

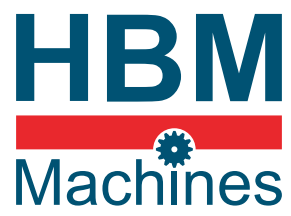


- Ⓔ EN Instruction manual
- Ⓔ NL Gebruiksaanwijzing
- Ⓔ FR Manuel d'utilisation
- Ⓔ DE Bedienungsanleitung
- Ⓔ IT Manuale di istruzioni
- Ⓔ ES Manual de instrucciones

Panel Saw, Circular Saw Table

- Ⓔ NL Paneelzaag, cirkelzaagtafel
- Ⓔ FR Scie à panneau, table de scie circulaire
- Ⓔ DE Plattensäge, Tischkreissäge
- Ⓔ IT Squadratrice, sega da banco circolare
- Ⓔ ES Sierra para paneles, mesa de sierra circular





ENGLISH	3
NEDERLANDS	35
FRANÇAIS	67
DEUTSCH	100
ITALIANO	133
ESPAÑOL	165

Table of Contents

1. Important safety instructions	4
1.1 General safety instructions	4
1.2 Safety instructions for power tools	4
1.3 Additional safety instructions for table saw/panel saw	4
1.4 Additional safety instructions for moulder	4
1.5 Additional safety instructions for kickback	5
1.6 Explanation of symbols	5
1.7 Explanation of signal words	5
2. Before first use	5
2.1 Site considerations	5
3. Overview	7
3.1 Unpacking	8
4. Assembly	9
4.1 Moving and placing the main saw unit	9
4.2 Installing the extension table	9
4.3 Installing the rip fence rail	9
4.4 Installing the rear extension table	10
4.5 Installing the main blade elevation and angle handwheel	10
4.6 Install the swing arm assembly	10
4.7 Installing the sliding panel assembly	10
4.8 Adjusting the sliding panel level	11
4.9 Installing the push handle and lock pin	11
4.10 Installing the cross-cut table	11
4.11 Installing the cross-cut fence	11
4.12 Installing the hold-down clamp with mitre gauge	11
4.13 Installing the dust port	12
4.14 Installing the blade guard	12
4.15 Installing the dust hose support	12
4.16 Installing the dust hoses	12
4.17 Aligning the scoring blade	13
4.18 Sliding panel parallel adjustment	13
5. Safety features	13
5.1 Main switch	13
5.2 Limit switch	14
5.3 Thermo cut-out	14
6. Operations	14
6.1 Rip cutting	14
6.2 Cross-cutting	15
6.3 Mitre cutting	16
7. Cleaning and care	17
7.1 Cleaning	17
8. Maintenance	17
8.1 Changing the main blade	17
8.2 Replacing and adjusting the scoring blade	17
8.3 Replacing and adjust the riving knives	18
8.4 Replacing the main belt	18
8.5 Replacing the scoring belt	18
8.6 V-Belts	19
8.7 Bearings	19
8.8 Miscellaneous	19
9. Specifications	19
10. FAQ	20
11. Product disposal	20
12. Warranty	21
13. Parts list and diagrams	21
13.1 Circuit schematic diagram	21
13.2 Exploded diagram	22

1. Important safety instructions

1.1 General safety instructions

⚠ WARNING!

» Read the instruction manual before operating this machine.

1.2 Safety instructions for power tools

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

1.3 Additional safety instructions for table saw/panel saw

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

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

1.4 Additional safety instructions for moulder

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

⚠ WARNING!

» No list of safety guidelines can be complete. Every shop environment is different. Accidents are frequently caused by lack of familiarity or failure to pay attention.

» Use this machine with respect and caution to lessen the possibility of operator injury. If normal safety precautions are overlooked or ignored, serious personal injury may occur.

1.5 Additional safety instructions for kickback

1.5.1 Preventing kickback

⚠ WARNING!

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

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

1.5.2 Protecting yourself from kickback

NOTICE!

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

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

1.6 Explanation of symbols



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



Refer to instruction manual.



Wear ear protection.



Wear a mask.



Wear eye protection.



Wear safety footwear.



Wear protective clothing.



Unplug from power source before disassembly, maintenance or servicing.



Warning! Crushing of hands.



Warning! Risk of cuts.



Warning! No smoking.



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

1.7 Explanation of signal words

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

DANGER!	Signal word used to indicate an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.
WARNING!	Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
CAUTION!	Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.
CAUTION!	Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in product or property damage.
NOTICE	This signal word indicates additional useful tips and information.

2. Before first use

2.1 Site considerations

2.1.1 Electrical connections

To ensure the safe and reliable operation of the machine, it must be connected to a stable and suitable power supply. Adhere to the following specifications for the electrical connection:

- **Voltage:** The supply voltage should remain within the range of 90% to 110% of the machine's rated nominal voltage.
- **Frequency:** The power supply frequency should be maintained continuously between 99% and 101% of the nominal frequency. Short-term fluctuations between 98% and 102% are permissible.
- **Circuit protection:** The electrical circuit must be equipped with a fuse rated at a maximum of 16 amperes (A).
- **Dedicated circuits:** ideally, each machine should be connected to a dedicated electrical circuit to handle its motor's amp load without risk of overloading. If dedicated circuits are not feasible, ensure that combined circuits are robust enough to handle the motor amp loads of all connected machines.
- **Compliance with electrical codes:** always follow local electrical codes when installing new lighting, outlets, or circuits. These regulations are designed to ensure safety and prevent electrical fires or other hazards.

Furthermore, the electrical supply should have the following protective devices installed:

- **Under-voltage protection:** To safeguard against low voltage conditions which can potentially damage the machine.
- **Over-voltage protection:** To prevent damage from high voltage spikes.
- **Over-current protection:** To protect the machine from drawing excessive current which could lead to overheating and damage.
- **Residual current device (RCD):** The power supply must include an RCD with a maximum rated residual current of 0.03 A to protect against electrical shock and fire hazards from current leakage.
- Always ensure that the electrical installation is carried out by a qualified electrician in accordance with local and national electrical codes and standards.

2.1.2 Altitude

The machine is designed to operate at altitudes not exceeding 1000 meters above sea level. Higher altitudes may affect the machine's performance and safety features.

2.1.3 Temperature and humidity

The machine should be operated in environments where the temperature is within the following range:

- Maximum Temperature: +40 °C
- Minimum Temperature: +5 °C

When the machine is not in use and/or during transportation, it should be stored or transported within the following temperature range:

- Minimum Temperature: -25 °C
- Maximum Temperature: +55 °C.

At the maximum operating temperature of +40 °C, the relative humidity (RH) should not exceed 50 %. If the ambient temperature is lower, a higher relative humidity is acceptable. For instance, at 20 °C, the relative humidity can reach up to 90 %.

2.1.4 Floor load

The machine has a substantial mass concentrated within a compact area. While standard commercial shop floors are generally designed to support such loads, the specific weight distribution characteristics of this machine necessitate careful consideration of the floor's load-bearing capacity.

Assessing floor suitability

It is crucial to verify that the flooring can accommodate the machine's weight without structural compromise. If there is any uncertainty regarding the floor's adequacy, or if the flooring is of an unconventional construction, it is strongly recommended to seek professional evaluation.

Professional consultation

For assurance of safety and to prevent potential damage, consult with a qualified architect or structural engineer about the suitability of the floor for the machine's installation. They can provide an assessment of the floor's ability to bear the load and advise on any necessary reinforcements.

2.1.5 Upright stability

Securing the machine

To guarantee the upright stability of the machine, it is imperative that it be securely bolted to the floor. This precaution is necessary to prevent movement that could lead to unsafe operating conditions or damage to the machine and workpieces.

Installation procedure

The machine's workstand bracket comes equipped with four pre-drilled holes specifically designed for this anchoring purpose. Utilize these holes to affix the machine firmly to the floor using appropriate bolts and anchoring hardware.

Anchoring hardware

Select bolts and anchors that are suitable both for the machine and for the type of flooring in the facility. If you are unsure about the proper selection of anchoring hardware, consult with a professional.

2.1.6 Working clearance

Importance of adequate space

Working clearances are essential for the safe and efficient operation of machinery. These clearances refer to the space around each machine that must be free of obstacles, allowing for unrestricted use and movement during operation.

Factors affecting working clearances

When determining the necessary working clearance for the machine, consider the following:

- Current and future machine requirements: anticipate not only your current space needs but also potential future changes that might require additional room.
- Material size: account for the dimensions of the materials that will be processed, ensuring there is ample space for handling and manoeuvrability.
- Auxiliary equipment: if additional equipment such as stands or work tables will be used with the machine, ensure there is enough space allocated for these items.
- Machine positioning: the layout of machines should facilitate an efficient workflow. Position each machine to create a smooth material handling path from one operation to the next.
- Safety considerations: provide sufficient room around the machine so that operators can safely carry out all possible operations without any constraints or risks.

Implementation of clearances

Measure and plan: use precise measurements to plan the layout of the workspace, keeping in mind the size and opening direction of doors, walkways, and emergency exits.

Mark areas: clearly mark the areas around each machine that must remain clear. This can help prevent the accidental placement of objects within these zones.

Regular review: periodically review the workspace to ensure that the working clearances are being maintained and that they continue to meet the operational needs.



2.1.7 Lighting

Proper lighting is critical for both safety and precision in the operation of machinery. Ensure that your workspace is well-lit to eliminate shadows. Appropriate lighting should be installed to prevent shadows on the work area, which can obscure vision and lead to errors or accidents. In addition, the intensity of the lighting should be sufficient to comfortably illuminate the workspace, reducing the risk of eye strain for operators.

2.1.8 Vacuuming and dust collector

The machine must be used with a vacuum system to remove dust and debris during operation.

An optional time-relayed socket is installed as an accessory and can automate the vacuum operation in conjunction with the machine.

The vacuum system used must generate enough negative pressure for effective dust collection. Air speed at the machine's connector should reach up to 20 m/s.

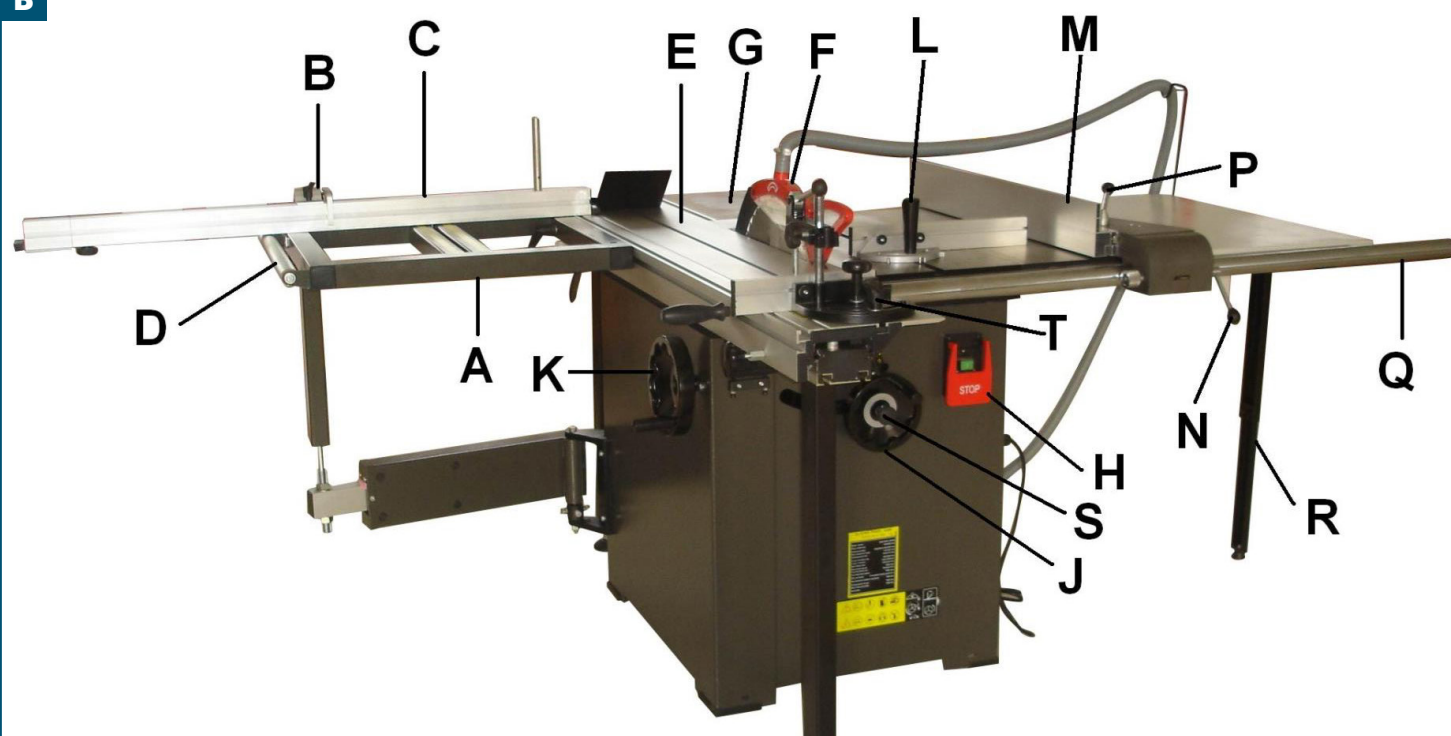
Ensure proper connection and regular maintenance of the vacuum system to sustain performance.

3. Overview

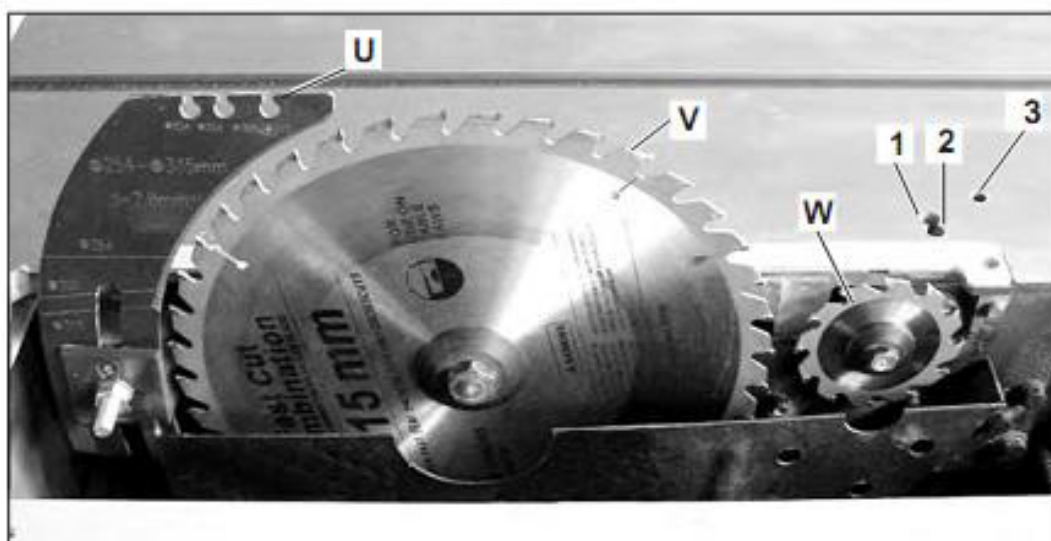
⚠ WARNING!

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

B



C



No.	Part name	Description
A	Cross-cut table	Provide a wide, stable platform for supporting full-size panels during cross-cutting operations.
B	Flip stops	Use for quick measurements for cross-cutting.
C	Cross-cut fence	Use during cross-cutting operations and feature a scale and multiple flip-style stop blocks for precise and repeatable cross-cutting operations.
D	Roller	Use to support full-size panels during cross-cutting operations.
E	Sliding panel	Glide the workpiece through the blade with effortless precision and ease.
F	Blade guard	Allow for high visibility of the cutting operation while maintaining maximum protection around the saw blade.
G	Rear extension table	Provide extended support and workspace.
H	Power switch	Start and stop the machine, and include an emergency stop function.
J	Blade elevation hand-wheel	Adjust the height of the main saw blade.
K	Blade angle hand-wheel	Adjust the angle of the saw blades.
L	Mitre gauge	Align the wood for a cross-cut.
M	Rip fence	It is fully adjustable with fine adjustments. Fence face can be positioned for standard cutting operations, or in the lower position for blade guard clearance during narrow ripping operations.
N	Fence assembly lock down lever	Secure the fence assembly into position along the fence rail.
P	Fine-adjust knob	Precisely adjust the fence.
Q	Rip fence rail	Provide support for the rip fence.
R	Support leg	Provide support for the extension table.
S	Main blade angle lock knob	Secure the angle of main blade.
T	Hold-down clamp with mitre gauge	Hold the workpiece for sliding or mitre cutting.
U	Riving knife	Maintain the kerf during cutting operations, which is crucial for preventing kickback caused by the kerf closing behind the blade.
V	Main blade	Perform the cutting operations.
W	Scoring blade	It is a small cutting blade that rotates opposite the main saw blade. It scores the workpiece before the actual cutting operation, preventing tear-out in laminate materials. It is adjustable in terms of its lateral movement, elevation, and thickness of kerf.
1	Scoring blade alignment screw	Adjust the lateral movement of the scoring blade.
2	Scoring blade lock screw	Lock the scoring blade after it has been adjusted.
3	Scoring blade elevation screw	Adjust the height of the scoring blade.

3.1 Unpacking

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

⚠ WARNING! The panel saw and circular saw table is a heavy piece of equipment.

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



⚠ CAUTION!

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

- Hand wheels (2)
- Hardware
- Tools
 - 13-15 mm open head wrench
 - Arbor wrench
 - Arbor pin
 - 3, 4, 5, 6 mm "L" wrench
- Push stick (some parts are inside the main saw unit)
- Edge shoe

Rail crate

- Rip fence
- Rip fence rail
- Rear support rail
- Sliding table
- Sliding table carrier
- Support leg, sliding carrier
- Cross-cut fence
- Hold-down clamp with fence
- Flip stop

3.1.1 Verifying the contents

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

Main crate

- Main saw unit
- Cast iron extension table
- Steel plate extension table with support leg
- Rear extension table with support
- Swing arm assembly (inside main saw unit)
- Cross-cut table
- Roller, cross-cut
- Blade guard
- 2-1/2" dust hose
- Dust port
- Mitre gauge

3.1.2 Clean Up

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

⚠ WARNING! Risk of explosion and burning!

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

⚠ CAUTION!

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

4. Assembly

4.1 Moving and placing the main saw unit

⚠ WARNING! The panel saw and circular saw table is a heavy piece of equipment.

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


⚠ WARNING!

» Use lifting straps with a minimum lifting capacity of 500 kg. If the lifting strap breaks, serious personal injury may occur.

1. Remove the top of the main crate.
2. Bring the forklift forks together and position them directly above the main saw unit.
3. Place the four lift rings onto the main saw unit and position two lifting straps over the forks, attaching them to the lifting rings.
4. Insert a wood block to protect the main switch.
5. Slowly lift the main saw unit and move it to the predetermined location.
6. Before lowering the main saw unit into position, place four rubber blocks under the frame.
7. Carefully lower the main saw unit onto the floor.

4.2 Installing the extension table

Remove the cast iron extension table, steel plate extension table, and rear extension table from the main crate.

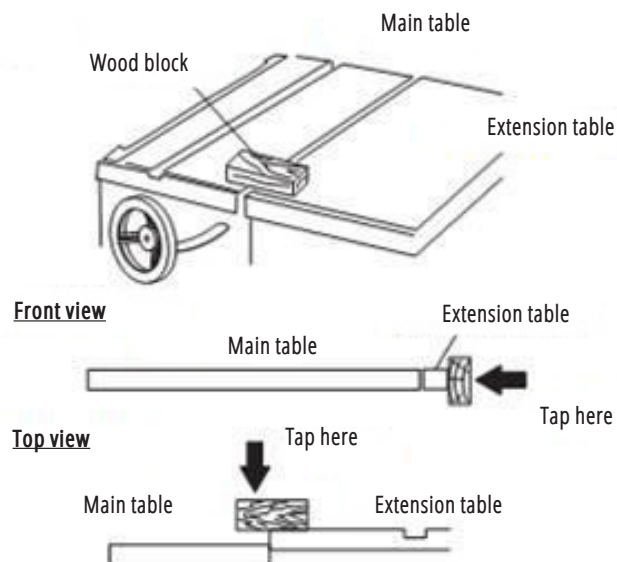
⚠ WARNING!

» The cast iron extension table is a heavy part weighing over 35 kg. For safety purposes, it is recommended to seek assistance when handling it.

1. Attach the cast iron extension table to the main table using four M8×20 hex screws and washers.



2. Ensure that the extension table is centred over the edges and gently tap it into place. Check for surface alignment.

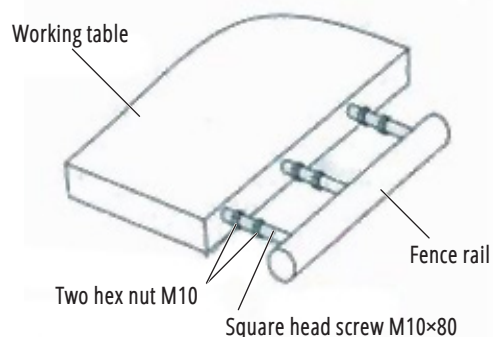
E


3. Using a 13 mm open-head wrench, tighten the four screws securely.
4. Attach the steel plate extension table to the cast iron extension table, aligning them in the same manner as when installing the cast iron extension table.

F


4.3 Installing the rip fence rail

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

G


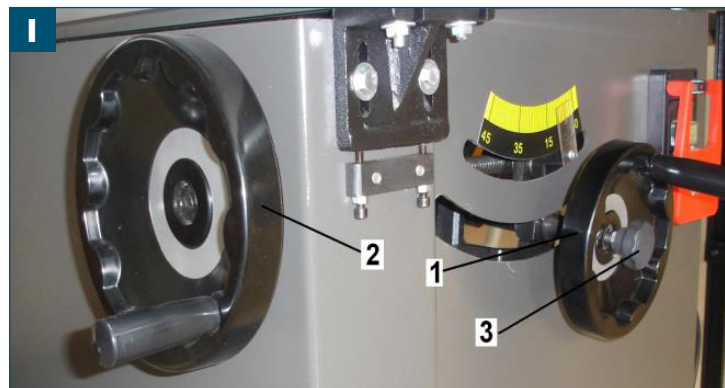
4.4 Installing the rear extension table

1. Attach the rear extension table to the rear portion of major table with two M8×16 hex screws washers, hex nuts.
2. Place the bracket onto rear panel of main saw unit with a M8×16 hex screw, another end of bracket mounted to rear extension table with a M8×16 hex screw.
3. Align the rear extension 0.5 mm lower than the major table.



4.5 Installing the main blade elevation and angle handwheel

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



4.6 Install the swing arm assembly

1. Place four M8×30 hex screws to mount the swing arm assembly to the main saw unit, ensuring that the arm is kept on a horizontal level.
2. Place the cross-cut table support (A) onto the swing arm assembly and hand tighten the lock nuts.

NOTICE!

» The support may require further adjustment for proper alignment.

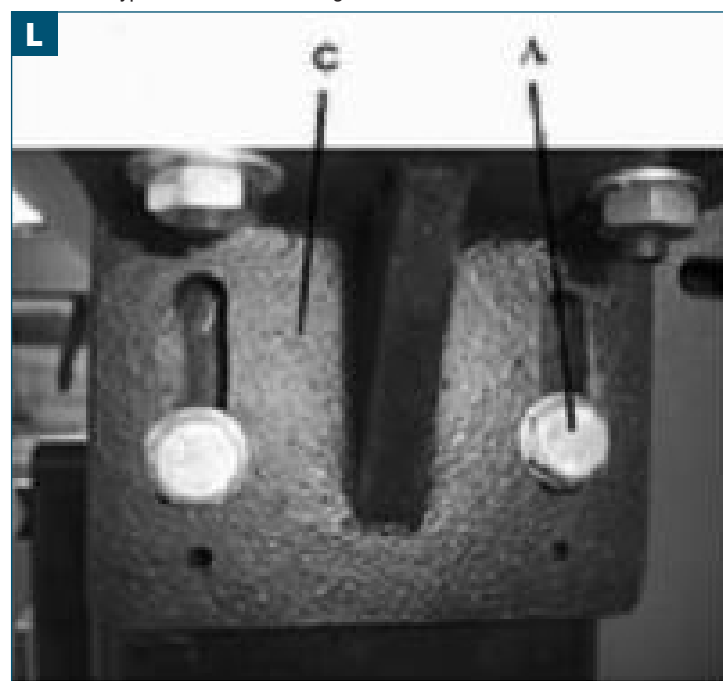


4.7 Installing the sliding panel assembly

1. Place 2 sets of star-type screws (including 8 mm washer, insert and screw guide) into the lower slot of the sliding panel carrier.



2. Put the sliding panel assembly onto the sliding panel supports and position the two star-type screws as shown in Fig. L.



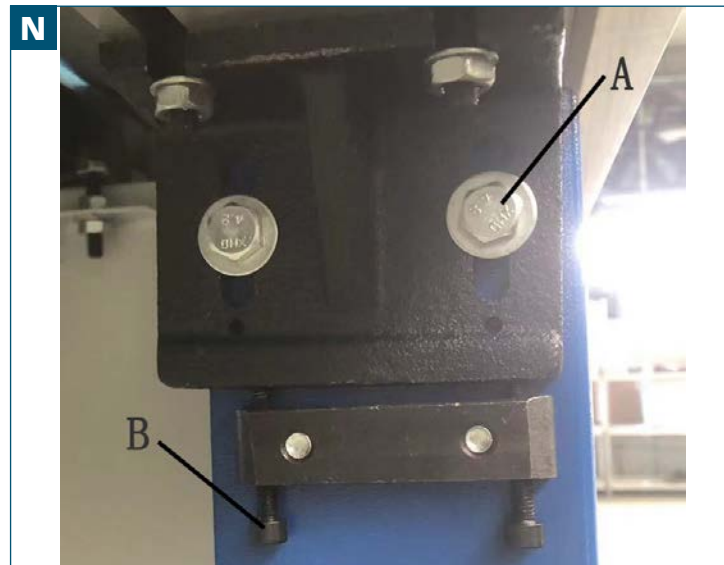
3. Tighten the two star-type screws securely.



4. Install the support leg to the sliding carrier.

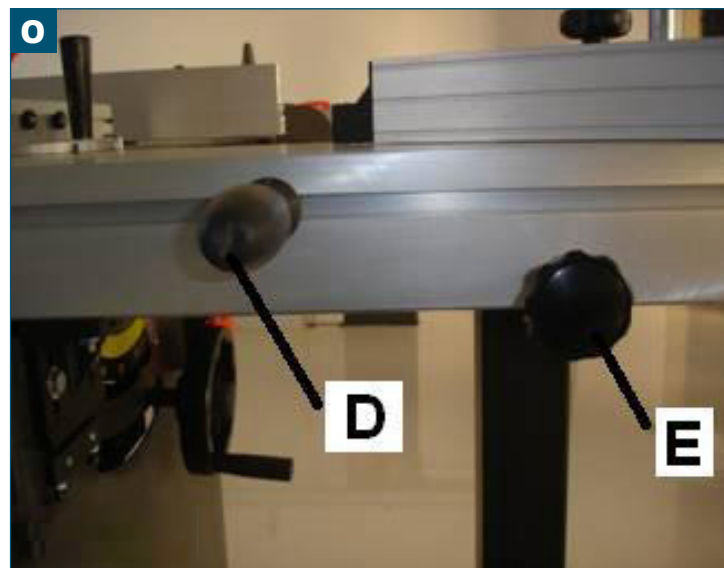
4.8 Adjusting the sliding panel level

1. Place a level (cross-cut fence) onto the main table and sliding panel.
2. Loosen the four M8×25 hex screws (A) and adjust the M6×40 hex screw (B) to level the sliding panel level.
3. Re-tighten the four M8×25 hex screws (A).



4.9 Installing the push handle and lock pin

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



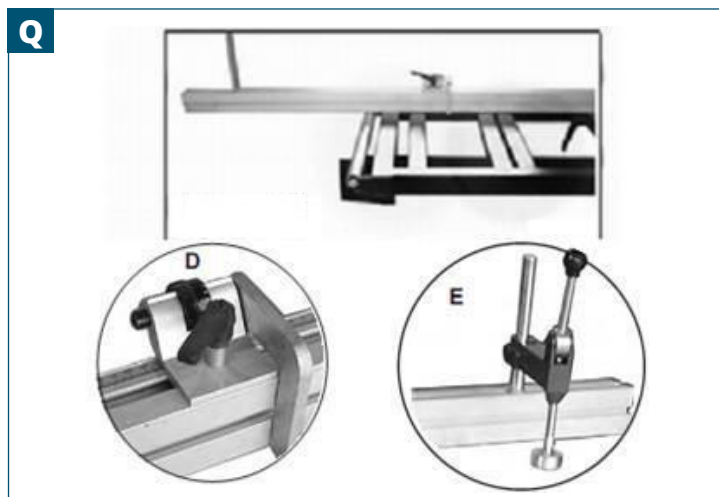
4.10 Installing the cross-cut table

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



4.11 Installing the cross-cut fence

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



4.12 Installing the hold-down clamp with mitre gauge

1. Slide the hold-down clamp with the mitre gauge onto the sliding table and push it as far as possible.
2. Lock the hold-down clamp with mitre gauge onto the table using the star-type lock handle (A).
3. Align the mitre gauge fence accordingly with the desired position on the table.



4.13 Installing the dust port

Place the dust port onto the bottom of the rear panel and tighten it using four M6×12 pan head screws, washers and nuts.

NOTICE!

» Ensure that the nuts are placed inside the stand while tightening the screws.

S

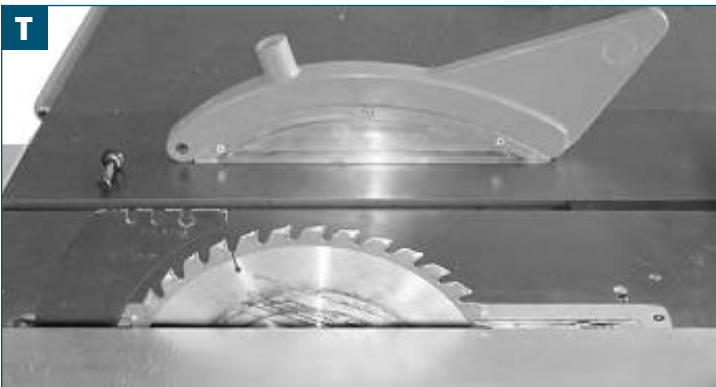


4.14 Installing the blade guard

The riving knife includes multiple slots to accommodate different blade sizes.

- If using a 254 mm blade, place the blade guard onto the slot labelled "254".
- If using a 305 or 315 mm blade, place the blade guard onto the slot labelled "315".

T



4.15 Installing the dust hose support

Install the dust hose support onto the rear portion of the steel plate extension table using two M6×20 hex screws, washers and nuts.

NOTICE!

» Ensure that the nuts are placed underneath the table while tightening the screws.

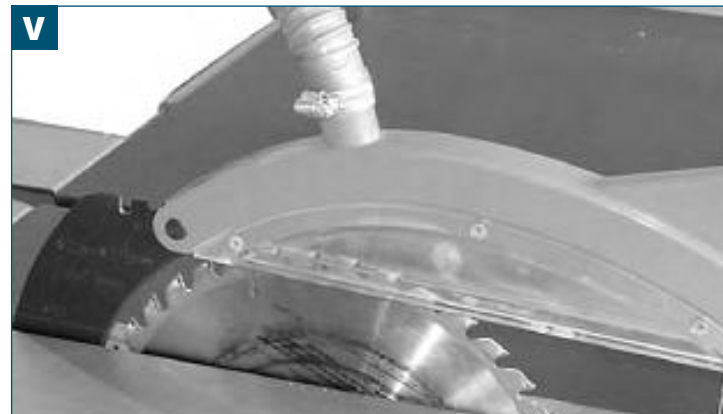
U



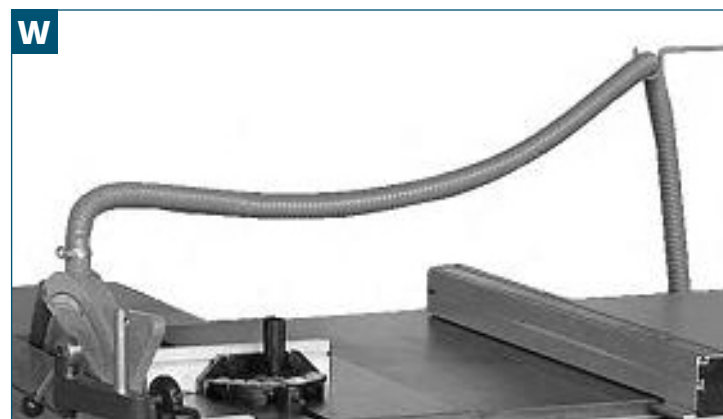
4.16 Installing the dust hoses

1. Install the 2" dust hose onto the blade guard using a 2" hose clamp.
2. Attach the other end of the 2" dust hose to the dust hose support, ensuring it is kept clear from the working table.
3. Clamp the opposite end of the 2" dust hose to the main dust port located on the bottom of the rear panel.
4. Install the 4" dust hose to the main dust port using a 4" hose clamp.

V



W

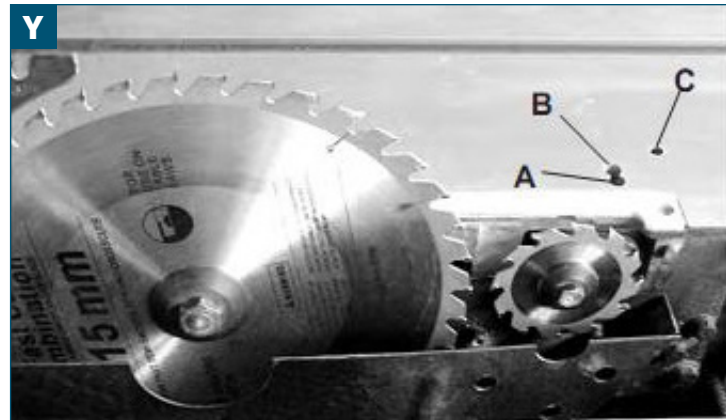


X



4.17 Aligning the scoring blade

1. Loosen the clamping screw (A).
2. Make lateral adjustments by using the adjusting screw (B).
3. Adjust the height setting using the setting screw (C).
4. Re-tighten the clamping screw (A).
5. Ensure that the scoring blade is adjusted laterally to align it with the main saw blade.



4.18 Sliding panel parallel adjustment

⚠ WARNING!

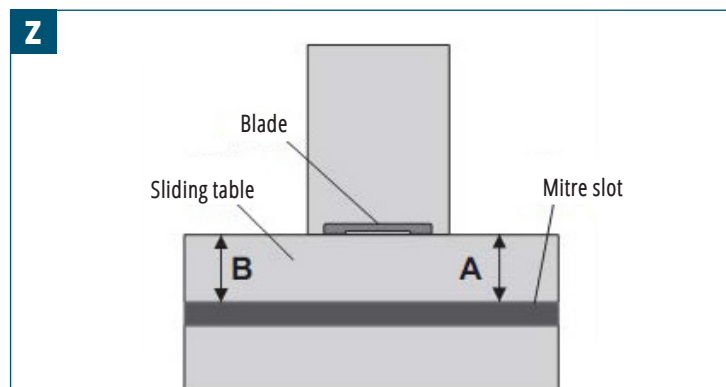
» Disconnect the saw from the power source.

Ensure that the sliding panel is parallel to the main saw blade and securely attach the sliding panel to the saw base.

NOTICE!

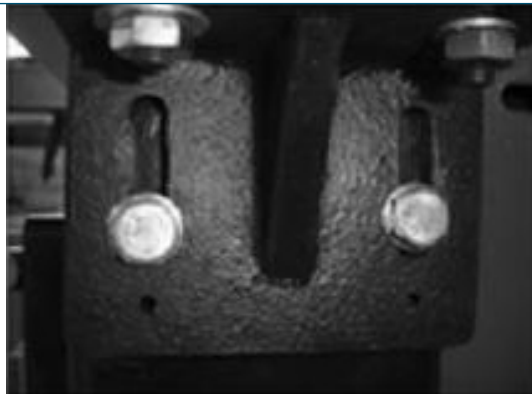
» The parallel adjustment process requires a precision ruler, a felt-tip pen, and assistance from another person.

1. Set the blade to 0° on the control panel (or 90° with the cast iron table).
2. Raise the main blade as high as it can go.
3. Mark the centre of the blade using a felt-tip pen. This mark will serve as a consistent reference point for your measurements.
4. Move the sliding panel to one end, and using a precision ruler, measure the gap between the edge of the panel and the marked centre on the blade, as shown in Fig. AA.



5. Move the opposite end of the sliding panel in front of the blade and measure the gap.
 - If the gap is equal on both sides, it indicates that the sliding panel is already parallel to the main blade. In this case, no further adjustments are needed.
 - If the gap differs on one side compared to the other, proceed to step 6.
6. Move the end of the sliding panel that requires adjustment in front of the blade.
7. Loosen the two hex screws (C) and gently tap the sliding carrier support to adjust the gap.

AA



8. Repeat step 7 as necessary until the gap between your mark on the blade and the edge of the sliding panel is even at both ends.
9. Tighten the four hex screws (C) and secure the supports in place
10. Tighten the two star-type screws that secure the sliding panel to the base.

5. Safety features

NOTICE!

» This machine is equipped with a knee touch no volt release (NVR) main switch and a limit switch.

5.1 Main switch

The main switch is equipped with a large-size touch panel. During the cutting work, if any part of a person's body touches the switch panel, it will trigger the saw to stop.

AB



5.2 Limit switch

The limit switch is mounted under the inner guard. When replacing the scoring blade or main blade, it is crucial to remove the inner guards. This action keeps the limit switch in the "off" position, reducing the risk of unintentional starting.



5.3 Thermo cut-out

The motor is equipped with a thermo cut-out device to protect it from damage due to high temperatures. When the motor's temperature exceeds safe limits, the fuse in the thermo cut-out will automatically shut off. It is important to promptly investigate the causes of the high temperature and seek assistance from qualified specialists. The thermo cut-out will reset automatically once the temperature returns to normal.

6. Operations



⚠ WARNING!

» To prevent workpiece kickback, slide the edge shoe into the sliding panel when necessary. The edge shoe can be slid into either the front or rear portion of the sliding panel.

6.1 Rip cutting

NOTICE!

» Consider the most appropriate cutting operation for the workpiece to be ripped.

- The sliding panel saw can rip cut full-size panels, eliminating the need to manually slide them over a stationary table surface.

AE



- This saw can be used as a traditional table saw to rip cut smaller boards.
- The lighter and smaller boards can be easily slid across the stationary cast iron table surface to the right of the saw blade.

AF



6.1.1 Rip cutting with the sliding panel

1. Attach the cross-cut table to the sliding panel.
2. Slide the cross-cut table and securely fasten it to the end of the sliding table, opposite the sliding table handle.
3. Install the cross-cut fence into the forward guide pin hole.
4. Turn the "Z" lock plate to align the fence.
5. Tighten the knurled nut to lock the fence in place.

AG



6. Adjust either flip stop to the desired width-of-cut.
7. Place the workpiece onto the table saw.
8. Mount the hold-down arm onto the stud and lock the workpiece in place.
9. Perform the cutting operation.

6.1.2 Rip cutting using the traditional table saw technique

1. Slide the cross-cut table out of the way to create space.
2. Lock the sliding panel into a stationary position to ensure stability during the cutting operation.
3. Position the rip fence to the desired width-of-cut, aligning it parallel to the blade.
4. Load the workpiece onto the table saw.
5. Perform the cutting operation.

6.2 Cross-cutting

NOTICE!

» Consider the most appropriate cutting operation for the workpiece to be cross-cut.

1. Mount the cross-cut fence in the forward position to cross-cut full-size panels.

AH



2. Mount the cross-cut fence in the rear position to cross-cut smaller panels.

AI



3. Cross-cut workpieces using the hold-down clamp with the mitre gauge.

AJ



4. Cross-cut workpieces by using the rip fence as a cut-off gauge

AK



6.2.1 Cross-cutting full-size panels

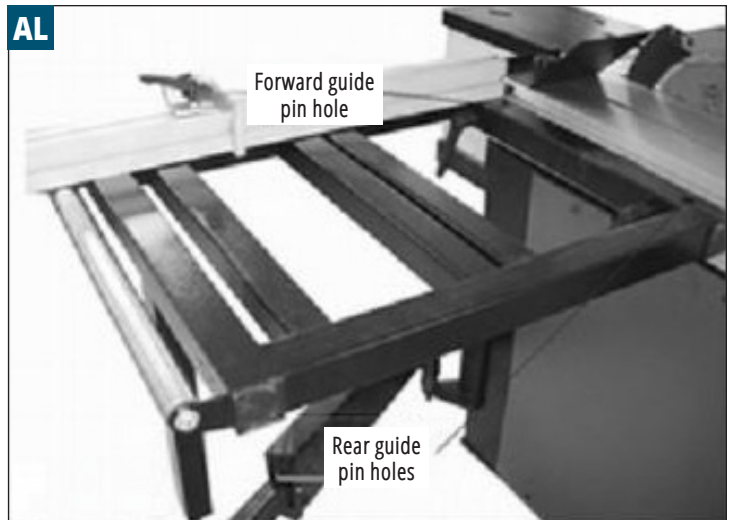
1. Mount the cross-cut table to the sliding panel.
2. Install the cross-cut fence into the forward guide pin hole.
3. Turn the "Z" lock plate to align the fence.
4. Tighten the knurled nut to lock the fence in place.
5. Adjust either flip stop to the desired width-of-cut.

NOTICE!

» If the workpiece extends to the left of the saw blade by more than 120 cm, it is necessary to extend the cross-cut fence slide.

6. Load the workpiece onto the table saw.

AL



7. Mount the hold-down arm onto the stud and lock the workpiece in place.
8. Perform the cutting operation.

6.2.2 Cross-cutting smaller panels

1. Attach the cross-cut table to the sliding panel.
2. Install the cross-cut fence into the rear guide pin hole.
3. Turn the "Z" lock plate to align the fence.
4. Tighten the knurled nut to lock the fence in place.
5. Adjust either flip stop to the desired width-of-cut.

NOTICE!

» If the workpiece extends to the left of the saw blade by more than 120 cm, it is necessary to extend the cross-cut fence slide.

6. Load the workpiece onto the table saw.
7. Mount the hold-down arm onto the stud and lock the workpiece in place.
8. Perform the cutting operation.

6.2.3 Cross-cutting using the hold-down clamp

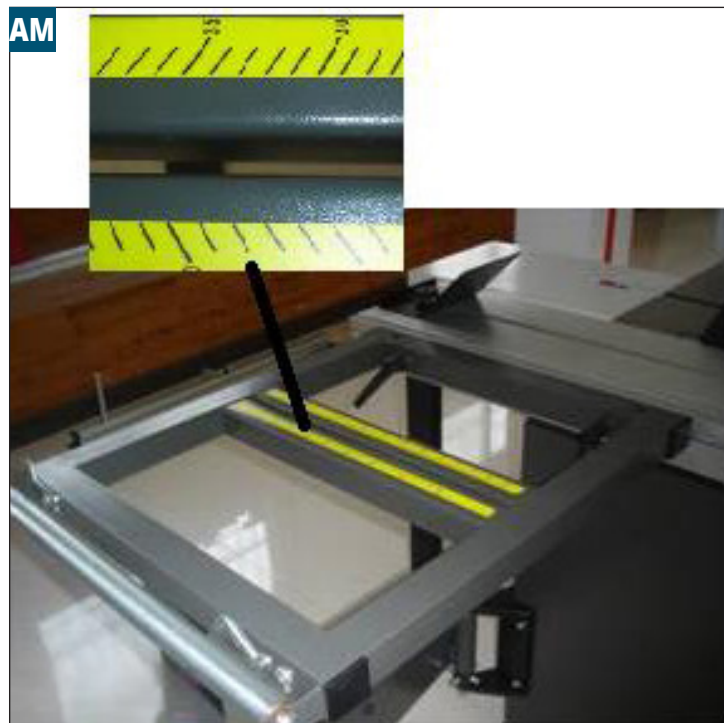
1. Attach the hold-down clamp to the sliding panel.
2. Load the workpiece onto the table saw. Secure it using the clamp.
3. Perform the cutting operation.

6.2.4 Cross-cutting using the rip fence as a cut-off gauge

1. Attach the cross-cut table to the sliding panel.
2. Install the cross-cut fence into the rear guide pin hole.
3. Turn the "Z" lock plate to align the fence.
4. Tighten the knurled nut to lock the fence in place.
5. Position the rip fence to the desired width-of-cut.
6. Load the workpiece onto the table saw.
7. Mount the hold-down arm onto the stud and lock the workpiece in place.
8. Perform the cutting operation.

6.3 Mitre cutting

- The cross-cut table is equipped with two scales, one for the forward mount fence and another for the rear mount fence.



- Use the scale specifically designed for the hold-down mechanism when performing mitre cuts.



- Use the mitre gauge when performing mitre cuts.

6.3.1 Mitre cutting using the cross-cut fence

1. Attach the cross-cut fence to the cross-cut table.
2. Position the cross-cut fence at the desired angle and use the ratchet lever to lock the cross-cut fence in place.



3. Adjust the flip stop according to the desired length of the workpiece to be cut off to the left of the blade.

NOTICE!

» If the workpiece extends to the left of the saw blade by more than 120 cm, it is necessary to extend the cross-cut fence slide.

4. Load the workpiece onto the table saw.
5. Mount the hold-down arm onto the stud and securely lock the workpiece in place.
6. Perform the cutting operation.

6.3.2 Mitre cutting using the hold-down clamp with mitre gauge

1. Attach the hold-down clamp onto the sliding panel and fit a cut fence.
2. Position the hold-down clamp with mitre gauge at the desired angle and use the ratchet lever to lock the mitre gauge in place.
3. Load the workpiece onto the sliding panel.
4. Secure the workpiece with the clamp.
5. Perform the cutting operation.



7. Cleaning and care

7.1 Cleaning

⚠ WARNING!

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

CAUTION! Risk of product damage!

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

NOTICE!

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

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

7.1.1 Once a week

- Clean the sliding panel surface and grooves.
- Clean the cast iron or steel plate saw table.
- Clean the roller guide ways for the sliding table.
- Clean the aluminium rip fence and sliding grooves.
- Clean the rip fence bracket.

7.1.2 Once a month

- Vacuum inside the motor cabinet.

8. Maintenance

⚠ WARNING!

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

8.1 Changing the main blade

NOTICE!

- » The suitable main blade for the machine has dimensions of $\varnothing 315 \times \varnothing 30 \times 3$ mm (outer diameter, core diameter, thickness).
- » When changing the blade thickness, make sure to replace the riving knife and scoring blade with sizes that are appropriate for the installed main blade.

1. Move the blade tilt to 0° (blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the right and remove two M6×12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Remove the table insert.
5. Insert the arbour pin into the hole on the blade inner flange and locks the blade.
6. Using an arbour wrench, loosen the arbour nut that secures the main blade by turning it clockwise.
7. Remove the arbour flange and the old main blade.
8. Install the new main blade, replace the arbour flange and nut, and tighten the arbour nut to securely hold the main blade in place.

⚠ CAUTION!

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

⚠ CAUTION!

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

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

AQ



8.2 Replacing and adjusting the scoring blade

⚠ WARNING!

- » Switch off and disconnect the machine from the power source.

⚠ CAUTION!

- » The suitable scoring blade for the machine has dimensions of $\varnothing 90 \times \varnothing 20 \times 3$ mm (outer diameter, core diameter, thickness).

1. Move the blade tilt to 0° (Blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the left and remove two M6×12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Remove the table insert.
5. Insert the arbour pin into the hole on the blade inner flange and locks the blade.
6. Using an arbour wrench, loosen the arbour nut that secures the main blade by turning it clockwise.
7. Remove the arbour flange and the old scoring blade.
8. Install the new scoring blade, replace the arbour flange and nut, and tighten the arbour nut to securely hold the scoring blade in place.

AR



8.3 Replacing and adjust the riving knives

⚠ WARNING!

» Switch off and disconnect the machine from the power source.

1. Move the blade tilt to 0° (Blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the right and remove two M6×12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Unscrew the centre bolt in the mounting assembly to remove the mounting plate.
5. Replace the currently installed riving knife with the correct one.
6. Place the mounting plate back and loosely thread in the centre bolt without fully tightening it.

⚠ CAUTION!

» The riving knife is carved with different blade size, just put the carved line under table.
 » The centre carriage bolt is mounted in a horizontal slot, so the riving knife can move far or near the main blade.

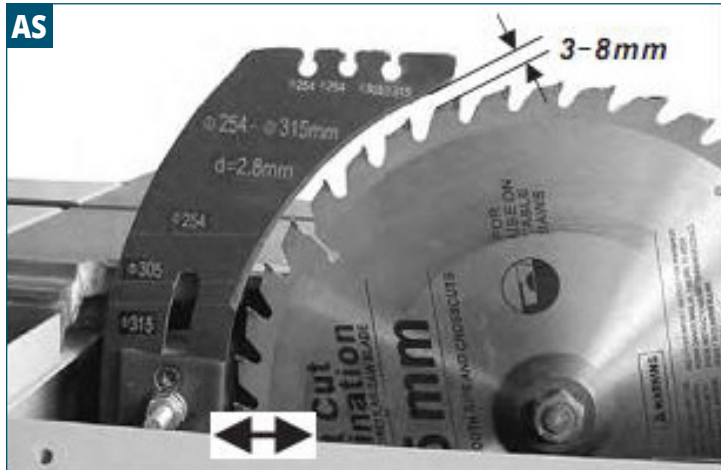
7. Position the riving knife approximately 3 mm to 8 mm away from the nearest carbide tooth on the main blade.

NOTICE!

» For a quick gauge, use the 3 mm hex wrench to find the correct spacing between the blade and the riving knife.

8. Tighten the centre bolt securely to hold the riving knife in position.
9. Move the internal blade guard back to its original position, and move the sliding panel back to the centre.

AS



8.4 Replacing the main belt

⚠ WARNING!

» Switch off and disconnect the machine from the power source.

1. Move the blade tilt to 0° (Blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the left and remove two M6×12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Remove the main blade.
5. Remove the three M8×18 hex screw and remove the chip house.

NOTICE!

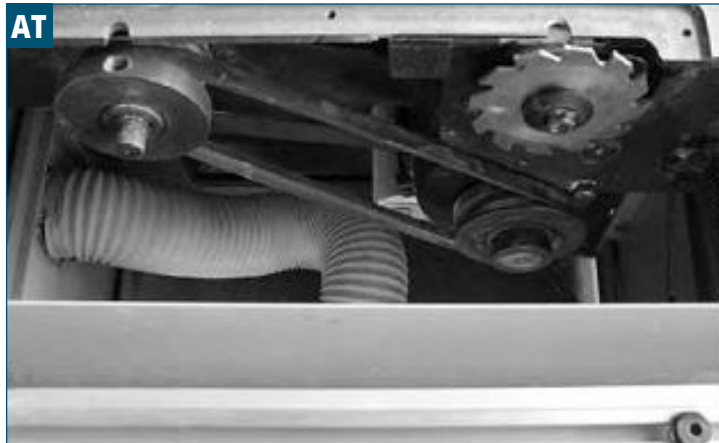
» Adjust the main blade angle system to a 30° tilt to remove the lower two M8×18 hex screws.
 » Adjust the main blade angle system to a 0° tilt to remove the upper M8×18 hex screw.

6. Remove the four hex screws on the top and bottom of left panel, and remove the left panel.
7. Loosen the four M8×40 hex screws (A) that secure the motor mount and also loosen the tension bolt (B).

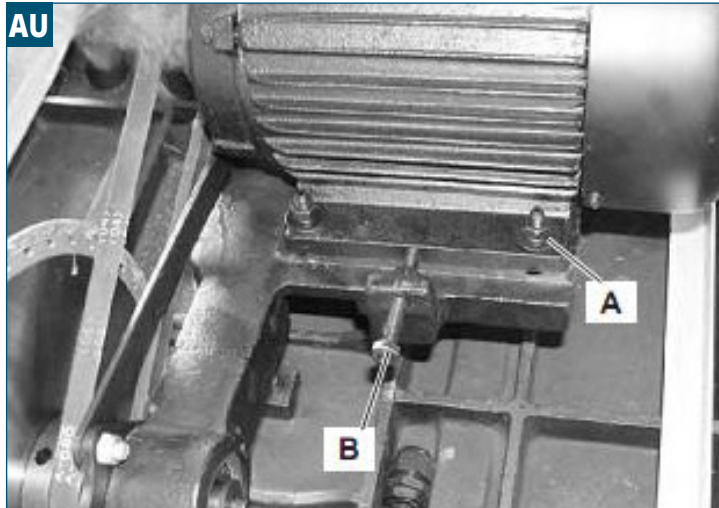
8. Remove the V-belt.

9. Replace new V-belt, tighten motor bolts and the tension bolt, close the left panel, and reinstall the blade inner guard, blade and blade guard.

AT



AU



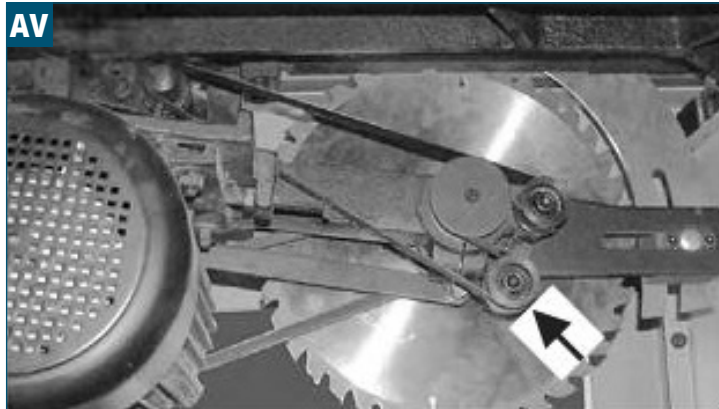
8.5 Replacing the scoring belt

⚠ WARNING!

» Switch off and disconnect the machine from the power source.

1. Move the blade tilt to 0° (Blade 90° to table) on the control panel and lower the blade as far as it will go.
2. Loosen the four hex screws on the top and bottom of the right panel, and remove the left panel.
3. Push the tension pulley as far as it will go, following the direction indicated by the arrow shown in Fig. AV.
4. Remove the old belt and replace with the new belt.
5. Reinstall the right panel.

AV



8.6 V-Belts

To ensure optimum power transmission from the motor to the blade and hydraulic pump, the V-belts must be in good condition. Regularly verify that the V-belts operate under proper tension and examine them for any signs of cracks, fraying, or excessive wear. It is recommended to conduct these inspections at least every 3 months, and more frequently if the saw is used on a daily basis.

8.7 Bearings

The bearings are sealed and pre-lubricated, which require no lubrication throughout the usable life. However, it is important to keep the bearing surfaces clean to ensure optimal operation of the saw components. This is particularly crucial for the trunnion bearings.

9. Specifications

Model	KH13284
Motor power	400 V 50 Hz 3 ~ 3 kW
Main table size	385 × 800 mm
Extension table (cast iron)	440 × 800 mm
Extension table (steel plate)	440 × 800 mm
Rear extension table	310 × 500 mm
Sliding panel size	2000 × 270 mm
Cross-cut table size	680 × 580 mm
Cross-cut fence	1200 – 2200 mm
Main blade size	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Main blade speed	4500 min ⁻¹
Scoring blade size	Ø90 × Ø20 × 3 mm
Scoring blade speed	8500 min ⁻¹
Max. cut depth	100 mm @90°, 80 mm @45°
Max. distance-blade to rip fence	1220 mm
Max. cross-cut length	2000 mm
Max. cross-cut width	1350 mm
Packing size	93.6 × 75.6 × 104 cm 204 × 24 × 31 cm
Weight (N.W. / G.W.)	271 / 325 kg
Noise level (no load)	85 dB(A)

8.8 Miscellaneous

Always be aware of the condition of the machine. Perform routine checks to ensure its proper functioning. Regularly inspect the following items and perform repairs or replacements as necessary:

- Loose mounting bolts.
- Worn switch.
- Worn or damaged blade.
- Worn or damaged blade guard.

⚠ WARNING!

» Disconnect power to the machine when performing any troubleshooting. Failure to do this may result in serious personal injury.

Symptom	Possible Cause	Possible Solution
Motor does not start	- Low voltage. - Open circuit in motor or loose connections.	- Check power line for proper voltage. - Inspect all lead connections on motor for loose or open connections.
Motor fails to start and fuses or circuit breakers blow	- Short circuit in inline cord plug. - Short circuit in motor or loose connections. - Incorrect fuses or circuit breakers in power line.	- Inspect cord or plug for damaged insulation and shorted wires. - Inspect all connections on motor for loose or shorted terminals or worn insulation. - Install correct fuses or circuit breakers.
Motor overheats.	- Motor overloaded. - Air circulation through the motor restricted.	- Reduce load on motor. - Clean out motor to provide normal air circulation.
Motor stalls (resulting in blown fuses or tripped circuit).	- Short circuit in motor or loose connections. - Low voltage. - Incorrect fuses or circuit breakers in power line. - Motor overloaded.	- Inspect connections on motor for loose or shorted terminals or worn insulation. - Correct the low voltage conditions - Install correct fuses or circuit breakers. - Reduce load on motor.
Machine slows when operating.	- Applying too much pressure to workpiece. - Belts loose.	- Feed workpiece slower. - Tighten belts.
Loud, repetitious noise coming from machine.	- Pulley set screws or keys are missing or loose. - Motor fan is hitting the cover. - V-belts are defective.	- Inspect keys and set screws. Replace or tighten if necessary. - Tighten fan or shim cover. - Replace V-belts.
Blade is not square with mitre slot or fence is not square to blade.	- Blade is warped. - Table top is not parallel to blade. - Fence is not parallel to blade.	- Replace blade. - Make table parallel to blade. - Make fence parallel to blade.
Fence hits table top when sliding on to the table.	- Front rail is bolted too low on table. - Rear rail is bolted too low on the table.	- Raise front rail. - Raise rear rail.
Blade does not reach 90°.	90 ° stop bolt is out of adjustment.	Adjust 90 ° stop bolt.
Blade hit insert at 45°.	- Hole in insert is inadequate. - Table is out of alignment. - Blade position is incorrect.	- File or mill the hole in the insert. - Align table. - Adjust blade position.
Blade will not go beneath table surface.	Table top too low.	Raise table top with washers.
Hand wheels do not turn.	- Hand wheel key is inserted too far. - A roll pin or set screw in the worm gear is in contact with the geared trunnion.	- Remove handwheel and adjust key. - Inspect roll pins and set screws in the worm gear. Tighten if necessary.
Workpiece has chip out on the bottom edge.	- Scoring blade height is incorrect. - Scoring blade is not aligned with the main blade. - Scoring blade kerf does not match the main blade.	- Adjust the height of scoring blade. - Align the scoring blade.
Sliding table saw does not cut square.	- Sliding table is not parallel to blade. - Rip fence is not parallel to blade. - Cross-cut fence is not perpendicular to the blade.	- Adjust the sliding table. - Adjust the rip fence. - Adjust the cross-cut fence perpendicular to the blade.

11. Product disposal



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

12. Warranty

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

Limited Warranty:

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

Exclusions:

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

Claim Process:

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

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

Other Terms and Conditions:

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

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

13. Parts list and diagrams

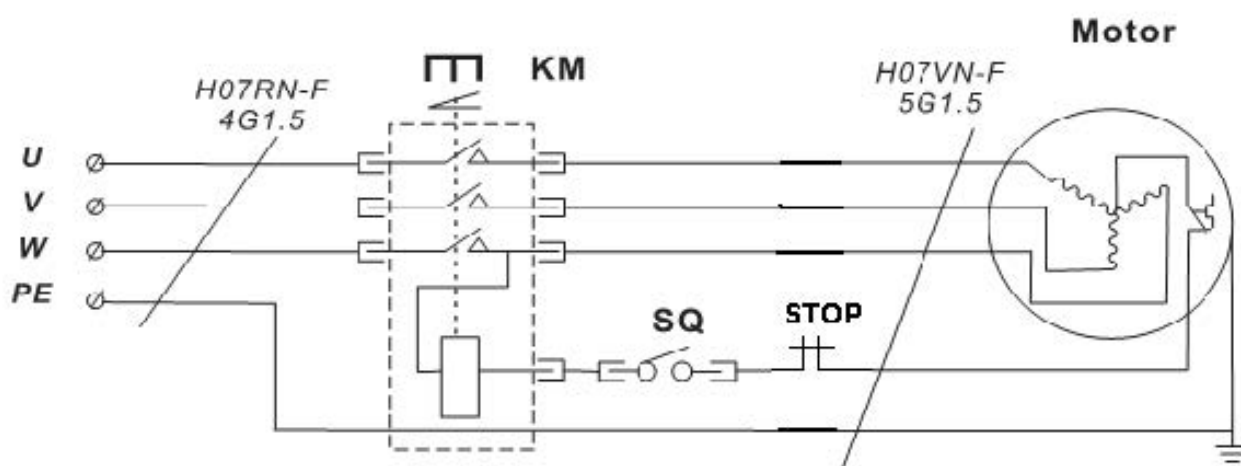
NOTICE! Read carefully!

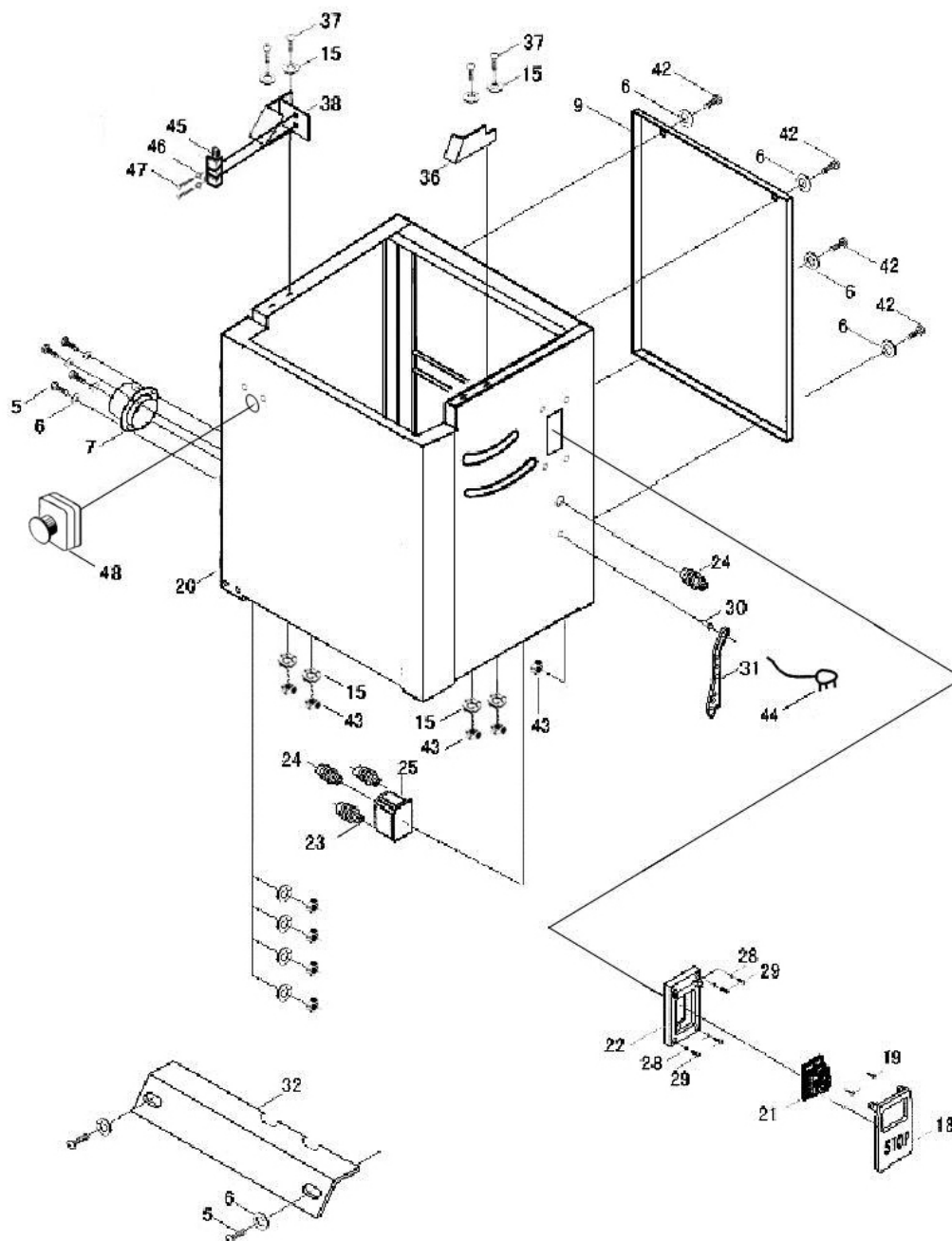
» The manufacturer and/or distributor has provided the parts diagram in this manual as a reference tool only. Neither the manufacturer nor distributor makes any representation or warranty of any kind to the buyer that he or she is qualified to make any repairs to the product or that he or she is qualified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

13.1 Circuit schematic diagram

AW

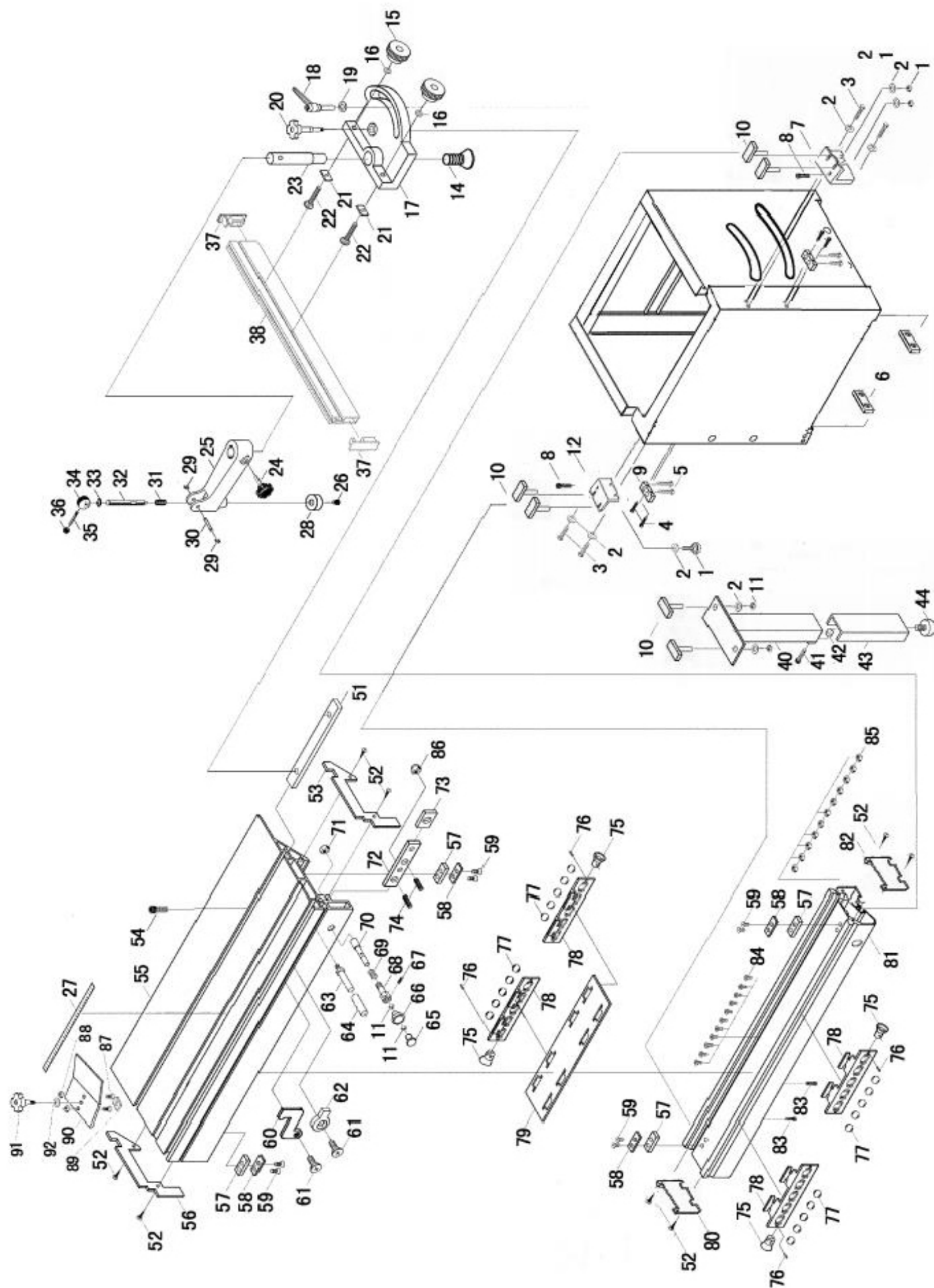
3~, Motor





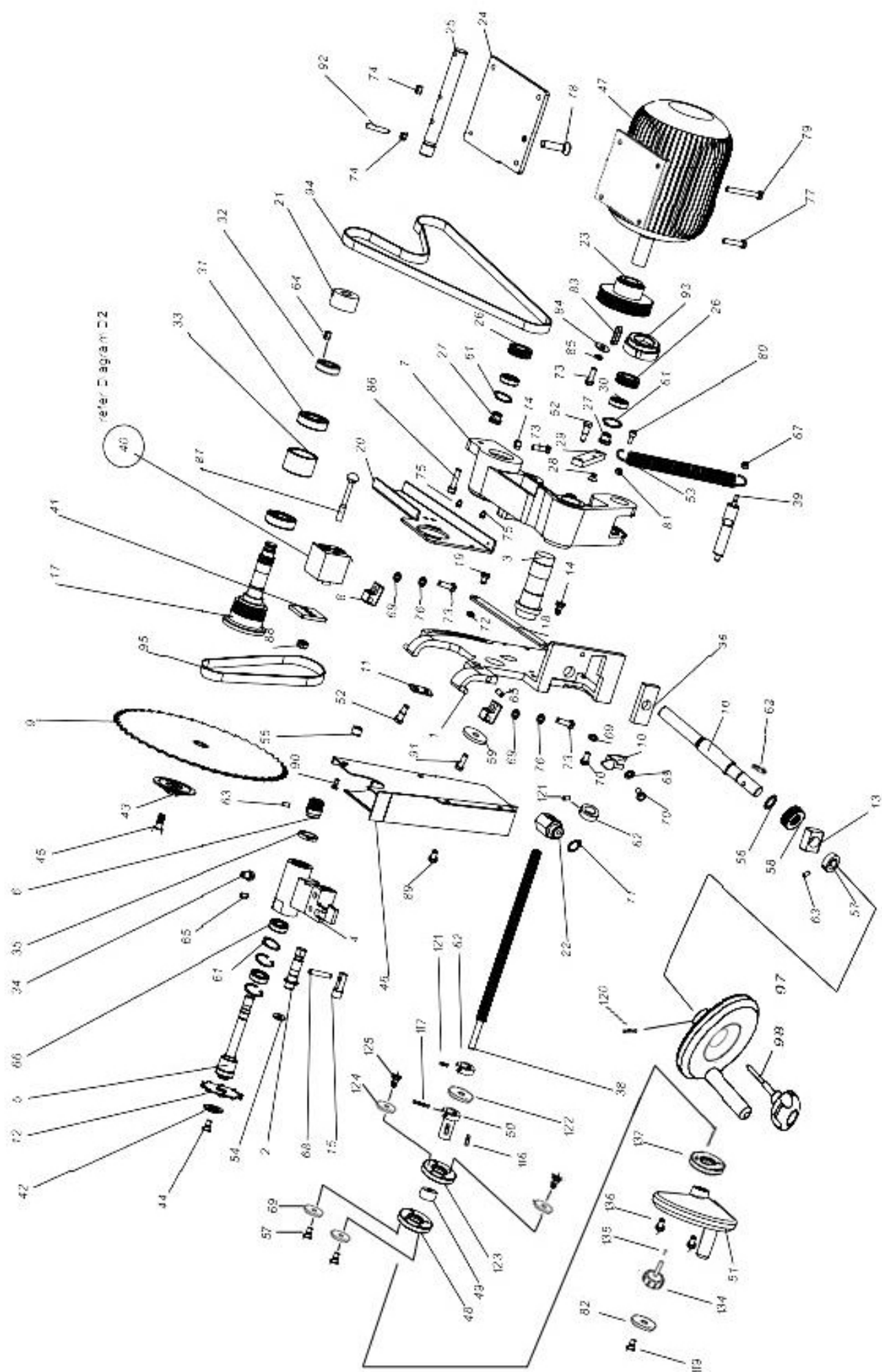
No.	Part name
5	Pan head screw M6×12
6	Washer 6 mm
7	Dust port
9	Right panel, saw base
15	Washer 5 mm
18	Knee touch plate
19	Tapping screw ST4.2×20
20	Saw base frame
21	Main switch
22	Cover, switch box
23	Plastic plate
24	Strain relief
25	Switch box
28	Washer 4 mm
29	Pan head screw M4×12
30	Hold screw, push stick

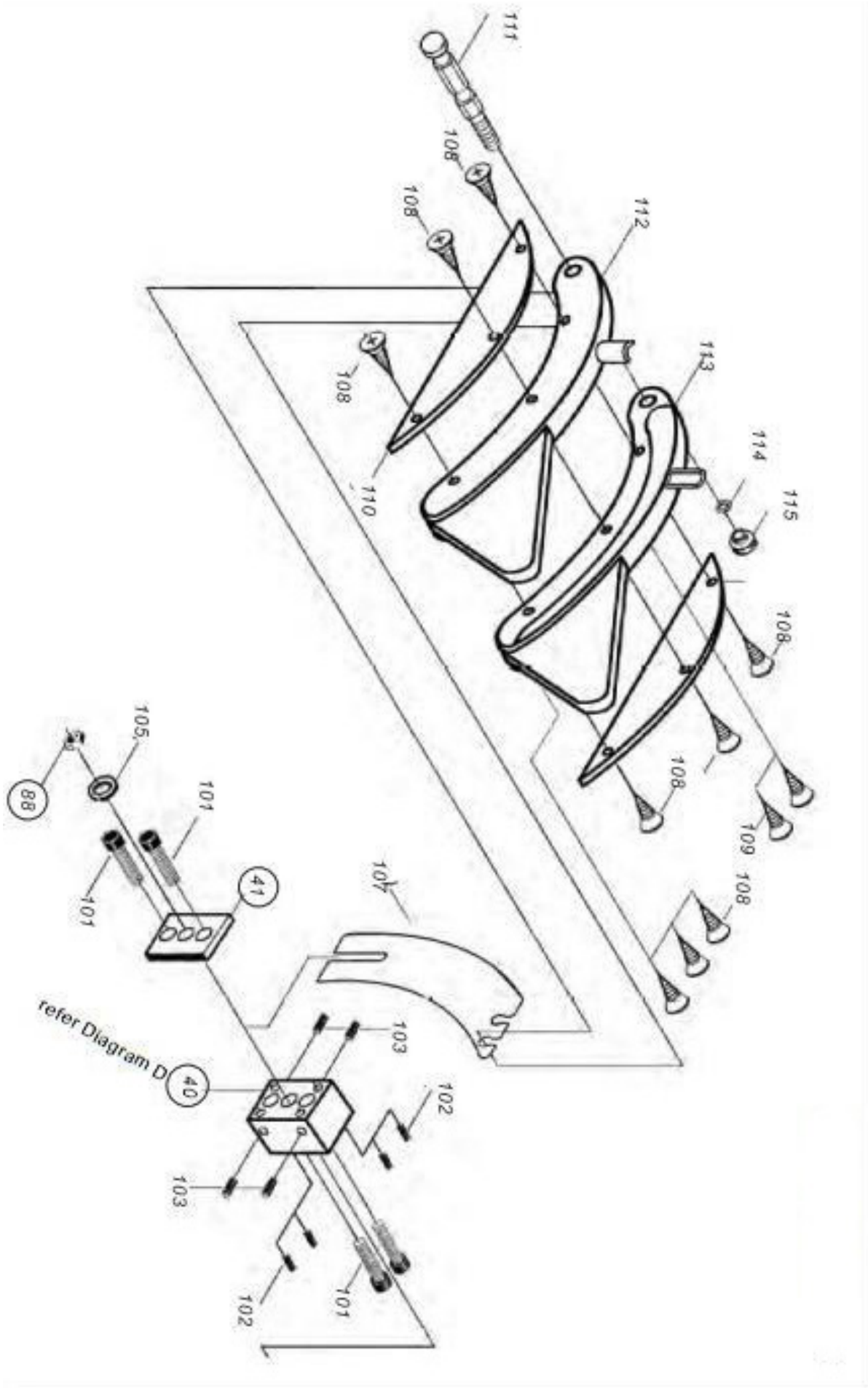
No.	Part name
31	Push stick
32	Internal guard
36	Angle bracket
37	Pan head screw M4×10
38	Angle bracket
39	Pan head screw M4×50
40	Limit switch
41	Hex nut M4
42	Hex screw M6×12
43	Hex nut M6
44	Power cord
45	Microswitch
46	Flat washer 4
47	Cross recessed pan head screw M4
48	Emergency stop switch



No.	Part name
1	Star-type, lock handle
2	Flat washer 8 mm
3	Hex screw M8×25
4	Hex screw M8×40
5	Screw
6	T-base, adjust
7	Bracket, sliding carrier
8	Stop screw
9	T-base, adjust
10	T-nut, sliding carrier
11	Hex nut M8
12	Bracket, sliding carrier
13	Hex screw M8×32
14	Countersunk head screw M8×25
15	Wing nut
16	Washer 6 mm
17	Mitre gauge, hold down
18	Ratchet lever
19	Flat washer 10 mm
20	Star-type lock handle
21	T-block
22	Carriage bolt M6×40
23	Stud, hold down
24	Star-type knob, hold down
25	Arm, hold down
26	Hex screw M5×16
27	Scale, sliding table
28	Disc, hold down
29	Circle ring 8 mm
30	Pin, hold down
31	Spring, hold down
32	Stud, hold down
33	Circle ring 12 mm
34	Eccentric, hold down
35	Handle, hold down
36	Handle knob, hold down
37	End cap, fence
38	Fence, mitre gauge
39	Hex screw M8×16
40	Upper support
41	Hex screw M8×25
42	Disc, insert
43	Lower support

No.	Part name
44	Adjustable disc
51	Screw guide
52	Tapping screw ST4.2×12
53	End cap, sliding panel
54	Hex screw M5×8
55	Sliding panel set
56	End cap, sliding panel
57	Stop plate
58	Stop plate
59	Sunk head screw M6×18
60	"Z" lock plate
61	Countersunk head screw M6×20
62	Eccentric cam
63	Push handle
64	Bush, push handle
65	End cap, knob
66	Star-type knob, lock pin
67	Roll pin ×18
68	Bush, lock pin
69	Spring, lock pin
70	Lock pin
71	Hex nut M10
72	Lock guide
73	T-nut, push handle
74	Set screw M8×12
75	Insert, ball frame
76	Roll pin 2×8
77	Ball 1/2"
78	Ball frame
79	Ball frame
80	End cap, sliding rail
81	Sliding table rail
82	End cap, sliding rail
83	Hex screw M6×10
84	Sunk head screw M8×20
85	Lock nut M8
86	Lock nut M6
87	Thread stud
88	Hex nut M8
89	T-block
90	Edge shoe
91	Star-type screw M8×20
92	Washer 8 mm

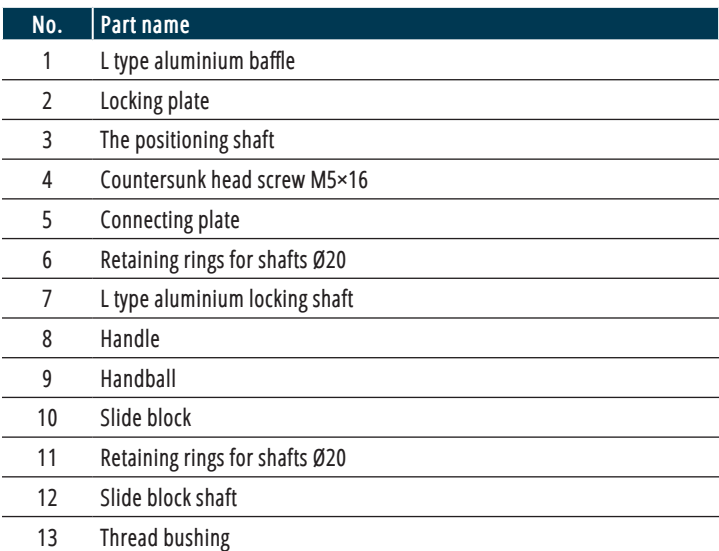


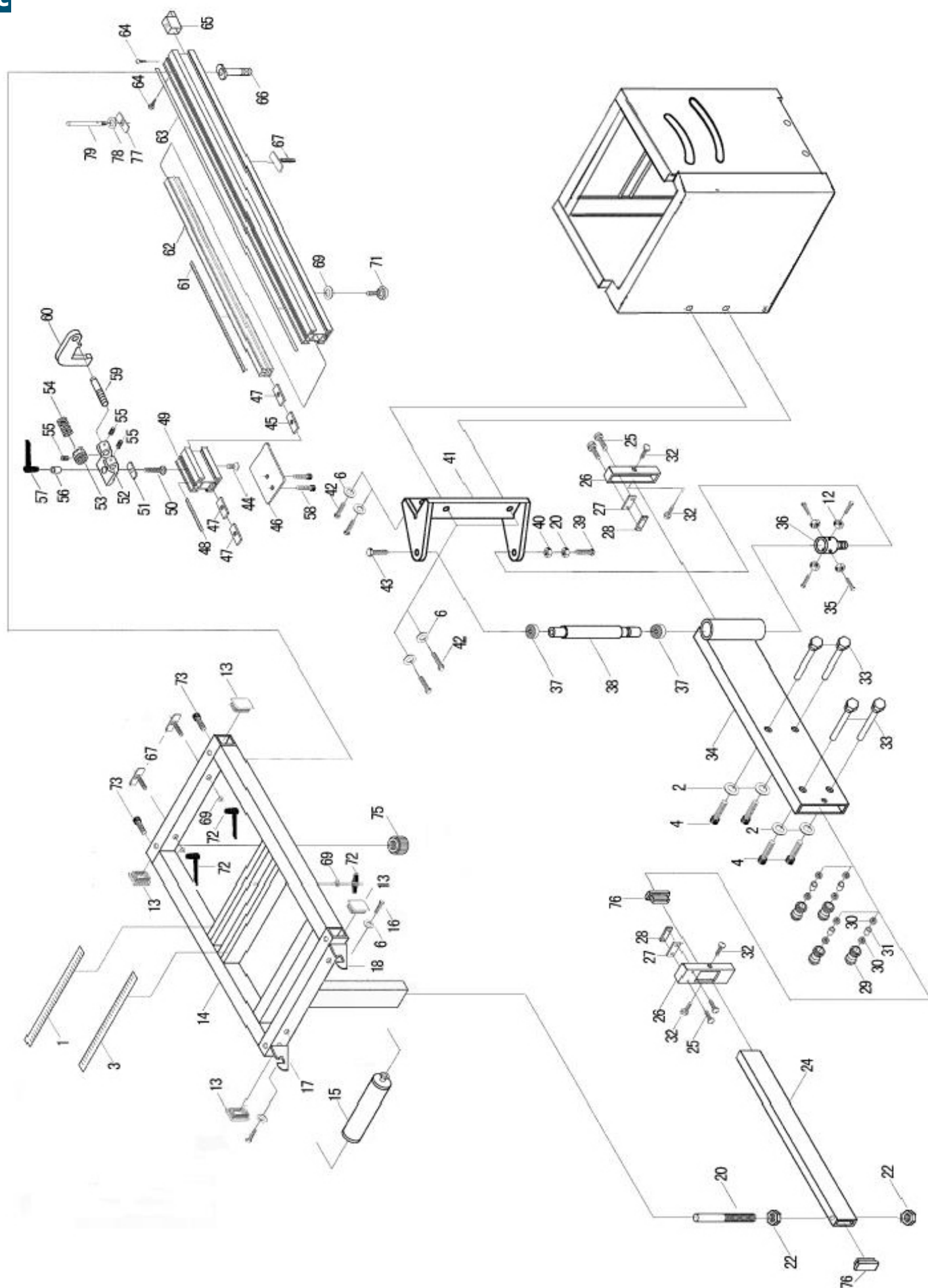


No.	Part name
1	Frame-blade
2	Shaft-main blade
3	Main shaft
4	Shaft housing-scoring blade
5	Shaft-scoring blade
6	Pulley-scoring blade
7	Gear house
8	Rotating support
9	Main blade
10	Pointer
11	Slide piece
12	Scoring blade
13	Bearing house
14	Shaft
15	Stop, scoring blade
16	Thread
17	Main shaft
18	Rod
19	Shaft
20	Frame segment
21	Pulley
22	Hex nut
23	Pulley-motor
24	Motor base
25	Shaft
26	Pulley
27	Tension shaft
28	Countersunk head screw M8×20
29	Tension rod
30	Bearing 6002
31	Bearing 6205
32	Spacer
33	Spacer
34	Eccentric shaft
35	Circle nut
36	Nut
37	Belt guard
38	Thread

No.	Part name
39	Shaft, spring
40	Insert
41	Segment
42	Flange, scoring blade
43	Flange
44	Set screw M8×16
45	Hex screw M10×25
46	Chip house
47	Motor A
48	Flange
49	Ball bearing
50	Tube
51	Wheel handle
52	Thread
53	Spring
54	Washer
55	Spacer
56	Spacer
57	Circle ring
58	Thrust bearing
59	Washer
60	Pin
61	Circle ring 326
62	Roll pin 5×28
63	Set screw M6×8
64	Roll pin A6×8
65	Set screw M8×12
66	Bearing 6002
67	Lock nut M6
68	Set screw M8×12
69	Washer 8 mm
70	Hex screw M8×12
71	Circle ring A20
72	Circle ring
73	Hex screw M6×12
74	Hex nut M8
75	Pan head screw M6×12
76	Flat washer 6 mm

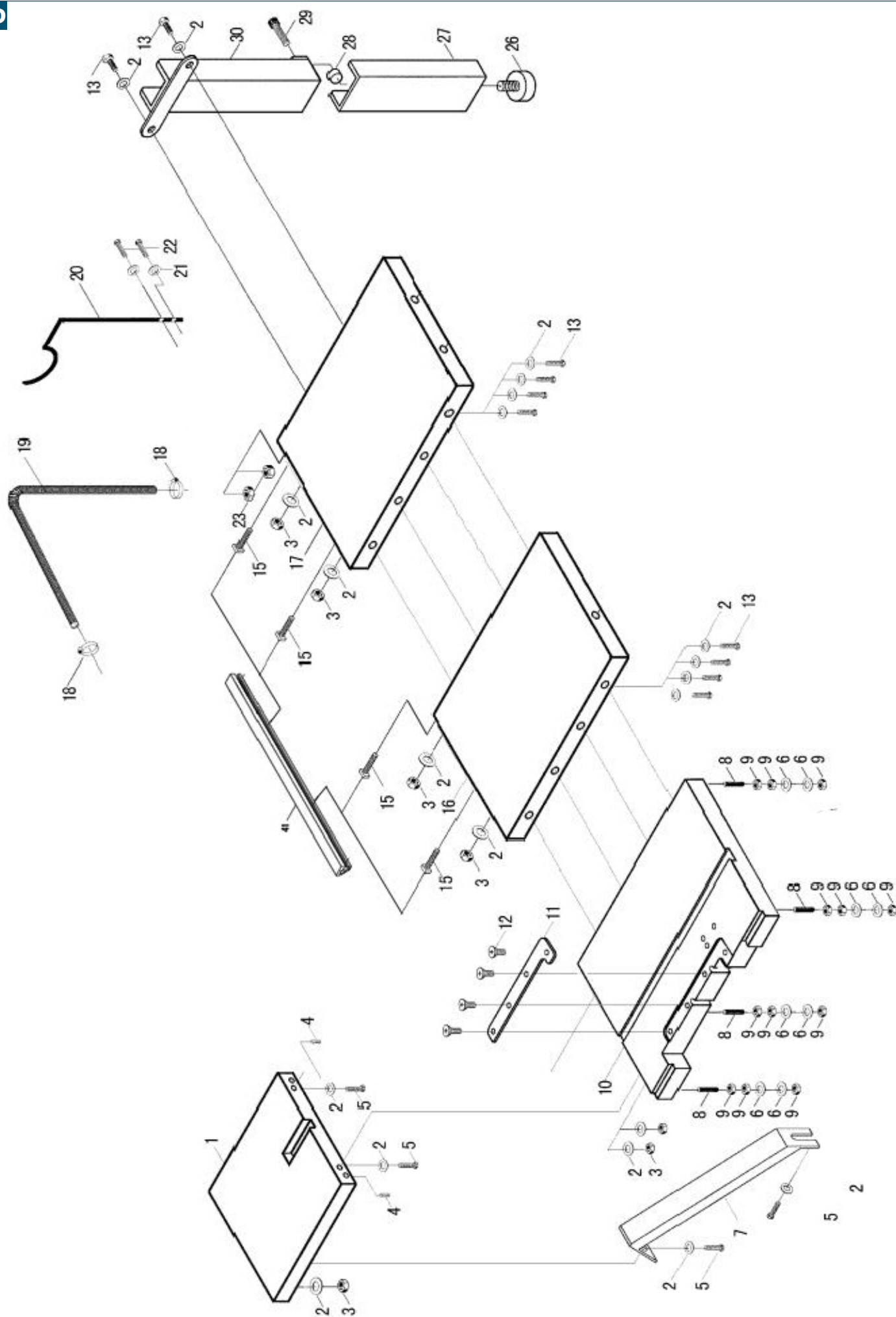
No.	Part name
77	Hex screw M8×35
78	Countersunk head screw M8×40
79	Hex screw M6×20
80	Hex screw M6×20
81	Hex nut M6
82	Set screw M8×8
83	Flat hey 18×35
84	Flat washer 8 mm
85	Spring washer 8 mm
86	Hex screw M8×30
87	Carriage bolt M10×80C
88	Hex nut M10
89	Hex screw M8×16
90	Countersunk head screw M10×25
91	Hex screw M10×25
92	Set screw M8×16
93	Nut M35×1
94	Multi "V" belt 660
95	Multi "V" belt 560
101	Stop screw
102	Set screw M8×20
103	Set screw M8×20
105	Spring washer 10 mm
107	Riving knife
108	Tapping screw ST4.2×10
109	Tapping screw ST4.2×26
110	Segment, blade guard
111	Lock bolt, guard
112	Half, blade guard
113	Half, blade guard
114	Lock washer 8mm
115	Knurled nut
134	Locking wheel
135	Nylon shaft
136	Countersunk screw M6×25
137	Locking block
97	Elevating handwheel
98	Lock the handle tightly





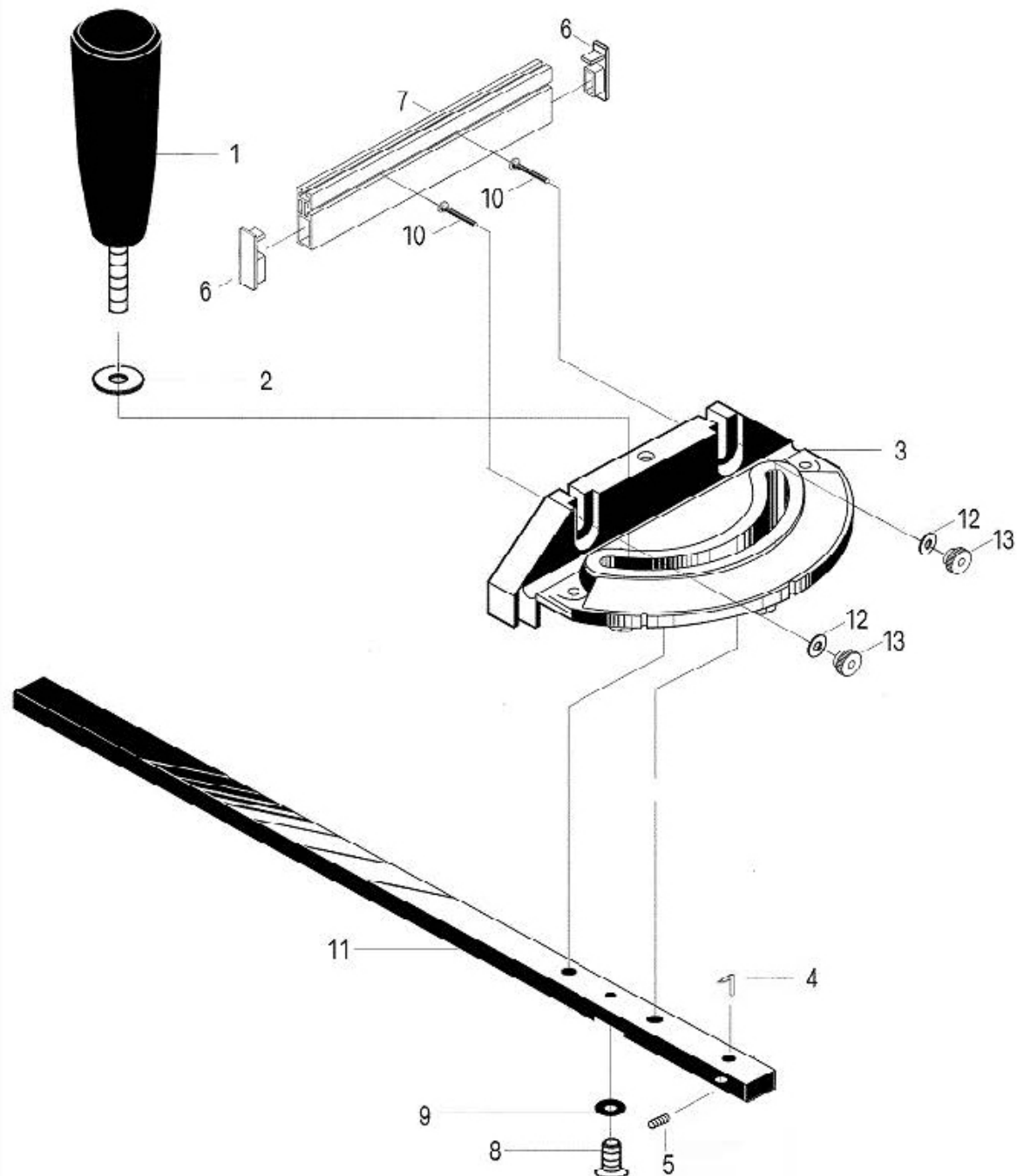
No.	Part name
1	Scale, cross-cut table
2	Washer 6 mm
3	Scale, cross-cut table
4	Hex screw M6×12
5	Eccentric cam
6	Washer 8mm
7	Countersunk head screw M6×10
8	"Z" lock plate
9	"Z" lock plate
10	Hex screw M8×20
11	Lock nut M6
12	Hex nut M6
13	End cap, cross-cut table
14	Cross-cut table
15	Roller
16	Hex screw M8×12
17	Bracket, roller
E18	Bracket, roller
20	Support rod, cross-cut table
22	Thin hex nut M10
24	Swing arm, extension
25	Pan head screw M5×12
26	Insert, swing arm
27	Woollen sheet
28	Block
29	Roll
30	Bearing 6101
31	Spacer, roll
32	Pan head screw M5×6
33	Eccentric shaft
34	Swing arm
35	Hex screw M6×35
36	Stop collar
37	Bearing 6202
38	Shaft, swing arm
39	Hex screw M8×50
40	Thin nut M16
41	Support, swing arm

No.	Part name
42	Hex screw M8×30
43	Hex screw M10×25
44	Sunk head screw M6×12
45	T-nut, extension fence
46	Lock plate
47	T-block
48	Scale
49	End, extension fence
50	Carriage bolt M6×38
51	Screw guide
52	Flip stop base
53	Knurled knob
54	Spring, flip stop
55	Set screw
56	Spacer , ratchet lever
57	Ratchet lever, Flip stop
58	Hex screw M8×20
59	Stud, flip stop
60	Flip stop
61	Scale, extension fence
62	Extension fence
63	Scale, cross-cut fence
64	Tapping screw ST4.2 ×12
65	End cap, cross-cut fence
66	Lock stud, cross-cut fence
67	T-block
69	Flat washer M8
70	Spacer, lock handle
71	Star-type lock handle
72	Wing nut M8
73	Stud, cross-cut table
74	T-block
75	Knurled knob, fence
76	End cap, swing arm
77	T-block, hold down
78	Washer 12 mm
79	Stud, hold down



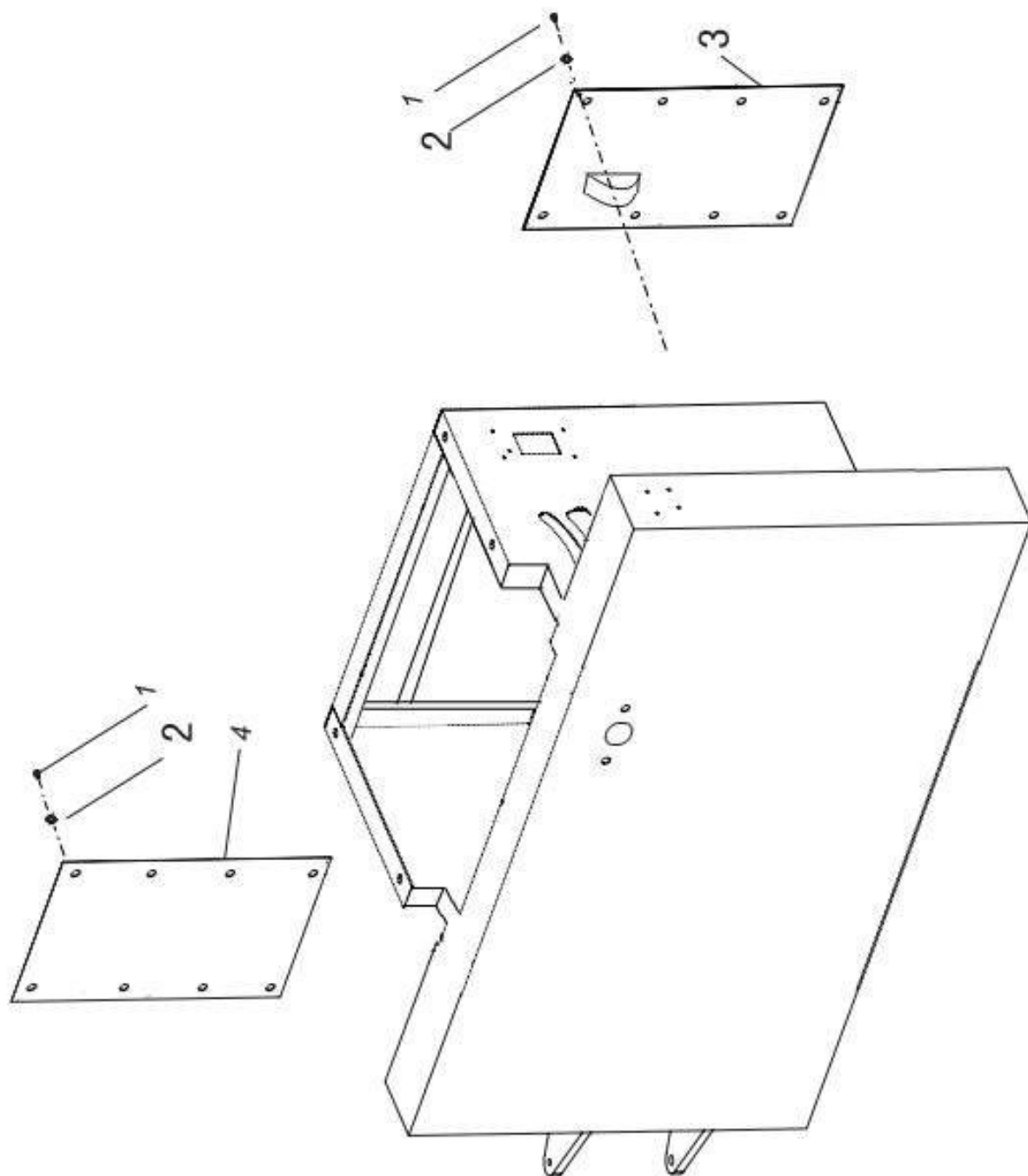
No.	Part name
1	Rear extension table
2	Washer 8 mm
3	Hex nut M8
4	Set screw M6×12
5	Hex screw M8×16
6	Flat washer 10 mm
7	Rea table support
8	Set screw M10×70
9	Hex nut M10
10	Major table
11	Table insert
12	Countersunk head screw M5×10
13	Hex screw M8×20
14	Front rail
15	Square head screw M8×25
16	Extension table
17	Steel extension table
18	Hose clamp 30 mm
19	Dust hose Ø30×3240 mm
20	Dust hose support

No.	Part name
21	Washer 6 mm
22	Hex screw M6×20
23	Hex nut M6
26	Adjustable disc
27	Lower, support
28	Disc insert
29	Hex screw M8×25
30	Upper, support
31	Tapping screw ST4.2×12
32	Washer 4 mm
33	Right end cap, front rail
34	T-Nut M5
35	Rack, fence
37	Lock washer 5 mm
38	Pan head screw M5×8
39	Left end cap, front rail
40	Scale, rail
41	Rear rail



No.	Part name
1	Mitre gauge knob
2	Washer 6 mm
3	Mitre gauge base
4	Indicator
5	Screw
6	End cap, Gauge fence
7	Gauge fence

No.	Part name
8	Countersunk head screw M5x8
9	Roller, gauge
10	Carriage bolt M6x32
11	Mitre gauge rod
12	Washer 6 mm
13	Knurled nut



No.	Part name
1	Cross head screw M5×8
2	Washer M5
3	Left guard
4	Right guard

Inhoudsopgave

1. Belangrijke veiligheidsinstructies	36
1.1 Algemene veiligheidsinstructies	36
1.2 Veiligheidsinstructies voor elektrisch gereedschap	36
1.3 Aanvullende veiligheidsinstructies voor tafelzagen/paneelzagen	36
1.4 Aanvullende veiligheidsinstructies voor vormmachines	36
1.5 Aanvullende veiligheidsinstructies voor terugslag	37
1.6 Uitleg van de symbolen	37
1.7 Uitleg over signaalwoorden	37
2. Voor ingebruikname	38
2.1 Overwegingen voor de locatie	38
3. Overzicht	39
3.1 Uitpakken	40
4. Montage	41
4.1 De voornaamste zaageenheid verplaatsen en plaatsen	41
4.2 De verlengtafel installeren	41
4.3 De breedtegeleiderrail installeren	41
4.4 De achterste verlengtafel installeren	42
4.5 Het handwiel voor de hoogteverstelling en de hoek van het voornaamste zaagblad installeren	42
4.6 De zwenkarm assemblage installeren	42
4.7 De schuifpaneel assemblage installeren	42
4.8 Het niveau van het schuifpaneel aanpassen	43
4.9 De duwhendel en vergrendelingspen installeren	43
4.10 De afkorttafel installeren	43
4.11 De afkortgeleider installeren	44
4.12 De vasthoudklem met verstekmeter installeren	44
4.13 De stofuitlaat installeren	44
4.14 De zaagbladbeschermer installeren	44
4.15 De stofslangsteun installeren	44
4.16 De stofslangen installeren	45
4.17 Het voorritszaagblad uitlijnen	45
4.18 Parallelle afstelling van het schuifpaneel	45
5. Veiligheidsmechanismen	46
5.1 Hoofdschakelaar	46
5.2 Limietschakelaar	46
5.3 Thermische uitschakeling	46
6. Werkzaamheden	46
6.1 Langszagen	46
6.2 Afkorten	47
6.3 Verstekzagen	48
7. Reiniging en onderhoud	49
7.1 Reiniging	49
8. Onderhoud	49
8.1 Het voornaamste zaagblad vervangen	49
8.2 Het voorritszaagblad vervangen en aanpassen	50
8.3 De spouwmessen vervangen en aanpassen	50
8.4 De voornaamste riem vervangen	50
8.5 De afkortriem vervangen	51
8.6 V-riemen	51
8.7 Laggers	51
8.8 Diversen	51
9. Specificaties	51
10. Veelgestelde vragen	52
11. Verwijdering van het product	52
12. Garantie	53
13. Onderdelenlijst en diagrammen	53
13.1 Schematisch circuitdiagram	53
13.2 Opengewerkte tekening	54

1. Belangrijke veiligheidsinstructies

1.1 Algemene veiligheidsinstructies

⚠ WAARSCHUWING!

» Lees de handleiding voordat u deze machine bedient.

1.2 Veiligheidsinstructies voor elektrisch gereedschap

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

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

1.3 Aanvullende veiligheidsinstructies voor tafelzagen/paneelzagen

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

1.4 Aanvullende veiligheidsinstructies voor vormmachines

- LAAT UW HANDEN NOOIT** binnen 30 cm van de messen komen. Ga nooit met uw handen direct over of voor het freesmes.
- VOER BLINDE ZAAGSNEDEN UIT WAAR MOGELIJK.** Dit houdt de messen aan de onderkant van het werkstuk en biedt een afstandsbescherming voor de bediener.
- BIJ HET VORMGEVEN VAN GEVORMD WERK** en gebruiken van een geleidingsring, begin NOOIT in een hoek.
- MET DE MACHINE VAN DE VOEDING ONTROPPELD,** draai de spindel altijd met de hand met een nieuwe opstelling om ervoor te zorgen dat de frees de juiste ruimte heeft voordat u de machine start.
- VORM HET MATERIAAL NIET KORTER** dan 30 cm speciale armaturen of mallen. Waar mogelijk, vorm langer materiaal en zaag op maat.
- PROBEER NOOIT** te veel materiaal in één keer te verwijderen. U zult waarschijnlijk een veiliger en beter resultaat behalen als u de frees in meerdere beurten materiaal laat verwijderen.
- HET GEVAAR van terugslag neemt toe** wanneer de het materiaal knopen, gaten of vreemde voorwerpen bevat. Kromgetrokken materiaal moet eerst door een vlakbank worden geleid voordat het door een vormmachine wordt geleid.
- HOUD HET ONGEBRUIKTE DEEL** van de frees onder het tafelloppervlak.
- HET GEBRUIK VAN DUWSTOKKEN** als veiligheidsvoorzieningen in sommige toepassingen is slim; in andere toepassingen kan het dan weer behoorlijk gevaarlijk zijn. Als de duwstok in contact komt met de frees op de eindnerf, dan kan die als een kogel uit uw hand vliegen en mogelijk ernstig letsel veroorzaken. We raden aan om een bepaald type bevestiging, mal of vasthoudinrichting te gebruiken als een veiliger alternatief. Gebruik altijd de beschermkap zoals beschreven in de handleiding.

10. **FORCEER NOOIT MATERIALEN** door de vormmachine. Laat de frezen het werk doen. Overmatige kracht zal waarschijnlijk leiden tot een slecht zaagresultaat en gevaarlijke terugslagomstandigheden veroorzaken.
11. Zorg er **ALTIJD** voor dat de frezen, de afscherming en de liftknop van de spindel stevig zijn vastgedraaid voordat u met een bewerking begint.
12. Voer het werk **ALTIJD** naar de frezen toe in de tegenovergestelde richting van de rotatie van de frees. Een scherpe freeskop gebruiken en onderhouden zal de kans op terugslag tevens aanzienlijk beperken.
13. **REIK NOOIT ACHTER DE FREES** om het werkstuk vast te grijpen. Uw hand kan plotseling in de frees worden getrokken in geval van een terugslag.
14. **ALS U OP ENIG MOMENT PROBLEMEN ONDERVINDT BIJ HET UITVOEREN VAN DE BEOOGDE BEWERKING, STOP MET HET GEBRUIKEN VAN DE SPINDELFORMER!** Neem dan contact op met onze serviceafdeling of vraag een gekwalificeerde expert hoe de bewerking uitgevoerd moet worden.

⚠ WAARSCHUWING!

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

1.5 Aanvullende veiligheidsinstructies voor terugslag

1.5.1 Terugslag voorkomen

⚠ WAARSCHUWING!

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

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

1.5.2 Uzelf tegen terugslag beschermen

OPMERKING!

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

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

1.6 Uitleg van de symbolen



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



Raadpleeg de gebruikershandleiding.



Draag gehoorbescherming.



Draag een masker.



Draag oogbescherming.



Draag veiligheidsschoeisel.



Draag beschermkleding.



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



Waarschuwing! Verpletteren van de handen.



Waarschuwing! Risico op snijwonden.



Waarschuwing! Niet roken.



Waarschuwing! Geen open vlammen, vuur, open ontstekingsbron.

1.7 Uitleg over signaalwoorden

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

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

2. Voor ingebruikname

2.1 Overwegingen voor de locatie

2.1.1 Elektrische aansluitingen

Om een veilige en betrouwbare werking van de machine te garanderen, moet deze worden aangesloten op een stabiele en gepaste stroomvoorziening. Houd u aan de volgende specificaties voor de elektrische aansluiting:

- **Spanning:** De voedingsspanning moet binnen het bereik van 90 % tot 110 % van de nominale spanning van de machine blijven.
- **Frequentie:** De voedingsfrequentie moet continu tussen 99 % en 101 % van de nominale frequentie worden gehandhaafd. Kortstondige schommelingen tussen 98 % en 102 % zijn toegestaan.
- **Circuitbeveiliging:** Het elektrisch circuit moet zijn uitgerust met een zekering van maximaal 16 ampère (A).
- **Toegewijde circuits:** idealiter moet elke machine worden aangesloten op een toegewijd elektrisch circuit om de ampèrebelasting van de motor te verwerken zonder het risico op overbelasting. Als toegewijde circuits niet haalbaar zijn, zorg er dan voor dat gecombineerde circuits voldoende robuust zijn om de ampèrelasten van alle aangesloten machines te verwerken.
- **Naleving van de elektrische voorschriften:** volg altijd de lokale elektrische voorschriften bij het installeren van nieuwe verlichting, stopcontacten of circuits. Deze voorschriften zijn ontworpen om veiligheid te waarborgen en elektrische branden of andere gevaren te voorkomen.

De elektrische voeding moet bovendien tevens van de volgende beschermingsinrichtingen voorzien zijn:

- **Onderspanningsbeveiliging:** Om de machine te beschermen tegen lage spanningen die mogelijk schade kunnen veroorzaken.
- **Overspanningsbeveiliging:** Om schade door hoogspanningspieken te voorkomen.
- **Overstroombeveiliging:** Om de machine te beschermen tegen de toevoer van overmatige stroom die kan leiden tot oververhitting en schade.
- **Aardlekschakelaar (RCD):** De stroomvoorziening moet een aardlekschakelaar (RCD) bevatten met een maximale nominale reststroom van 0,03 A om te beschermen tegen elektrische schokken en brandgevaar door stroomlekken.
- Zorg er altijd voor dat de elektrische installatie wordt uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien in overeenstemming met lokale en nationale elektrische voorschriften en normen.

2.1.2 Hoogte

De machine is ontworpen om te werken op een hoogte niet hoger dan 1000 meter boven zeeniveau. Een hogere hoogte kan de prestaties en veiligheidsvoorzieningen van de machine beïnvloeden.

2.1.3 Temperatuur en vochtigheid

De machine moet worden bediend in een omgeving waar de temperatuur binnen het volgende bereik ligt:

- Maximale temperatuur: +40 °C
- Minimale temperatuur: +5 °C

Wanneer de machine niet in gebruik is en/of tijdens transport, moet deze worden opgeborgen of vervoerd binnen het volgende temperatuurbereik:

- Minimale temperatuur: -25 °C
- Maximale temperatuur: +55 °C

Bij de maximale bedrijfstemperatuur van +40 °C mag de relatieve luchtvochtigheid (RV) niet hoger zijn dan 50 %. Als de omgevingstemperatuur lager is, is een hogere relatieve luchtvochtigheid aanvaardbaar. Bij 20 °C kan de relatieve luchtvochtigheid bijvoorbeeld oplopen tot 90 %.

2.1.4 Vloerbelasting

De machine heeft een aanzienlijke massa die binnen een compact gebied geconcentreerd is. Hoewel standaard commerciële winkelvloeren over het algemeen zijn ontworpen om dergelijke belastingen te ondersteunen, vereisen de specifieke gewichtsverdelings eigenschappen van deze machine een nauwkeurige overweging van het draagvermogen van de vloer.

De geschiktheid van de vloer beoordelen

Het is cruciaal om te controleren of de vloer het gewicht van de machine kan dragen zonder structurele compromissen. Als er enige twijfel bestaat over de geschiktheid van de vloer of als de vloer van een onconventionele constructie is gemaakt, wordt het sterk aanbevolen om een professionele beoordeling te laten uitvoeren.

Professionele raadpleging

Om de veiligheid te garanderen en om het risico op schade te voorkomen, raadpleeg een gekwalificeerde architect of constructeur over de geschiktheid van de vloer voordat de machine wordt geïnstalleerd. Zij kunnen een beoordeling geven van het vermogen van de vloer om de belasting te dragen en adviseren over eventuele noodzakelijke versterkingen.

2.1.5 Rechtopstaande stabiliteit

De machine vastzetten

Om de rechtopstaande stabiliteit van de machine te garanderen, is het absoluut noodzakelijk dat deze stevig aan de vloer wordt vastgeschroefd. Deze voorzorgsmaatregel is noodzakelijk om beweging te voorkomen die kan leiden tot onveilige bedrijfsomstandigheden of schade aan de machine en werkstukken.

Installatieprocedure

De werkstandaardbeugel van de machine is uitgerust met vier vooraf geboorde gaten die specifiek zijn ontworpen voor dit verankeringsdoel. Gebruik deze gaten om de machine stevig aan de vloer te bevestigen met behulp van geschikte bouten en verankeringsmiddelen.

Verankeringsmiddelen

Selecteer bouten en ankers die geschikt zijn voor zowel de machine als voor het type vloer in de faciliteit. Als u niet zeker bent over de juiste selectie van de verankeringsmiddelen, raadpleeg dan een professional.

2.1.6 Vrije werkruimte

Het belang van voldoende ruimte

Een vrije werkruimte is essentieel voor een veilige en efficiënte werking van machines. Deze vrije werkruimte verwijst naar de ruimte rondom elke machine die vrij moet zijn van obstakels, waardoor onbelemmerd gebruik en beweging tijdens de werking mogelijk is.

Factoren die van invloed zijn op de vrije werkruimte

Houd bij het bepalen van de benodigde werkruimte voor de machine rekening met het volgende:

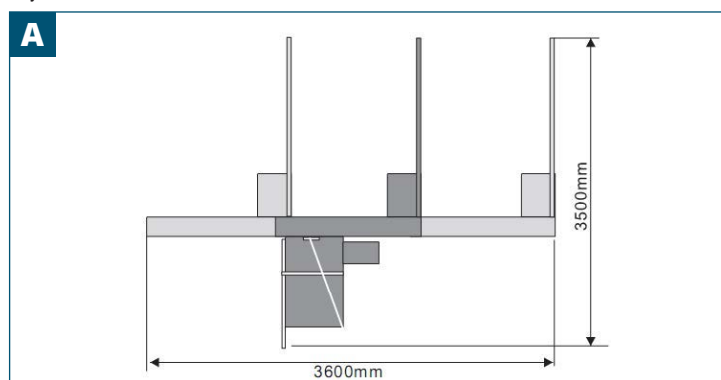
- Huidige en toekomstige machinevereisten: anticipeer niet alleen op uw huidige ruimtebehoeften, maar ook op mogelijke toekomstige veranderingen die extra ruimte vereisen.
- Materiaalafmetingen: houd rekening met de afmetingen van de materialen die zullen worden verwerkt, zodat er voldoende ruimte is voor het hanteren en manoeuvreren ervan.
- Hulpapparatuur: als er extra apparatuur, zoals standaards of werktafels, wordt gebruikt met de machine, zorg er dan voor dat er voldoende ruimte voor deze items is toegewezen.
- Machinepositionering: de indeling van machines moet een efficiënte workflow mogelijk maken. Positioneer elke machine om een soepele materiaalbehandelingsroute van de ene bewerking naar de volgende te creëren.
- Veiligheidsoverwegingen: zorg voor voldoende ruimte rond de machine, zodat operators alle mogelijke handelingen veilig kunnen uitvoeren zonder enige beperking of risico.

Implementatie van de vrije ruimtes

Meten en plannen: gebruik precieze metingen om de indeling van de werkruimte te plannen, waarbij rekening wordt gehouden met de grootte en openingsrichting van de deuren, gangpaden en nooduitgangen.

Gebieden markeren: markeer duidelijk de gebieden rond elke machine die vrij moeten blijven. Dit kan helpen voorkomen dat objecten per ongeluk binnen deze zones worden geplaatst.

Regelmatige beoordeling: Controleer regelmatig de werkruimte om ervoor te zorgen dat de vrije ruimtes worden gehandhaafd en dat ze aan de operationele behoeften blijven voldoen.



2.1.7 Verlichting

Goede verlichting is van cruciaal belang voor zowel de veiligheid als precisie bij het bedienen van machines. Zorg ervoor dat uw werkruimte goed verlicht is om schaduwen te elimineren. Er moet passende verlichting worden geïnstalleerd om schaduwen op het werkgebied te voorkomen, die het zicht kunnen belemmeren en tot fouten of ongelukken kunnen leiden. De intensiteit van de verlichting moet bovendien voldoende zijn om de werkruimte comfortabel te verlichten, waardoor het risico op oogvermoeidheid voor de operators wordt beperkt.

2.1.8 Stofzuigen en stofafzuiging

De machine moet worden gebruikt met een stofzuigsysteem om stof en vuil tijdens gebruik te verwijderen.

Een optioneel tijdgestuurd stopcontact is als accessoire geïnstalleerd en kan de stofzuiger in combinatie met de machine automatiseren.

Het gebruikte stofzuigsysteem moet voldoende negatieve druk genereren voor een effectieve stofafzuiging. De lichtsnelheid bij de connector van de machine moet oplopen tot 20 m/s.

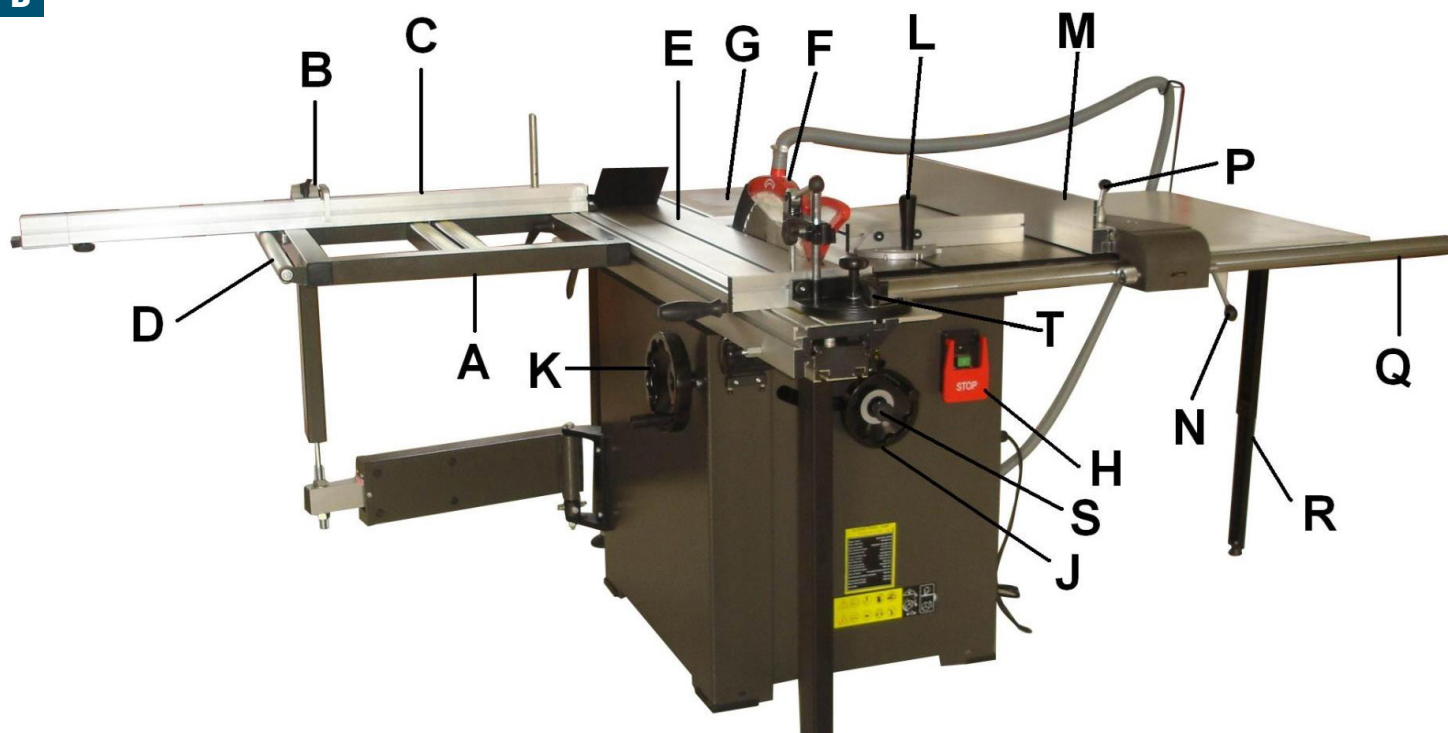
Zorg voor een goede aansluiting en regelmatig onderhoud van het stofzuigsysteem om goede prestaties te behouden.

3. Overzicht

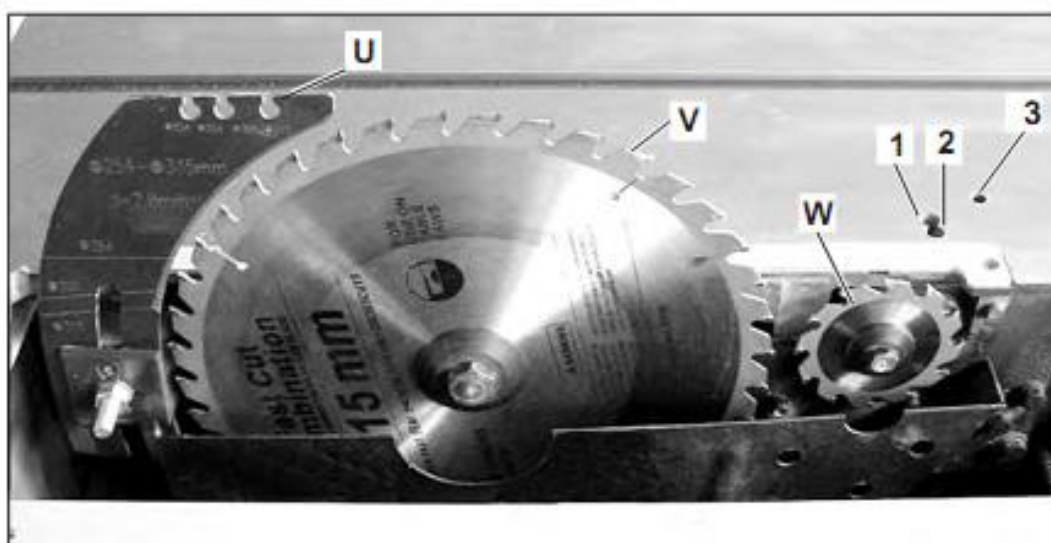
⚠ WAARSCHUWING!

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

B



C



Nr.	Onderdeelnaam	Beschrijving
A	Afkorttafel	Zorgt voor een breed en stabiel platform voor het ondersteunen van volledige panelen tijdens afkortwerkzaamheden.
B	Flipstops	Te gebruiken voor snelle metingen bij het afkorten.
C	Afkortgeleider	Te gebruiken tijdens afkortwerkzaamheden en voorzien van een schaal en meerdere stopblokken, die kunnen worden omgeklapt, voor nauwkeurige en herhaaldelijke afkortwerkzaamheden.
D	Rol	Te gebruiken om volledige panelen te ondersteunen tijdens afkortwerkzaamheden.
E	Schuifpaneel	Glijd het werkstuk met moeiteloze precisie en gemak door het zaagblad.
F	Zaagbladbeschermer	Zorgt voor een goed zicht op de zaagbewerking met behoud van maximale bescherming rond het zaagblad.
G	Achterste verlengtafel	Zorgt voor extra ondersteuning en werkruimte.
H	Stroomschakelaar	Start en stopt de machine en omvat de noodstopfunctie.
J	Handwiel voor hoogteverstelling van zaagblad	Past de hoogte van het voornaamste zaagblad aan.
K	Handwiel voor zaagbladhoek	Past de hoek van de zaagbladen aan.
L	Verstekmeter	Lijnt het hout uit om af te korten.
M	Breedtegeleider	Het is volledig verstelbaar met fijne aanpassingen. Het oppervlak van de geleider kan worden gepositioneerd voor standaard zaagbewerkingen, of in de onderste positie worden geplaatst voor speling van de zaagbladbeschermer tijdens nauwe zaagbewerkingen.
N	Vergrendelingshendel voor afschermingsgedeelte	Zet het afschermingsgedeelte op zijn plaats vast langs de afschermingsrail.
P	Fijnafstellingsknop	Stelt de afscherming precies af.
Q	Breedtegeleiderrail	Biedt ondersteuning van de breedtegeleider.
R	Ondersteuningspoot	Biedt ondersteuning voor de verlengtafel.
S	Vergrendelingsknop voor hoek van voornaamste zaagblad	Zet de hoek van het voornaamste zaagblad vast.
T	Vasthoudklem met verstekmeter	Houdt het werkstuk vast voor schuiven of verstekzagen.
U	Spouwmes	Behoudt de zaagsnede tijdens het zagen, wat cruciaal is om terugslag, veroorzaakt door de zaagsnede die achter het zaagblad sluit, te voorkomen.
V	Voornaamste zaagblad	Voert de zaagbewerkingen uit.
W	Voorritszaagblad	Het is een klein zaagblad dat in de tegenovergestelde richting van het voornaamste zaagblad draait. Deze kerft het werkstuk voor de daadwerkelijke zaagbewerking, waardoor scheuren in laminaatmaterialen worden voorkomen. Het is verstelbaar wat betreft de laterale beweging, hoogte en dikte van de zaagsnede.
1	Uitlijningsschroef voor voorritszaagblad	Past de zijdelingse beweging van het voorritszaagblad aan.
2	Vergrendelingsschroef voor voorritszaagblad	Vergrendelt het voorritszaagblad nadat het is afgesteld.
3	Schroef voor hoogteverstelling van voorritszaagblad	Past de hoogte van het voorritszaagblad aan.

3.1 Uitpakken

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

⚠ WAARSCHUWING! De paneelzaag en cirkelzaagtafel is een zwaar apparaat.

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



⚠ VOORZICHTIG!

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

3.1.1 De inhoud verifiëren

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

Hoofdkist

- Voornaamste zaageenheid
- Gietijzeren verlengtafel
- Stalen plaat verlengtafel met ondersteuningspoot
- Achterste verlengtafel met steun
- Zwenkarm assemblage (binnenin de voornaamste zaag)

- Afkorttafel
- Rol, doorsnede
- Zaagbladbeschermer
- 2-1/2" stofslang
- Stofopening
- Verstekmeter
- Handwielen (2)
- Hardware
- Gereedschap

- 13-15 mm open ringsleutel
- Asmoersleutel
- Aspen
- 3, 4, 5, 6 mm "L" sleutel

- Duwstok (sommige onderdelen bevinden zich in de voornaamste zaageenheid)
- Randbeschermer

Railkist

- Breedtegeleider
- Breedtegeleiderrail
- Achterste steunrail
- Schuiftaafel
- Schuiftaafel drager
- Ondersteuningspoot, schuifdrager
- Afkortgeleider
- Vasthoudklem met afscherming
- Flipstop

3.1.2 Opruimen

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

⚠ WAARSCHUWING! Explosie- en brandgevaar!

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

⚠ VOORZICHTIG!

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

4. Montage

4.1 De voornaamste zaageenheid verplaatsen en plaatsen

⚠ WAARSCHUWING! De paneelzaag en cirkelzaagtafel is een zwaar apparaat.

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



⚠ WAARSCHUWING!

» Gebruik hijsbanden met een minimale hefcapaciteit van 500 kg. Als de hijsband breekt, kan ernstig persoonlijk letsel optreden.

1. Verwijder de bovenkant van de hoofdkist.
2. Breng de vorken van de heftruck bij elkaar en plaats ze rechtstreeks boven de voornaamste zaageenheid.
3. Plaats de vier hijsringen op de voornaamste zaageenheid en positioneer twee hijsbanden over de vorken, bevestig ze vervolgens aan de hijsringen.
4. Plaats een houten blok om de hoofdschakelaar te beschermen.
5. Til de voornaamste zaageenheid langzaam op en breng deze naar de vooraf bepaalde locatie.
6. Voordat u de voornaamste zaageenheid op zijn plaats laat zakken, plaats vier rubberen blokken onder het frame.
7. Laat de voornaamste zaageenheid voorzichtig op de vloer zakken.

4.2 De verlengtafel installeren

Verwijder de gietijzeren verlengtafel, de stalen plaat verlengtafel en de achterste verlengtafel uit de hoofdkist.

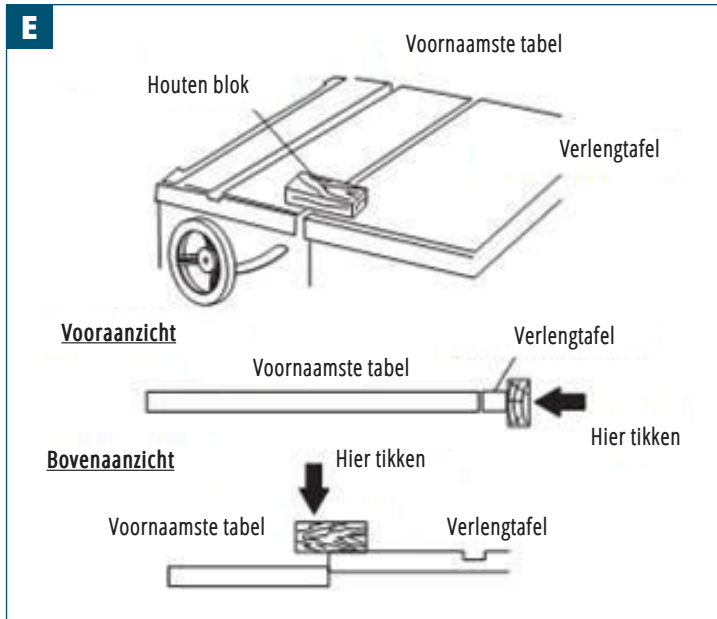
⚠ WAARSCHUWING!

» De gietijzeren verlengtafel is een zwaar onderdeel met een gewicht van meer dan 35 kg. Om veiligheidsredenen wordt het aanbevolen om hulp te zoeken bij het hanteren ervan.

1. Maak de gietijzeren verlengtafel vast aan de voornaamste tafel met behulp van vier M8×20 zeskantschroeven en sluitringen.



2. Zorg ervoor dat de verlengtafel gecentreerd is over de randen en tik er voorzichtig op om de tafel op zijn plaats te zetten. Controleer op uitlijning van het oppervlak.

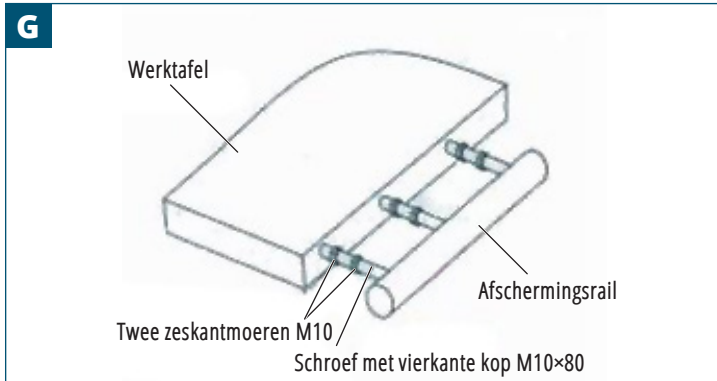


3. Draai de vier schroeven stevig vast met een 13 mm steeksleutel.
4. Maak de stalen plaat verlengtafel vast aan de gietijzeren verlengtafel, door ze op dezelfde manier uit te lijnen als bij het installeren van de gietijzeren verlengtafel.



4.3 De breedtegeleiderrail installeren

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



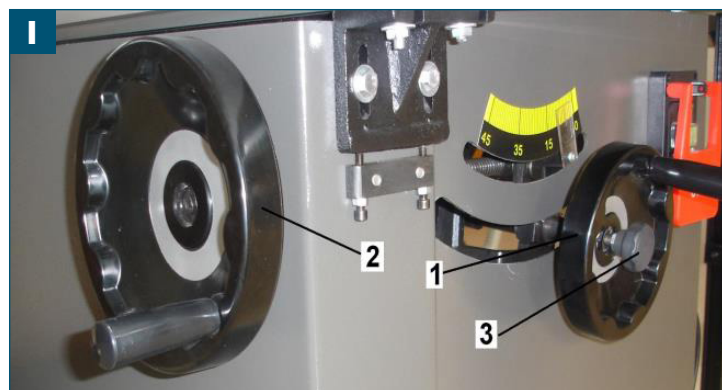
4.4 De achterste verlengtafel installeren

1. Maak de achterste verlengtafel vast aan de voornaamste tafel met twee M8x16 zeskantschroeven, sluitringen en zeskantmoeren.
2. Bevestig de beugel op het achterpaneel van de voornaamste zaageenheid met behulp van een M8x16 zeskantschroef, het ander uiteinde van de beugel wordt gemonteerd op de achterste verlengtafel met behulp van een M8x16 zeskantschroef.
3. Zorg ervoor dat de achterste verlengtafel 0,5 mm lager is dan de voornaamste tafel.



4.5 Het handwiel voor de hoogteverstelling en de hoek van het voornaamste zaagblad installeren

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



4.6 De zwenkarm assemblage installeren

1. Breng vier M8x30 zeskantschroeven aan om de zwenkarm assemblage aan de voornaamste zaageenheid te monteren en zorg ervoor dat de arm horizontaal wordt gehouden.
2. Plaats de houder van de afkorttafel (A) op de zwenkarm assemblage en draai de borgmoeren met de hand vast.

OPMERKING!

» De houder moet mogelijk verder worden afgesteld voor een juiste uitlijning.



4.7 De schuifpaneel assemblage installeren

1. Plaats 2 sets sterschroeven (met een 8 mm sluitring, inzetstuk en schroefgeleider) in de onderste sleuf van de schuifpaneeldrager.



2. Plaats de schuifpaneel assemblage op de schuifpaneelsteunen en breng de twee sterschroeven aan, zoals weergegeven in Fig. L.



3. Draai de twee sterschroeven stevig vast.

M

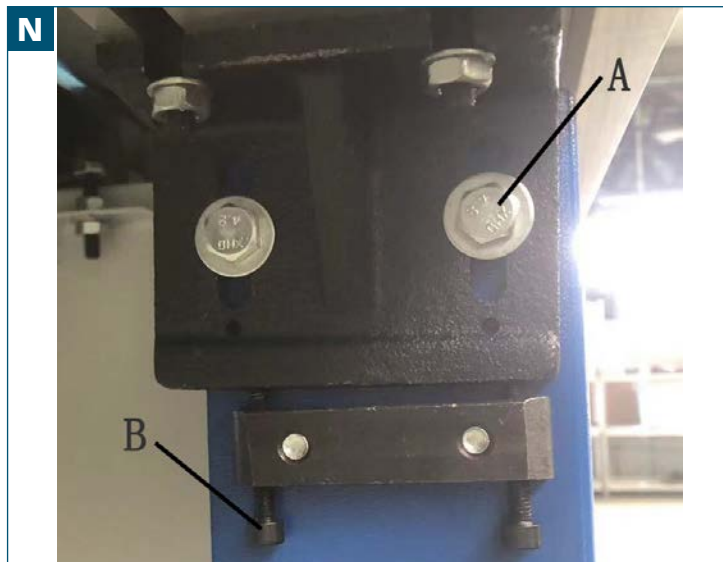


4. Installeer de ondersteuningspoot op de schuifdrager.

4.8 Het niveau van het schuifpaneel aanpassen

1. Plaats een waterpas (afkortgeleider) op de voornaamste tafel en het schuifpaneel.
2. Draai de vier M8×25 zeskantschroeven (A) los en pas de M6×40 zeskantschroef (B) aan om het schuifpaneel waterpas te zetten.
3. Draai de vier M8×25 zeskantschroeven (A) weer vast.

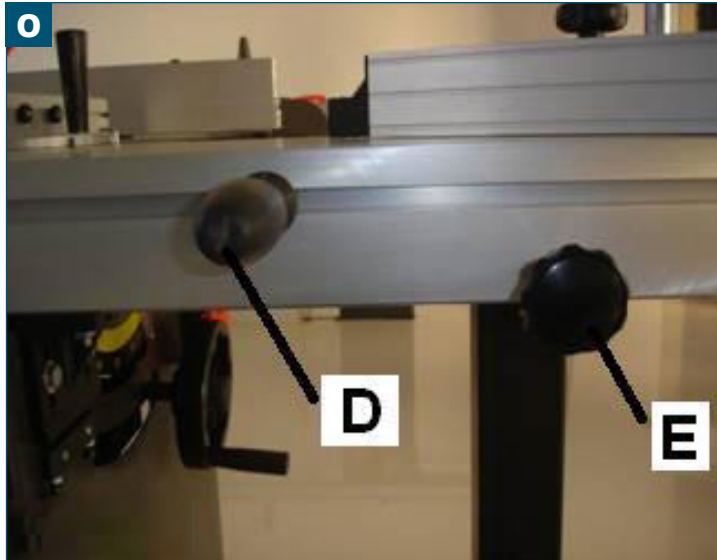
N



4.9 De duwhendel en vergrendelingspen installeren

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

O



4.10 De afkorttafel installeren

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

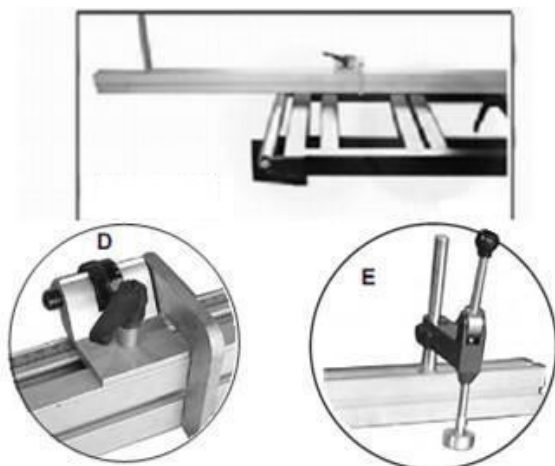
P



4.11 De afkortgeleider installeren

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

Q



4.12 De vasthoudklem met verstekmeter installeren

1. Schuif de vasthoudklem met de verstekmeter op de schuiftafel en duw deze zo ver mogelijk.
2. Maak de vasthoudklem met verstekmeter aan de tafel vast met behulp van de ster-type vergrendelingshendel (A).
3. Lijn de afscherming van verstekgeleider overeenkomstig uit met de gewenste positie op de tafel.

R



4.13 De stofuitlaat installeren

Plaats de stofuitlaat op de onderkant van het achterpaneel en draai deze vast met vier M6×12 pankopschroeven, sluitringen en moeren.

OPMERKING!

» Zorg ervoor dat de moeren in de standaard zijn geplaatst tijdens het vastdraaien van de schroeven.

S

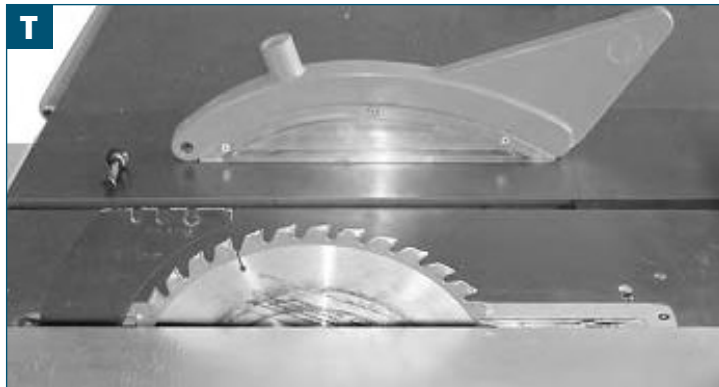


4.14 De zaagbladbeschermer installeren

Het spouwmes heeft meerdere sleuven voor verschillende zaagbladafmetingen.

- Als u een zaagblad van 254 mm gebruikt, plaats de zaagbladbeschermer op de sleuf gemarkeerd met "254".
- Als u een zaagblad van 305 of 315 mm gebruikt, plaats de zaagbladbeschermer op de sleuf gemarkeerd met "315".

T



4.15 De stofslangsteun installeren

Installeer de stofslangsteun op het achterste gedeelte van de stalen plaat verlengtafel met behulp van twee M6×20 zeskantschroeven, sluitringen en moeren.

OPMERKING!

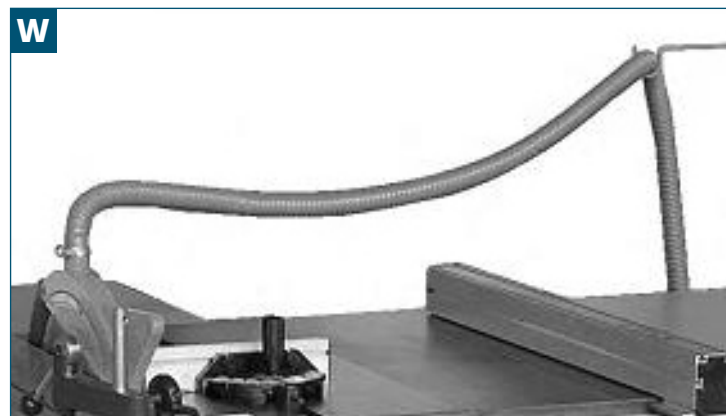
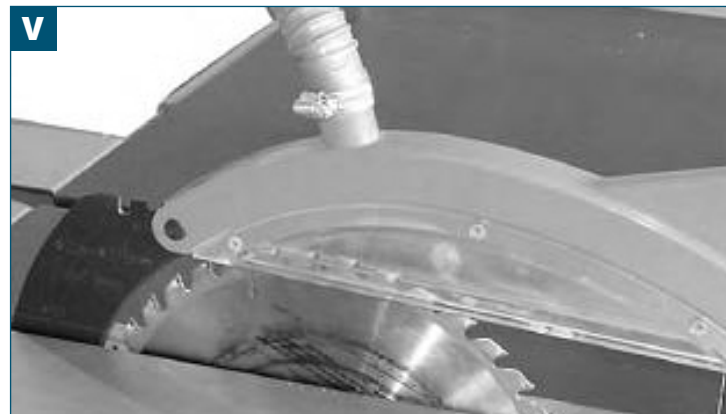
» Zorg ervoor dat de moeren onder de tafel worden geplaatst tijdens het vastdraaien van de schroeven.

U



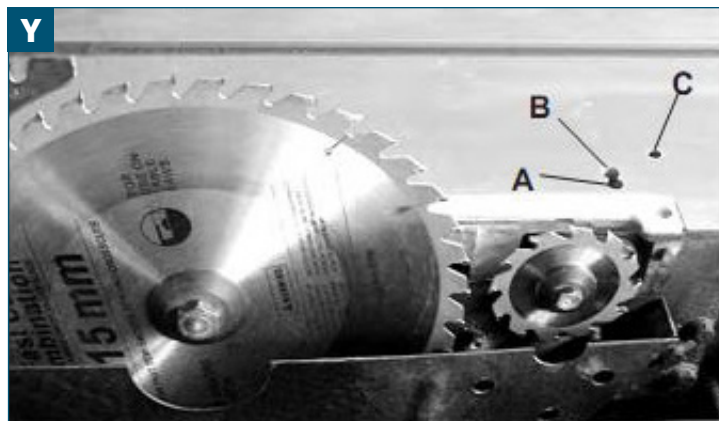
4.16 De stofslangen installeren

1. Installeer de 2 inch stofslang op de zaagbladbeschermer met behulp van een 2 inch slangklem.
2. Bevestig het ander uiteinde van de 2 inch stofslang aan de stofslangsteun en zorg ervoor dat deze uit de buurt van de werktafel wordt gehouden.
3. Klem het tegenoverliggende uiteinde van de 2 inch stofslang aan de voornaamste stofuitlaat aan de onderkant van het achterpaneel.
4. Installeer de 4 inch stofslang op de voornaamste stofuitlaat met behulp van een 4 inch slangklem.



4.17 Het voorritszaagblad uitlijnen

1. Draai de klemschroef (A) los.
2. Maak zijdelingse aanpassingen met behulp van de stelschroef (B).
3. Pas de hoogte-instelling aan met behulp van de stelschroef (C).
4. Draai de klemschroef (A) weer vast.
5. Zorg ervoor dat het voorritszaagblad zijdelings is afgesteld om het met het voornaamste zaagblad uit te lijnen.



4.18 Parallele afstelling van het schuifpaneel

⚠ WAARSCHUWING!

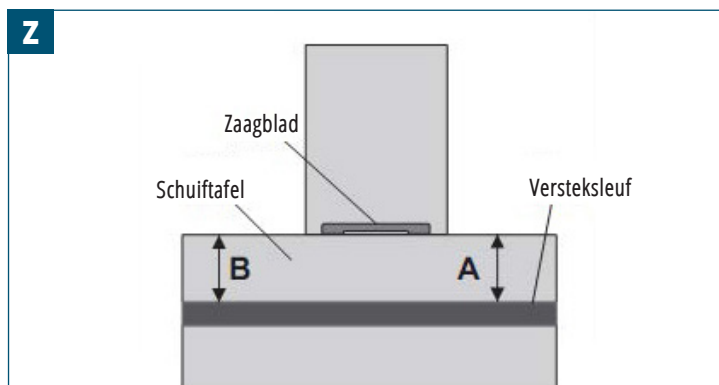
» Ontkoppel de zaag van de voedingsbron.

Zorg ervoor dat het schuifpaneel parallel loopt aan het voornaamste zaagblad en maak het schuifpaneel stevig vast aan de basis van de zaag.

OPMERKING!

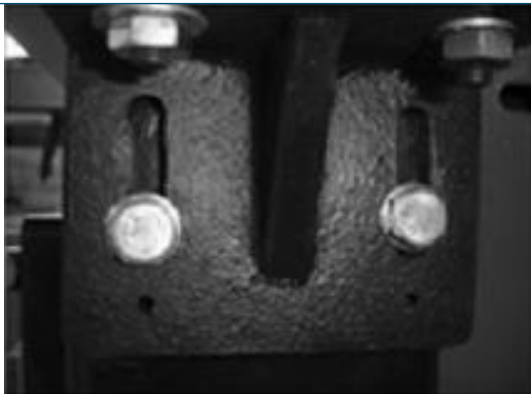
» Het parallel afstelproces vereist een nauwkeurige liniaal, een viltstift en de assistentie van een andere persoon.

1. Zet het zaagblad op 0° op het bedieningspaneel (of 90° met de gietijzeren tafel).
2. Breng het voornaamste zaagblad zo hoog mogelijk omhoog.
3. Markeer het midden van het zaagblad met een viltstift. Deze markering dient als een consistent referentiepunt voor uw metingen.
4. Verplaats het schuifpaneel naar één uiteinde en meet met behulp van een nauwkeurige liniaal de opening tussen de rand van het paneel en het gemarkeerde midden op het zaagblad, zoals weergegeven in Fig. AA.



5. Verplaats het tegenovergestelde uiteinde van het schuifpaneel voor het zaagblad en meet de opening.
 - Als de opening aan beide zijden gelijk is, geeft dit aan dat het schuifpaneel reeds parallel is aan het voornaamste zaagblad. In dit geval zijn er geen verdere aanpassingen nodig.
 - Als de opening aan één zijde verschilt ten opzichte van de andere, ga naar stap 6.
6. Breng het uiteinde van het schuifpaneel dat moet worden aangepast voor het zaagblad.
7. Draai de twee zeskantschroeven (C) los en tik voorzichtig op de schuifdragersteun om de opening aan te passen.

AA



8. Herhaal stap 7 indien nodig totdat de opening tussen uw markering op het zaagblad en de rand van het schuifpaneel gelijk is aan beide uiteinden.
9. Draai de vier zeskantschroeven (C) vast en bevestig de steunen op hun plaats
10. Draai de twee sterschroeven vast die het schuifpaneel aan de basis bevestigen.

5. Veiligheidsmechanismen

OPMERKING!

» Deze machine is uitgerust met een niet-spanningsvrije (NVR) hoofdschakelaar met kniebediening en een limietschakelaar.

5.1 Hoofdschakelaar

De hoofdschakelaar is uitgerust met een groot aanraakscherm. Als tijdens het zagen een deel van het lichaam van een persoon het schakelpaneel raakt, zal dit ervoor zorgen dat de zaag stopt met draaien.

AB



5.2 Limietschakelaar

De limietschakelaar is onder de binnenste beschermkap gemonteerd. Bij het vervangen van het voorritszaagblad of het voornaamste zaagblad is het van cruciaal belang om de binnenste beschermkappen te verwijderen. Deze handeling houdt de limietschakelaar in de "uit"-stand, waardoor het risico op onbedoeld starten wordt beperkt.

AC



5.3 Thermische uitschakeling

De motor is uitgerust met een thermische uitschakeling om deze te beschermen tegen beschadiging door hoge temperaturen. Wanneer de temperatuur van de motor de veilige limieten overschrijdt, zal de zekering in de thermische uitschakeling automatisch worden uitgeschakeld. Het is belangrijk om onmiddellijk de oorzaken van de hoge temperatuur te onderzoeken en hulp te zoeken bij gekwalificeerde specialisten. De thermische uitschakeling zal automatisch worden gereset zodra de temperatuur weer normaal is.

6. Werkzaamheden

AD



⚠ WAARSCHUWING!

» Om terugslag van het werkstuk te voorkomen, schuif de randbeschermer in het schuifpaneel wanneer dat nodig is. De randbeschermer kan worden geschoven naar zowel het voorste als achterste gedeelte van het schuifpaneel.

6.1 Langszagen

OPMERKING!

» Overweeg de meest geschikte zaagbewerking voor het werkstuk dat in de lengte moet worden gezaagd.

- De schuifpaneelzaag kan volledige panelen in de lengte zagen, waardoor het niet nodig is om ze handmatig over een stationair tafelloppervlak te schuiven.

AE



- Deze zaag kan worden gebruikt als een traditionele tafelzaag om kleinere planken in de lengte te zagen.
- De lichtere en kleinere planken kunnen gemakkelijk over het stationaire gietijzeren tafelloppervlak naar rechts van het zaagblad worden geschoven.

AF



6.1.1 Langszagen met het schuifpaneel

1. Bevestig de afkorttafel aan het schuifpaneel.
2. Schuif de afkorttafel uit en bevestig deze stevig aan het einde van de schuiftafel, tegenover de hendel van de schuiftafel.
3. Installeer de afkortgeleider in het gat van de voorste geleidingspen.
4. Draai de "Z" vergrendelingsplaat om de geleider uit te lijnen.
5. Draai de kartelmoer vast om de geleider op zijn plaats te vergrendelen.

AG



6. Pas een van de flipstops aan naar de gewenste zaagbreedte.
7. Plaats het werkstuk op de tafelzaag.
8. Bevestig de drukarm aan de bout en zet het werkstuk op zijn plaats vast.
9. Start met zagen.

6.1.2 Langszagen met behulp van de traditionele tafelzaagtechniek

1. Schuif de afkorttafel opzij om ruimte te creëren.
2. Vergrendel het schuifpaneel in een vaste positie om stabiliteit tijdens het zagen te waarborgen.
3. Plaats de breedtegeleider op de gewenste zaagbreedte en lijn deze evenwijdig uit met het zaagblad.
4. Breng het werkstuk op de tafelzaag aan.
5. Start met zagen.

6.2 Afkorten

OPMERKING!

» Overweeg de meest geschikte zaagbewerking voor het werkstuk dat moet worden afgekort.

1. Monteer de afkortgeleider in de voorste positie om volledige panelen af te korten.

AH



2. Monteer de afkortgeleider in de achterste positie om kleinere panelen af te korten.

AI



3. Kort werkstukken af met behulp van de vasthoudklem met verstekmeter.

AJ



4. Kort werkstukken af door de breedtegeleider als een afkortgeleider te gebruiken

AK



6.2.1 Volledige panelen afkorten

1. Monteer de afkorttafel op het schuifpaneel.
2. Installeer de afkortgeleider in het gat van de voorste geleidingspen.
3. Draai de "Z" vergrendelingsplaat om de geleider uit te lijnen.
4. Draai de kartelmoer vast om de geleider op zijn plaats te vergrendelen.
5. Pas een van de flipstops aan naar de gewenste zaagbreedte.

OPMERKING!

» Als het werkstuk zich meer dan 120 cm naar links van het zaagblad uitstrekt, is het nodig om de afkortgeleider uit te schuiven.

6. Breng het werkstuk op de tafelzaag aan.

AL



7. Bevestig de drukarm aan de bout en zet het werkstuk op zijn plaats vast.
8. Start met zagen.

6.2.2 Kleinere panelen afkorten

1. Bevestig de afkorttafel aan het schuifpaneel.
2. Installeer de afkortgeleider in het gat van de achterste geleidingspen.
3. Draai de "Z" vergrendelingsplaat om de geleider uit te lijnen.
4. Draai de kartelmoer vast om de geleider op zijn plaats te vergrendelen.
5. Pas een van de flipstops aan naar de gewenste zaagbreedte.

OPMERKING!

» Als het werkstuk zich meer dan 120 cm naar links van het zaagblad uitstrekt, is het nodig om de afkortgeleider uit te schuiven.

6. Breng het werkstuk op de tafelzaag aan.
7. Bevestig de drukarm aan de bout en zet het werkstuk op zijn plaats vast.
8. Start met zagen.

6.2.3 Afkorten met behulp van de vasthoudklem

1. Bevestig de vasthoudklem aan het schuifpaneel.
2. Breng het werkstuk op de tafelzaag aan. Zet het vast met de klem.
3. Start met zagen.

6.2.4 Afkorten met behulp van de breedtegeleider als afkortgeleider

1. Bevestig de afkorttafel aan het schuifpaneel.
2. Installeer de afkortgeleider in het gat van de achterste geleidingspen.
3. Draai de "Z" vergrendelingsplaat om de geleider uit te lijnen.
4. Draai de kartelmoer vast om de geleider op zijn plaats te vergrendelen.
5. Plaats de breedtegeleider op de gewenste zaagbreedte.
6. Breng het werkstuk op de tafelzaag aan.
7. Bevestig de drukarm aan de bout en zet het werkstuk op zijn plaats vast.
8. Start met zagen.

6.3 Verstekzagen

- De afkorttafel is uitgerust met twee schalen, één voor de voorste montagegeleider en een andere voor de achterste montagegeleider.

AM



- Gebruik de schaal die speciaal is ontworpen voor het vasthoudmechanisme bij het verstekzagen.

AN



- Gebruik de verstekmeter bij het verstekzagen.

6.3.1 Verstekzagen met behulp van de afkortgeleider

1. Bevestig de afkortgeleider aan de afkorttafel.
2. Plaats de afkortgeleider in de gewenste hoek en gebruik de ratelhendel om de afkortgeleider op zijn plaats te vergrendelen.

AO



3. Pas de flipstop aan volgens de gewenste lengte van het werkstuk dat links van het zaagblad moet worden afgezaagd.

OPMERKING!

» Als het werkstuk zich meer dan 120 cm naar links van het zaagblad uitstrekt, is het nodig om de afkortgeleider uit te schuiven.

4. Breng het werkstuk op de tafelzaag aan.
5. Bevestig de drukarm aan de bout en zet het werkstuk stevig op zijn plaats vast.
6. Start met zagen.

6.3.2 Vastekzagen met behulp van de vasthoudklem met verstekmeter

1. Bevestig de vasthoudklem op het schuifpaneel en monteer een zaaggeleider.
2. Plaats de vasthoudklem met verstekmeter in de gewenste hoek en gebruik de ratelhendel om de verstekmeter op zijn plaats te vergrendelen.
3. Breng het werkstuk op het schuifpaneel aan.
4. Zet het werkstuk vast met de klem.
5. Start met zagen.

AP



7. Reiniging en onderhoud

7.1 Reiniging

⚠ WAARSCHUWING!

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

VOORZICHTIG! Risico op beschadiging van het product!

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

OPMERKING!

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

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

7.1.1 Eenmaal per week

- Reinig het oppervlak en de groeven van het schuifpaneel.
- Reinig de gietijzeren of stalen plaat zaagtafel.
- Reinig de rolgeleidingen van de schuiftafel.
- Reinig de aluminium breedtegeleider en schuifgroeven.
- Reinig de breedtegeleiderbeugel.

7.1.2 Eenmaal per maand

- Stofzuig de binnenkant van de motorbehuizing.

8. Onderhoud

⚠ WAARSCHUWING!

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

8.1 Het voornaamste zaagblad vervangen

OPMERKING!

- » Het geschikte voornaamste zaagblad voor de machine heeft afmetingen van $\varnothing 315 \times \varnothing 30 \times 3$ mm (buitendiameter, kerndiameter, dikte).
- » Zorg er bij het wijzigen van de zaagbladdikte voor dat u het spouwmes en het voorritszaagblad vervangt door maten die geschikt zijn voor het geïnstalleerde voornaamste zaagblad.

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar rechts en verwijder twee M6×12 pankopschroeven om de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt bloot te leggen.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Verwijder het tafelinzetstuk.
5. Steek de aspen in het gat op de binnenflens van het zaagblad en het zaagblad wordt vergrendeld.
6. Gebruik een asmoersleutel om de asmoer, die het voornaamste zaagblad vastzet, met de klok mee los te draaien.
7. Verwijder de asflens en het oude voornaamste zaagblad.
8. Installeer het nieuwe voornaamste zaagblad, breng de asflens en -moer opnieuw aan en draai de asmoer stevig vast om het voornaamste zaagblad op zijn plaats te houden.

⚠️ VOORZICHTIG!

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

⚠️ VOORZICHTIG!

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

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



8.2 Het voorritszaagblad vervangen en aanpassen

⚠️ WAARSCHUWING!

» Schakel de machine uit en ontkoppel deze van de voedingsbron.

⚠️ VOORZICHTIG!

» Het geschikte voorritszaagblad voor de machine heeft afmetingen van $\varnothing 90 \times \varnothing 20 \times 3$ mm (buitendiameter, kerndiameter, dikte).

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar links en verwijder twee M6×12 pankopschroeven om de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt bloot te leggen.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Verwijder het tafelinzetstuk.
5. Steek de aspen in het gat op de binnenflens van het zaagblad en het zaagblad wordt vergrendeld.
6. Gebruik een asmoersleutel om de asmoer, die het voornaamste zaagblad vastzet, met de klok mee los te draaien.
7. Verwijder de asflens en het oude voorritszaagblad.
8. Installeer het nieuwe voorritszaagblad, breng de asflens en -moer opnieuw aan en draai de asmoer stevig vast om het voorritszaagblad op zijn plaats te houden.



8.3 De spouwmesen vervangen en aanpassen

⚠️ WAARSCHUWING!

» Schakel de machine uit en ontkoppel deze van de voedingsbron.

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar rechts en verwijder twee M6×12 pankopschroeven om de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt bloot te leggen.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Draai de middelste bout in de assemblage los om de montageplaat te verwijderen.
5. Vervang het momenteel geïnstalleerde spouwmes door de juiste.
6. Plaats de montageplaat terug en schroef deze de middelste bout losjes vast zonder deze volledig vast te draaien.

⚠️ VOORZICHTIG!

» Het spouwmes is ingekerfd met verschillende zaagbladmaten, plaats de ingekerfde lijn onder de tafel.

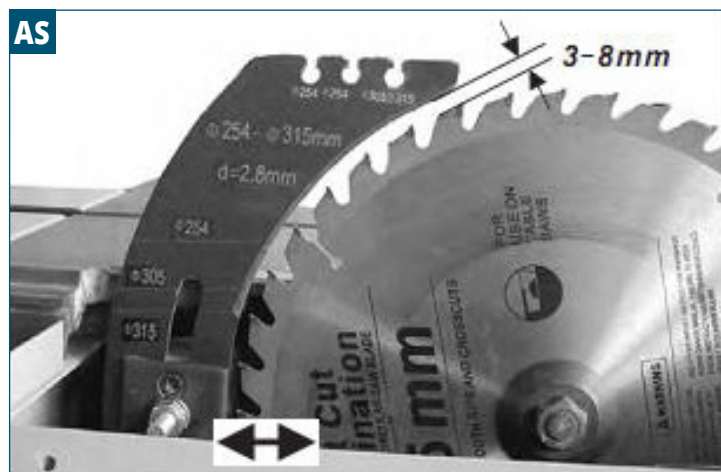
» De middelste draibout is in een horizontale sleuf gemonteerd, zodat het spouwmes verder van of dichterbij het voornaamste zaagblad kan bewegen.

7. Plaats het splijtmes op ongeveer 3 mm tot 8 mm afstand van de dichtstbijzijnde carbide tand op het voornaamste zaagblad.

OPMERKING!

» Voor een snelle meting, gebruik de 3 mm inbussleutel om de juiste afstand tussen het zaagblad en het spouwmes te vinden.

8. Draai de middelste bout stevig vast om het spouwmes op zijn plaats te houden.
9. Breng de interne zaagbladbeschermer terug naar zijn oorspronkelijke positie en breng het schuifpaneel terug naar het midden.



8.4 De voornaamste riem vervangen

⚠️ WAARSCHUWING!

» Schakel de machine uit en ontkoppel deze van de voedingsbron.

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar links en verwijder twee M6×12 pankopschroeven om de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt bloot te leggen.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Verwijder het voornaamste zaagblad.
5. Verwijder de drie M8×18 zeskantschroeven en verwijder de spanenopvang.

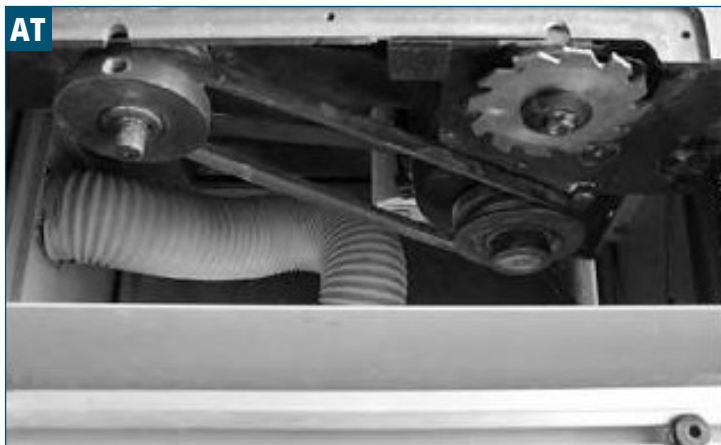
OPMERKING!

» Pas het hoeksysteem van het voornaamste zaagblad aan naar een kantenhoek van 30° om de twee onderste M8×18 zeskantschroeven te verwijderen.

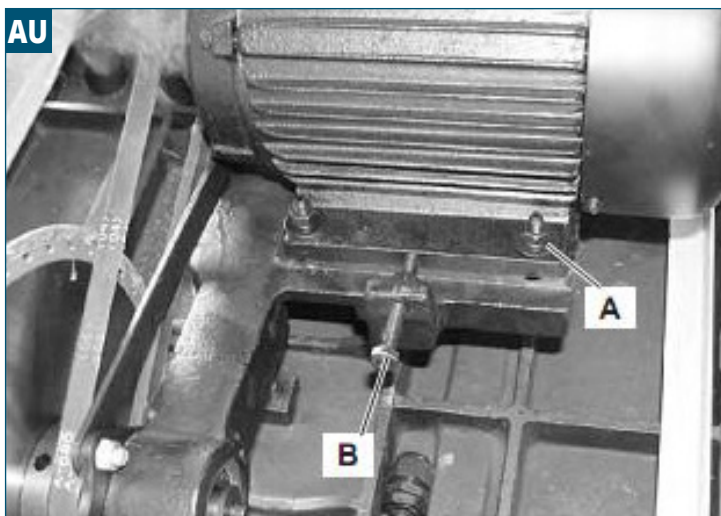
» Pas het hoeksysteem van het voornaamste zaagblad aan naar een kantenhoek van 0° om de bovenste M8×18 zeskantschroef te verwijderen.

- Verwijder de vier zeskantschroeven aan de boven- en onderkant van het linker paneel en verwijder het linker paneel.
- Draai de vier M8×40 zeskantschroeven (A) los die de motorbevestiging vastzetten en draai tevens de spanbout (B) los.
- Verwijder de V-riem.
- Breng de nieuwe V-riem aan, draai de motorbouten en de spanbout vast, sluit het linker paneel en installeer de binnenste zaagbladbeschermer, het zaagblad en de zaagbladbeschermer opnieuw.

AT



AU



9. Specificaties

Model	KH13284
Motorvermogen	400 V 50 Hz 3 ~ 3 kW
Afmetingen voornaamste tafel	385 × 800 mm
Verlengtafel (gietijzer)	440 × 800 mm
Verlengtafel (stalen plaat)	440 × 800 mm
Achterste verlengtafel	310 × 500 mm
Afmetingen schuifpaneel	2000 × 270 mm
Afmetingen afkorttafel	680 × 580 mm
Afkortgeleider	1200 – 2200 mm
Afmetingen voornaamste zaagblad	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Snelheid voornaamste zaagblad	4500 min ⁻¹
Afmetingen voorritszaagblad	Ø90 × Ø20 × 3 mm
Snelheid voorritszaagblad	8500 min ⁻¹
Max. zaagdiepte	100 mm @90°, 80 mm @45°

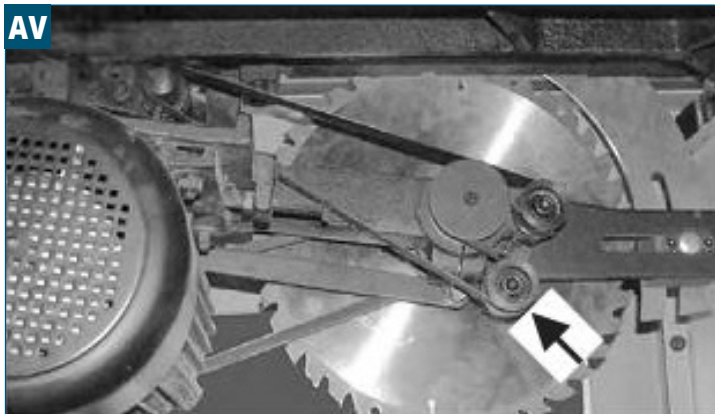
8.5 De afkortriem vervangen

⚠ WAARSCHUWING!

» Schakel de machine uit en ontkoppel deze van de voedingsbron.

- Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omlaag.
- Draai de vier zeskantschroeven aan de boven- en onderkant van het rechter paneel los en verwijder het linker paneel.
- Duw de spanrol zo ver mogelijk, in de richting van de pijl zoals weergegeven in Afb. AV.
- Verwijder de oude riem en vervang deze door de nieuwe riem.
- Breng het rechter paneel opnieuw aan.

AV



8.6 V-riemen

Om ervoor te zorgen dat er een optimale krachtoverbrenging is van de motor naar het zaagblad en de hydraulische pomp, moeten de V-riemen in goede staat verkeren. Controleer regelmatig of de V-riemen onder de juiste spanning werken en controleer ze op eventuele tekenen van barsten, rafelen of overmatige slijtage. Het wordt aanbevolen om deze inspecties minstens elke 3 maanden uit te voeren, en vaker als de zaag dagelijks wordt gebruikt.

8.7 Lagers

De lagers zijn afgedicht en vooraf gesmeerd, zodat smering gedurende de bruikbare levensduur niet nodig is. Het is echter belangrijk om de lageroppervlakken schoon te houden voor een optimale werking van de zaagonderdelen. Dit is met name cruciaal voor de spillagers.

8.8 Diversen

Houd altijd rekening met de staat van de machine. Voer routinematige controles uit om de goede werking van de machine te garanderen. Inspecteer regelmatig de volgende items en voer reparaties of vervangingen uit indien nodig:

- Losse bevestigingsbouten.
- Versleten schakelaar.
- Versleten of beschadigd zaagblad.
- Versleten of beschadigde zaagbladbeschermer.

Max. afstand- zaagblad tot breedtegeleider	1220 mm
Max. afkortlengte	2000 mm
Max. afkortbreedte	1350 mm
Afmetingen	93,6 × 75,6 × 104 cm
	204 × 24 × 31 cm
Gewicht (N.G. / B.G.)	271 / 325 kg
Geluidsniveau (onbelast)	85 dB(A)

10. Veelgestelde vragen


WAARSCHUWING!

» Ontkoppel de machine van de voeding tijdens het oplossen van problemen. Dit niet doen kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.

Probleem	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
Motor start niet	- Te lage spanning. - Open circuit in motor of losse verbindingen.	- Controleer de stroomkabel op de juiste spanning. - Inspecteer alle aansluitingen op de motor op losse of open verbindingen.
De motor start niet en zekeringen of stroomonderbrekers zijn doorgeslagen	- Kortsluiting in de stekker van het snoer. - Kortsluiting in motor of losse verbindingen. - Verkeerde zekeringen of stroomonderbrekers in de elektriciteitslijn.	- Inspecteer het snoer of de stekker op beschadigde isolatie en kortgesloten draden. - Controleer alle verbindingen op de motor op losse of kortgesloten aansluitklemmen of versleten isolatie. - Installeer de juiste zekeringen of stroomonderbrekers.
Motor is oververhit.	- Motor is overbelast. - Luchtcirculatie door de motor is beperkt.	- Verminder de belasting op de motor. - Reinig de motor voor een normale luchtcirculatie.
De motor slaat af (wat kan resulteren in doorgebrande zekeringen of uitgeschakelde circuits).	- Kortsluiting in motor of losse verbindingen. - Te lage spanning. - Verkeerde zekeringen of stroomonderbrekers in de elektriciteitslijn. - Motor is overbelast.	- Controleer de verbindingen op de motor op losse of kortgesloten aansluitklemmen of versleten isolatie. - Corrigeer de laagspanningstoestanden. - Installeer de juiste zekeringen of stroomonderbrekers. - Verminder de belasting op de motor.
De machine vertraagt tijdens gebruik.	- Er wordt te veel druk op het werkstuk uitgeoefend. - Riemen zitten los.	- Voer het werkstuk langzamer toe. - Maak de riemen vast.
Luid, repetitief geluid afkomstig van de machine.	- De stelschroeven of sleutels van de poelie ontbreken of zitten los. - De ventilator van de motor raakt de afdekking. - V-riemen zijn defect.	- Inspecteer de sleutels en stelschroeven. Vervang of draai indien nodig vast. - Maak de ventilator- of vulplaatafdekking vast. - Vervang de V-riemen.
Het zaagblad staat niet haaks op de verstekgleuf of de afscherming staat niet haaks op het zaagblad.	- Zaagblad is kromgetrokken. - Het tafelblad is niet parallel aan het zaagblad. - De afscherming is niet parallel aan het zaagblad.	- Vervang het zaagblad. - Maak de tafel parallel aan het zaagblad. - Maak de afscherming parallel aan het zaagblad.
De afscherming raakt het tafelblad wanneer die over de tafel wordt geschoven.	- De voorste rail is te laag op de tafel vastgeschroefd. - De achterste rail is te laag op de tafel vastgeschroefd.	- Verhoog de voorste rail. - Verhoog de achterste rail.
Zaagblad reikt niet tot 90°.	De bout voor de 90° stop is niet goed afgesteld.	Stel de bout voor de 90° stop juist af.
Het zaagblad raakt het inzetstuk bij 45°.	- Het gat in het inzetstuk is ontoereikend. - Tafel is niet juist uitgelijnd. - Positie van zaagblad is verkeerd.	- Vijl of frees het gat in het inzetstuk. - Lijn de tabel uit. - Pas de positie van het zaagblad aan.
Het zaagblad gaat niet onder het tafelopervlak.	Tafelblad te laag.	Verhoog het tafelblad met sluitringen.
Handwielen draaien niet.	- De sleutel van het handwiel is te ver aangebracht. - Een rolpen of stelschroef in het wormwiel maakt contact met de getande spil.	- Verwijder het handwiel en stel de sleutel af. - Inspecteer de rolpen en stelschroeven in het wormwiel. Maak indien nodig vast.
Het werkstuk heeft afsplinteringen aan de onderste rand.	- De hoogte van het voorritszaagblad is verkeerd. - Het voorritszaagblad is niet uitgelijnd met het voornaamste zaagblad. - De zaagsnede van het voorritszaagblad komt niet overeen met het voornaamste zaagblad.	- Pas de hoogte van het voorritszaagblad aan. - Lijn het voorritszaagblad uit.
De schuiftafelzaag zaagt niet haaks.	- De schuiftafel is niet parallel aan het zaagblad. - Breedtegeleider is niet parallel aan het zaagblad. - Afkortgeleider staat niet loodrecht op het zaagblad.	- Pas de schuiftafel aan. - Pas de breedtegeleider aan. - Pas de afkortgeleider loodrecht op het zaagblad aan.

11. Verwijdering van het product



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

12. Garantie

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

Beperkte garantie:

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

Uitsluitingen:

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

Claimprocedure:

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

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

Onze voorwaarden:

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

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

13. Onderdelenlijst en diagrammen

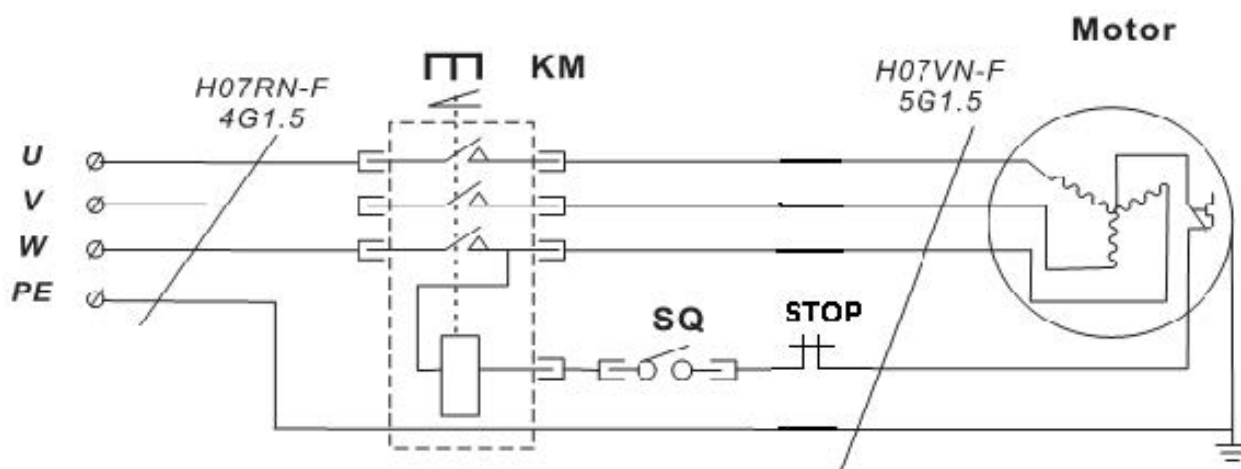
OPMERKING! Zorgvuldig doorlezen!

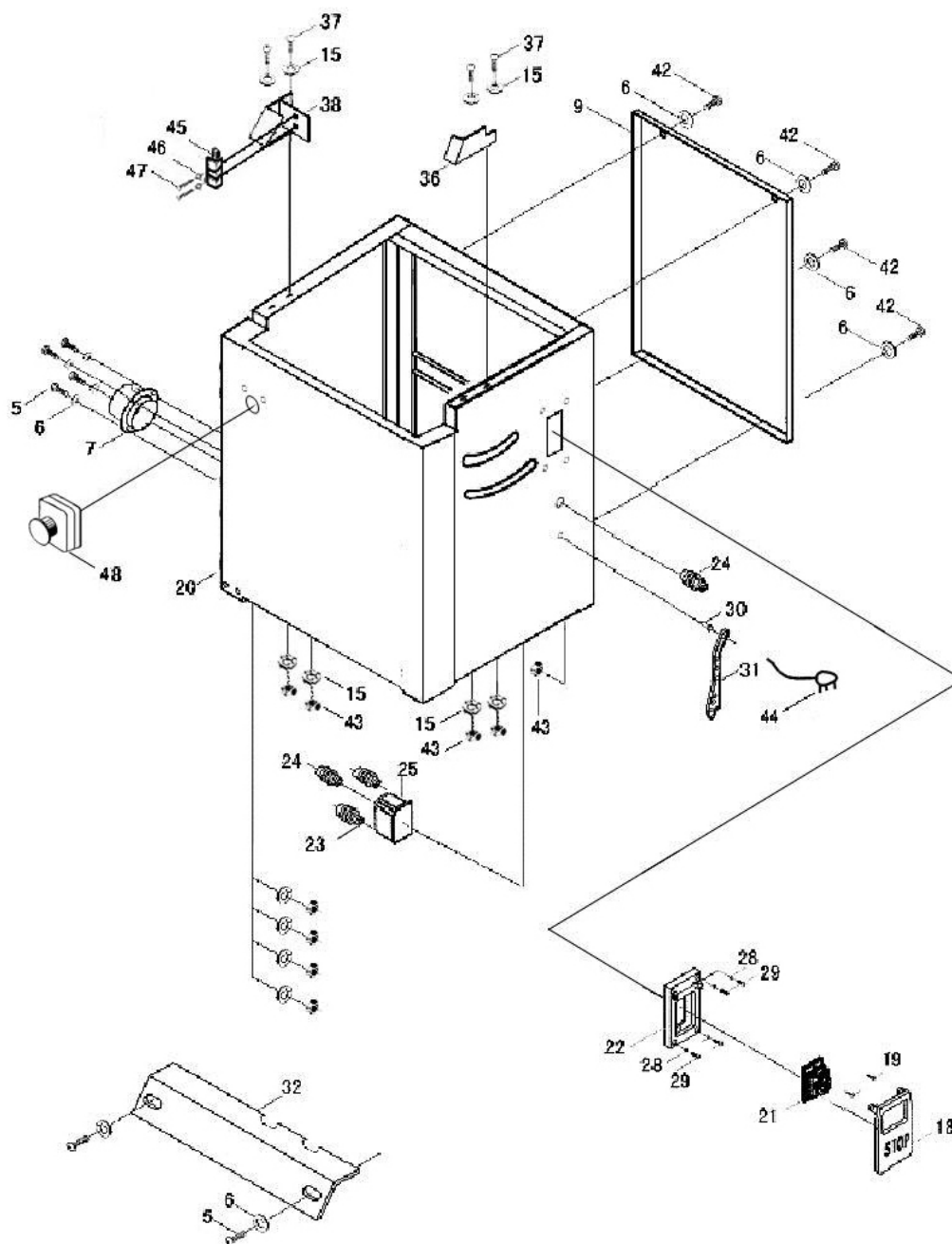
» De fabrikant en/of distributeur heeft het onderdelendiagram in deze handleiding uitsluitend als naslaghulpmiddel toegevoegd. Noch de fabrikant noch de distributeur doet enige toezegging of garantie aan de koper dat hij of zij gekwalificeerd is om reparaties aan het product uit te voeren of dat hij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

13.1 Schematisch circuitdiagram

AW

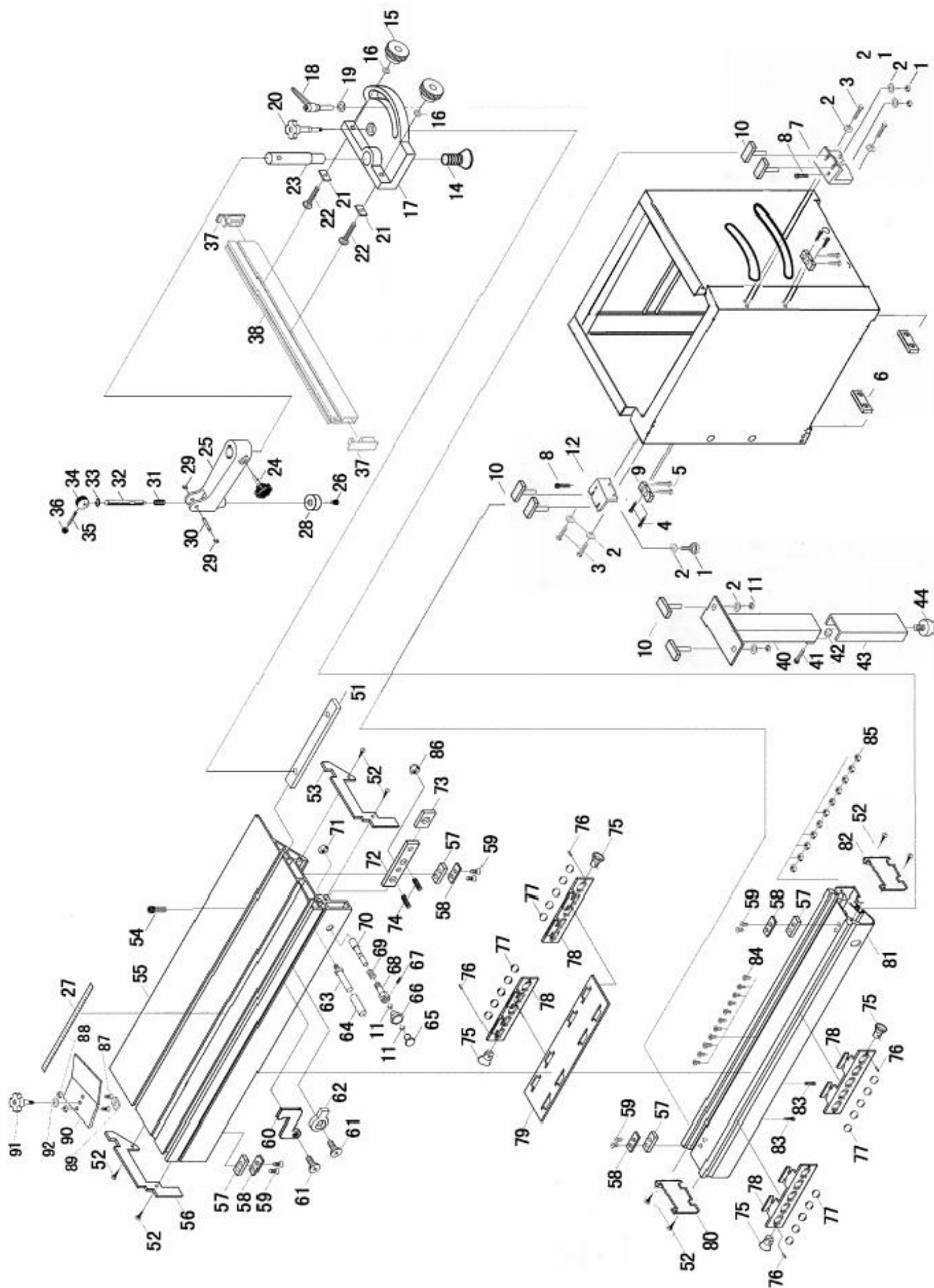
3~, Motor





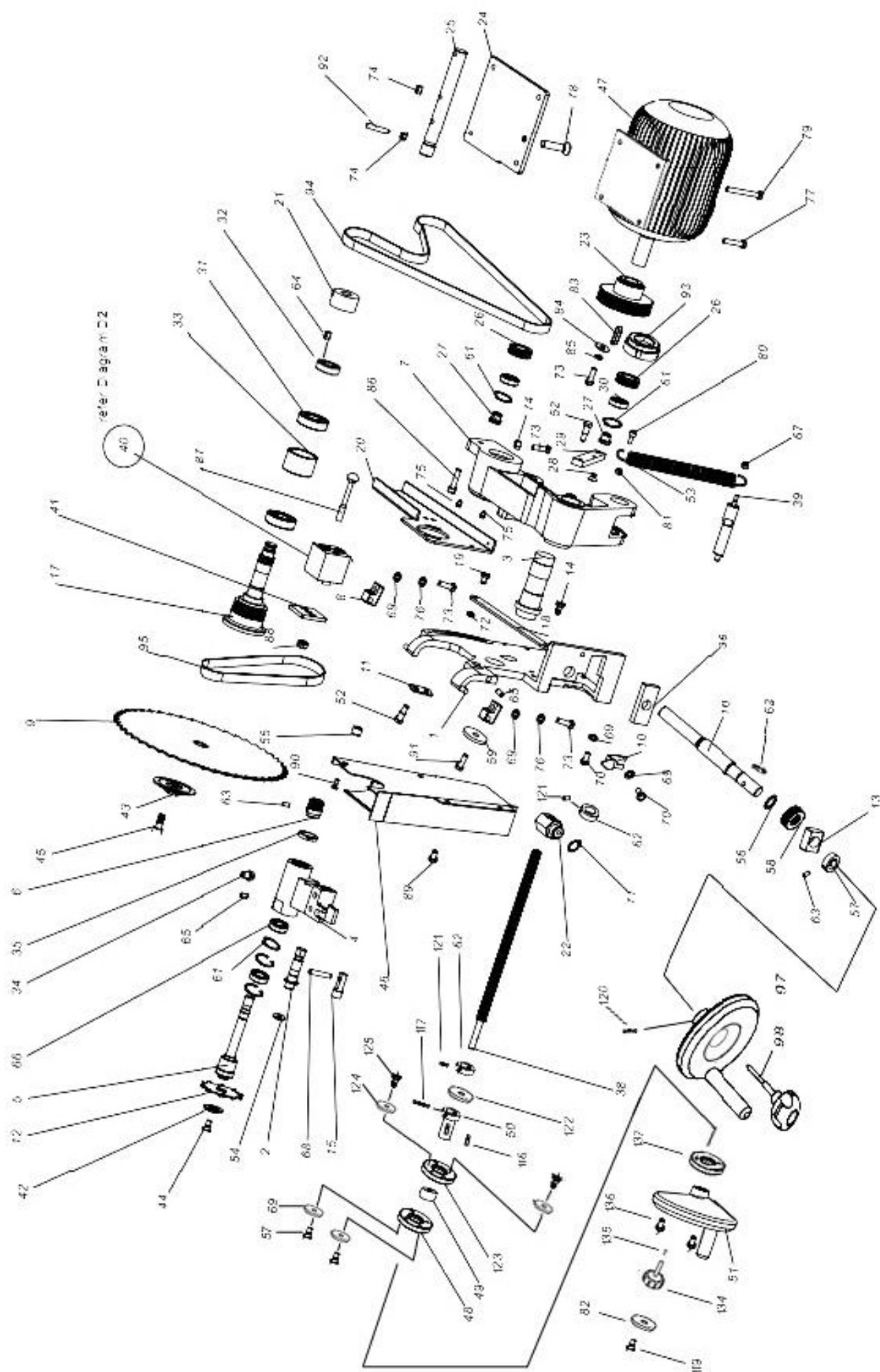
Nr.	Onderdeelnaam
5	Pankopschroef M6×12
6	Sluitring 6 mm
7	Stofopening
9	Rechter paneel, zaagbasis
15	Sluitring 5 mm
18	Plaat voor kniebediening
19	Tapschroef ST4.2×20
20	Zaagbasisframe
21	Hoofdschakelaar
22	Afdekking, schakelkast
23	Kunststof plaat
24	Trekontlasting
25	Schakelkast
28	Sluitring 4 mm
29	Pankopschroef M4×12
30	Bevestigingsschroef, duwstok

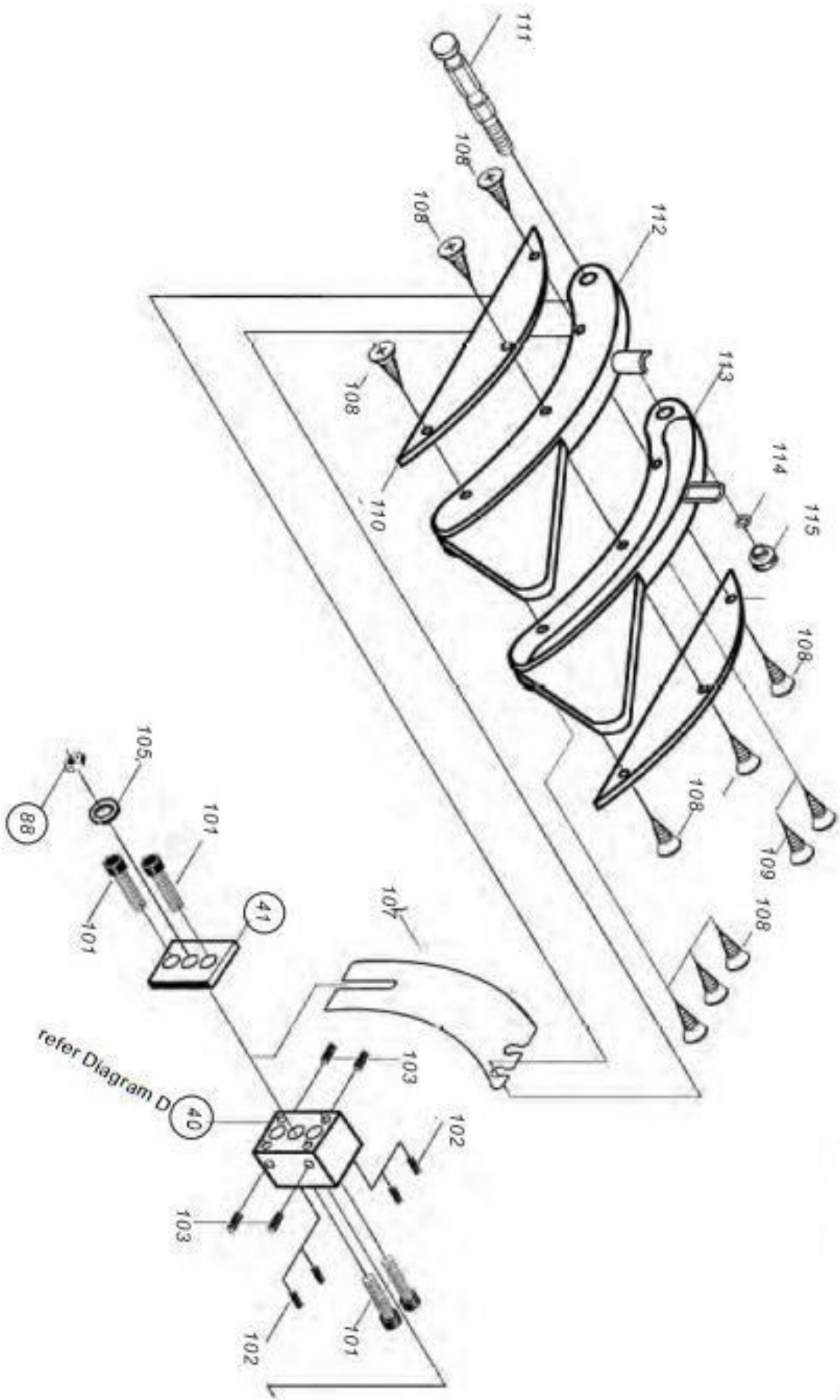
Nr.	Onderdeelnaam
31	Duwstok
32	Interne beschermer
36	Hoekbeugel
37	Pankopschroef M4×10
38	Hoekbeugel
39	Pankopschroef M4×50
40	Limietschakelaar
41	Zeskantmoer M4
42	Zeskantschroef M6×12
43	Zeskantmoer M6
44	Netsnoer
45	Microschakelaar
46	Platte sluitring 4
47	Kruisopschroef met verzonken kop M4
48	Noodstop-schakelaar



Nr.	Onderdeelnaam
1	Ster-type, vergrendelingshendel
2	Platte sluitring 8 mm
3	Zeskantschroef M8×25
4	Zeskantschroef M8×40
5	Schroef
6	T-basis, aanpassing
7	Beugel, schuifdrager
8	Stopschroef
9	T-basis, aanpassing
10	T-moer, schuifdrager
11	Zeskantmoer M8
12	Beugel, schuifdrager
13	Zeskantschroef M8×32
14	Verzonken kopschroef M8×25
15	Vleugelmoer
16	Sluitring 6 mm
17	Verstekmeter, vastzetten
18	Ratelhendel
19	Platte sluitring 10 mm
20	Ster-type vergrendelingshendel
21	T-blok
22	Dragerbout M6×40
23	Pen, vastzetten
24	Sterknop, vastzetten
25	Arm, vastzetten
26	Zeskantschroef M5×16
27	Schaal, schuiftafel
28	Schijf, vastzetten
29	Cirkelring 8 mm
30	Pen, vastzetten
31	Veer, vastzetten
32	Pen, vastzetten
33	Cirkelring 12 mm
34	Excentrisch, vastzetten
35	Hendel, vastzetten
36	Hendelknop, vastzetten
37	Eindkap, afscherming
38	Afscherming, verstekmeter
39	Zeskantschroef M8×16
40	Bovenste steun
41	Zeskantschroef M8×25
42	Schijf, aanbrengen
43	Onderste steun

Nr.	Onderdeelnaam
44	Verstelbare schijf
51	Schroefgeleider
52	Tapschroef ST4.2×12
53	Eindkap, schuifpaneel
54	Zeskantschroef M5×8
55	Schuifpaneelset
56	Eindkap, schuifpaneel
57	Stopplaat
58	Stopplaat
59	Schroef met verzonken kop M6×18
60	"Z" vergrendelingsplaat
61	Verzonken kopschroef M6×20
62	Excentrische nok
63	Duwhendel
64	Bus, duwhendel
65	Eindkap, knop
66	Sterknop, vergrendelingspen
67	Rolpen ×18
68	Bus, vergrendelingspen
69	Veer, vergrendelingspen
70	Vergrendelingspen
71	Zeskantmoer M10
72	Vergrendelingsgeleider
73	T-moer, duwhendel
74	Stelschroef M8×12
75	Inzetstuk, kogelframe
76	Rolpen 2×8
77	Kogel 1/2"
78	Kogelframe
79	Kogelframe
80	Eindkap, schuifrail
81	Schuiftafelrail
82	Eindkap, schuifrail
83	Zeskantschroef M6×10
84	Schroef met verzonken kop M8×20
85	Borgmoer M8
86	Borgmoer M6
87	Schroefdraadpen
88	Zeskantmoer M8
89	T-blok
90	Randbeschermer
91	Ster-schroef M8×20
92	Sluitring 8 mm

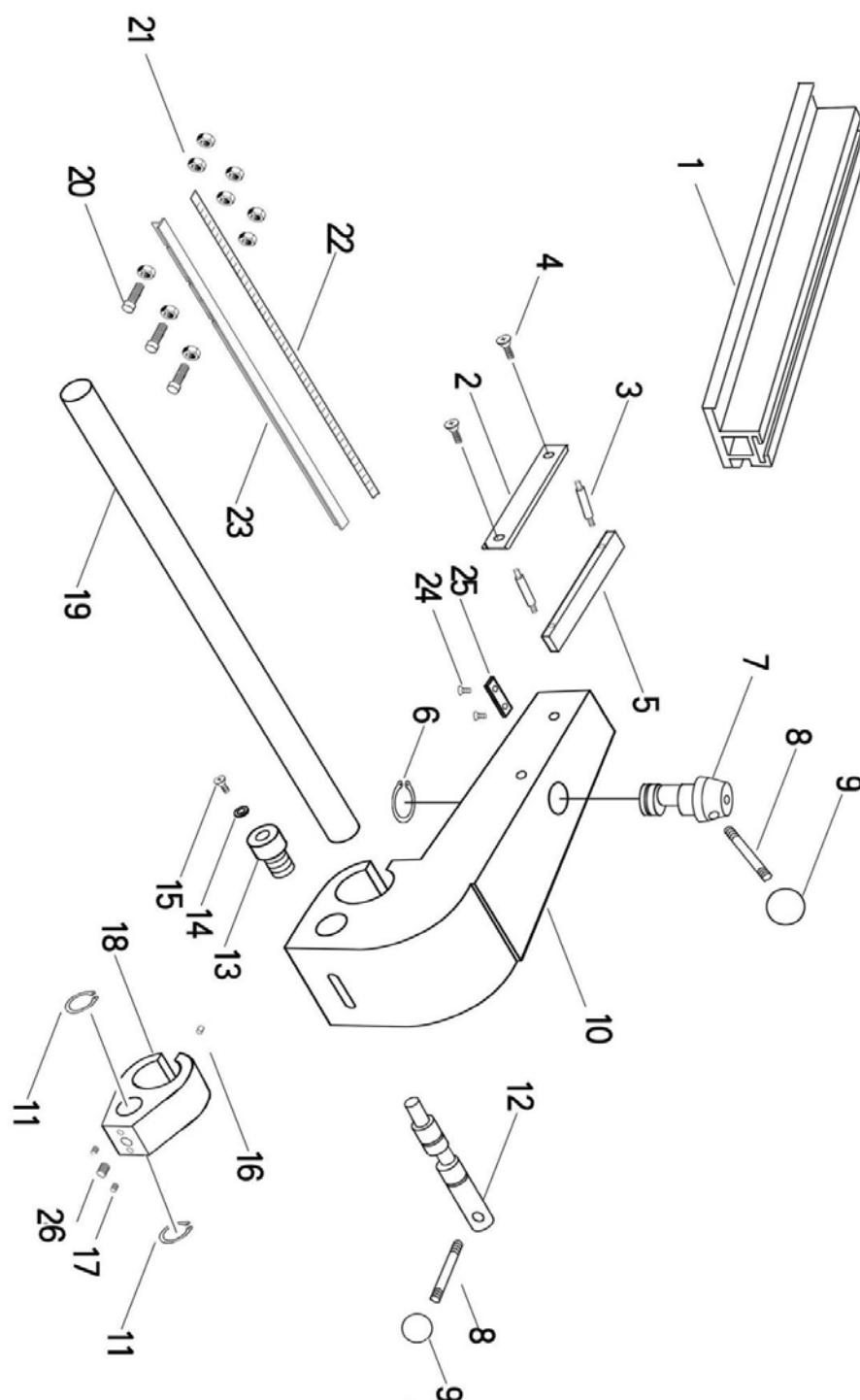




Nr.	Onderdeelnaam
1	Frame-zaagblad
2	As-voornaamste zaagblad
3	Hoofdas
4	Asbehuizing-voorritszaagblad
5	As-voorritszaagblad
6	Poelie-voorritszaagblad
7	Tandwielhuis
8	Roterende steun
9	Voornaamste zaagblad
10	Wijzer
11	Schuifstuk
12	Voorritszaagblad
13	Lagerhuis
14	As
15	Stop, voorritszaagblad
16	Draad
17	Hoofdas
18	Stang
19	As
20	Framesegment
21	Katrol
22	Zeskantmoer
23	Katrolmotor
24	Motoreenheid
25	As
26	Katrol
27	Spanningsas
28	Verzonken kopschroef M8×20
29	Spanstang
30	Lager 6002
31	Lager 6205
32	Afstandhouder
33	Afstandhouder
34	Excentrische as
35	Cirkelmoer
36	Moer
37	Riembeschermer
38	Draad

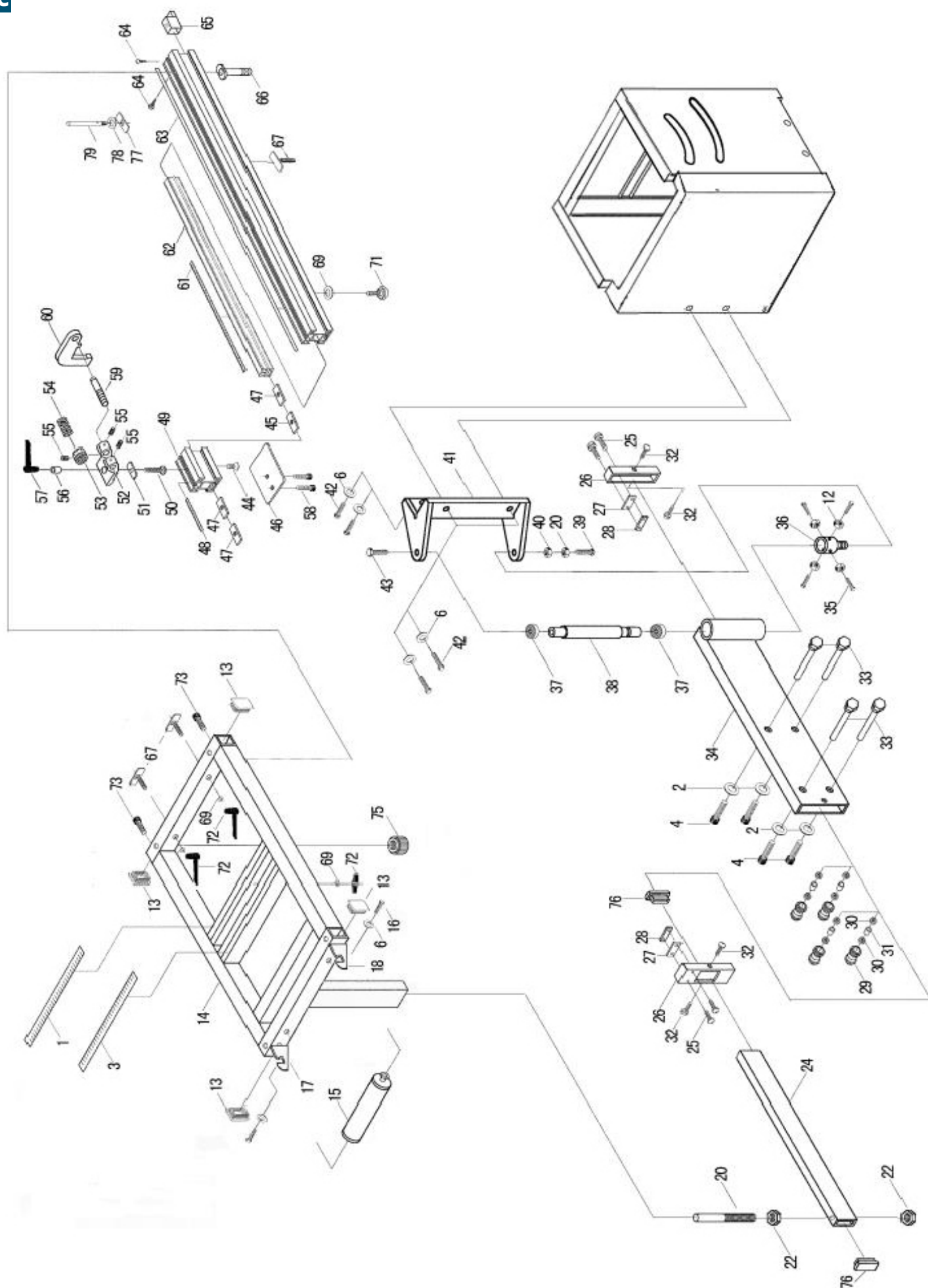
Nr.	Onderdeelnaam
39	As, veer
40	Inzetstuk
41	Segment
42	Flens, voorritszaagblad
43	Flens
44	Stelschroef M8×16
45	Zeskantschroef M10×25
46	Spanenopvang
47	Motor A
48	Flens
49	Kogellager
50	Buis
51	Wielhendel
52	Draad
53	Veer
54	Sluitring
55	Afstandhouder
56	Afstandhouder
57	Cirkelring
58	Drukklager
59	Sluitring
60	Pin
61	Cirkelring 326
62	Rolpen 5×28
63	Stelschroef M6×8
64	Rolpen A6×8
65	Stelschroef M8×12
66	Lager 6002
67	Borgmoer M6
68	Stelschroef M8×12
69	Sluitring 8 mm
70	Zeskantschroef M8×12
71	Cirkelring A20
72	Cirkelring
73	Zeskantschroef M6×12
74	Zeskantmoer M8
75	Pankopschroef M6×12
76	Platte sluitring 6 mm

Nr.	Onderdeelnaam
77	Zeskantschroef M8×35
78	Verzonken kopschroef M8×40
79	Zeskantschroef M6×20
80	Zeskantschroef M6×20
81	Zeskantmoer M6
82	Stelschroef M8×8
83	Platte inbusbout 18×35
84	Platte sluitring 8 mm
85	Veerring 8 mm
86	Zeskantschroef M8×30
87	Wagenbout M10×80C
88	Zeskantmoer M10
89	Zeskantschroef M8×16
90	Verzonken kopschroef M10×25
91	Zeskantschroef M10×25
92	Stelschroef M8×16
93	Moer M35×1
94	Multi "V"-riem 660
95	Multi "V"-riem 560
101	Stopschroef
102	Stelschroef M8×20
103	Stelschroef M8×20
105	Veerring 10 mm
107	Spouwmes
108	Tapschroef ST4.2×10
109	Tapschroef ST4.2×26
110	Segment, zaagbladbeschermer
111	Vastzetbout, beschermer
112	Half, zaagbladbeschermer
113	Half, zaagbladbeschermer
114	Sluitring 8 mm
115	Kartelmoer
134	Vergrendelingswiel
135	Nylon as
136	Verzonken schroef M6×25
137	Vergrendelingsblok
97	Handwiel voor hoogteverstelling
98	Zet de hendel stevig vast



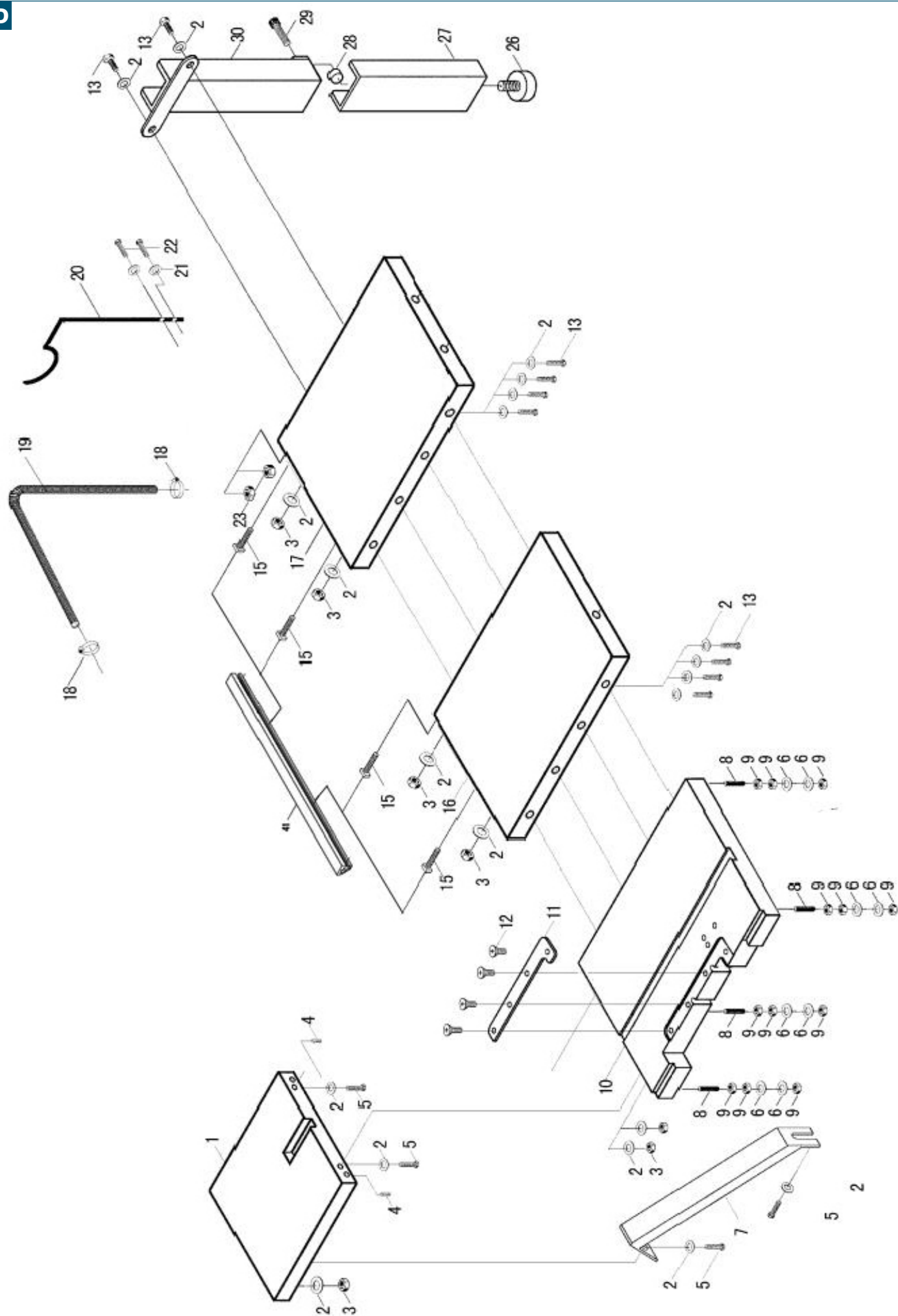
Nr.	Onderdeelnaam
1	L-vormige aluminium schot
2	Vergrendelingsplaat
3	Positioneringsas
4	Verzonken kopschroef M5×16
5	Verbindingsplaat
6	Borgringen voor assen Ø20
7	L-type aluminium vergrendelingsas
8	Hendel
9	Handbal
10	Schuifblok
11	Borgringen voor assen Ø20
12	Schuifblokas
13	Draadbus

Nr.	Onderdeelnaam
14	Sluitring M5
15	Verzonken kopschroef M5×16
16	Vergrendelingsblok/blokspil
17	Binnenste zeskantsvergrendeling
18	Vergrendelingsblok
19	Laterale geleider
20	Schroef
21	Moer
22	Traceerschaal
23	Schaalbevestigingsplaat
24	Verzonken kopschroef M5×10
25	Onderste schot



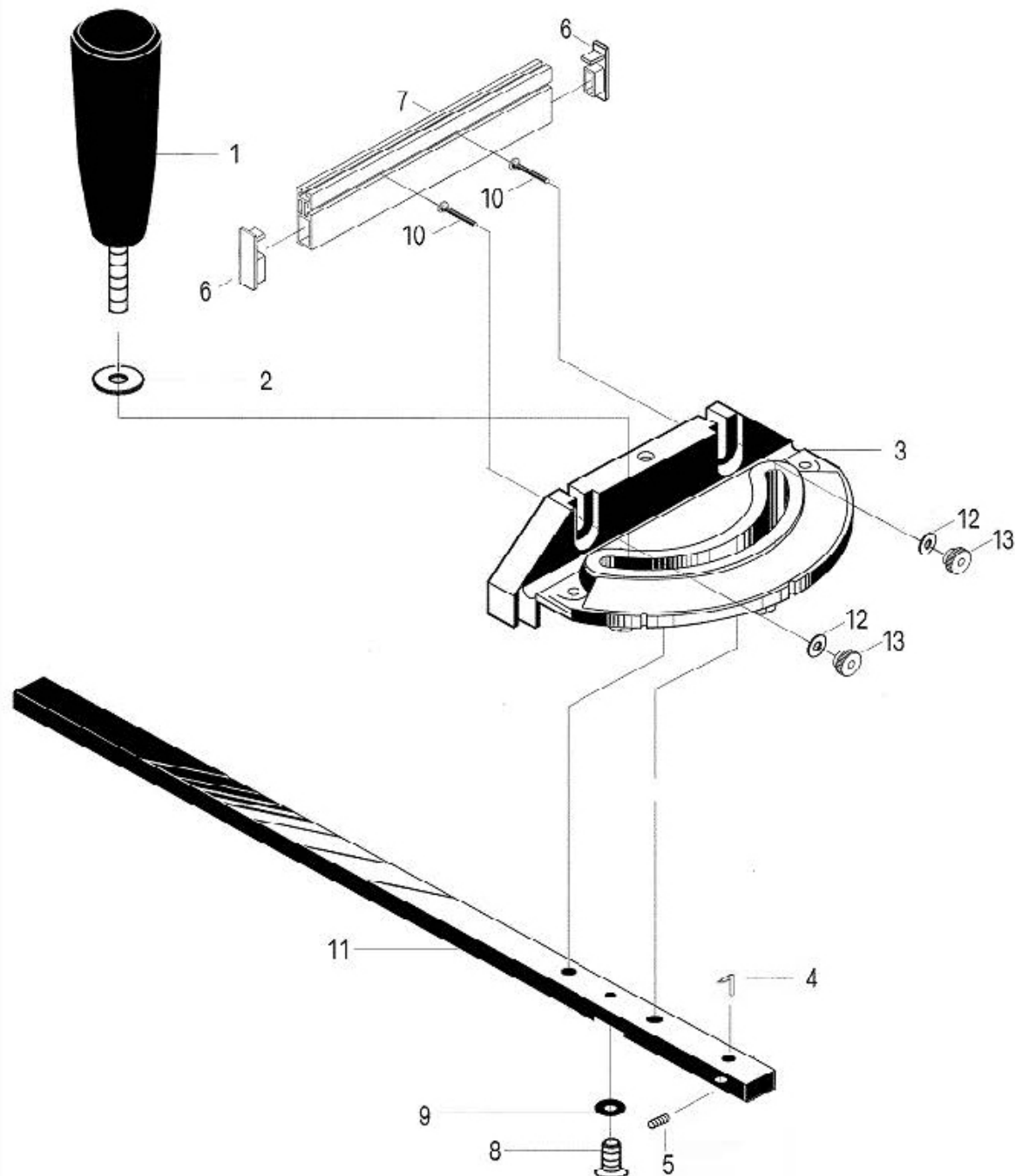
Nr.	Onderdeelnaam
1	Schaal, afkorttafel
2	Sluitring 6 mm
3	Schaal, afkorttafel
4	Zeskantschroef M6×12
5	Excentrische nok
6	Sluitring 8 mm
7	Verzonken kopschroef M6×10
8	"Z" vergrendelingsplaat
9	"Z" vergrendelingsplaat
10	Zeskantschroef M8×20
11	Borgmoer M6
12	Zeskantmoer M6
13	Eindkap, afkorttafel
14	Afkorttafel
15	Rol
16	Zeskantschroef M8×12
17	Beugel, rol
E18	Beugel, rol
20	Steunstang,afkorttafel
22	Dunne zeskantmoer M10
24	Zwenkarm, verlengstuk
25	Pankopschroef M5×12
26	Inzetstuk, zwenkarm
27	Plaat van wolvilt
28	Blok
29	Rol
30	Lager 6101
31	Afstandhouder, rol
32	Pankopschroef M5×6
33	Excentrische as
34	Zwenkarm
35	Zeskantschroef M6×35
36	Stopkraag
37	Lager 6202
38	As, zwenkarm
39	Zeskantschroef M8×50
40	Dunne moer M16
41	Steun, zwenkarm

Nr.	Onderdeelnaam
42	Zeskantschroef M8×30
43	Zeskantschroef M10×25
44	Schroef met verzonken kop M6×12
45	T-moer, verlengde afscherming
46	Borgplaat
47	T-blok
48	Schaal
49	Einde, verlengde afscherming
50	Dragerbout M6×38
51	Schroefgeleider
52	Flipstop basis
53	Kartelknop
54	Spring, flipstop
55	Stelschroef
56	Afstandhouder , ratelhendel
57	Ratelhendel, flipstop
58	Zeskantschroef M8×20
59	Pen, flipstop
60	Flipstop
61	Schaal, verlengde afscherming
62	Verlengde afscherming
63	Schaal, afkortgeleider
64	Tapschroef ST4,2×12
65	Eindkap, afkortgeleider
66	Vergrendelingspen, afkortgeleider
67	T-blok
69	Platte sluitring M8
70	Afstandhouder, vergrendelingshendel
71	Ster-type vergrendelingshendel
72	Vleugelmoer M8
73	Pen, afkorttafel
74	T-blok
75	Kartelknop, afscherming
76	Eindkap, zwenkarm
77	T-blok, vastzetten
78	Sluitring 12 mm
79	Pen, vastzetten



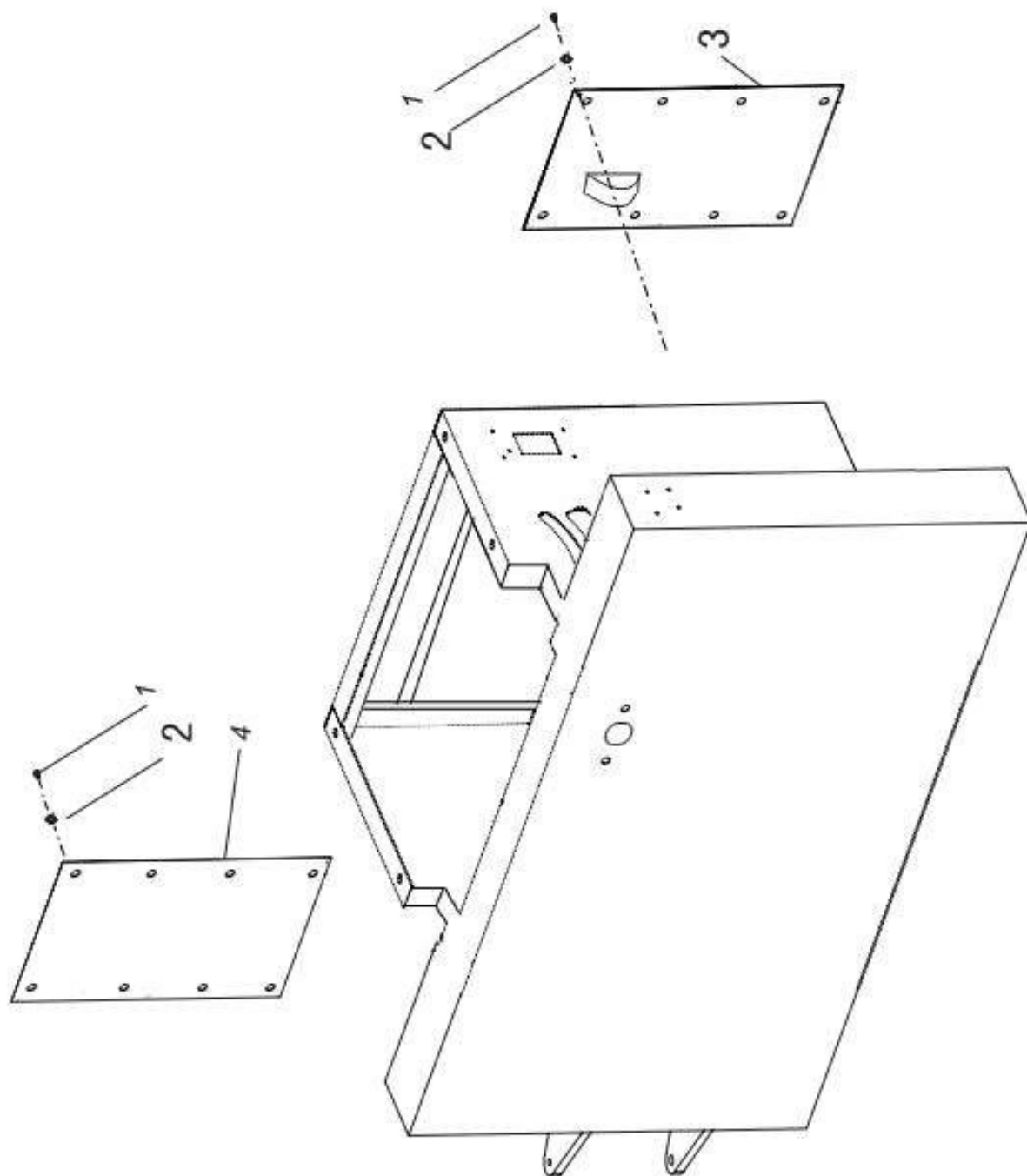
Nr.	Onderdeelnaam
1	Achterste verlengtafel
2	Sluitring 8 mm
3	Zeskantmoer M8
4	Stelschroef M6×12
5	Zeskantschroef M8×16
6	Platte sluitring 10 mm
7	Rea tafelsteun
8	Stelschroef M10×70
9	Zeskantmoer M10
10	Voornaamste tafel
11	Tafelinzetstuk
12	Verzonken kopschroef M5×10
13	Zeskantschroef M8×20
14	Voorste rail
15	Schroef met vierkante kop M8×25
16	Verlengtafel
17	Stalen uitschuiftafel
18	Slangklem 30 mm
19	Stofslang Ø30×3240 mm

Nr.	Onderdeelnaam
20	Stofslangsteun
21	Sluitring 6 mm
22	Zeskantschroef M6×20
23	Zeskantmoer M6
26	Verstelbare schijf
27	Onderste, steun
28	Schijfinzetstuk
29	Zeskantschroef M8×25
30	Bovenste, steun
31	Tapschroef ST4.2×12
32	Sluitring 4 mm
33	Rechter eindkap, voorste rail
34	T-moer M5
35	Rek, afscherming
37	Sluitring 5 mm
38	Pankopschroef M5×8
39	Linker eindkap, voorste rail
40	Schaal, rail
41	Achterste rail



Nr.	Onderdeelnaam
1	Verstekmeterknop
2	Sluitring 6 mm
3	Verstekmeter basis
4	Controlelampje
5	Schroef
6	Eindkap, meetgeleider
7	Meetgeleider

Nr.	Onderdeelnaam
8	Verzonken kopschroef M5×8
9	Rol, meter
10	Dragerbout M6×32
11	Verstekmeterstang
12	Sluitring 6 mm
13	Kartelmoer



Nr.	Onderdeelnaam
1	Kruiskopschroef M5×8
2	Sluitring M5
3	Linker beschermplaat
4	Rechter beschermplaat

Table des matières

1. Consignes de sécurité importantes.	68
1.1 Consignes générales de sécurité	68
1.2 Consignes de sécurité pour les outils électriques	68
1.3 Consignes de sécurité supplémentaires pour la scie sur table/la scie à	68
1.4 Consignes de sécurité supplémentaires pour l'outil de moulage	68
1.5 Consignes de sécurité supplémentaires pour le rebond	69
1.6 Signification des symboles	69
1.7 Signification des mots de signalisation	69
2. Avant la première utilisation	70
2.1 Considérations relatives au site	70
3. Aperçu	71
3.1 Déballage	72
4. Montage	73
4.1 Déplacement et placement de l'unité de scie principale	73
4.2 Installation de la table d'extension	73
4.3 Installation du rail de la clôture de refente	74
4.4 Installation de la table d'extension arrière	74
4.5 Installation du volant d'élévation et d'angle de la lame principale	74
4.6 Installez l'ensemble du bras oscillant	74
4.7 Installation de l'ensemble du panneau coulissant	74
4.8 Réglage du niveau du panneau coulissant	75
4.9 Installation de la poignée de poussée et de la goupille de verrouillage	75
4.10 Installation de la table de coupe transversale	75
4.11 Installation de la clôture transversale	76
4.12 Installation de la pince de maintien avec la jauge à onglets	76
4.13 Installation du port de poussière	76
4.14 Installation du protège-lame	76
4.15 Installation du support de tuyau à poussière	76
4.16 Installation des tuyaux à poussière	77
4.17 Alignement de la lame de rainurage	77
4.18 Réglage parallèle du panneau coulissant	77
5. Caractéristiques de sécurité	78
5.1 Interrupteur principal	78
5.2 Bouton de fin de course	78
5.3 Découpe thermo	78
6. Opérations	78
6.1 Découpage par refente	78
6.2 Transversal	79
6.3 Coupe d'onglets	80
7. Nettoyage et entretien	81
7.1 Nettoyage	81
8. Entretien	81
8.1 Changement de la lame principale	81
8.2 Remplacement et réglage de la lame de rainurage	82
8.3 Remplacement et réglage des couteaux diviseurs	82
8.4 Remplacement de la courroie principale	82
8.5 Remplacement de la courroie de rainage	83
8.6 Courroies trapézoïdales	83
8.7 Roulements	83
8.8 Divers	83
9. Spécifications	83
10. FAQ	84
11. Mise au rebut du produit	85
12. Garantie	85
13. Liste des pièces et schémas	86
13.1 Schéma du circuit	86
13.2 Schéma éclaté	87

1. Consignes de sécurité importantes

1.1 Consignes générales de sécurité

⚠ AVERTISSEMENT !

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

1.2 Consignes de sécurité pour les outils électriques

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

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

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

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

1.4 Consignes de sécurité supplémentaires pour l'outil de moulage

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

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

⚠ AVERTISSEMENT !

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

1.5 Consignes de sécurité supplémentaires pour le rebond

1.5.1 Prévenir les pots-de-vin

⚠ AVERTISSEMENT !

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

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

1.5.2 Se protéger contre les pots-de-vin

REMARQUE !

- » Même si vous savez comment prévenir les pots-de-vin, cela peut toujours se produire. Voici quelques conseils pour réduire le risque de blessure en cas de rebond.

- Tenez-vous sur le côté de la lame à chaque coupe. Si un rebond se produit, la pièce projetée se déplace généralement directement devant la lame.
- Portez toujours des lunettes de protection ou un écran facial. En cas de rebond, vos yeux et votre visage sont la partie la plus vulnérable de votre corps.

- Ne placez jamais, pour quelque raison que ce soit, votre main derrière la lame. Si un rebond se produit, votre main sera tirée dans la lame.
- Utilisez un bâton-poussoir pour éloigner vos mains de la lame en mouvement. Si un rebond se produit, le bâton poussoir subira très probablement les dommages que votre main aurait subis.

1.6 Signification des symboles



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



Consultez le manuel d'utilisation.



Portez une protection de l'ouïe.



Portez un masque.



Portez une protection oculaire.



Portez des chaussures de sécurité.



Portez des vêtements de protection,



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



Avertissement ! Écrasement des mains.



Avertissement ! Risque de coupures.



Avertissement ! Interdiction de fumer.



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

1.7 Signification des mots de signalisation

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

	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraîne la mort ou des blessures graves.
	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.
	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou mineures.
	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des dommages au produit ou aux biens.
	Ce mot de signalisation désigne des conseils et des informations utiles supplémentaires.

2. Avant la première utilisation

2.1 Considérations relatives au site

2.1.1 Branchements électriques

Pour assurer le fonctionnement sûr et fiable de la machine, elle doit être connectée à une alimentation électrique stable et appropriée. Respectez les spécifications suivantes pour le raccordement électrique :

- **Tension** : La tension d'alimentation doit rester dans la plage de 90 % à 110 % de la tension nominale de la machine.
- **Fréquence** : La fréquence d'alimentation doit être maintenue en permanence entre 99 % et 101 % de la fréquence nominale. Des fluctuations à court terme entre 98 % et 102 % sont autorisées.
- **Protection du circuit** : Le circuit électrique doit être équipé d'un fusible d'une puissance nominale maximale de 16 ampères (A).
- **Circuits dédiés** : idéalement, chaque machine doit être connectée à un circuit électrique dédié pour gérer la charge en ampères de son moteur sans risque de surcharge. Si des circuits dédiés ne sont pas réalisables, assurez-vous que les circuits combinés sont suffisamment robustes pour supporter les charges d'ampère-moteur de toutes les machines connectées.
- **Respect des codes électriques** : respectez toujours les codes électriques locaux lors de l'installation de nouveaux éclairages, prises ou circuits. Ces règlements sont conçus pour assurer la sécurité et prévenir les incendies électriques ou d'autres dangers.

En outre, l'alimentation électrique doit être équipée des dispositifs de protection suivants :

- **Protection contre les sous-tensions** : Pour se prémunir contre les conditions de basse tension qui peuvent potentiellement endommager la machine.
- **Protection contre les surtensions** : Pour éviter les dommages causés par les pointes de haute tension.
- **Protection contre les surintensités** : Pour protéger la machine d'un courant excessif pouvant entraîner une surchauffe et des dommages.
- **Dispositif à courant résiduel (RCD)** : L'alimentation électrique doit inclure un RCD avec un courant résiduel nominal maximum de 0,03 A pour se protéger contre les chocs électriques et les risques d'incendie dus aux fuites de courant.
- Assurez-vous toujours que l'installation électrique est effectuée par un électricien qualifié conformément aux codes et normes électriques locaux et nationaux.

2.1.2 Altitude

La machine est conçue pour fonctionner à des altitudes ne dépassant pas 1000 mètres au-dessus du niveau de la mer. Des altitudes plus élevées peuvent affecter les performances et les caractéristiques de sécurité de la machine.

2.1.3 Température et humidité

La machine doit être utilisée dans des environnements où la température se situe dans la plage suivante :

- Température maximale : +40 °C
- Température minimale : +5 °C

Lorsque la machine n'est pas utilisée et/ou pendant le transport, elle doit être stockée ou transportée dans la plage de température suivante :

- Température minimale : -25 °C
- Température maximale : +55 °C.

À la température maximale de fonctionnement de +40 °C, l'humidité relative (HR) ne doit pas dépasser 50 %. Si la température ambiante est plus basse, une humidité relative plus élevée est acceptable. Par exemple, à 20 °C, l'humidité relative peut atteindre jusqu'à 90 %.

2.1.4 Charge au sol

La machine a une masse substantielle concentrée dans une zone compacte. Alors que les planchers d'atelier commerciaux standard sont généralement conçus pour supporter de telles charges, les caractéristiques spécifiques de répartition du poids de cette machine nécessitent un examen attentif de la capacité de charge du plancher.

Évaluation de l'adéquation du sol

Il est crucial de vérifier que le revêtement de sol peut supporter le poids de la machine sans compromis structurel. En cas d'incertitude quant à l'adéquation du plancher, ou si le plancher est d'une construction non conventionnelle, il est fortement recommandé de demander une évaluation professionnelle.

Consultation professionnelle

Pour assurer la sécurité et prévenir les dommages potentiels, consultez un architecte ou un ingénieur en structure qualifié sur l'adéquation du sol à l'installation de la machine. Ils peuvent fournir une évaluation de la capacité du plancher à supporter la charge et donner des conseils sur les renforts nécessaires.

2.1.5 Stabilité verticale

Fixation de la machine

Pour garantir la stabilité verticale de la machine, il est impératif qu'elle soit solidement boulonnée au sol. Cette précaution est nécessaire pour éviter tout mouvement susceptible d'entraîner des conditions de fonctionnement dangereuses ou d'endommager la machine et les pièces à usiner.

Procédure d'installation

Le support de support de travail de la machine est équipé de quatre trous pré-perçés spécialement conçus à cette fin d'ancrage. Utilisez ces trous pour fixer fermement la machine au sol à l'aide de boulons et de matériel d'ancrage appropriés.

Matériel d'ancrage

Sélectionnez les boulons et les ancrages qui conviennent à la fois à la machine et au type de revêtement de sol de l'installation. Si vous n'êtes pas sûr du bon choix de la quincaillerie d'ancrage, consultez un professionnel.

2.1.6 Dégagement de fonctionnement

Importance d'un espace adéquat

Les dégagements de travail sont essentiels pour le fonctionnement sûr et efficace des machines. Ces dégagements font référence à l'espace autour de chaque machine qui doit être libre d'obstacles, permettant une utilisation et un mouvement sans restriction pendant le fonctionnement.

Facteurs affectant les dégagements de travail

Lors de la détermination du jeu de travail nécessaire pour la machine, tenez compte des éléments suivants :

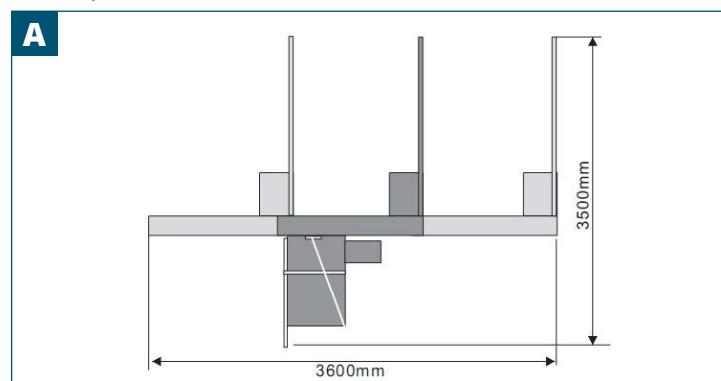
- **Besoins actuels et futurs de la machine** : anticipez non seulement vos besoins actuels en espace, mais également les futurs changements potentiels qui pourraient nécessiter plus d'espace.
- **Taille des matériaux** : tenir compte des dimensions des matériaux qui seront traités, en veillant à ce qu'il y ait suffisamment d'espace pour la manipulation et la maniabilité.
- **Équipement auxiliaire** : si des équipements supplémentaires tels que des supports ou des tables de travail seront utilisés avec la machine, assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace alloué pour ces éléments.
- **Positionnement de la machine** : la disposition des machines doit faciliter un flux de travail efficace. Positionnez chaque machine pour créer un chemin de manutention lisse d'une opération à l'autre.
- **Considérations de sécurité** : prévoir suffisamment d'espace autour de la machine pour que les opérateurs puissent effectuer en toute sécurité toutes les opérations possibles sans aucune contrainte ni risque.

Mise en œuvre des habilitations

Mesurez et planifiez : utilisez des mesures précises pour planifier l'aménagement de l'espace de travail, en tenant compte de la taille et du sens d'ouverture des portes, des allées et des issues de secours.

Marquez les zones : marquez clairement les zones autour de chaque machine qui doivent rester dégagées. Cela peut aider à prévenir le placement accidentel d'objets dans ces zones.

Revue régulière : revoir périodiquement l'espace de travail pour s'assurer que les habilitations de travail sont maintenues et qu'elles continuent de répondre aux besoins opérationnels.



2.1.7 Éclairage

Un éclairage approprié est essentiel à la fois pour la sécurité et la précision dans le fonctionnement des machines. Assurez-vous que votre espace de travail est bien éclairé pour éliminer les ombres. Un éclairage approprié doit être installé pour éviter les ombres sur la zone de travail, qui peuvent obscurcir la vision et entraîner des erreurs ou des accidents. En outre, l'intensité de l'éclairage doit être suffisante pour éclairer confortablement l'espace de travail, réduisant ainsi le risque de fatigue oculaire pour les opérateurs.

2.1.8 Aspirateur et dépoussiéreur

La machine doit être utilisée avec un système de vide pour éliminer la poussière et les débris pendant le fonctionnement.

Une prise à relais temporel en option est installée en tant qu'accessoire et peut automatiser l'opération de vide en conjonction avec la machine.

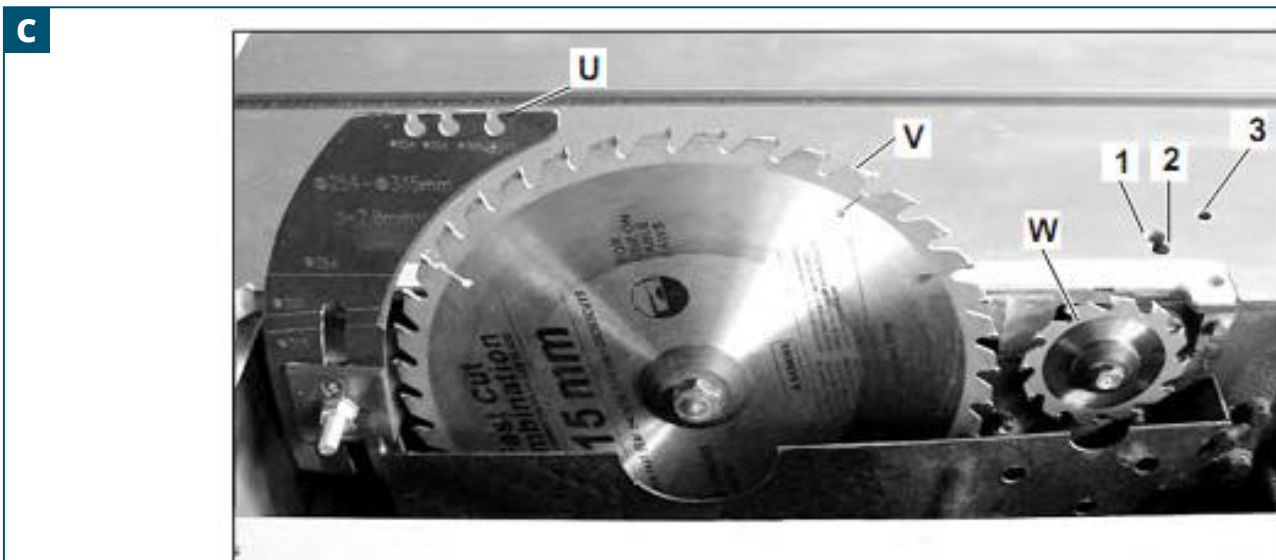
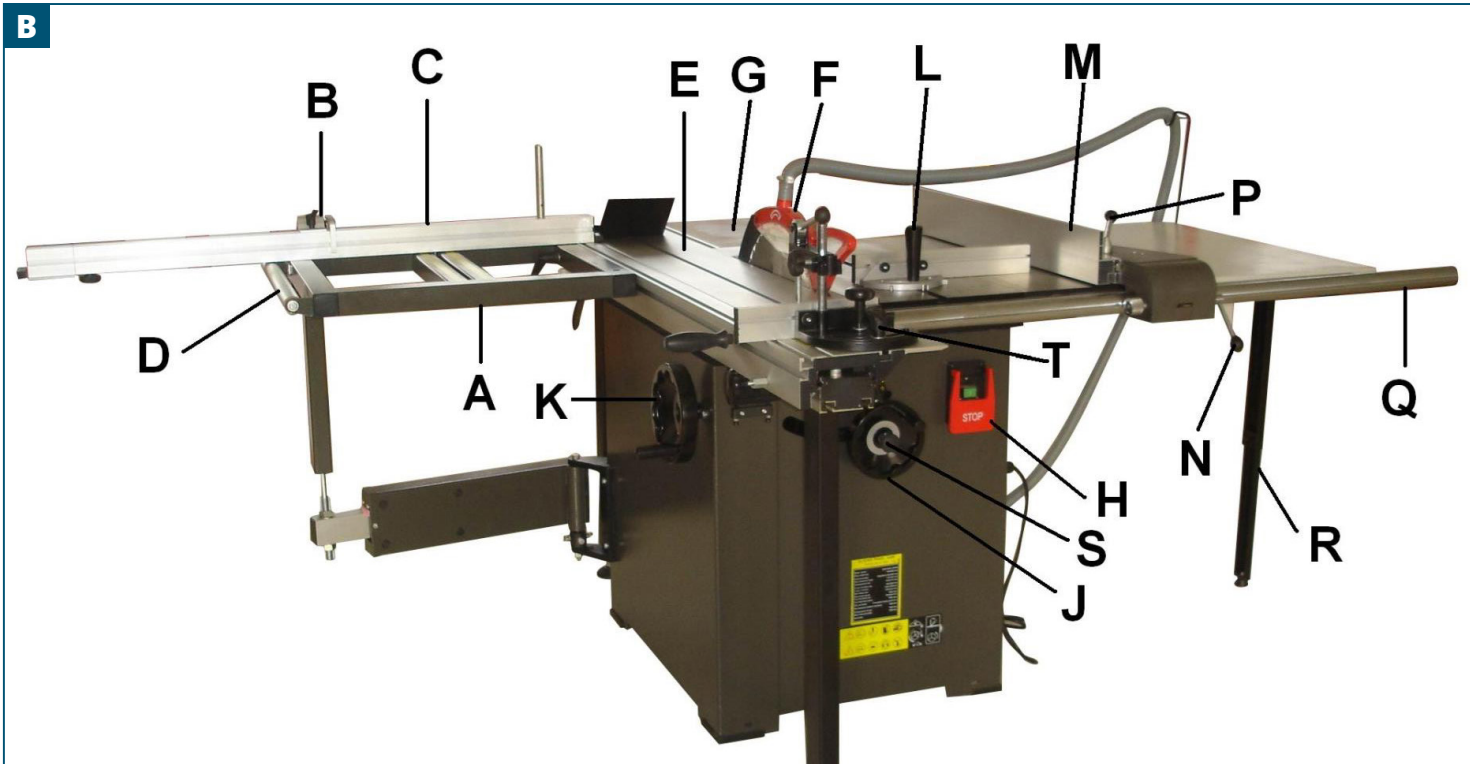
Le système de vide utilisé doit générer une pression négative suffisante pour une collecte efficace de la poussière. La vitesse de l'air au niveau du connecteur de la machine doit atteindre jusqu'à 20 m/s.

Assurer une connexion correcte et un entretien régulier du système de vide pour maintenir les performances.

3. Aperçu

⚠ AVERTISSEMENT !

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



N°	Nom de la pièce	Description
A	Table transversale	Fournir une plate-forme large et stable pour soutenir les panneaux pleine grandeur pendant les opérations transversales.
B	Butées à bascule	Utiliser pour des mesures rapides pour la coupe transversale.
C	Clôture transversale	Utilisation pendant les opérations transversales et disposent d'une échelle et de multiples blocs d'arrêt de style flip pour des opérations transversales précises et reproductibles.
D	Rouleau	À utiliser pour soutenir les panneaux pleine grandeur pendant les opérations transversales.
E	Panneau coulissant	Glisse la pièce à travailler à travers la lame avec une précision et une facilité sans effort.
F	Protection de lame	Permettre une grande visibilité de l'opération de coupe tout en maintenant une protection maximale autour de la lame de scie.
G	Table d'extension arrière	Fournir un support et un espace de travail étendus.
H	Interrupteur	Démarrez et arrêtez la machine, et incluez une fonction d'arrêt d'urgence.
J	Volant d'élévation de pale	Ajustez la hauteur de la lame de scie principale.
K	Volant d'angle de lame	Régler l'angle des lames de scie.
L	Jauge à onglets	Alignez le bois pour une coupe transversale.
M	Clôture de refente	Il est entièrement réglable avec des réglages fins. La face de la clôture peut être positionnée pour les opérations de coupe standard, ou dans la position inférieure pour le dégagement du protège-lame pendant les opérations de déchirure étroites.
N	Levier de verrouillage de l'ensemble de clôture	Fixez l'ensemble de clôture en position le long du rail de clôture.
P	Molette de réglage fin	Ajustez précisément la clôture.
Q	Rail de clôture de refente	Fournir un support pour la clôture de refente.
R	Pied de support	Fournir un support pour la table d'extension.
S	Bouton de verrouillage de l'angle de la lame principale	Fixez l'angle de la lame principale.
T	Pince de maintien avec jauge à onglets	Tenez la pièce à travailler pour une coupe coulissante ou à onglets.
U	Couteau diviseur	Maintenez la saignée pendant les opérations de coupe, ce qui est crucial pour éviter le rebond causé par la fermeture de la saignée derrière la lame.
V	Lame principale	Effectuer les opérations de découpe.
W	Lame de rainage	Il s'agit d'une petite lame de coupe qui tourne en face de la lame de scie principale. Il entaille la pièce à travailler avant l'opération de coupe proprement dite, empêchant ainsi l'arrachement des matériaux stratifiés. Il est réglable en termes de mouvement latéral, d'élévation et d'épaisseur de la saignée.
1	Vis d'alignement de la lame de coupe	Ajustez le mouvement latéral de la lame de rainage.
2	Vis de blocage de la lame de rainage	Verrouillez la lame de rainage après l'avoir ajustée.
3	Vis d'élévation de la lame de rainage	Ajustez la hauteur de la lame de rainage.

3.1 Déballage

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

⚠ Avertissement ! La scie à panneaux et la table de scie circulaire sont des équipements lourds.

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



⚠ ATTENTION !

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

3.1.1 Vérification du contenu

Après avoir retiré toutes les pièces du carton, vous devez disposer des éléments suivants :

Caisse principale

- Unité de scie principale
- Table d'extension en fonte
- Table d'extension en tôle d'acier avec pied de support

- Table d'extension arrière avec support
- Ensemble de bras oscillant (à l'intérieur de l'unité de scie principale)
- Table transversale
- Rouleau, coupe transversale
- Protection de lame
- Tuyau à poussière de 2-1/2 po
- Orifice anti-poussière
- Jauge à onglets
- Volants (2)
- Matériel
- Outils
 - Clé à tête ouverte de 13 à 15 mm
 - Clé à molette
 - Broche de l'arbre
 - Clé en « L » de 3, 4, 5, 6 mm
- Bâton poussoir (certaines pièces sont à l'intérieur de l'unité de scie principale)
- Chaussure Edge

Caisse à rails

- Clôture de refente
- Rail de clôture de refente
- Rail de support arrière
- Table coulissante
- Support de table coulissante
- Pied de support, support coulissant
- Clôture transversale
- Serre-joint avec clôture
- Butée basculante

3.1.2 Nettoyer

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

⚠ AVERTISSEMENT ! Risque d'explosion et de brûlure !

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

⚠ ATTENTION !

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

4. Montage

4.1 Déplacement et placement de l'unité de scie principale

⚠ Avertissement ! La scie à panneaux et la table de scie circulaire sont des équipements lourds.

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



⚠ AVERTISSEMENT !

» Utilisez des sangles de levage d'une capacité de levage minimale de 500 kg. Si la sangle de levage se casse, des blessures graves peuvent survenir.

1. Retirez le dessus de la caisse principale.
2. Rapprochez les fourches du chariot élévateur et positionnez-les directement au-dessus de l'unité de scie principale.
3. Placez les quatre anneaux de levage sur l'unité de scie principale et placez deux sangles de levage sur les fourches, en les fixant aux anneaux de levage.
4. Insérez un bloc de bois pour protéger l'interrupteur principal.
5. Soulevez lentement l'unité de scie principale et déplacez-la à l'emplacement prédéterminé.
6. Avant d'abaisser l'unité de scie principale en position, placez quatre blocs de caoutchouc sous le cadre.
7. Abaissez délicatement l'unité de scie principale sur le sol.

4.2 Installation de la table d'extension

Retirez la table d'extension en fonte, la table d'extension en plaque d'acier et la table d'extension arrière de la caisse principale.

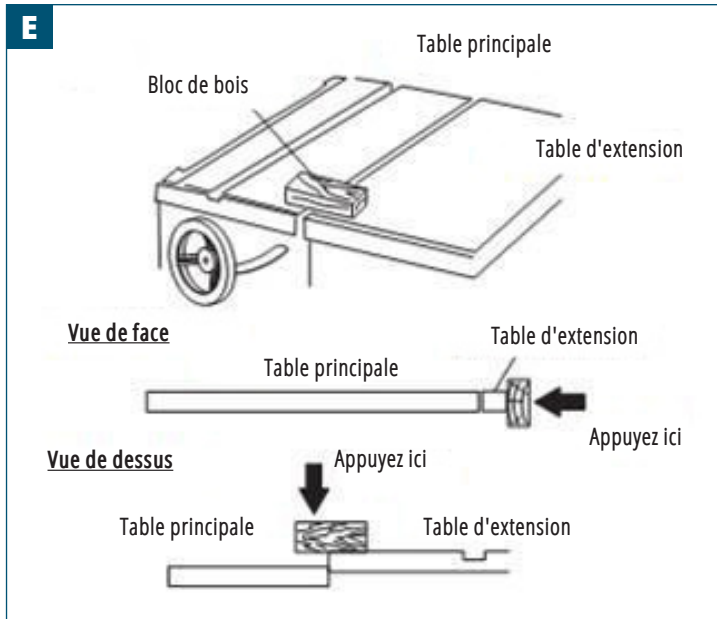
⚠ AVERTISSEMENT !

» La table d'extension en fonte est une pièce lourde pesant plus de 35 kg. Pour des raisons de sécurité, il est recommandé de demander de l'aide lors de sa manipulation.

1. Fixez la table d'extension en fonte à la table principale à l'aide de quatre vis hexagonales M8×20 et de rondelles.



2. Assurez-vous que la table d'extension est centrée sur les bords et tapotez-la doucement en place. Vérifiez l'alignement de la surface.



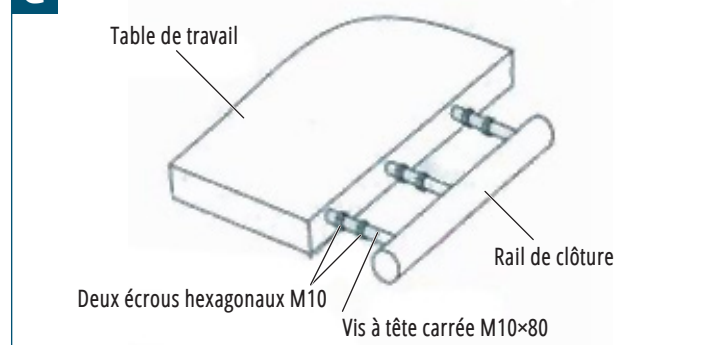
3. À l'aide d'une clé à tête ouverte de 13 mm, serrez fermement les quatre vis.
4. Fixez la table d'extension de plaque d'acier à la table d'extension en fonte, en les alignant de la même manière que lors de l'installation de la table d'extension en fonte.



4.3 Installation du rail de la clôture de refente

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

G



4.4 Installation de la table d'extension arrière

1. Fixez la table d'extension arrière à la partie arrière de la table principale avec deux rondelles à vis hexagonales M8×16, écrous hexagonaux.
2. Placez le support sur le panneau arrière de l'unité de scie principale avec une vis hexagonale M8×16, une autre extrémité du support montée sur la table d'extension arrière avec une vis hexagonale M8×16.
3. Alignez l'extension arrière 0,5 mm plus bas que la table principale.

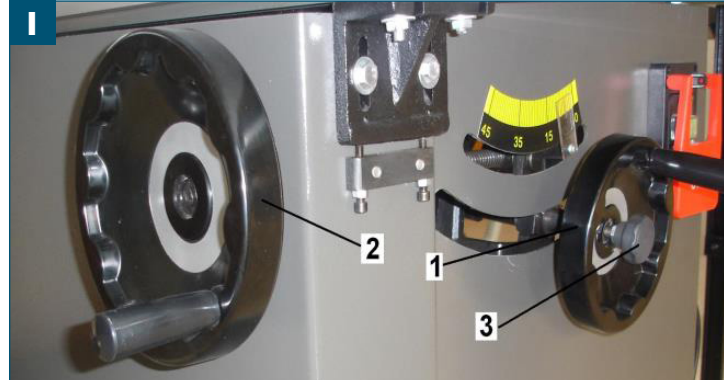
H



4.5 Installation du volant d'élévation et d'angle de la lame principale

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

I



4.6 Installez l'ensemble du bras oscillant

1. Placez quatre vis hexagonales M8×30 pour monter l'ensemble du bras oscillant sur l'unité de scie principale, en veillant à ce que le bras soit maintenu à un niveau horizontal.
2. Placez le support de table de coupe transversale (A) sur l'ensemble du bras oscillant et serrez à la main les écrous de blocage.

REMARQUE !

» Le support peut nécessiter un ajustement supplémentaire pour un alignement correct.

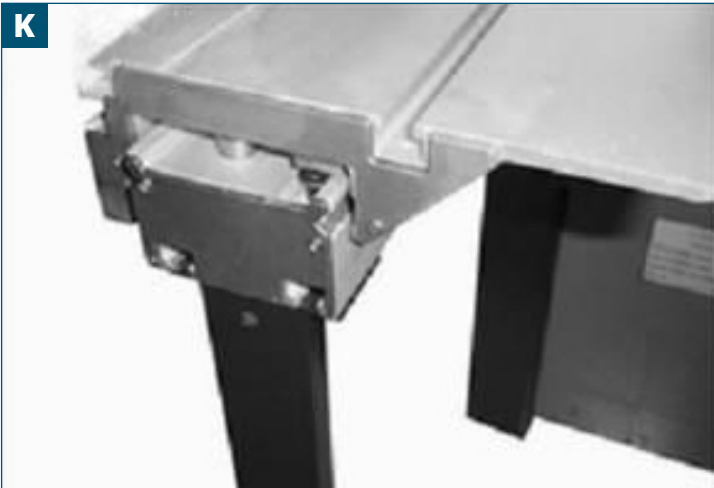
J



4.7 Installation de l'ensemble du panneau coulissant

1. Placez 2 jeux de vis en étoile (y compris une rondelle de 8 mm, un insert et un guide-vis) dans la fente inférieure du support du panneau coulissant.

K



2. Placez l'ensemble du panneau coulissant sur les supports du panneau coulissant et positionnez les deux vis en étoile comme indiqué sur la figure L.

L



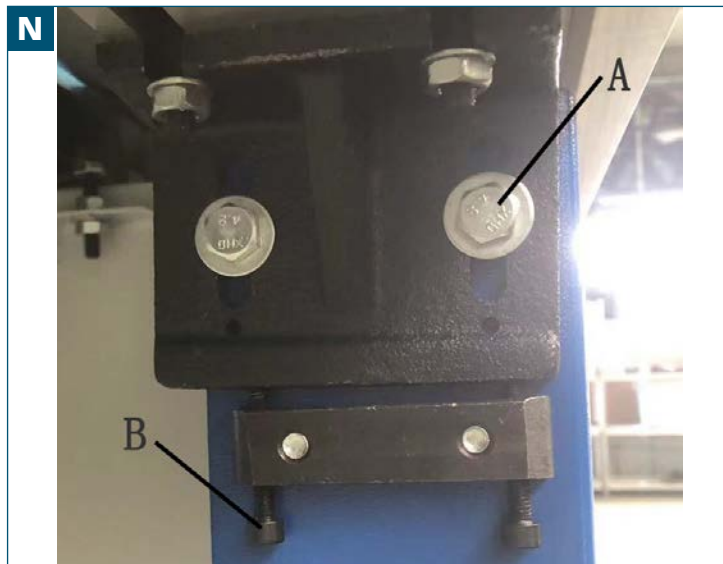
3. Serrez fermement les deux vis en étoile.

M

4. Installez le pied de support sur le support coulissant.

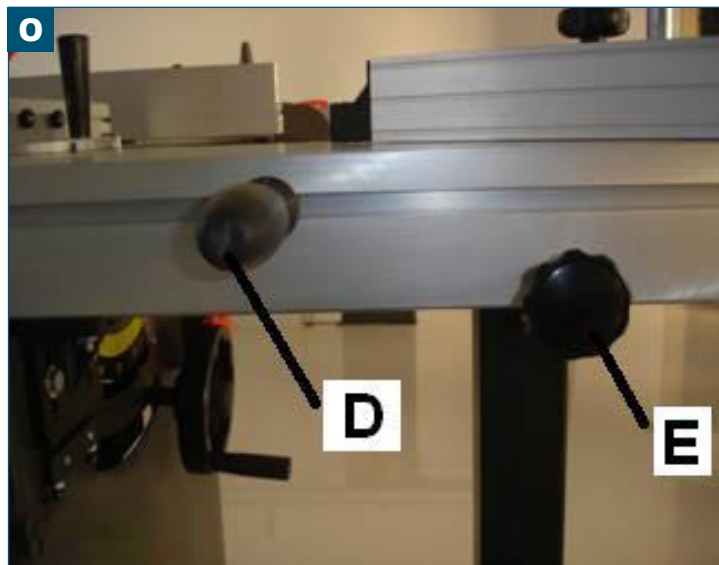
4.8 Réglage du niveau du panneau coulissant

1. Placez un niveau (clôture transversale) sur la table principale et le panneau coulissant.
2. Desserrez les quatre vis hexagonales M8×25 (A) et ajustez la vis hexagonale M6×40 (B) pour niveler le niveau du panneau coulissant.
3. Resserrer les quatre vis hexagonales M8×25 (A).

N

4.9 Installation de la poignée de poussée et de la goupille de verrouillage

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

O

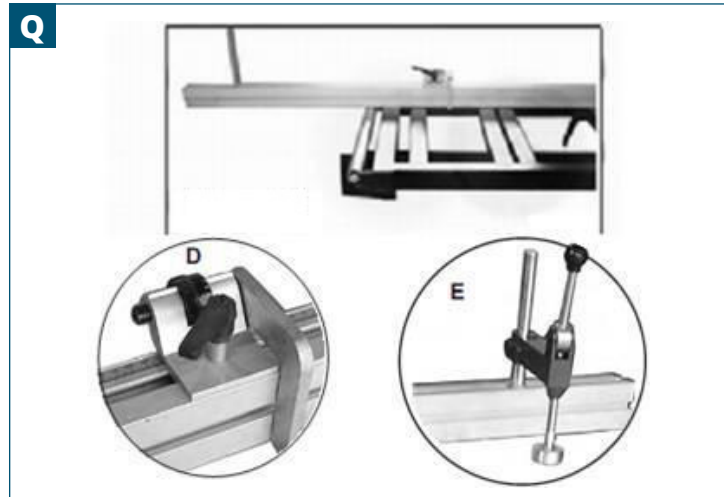
4.10 Installation de la table de coupe transversale

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

P

4.11 Installation de la clôture transversale

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



4.12 Installation de la pince de maintien avec la jauge à onglets

1. Faites glisser la pince de maintien avec la jauge à onglets sur la table coulissante et poussez-la aussi loin que possible.
2. Verrouillez la pince de maintien avec la jauge à onglets sur la table à l'aide de la poignée de verrouillage en étoile (A).
3. Alignez la clôture du calibre à onglets en fonction de la position souhaitée sur la table.



4.13 Installation du port de poussière

Placez l'orifice à poussière sur le bas du panneau arrière et serrez-le à l'aide de quatre vis à tête cylindrique M6×12, de rondelles et d'écrous.

REMARQUE !

» Assurez-vous que les écrous sont placés à l'intérieur du support tout en serrant les vis.

S

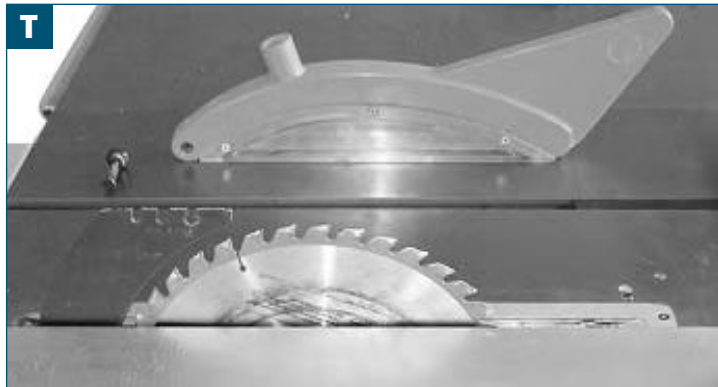


4.14 Installation du protège-lame

Le couteau diviseur comprend plusieurs fentes pour s'adapter à différentes tailles de lame.

- Si vous utilisez une lame de 254 mm, placez le protège-lame sur la fente étiquetée « 254 ».
- Si vous utilisez une lame de 305 ou 315 mm, placez le protège-lame sur la fente étiquetée « 315 ».

T



4.15 Installation du support de tuyau à poussière

Installez le support de tuyau à poussière sur la partie arrière de la table d'extension de plaque d'acier à l'aide de deux vis hexagonales M6×20, de rondelles et d'écrous.

REMARQUE !

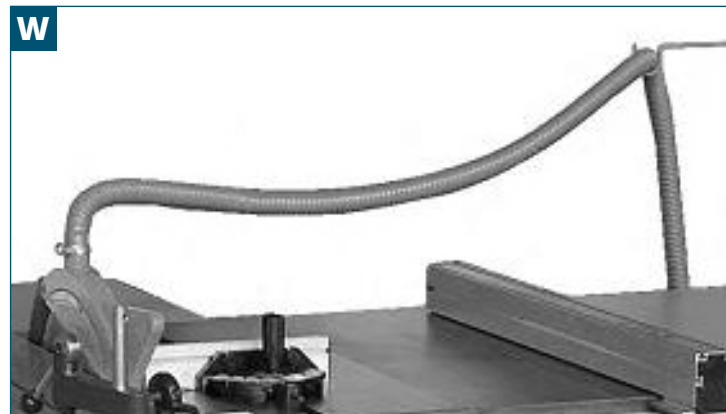
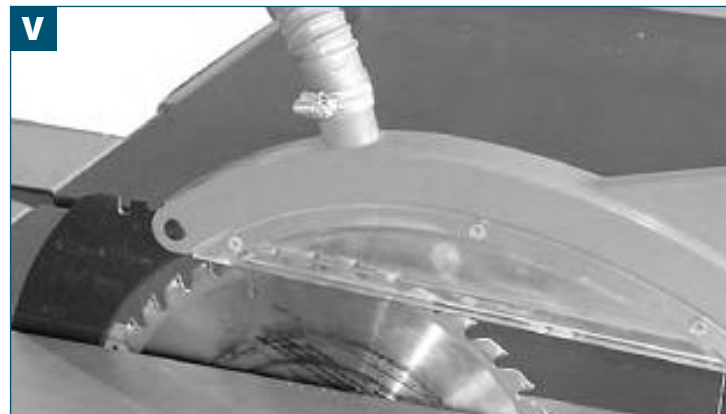
» Assurez-vous que les écrous sont placés sous la table tout en serrant les vis.

U



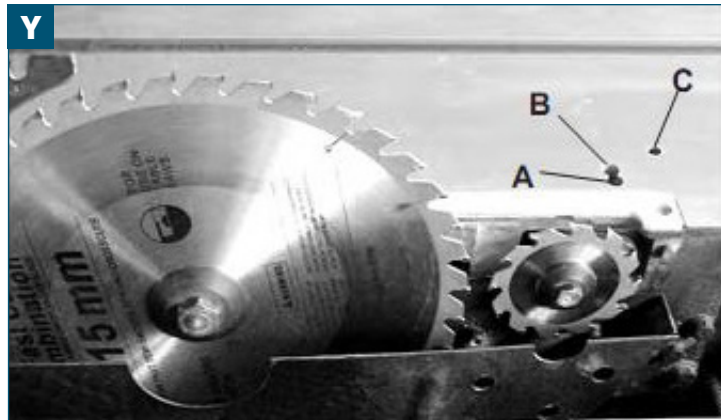
4.16 Installation des tuyaux à poussière

1. Installez le tuyau à poussière de 2po sur le protège-lame à l'aide d'un collier de serrage de 2 po.
2. Fixez l'autre extrémité du tuyau à poussière de 2po au support du tuyau à poussière, en vous assurant qu'il est dégagé de la table de travail.
3. Serrez l'extrémité opposée du tuyau anti-poussière de 2po à l'orifice anti-poussière principal situé au bas du panneau arrière.
4. Installez le tuyau à poussière de 4po sur l'orifice à poussière principal à l'aide d'un collier de serrage de 4 po.



4.17 Alignement de la lame de rainurage

1. Desserrer la vis de serrage (A).
2. Effectuez des réglages latéraux à l'aide de la vis de réglage (B).
3. Réglez la hauteur à l'aide de la vis de réglage (C).
4. Resserrer la vis de serrage (A).
5. Assurez-vous que la lame de rainurage est ajustée latéralement pour l'aligner avec la lame de scie principale.



4.18 Réglage parallèle du panneau coulissant

⚠ AVERTISSEMENT !

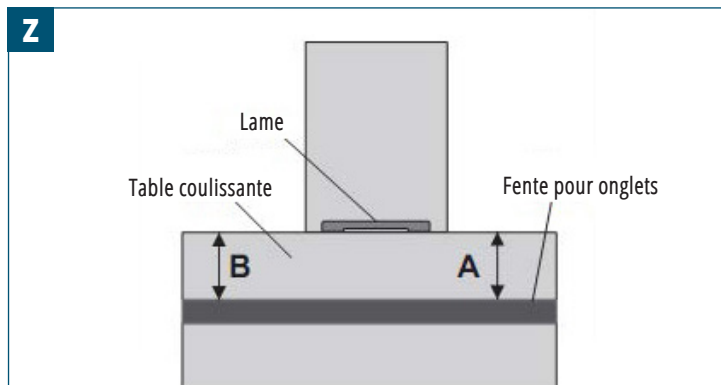
» Débranchez la scie de la source d'alimentation.

Assurez-vous que le panneau coulissant est parallèle à la lame de scie principale et fixez solidement le panneau coulissant à la base de la scie.

REMARQUE !

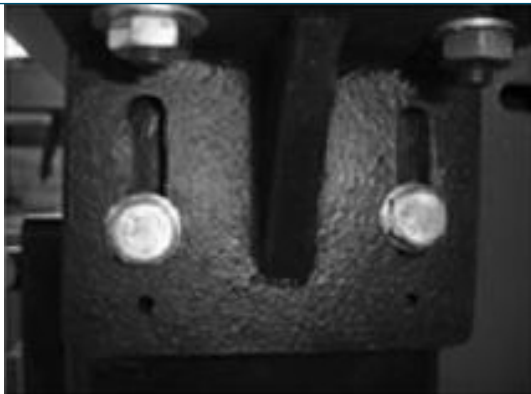
» Le processus d'ajustement parallèle nécessite une règle de précision, un stylo à pointe de feutre et l'aide d'une autre personne.

1. Réglez la lame à 0° sur le panneau de commande (ou à 90° avec la table en fonte).
2. Relevez la lame principale aussi haut que possible.
3. Marquez le centre de la lame à l'aide d'un stylo à pointe feutre. Cette marque servira de point de référence cohérent pour vos mesures.
4. Déplacez le panneau coulissant à une extrémité et, à l'aide d'une règle de précision, mesurez l'écart entre le bord du panneau et le centre marqué de la lame, comme indiqué sur la Fig. AA.



5. Déplacez l'extrémité opposée du panneau coulissant devant la lame et mesurez l'écart.
 - Si l'écart est égal des deux côtés, cela indique que le panneau coulissant est déjà parallèle à la lame principale. Dans ce cas, aucun autre ajustement n'est nécessaire.
 - Si l'écart diffère d'un côté par rapport à l'autre, passez à l'étape 6.
6. Déplacez l'extrémité du panneau coulissant qui nécessite un réglage devant la lame.
7. Desserrez les deux vis hexagonales (C) et tapotez doucement le support du support coulissant pour régler l'écart.

AA



8. Répétez l'étape 7 si nécessaire jusqu'à ce que l'espace entre votre marque sur la lame et le bord du panneau coulissant soit égal aux deux extrémités.
9. Serrez les quatre vis hexagonales (C) et fixez les supports en place
10. Serrez les deux vis en étoile qui fixent le panneau coulissant à la base.

5. Caractéristiques de sécurité

REMARQUE !

» Cette machine est équipée d'un interrupteur principal sans déclenchement de tension (NVR) et d'un interrupteur de fin de course.

5.1 Interrupteur principal

L'interrupteur principal est équipé d'un écran tactile de grande taille. Pendant le travail de coupe, si une partie du corps d'une personne touche le panneau de commutation, cela déclenchera l'arrêt de la scie.

AB



5.2 Bouton de fin de course

L'interrupteur de fin de course est monté sous la protection intérieure. Lors du remplacement de la lame sécable ou de la lame principale, il est crucial de retirer les protections intérieures. Cette action maintient l'interrupteur de fin de course en position « OFF », réduisant ainsi le risque de démarrage involontaire.

AC



5.3 Découpe thermo

Le moteur est équipé d'un dispositif de coupure thermique pour le protéger des dommages dus aux températures élevées. Lorsque la température du moteur dépasse les limites de sécurité, le fusible dans la coupure thermo s'éteint automatiquement. Il est important d'enquêter rapidement sur les causes de la température élevée et de demander l'aide de spécialistes qualifiés. La coupure thermo se réinitialise automatiquement une fois que la température revient à la normale.

6. Opérations

AD



⚠ AVERTISSEMENT !

» Pour éviter le rebond de la pièce, faites glisser le sabot de bord dans le panneau coulissant si nécessaire. La chaussure de bord peut être glissée dans la partie avant ou arrière du panneau coulissant.

6.1 Découpage par refente

REMARQUE !

» Considérez l'opération de coupe la plus appropriée pour la pièce à déchirer.

- La scie à panneaux coulissante peut déchirer des panneaux pleine grandeur, éliminant ainsi la nécessité de les faire glisser manuellement sur une surface de table fixe.

AE



- Cette scie peut être utilisée comme une scie à table traditionnelle pour déchirer des planches plus petites.
- Les planches plus légères et plus petites peuvent être facilement glissées sur la surface fixe de la table en fonte à droite de la lame de scie.

AF



6.1.1 Découpe par refente avec le panneau coulissant

1. Fixez la table de coupe transversale au panneau coulissant.
2. Faites glisser la table de coupe transversale et fixez-la fermement à l'extrémité de la table coulissante, à l'opposé de la poignée de la table coulissante.
3. Installez la clôture à coupe transversale dans le trou de la goupille de guidage avant.
4. Tournez la plaque de verrouillage en « Z » pour aligner la clôture.
5. Serrez l'écrou moleté pour verrouiller la clôture en place.

AG



6. Ajustez l'une ou l'autre des butées à la largeur de coupe souhaitée.
7. Placez la pièce à travailler sur la scie à table.
8. Montez le bras de maintien sur le goujon et verrouillez la pièce de travail en place.
9. Effectuez l'opération de coupe.

6.1.2 Découpe par refente selon la technique traditionnelle de la scie à table

1. Faites glisser la table transversale pour créer de l'espace.
2. Verrouillez le panneau coulissant dans une position stationnaire pour assurer la stabilité pendant l'opération de coupe.
3. Positionnez le guide de refente à la largeur de coupe souhaitée, en l'alignant parallèlement à la lame.
4. Chargez la pièce à travailler sur la scie à table.
5. Effectuez l'opération de coupe.

6.2 Transversal

REMARQUE !

» Considérez l'opération de coupe la plus appropriée pour que la pièce à travailler soit coupée transversalement.

1. Montez la clôture à coupe transversale en position avant pour couper des panneaux pleine grandeur.

AH



2. Montez la clôture à coupe transversale en position arrière pour couper des panneaux plus petits.

AI



3. Coupez des pièces à l'aide de la pince de maintien avec la jauge à onglets.

AJ



4. Pièces à découper transversales en utilisant le guide de refente comme jauge de tronçonnage

AK

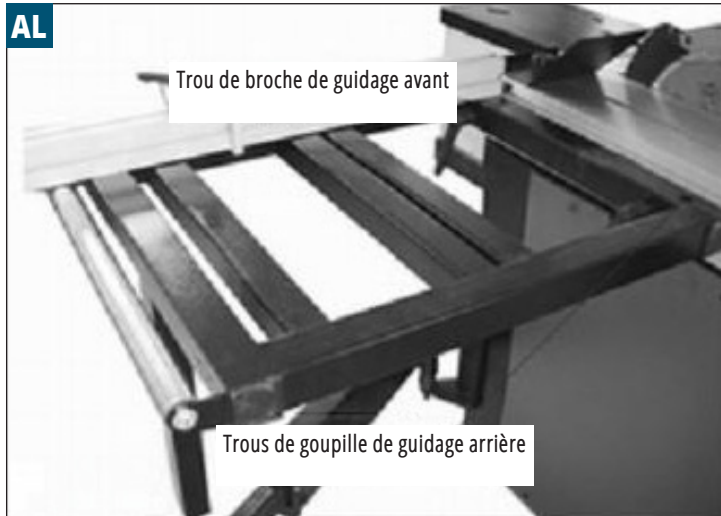
6.2.1 Panneaux pleine grandeur transversaux

1. Montez la table de coupe transversale sur le panneau coulissant.
2. Installez la clôture à coupe transversale dans le trou de la goupille de guidage avant.
3. Tournez la plaque de verrouillage en « Z » pour aligner la clôture.
4. Serrez l'écrou moleté pour verrouiller la clôture en place.
5. Ajustez l'une ou l'autre des butées à la largeur de coupe souhaitée.

REMARQUE !

» Si la pièce à usiner s'étend à gauche de la lame de scie de plus de 120 cm, il est nécessaire de prolonger la glissière du guide de coupe transversale.

6. Chargez la pièce à travailler sur la scie à table.

AL

7. Montez le bras de maintien sur le goujon et verrouillez la pièce de travail en place.
8. Effectuez l'opération de coupe.

6.2.2 Panneaux transversaux plus petits

1. Fixez la table de coupe transversale au panneau coulissant.
2. Installez la clôture à coupe transversale dans le trou de la goupille de guidage arrière.
3. Tournez la plaque de verrouillage en « Z » pour aligner la clôture.
4. Serrez l'écrou moleté pour verrouiller la clôture en place.
5. Ajustez l'une ou l'autre des butées à la largeur de coupe souhaitée.

REMARQUE !

» Si la pièce à usiner s'étend à gauche de la lame de scie de plus de 120 cm, il est nécessaire de prolonger la glissière du guide de coupe transversale.

6. Chargez la pièce à travailler sur la scie à table.
7. Montez le bras de maintien sur le goujon et verrouillez la pièce de travail en place.
8. Effectuez l'opération de coupe.

6.2.3 Coupe transversale à l'aide de la pince de maintien

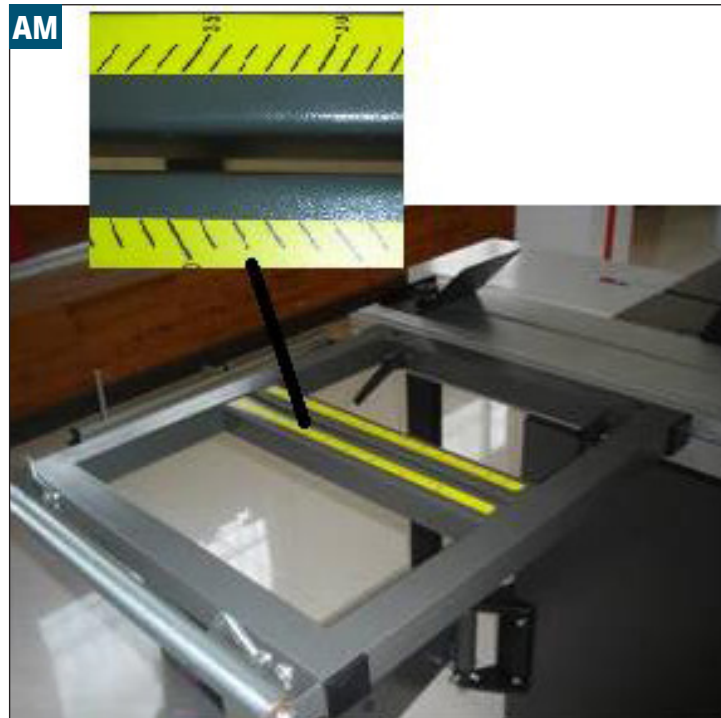
1. Fixez la pince de maintien au panneau coulissant.
2. Chargez la pièce à travailler sur la scie à table. Fixez-le à l'aide de la pince.
3. Effectuez l'opération de coupe.

6.2.4 Coupe transversale en utilisant la clôture de refente comme jauge de coupure

1. Fixez la table de coupe transversale au panneau coulissant.
2. Installez la clôture à coupe transversale dans le trou de la goupille de guidage arrière.
3. Tournez la plaque de verrouillage en « Z » pour aligner la clôture.
4. Serrez l'écrou moleté pour verrouiller la clôture en place.
5. Positionnez la clôture de refente à la largeur de coupe souhaitée.
6. Chargez la pièce à travailler sur la scie à table.
7. Montez le bras de maintien sur le goujon et verrouillez la pièce de travail en place.
8. Effectuez l'opération de coupe.

6.3 Coupe d'onglets

- La table de coupe transversale est équipée de deux échelles, une pour la clôture de montage avant et une autre pour la clôture de montage arrière.

AM

- Utilisez la balance spécialement conçue pour le mécanisme de maintien lorsque vous effectuez des coupes d'onglets.

AN

- Utilisez la jauge à onglets lorsque vous effectuez des coupes d'onglets.

6.3.1 Coupe d'onglets à l'aide de la clôture transversale

1. Fixez la clôture transversale à la table transversale.
2. Positionnez le guide de coupe transversale à l'angle souhaité et utilisez le levier à cliquet pour verrouiller le guide de coupe transversale en place.

AO



3. Ajustez la butée basculante en fonction de la longueur souhaitée de la pièce à découper à gauche de la lame.

REMARQUE !

» Si la pièce à usiner s'étend à gauche de la lame de scie de plus de 120 cm, il est nécessaire de prolonger la glissière du guide de coupe transversale.

4. Chargez la pièce à travailler sur la scie à table.
5. Montez le bras de maintien sur le goujon et verrouillez solidement la pièce de travail en place.
6. Effectuez l'opération de coupe.

6.3.2 Coupe d'onglets à l'aide de la pince de maintien avec jauge à onglets

1. Fixez la pince de maintien sur le panneau coulissant et installez une clôture coupée.
2. Positionnez la pince de maintien avec la jauge à onglets à l'angle souhaité et utilisez le levier à cliquet pour verrouiller la jauge à onglets en place.
3. Chargez la pièce à travailler sur le panneau coulissant.
4. Fixez la pièce à travailler avec la pince.
5. Effectuez l'opération de coupe.

AP



7. Nettoyage et entretien

7.1 Nettoyage

⚠ AVERTISSEMENT !

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

ATTENTION ! Risque d'endommagement du produit !

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

REMARQUE !

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

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

7.1.1 Une fois par semaine

- Nettoyez la surface et les rainures du panneau coulissant.
- Nettoyez la table de scie à plaque en fonte ou en acier.
- Nettoyez les chemins de guidage des rouleaux pour la table coulissante.
- Nettoyez la clôture en aluminium et les rainures coulissantes.
- Nettoyez le support du guide de refente.

7.1.2 Une fois par mois

- Aspirer à l'intérieur de l'armoire du moteur.

8. Entretien

⚠ AVERTISSEMENT !

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

8.1 Changement de la lame principale

REMARQUE !

- » La lame principale appropriée pour la machine a des dimensions de $\varnothing 315 \times \varnothing 30 \times 3$ mm (diamètre extérieur, diamètre du noyau, épaisseur).
- » Lorsque vous modifiez l'épaisseur de la lame, assurez-vous de remplacer le couteau diviseur et la lame de rainurage par des tailles appropriées à la lame principale installée.

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant complètement vers la droite et retirez deux vis à tête cylindrique M6×12 pour exposer le protège-lame interne qui couvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Retirez l'insert de la table.
5. Insérez la goupille de l'arbre dans le trou de la bride intérieure de la lame et verrouillez la lame.
6. À l'aide d'une clé à molette, desserrez l'écrou de l'arbre qui fixe la lame principale en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
7. Retirez la bride de l'arbre et l'ancienne lame principale.
8. Installez la nouvelle lame principale, remplacez la bride et l'écrou de l'arbre, et serrez l'écrou de l'arbre pour maintenir fermement la lame principale en place.

⚠ ATTENTION !

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

⚠ ATTENTION !

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

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

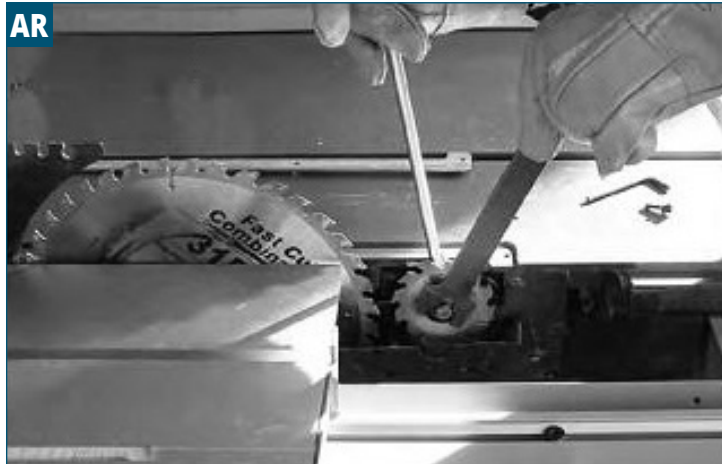
AQ**8.2 Remplacement et réglage de la lame de rainage****⚠ AVERTISSEMENT !**

» Éteignez et débranchez la machine de la source d'alimentation.

⚠ ATTENTION !

» La lame de rainage appropriée pour la machine a des dimensions de $\varnothing 90 \times \varnothing 20 \times 3$ mm (diamètre extérieur, diamètre du noyau, épaisseur).

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame 90° vers la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant complètement vers la gauche et retirez deux vis à tête cylindrique M6×12 pour exposer le protège-lame interne qui couvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Retirez l'insert de la table.
5. Insérez la goupille de l'arbre dans le trou de la bride intérieure de la lame et verrouillez la lame.
6. À l'aide d'une clé à molette, desserrez l'écrou de l'arbre qui fixe la lame principale en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
7. Retirez la bride de l'arbre et l'ancienne lame de rainage.
8. Installez la nouvelle lame de rainage, remplacez la bride et l'écrou de l'arbre, et serrez l'écrou de l'arbre pour maintenir fermement la lame de rainage en place.

AR**8.3 Remplacement et réglage des couteaux diviseurs****⚠ AVERTISSEMENT !**

» Éteignez et débranchez la machine de la source d'alimentation.

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame 90° vers la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant complètement vers la droite et retirez deux vis à tête cylindrique M6×12 pour exposer le protège-lame interne qui couvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Dévissez le boulon central dans l'ensemble de montage pour retirer la plaque de montage.
5. Remplacez le couteau diviseur actuellement installé par le bon.
6. Remplacez la plaque de montage et vissez-la librement dans le boulon central sans la serrer complètement.

⚠ ATTENTION !

» Le couteau diviseur est sculpté avec une taille de lame différente, il suffit de mettre la ligne sculptée sous la table.

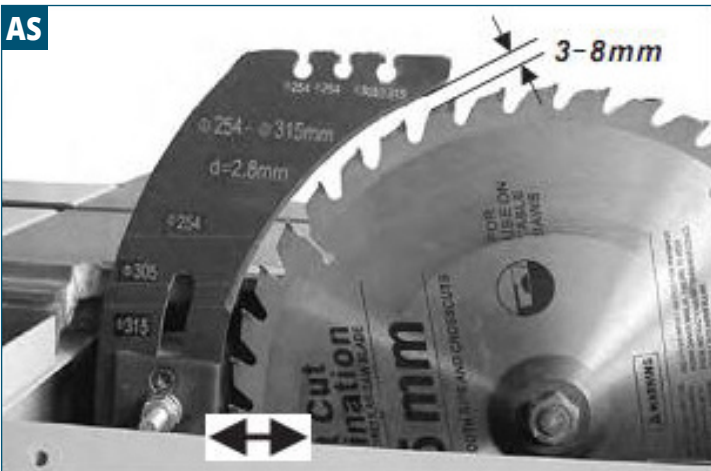
» Le boulon du chariot central est monté dans une fente horizontale, de sorte que le couteau diviseur peut se déplacer loin ou près de la lame principale.

7. Placez le couteau diviseur à environ 3 mm à 8 mm de la dent en carbure la plus proche sur la lame principale.

REMARQUE !

» Pour une jauge rapide, utilisez la clé hexagonale de 3 mm pour trouver l'espacement correct entre la lame et le couteau diviseur.

8. Serrez fermement le boulon central pour maintenir le couteau diviseur en position.
9. Ramenez le protège-lame interne à sa position d'origine et ramenez le panneau coulissant au centre.

AS**8.4 Remplacement de la courroie principale****⚠ AVERTISSEMENT !**

» Éteignez et débranchez la machine de la source d'alimentation.

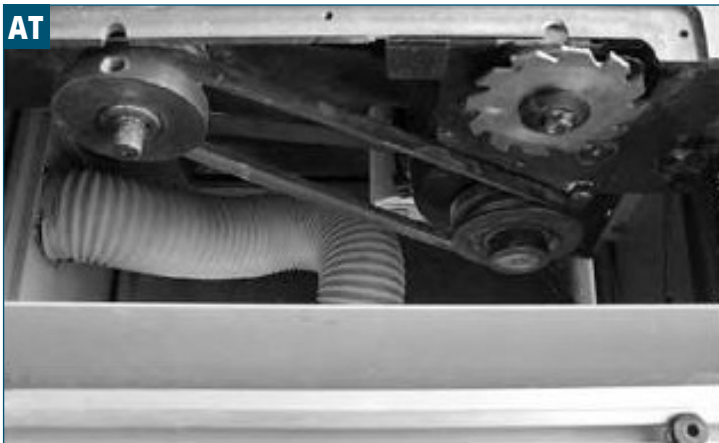
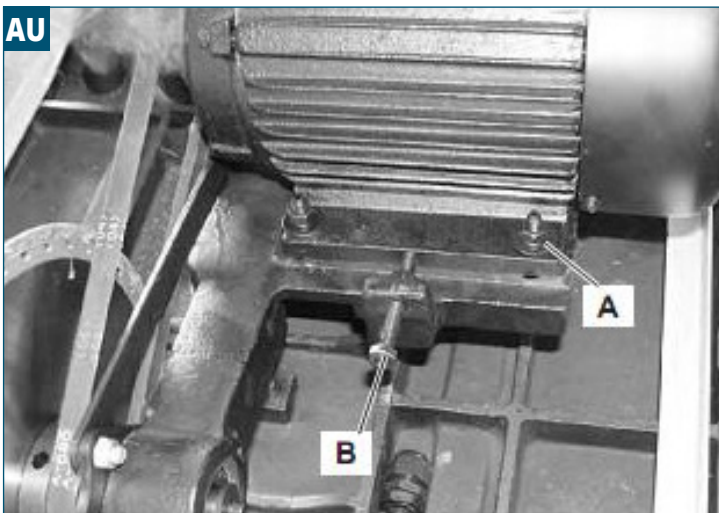
1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame 90° vers la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant complètement vers la gauche et retirez deux vis à tête cylindrique M6×12 pour exposer le protège-lame interne qui couvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Retirez la lame principale.
5. Retirez les trois vis hexagonales M8×18 et retirez le boîtier à copeaux.

REMARQUE !

» Ajustez le système d'angle de la lame principale à une inclinaison de 30° pour retirer les deux vis hexagonales inférieures M8×18.

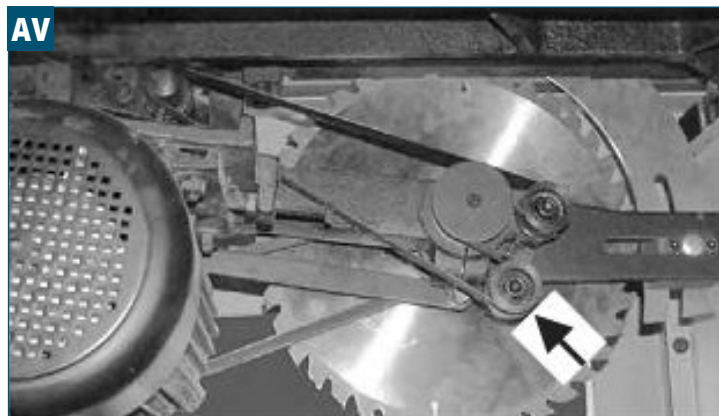
» Réglez le système d'angle de la lame principale à une inclinaison de 0° pour retirer la vis hexagonale supérieure M8×18.

6. Retirez les quatre vis hexagonales en haut et en bas du panneau gauche, et retirez le panneau gauche.
7. Desserrez les quatre vis hexagonales M8×40 (A) qui fixent le support du moteur et desserrez également le boulon de tension (B).
8. Retirez la courroie trapézoïdale.
9. Remplacez la nouvelle courroie trapézoïdale, serrez les boulons du moteur et le boulon de tension, fermez le panneau gauche et réinstallez le protège-lame intérieur, la lame et le protège-lame.

AT**AU****8.5 Remplacement de la courroie de rainage****⚠ AVERTISSEMENT !**

» Éteignez et débranchez la machine de la source d'alimentation.

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame 90° vers la table) sur le panneau de commande et abaissez la lame aussi loin que possible.
2. Desserrez les quatre vis hexagonales en haut et en bas du panneau droit, et retirez le panneau gauche.
3. Poussez la poulie de tension aussi loin qu'elle ira, en suivant la direction indiquée par la flèche illustrée à la Fig. AV.
4. Retirez l'ancienne courroie et remplacez-la par la nouvelle.
5. Réinstallez le panneau droit.

AV**8.6 Courroies trapézoïdales**

Pour assurer une transmission optimale de la puissance du moteur à la pale et à la pompe hydraulique, les courroies trapézoïdales doivent être en bon état. Vérifiez régulièrement que les courroies trapézoïdales fonctionnent sous tension et examinez-les pour détecter tout signe de fissure, d'effilochage ou d'usure excessive. Il est recommandé d'effectuer ces inspections au moins tous les 3 mois, et plus fréquemment si la scie est utilisée quotidiennement.

8.7 Roulements

Les roulements sont étanches et pré-lubrifiés, ce qui ne nécessite aucune lubrification pendant toute la durée de vie utile. Cependant, il est important de garder les surfaces de roulement propres pour assurer un fonctionnement optimal des composants de la scie. Ceci est particulièrement important pour les roulements à tourillon.

8.8 Divers

Soyez toujours conscient de l'état de la machine. Effectuer des contrôles de routine pour s'assurer de son bon fonctionnement. Inspectez régulièrement les éléments suivants et effectuez des réparations ou des remplacements si nécessaire :

- Boulons de montage desserrés.
- Bouton usé.
- Lame usée ou endommagée.
- Protège-lame usé ou endommagé.

9. Spécifications

Modèle	KH13284
Puissance du moteur	400 V 50 Hz 3 ~ 3 kW
Taille de la table principale	385 × 800 mm
Table d'extension (fonte)	440 × 800 mm
Table d'extension (plaque d'acier)	440 × 800 mm
Table d'extension arrière	310 × 500 mm
Taille du panneau coulissant	2000 × 270 mm
Taille de la table à coupe transversale	680 × 580 mm
Clôture transversale	1200 – 2200 mm
Taille de la lame principale	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Vitesse de la lame principale	4500 min ⁻¹
Taille de la lame de rainage	Ø90 × Ø20 × 3 mm

Vitesse de la lame de rainage	8500 min ⁻¹
Profondeur de coupe max.	100 mm @90°, 80 mm @45°
Distance max. lame à la clôture de déchirure	1220 mm
Longueur de coupe transversale max.	2000 mm
Largeur de coupe transversale max.	1350 mm
Taille de l'emballage	93,6 × 75,6 × 104 cm
	204 × 24 × 31 cm
Poids (N.W./ G.W.)	271 / 325 kg
Niveau sonore (sans charge)	85 dB(A)

10. FAQ

⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez l'alimentation de la machine lorsque vous effectuez un dépannage. Le non-respect de cette consigne peut occasionner des blessures graves.

Symptôme	Cause possible	Solution possible
Le moteur ne démarre pas	- Basse tension. - Circuit ouvert dans le moteur ou connexions desserrées.	- Vérifiez que la tension de la ligne électrique est correcte. - Inspectez toutes les connexions de fil sur le moteur à la recherche de connexions desserrées ou ouvertes.
Le moteur ne démarre pas et les fusibles ou les disjoncteurs explosent	- Court-circuit dans la fiche du cordon en ligne. - Court-circuit dans le moteur ou connexions desserrées. - Fusibles ou disjoncteurs incorrects dans la ligne électrique.	- Inspectez le cordon ou la fiche pour l'isolation endommagée et les fils en court-circuit. - Inspectez toutes les connexions sur le moteur pour détecter des bornes desserrées ou court-circuitées ou une isolation usée. - Installez les fusibles ou les disjoncteurs appropriés.
Surchauffe du moteur.	- Moteur surchargé. - La circulation de l'air à travers le moteur est restreinte.	- Réduisez la charge sur le moteur. - Nettoyez le moteur pour assurer une circulation normale de l'air.
Le moteur cale (entraînant des fusibles grillés ou un circuit déclenché).	- Court-circuit dans le moteur ou connexions desserrées. - Basse tension. - Fusibles ou disjoncteurs incorrects dans la ligne électrique. - Moteur surchargé.	- Inspectez les connexions sur le moteur pour détecter des bornes desserrées ou en court-circuit ou une isolation usée. - Corriger les conditions de basse tension. - Installez les fusibles ou les disjoncteurs appropriés. - Réduisez la charge sur le moteur.
La machine ralentit pendant le fonctionnement.	- Appliquer trop de pression sur la pièce à travailler. - Ceintures desserrées.	- Alimenter la pièce à travailler plus lentement. - Serrez les courroies.
Bruits forts et répétitifs provenant de la machine.	- Les vis de réglage ou les clés de la poulie sont manquantes ou desserrées. - Le ventilateur du moteur heurte le couvercle. - Les paris en V sont défectueux.	- Inspectez les clés et serrez les vis. Remplacez ou serrez si nécessaire. - Serrez le couvercle du ventilateur ou de la cale. - Remplacez les courroies trapézoïdales.
La lame n'est pas carrée avec une fente à onglets ou la clôture n'est pas carrée à la lame.	- La lame est déformée. - Le dessus de table n'est pas parallèle à la lame. - La clôture n'est pas parallèle à la lame.	- Remplacez la lame. - Rendre la table parallèle à la lame. - Placez la clôture parallèlement à la lame.
La clôture touche le dessus de la table lorsqu'elle glisse sur la table.	- Le rail avant est boulonné trop bas sur la table. - Le rail arrière est boulonné trop bas sur la table.	- Soulevez le rail avant. - Soulevez le rail arrière.
La lame n'atteint pas 90°.	Le boulon d'arrêt à 90 ° est hors de réglage.	Réglez le boulon d'arrêt à 90 °.
Insert de frappe de la lame à 45°.	- Le trou dans l'insert est inadéquat. - La table n'est pas alignée. - La position de la lame est incorrecte.	- Classez ou fraisez le trou dans l'insert. - Alignez la table. - Réglez la position de la lame.
La lame ne passera pas sous la surface de la table.	Plateau de table trop bas.	Soulevez le plateau de la table avec des rondelles.
Les roues à main ne tournent pas.	- La clé du volant est insérée trop loin. - Une goupille cylindrique ou une vis de réglage dans l'engrenage à vis sans fin est en contact avec le tourillon d'engrenage.	- Retirez le volant et réglez la clé. - Inspectez les goupilles de rouleur et fixez les vis dans l'engrenage à vis sans fin. Serrez si nécessaire.
La pièce à usiner a des copeaux sur le bord inférieur.	- La hauteur de la lame de marquage est incorrecte. - La lame de rainage n'est pas alignée avec la lame principale. - La entaille de la lame ne correspond pas à la lame principale.	- Réglez la hauteur de la lame de rainage. - Alignez la lame de rainage.
La scie à table coulissante ne coupe pas les carrés.	- La table coulissante n'est pas parallèle à la lame. - La clôture de refente n'est pas parallèle à la lame. - Le guide de coupe transversale n'est pas perpendiculaire à la lame.	- Réglez la table coulissante. - Réglez la clôture de refente. - Ajustez le guide de coupe transversale perpendiculairement à la lame.

11. Mise au rebut du produit



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

12. Garantie

Article L217-16 du Code de la consommation

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

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

Article L217-4 du Code de la consommation

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

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

Article L217-5 du Code de la consommation

Le bien est conforme au contrat :

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

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

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

Article L217-12 du Code de la consommation

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

Article 1641 du Code civil

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

Article 1648 1er alinéa du Code civil

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

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

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

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

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

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

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

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

Faire valoir sa garantie

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

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

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

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

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

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

Garantie limitée :

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

Exceptions :

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

Procédure de réclamation :

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

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

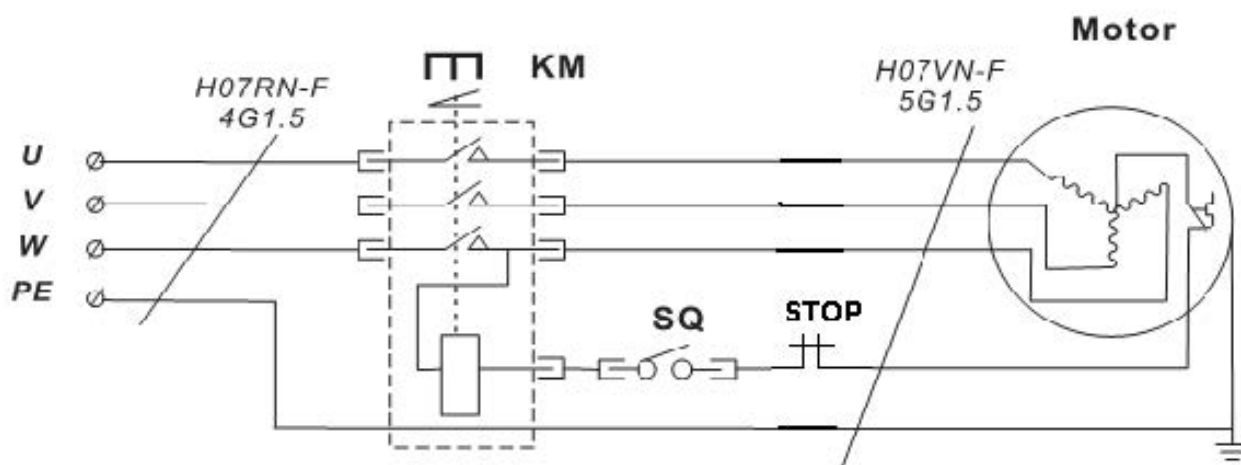
Autres conditions générales :

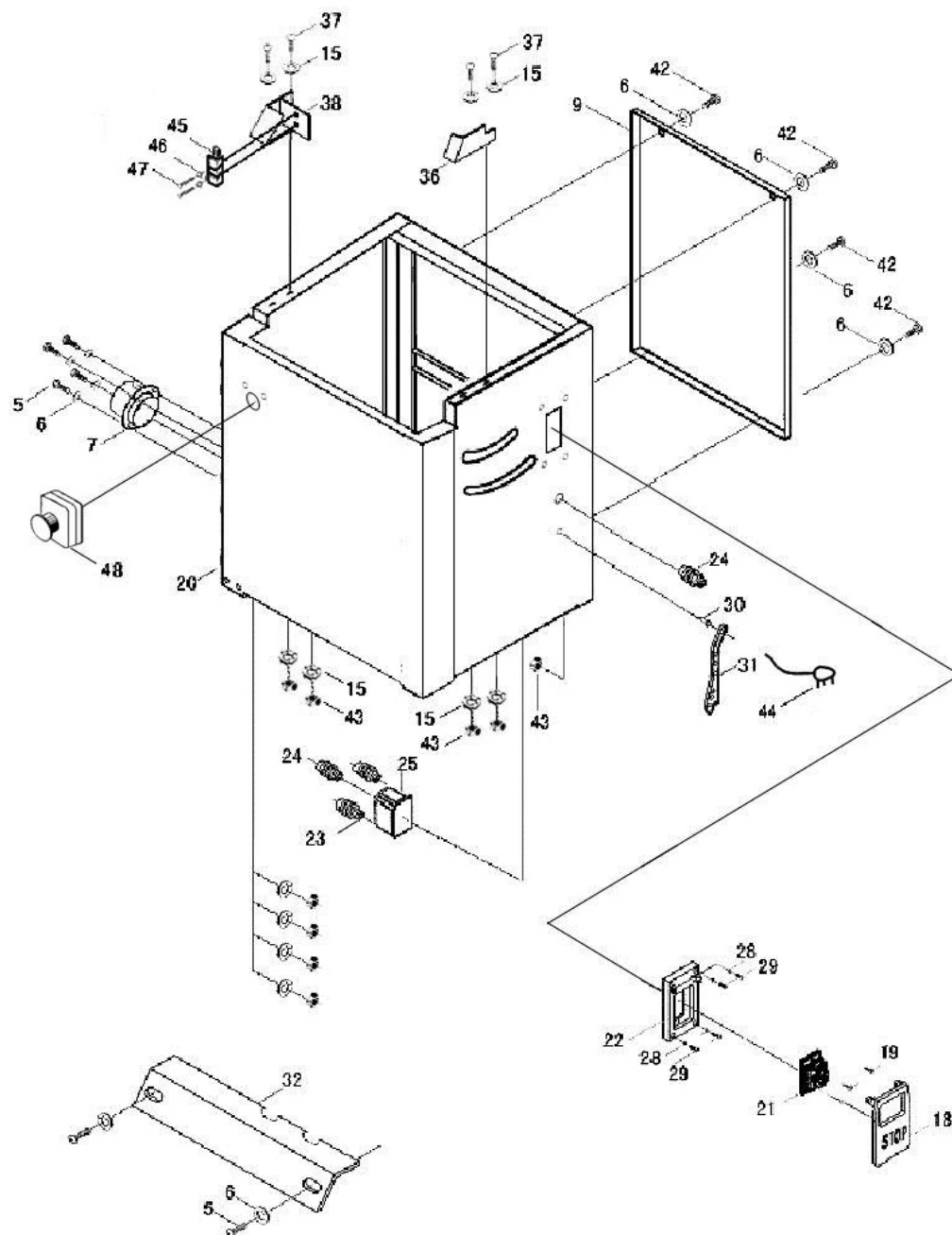
- Cette garantie n'est pas transférable et ne s'applique qu'à l'acheteur initial.
- Nous nous réservons le droit d'amender ou de modifier cette garantie à tout moment et sans préavis. La garantie en vigueur au moment de l'achat est appliquée.
- Cette garantie accorde des droits spécifiques. Vous pouvez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

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

13. Liste des pièces et schémas**REMARQUE ! Lisez attentivement les consignes !**

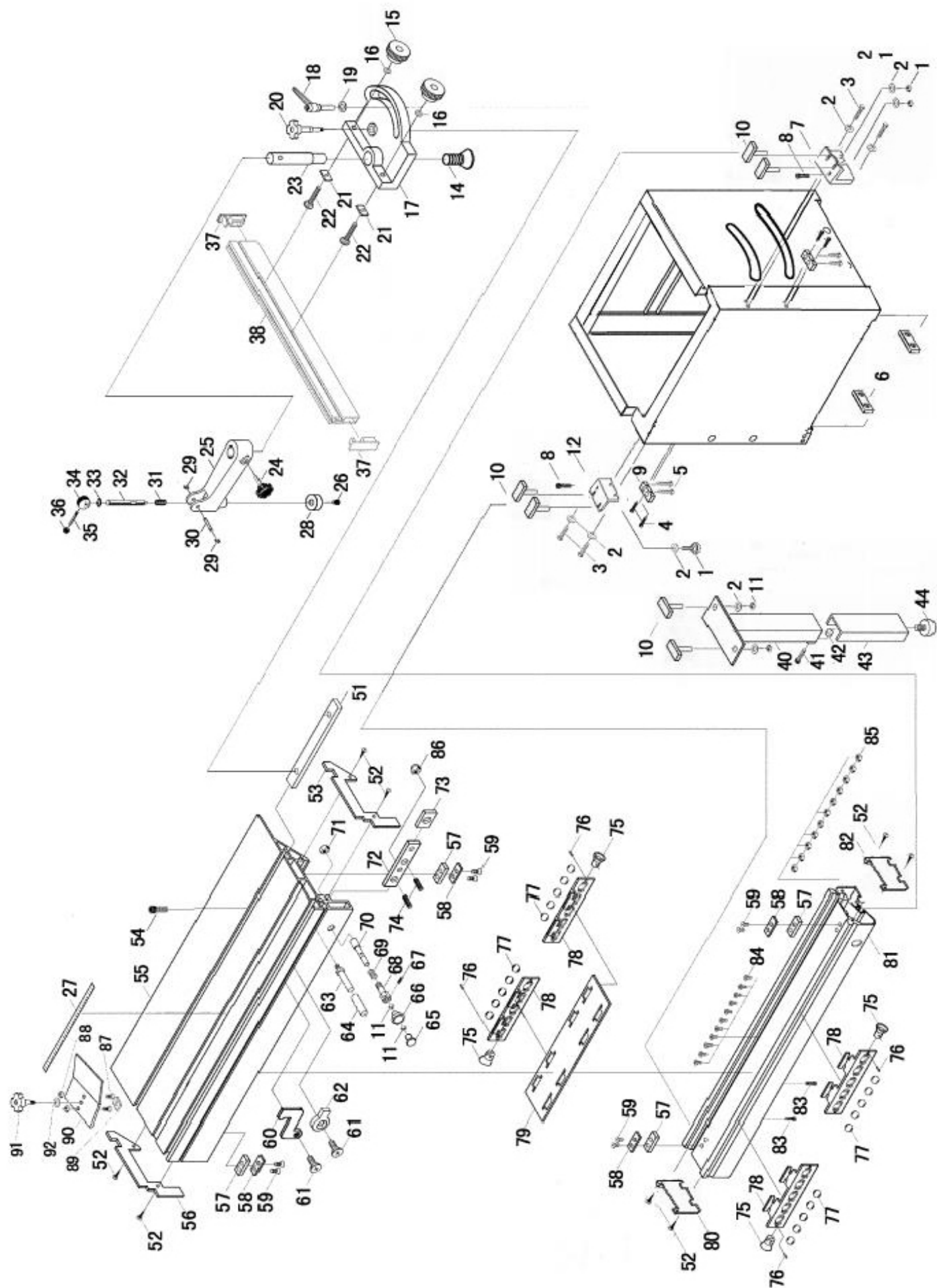
» Le fabricant et/ou le distributeur a fourni la nomenclature des pièces dans ce manuel à titre d'outil de référence uniquement. Ni le fabricant ni le distributeur ne déclarent ou ne garantissent de quelque manière que ce soit à l'acheteur qu'il ou elle est qualifié(e) pour effectuer des réparations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

13.1 Schéma du circuit**AW****3~, Motor**



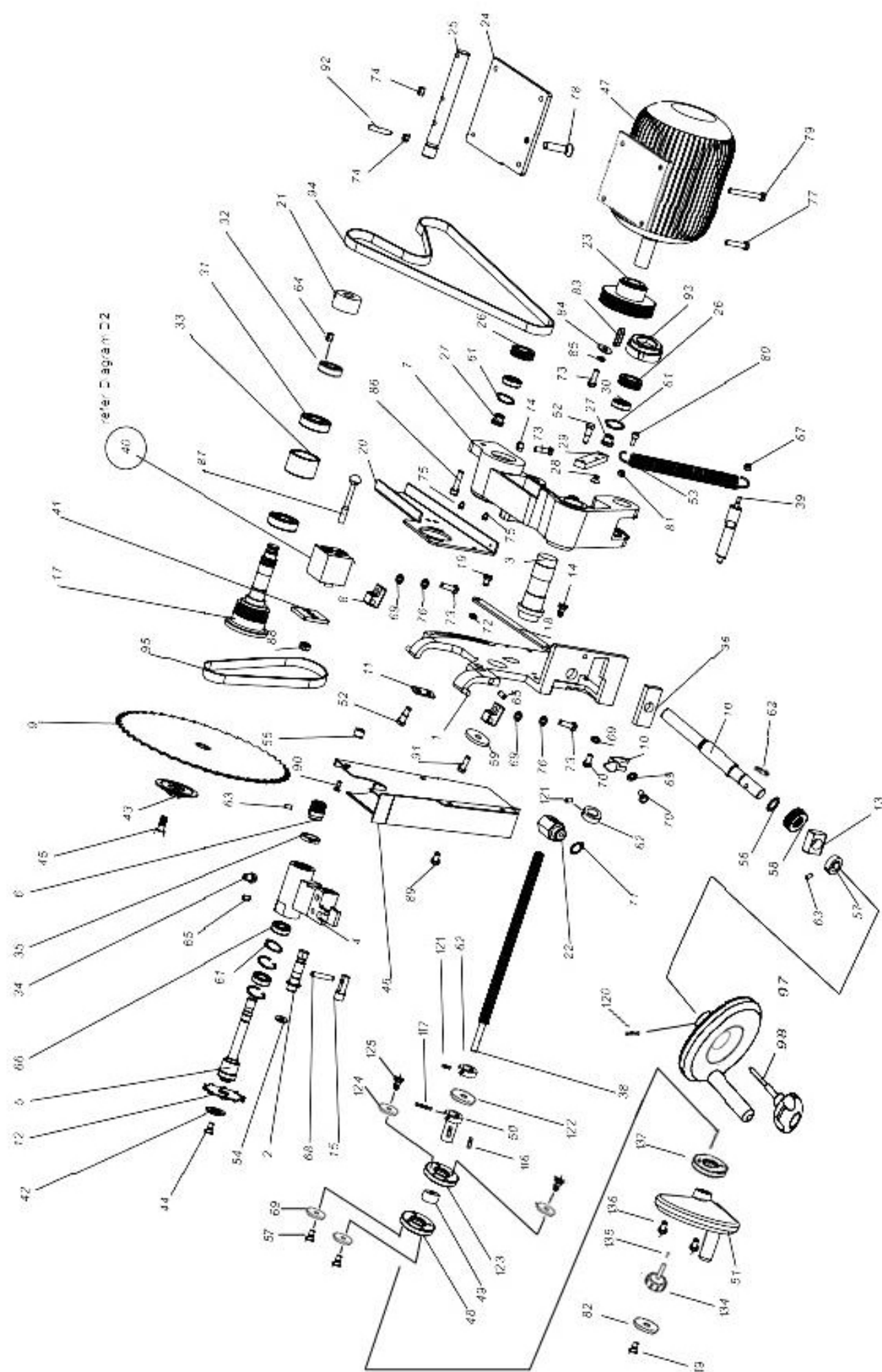
N°	Nom de la pièce
5	Vis à tête cylindrique bombée M6×12
6	Rondelle 6 mm
7	Orifice anti-poussière
9	Panneau droit, base de la scie
15	Rondelle 5 mm
18	Plaque tactile genou
19	Vis taraudeuse ST4.2×20
20	Cadre de base de scie
21	Interrupteur principal
22	Couvercle, boîte de commutation
23	Plaque en plastique
24	Soulagement des contraintes
25	Boîtier de commutation
28	Rondelle 4 mm
29	Vis à tête cylindrique bombée M4×12
30	Maintenir la vis, pousser le bâton
31	Bâton-poussoir
32	Protection interne
36	Support d'angle
37	Vis à tête cylindrique bombée M4×10
38	Support d'angle
39	Vis à tête cylindrique bombée M4×50
40	Bouton de fin de course
41	Écrou hexagonal M4
42	Vis hexagonale M6×12
43	Écrou hexagonal M6
44	Câble d'alimentation
45	Micro-interrupteur
46	Rondelle plate 4
47	Vis cruciforme à tête cylindrique bombée M4
48	Bouton d'arrêt d'urgence

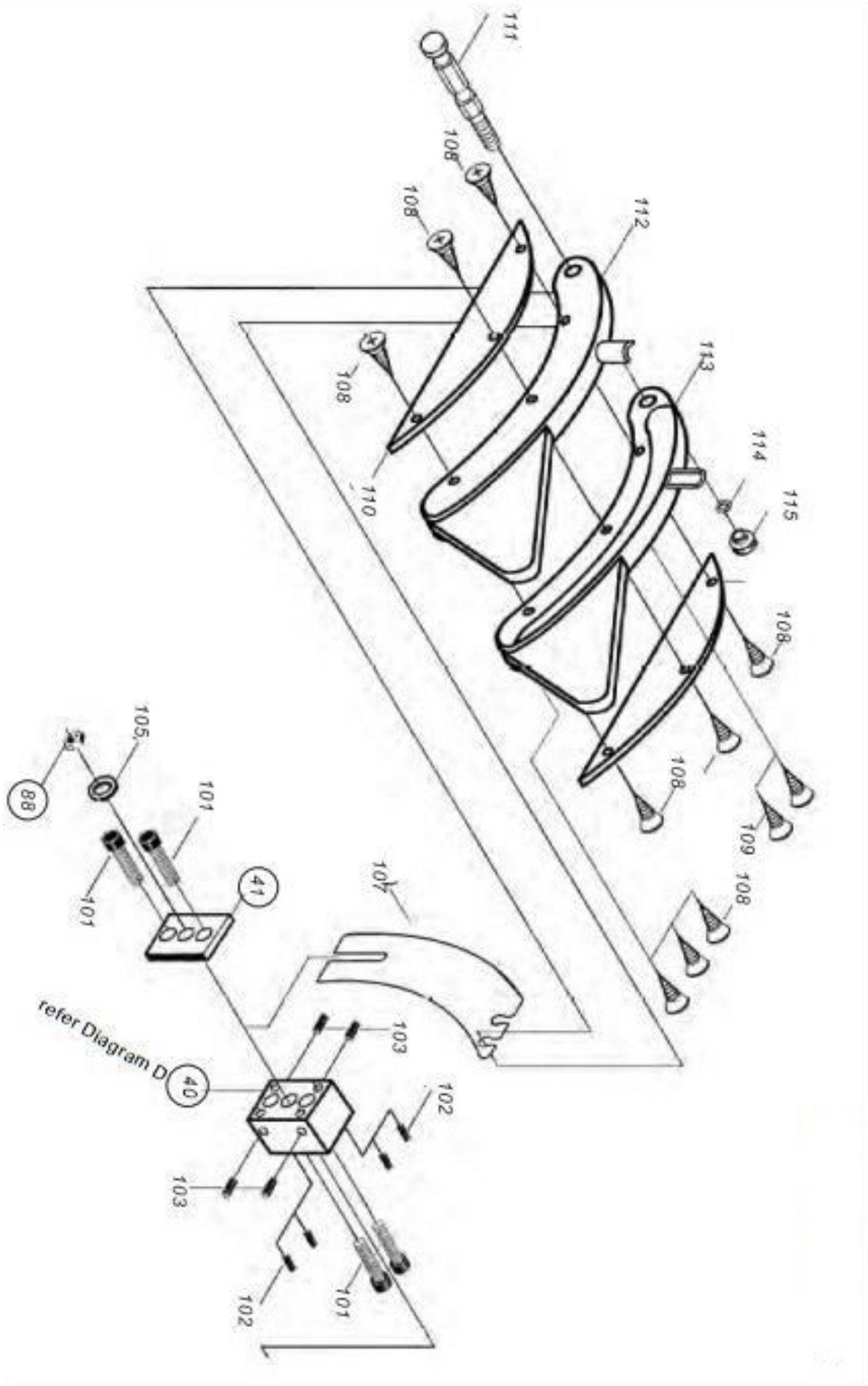
N°	Nom de la pièce
31	Bâton-poussoir
32	Protection interne
36	Support d'angle
37	Vis à tête cylindrique bombée M4×10
39	Vis à tête cylindrique bombée M4×50
40	Bouton de fin de course
41	Écrou hexagonal M4
42	Vis hexagonale M6×12
43	Écrou hexagonal M6
44	Câble d'alimentation
45	Micro-interrupteur
46	Rondelle plate 4
47	Vis cruciforme à tête cylindrique bombée M4
48	Bouton d'arrêt d'urgence



N°	Nom de la pièce
1	Poignée de verrouillage de type étoile
2	Rondelle plate 8 mm
3	Vis hexagonale M8×25
4	Vis hexagonale M8×40
5	Vis
6	Base en T, régler
7	Support, support coulissant
8	Vis d'arrêt
9	Base en T, régler
10	Écrou en T, support coulissant
11	Écrou hexagonal M8
12	Support, support coulissant
13	Vis hexagonale M8×32
14	Vis à tête fraisée M8×25
15	Écrou à ailettes
16	Rondelle 6 mm
17	Jauge à onglets, maintenez enfoncée
18	Levier à cliquet
19	Rondelle plate 10 mm
20	Poignée de verrouillage en étoile
21	Bloc en T
22	Boulon de chariot M6×40
23	Goujon, maintenez enfoncé
24	Bouton de type étoile, maintenez enfoncé
25	Bras, maintenez enfoncé
26	Vis hexagonale M5×16
27	Échelle, table coulissante
28	Disque, maintenez enfoncé
29	Anneau circulaire 8 mm
30	Goupille, maintenez enfoncée
31	Ressort, maintenir enfoncé
32	Goujon, maintenez enfoncé
33	Bague circulaire 12 mm
34	Excentrique, maintenez enfoncé
35	Poignée, maintenez enfoncée
36	Bouton de la poignée, maintenez enfoncé
37	Capuchon d'extrémité, clôture
38	Clôture, calibre à onglets
39	Vis hexagonale M8×16
40	Support supérieur
41	Vis hexagonale M8×25
42	Disque, insert
43	Support inférieur

N°	Nom de la pièce
44	Disque Ajustable
51	Guide-vis
52	Vis taraudeuse ST4.2×12
53	Capuchon d'extrémité, panneau coulissant
54	Vis hexagonale M5×8
55	Jeu de panneaux coulissants
56	Capuchon d'extrémité, panneau coulissant
57	Plaque d'arrêt
58	Plaque d'arrêt
59	Vis à tête creuse M6×18
60	Plaque de verrouillage en « Z »
61	Vis à tête fraisée M6×20
62	Caméra excentrique
63	Poignée poussoir
64	Bush, pousser la poignée
65	Capuchon d'extrémité, bouton
66	Bouton de type étoile, goupille de verrouillage
67	Goupille de rouleau ×18
68	Douille, broche de verrouillage
69	Ressort, broche de verrouillage
70	Goupille de verrouillage
71	Écrou hexagonal M10
72	Guide de verrouillage
73	Écrou en T, poignée de poussée
74	Vis de réglage M8×12
75	Insert, cadre à bille
76	Goupille cylindrique 2×8
77	Bille 1/2"
78	Monture de balle
79	Monture de balle
80	Capuchon d'extrémité, rail coulissant
81	Rail de table coulissante
82	Capuchon d'extrémité, rail coulissant
83	Vis hexagonale M6×10
84	Vis à tête creuse M8×20
85	Contre-écrou M8
86	Contre-écrou M6
87	Goujon fileté
88	Écrou hexagonal M8
89	Bloc en T
90	Chaussure Edge
91	Vis en étoile M8×20
92	Rondelle 8 mm

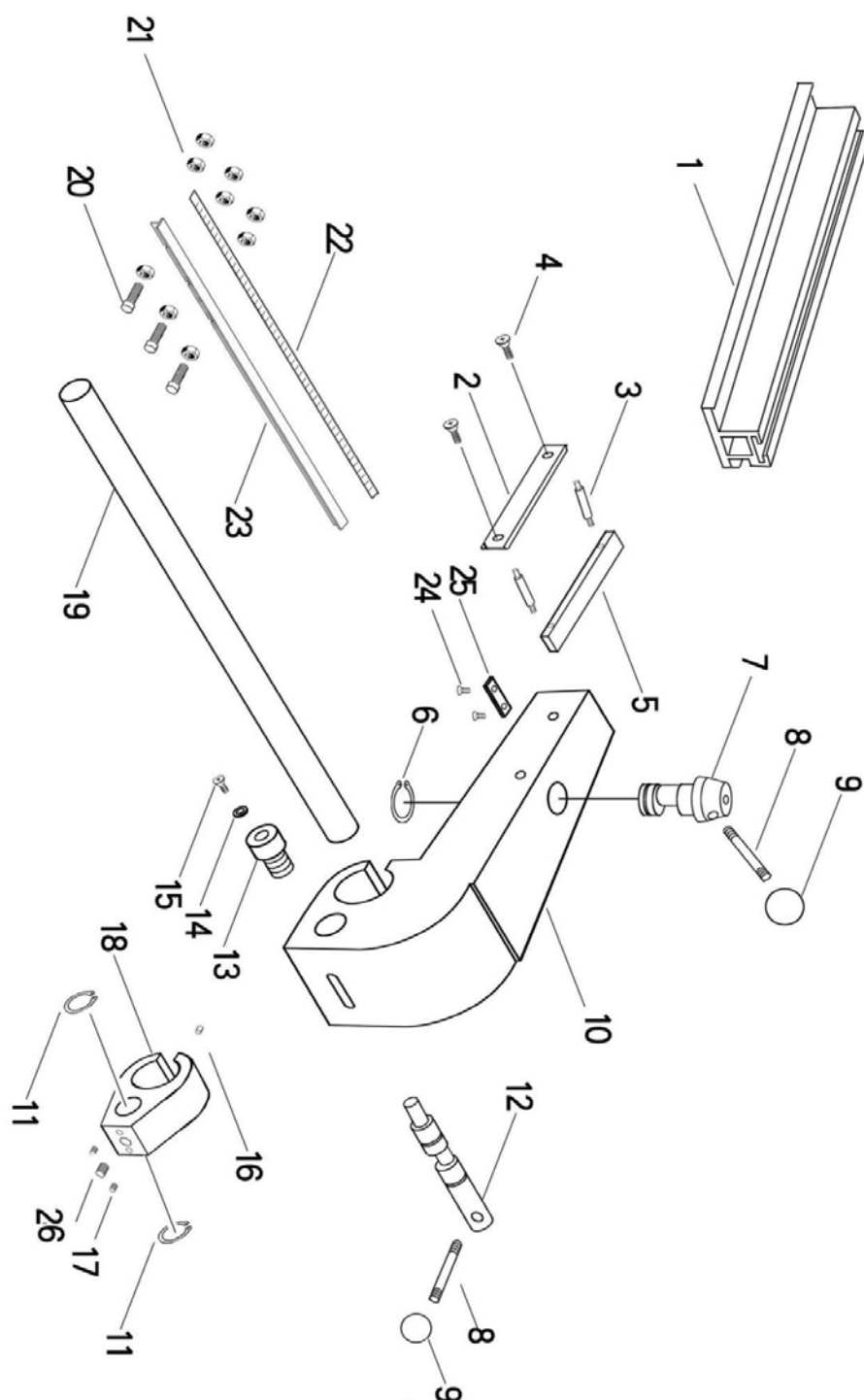




N°	Nom de la pièce
1	Lame de cadre
2	Lame arbre-main
3	Arbre principal
4	Lame de rainurage du carter de l'arbre
5	Lame de rainurage d'arbre
6	Lame de rainurage de poulie
7	Boîte de vitesse
8	Support rotatif
9	Lame principale
10	Pointeur
11	Pièce coulissante
12	Lame de rainage
13	Logement de palier
14	Arbre
15	Arrêt, lame sécable
16	Filetage
17	Arbre principal
18	Tige
19	Arbre
20	Segment de cadre
21	Poulie
22	Écrou hexagonal
23	Poulie-moteur
24	Base du moteur
25	Arbre
26	Poulie
27	Arbre de tension
28	Vis à tête fraisée M8×20
29	Tige de tension
30	Roulement 6002
31	Roulement 6205
32	Entretoise
33	Entretoise
34	Arbre excentrique
35	Écrou circulaire
36	Écrou
37	Protection de courroie
38	Filetage

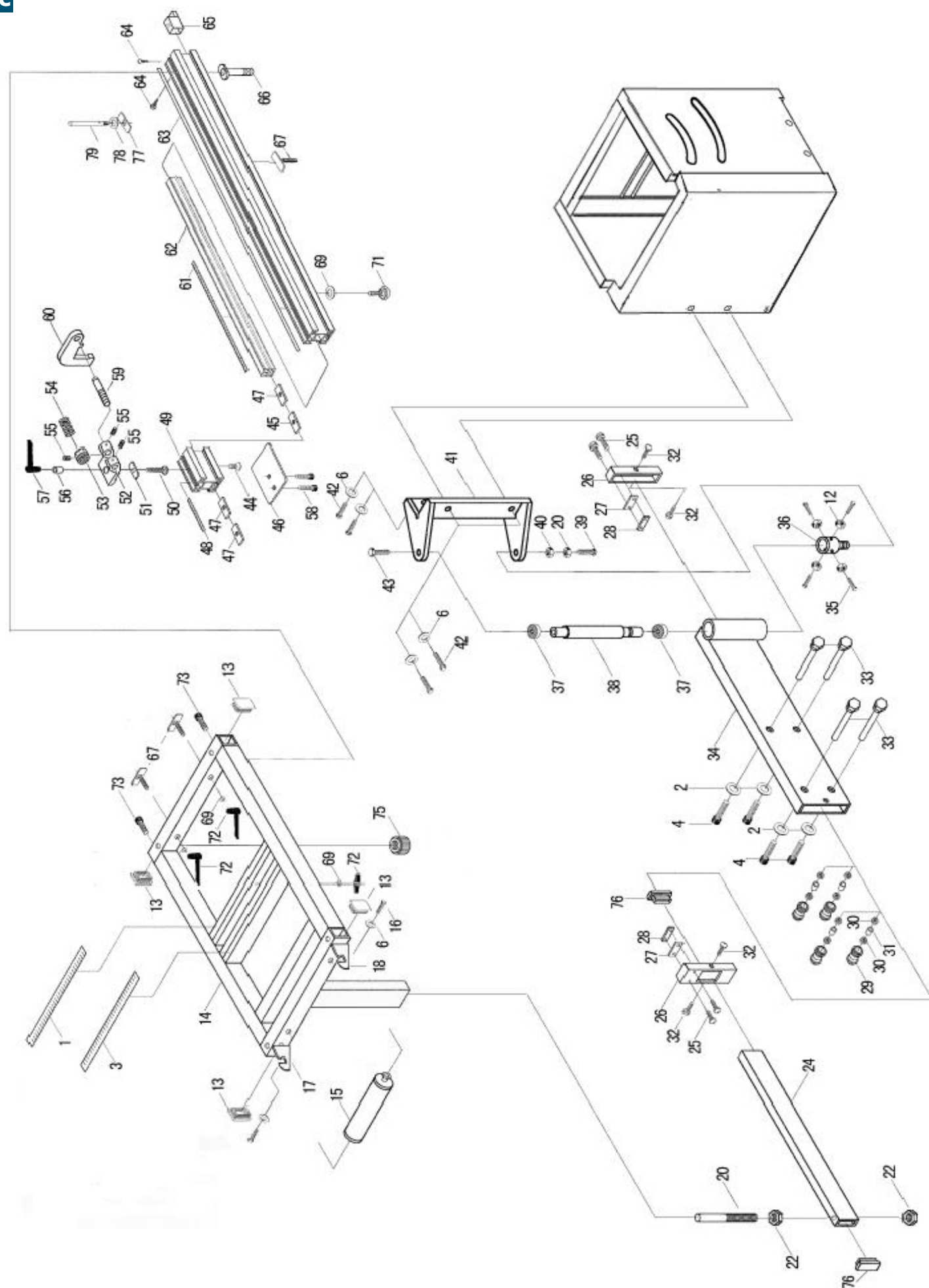
N°	Nom de la pièce
39	Arbre, ressort
40	Insérer
41	Segment
42	Bride, lame de rainage
43	Bride
44	Vis de réglage M8×16
45	Vis hexagonale M10×25
46	Chip house
47	Moteur A
48	Bride
49	Roulement à billes
50	Tube
51	Poignée de roue
52	Filetage
53	Ressort
54	Rondelle
55	Entretoise
56	Entretoise
57	Bague circulaire
58	Pallier de butée
59	Rondelle
60	Goupille
61	Anneau circulaire 326
62	Goupille cylindrique 5×28
63	Vis de réglage M6×8
64	Goupille A6×8
65	Vis de réglage M8×12
66	Roulement 6002
67	Contre-écrou M6
68	Vis de réglage M8×12
69	Rondelle 8 mm
70	Vis hexagonale M8×12
71	Anneau circulaire A20
72	Bague circulaire
73	Vis hexagonale M6×12
74	Écrou hexagonal M8
75	Vis à tête cylindrique bombée M6×12
76	Rondelle plate 6 mm

N°	Nom de la pièce
77	Vis hexagonale M8×35
78	Vis à tête fraisée M8×40
79	Vis hexagonale M6×20
80	Vis hexagonale M6×20
81	Écrou hexagonal M6
82	Vis de réglage M8×8
83	Plat hey 18×35
84	Rondelle plate 8 mm
85	Rondelle élastique 8 mm
86	Vis hexagonale M8×30
87	Boulon de chariot M10×80C
88	Écrou hexagonal M10
89	Vis hexagonale M8×16
90	Vis à tête fraisée M10×25
91	Vis hexagonale M10×25
92	Vis de réglage M8×16
93	Écrou M35×1
94	Multi « V » ceinture 660
95	Multi « V » ceinture 560
101	Vis d'arrêt
102	Vis de réglage M8×20
103	Vis de réglage M8×20
105	Rondelle élastique 10 mm
107	Couteau diviseur
108	Vis taraudeuse ST4.2×10
109	Vis taraudeuse ST4.2×26
110	Segment, protection de la lame
111	Boulon de verrouillage, protection
112	Moitié, protection de la lame
113	Moitié, protection de la lame
114	Rondelle de blocage 8 mm
115	Écrou moleté
134	Roue de verrouillage
135	Arbre en nylon
136	Vis à tête fraisée M6×25
137	Bloc de verrouillage
97	Volant de levage
98	Verrouillez fermement la poignée



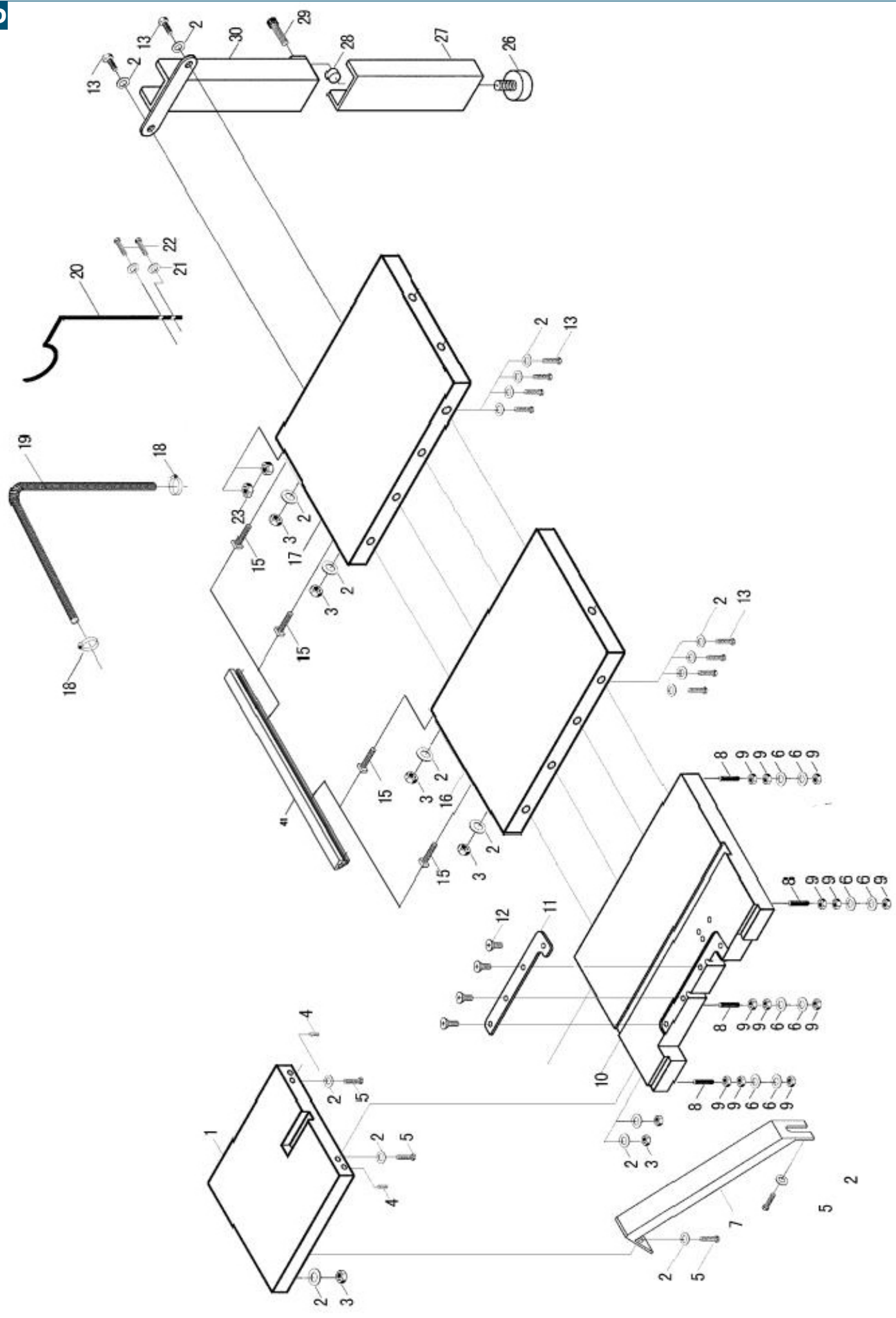
N°	Nom de la pièce
1	Défecteur en aluminium de type L
2	Plaque de verrouillage
3	The positioning shaft
4	Vis à tête fraisée M5×16
5	Plaque de raccordement
6	Anneaux de retenue pour arbres Ø20
7	Arbre de verrouillage en aluminium de type L
8	Poignée
9	Handball
10	Bloc coulissant
11	Anneaux de retenue pour arbres Ø20
12	Arbre du bloc coulissant
13	Douille filetée

N°	Nom de la pièce
14	Rondelle M5
15	Vis à tête fraisée M5×16
16	Mandrin du bloc de verrouillage
17	Verrouillage à six angles intérieur
18	Bloc de verrouillage
19	Guide latéral
20	Vis
21	Écrou
22	Balance à chenilles
23	Plaque de fixation de la balance
24	Vis à tête fraisée M5×10
25	Défecteur inférieur



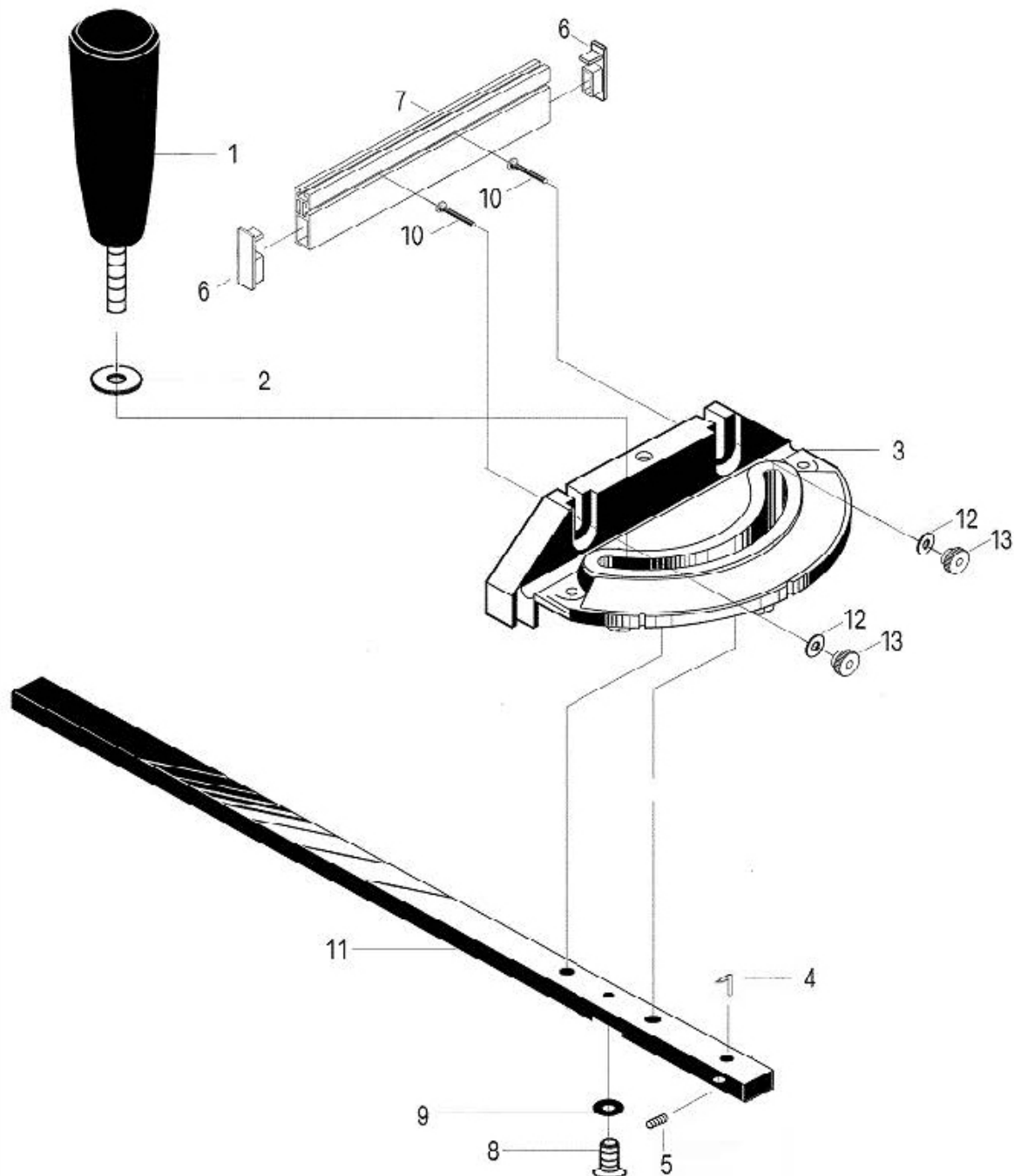
N°	Nom de la pièce
1	Échelle, table transversale
2	Rondelle 6 mm
3	Échelle, table transversale
4	Vis hexagonale M6×12
5	Caméra excentrique
6	Rondelle 8 mm
7	Vis à tête fraisée M6×10
8	Plaque de verrouillage en « Z »
9	Plaque de verrouillage en « Z »
10	Vis hexagonale M8×20
11	Contre-écrou M6
12	Écrou hexagonal M6
13	Capuchon D'EXTRÉMITÉ, table transversale
14	Table transversale
15	Rouleau
16	Vis hexagonale M8×12
17	Support, rouleau
E18	Support, rouleau
20	Tige de support, table de coupe transversale
22	Écrou hexagonal mince M10
24	Bras oscillant, extension
25	Vis à tête cylindrique bombée M5×12
26	Insertion, bras oscillant
27	Drap de laine
28	Bloc
29	Roulis
30	Roulement 6101
31	Entretoise, rouleau
32	Vis à tête cylindrique bombée M5×6
33	Arbre excentrique
34	Bras oscillant
35	Vis hexagonale M6×35
36	Collier d'arrêt
37	Roulement 6202
38	Arbre, bras oscillant
39	Vis hexagonale M8×50
40	Écrou mince M16
41	Support, bras oscillant

N°	Nom de la pièce
42	Vis hexagonale M8×30
43	Vis hexagonale M10×25
44	Vis à tête creuse M6×12
45	Écrou en T, clôture d'extension
46	Plaque de verrouillage
47	Bloc en T
48	Échelle
49	Extrémité, clôture d'extension
50	Boulon de chariot M6×38
51	Guide-vis
52	Basculer la base d'arrêt
53	Molette moletée
54	Ressort, butée basculante
55	Vis de réglage
56	Entretoise , levier à cliquet
57	Levier à cliquet, butée de basculement
58	Vis hexagonale M8×20
59	Goujon, butée basculante
60	Butée basculante
61	Échelle, clôture d'extension
62	Clôture d'extension
63	Échelle, clôture transversale
64	Vis taraudeuse ST4.2 ×12
65	Capuchon d'extrémité, clôture à coupe transversale
66	Goujon de verrouillage, clôture transversale
67	Bloc en T
69	Rondelle plate M8
70	Entretoise, poignée de verrouillage
71	Poignée de verrouillage en étoile
72	Écrou à ailettes M8
73	Goujon, table de coupe transversale
74	Bloc en T
75	Molette moletée, clôture
76	Capuchon d'extrémité, bras oscillant
77	Bloc en T, maintenez enfoncé
78	Rondelle 12 mm
79	Goujon, maintenez enfoncé



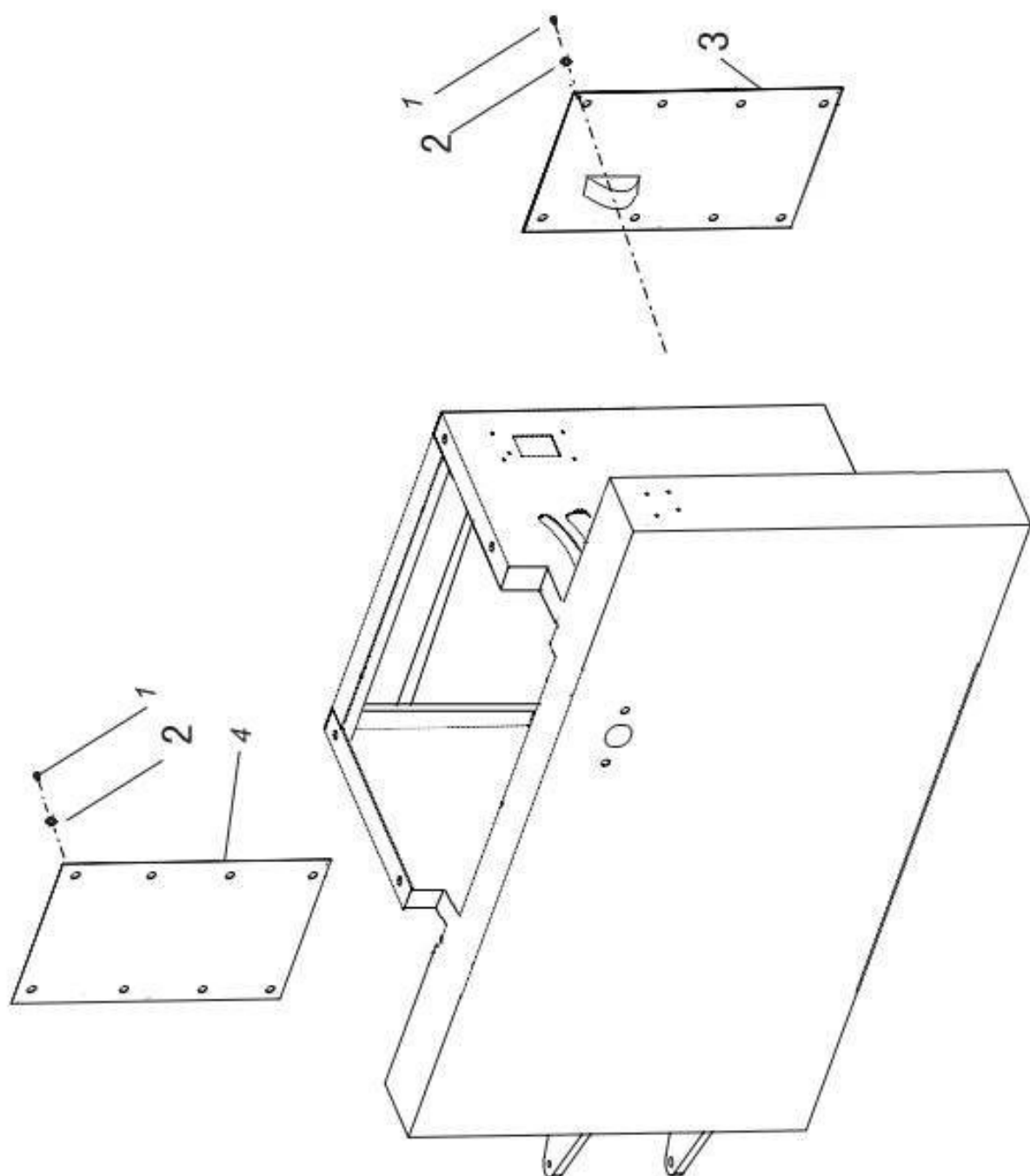
N°	Nom de la pièce
1	Table d'extension arrière
2	Rondelle 8 mm
3	Écrou hexagonal M8
4	Vis de réglage M6×12
5	Vis hexagonale M8×16
6	Rondelle plate 10 mm
7	Support de table Rea
8	Vis de réglage M10×70
9	Écrou hexagonal M10
10	Table principale
11	Insert de table
12	Vis à tête fraisée M5×10
13	Vis hexagonale M8×20
14	Rail avant
15	Vis à tête carrée M8×25
16	Table d'extension
17	Table d'extension en acier
18	Collier de serrage 30 mm
19	Tuyau à poussière Ø30×3240 mm

N°	Nom de la pièce
20	Support de tuyau à poussière
21	Rondelle 6 mm
22	Vis hexagonale M6×20
23	Écrou hexagonal M6
26	Disque Ajustable
27	Plus bas, support
28	Insert de disque
29	Vis hexagonale M8×25
30	Tige, support
31	Vis taraudeuse ST4.2×12
32	Rondelle 4 mm
33	Capuchon d'extrémité droit, rail avant
34	Écrou en T M5
35	Rack, clôture
37	Rondelle de blocage 5 mm
38	Vis à tête cylindrique bombée M5×8
39	Capuchon d'extrémité gauche, rail avant
40	Échelle, rail
41	Rail arrière



N°	Nom de la pièce
1	Molette de la jauge à onglets
2	Rondelle 6 mm
3	Base de la jauge à onglets
4	Indicateur
5	Vis
6	Capuchon d'extrémité, guide de jauge
7	Clôture de jauge

N°	Nom de la pièce
8	Vis à tête fraisée M5x8
9	Rouleau, jauge
10	Boulon de chariot M6x32
11	Tige de la jauge à onglets
12	Rondelle 6 mm
13	Écrou moleté



N°	Nom de la pièce
1	Vis cruciforme M5×8
2	Rondelle M5
3	Protection gauche
4	Protection droite

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Sicherheitshinweise	101
1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise	101
1.2 Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge	101
1.3 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Tischesäge/Plattensäge	101
1.4 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Former	101
1.5 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Rückschlag	102
1.6 Erklärung der Symbole	102
1.7 Erklärung der Signalwörter	102
2. Vor dem ersten Gebrauch	103
2.1 Überlegungen zum Standort	103
3. Übersicht	104
3.1 Auspacken	105
4. Montage	106
4.1 Bewegen und Platzieren der Hauptsägeeinheit	106
4.2 Montage des Erweiterungstisches	106
4.3 Montage der Parallelanschlagsschiene	106
4.4 Montage des hinteren Verlängerungstisches	107
4.5 Montage des Hauptklingenhub- und Winkelhandrads	107
4.6 Installieren Sie die Schwingenbaugruppe	107
4.7 Montage der Schieberverkleidungsbaugruppe	107
4.8 Schieberverkleidungsebene anpassen	108
4.9 Montage des Schiebegriffs und des Verriegelungstifts	108
4.10 Einbau des Gitterschnitttisches	108
4.11 Montage des Queranschlags	109
4.12 Niederhalter mit Gehrungslehre montieren	109
4.13 Staubabsaugung einbauen	109
4.14 Klingenschutz einbauen	109
4.15 Staubschlauchhalter einbauen	109
4.16 Staubschläuche montieren	110
4.17 Rillmesser ausrichten	110
4.18 Parallelverstellung der Schiebeplatte	110
5. Sicherheitsfunktionen	111
5.1 Hauptschalter	111
5.2 Endschalter	111
5.3 THERMO-AUSSCHAL	111
6. Betrieb	111
6.1 Risssschneiden	111
6.2 Querschneiden	112
6.3 Gehrungsschnitt	113
7. Reinigung und Pflege	114
7.1 Reinigen	114
8. Wartung	114
8.1 Wechseln der Hauptklinge	114
8.2 Auswechseln und Einstellen des Rillmessers	115
8.3 Spaltkeilmesser austauschen und justieren	115
8.4 Das Hauptband austauschen	116
8.5 Das Rillband austauschen	116
8.6 Keilriemen	116
8.7 Lager	116
8.8 Sonstiges	116
9. Technische Daten	117
10. FAQ	117
11. Produktentsorgung	118
12. Garantie	118
13. Teileliste und Zeichnungen	119
13.1 Schaltplan	119
13.2 Explosionszeichnung	120

1. Wichtige Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

⚠️ WARNUNG!

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

1.2 Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

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

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

1.3 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Tischsäge/Plattensäge

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

1.4 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Former

- LASSEN SIE IHRE HÄNDE NIEMALS** innerhalb von 30 cm von den Schneidern kommen. Reichen Sie Ihre Hände niemals direkt über oder vor den Cutter.
- BLINDSCHNITT, WANN IMMER MÖGLICH.** Dadurch bleiben die Messer an der Unterseite des Werkstücks und bieten dem Bediener einen Abstandsschutz.
- WENN SIE KONTURIERTE ARBEITEN FORMEN** und einen Reibkragen verwenden, beginnen Sie **NIEMALS** an einer Ecke.
- Drehen SIE DIE Spindel bei AUSGESTECKTER MASCHINE immer von Hand mit einer neuen Einstellung,** um den richtigen Abstand zum Fräser zu gewährleisten, bevor Sie die Maschine starten.
- FORMEN SIE KEIN MATERIAL, das KÜRZER als 30 cm ist,** ohne spezielle Vorrichtungen oder Vorrichtungen. Wenn möglich, längeren Vorrat formen und auf Maß zuschneiden.
- VERSUCHEN SIE NIEMALS,** zu viel Material in einem Durchgang zu entfernen. Es ist viel wahrscheinlicher, dass Sie sicherere und qualitativ hochwertigere Ergebnisse erzielen, wenn Sie dem Fräser erlauben, Material in mehreren Durchgängen zu entfernen.
- DIE GEFAHR eines Rückschlags ist erhöht,** wenn sich im Material Knoten, Löcher oder Fremdkörper befinden. Verzogener Vorrat sollte durch eine Fräse geführt werden, bevor versucht wird, ihn durch einen Former zu führen.

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

⚠️ WARNUNG!

- » Eine Liste der Sicherheitsrichtlinien kann nicht vollständig sein. Jede Shop-Umgebung ist anders. Unfälle werden häufig durch mangelnde Vertrautheit oder mangelnde Aufmerksamkeit verursacht.
- » Verwenden Sie diese Maschine mit Respekt und Vorsicht, um die Möglichkeit von Verletzungen des Bedieners zu verringern. Wenn normale Sicherheitsvorkehrungen übersehen oder ignoriert werden, kann es zu schweren Verletzungen kommen.

1.5 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Rückschlag

1.5.1 Vermeidung von Rückschlag

⚠️ WARNUNG!

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

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

1.5.2 Schützen Sie sich vor Rückschlag

HINWEIS!

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

- Stellen Sie sich bei jedem Schnitt zur Seite der Klinge. Wenn es zu einem Rückschlag kommt, fährt das geworfene Werkstück in der Regel direkt vor die Klinge.

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

1.6 Erklärung der Symbole



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



Schlagen Sie in der Anleitung nach.



Tragen Sie Gehörschutz.



Tragen Sie eine Maske.



Tragen Sie Augenschutz.



Tragen Sie Sicherheitsschuhe.



Tragen Sie Schutzkleidung,



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



Warnung! Quetschen der Hände.



Warnung! Risiko von Schnitten.



Warnung! Rauchen verboten.



Warnung! Keine offene Flamme, Feuer, offene Zündquelle.

1.7 Erklärung der Signalwörter

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

	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine unmittelbar gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führt.
	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.
	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.
	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu Produkt- oder Sachschäden führen kann.
	Dieses Signalwort gibt weitere nützliche Tipps und Informationen an.

2. Vor dem ersten Gebrauch

2.1 Überlegungen zum Standort

2.1.1 Elektrische Anschlüsse

Um den sicheren und zuverlässigen Betrieb der Maschine zu gewährleisten, muss sie an eine stabile und geeignete Stromversorgung angeschlossen werden. Beachten Sie die folgenden Spezifikationen für den elektrischen Anschluss:

- **Spannung:** Die Versorgungsspannung sollte im Bereich von 90% bis 110% der Nennspannung der Maschine bleiben.
- **Häufigkeit:** Die Netzfrequenz sollte kontinuierlich zwischen 99% und 101% der Nennfrequenz gehalten werden. Kurzfristige Schwankungen zwischen 98% und 102% sind zulässig.
- **Stromkreisschutz:** Der Stromkreis muss mit einer Sicherung mit maximal 16 Ampere (A) ausgestattet sein.
- **Spezielle Stromkreise:** Idealerweise sollte jede Maschine an einen speziellen Stromkreis angeschlossen werden, um die Ampere-Last ihres Motors ohne das Risiko einer Überlastung zu bewältigen. Wenn dedizierte Schaltkreise nicht möglich sind, stellen Sie sicher, dass die kombinierten Schaltkreise robust genug sind, um die Motorverstärkerlasten aller angeschlossenen Maschinen zu bewältigen.
- **Einhaltung der elektrischen Vorschriften:** Befolgen Sie immer die örtlichen elektrischen Vorschriften, wenn Sie neue Beleuchtung, Steckdosen oder Stromkreise installieren. Diese Vorschriften sollen die Sicherheit gewährleisten und elektrische Brände oder andere Gefahren verhindern.

Des Weiteren sollten an der Stromversorgung folgende Schutzeinrichtungen installiert sein:

- **Unterspannungsschutz:** Zum Schutz vor Niederspannungsbedingungen, die die Maschine beschädigen können.
- **Überspannungsschutz:** Um Beschädigungen durch Hochspannungsspitzen zu vermeiden.
- **Überstromschutz:** Zum Schutz der Maschine vor übermäßigem Strom, der zu Überhitzung und Beschädigung führen kann.
- **Fehlerstromschutzschalter (RCD):** Die Stromversorgung muss einen FI-Schutzschalter mit einem maximalen Bemessungsfehlerstrom von 0,03 A enthalten, um sich vor elektrischen Schlägen und Brandgefahren durch Stromableitung zu schützen.
- Stellen Sie immer sicher, dass die Elektroinstallation von einer qualifizierten Elektrofachkraft gemäß den lokalen und nationalen elektrischen Vorschriften und Normen durchgeführt wird.

2.1.2 Höhe

Die Maschine ist für den Betrieb in Höhen von nicht mehr als 1.000 Metern über dem Meeresspiegel ausgelegt. Höhere Flughöhen können die Leistung und die Sicherheitsfunktionen der Maschine beeinträchtigen.

2.1.3 Temperatur und Luftfeuchtigkeit

Die Maschine sollte in Umgebungen betrieben werden, in denen die Temperatur innerhalb des folgenden Bereichs liegt:

- Maximale Temperatur: +40 °C
- Mindesttemperatur: +5 °C

Wenn die Maschine nicht in Gebrauch ist und/oder während des Transports, sollte sie innerhalb des folgenden Temperaturbereichs gelagert oder transportiert werden:

- Mindesttemperatur: -25 °C
- Maximale Temperatur: +55 °C.

Bei der maximalen Betriebstemperatur von +40 °C sollte die relative Luftfeuchtigkeit (RH) 50 % nicht überschreiten. Wenn die Umgebungstemperatur niedriger ist, ist eine höhere relative Luftfeuchtigkeit akzeptabel. Beispielsweise kann die relative Luftfeuchtigkeit bei 20 °C bis zu 90 % erreichen.

2.1.4 Bodenlast

Die Maschine hat eine beträchtliche Masse, die in einem kompakten Bereich konzentriert ist. Während handelsübliche Ladenböden in der Regel so ausgelegt sind, dass sie solche Lasten tragen, erfordern die spezifischen Gewichtsverteilungseigenschaften dieser Maschine eine sorgfältige Abwägung der Tragfähigkeit des Bodens.

Beurteilung der Bodeneignung

Es ist wichtig, sicherzustellen, dass der Bodenbelag das Gewicht der Maschine ohne strukturelle Kompromisse aufnehmen kann. Wenn Unklarheiten hinsichtlich der Eignung des Bodens bestehen oder der Boden von einer unkonventionellen Konstruktion ist, wird dringend empfohlen, eine professionelle Bewertung einzuholen.

Professionelle Beratung

Um die Sicherheit zu gewährleisten und mögliche Schäden zu vermeiden, wenden Sie sich an einen qualifizierten Architekten oder Statiker, um die Eignung des Bodens für die Installation der Maschine zu prüfen. Sie können eine Bewertung der Tragfähigkeit des Bodens vornehmen und über notwendige Verstärkungen beraten.

2.1.5 Standfestigkeit der Säule

Sicherung der Maschine

Um die Standfestigkeit der Maschine zu gewährleisten, ist es unerlässlich, dass sie fest mit dem Boden verschraubt ist. Diese Vorsichtsmaßnahme ist notwendig, um Bewegungen zu verhindern, die zu unsicheren Betriebsbedingungen oder zur Beschädigung der Maschine und der Werkstücke führen können.

Installationsverfahren

Die Arbeitsständerhalterung der Maschine ist mit vier vorgebohrten Löchern ausgestattet, die speziell für diesen Verankerungszweck entwickelt wurden. Verwenden Sie diese Löcher, um die Maschine mit geeigneten Schrauben und Verankerungsbeschlägen fest am Boden zu befestigen.

Verankerungsbeschläge

Wählen Sie Schrauben und Anker, die sowohl für die Maschine als auch für die Art des Bodenbelags in der Anlage geeignet sind. Wenn Sie sich bei der richtigen Auswahl der Verankerungsbeschläge nicht sicher sind, wenden Sie sich an einen Fachmann.

2.1.6 Arbeitsfreigabe

Bedeutung von ausreichend Platz

Arbeitsabstände sind für den sicheren und effizienten Betrieb von Maschinen unerlässlich. Diese Freiräume beziehen sich auf den Raum um jede Maschine, der frei von Hindernissen sein muss, um eine uneingeschränkte Nutzung und Bewegung während des Betriebs zu ermöglichen.

Faktoren, die die Arbeitsabstände beeinflussen

Berücksichtigen Sie bei der Ermittlung des erforderlichen Arbeitsspiels für die Maschine Folgendes:

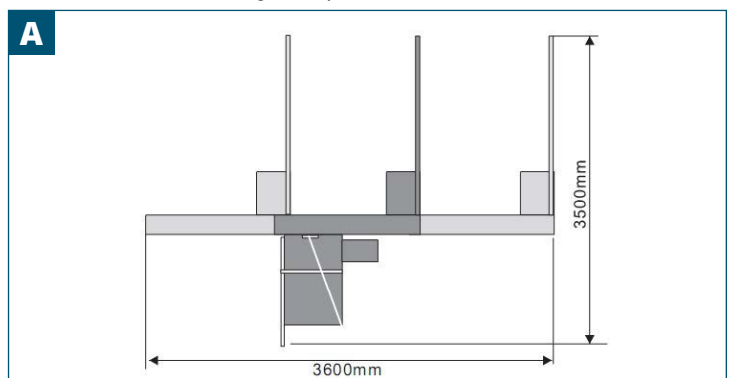
- **Aktuelle und zukünftige Maschinenanforderungen:** Antizipieren Sie nicht nur Ihren aktuellen Platzbedarf, sondern auch mögliche zukünftige Änderungen, die zusätzlichen Platz erfordern könnten.
- **Materialgröße:** Berücksichtigen Sie die Abmessungen der zu verarbeitenden Materialien, um sicherzustellen, dass genügend Platz für Handhabung und Manövrierbarkeit vorhanden ist.
- **Zusatzausrüstung:** Wenn zusätzliche Ausrüstung wie Ständer oder Arbeitstische mit der Maschine verwendet werden, stellen Sie sicher, dass genügend Platz für diese Elemente vorhanden ist.
- **Maschinenpositionierung:** Das Layout von Maschinen soll einen effizienten Workflow ermöglichen. Positionieren Sie jede Maschine, um einen reibungslosen Materialförderweg von einem Vorgang zum nächsten zu schaffen.
- **Sicherheitsaspekte:** Sorgen Sie für ausreichend Platz um die Maschine, damit die Bediener alle möglichen Vorgänge sicher und ohne Einschränkungen oder Risiken ausführen können.

Durchführung der Freigaben

Messen und planen: Verwenden Sie präzise Messungen, um das Layout des Arbeitsbereichs zu planen, wobei Sie die Größe und Öffnungsrichtung von Türen, Gehwegen und Notausgängen berücksichtigen.

Bereiche markieren: Markieren Sie deutlich die Bereiche um jede Maschine, die frei bleiben müssen. Dies kann dazu beitragen, das versehentliche Platzieren von Objekten innerhalb dieser Zonen zu verhindern.

Regelmäßige Überprüfung: Überprüfen Sie regelmäßig den Arbeitsbereich, um sicherzustellen, dass die Arbeitsfreigaben eingehalten werden und dass sie weiterhin den betrieblichen Anforderungen entsprechen.



2.1.7 Beleuchtung

Die richtige Beleuchtung ist sowohl für die Sicherheit als auch für die Präzision beim Betrieb von Maschinen von entscheidender Bedeutung. Stellen Sie sicher, dass Ihr Arbeitsplatz gut beleuchtet ist, um Schatten zu beseitigen. Es sollte eine geeignete Beleuchtung installiert werden, um Schatten auf dem Arbeitsbereich zu vermeiden, die die Sicht beeinträchtigen und zu Fehlern oder Unfällen führen können. Außerdem sollte die Intensität der Beleuchtung ausreichen, um den Arbeitsbereich bequem zu beleuchten, wodurch das Risiko einer Augenbelastung für den Bediener verringert wird.

2.1.8 Absaugung und Staubabscheider

Die Maschine muss mit einem Vakuumsystem verwendet werden, um Staub und Schmutz während des Betriebs zu entfernen.

Eine optionale zeitversetzte Steckdose ist als Zubehör installiert und kann den Vakuumbetrieb in Verbindung mit der Maschine automatisieren.

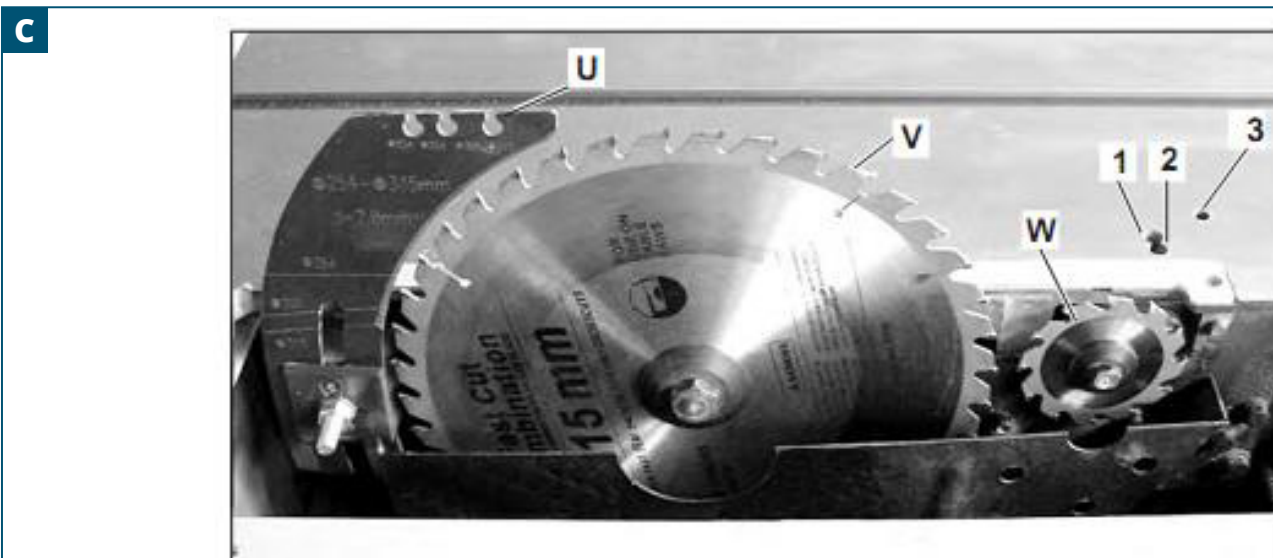
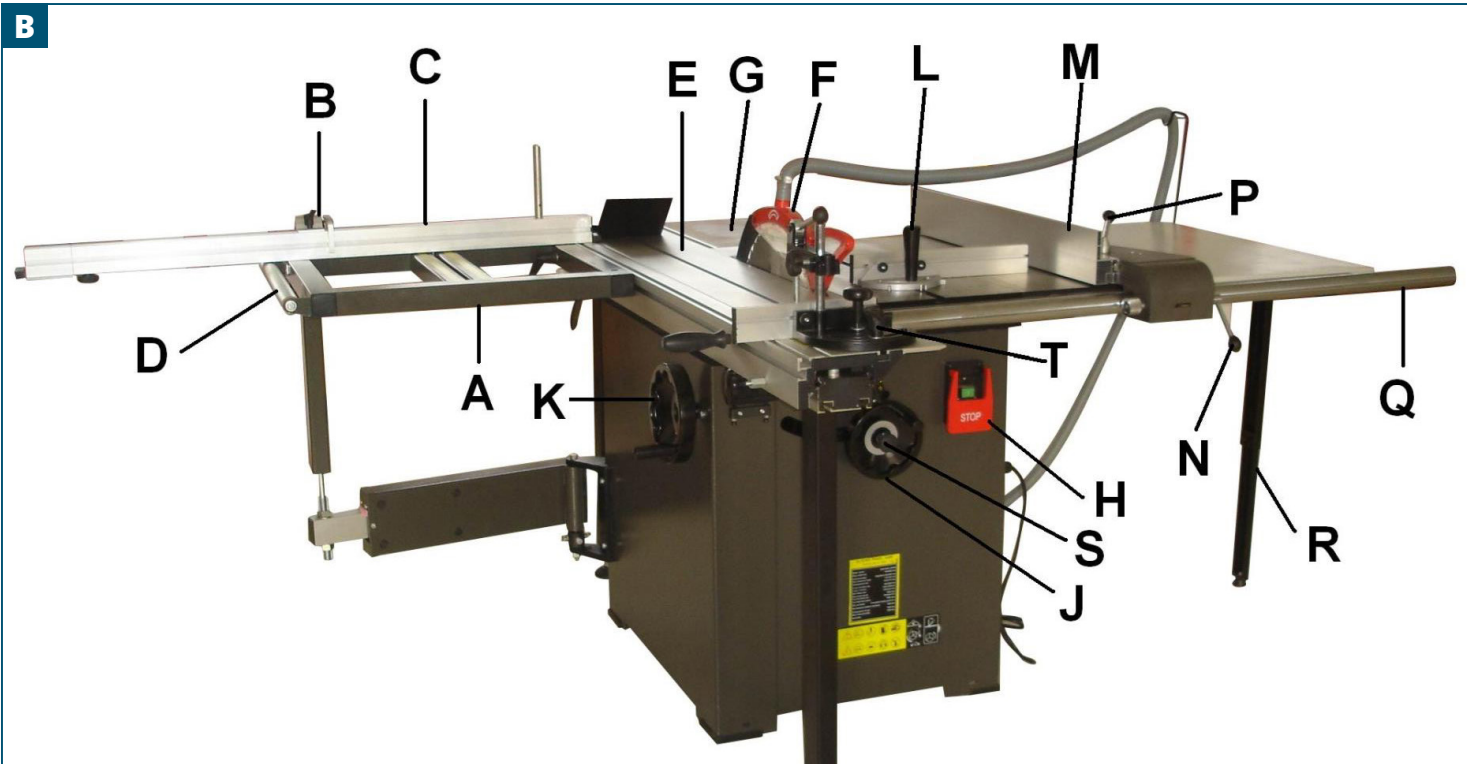
Das verwendete Vakuumsystem muss genügend Unterdruck für eine effektive Entstaubung erzeugen. Die Luftgeschwindigkeit am Anschluss der Maschine sollte bis zu 20 m/s erreichen.

Stellen Sie sicher, dass das Vakuumsystem ordnungsgemäß angeschlossen ist und regelmäßig gewartet wird, um die Leistung aufrechtzuerhalten.

3. Übersicht

⚠ WARNUNG!

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



Nr.	Bezeichnung des Teils	Beschreibung
A	Kapptisch	Stellen Sie eine breite, stabile Plattform für die Unterstützung von Paneelen in voller Größe während des Querschneidens bereit.
B	Flipstopps	Für schnelle Messungen zum Querschneiden verwenden.
C	Gitterzaun	Verwenden Sie es während des Querschneidens und verfügen Sie über eine Skala und mehrere Anschlagblöcke im Flip-Stil für präzise und wiederholbare Querschneidvorgänge.
D	Walze	Zur Unterstützung von Paneelen in voller Größe während des Querschneidens.
E	Schiebepatte	Gleiten Sie das Werkstück mit müheloser Präzision und Leichtigkeit durch die Klinge.
F	Klingenschutz	Ermöglichen Sie eine hohe Sichtbarkeit des Schneidvorgangs, während Sie den maximalen Schutz um das Sägeblatt herum aufrechterhalten.
G	Hinterer Verlängerungstisch	Bieten Sie erweiterten Support und Arbeitsbereich.
H	Netzschalter	Starten und stoppen Sie die Maschine und schließen Sie eine Not-Aus-Funktion ein.
J	Handrad zum Anheben der Klinge	Stellen Sie die Höhe des Hauptsägeblatts ein.
K	Klingenwinkel-Handrad	Stellen Sie den Winkel der Sägeblätter ein.
L	Gehrungslehre	Richten Sie das Holz für einen Kappschnitt aus.
M	Parallelanschlag	Es ist voll einstellbar mit Feineinstellung. Die Anschlagfläche kann für Standard-Schneidvorgänge oder in der unteren Position für den Schutz der Klinge bei engen Reißvorgängen positioniert werden.
N	Zaunbaugruppen-Verriegelungshebel	Sichern Sie die Zaunbaugruppe in Position entlang der Zaunschiene.
P	Feineinstellregler	Stellen Sie den Zaun genau ein.
Q	Parallelanschlagsschiene	Bieten Sie Unterstützung für den Parallelanschlag.
R	Stützfuß	Bieten Sie Unterstützung für den Verlängerungstisch.
S	Hauptklingenwinkel-Verriegelungsknopf	Sichern Sie den Winkel der Hauptklinge.
T	Niederhalter mit Gehrungslehre	Halten Sie das Werkstück zum Schieben oder Gehrungsschneiden.
U	Spaltkeilmesser	Halten Sie die Schnittfuge während des Schneidvorgangs aufrecht, was entscheidend ist, um Rückschläge zu verhindern, die durch das Schließen der Schnittfuge hinter der Klinge verursacht werden.
V	Hauptklinge	Führen Sie die Schneidvorgänge durch.
W	Ritzmesser	Es ist ein kleines Schneidblatt, das sich gegenüber dem Hauptsägeblatt dreht. Es ritzt das Werkstück vor dem eigentlichen Schneidvorgang und verhindert so das Ausreißen von Laminatmaterialien. Er ist in seiner seitlichen Bewegung, Höhe und Schnittfugenstärke einstellbar.
1	Ausrichtschraube für Ritzmesser	Stellen Sie die seitliche Bewegung des Ritzmessers ein.
2	Ritzmesser-Verriegelungsschraube	Verriegeln Sie das Ritzmesser, nachdem es eingestellt wurde.
3	Ritzmesser Hebeschraube	Stellen Sie die Höhe des Ritzmessers ein.

3.1 Auspacken

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

⚠ Warnung! Die Plattensäge und der Kreissägetisch sind ein schweres Gerät.

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



⚠ VORSICHT!

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

3.1.1 Überprüfen des Inhalts

Nachdem Sie alle Teile aus dem Karton entfernt haben, sollten Sie Folgendes haben:

HAUPTKISTE

- Hauptsägeeinheit
- Gusseisen-Verlängerungstisch
- STAHLPLATTENVERLÄNGERUNG
- Hinterer Ausziehtisch mit Stütze
- Schwingarmbaugruppe (innerhalb der Hauptsägeeinheit)
- Kapptisch
- Walze, quer geschnitten
- Klingenschutz

- 2-1/2" Staubschlauch
- Staubabsaugung
- Gehrungslehre
- Handräder (2)
- Hardware
- Werkzeuge
 - 13-15 mm Maulschlüssel
 - Aufnahmeschlüssel
 - Aufnahmestift
 - 3, 4, 5, 6 mm "L"-Schlüssel
- Schiebestock (einige Teile befinden sich in der Hauptsägeeinheit)
- Randschuh

Schienenkiste

- Parallelanschlag
- Parallelanschlagsschiene
- Hintere Stützschiene
- Schiebetisch
- Schiebetischträger
- Stützfuß, Schiebeträger
- Gitterzaun
- Niederhalter mit Anschlag
- Flip-Stop

3.1.2 Aufräumen

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

⚠️ WARNUNG! Risiko von Explosionen und Verbrennungen!

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

⚠️ VORSICHT!

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

4. Montage

4.1 Bewegen und Platzieren der Haupteinheit

⚠️ Warnung! Die Plattensäge und der Kreissägetisch sind ein schweres Gerät.

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



⚠️ WARNUNG!

» Verwenden Sie Hebebänder mit einer Mindesttragfähigkeit von 500 kg. Wenn das Hebeband bricht, kann es zu schweren Verletzungen kommen.

1. Entfernen Sie die Oberseite der Hauptkiste.
2. Bringen Sie die Staplergabeln zusammen und positionieren Sie sie direkt über der Haupteinheit.
3. Legen Sie die vier Hubringe auf die Hauptsägeeinheit und legen Sie zwei Hubbänder über die Gabeln und befestigen Sie sie an den Hubringen.
4. Setzen Sie einen Holzblock ein, um den Hauptschalter zu schützen.
5. Heben Sie die Hauptsäge langsam an und bewegen Sie sie an die vorgegebene Stelle.
6. Bevor Sie die Hauptsägeeinheit in Position bringen, legen Sie vier Gummiblöcke unter den Rahmen.
7. Senken Sie die Hauptsäge vorsichtig auf den Boden ab.

4.2 Montage des Erweiterungstisches

Entfernen Sie den Gusseisen-Verlängerungstisch, den Stahlplatten-Verlängerungstisch und den hinteren Verlängerungstisch von der Hauptkiste.

⚠️ WARNUNG!

» Der Gusseisen-Verlängerungstisch ist ein schweres Teil mit einem Gewicht von über 35 kg. Aus Sicherheitsgründen wird empfohlen, bei der Handhabung Hilfe in Anspruch zu nehmen.

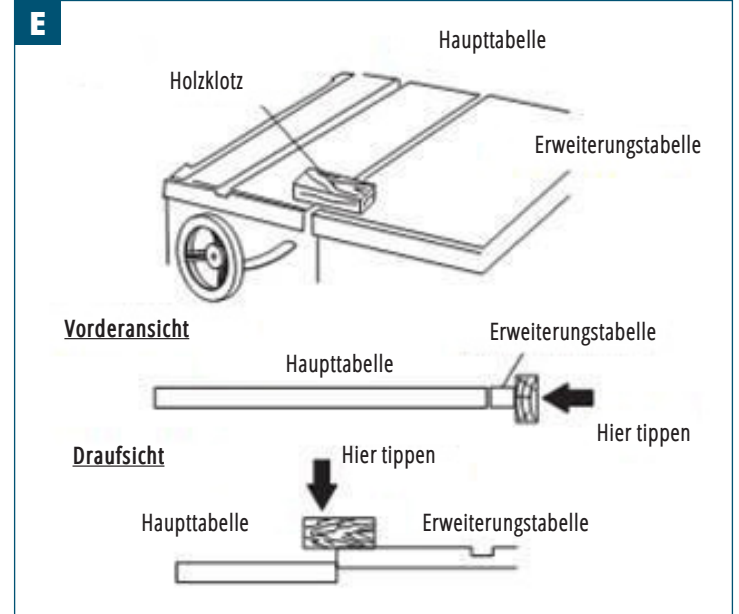
1. Befestigen Sie den Gusseisen-Verlängerungstisch mit vier M8×20 Sechskantschrauben und Unterlegscheiben am Haupttisch.

D



2. Stellen Sie sicher, dass der Verlängerungstisch über den Kanten zentriert ist und klopfen Sie vorsichtig darauf. Überprüfen Sie, ob die Oberfläche ausgerichtet ist.

E



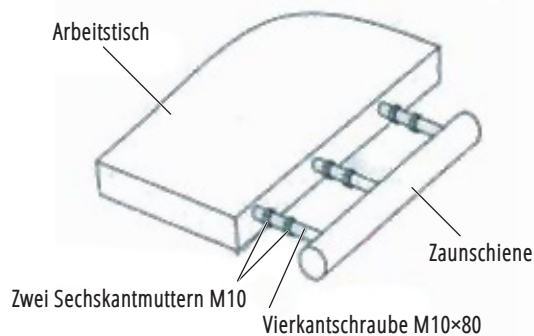
3. Ziehen Sie die vier Schrauben mit einem 13-mm-Maulschlüssel fest an.
4. Befestigen Sie den Stahlplattenverlängerungstisch am Gusseisenverlängerungstisch und richten Sie ihn auf die gleiche Weise aus wie beim Einbau des Gusseisenverlängerungstisches.

F



4.3 Montage der Parallelanschlagsschiene

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

G

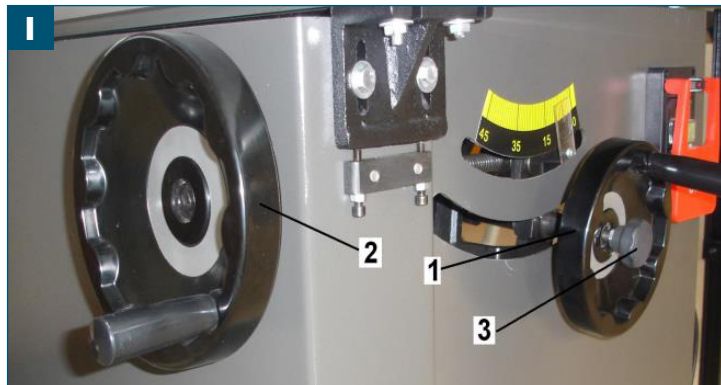
4.4 Montage des hinteren Verlängerungstisches

1. Befestigen Sie den hinteren Verlängerungstisch mit zwei M8x16 Sechskantschrauben, Sechskantmuttern am hinteren Teil des Haupttisches.
2. Setzen Sie die Halterung mit einer M8x16-Sechskantschraube auf die Rückwand der Hauptsägeeinheit, während das andere Ende der Halterung mit einer M8x16-Sechskantschraube am hinteren Verlängerungstisch befestigt ist.
3. Richten Sie die hintere Verlängerung 0,5 mm niedriger als den Haupttisch aus.

H

4.5 Montage des Hauptklingenhubs- und Winkelhandrads

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

I

4.6 Installieren Sie die Schwingenbaugruppe

1. Setzen Sie vier M8x30 Sechskantschrauben ein, um die Schwingenbaugruppe an der Hauptsägeeinheit zu befestigen, und achten Sie darauf, dass der Arm auf einer horizontalen Ebene gehalten wird.
2. Setzen Sie die Kapptischstütze (A) auf die Schwingenbaugruppe und ziehen Sie die Kontermuttern von Hand fest.

HINWEIS!

» Die Stütze kann weitere Einstellungen für die richtige Ausrichtung erfordern.

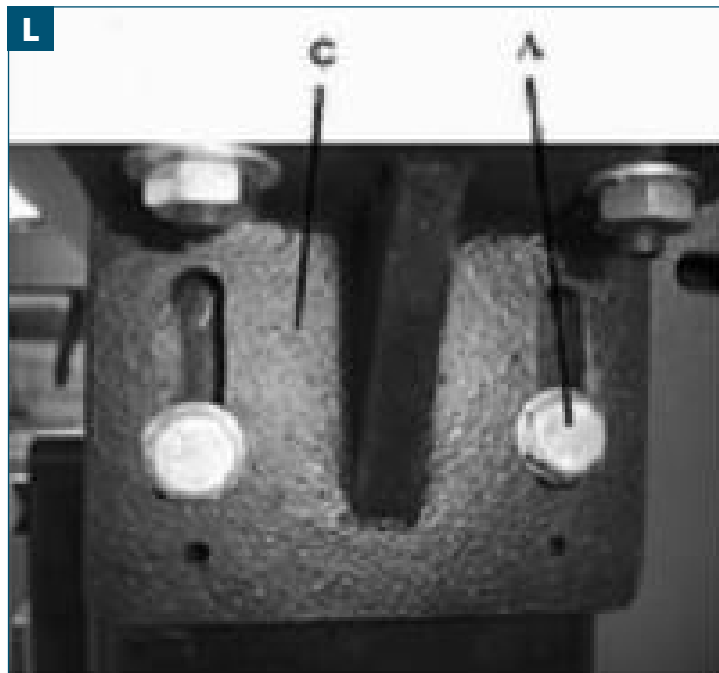
J

4.7 Montage der Schieberverkleidungsbaugruppe

1. Setzen Sie 2 Sätze Sternschrauben (einschließlich 8 mm Unterlegscheibe, Einsatz und Schraubenführung) in den unteren Schlitz des Schieberplattenträgers ein.

K

2. Setzen Sie die Schieberplattenbaugruppe auf die Schieberplattenstützen und positionieren Sie die beiden Sternschrauben, wie in Abb. L gezeigt.

L

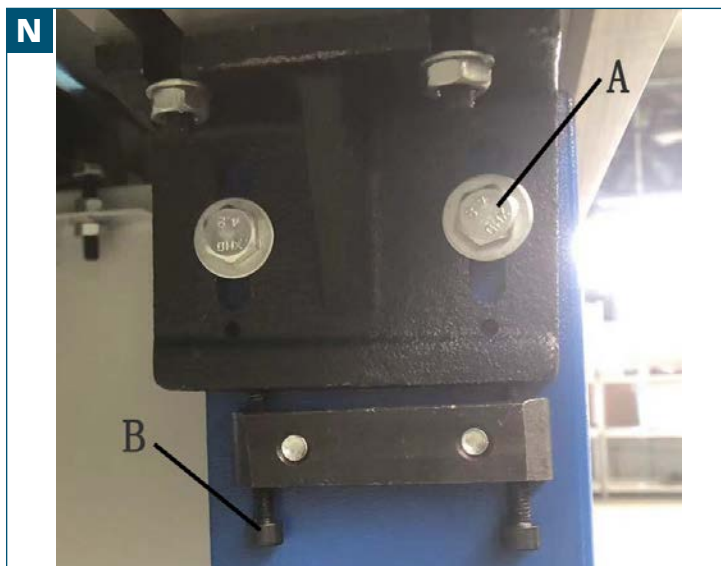
3. Ziehen Sie die beiden Sternschrauben fest an.

M

4. Montieren Sie das Stützbein am Schiebeträger.

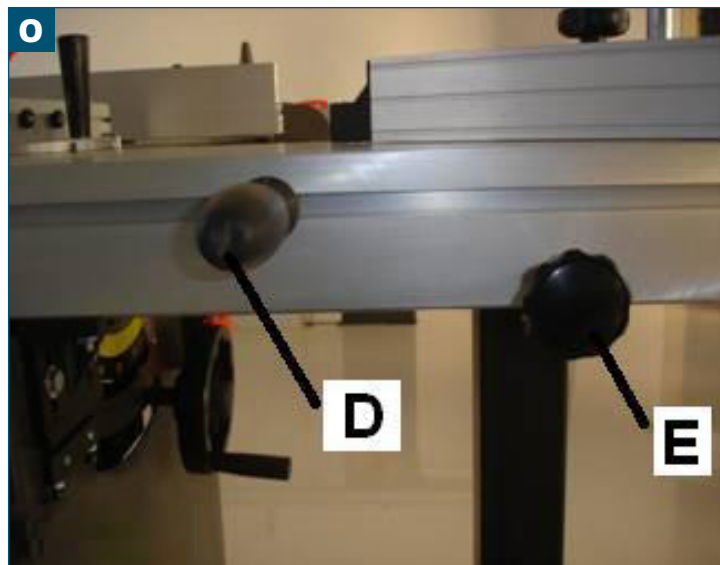
4.8 Schiebeverkleidungsebene anpassen

1. Legen Sie eine Ebene (quer geschnittener Zaun) auf den Haupttisch und die Schiebeplatte.
2. Lösen Sie die vier Sechskantschrauben M8×25 (A) und stellen Sie die Sechskantschraube M6×40 (B) ein, um die Gleitplattenebene zu nivellieren.
3. Ziehen Sie die vier Sechskantschrauben M8×25 (A) wieder fest.

N

4.9 Montage des Schiebegriffs und des Verriegelungsstifts

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

O

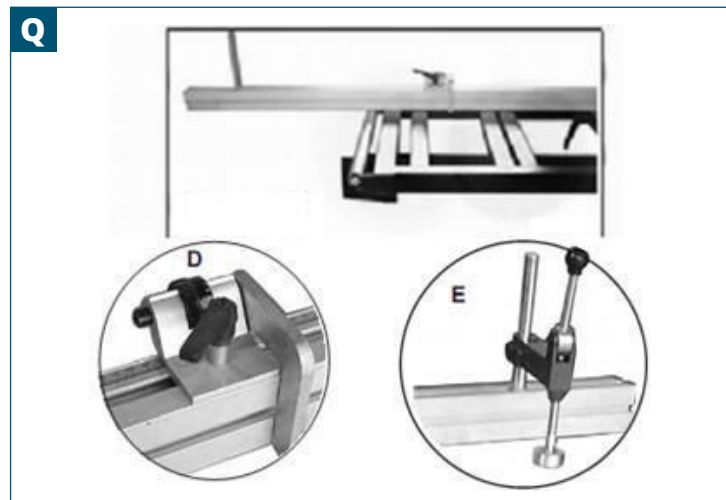
4.10 Einbau des Gitterschnitttisches

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

P

4.11 Montage des Queranschlags

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



4.12 Niederhalter mit Gehrungslehre montieren

1. Schieben Sie den Niederhalter mit der Gehrungslehre auf den Schiebetisch und schieben Sie ihn so weit wie möglich.
2. Verriegeln Sie den Niederhalter mit der Gehrungslehre mit dem Sternverriegelungsgriff (A) auf dem Tisch.
3. Richten Sie den Anschlag der Gehrungslehre entsprechend der gewünschten Position auf dem Tisch aus.



4.13 Staubabsaugung einbauen

Setzen Sie den Staubanschluss auf die Unterseite der Rückwand und ziehen Sie ihn mit vier M6×12 Flachkopfschrauben, Unterlegscheiben und Muttern fest.

HINWEIS!

» Stellen Sie sicher, dass sich die Muttern im Ständer befinden, während Sie die Schrauben anziehen.

S

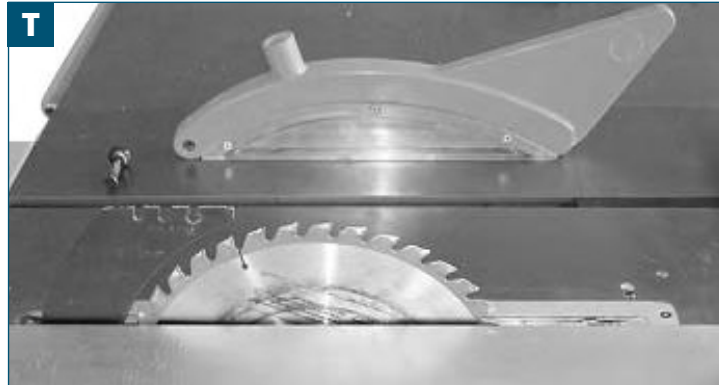


4.14 Klingenschutz einbauen

Das Spaltkeilmesser verfügt über mehrere Schlitz, um verschiedene Klingengrößen aufzunehmen.

- Wenn Sie ein 254-mm-Sägeblatt verwenden, setzen Sie den Sägeblattschutz auf den Schlitz mit der Aufschrift „254“.
- Wenn Sie ein 305- oder 315-mm-Sägeblatt verwenden, setzen Sie den Sägeblattschutz auf den Schlitz mit der Aufschrift „315“.

T



4.15 Staubschlauchhalter einbauen

Montieren Sie die Staubschlauchhalterung mit zwei M6×20 Sechskantschrauben, Unterlegscheiben und Muttern auf dem hinteren Teil des Stahlplattenverlängerungstisches.

HINWEIS!

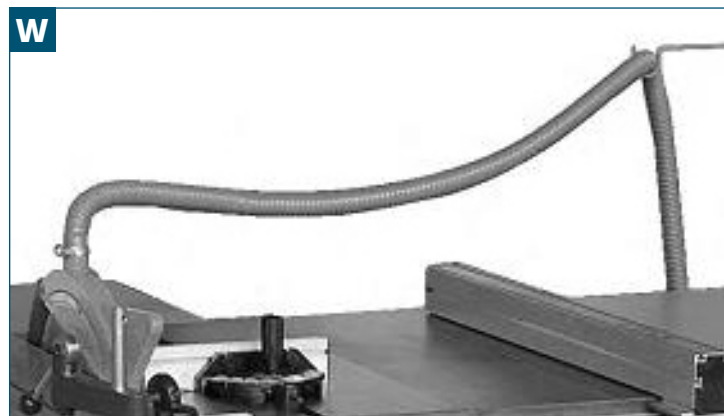
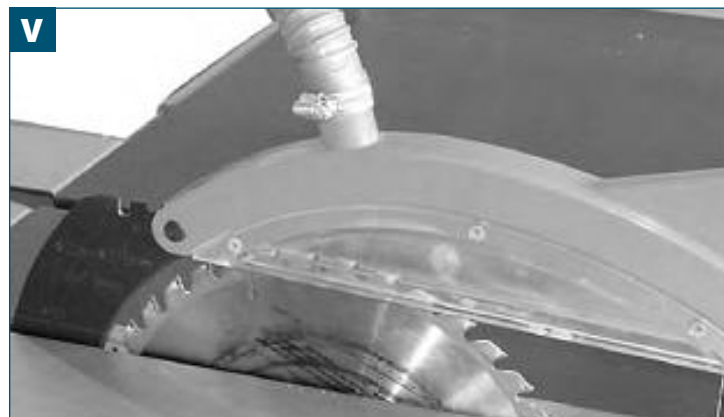
» Stellen Sie sicher, dass die Muttern unter dem Tisch platziert sind, während Sie die Schrauben anziehen.

U



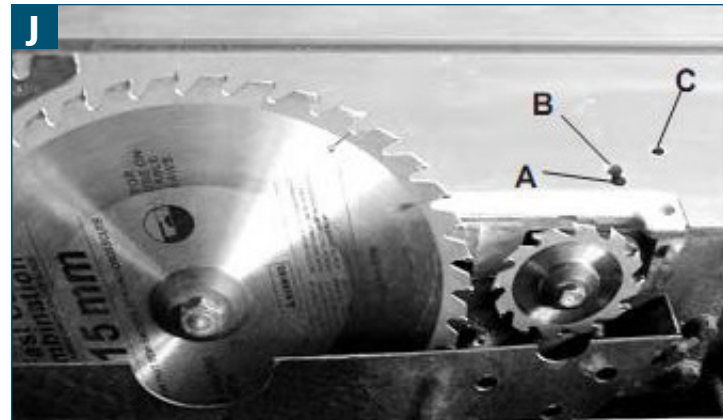
4.16 Staubschläuche montieren

1. Installieren Sie den 2-Zoll-Staubschlauch mit einer 2-Zoll-Schlauchklemme auf dem Klingenschutz.
2. Bringen Sie das andere Ende des 2" Staubschlauchs an der Staubschlauchhalterung an und achten Sie darauf, dass er vom Arbeitstisch ferngehalten wird.
3. Klemmen Sie das gegenüberliegende Ende des 2-Zoll-Staubschlauchs an den Hauptstaubanschluss an der Unterseite der Rückwand.
4. Installieren Sie den 4-Zoll-Staubschlauch mit einer 4-Zoll-Schlauchklemme am Hauptstaubanschluss.



4.17 Rillmesser ausrichten

1. Lösen Sie die Klemmschraube (A).
2. Nehmen Sie mit der Einstellschraube (B) seitliche Einstellungen vor.
3. Stellen Sie die Höheneinstellung mit der Einstellschraube (C) ein.
4. Ziehen Sie die Klemmschraube (A) wieder an.
5. Stellen Sie sicher, dass das Ritzblatt seitlich eingestellt ist, um es mit dem Hauptsägeblatt auszurichten.



4.18 Parallelverstellung der Schiebepatte

⚠️ WARNUNG!

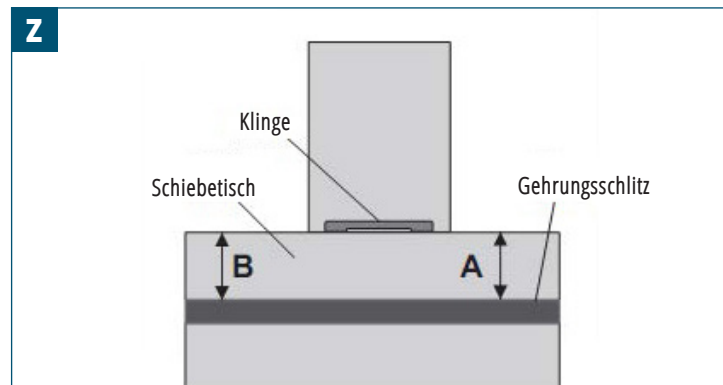
» Trennen Sie die Säge von der Stromquelle.

Stellen Sie sicher, dass die Schiebepatte parallel zum Hauptsägeblatt verläuft, und befestigen Sie die Schiebepatte sicher am Sägeboden.

HINWEIS!

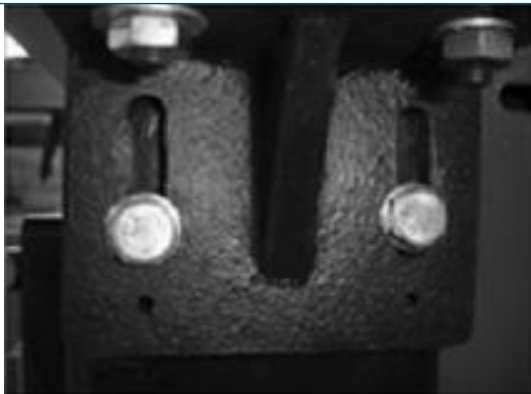
» Der parallele Einstellvorgang erfordert ein Präzisionslineal, einen Filzstift und die Unterstützung einer anderen Person.

1. Stellen Sie das Messer auf dem Bedienfeld auf 0° (oder 90° mit dem Gusseisentisch).
2. Heben Sie die Hauptklinge so hoch wie möglich an.
3. Markieren Sie die Mitte der Klinge mit einem Filzstift. Diese Markierung dient als konsistenter Bezugspunkt für Ihre Messungen.
4. Bewegen Sie die Schiebepatte zu einem Ende und messen Sie mit einem Präzisionslineal den Abstand zwischen der Kante der Platte und der markierten Mitte auf der Klinge, wie in Abb. AA gezeigt.



5. Bewegen Sie das gegenüberliegende Ende der Schiebepatte vor die Klinge und messen Sie den Spalt.
 - Wenn der Spalt auf beiden Seiten gleich ist, zeigt dies an, dass die Schiebepatte bereits parallel zur Hauptklinge ist. In diesem Fall sind keine weiteren Anpassungen erforderlich.
 - Wenn sich der Spalt auf einer Seite im Vergleich zur anderen unterscheidet, fahren Sie mit Schritt 6 fort.
6. Bewegen Sie das Ende der Schiebepatte, das eingestellt werden muss, vor die Klinge.
7. Lösen Sie die beiden Sechskantschrauben (C) und klopfen Sie vorsichtig auf die Schiebeträgerhalterung, um den Spalt einzustellen.

AA



8. Wiederholen Sie Schritt 7 bei Bedarf, bis der Abstand zwischen Ihrer Markierung auf der Klinge und der Kante der Schiebeplatte an beiden Enden gleichmäßig ist.
9. Ziehen Sie die vier Sechskantschrauben (C) an und sichern Sie die Stützen
10. Ziehen Sie die beiden Sternschrauben fest, die die Schiebeplatte an der Basis befestigen.

5. Sicherheitsfunktionen

HINWEIS!

» Diese Maschine ist mit einem knieberührenden NVR-Hauptschalter (No Volt Release) und einem Endschalter ausgestattet.

5.1 Hauptschalter

Der Hauptschalter ist mit einem großformatigen Touchpanel ausgestattet. Wenn während der Schneidarbeiten ein Körperteil einer Person das Schaltfeld berührt, stoppt die Säge.

AB



5.2 Endschalter

Der Endschalter ist unter dem inneren Schutz montiert. Beim Austausch des Ritzmessers oder des Hauptmessers ist es wichtig, die inneren Schutzvorrichtungen zu entfernen. Diese Aktion hält den Endschalter in der Position "aus", wodurch das Risiko eines unbeabsichtigten Startens verringert wird.

AC



5.3 THERMO-AUSSCHAL

Der Motor ist mit einer Thermoabschaltung ausgestattet, um ihn vor Beschädigungen durch hohe Temperaturen zu schützen. Wenn die Temperatur des Motors die Sicherheitsgrenzen überschreitet, schaltet sich die Sicherung in der Thermoabschaltung automatisch ab. Es ist wichtig, die Ursachen der hohen Temperaturen zeitnah zu untersuchen und qualifizierte Fachkräfte hinzuzuziehen. Die Thermoabschaltung wird automatisch zurückgesetzt, sobald die Temperatur wieder normal ist.

6. Betrieb

AD



⚠️ WARNUNG!

» Um ein Zurückschlagen des Werkstücks zu verhindern, schieben Sie den Kantenschuh bei Bedarf in die Schiebeplatte. Der Kantenschuh kann entweder in den vorderen oder hinteren Abschnitt der Gleitplatte geschoben werden.

6.1 Risssschneiden

HINWEIS!

» Berücksichtigen Sie den am besten geeigneten Schneidvorgang für das zu reißende Werkstück.

- Die Plattenschiebesäge kann Platten in voller Größe reißen, sodass sie nicht manuell über eine stationäre Tischfläche geschoben werden muss.

AE



- Diese Säge kann als traditionelle Tischsäge verwendet werden, um kleinere Bretter zu reißen.
- Die leichteren und kleineren Bretter können leicht über die stationäre Tischfläche aus Gusseisen rechts vom Sägeblatt geschoben werden.

AF



6.1.1 Risssschneiden mit der Schiebepatte

1. Befestigen Sie den Kapptisch an der Schiebepatte.
2. Schieben Sie den Querschneidetisch und befestigen Sie ihn sicher am Ende des Schiebetisches, gegenüber dem Schiebetischgriff.
3. Setzen Sie den quer geschnittenen Anschlag in das vordere Führungstiftloch ein.
4. Drehen Sie die „Z“-Sperrplatte, um den Anschlag auszurichten.
5. Ziehen Sie die Rändelmutter fest, um den Anschlag zu verriegeln.

AG



6. Stellen Sie einen der beiden Flipstops auf die gewünschte Schnittbreite ein.
7. Legen Sie das Werkstück auf die Tischsäge.
8. Montieren Sie den Niederhalterarm auf den Bolzen und verriegeln Sie das Werkstück.
9. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

6.1.2 Risssschneiden mit der traditionellen Tischsägetechnik

1. Schieben Sie den quer geschnittenen Tisch aus dem Weg, um Platz zu schaffen.
2. Verriegeln Sie die Schiebepatte in einer stationären Position, um die Stabilität während des Schneidvorgangs zu gewährleisten.
3. Positionieren Sie den Parallelanschlag auf die gewünschte Schnittbreite und richten Sie ihn parallel zur Klinge aus.
4. Laden Sie das Werkstück auf die Tischsäge.
5. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

6.2 Querschneiden

HINWEIS!

» Berücksichtigen Sie den am besten geeigneten Schneidvorgang für das zu querschneidende Werkstück.

1. Montieren Sie den quer geschnittenen Anschlag in der vorderen Position, um die Platten in voller Größe quer zu schneiden.

AH



2. Montieren Sie den quer geschnittenen Anschlag in der hinteren Position, um kleinere Paneele quer zu schneiden.

AI



3. Querschneiden von Werkstücken mit dem Niederhalter mit der Gehrungslehre.

AJ



4. Quergeschnittene Werkstücke unter Verwendung des Parallelanschlags als Abschneidelehre

AK



6.2.1 Vollformat-Querschneidplatten

1. Montieren Sie den Querschneidetisch an der Schiebepatte.
2. Setzen Sie den quer geschnittenen Anschlag in das vordere Führungstiftloch ein.
3. Drehen Sie die „Z“-Sperrplatte, um den Anschlag auszurichten.
4. Ziehen Sie die Rändelmutter fest, um den Anschlag zu verriegeln.
5. Stellen Sie einen der beiden Flipstops auf die gewünschte Schnittbreite ein.

HINWEIS!

» Wenn sich das Werkstück um mehr als 120 cm nach links vom Sägeblatt erstreckt, ist es notwendig, den quer geschnittenen Anschlagschlitten zu verlängern.

6. Laden Sie das Werkstück auf die Tischsäge.

AL



7. Montieren Sie den Niederhalterarm auf den Bolzen und verriegeln Sie das Werkstück.
8. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

6.2.2 Querschneiden von kleineren Paneelen

1. Befestigen Sie den Kapptisch an der Schiebepatte.
2. Setzen Sie den quer geschnittenen Anschlag in das hintere Führungstiftloch ein.
3. Drehen Sie die „Z“-Sperrplatte, um den Anschlag auszurichten.
4. Ziehen Sie die Rändelmutter fest, um den Anschlag zu verriegeln.
5. Stellen Sie einen der beiden Flipstops auf die gewünschte Schnittbreite ein.

HINWEIS!

» Wenn sich das Werkstück um mehr als 120 cm nach links vom Sägeblatt erstreckt, ist es notwendig, den quer geschnittenen Anschlagschlitten zu verlängern.

6. Laden Sie das Werkstück auf die Tischsäge.
7. Montieren Sie den Niederhalterarm auf den Bolzen und verriegeln Sie das Werkstück.
8. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

6.2.3 Querschneiden mit dem Niederhalter

1. Befestigen Sie den Niederhalter an der Schiebepatte.
2. Laden Sie das Werkstück auf die Tischsäge. Sichern Sie es mit der Klemme.
3. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

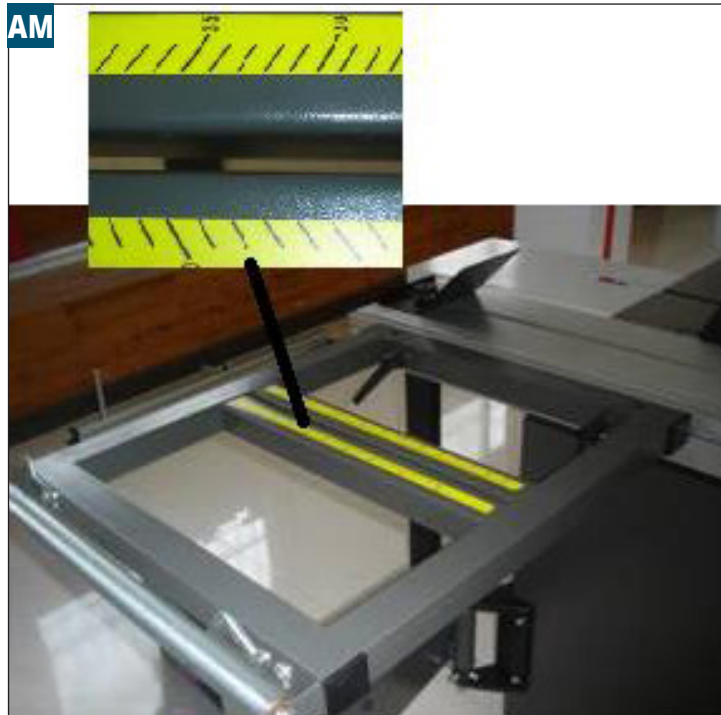
6.2.4 Querschneiden mit dem Parallelanschlag als Abschnidelehre

1. Befestigen Sie den Kapptisch an der Schiebepatte.
2. Setzen Sie den quer geschnittenen Anschlag in das hintere Führungstiftloch ein.
3. Drehen Sie die „Z“-Sperrplatte, um den Anschlag auszurichten.
4. Ziehen Sie die Rändelmutter fest, um den Anschlag zu verriegeln.
5. Positionieren Sie den Parallelanschlag auf die gewünschte Schnittbreite.
6. Laden Sie das Werkstück auf die Tischsäge.
7. Montieren Sie den Niederhalterarm auf den Bolzen und verriegeln Sie das Werkstück.
8. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

6.3 Gehrungsschnitt

- Der Gitterschnitttisch ist mit zwei Skalen ausgestattet, eine für den vorderen Montagezaun und eine weitere für den hinteren Montagezaun.

AM



- Verwenden Sie die speziell für den Niederhaltermechanismus entwickelte Waage, wenn Sie Gehrungsschnitte durchführen.

AN



- Verwenden Sie die Gehrungslehre, wenn Sie Gehrungsschnitte durchführen.

6.3.1 Gehrungsschnitt mit dem Queranschlag

1. Befestigen Sie den quer geschnittenen Anschlag am quer geschnittenen Tisch.
2. Positionieren Sie den Queranschlag im gewünschten Winkel und verriegeln Sie den Queranschlag mit dem Ratschenhebel.



3. Stellen Sie den Flip-Stop entsprechend der gewünschten Länge des abzuschneidenden Werkstücks links vom Messer ein.

HINWEIS!

» Wenn sich das Werkstück um mehr als 120 cm nach links vom Sägeblatt erstreckt, ist es notwendig, den quer geschnittenen Anschlagsschlitten zu verlängern.

4. Laden Sie das Werkstück auf die Tischsäge.
5. Montieren Sie den Niederhalterarm auf dem Bolzen und verriegeln Sie das Werkstück sicher.
6. Führen Sie den Schneidvorgang durch.

6.3.2 Gehrungsschnitt mit dem Niederhalter mit Gehrungslehre

1. Befestigen Sie den Niederhalter an der Schiebepatte und montieren Sie einen abgeschnittenen Anschlag.
2. Positionieren Sie den Niederhalter mit der Gehrungslehre im gewünschten Winkel und verriegeln Sie die Gehrungslehre mit dem Ratschenhebel.
3. Laden Sie das Werkstück auf die Schiebepatte.
4. Sichern Sie das Werkstück mit der Klemme.
5. Führen Sie den Schneidvorgang durch.



7. Reinigung und Pflege

7.1 Reinigen

⚠️ WARNUNG!

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

VORSICHT! Risiko von Produktschäden!

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

HINWEIS!

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

7.1.1 Einmal pro Woche

- Reinigen Sie die Gleitplattenoberfläche und die Nuten.
- Sägetisch aus Gusseisen oder Stahlblech reinigen.
- Reinigen Sie die Rollenführungsbahnen für den Schiebetisch.
- Reinigen Sie den Aluminium-Reißanschlag und die Gleitnuten.
- Reinigen Sie die Parallelanschlaghalterung.

7.1.2 Einmal im Monat

- Vakuum im Inneren des Motorschranks.

8. Wartung

⚠️ WARNUNG!

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

8.1 Wechseln der Hauptklinge

HINWEIS!

- » Das geeignete Hauptmesser für die Maschine hat Abmessungen von $\varnothing 315 \times \varnothing 30 \times 3$ mm (Außendurchmesser, Kerndurchmesser, Dicke).
- » Achten Sie beim Ändern der Klingendicke darauf, dass das Spaltkeilmesser und die Rillklinge durch Größen ersetzt werden, die für die installierte Hauptklinge geeignet sind.

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Bewegen Sie die Schiebepatte ganz nach rechts und entfernen Sie zwei M6×12 Flachkopfschrauben, um den inneren Klingenschutz freizulegen, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Entfernen Sie den Tischeinsatz.
5. Führen Sie den Aufnahmestift in das Loch am Innenflansch des Sägeblatts ein und verriegeln Sie das Sägeblatt.
6. Lösen Sie die Spindelmutter, die das Hauptblatt sichert, indem Sie es im Uhrzeigersinn drehen.

7. Entfernen Sie den Dornflansch und das alte Hauptmesser.
8. Installieren Sie das neue Hauptmesser, tauschen Sie den Dornflansch und die Mutter aus und ziehen Sie die Dornmutter fest, um das Hauptmesser sicher in Position zu halten.

⚠ VORSICHT!

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

⚠ VORSICHT!

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

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

AQ



8.2 Auswechseln und Einstellen des Rillmessers

⚠ WARNUNG!

» Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie sie von der Stromquelle.

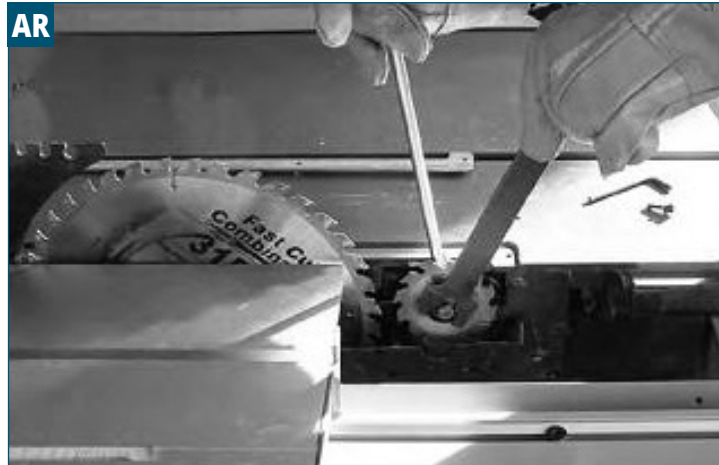
⚠ VORSICHT!

» Das geeignete Ritzmesser für die Maschine hat Abmessungen von $\varnothing 90 \times \varnothing 20 \times 3$ mm (Außendurchmesser, Kerndurchmesser, Dicke).

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Bewegen Sie die Schiebeplatte ganz nach links und entfernen Sie zwei M6×12 Flachkopfschrauben, um den inneren Klingenschutz freizulegen, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Entfernen Sie den Tischeinsatz.
5. Führen Sie den Aufnahmestift in das Loch am Innenflansch des Sägeblatts ein und verriegeln Sie das Sägeblatt.
6. Lösen Sie die Spindelmutter, die das Hauptblatt sichert, indem Sie es im Uhrzeigersinn drehen.
7. Entfernen Sie den Dornflansch und das alte Ritzmesser.

8. Installieren Sie das neue Ritzmesser, setzen Sie den Dornflansch und die Mutter wieder ein und ziehen Sie die Dornmutter fest, um das Ritzmesser sicher zu halten.

AR



8.3 Spaltkeilmesser austauschen und justieren

⚠ WARNUNG!

» Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie sie von der Stromquelle.

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Bewegen Sie die Schiebeplatte ganz nach rechts und entfernen Sie zwei M6×12 Flachkopfschrauben, um den inneren Klingenschutz freizulegen, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Lösen Sie die Mittelschraube in der Montagebaugruppe, um die Montageplatte zu entfernen.
5. Ersetzen Sie das aktuell installierte Spaltkeilmesser durch das richtige.
6. Setzen Sie die Montageplatte zurück und schrauben Sie sie lose in die Mittelschraube, ohne sie vollständig festzuziehen.

⚠ VORSICHT!

» Das Spaltkeilmesser ist mit verschiedenen Klingengrößen geschnitzt, legen Sie einfach die geschnittene Linie unter den Tisch.

» Der Mittelschlittenbolzen ist in einem horizontalen Schlitz montiert, so dass sich das Spaltkeilmesser weit oder in der Nähe der Hauptklinge bewegen kann.

7. Positionieren Sie das Spaltkeilmesser etwa 3 mm bis 8 mm vom nächsten Hartmetallzahn an der Hauptklinge entfernt.

HINWEIS!

» Verwenden Sie für eine schnelle Anzeige den 3-mm-Sechskantschlüssel, um den richtigen Abstand zwischen der Klinge und dem Spaltkeilmesser zu finden.

8. Ziehen Sie die Mittelschraube fest an, um das Spaltkeilmesser in Position zu halten.
9. Bewegen Sie den internen Sägeblattschutz zurück in seine ursprüngliche Position und bewegen Sie die Schiebeplatte zurück in die Mitte.

AS



8.4 Das Hauptband austauschen

⚠️ WARNUNG!

» Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie sie von der Stromquelle.

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Bewegen Sie die Schiebepatte ganz nach links und entfernen Sie zwei M6×12 Flachkopfschrauben, um den inneren Klingenschutz freizulegen, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Entfernen Sie das Hauptmesser.
5. Entfernen Sie die drei Sechskantschrauben M8×18 und entfernen Sie das Spangehäuse.

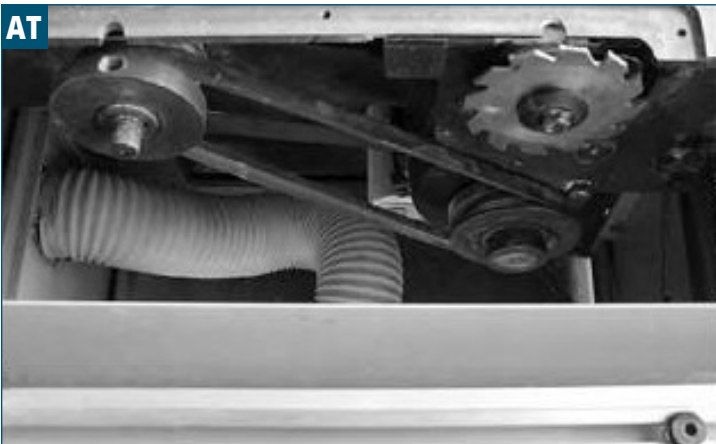
HINWEIS!

» Stellen Sie das Hauptblattwinkelsystem auf eine Neigung von 30° ein, um die unteren beiden Sechskantschrauben M8×18 zu entfernen.

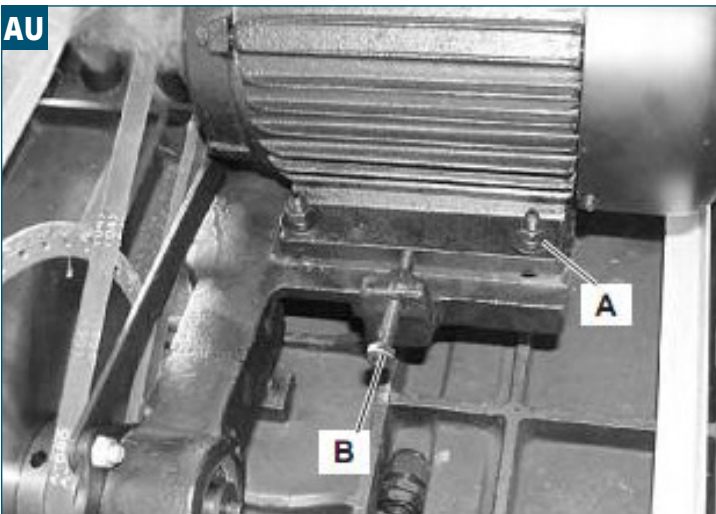
» Stellen Sie das Hauptblattwinkelsystem auf eine Neigung von 0° ein, um die obere M8×18-Sechskantschraube zu entfernen.

6. Entfernen Sie die vier Sechskantschrauben oben und unten an der linken Platte und entfernen Sie die linke Platte.
7. Lösen Sie die vier Sechskantschrauben M8×40 (A), die die Motorhalterung sichern, und lösen Sie auch die Spannschraube (B).
8. Entfernen Sie den Keilriemen.
9. Ersetzen Sie den neuen Keilriemen, ziehen Sie die Motorschrauben und die Spannschraube fest, schließen Sie die linke Platte und montieren Sie die innere Klingenabdeckung, die Klingenabdeckung und die Klingenabdeckung wieder.

AT



AU



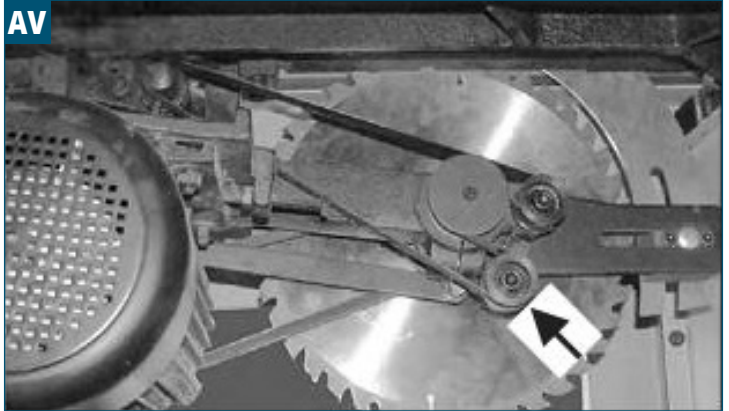
8.5 Das Rillband austauschen

⚠️ WARNUNG!

» Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie sie von der Stromquelle.

1. Bewegen Sie die Klingenneigung auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und senken Sie die Klinge bis zum Anschlag ab.
2. Lösen Sie die vier Sechskantschrauben oben und unten an der rechten Platte und entfernen Sie die linke Platte.
3. Schieben Sie die Spannrolle so weit wie möglich, entsprechend der Richtung, die durch den Pfeil in Abb. AV angezeigt wird.
4. Entfernen Sie den alten Riemen und ersetzen Sie ihn durch den neuen Riemen.
5. Bringen Sie das rechte Paneel wieder an.

AV



8.6 Keilriemen

Um eine optimale Kraftübertragung vom Motor auf das Blatt und die Hydraulikpumpe zu gewährleisten, müssen die Keilriemen in gutem Zustand sein. Überprüfen Sie regelmäßig, ob die Keilriemen unter der richtigen Spannung arbeiten, und untersuchen Sie sie auf Anzeichen von Rissen, Ausfransen oder übermäßigem Verschleiß. Es wird empfohlen, diese Inspektionen mindestens alle 3 Monate durchzuführen, und häufiger, wenn die Säge täglich verwendet wird.

8.7 Lager

Die Lager sind abgedichtet und vorgeschmiert, so dass während der gesamten Nutzungsdauer keine Schmierung erforderlich ist. Es ist jedoch wichtig, die Lagerflächen sauber zu halten, um einen optimalen Betrieb der Sägekomponenten zu gewährleisten. Dies ist insbesondere für die Zapfenlager von entscheidender Bedeutung.

8.8 Sonstiges

Achten Sie immer auf den Zustand der Maschine. Führen Sie Routineprüfungen durch, um die ordnungsgemäße Funktion sicherzustellen. Überprüfen Sie regelmäßig die folgenden Elemente und führen Sie bei Bedarf Reparaturen oder Austausch durch:

- Lose Befestigungsschrauben.
- Abgenutzter Schalter.
- Abgenutzte oder beschädigte Klinge.
- Abgenutzter oder beschädigter Klingenschutz.

9. Technische Daten

Modell	KH13284
Motorstrom	400 V 50 Hz 3 ~ 3 kW
Haupttischgröße	385 × 800 mm
Ausziehtisch (Gusseisen)	440 × 800 mm
Ausziehtisch (Stahlplatte)	440 × 800 mm
Hinterer Verlängerungstisch	310 × 500 mm
Größe der Schiebepatte	2000 × 270 mm
Kapptischgröße	680 × 580 mm
Gitterzaun	1200 – 2200 mm
Hauptklingengröße	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Hauptmessergeschwindigkeit	4500 min ⁻¹
Ritzmessergröße	Ø90 × Ø20 × 3 mm
Rillmessergeschwindigkeit	8500 min ⁻¹
Max. Schnitttiefe	100 mm bei 90°, 80 mm bei 45°
Max. Abstand Klinge zu Parallelanschlag	1220 mm
Max. Kapplänge	2000 mm
Max. Querschnittbreite	1350 mm
Verpackungsgröße	93,6 × 75,6 × 104 cm 204 × 24 × 31 cm
Gewicht (N.W. / G.W.)	271 / 325 kg
Geräuschpegel (ohne Last)	85 dB(A)

10. FAQ

⚠ WARNUNG!

» Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung, wenn Sie eine Fehlerbehebung durchführen. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen.

Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Motor startet nicht	- Niederspannung. - Stromkreisunterbrechung bei Motor oder losen Verbindungen.	- Überprüfen Sie die Stromleitung auf die richtige Spannung. - Überprüfen Sie alle Kabelverbindungen am Motor auf lose oder offene Verbindungen.
Motor startet nicht und Sicherungen oder Schutzschalter wehen	- Kurzschluss im Inline-Kabelstecker. - Kurzschluss im Motor oder lose Verbindungen. - Falsche Sicherungen oder Schutzschalter in der Stromleitung.	- Überprüfen Sie das Kabel oder den Stecker auf beschädigte Isolierung und kurzgeschlossene Drähte. - Überprüfen Sie alle Anschlüsse am Motor auf lose oder kurzgeschlossene Klemmen oder verschlissene Isolierung. - Installieren Sie korrekte Sicherungen oder Schutzschalter.
Motor überhitzt.	- Motor überlastet. - Luftzirkulation durch den Motor eingeschränkt.	- Motor entlasten. - Reinigen Sie den Motor, um eine normale Luftzirkulation zu gewährleisten.
Motor blockiert (was zu durchgebrannten Sicherungen oder einem ausgelösten Stromkreis führt).	- Kurzschluss im Motor oder lose Verbindungen. - Niederspannung. - Falsche Sicherungen oder Schutzschalter in der Stromleitung. - Motor überlastet.	- Überprüfen Sie die Anschlüsse am Motor auf lose oder kurzgeschlossene Klemmen oder verschlissene Isolierung. - Korrigieren Sie die Niederspannungsbedingungen. - Installieren Sie korrekte Sicherungen oder Schutzschalter. - Motor entlasten.
Die Maschine verlangsamt sich während des Betriebs.	- Zu viel Druck auf das Werkstück ausüben. - Gürtel locker.	- Werkstück langsamer zuführen. - Ziehen Sie die Gurte fest.
Laute, sich wiederholende Geräusche von der Maschine.	- Flaschenzugschrauben oder -schlüssel fehlen oder sind lose. - Der Motorlüfter schlägt gegen die Abdeckung. - V-Wetten defekt.	- Schlüssel und Stellschrauben prüfen. Bei Bedarf austauschen oder festziehen. - Ziehen Sie den Lüfter oder die Unterlegscheibenabdeckung fest. - Keilriemen ersetzen.
Das Sägeblatt ist nicht quadratisch mit Gehrungsschlitz oder der Zaun ist nicht quadratisch zum Sägeblatt.	- Klinge ist verzogen. - Die Tischplatte ist nicht parallel zur Klinge. - Der Anschlag ist nicht parallel zur Klinge.	- Klinge austauschen. - Machen Sie den Tisch parallel zur Klinge. - Bringen Sie den Zaun parallel zur Klinge an.

Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Der Zaun trifft auf die Tischplatte, wenn er auf den Tisch geschoben wird.	- Vorderrad ist zu niedrig auf dem Tisch verschraubt. - Die hintere Schiene ist zu tief auf dem Tisch verschraubt.	- Heben Sie die vordere Schiene an. - Heben Sie die hintere Schiene an.
Klinge erreicht nicht 90°.	90 ° Anschlagbolzen ist nicht eingestellt.	Stellen Sie die Anschlagschraube um 90 ° ein.
Die Klinge trifft den Einsatz bei 45°.	- Das Loch im Einsatz ist unzureichend. - Tisch nicht ausgerichtet. - Die Klingenposition ist falsch.	- Feilen oder fräsen Sie das Loch im Einsatz. - Richten Sie den Tisch aus. - Klingenposition anpassen.
Die Klinge wird nicht unter die Tischoberfläche gelangen.	Tischplatte zu niedrig.	Tischplatte mit Unterlegscheiben anheben.
Handräder drehen sich nicht.	- Handradschlüssel ist zu weit eingesteckt. - Ein Rollzapfen oder eine Stellschraube im Schneckenrad steht in Kontakt mit dem Getriebezapfen.	- Entfernen Sie das Handrad und stellen Sie den Schlüssel ein. - Überprüfen Sie die Walzenstifte und die Stellschrauben im Schneckengetriebe. Bei Bedarf festziehen.
Das Werkstück hat einen Span am unteren Rand.	- Falsche Ritzmesserhöhe. - Das Ritzmesser ist nicht mit dem Hauptmesser ausgerichtet. - Die Kerbe der Ritzklinge passt nicht zur Hauptklinge.	- Stellen Sie die Höhe des Ritzmessers ein. - Richten Sie das Rillmesser aus.
Schiebetischsäge schneidet nicht quadratisch.	- Der Schiebetisch ist nicht parallel zur Klinge. - Parallelanschlag ist nicht parallel zur Klinge. - Der quer geschnittene Anschlag steht nicht senkrecht zur Klinge.	- Stellen Sie den Schiebetisch ein. - Stellen Sie den Parallelanschlag ein. - Stellen Sie den quer geschnittenen Anschlag senkrecht zum Sägeblatt ein.

11. Produktentsorgung



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

12. Garantie

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

Beschränkte Garantie:

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

Ausnahmen:

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

Anspruchsverfahren:

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

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

Sonstige Bedingungen und Bestimmungen:

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

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

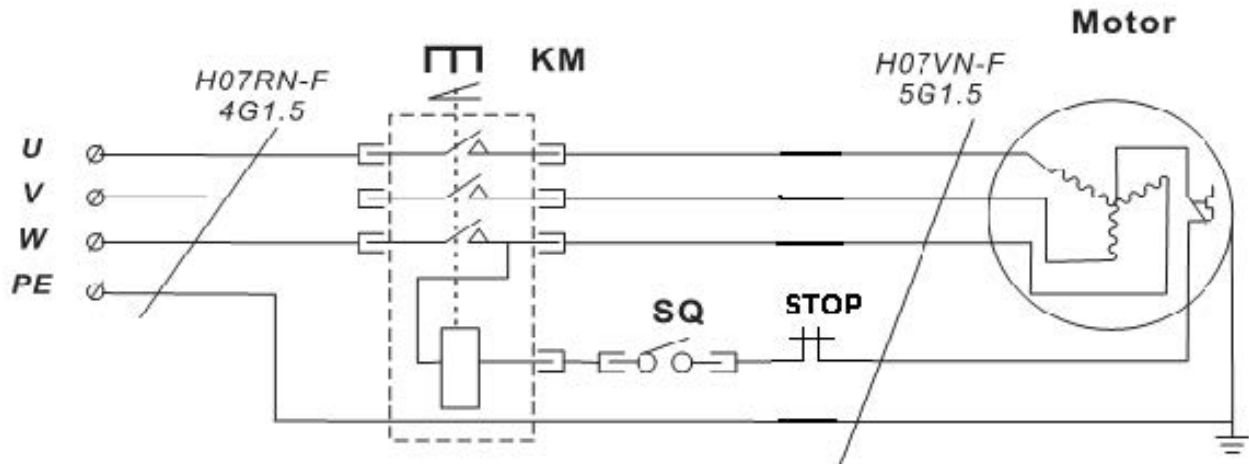
HINWEIS! Aufmerksam lesen!

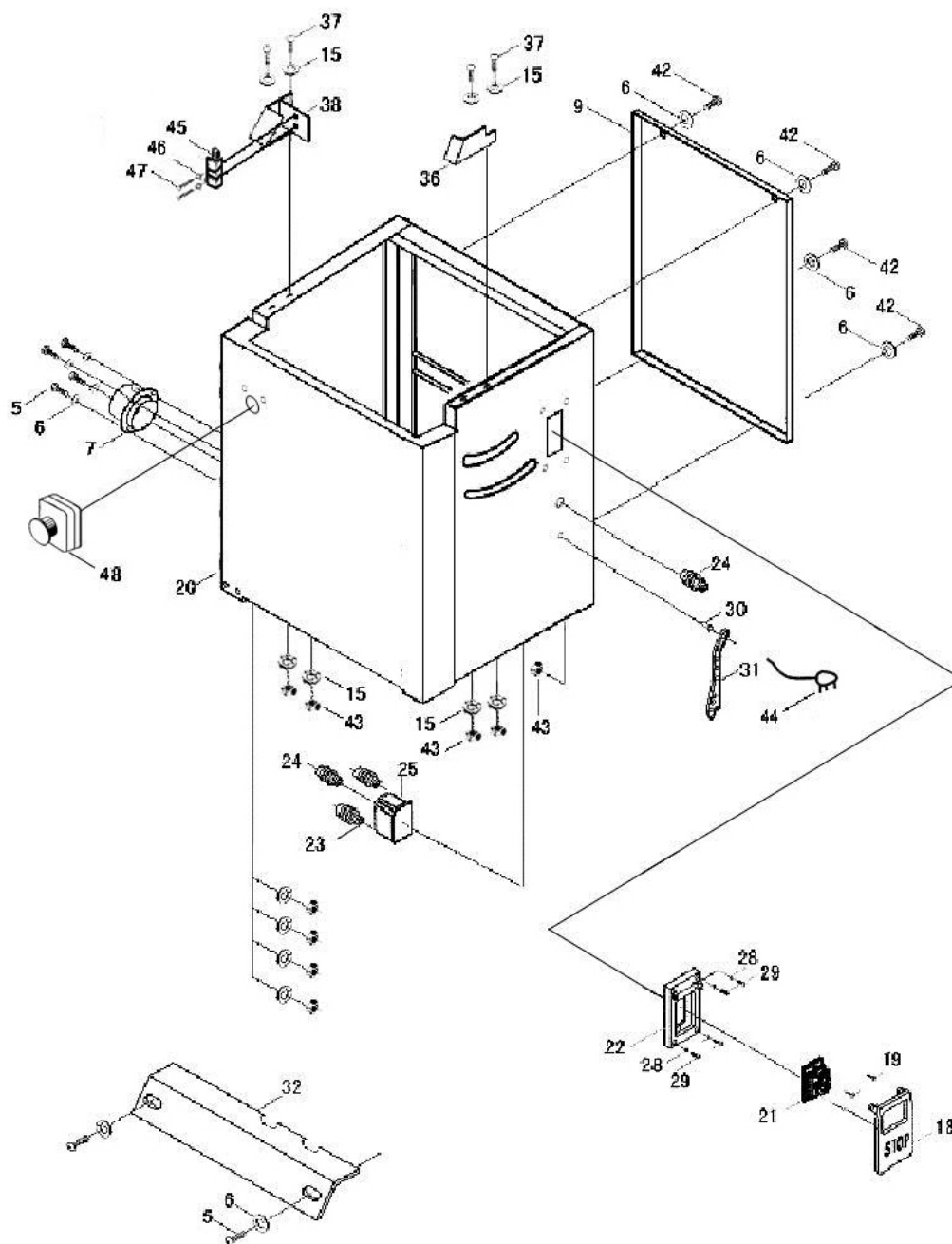
» Der Hersteller und/oder Händler hat die Teileskizze in dieser Anleitung nur zu Referenzzwecken zur Verfügung gestellt. Weder der Hersteller noch der Händler geben dem Käufer gegenüber irgendeine Zusicherung oder Garantie, dass er oder sie qualifiziert ist, Reparaturen am Produkt vorzunehmen oder Teile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

13.1 Schaltplan

AW

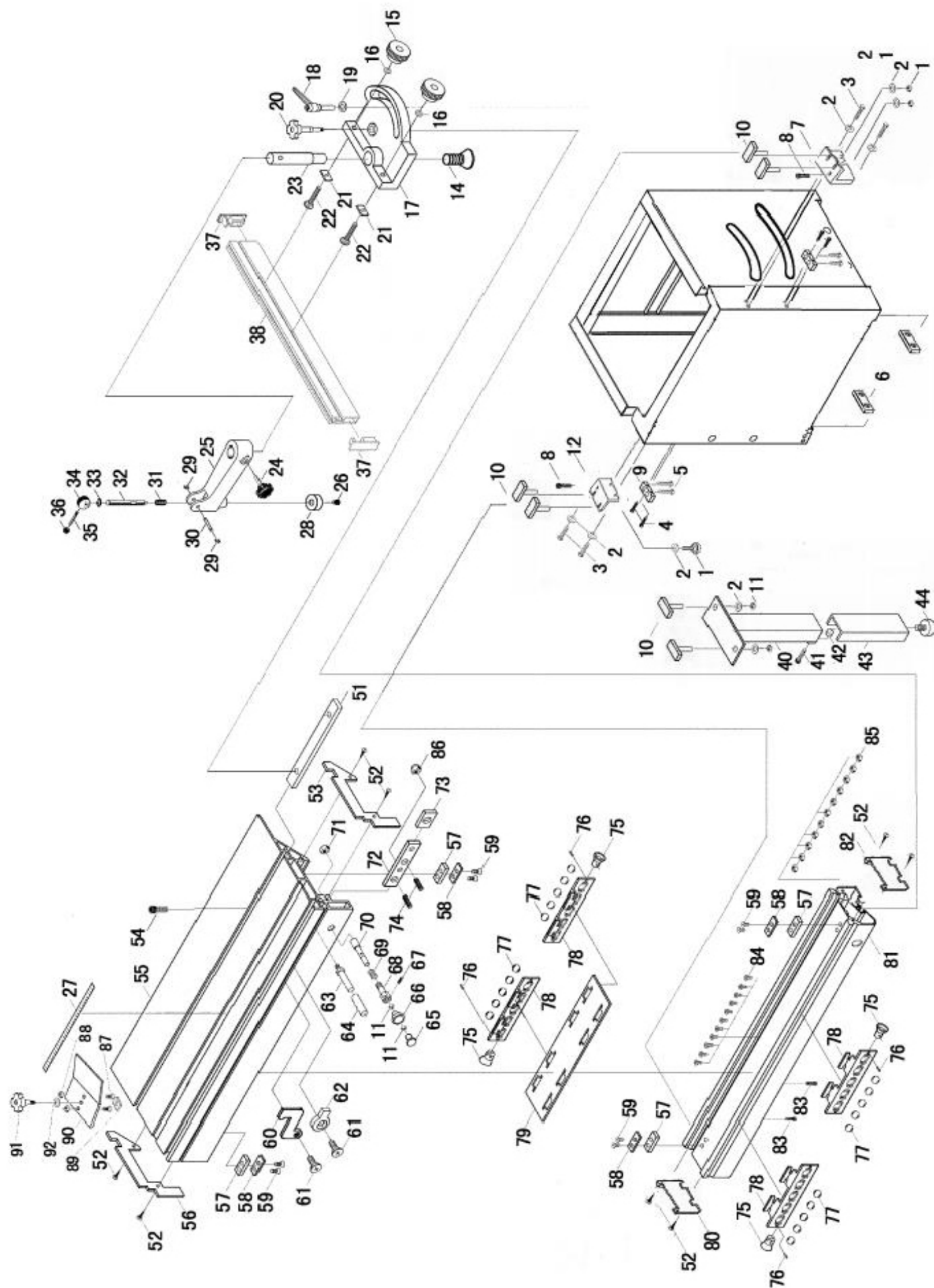
3~, Motor





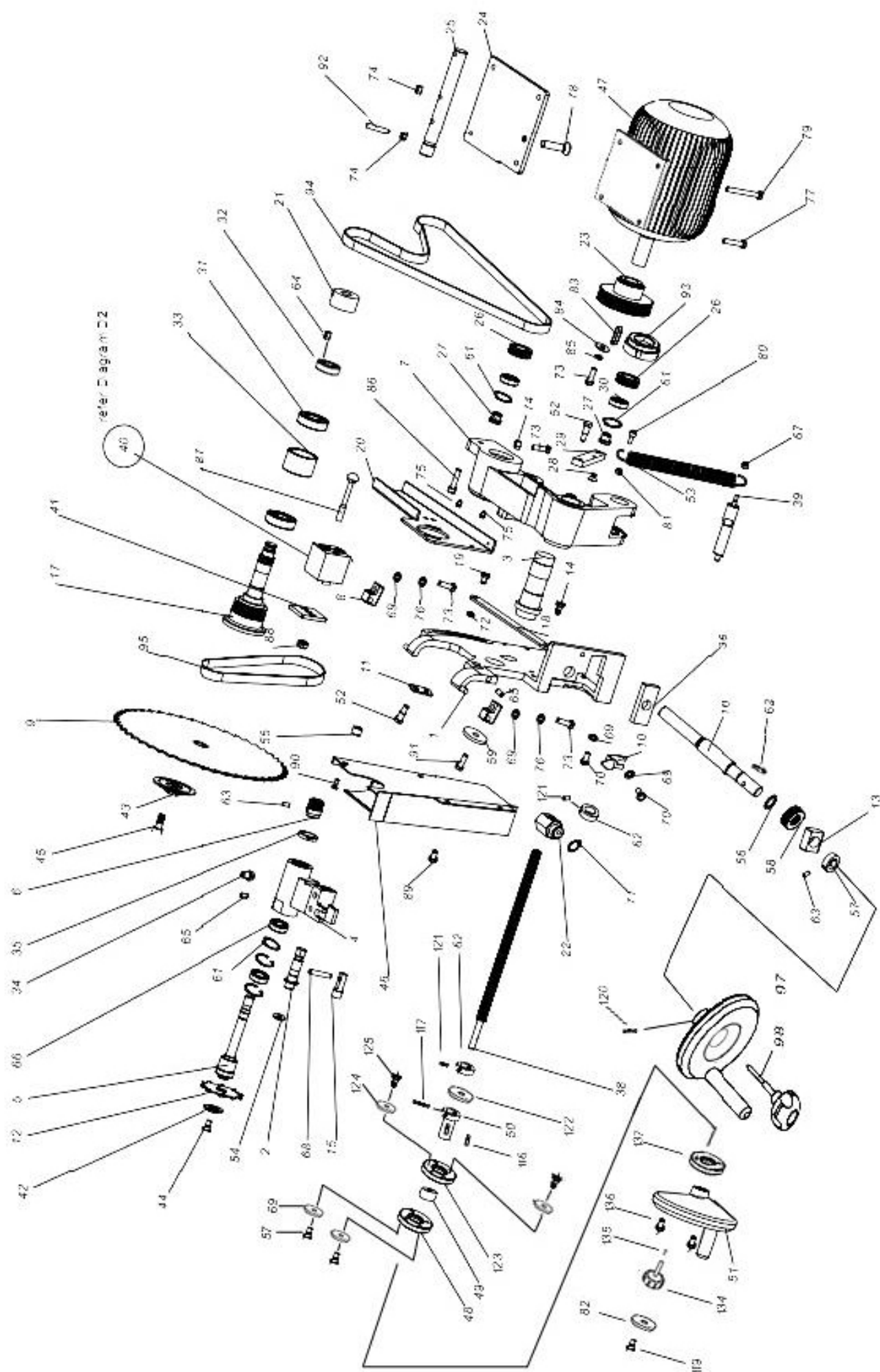
Nr.	Bezeichnung des Teils
5	Flachkopfschraube M6×12
6	Unterlegscheibe 6 mm
7	Staubabsaugung
9	Rechte Platte, Sägesockel
15	Unterlegscheibe 5 mm
18	Knieberührungsplatte
19	Blechschaube ST4.2×20
20	Sägebasisrahmen
21	Hauptschalter
22	Abdeckung, Schaltkasten
23	Kunststoffplatte
24	Zugentlastung
25	Schaltkasten
28	Unterlegscheibe 4 mm
29	Flachkopfschraube M4×12
30	Halteschraube, Schiebstock

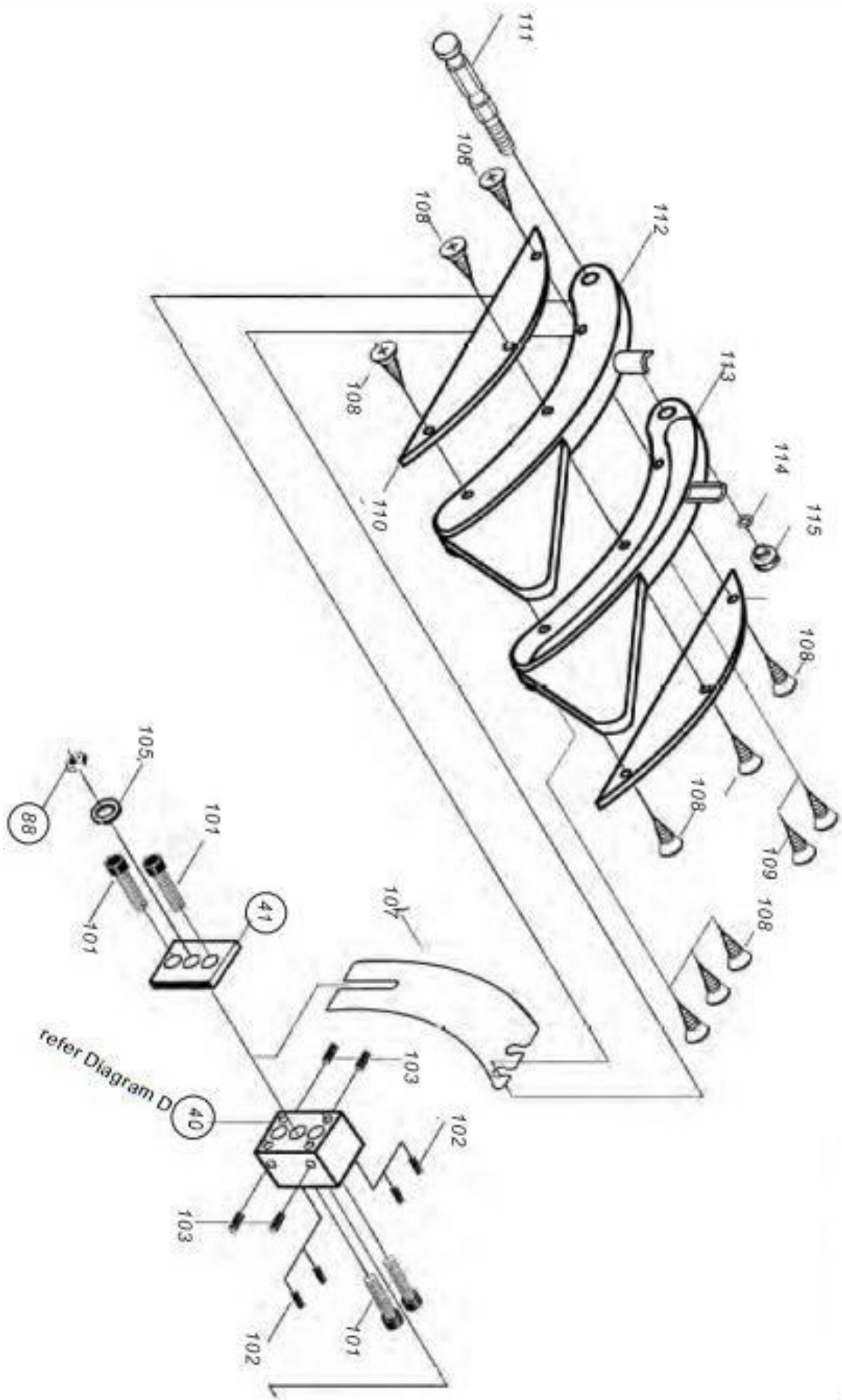
Nr.	Bezeichnung des Teils
31	Schiebestock
32	Interne Schutteinrichtung
36	Winkelhalterung
37	Flachkopfschraube M4×10
38	Winkelhalterung
39	Flachkopfschraube M4×50
40	Endschalter
41	Sechskantmutter M4
42	Sechskantschraube M6×12
43	Sechskantmutter M6
44	Netzkabel
45	Mikroschalter
46	Unterlegscheibe 4
47	Kreuzschlitz-Flachkopfschraube M4
48	Not-Aus-Schalter



Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Sternförmiger Verriegelungsgriff
2	Unterlegscheibe 8 mm
3	Sechskantschraube M8×25
4	Sechskantschraube M8×40
5	Schraube
6	T-Sockel justieren
7	Konsole, Schiebeträger
8	Anschlagsschraube
9	T-Sockel justieren
10	T-Mutter, Schiebeträger
11	Sechskantmutter M8
12	Konsole, Schiebeträger
13	Sechskantschraube M8×32
14	Senkkopfschraube M8×25
15	Flügelmutter
16	Unterlegscheibe 6 mm
17	Gehrungslehre, gedrückt halten
18	Ratschenhebel
19	Unterlegscheibe 10 mm
20	Sternförmiger Verriegelungsgriff
21	T-Block
22	Wagenbolzen M6×40
23	Bolzen, gedrückt halten
24	Sternknopf, gedrückt halten
25	Arm, gedrückt halten
26	Sechskantschraube M5×16
27	Waage, Schiebetisch
28	Scheibe, gedrückt halten
29	Kreisring 8 mm
30	Stift, gedrückt halten
31	Feder, gedrückt halten
32	Bolzen, gedrückt halten
33	Kreisring 12 mm
34	Exzentrisch, gedrückt halten
35	Griff, gedrückt halten
36	Griffknopf, gedrückt halten
37	Endkappe, Zaun
38	Anschlag, Gehrungslehre
39	Sechskantschraube M8×16
40	Obere Stütze
41	Sechskantschraube M8×25
42	Scheibe, einlegen
43	Untere Stütze

Nr.	Bezeichnung des Teils
44	Verstellbare Scheibe
51	Schraubenführung
52	Blechschrabe ST4.2×12
53	Endkappe, Schiebeplatte
54	Sechskantschraube M5×8
55	Schiebepaneel-Set
56	Endkappe, Schiebeplatte
57	Anschlagplatte
58	Anschlagplatte
59	Senkkopfschraube M6×18
60	Schließblech „Z“
61	Senkkopfschraube M6×20
62	Exzenternocken
63	Schiebegriff
64	Buchse, Schiebegriff
65	Endkappe, Drehknopf
66	Sternknopf, Verriegelungsstift
67	Rollstift ×18
68	Buchse, Verriegelungsstift
69	Feder, Sicherungsstift
70	Sperrstift
71	Sechskantmutter M10
72	Schloßführung
73	T-Mutter, Schiebegriff
74	Stellschraube M8×12
75	Einsatz, Kugelrahmen
76	Rollstift 2×8
77	Kugel 1/2"
78	Kugelrahmen
79	Kugelrahmen
80	Endkappe Gleitschiene
81	Schiebetischschiene
82	Endkappe Gleitschiene
83	Sechskantschraube M6×10
84	Senkkopfschraube M8×20
85	Sicherungsmutter M8
86	Sicherungsmutter M6
87	Gewindebolzen
88	Sechskantmutter M8
89	T-Block
90	Randschuh
91	Sternschraube M8×20
92	Unterlegscheibe 8 mm



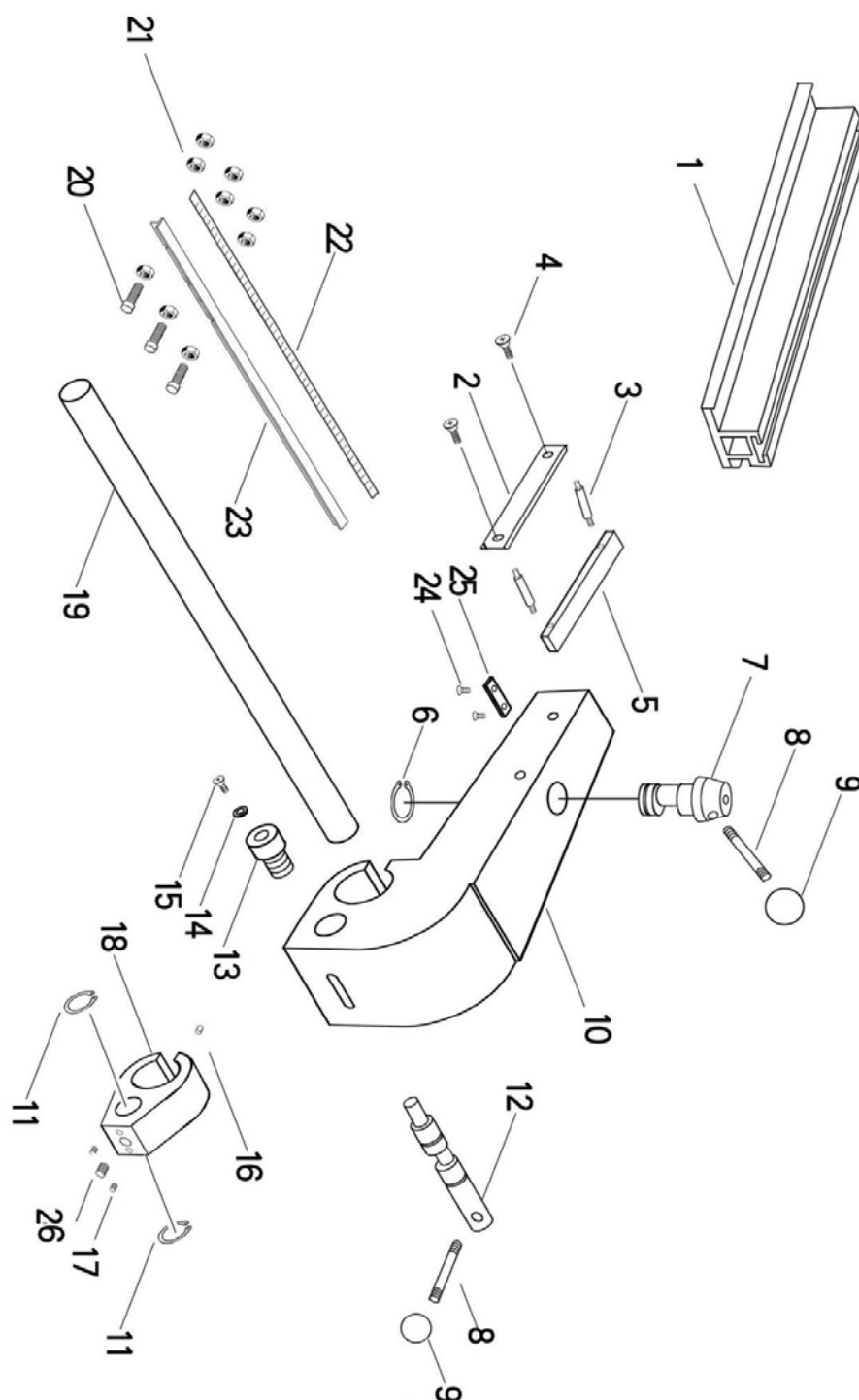


124

Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Rahmenklinge
2	Wellen-Hauptmesser
3	Hauptwelle
4	Wellengehäuse-Ritzmesser
5	Schachtritzmesser
6	Riemenscheiben-Ritzmesser
7	Getriebehaus
8	Drehende Stütze
9	Hauptklinge
10	Zeiger
11	Gleitstück
12	Ritzmesser
13	Lagerhaus
14	Welle
15	Stopp, Ritzmesser
16	Gewinde
17	Hauptwelle
18	Stab
19	Welle
20	Rahmensegment
21	Riemenscheibe
22	Sechskantmutter
23	Rollenmotor
24	Motorsockel
25	Welle
26	Riemenscheibe
27	Spannwelle
28	Senkkopfschraube M8×20
29	Zugstange
30	Lager 6002
31	Lager 6205
32	Abstandhalter
33	Abstandhalter
34	Exzenterwelle
35	Ringmutter
36	Mutter
37	Riemenschutz
38	Gewinde

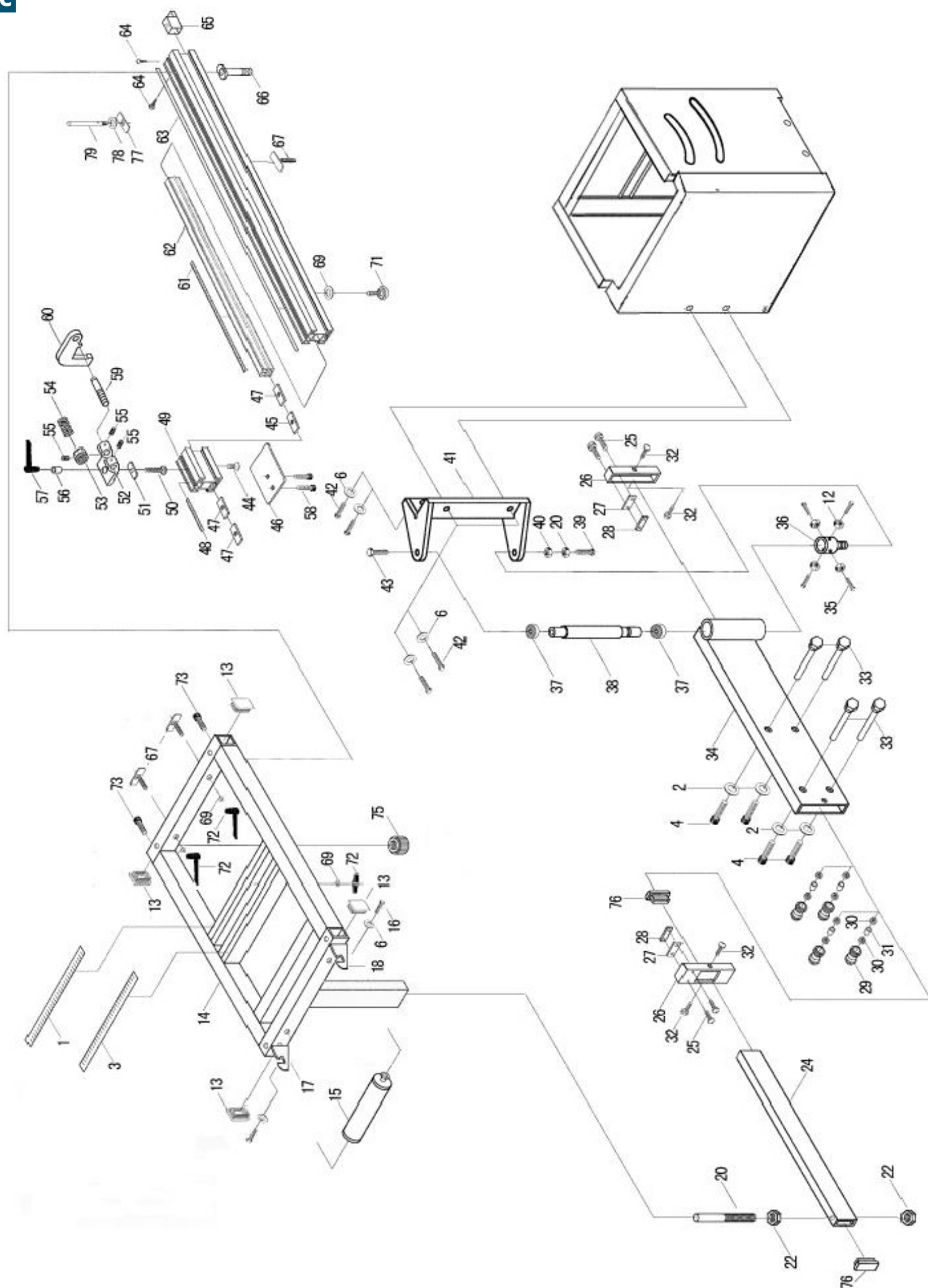
Nr.	Bezeichnung des Teils
39	Welle, Feder
40	Einfügen
41	Segment
42	Flansch, Ritzmesser
43	Flansch
44	Stellschraube M8×16
45	Sechskantschraube M10×25
46	Spänehaus
47	Motor A
48	Flansch
49	Kugellager
50	Rohr
51	Radgriff
52	Gewinde
53	Feder
54	Unterlegscheibe
55	Abstandhalter
56	Abstandhalter
57	Kreisring
58	Axiallager
59	Unterlegscheibe
60	Stift
61	Kreisring 326
62	Rollstift 5×28
63	Stellschraube M6×8
64	Rollstift A6×8
65	Stellschraube M8×12
66	Lager 6002
67	Sicherungsmutter M6
68	Stellschraube M8×12
69	Unterlegscheibe 8 mm
70	Sechskantschraube M8×12
71	Kreisring A20
72	Kreisring
73	Sechskantschraube M6×12
74	Sechskantmutter M8
75	Flachkopfschraube M6×12
76	Unterlegscheibe 6 mm

Nr.	Bezeichnung des Teils
77	Sechskantschraube M8×35
78	Senkkopfschraube M8×40
79	Sechskantschraube M6×20
80	Sechskantschraube M6×20
81	Sechskantmutter M6
82	Stellschraube M8×8
83	Flach hey 18×35
84	Unterlegscheibe 8 mm
85	Federscheibe 8 mm
86	Sechskantschraube M8×30
87	Wagenbolzen M10×80C
88	Sechskantmutter M10
89	Sechskantschraube M8×16
90	Senkkopfschraube M10×25
91	Sechskantschraube M10×25
92	Stellschraube M8×16
93	Mutter M35×1
94	Multi-V-Riemen 660
95	Multi "V" Band 560
101	Anschlagschraube
102	Stellschraube M8×20
103	Stellschraube M8×20
105	Federscheibe 10 mm
107	Spaltkeilmesser
108	Blechschrabe ST4.2×10
109	Blechschrabe ST4.2×26
110	Segment, Klingenschutz
111	Verriegelungsbolzen, Schutz
112	Hälfte, Klingenschutz
113	Hälfte, Klingenschutz
114	Sicherungsscheibe 8 mm
115	Rändelmutter
134	Sperrrad
135	Nylonschaft
136	Senkschraube M6×25
137	Sperrklotz
97	Handrad anheben
98	Verriegeln Sie den Griff fest



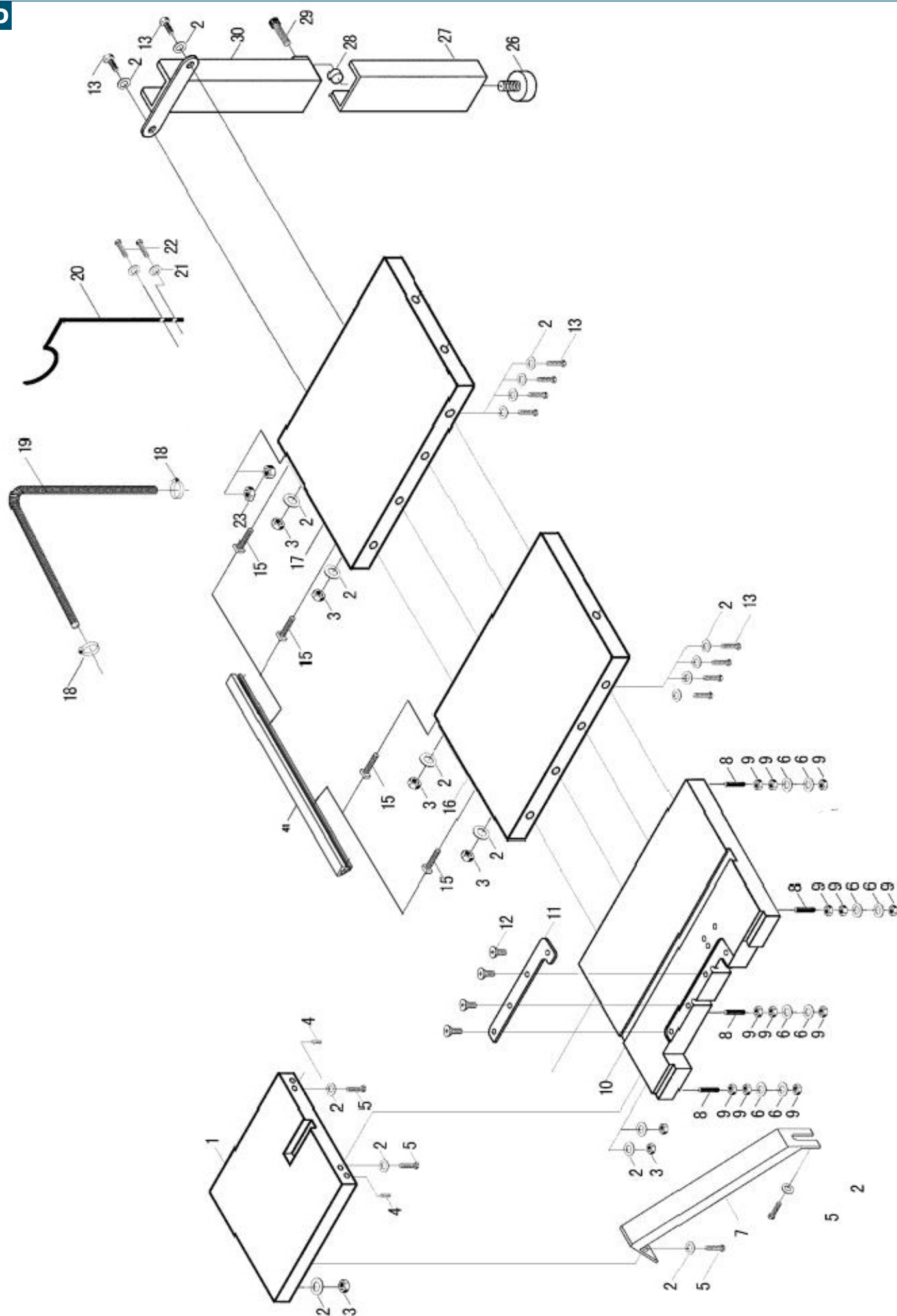
Nr.	Bezeichnung des Teils
1	L-Typ-Aluminium-Schutzblech
2	Verschlussplatte
3	Die Positionierwelle
4	Senkkopfschraube M5×16
5	Verbindungsplatte
6	Sicherungsringe für Wellen Ø20
7	L-Typ Aluminium-Verriegelungswelle
8	Griff
9	Handball
10	Gleitklotz
11	Sicherungsringe für Wellen Ø20
12	Gleitklotzwelle
13	Gewindebuchse

Nr.	Bezeichnung des Teils
14	Unterlegscheibe M5
15	Senkkopfschraube M5×16
16	Verriegelungsblockdorn
17	Innerer Sechs-Winkel-Verschluss
18	Sperrklotz
19	Seitenführung
20	Schraube
21	Mutter
22	Spurweite
23	Waagenbefestigungsplatte
24	Senkkopfschraube M5×10
25	Bodenblende



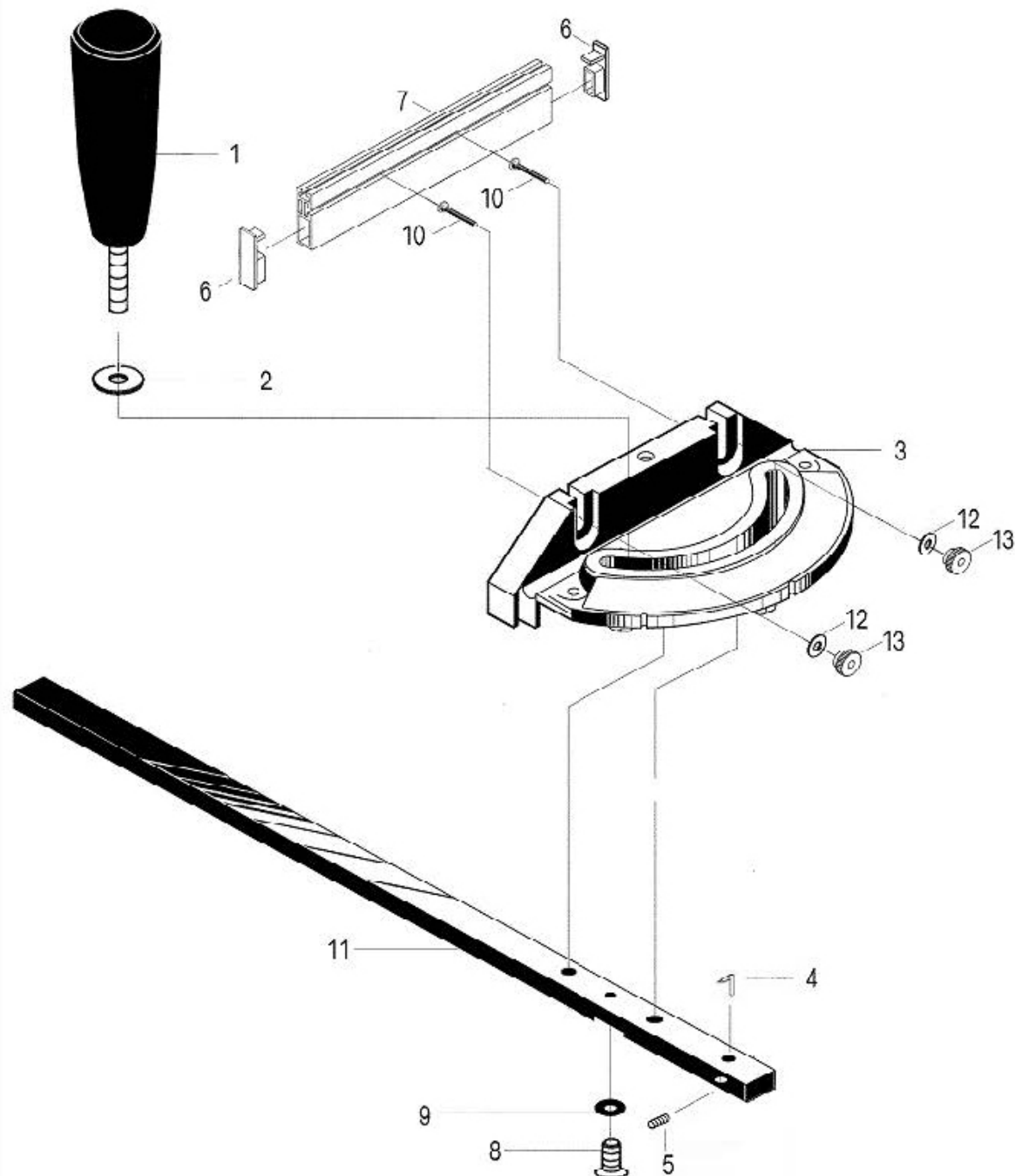
Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Maßstab, Gitterschnitttisch
2	Unterlegscheibe 6 mm
3	Maßstab, Gitterschnitttisch
4	Sechskantschraube M6×12
5	Exzenternocken
6	Unterlegscheibe 8 mm
7	Senkkopfschraube M6×10
8	Schließblech „Z“
9	Schließblech „Z“
10	Sechskantschraube M8×20
11	Sicherungsmutter M6
12	Sechskantmutter M6
13	Endkappe, Kappentisch
14	Kapptisch
15	Walze
16	Sechskantschraube M8×12
17	Halterung, Rolle
E18	Halterung, Rolle
20	Tragstange, Kapptisch
22	Dünne Sechskantmutter M10
24	Schwenkarm, Verlängerung
25	Flachkopfschraube M5×12
26	Einsatz, Schwenkarm
27	Wollbahn
28	Block
29	Rolle
30	Lager 6101
31	Abstandhalter, Rolle
32	Flachkopfschraube M5×6
33	Exzenterwelle
34	Schwenkarm
35	Sechskantschraube M6×35
36	Anschlagbund
37	Lager 6202
38	Welle, Schwinge
39	Sechskantschraube M8×50
40	Dünne Mutter M16
41	Stütze, Schwinge

Nr.	Bezeichnung des Teils
42	Sechskantschraube M8×30
43	Sechskantschraube M10×25
44	Senkkopfschraube M6×12
45	T-Mutter, Verlängerungsanschlag
46	Schlossplatte
47	T-Block
48	Skala
49	Ende, Verlängerungszaun
50	Wagenbolzen M6×38
51	Schraubenführung
52	Flip-Stop-Basis
53	Rändelknopf
54	Feder, Flip-Stop
55	Stellschraube
56	Distanzstück, Ratschenhebel
57	Ratschenhebel, Kippanschlag
58	Sechskantschraube M8×20
59	Bolzen, Flip-Stop
60	Flip-Stop
61	Waage, Erweiterungszaun
62	Anbauzaun
63	Waage, Querzaun
64	Blechschrabe ST4.2 ×12
65	Endkappe, Queranschlag
66	Verriegelungsbolzen, Querzaun
67	T-Block
69	Unterlegscheibe M8
70	Abstandhalter, Verriegelungsgriff
71	Sternförmiger Verriegelungsgriff
72	Flügelmutter M8
73	Bolzen, Kapptisch
74	T-Block
75	Rändelknopf, Anschlag
76	Endkappe, Schwinge
77	T-Block, gedrückt halten
78	Unterlegscheibe 12 mm
79	Bolzen, gedrückt halten



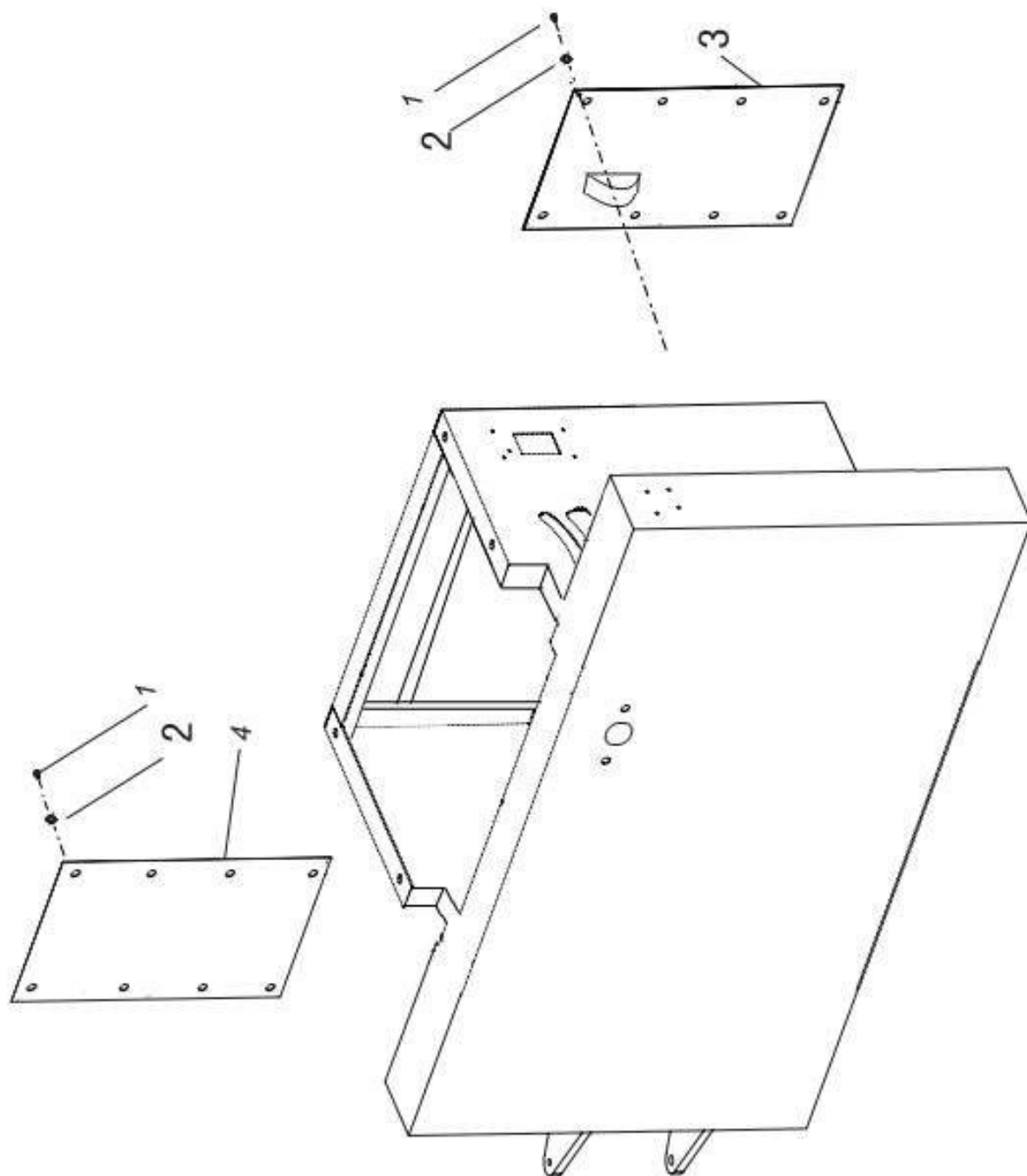
Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Hinterer Verlängerungstisch
2	Unterlegscheibe 8 mm
3	Sechskantmutter M8
4	Stellschraube M6×12
5	Sechskantschraube M8×16
6	Unterlegscheibe 10 mm
7	REA-Tischstütze
8	Stellschraube M10×70
9	Sechskantmutter M10
10	Haupttabelle
11	Tischeinlage
12	Senkkopfschraube M5×10
13	Sechskantschraube M8×20
14	Vordere Schiene
15	Vierkantschraube M8×25
16	Erweiterungstabelle
17	Stahlverlängerungstisch
18	Schlauchschele 30 mm
19	Staubschlauch Ø30×3240 mm

Nr.	Bezeichnung des Teils
20	Staubschlauchhalterung
21	Unterlegscheibe 6 mm
22	Sechskantschraube M6×20
23	Sechskantmutter M6
26	Verstellbare Scheibe
27	Senken, abstützen
28	Scheibeneinsatz
29	Sechskantschraube M8×25
30	Obermaterial, Auflage
31	Blechschrabe ST4.2×12
32	Unterlegscheibe 4 mm
33	Rechte Endkappe, vordere Schiene
34	T-Mutter M5
35	Gestell, Zaun
37	Sicherungsscheibe 5 mm
38	Flachkopfschraube M5×8
39	Linke Endkappe, vordere Schiene
40	Waage, Schiene
41	Hintere Schiene



Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Gehrungsmessregler
2	Unterlegscheibe 6 mm
3	Grund für Gehrungslehre
4	Indikator
5	Schraube
6	Endkappe, Messzaun
7	Messzaun

Nr.	Bezeichnung des Teils
8	Senkkopfschraube M5x8
9	Walze, Lehre
10	Wagenbolzen M6x32
11	Gehrungslehrenstange
12	Unterlegscheibe 6 mm
13	Rändelmutter



Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Kreuzschlitzschraube M5×8
2	Unterlegscheibe M5
3	Linker Schutz
4	Rechter Schutz

Indice

1. Istruzioni importanti per la sicurezza	134
1.1 Avvertenze generali per la sicurezza	134
1.2 Avvertenze di sicurezza per gli elettrodomestici	134
1.3 Ulteriori avvertenze di sicurezza per sega da banco/squadratrice	134
1.4 Ulteriori avvertenze di sicurezza per scorniciatrici	134
1.5 Ulteriori avvertenze di sicurezza relative al contraccolpo	135
1.6 Spiegazione dei simboli	135
1.7 Spiegazione delle parole di segnalazione	135
2. Prima del primo utilizzo	136
2.1 Considerazioni sul sito	136
3. Panoramica	137
3.1 Disimballaggio	138
4. Assemblaggio	139
4.1 Movimentazione e posizionamento dell'unità della sega principale	139
4.2 Installazione del tavolo di prolunga	139
4.3 Installazione del binario della guida per tagli longitudinali	139
4.4 Installazione del tavolo di prolunga posteriore	140
4.5 Installazione del volantino di regolazione dell'altezza e angolazione della lama principale	140
4.6 Installazione del gruppo braccio oscillante	140
4.7 Installazione del gruppo pannello scorrevole	140
4.8 Regolazione del livello del pannello scorrevole	141
4.9 Installazione del manico di spinta e della manopola di serraggio	141
4.10 Installazione del tavolo per taglio trasversale	141
4.11 Installazione della guida per tagli trasversali	142
4.12 Installazione del morsetto di fissaggio con guida goniometrica	142
4.13 Installazione della porta di aspirazione polveri	142
4.14 Installazione della protezione della lama	142
4.15 Installazione del supporto per tubo di aspirazione polveri	142
4.16 Installazione dei tubi di aspirazione polveri	143
4.17 Allineamento della lama incisore	143
4.18 Regolazione del parallelismo del pannello scorrevole	143
5. Caratteristiche di sicurezza	144
5.1 Interruttore generale	144
5.2 Interruttore di fine corsa	144
5.3 Interruttore termico	144
6. Operazioni	144
6.1 Taglio longitudinale	145
6.2 Taglio trasversale	145
6.3 Taglio obliquo	146
7. Pulizia e manutenzione	147
7.1 Pulizia	147
8. Manutenzione	147
8.1 Sostituzione della lama principale	147
8.2 Sostituzione e regolazione della lama incisore	148
8.3 Sostituzione e regolazione dei coltelli separatori	148
8.4 Sostituzione della cinghia principale	148
8.5 Sostituzione della cinghia di incisione	149
8.6 Cinghie trapezoidali	149
8.7 Cuscinetti	149
8.8 Varie	149
9. Specifiche	149
10. Domande frequenti	150
11. Smaltimento del prodotto	151
12. Garanzia	151
13. Elenco dei componenti e schemi	151
13.1 Diagramma schematico del circuito	151
13.2 Schema esploso	152

1. Istruzioni importanti per la sicurezza

1.1 Avvertenze generali per la sicurezza

⚠ AVVERTENZA!

» Leggere il manuale di istruzioni prima di utilizzare la macchina.

1.2 Avvertenze di sicurezza per gli elettrodomestici

- TENERE LE PROTEZIONI IN POSIZIONE** e in buone condizioni.
- RIMUOVERE LE CHIAVI DI REGOLAZIONE.** Abituarsi a verificare che le chiavi e le chiavi inglesi di regolazione vengano rimosse dall'utensile prima di accenderlo.
- MANTENERE PULITA L'AREA DI LAVORO.** Le aree e i banchi ingombri favoriscono gli incidenti.
- NON UTILIZZARE IN AMBIENTI PERICOLOSI.** NON utilizzare gli elettrodomestici in luoghi umidi o bagnati o dove possono essere presenti fumi infiammabili o nocivi. Tenere ben illuminata l'area di lavoro.
- TENERE LONTANI BAMBINI E VISITATORI.** Tutti i bambini e i visitatori devono essere tenuti a una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
- RENDERE L'OFFICINA A PROVA DI BAMBINO** con lucchetti, interruttori generali o rimuovendo le chiavi di avviamento.
- NON FORZARE LO STRUMENTO.** L'elettrodomestico corretto eseguirà il lavoro meglio e in modo sicuro, alla velocità per cui è stato progettato.
- UTILIZZARE LO STRUMENTO PIÙ ADATTO.** NON forzare lo strumento o l'inserito per eseguire un lavoro per cui non è stato progettato.
- UTILIZZARE UN CAVO DI PROLUNGA APPROPRIATO.** Assicurarsi che il cavo di prolunga sia in buone condizioni. La dimensione del conduttore deve essere conforme all'ampereaggio. Un cavo sottodimensionato provoca un calo di tensione di rete, comportando una perdita di potenza e surriscaldamento. Il cavo di prolunga deve inoltre essere provvisto di filo di terra. Riparare o sostituire sempre le prolunghine se si danneggiano.
- INDOSSARE INDUMENTI APPROPRIATI.** NON indossare indumenti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altri tipi di gioielli che possono impigliarsi nelle parti in movimento. Si raccomanda di indossare calzature antiscivolo. Indossare un copricapo per contenere i capelli lunghi.
- USARE SEMPRE OCCHIALI PROTETTIVI.** Usare inoltre una maschera facciale o antipolvere se l'operazione di taglio produce molta polvere. Gli occhiali da vista comuni hanno solo lenti resistenti agli urti e NON sono occhiali protettivi.
- LAVORARE IN SICUREZZA.** Usare morsetti o una morsa per tenere fermo il pezzo da lavorare quando possibile. È più sicuro che utilizzare le mani e consente di utilizzare lo strumento con entrambe le mani.
- NON SBILANCIARSI.** Mantenersi sempre in posizione stabile e in equilibrio.
- EFFETTUARE ATTENTAMENTE LA MANUTENZIONE DEGLI STRUMENTI.** Mantenere gli utensili affilati e puliti per prestazioni migliori e più sicure. Seguire le istruzioni per la lubrificazione e il cambio degli accessori.
- UTILIZZARE GLI ACCESSORI CONSIGLIATI.** Consultare il manuale di istruzioni per gli accessori raccomandati. L'uso di accessori impropri può causare lesioni.
- RIDURRE IL RISCHIO DI AVVIO ACCIDENTALE.** Sulle macchine dotate di avviatori magnetici esiste il rischio di avvio se la macchina viene urtata o scossa. Scollegare sempre dall'alimentazione elettrica prima della regolazione o dell'assistenza. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF prima di un nuovo collegamento.
- MOLTI STRUMENTI DI LAVORAZIONE DEL LEGNO POSSONO CAUSARE IL "CONTRACCOLPO" DEL PEZZO DA LAVORARE** verso l'operatore, se non utilizzati in modo corretto. Imparare quali condizioni possono creare un "contraccolpo" e come evitarle. Leggere attentamente il manuale a corredo della macchina.
- CONTROLLARE LE PARTI DANNEGGIATE.** Prima di un ulteriore utilizzo dello strumento, è necessario controllare attentamente le protezioni o altre parti danneggiate per stabilire se funzionano correttamente e operano secondo la loro funzione prevista. Verificare l'allineamento e il grippaggio delle parti in movimento, la rottura delle parti, il montaggio e qualsiasi altra condizione che possa influire sul suo funzionamento. Una protezione o altra parte danneggiata deve essere riparata o sostituita correttamente.
- NON LASCIARE MAI INCUSTODITO L'UTENSILE IN FUNZIONE. SPEGNERE. NON** allontanarsi dallo strumento fino a quando non si è completamente arrestato.
- NON METTERE MAI IN FUNZIONE UNA MACCHINA IN CASO DI STANCHEZZA O SE SOTTO L'EFFETTO DI SOSTANZE STUPEFACENTI O ALCOL.** È necessaria la massima lucidità mentale quando si utilizza una macchina.
- NON CONSENTIRE MAI A PERSONALE NON SUPERVISIONATO O NON QUALIFICATO DI METTERE IN FUNZIONE LA MACCHINA.** Assicurarsi che qualsiasi istruzione fornita in relazione al funzionamento della macchina sia autorizzata, corretta, sicura e compresa in maniera chiara.

1.3 Ulteriori avvertenze di sicurezza per sega da banco/squadratrice

- ACCESSORI DI SICUREZZA.** Utilizzare sempre la protezione della lama e il coltello separatore per tutte le operazioni di "taglio passante". Le operazioni di taglio passante sono quelle in cui la lama taglia completamente il pezzo da lavorare.
- CONTRACCOLPO.** Acquisire dimestichezza con il contraccolpo. Il contraccolpo si verifica quando il pezzo è lanciato verso l'operatore ad alta velocità. Finché non si possiede una comprensione precisa del contraccolpo e di come si verifica, NON mettere in funzione questa sega da banco!
- CONTROLLO DEL PEZZO DA LAVORARE.** Assicurarsi che il pezzo da lavorare sia collocato in una posizione stabile sul tavolo e che sia sostenuto dalla guida per tagli longitudinali o dal tavolo per taglio trasversale durante le operazioni di taglio.
- BASTONE DI SPINTA.** Utilizzare sempre un bastone di spinta quando si tagliano pezzi stretti.
- POSIZIONE OPERATORE.** Non posizionarsi mai né avere qualsiasi parte del corpo direttamente allineata con il percorso di taglio della lama della sega.
- NON METTERE LE MANI SOPRA LA LAMA DELLA SEGA.** Non allungare mai le mani dietro o sopra la lama mentre la sega è in funzione. In caso di contraccolpo mentre si allungano le mani verso la lama, le mani o le braccia potrebbero essere tirate nella lama rotante della sega.
- UTILIZZARE INSIEME LA GUIDA PER TAGLI LONGITUDINALI E LA GUIDA PER TAGLI TRASVERSALI DURANTE UN'OPERAZIONE DI TAGLIO.** Quando si utilizza la guida per tagli trasversali, il pezzo da lavorare non deve mai toccare la guida per tagli longitudinali mentre la lama della sega è in fase di taglio.
- LAMA BLOCCATA.** Spegnerla prima di tentare di "liberare" una lama della sega bloccata.
- OPERAZIONI DI TAGLIO COMODE.** Evitare operazioni e posizioni delle mani scomode che potrebbero causare uno scivolamento improvviso e lo spostamento della mano nella lama rotante della sega.
- PRESENZA DI DIFFICOLTÀ.** Se si incontrano difficoltà in qualsiasi momento durante l'esecuzione dell'operazione prevista, smettere di utilizzare la macchina! Contattare il proprio responsabile.
- ALTEZZA DELLA LAMA.** Regolare sempre la lama all'altezza corretta al di sopra del pezzo da lavorare.
- LAME DANNEGGIATE.** Non utilizzare mai lame che sono cadute a terra o altrimenti danneggiate.
- ALLINEAMENTO DEL COLTELLO SEPARATORE.** Mettere in funzione la sega solo se il coltello separatore è allineato alla lama principale.

1.4 Ulteriori avvertenze di sicurezza per scorricatrici

- NON LASCIARE MAI CHE LE MANI** si avvicinino a meno di 30 cm dalle frese. Non passare mai le mani direttamente sopra o davanti alla fresa.
- ESEGUIRE UN TAGLIO CIECO QUANDO POSSIBILE.** In questo modo, i coltelli vengono mantenuti nella parte inferiore del pezzo da lavorare, fornendo una distanza di sicurezza all'operatore.
- QUANDO SI MODELLA UN LAVORO SAGOMATO** e si utilizza un rullo gommato, NON iniziare mai da un angolo.
- CON LA MACCHINA SCOLLEGATA,** ruotare sempre manualmente il mandrino con ogni nuova configurazione per garantire un adeguato spazio alla fresa prima di avviare la macchina.
- NON SAGOMARE IL MATERIALE PIÙ CORTO** di 30 cm senza dispositivi o maschere speciali. Se fattibile, sagomare un pezzo più lungo per poi tagliarlo a misura.
- NON TENTARE MAI** di rimuovere troppo materiale in una sola passata. È molto più probabile ottenere risultati di qualità superiore e in maggiore sicurezza se si lascia la fresa rimuovere il materiale in varie passate.
- IL PERICOLO DI contraccolpo** aumenta quando il pezzo presenta nodi, fori o oggetti estranei al suo interno. È necessario passare i pezzi deformati in una piallatrice prima di passarli in una sagomatrice.
- TENERE LA PORZIONE INUTILIZZATA** della fresa sotto la superficie del tavolo.
- L'UTILIZZO DEI BASTONI DI SPINTA** come dispositivi di sicurezza risulta intelligente in alcune applicazioni, mentre in altre può rivelarsi pericoloso. Se il bastone di spinta entra in contatto con la fresa sulla venatura trasversale, può volare via dalla mano come un proiettile causando potenzialmente lesioni gravi. Raccomandiamo di utilizzare un qualche tipo di fissaggio, dima o dispositivo di fermo come alternativa più sicura. Utilizzare sempre la protezione come descritto in questo manuale.
- NON FORZARE MAI I MATERIALI** attraverso la sagomatrice. Lasciare che se ne occupino le frese. Una forza eccessiva può comportare tagli di bassa qualità e provocare pericolose condizioni di contraccolpo.

11. **ASSICURARSI SEMPRE** che le frese, la guida e la manopola di sollevamento del mandrino siano correttamente serrate prima di iniziare qualsiasi operazione.
12. **FARE SEMPRE** avanzare il pezzo verso le frese nella direzione opposta a quella di rotazione delle frese. Inoltre, l'utilizzo e la manutenzione di una testa di taglio affilata riducono notevolmente la possibilità di un contraccolpo.
13. **NON TENDERE MAI LE MANI DIETRO ALLA FRESA** per afferrare il pezzo da lavorare. La mano può essere improvvisamente tirata all'interno della fresa se si verifica un contraccolpo.
14. **SE SI INCONTRANO DIFFICOLTÀ IN QUALSIASI MOMENTO DURANTE L'ESECUZIONE DELL'OPERAZIONE PREVISTA, SMETTERE DI UTILIZZARE LA TOUPIE!** Successivamente, contattare il nostro reparto di assistenza o chiedere a un tecnico qualificato come eseguire l'operazione.

⚠ AVVERTENZA!

- » Nessun elenco delle indicazioni di sicurezza può essere completo. Ogni ambiente di lavoro è diverso. Gli incidenti sono spesso causati da una mancanza di conoscenza o da disattenzione.
- » Utilizzare questa macchina con rispetto e cautela per ridurre la possibilità di lesioni all'operatore. Se le normali precauzioni di sicurezza vengono trascurate o ignorate, possono verificarsi lesioni personali gravi.

1.5 Ulteriori avvertenze di sicurezza relative al contraccolpo

1.5.1 Come evitare un contraccolpo

⚠ AVVERTENZA!

- » Le statistiche indicano che gli incidenti più comuni tra gli operatori di seghe da banco sono spesso correlati al contraccolpo. Normalmente si definisce il contraccolpo come un'espulsione ad alta velocità di un pezzo dalla sega da banco verso l'operatore. Oltre al pericolo per l'operatore o per le altre persone nelle vicinanze di venire colpiti dal pezzo espulso, le mani dell'operatore rischiano a loro volta di venire tirate nella lama durante il contraccolpo.

- Non tentare mai di eseguire tagli a mano libera. Se il pezzo da lavorare non viene fatto avanzare perfettamente parallelo alla lama, è probabile che si verifichi un contraccolpo. Utilizzare sempre la guida per tagli longitudinali o la guida per tagli trasversali per sostenere il pezzo da lavorare.
- Assicurarsi che il coltello separatore sia costantemente allineato alla lama. Un coltello separatore disallineato può provocare il grippaggio del pezzo da lavorare o impedire il processo di taglio, aumentando il rischio di contraccolpo. Se si ha il sospetto che il coltello separatore non sia correttamente allineato alla lama, ispezionarlo e regolarlo tempestivamente.
- Assicurarsi che il telaio scivoli parallelo alla lama; in caso contrario, il rischio di contraccolpo è molto elevato.
- Prendersi il tempo necessario per controllare e regolare il telaio a squadrare.
- Utilizzare il coltello separatore durante ogni taglio. Il coltello separatore aiuta a mantenere il solco nel pezzo da lavorare dopo il taglio, riducendo pertanto la possibilità di contraccolpo.
- Fare avanzare i tagli fino al completamento. Ogni volta che si interrompe l'avanzamento di un pezzo da lavorare nel bel mezzo di un taglio, si aumenta significativamente il rischio di grippaggio che può causare il contraccolpo.

1.5.2 Proteggersi dal contraccolpo

AVVISO!

- » Anche se si sa come evitare il contraccolpo, quest'ultimo può comunque verificarsi. Riportiamo alcuni consigli per ridurre la probabilità di lesione IN CASO di contraccolpo.

- Durante il taglio, posizionarsi di lato rispetto alla lama. Se si verifica effettivamente un contraccolpo, il pezzo da lavorare lanciato di solito arriva direttamente davanti alla lama.
- Indossare occhiali di protezione o una visiera. In caso di contraccolpo, gli occhi e il volto sono le parti più vulnerabili del corpo.
- Non posizionare per nessun motivo la mano dietro alla lama. Se si verifica un contraccolpo, la mano verrà tirata nella lama.
- Utilizzare un bastone di spinta per mantenere le mani più lontane dalla lama in movimento. In caso di contraccolpo, è molto probabile che il bastone di spinta subisca l'impatto che avrebbe colpito la mano.

1.6 Spiegazione dei simboli



Questo simbolo indica la "Conformité Européenne", che dichiara la "Conformità alle direttive, ai regolamenti e alle norme applicabili dell'UE". Con la marcatura CE, il produttore conferma che questo prodotto è conforme alle direttive e ai regolamenti europei applicabili.



Fare riferimento al manuale di istruzioni.



Indossare una protezione dell'udito.



Indossare una mascherina.



Indossare una protezione per gli occhi.



Indossare calzature antinfortunistiche.



Indossare indumenti protettivi.



Scollegare l'alimentazione prima di procedere allo smontaggio, alla manutenzione o all'assistenza.



Avvertenza! Schiacciamento delle mani.



Avvertenza! Rischio di tagli.



Avvertenza! Vietato fumare.



Avvertenza! Vietato usare fiamme libere, fuoco o fonti di innesco.

1.7 Spiegazione delle parole di segnalazione

I seguenti simboli e parole di segnalazione sono utilizzati in questo manuale, sul prodotto e/o sull'imballaggio.

	PERICOLO!	Parola di segnalazione utilizzata per indicare una situazione di pericolo imminente che, se non evitata, provocherà la morte o lesioni gravi.
	AVVERTENZA!	Parola di segnalazione utilizzata per indicare una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare la morte o lesioni gravi.
	ATTENZIONE!	Parola di segnalazione utilizzata per indicare una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni lievi o moderate.
	ATTENZIONE!	Parola di segnalazione utilizzata per indicare una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, potrebbe causare danni al prodotto o alla proprietà.
	AVVISO	Questa avvertenza indica ulteriori consigli e informazioni utili.

2. Prima del primo utilizzo

2.1 Considerazioni sul sito

2.1.1 Collegamenti elettrici

Per garantire il funzionamento sicuro e affidabile della macchina, questa deve essere collegata a un'alimentazione stabile e idonea. Attenersi alle seguenti specifiche per il collegamento elettrico:

- **Tensione:** La tensione di alimentazione deve essere compresa nell'intervallo dal 90 % al 110 % della tensione nominale della macchina.
- **Frequenza:** La frequenza di alimentazione deve essere mantenuta costantemente tra il 99 % e il 101 % della frequenza nominale. Sono ammissibili fluttuazioni di breve termine tra il 98 % e il 102 %.
- **Protezione del circuito:** Il circuito elettrico deve essere dotato di un fusibile con un valore nominale massimo di 16 ampere (A).
- **Circuiti dedicati:** Idealmente, ogni macchina dovrebbe essere collegata a un circuito elettrico dedicato in grado di gestire il carico in ampere del motore senza rischio di sovraccarico. Se i circuiti dedicati non sono fattibili, assicurarsi che i circuiti combinati siano sufficientemente robusti da gestire i carichi in ampere dei motori di tutte le macchine collegate.
- **Conformità alle norme elettriche:** seguire sempre le norme elettriche locali quando si installano nuove luci, prese o circuiti. Questi regolamenti sono concepiti per garantire la sicurezza e prevenire incendi elettrici o altri pericoli.

Inoltre, l'alimentazione elettrica dovrebbe avere installati i seguenti dispositivi di protezione:

- **Protezione da sottotensione:** Per proteggersi da condizioni di bassa tensione che potrebbero danneggiare la macchina.
- **Protezione da sovratensione:** Per prevenire danni causati da picchi di alta tensione.
- **Protezione da sovracorrente:** Per proteggere la macchina dall'assorbimento di corrente eccessiva che potrebbe causare surriscaldamento e danni.
- **Interruttore differenziale (RCD):** L'alimentazione deve includere un interruttore differenziale (RCD) con una corrente residua nominale massima di 0,03 A per proteggere da scosse elettriche e rischi di incendio dovuti a dispersioni di corrente.
- Assicurarsi sempre che l'installazione elettrica sia eseguita da un elettricista qualificato in conformità con le norme e gli standard elettrici locali e nazionali.

2.1.2 Altitudine

La macchina è progettata per funzionare ad altitudini non superiori a 1000 metri sul livello del mare. Altitudini più elevate possono influire sulle prestazioni e sulle caratteristiche di sicurezza della macchina.

2.1.3 Temperatura e umidità

La macchina deve essere utilizzata in ambienti in cui la temperatura rientri nel seguente intervallo:

- Temperatura massima: +40 °C
- Temperatura minima: +5 °C

Quando la macchina non è in uso e/o durante il trasporto, deve essere conservata o trasportata entro il seguente intervallo di temperatura:

- Temperatura minima: -25 °C
- Temperatura massima: +55 °C.

Alla temperatura massima di esercizio di +40 °C, l'umidità relativa (RH) non deve superare il 50 %. Se la temperatura ambiente è inferiore, è accettabile un'umidità relativa più elevata. Ad esempio, a 20 °C, l'umidità relativa può raggiungere il 90 %.

2.1.4 Carico del pavimento

La macchina ha una massa consistente concentrata all'interno di un'area compatta. Mentre i pavimenti commerciali standard sono generalmente progettati per supportare tali carichi, le caratteristiche specifiche di distribuzione del peso di questa macchina richiedono un'attenta considerazione della capacità portante della pavimentazione.

Valutazione dell'idoneità del pavimento

È fondamentale verificare che la pavimentazione sia in grado di sostenere il peso della macchina senza comprometterne la struttura. In caso di dubbi sull'idoneità del pavimento, o se la pavimentazione presenta una struttura non convenzionale, si raccomanda vivamente di richiedere una valutazione professionale.

Consulenza professionale

Per garantire la sicurezza e prevenire potenziali danni, consultare un architetto o un ingegnere strutturale qualificato in merito all'idoneità del pavimento per l'installazione della macchina. Questi professionisti possono fornire una valutazione della capacità del pavimento di supportare il carico e consigliare eventuali rinforzi necessari.

2.1.5 Stabilità verticale

Fissaggio della macchina

Per garantire la stabilità verticale della macchina, è indispensabile che essa sia saldamente fissata al pavimento con bulloni. Questa precauzione è necessaria per impedire movimenti che potrebbero causare condizioni operative non sicure o danni alla macchina e ai pezzi in lavorazione.

Procedura di installazione

La staffa del supporto di lavoro della macchina è dotata di quattro fori preforati progettati specificamente per questo scopo di ancoraggio. Utilizzare questi fori per fissare saldamente la macchina al pavimento utilizzando bulloni e accessori di ancoraggio appropriati.

Elementi di ancoraggio

Scegliere bulloni e tasselli adatti sia alla macchina che al tipo di pavimentazione della struttura. In caso di dubbi sulla scelta corretta degli elementi di ancoraggio, consultare un professionista.

2.1.6 Spazio libero utile

Importanza di uno spazio adeguato

Gli spazi liberi di lavoro sono essenziali per il funzionamento sicuro ed efficiente dei macchinari. Tali spazi si riferiscono all'area intorno a ciascuna macchina che deve essere libera da ostacoli, consentendo un utilizzo e una movimentazione senza limitazioni durante il funzionamento.

Fattori che influenzano gli spazi di lavoro

Nel determinare lo spazio di lavoro necessario per la macchina, considerare quanto segue:

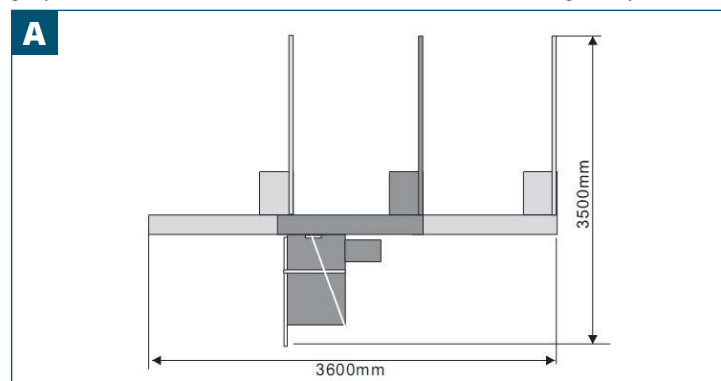
- **Requisiti attuali e futuri della macchina:** prevedere non solo le attuali esigenze di spazio, ma anche potenziali cambiamenti futuri che potrebbero richiedere spazio aggiuntivo.
- **Dimensioni del materiale:** tenere conto delle dimensioni dei materiali che saranno lavorati, assicurando che vi sia spazio sufficiente per la movimentazione e la manovrabilità.
- **Attrezzature ausiliarie:** se con la macchina saranno utilizzate attrezzature aggiuntive come supporti o banchi da lavoro, assicurarsi che vi sia spazio sufficiente per questi elementi.
- **Posizionamento delle macchine:** la disposizione delle macchine dovrebbe facilitare un flusso di lavoro efficiente. Posizionare ciascuna macchina in modo da creare un percorso fluido di movimentazione del materiale da un'operazione all'altra.
- **Considerazioni sulla sicurezza:** garantire spazio sufficiente intorno alla macchina in modo che gli operatori possano svolgere in sicurezza tutte le operazioni possibili senza vincoli o rischi.

Implementazione degli spazi liberi

Misurare e pianificare: utilizzare misurazioni precise per pianificare la disposizione dell'area di lavoro, tenendo conto delle dimensioni e della direzione di apertura di porte, passaggi e uscite di emergenza.

Contrassegnare le aree: contrassegnare chiaramente le aree intorno a ciascuna macchina che devono rimanere libere. Ciò può aiutare a prevenire il posizionamento accidentale di oggetti all'interno di queste zone.

Revisione periodica: controllare periodicamente l'area di lavoro per assicurarsi che gli spazi liberi siano mantenuti e che continuino a soddisfare le esigenze operative.



2.1.7 Illuminazione

Un'illuminazione adeguata è fondamentale sia per la sicurezza che per la precisione nel funzionamento dei macchinari. Assicurarsi che l'area di lavoro sia ben illuminata per eliminare le ombre. È necessario installare un'illuminazione adeguata per evitare ombre sull'area di lavoro, che possono oscurare la visione e causare errori o incidenti. Inoltre, l'intensità dell'illuminazione dovrebbe essere sufficiente a illuminare comodamente l'area di lavoro, riducendo il rischio di affaticamento degli occhi per gli operatori.

2.1.8 Aspirazione e raccolta della polvere

La macchina deve essere utilizzata con un sistema di aspirazione per rimuovere polvere e detriti durante il funzionamento.

Una presa temporizzata opzionale è installata come accessorio e può automatizzare l'operazione di aspirazione in combinazione con la macchina.

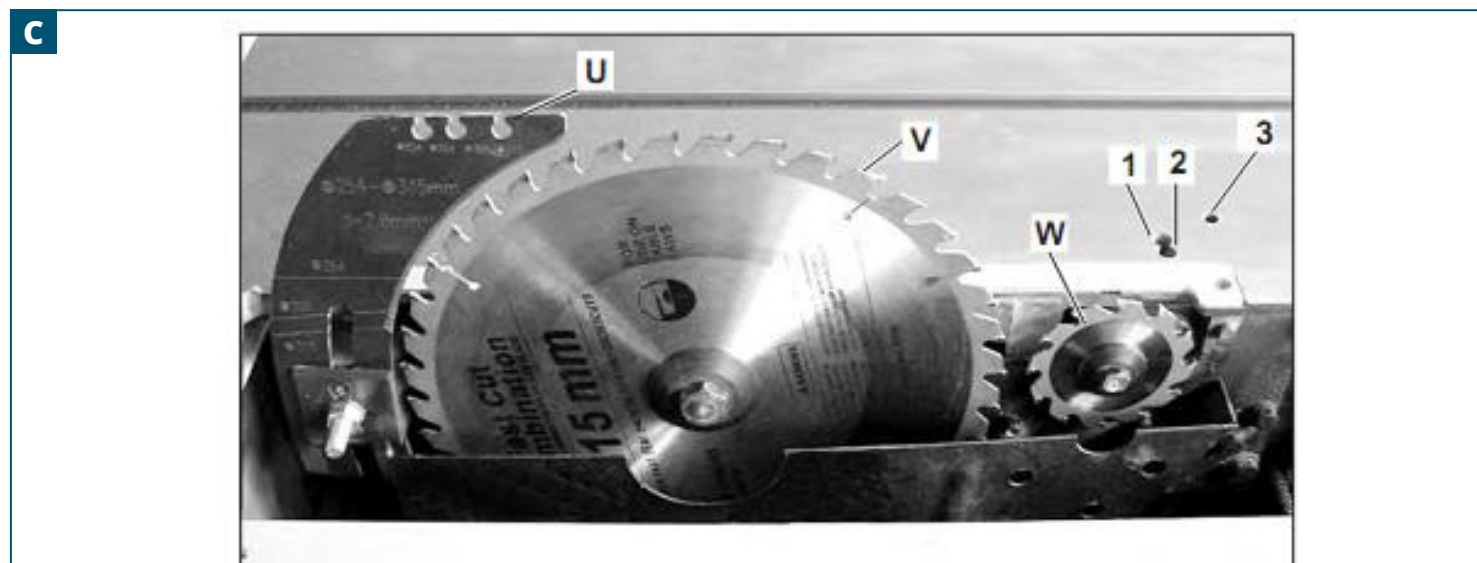
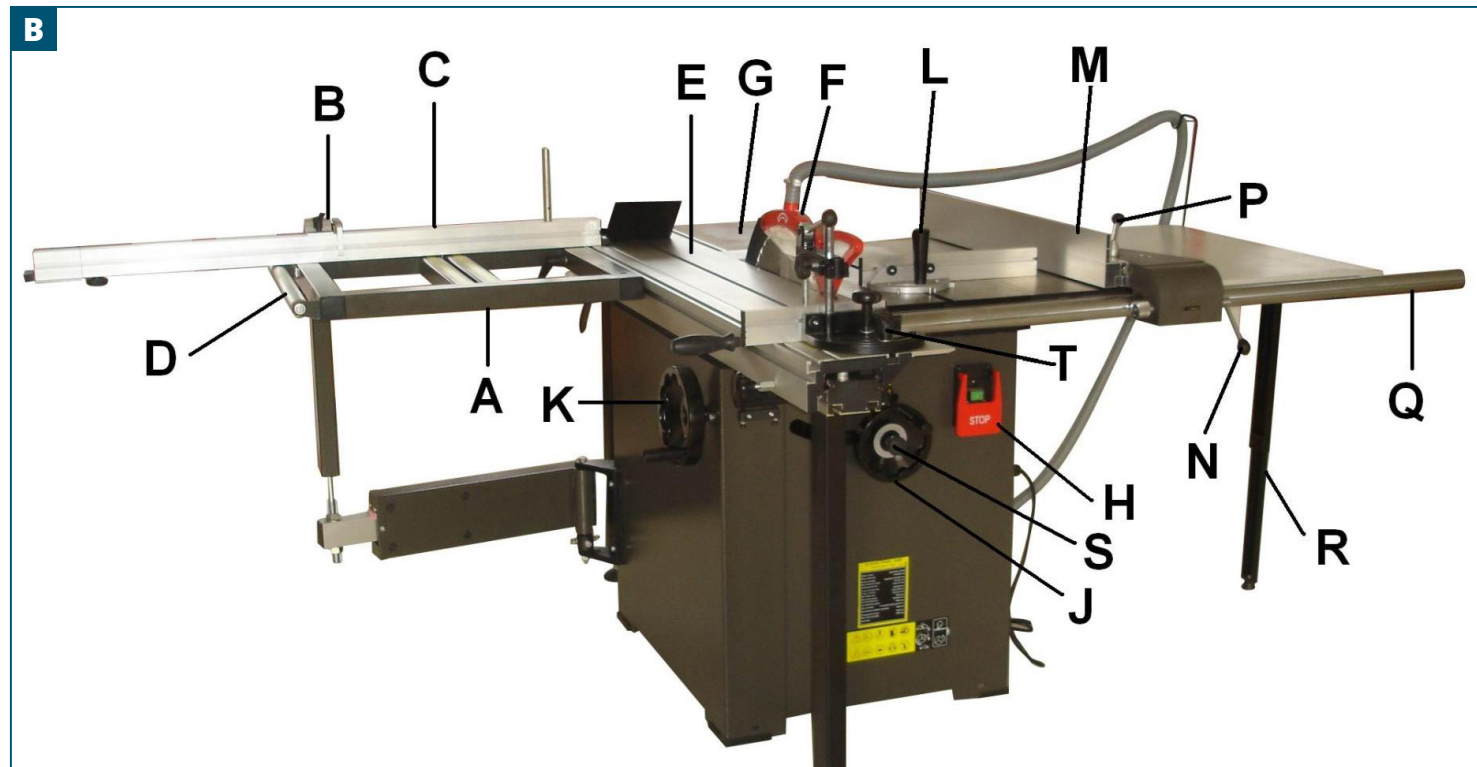
Il sistema di aspirazione utilizzato deve produrre una pressione negativa sufficiente per una raccolta efficace della polvere. La velocità dell'aria al raccordo della macchina deve raggiungere i 20 m/s.

Assicurarsi del corretto collegamento e della regolare manutenzione del sistema di aspirazione per mantenerne le prestazioni.

3. Panoramica

⚠ AVVERTENZA!

» Leggere il manuale prima dell'assemblaggio e del funzionamento. Familiarizzare con la macchina e il suo funzionamento prima di iniziare qualsiasi lavoro. La mancata comprensione o osservanza delle informazioni di sicurezza o di funzionamento può comportare gravi lesioni personali.



N.	Nome parte	Descrizione
A	Tavolo per taglio trasversale	Fornisce una piattaforma ampia e stabile per sostenere pannelli a grandezza naturale durante le operazioni di taglio trasversale.
B	Fermi reclinabili	Da utilizzare per misurazioni rapide per il taglio trasversale.
C	Guida per tagli trasversali	Da utilizzare durante le operazioni di taglio trasversale; è dotata di scala graduata e di più blocchi di arresto ribaltabili per operazioni di taglio trasversale precise e ripetibili.
D	Rullo	Da utilizzare per sostenere pannelli di grandi dimensioni durante le operazioni di taglio trasversale.
E	Pannello scorrevole	Fa scorrere il pezzo attraverso la lama con precisione e facilità.
F	Protezione	Garantisce un'elevata visibilità dell'operazione di taglio, mantenendo al contempo la massima protezione intorno alla lama della sega.
G	Tavolo di prolunga posteriore	Fornisce un supporto esteso e un'area di lavoro più ampia.
H	Interruttore di alimentazione	Avvia e arresta la macchina, include una funzione di arresto di emergenza.
J	Volantino di regolazione dell'altezza della lama	Regola l'altezza della lama principale.
K	Volantino di regolazione dell'angolazione della lama	Regola l'angolazione delle lame della sega.
L	Guida goniometrica	Allinea il legno per un taglio trasversale.
M	Guida per tagli longitudinali	È completamente regolabile con regolazioni di precisione. La superficie della guida può essere posizionata per operazioni di taglio standard, oppure nella posizione più bassa per garantire spazio libero per la protezione della lama durante operazioni di taglio longitudinale in spazi ristretti.
N	Leva di bloccaggio del gruppo guida	Fissa il gruppo guida in posizione lungo il binario della guida.
P	Manopola di regolazione di precisione	Regola con precisione la guida.
Q	Binario della guida per tagli longitudinali	Fornire supporto per la guida per tagli longitudinali.
R	Gamba di sostegno	Fornire supporto per il tavolo di prolunga.
S	Manopola di bloccaggio dell'angolo della lama principale	Fissa l'angolo della lama principale.
T	Morsetto di fissaggio con guida goniometrica	Tiene il pezzo da lavorare per il taglio scorrevole o obliquo.
U	Coltello separatore	Mantiene l'intaccatura durante le operazioni di taglio, il che è fondamentale per prevenire il contraccolpo causato dalla chiusura dell'intaccatura dietro la lama.
V	Lama principale	Esegue le operazioni di taglio.
W	Lama incisore	Si tratta di una piccola lama di taglio che ruota in senso opposto alla lama principale della sega. Incide il pezzo prima dell'operazione di taglio vera e propria, prevenendo lo strappo nei materiali laminati. È regolabile in termini di movimento laterale, elevazione e spessore dell'intaccatura.
1	Vite di allineamento della lama incisore	Regola il movimento laterale della lama incisore.
2	Vite di bloccaggio della lama incisore	Blocca la lama incisore dopo averla regolata.
3	Vite di sollevamento della lama incisore	Regola l'altezza della lama incisore.

3.1 Disimballaggio

L'azienda produttrice spedisce la squadritrice e sega da banco circolare all'interno di una cassa accuratamente imballata. Se si riscontrano danni alla macchina dopo aver firmato il documento di consegna, contattare immediatamente il nostro servizio clienti per ricevere assistenza. Quando si è pienamente soddisfatti delle condizioni della spedizione, si consiglia di controllare tutte le parti.

AVVERTENZA! La squadritrice e sega da banco circolare è un'attrezzatura pesante.

» Non esercitare una forza eccessiva durante il disimballaggio o la movimentazione della macchina. È necessario avere assistenza e utilizzare apparecchiature elettriche. La mancata applicazione di metodi di movimentazione sicuri può provocare gravi lesioni personali.



ATTENZIONE!

» Alcune parti metalliche possono presentare bordi taglienti dopo la sagomatura. Ispezionare attentamente i bordi di tutte le parti metalliche prima di maneggiarle. In caso contrario, potrebbero verificarsi lesioni.

3.1.1 Verifica del contenuto

Dopo aver rimosso tutte le parti dal cartone, si dovrebbe disporre di quanto segue:

Cassa principale

- Unità della sega principale
- Tavolo di prolunga in ghisa
- Tavolo di prolunga in lamiera d'acciaio con gamba di sostegno
- Tavolo di prolunga posteriore con supporto

- Gruppo braccio oscillante (all'interno dell'unità della sega principale)
- Tavolo per taglio trasversale
- Rullo, trasversale
- Protezione
- Tubo di aspirazione polveri da 2-1/2"
- Porta di aspirazione polveri
- Guida goniometrica
- Volantini (2)
- Ferramenta
- Utensili

- Chiave a testa aperta da 13–15 mm
- Chiave per albero
- Perno dell'albero
- Chiave a "L" da 3, 4, 5, 6 mm

- Bastone di spinta (alcune parti sono dentro l'unità della sega principale)
- Pattino

Cassa con binario

- Guida per tagli longitudinali
- Binario della guida per tagli longitudinali
- Binario di supporto posteriore
- Telaio a squadrare
- Trasportatore del telaio a squadrare
- Gamba di sostegno, trasportatore scorrevole
- Guida per tagli trasversali
- Morsetto di fissaggio con guida
- Fermo reclinabile

3.1.2 Pulizia

Le superfici non verniciate sono rivestite con un olio leggero durante la spedizione per proteggerle dalla corrosione. Rimuovere questo rivestimento protettivo utilizzando un detergente o uno sgrassatore a base di agrumi. Per eseguire una pulizia accurata potrebbe essere necessario rimuovere alcune parti. Per garantire prestazioni ottimali della macchina, pulire tutte le parti in movimento o le superfici di contatto di scivolamento rivestite. Evitare di utilizzare detergenti a base di cloro poiché possono danneggiare le superfici verniciate se vi entrano in contatto.

⚠ AVVERTENZA! Rischio di esplosione e combustione!

» Non utilizzare benzina o altri solventi a base di petrolio per pulire la macchina, poiché hanno bassi punti di infiammabilità che li rendono altamente infiammabili.

⚠ ATTENZIONE!

» Molti dei solventi comunemente utilizzati per la pulizia dei macchinari possono essere tossici se inalati o ingeriti. Durante la manipolazione di solventi, lavorare sempre in aree ben ventilate e lontano da potenziali sorgenti di innesco. Prestare attenzione durante lo smaltimento di stracci o panni da gettare per impedire un incendio o pericoli ambientali.

4. Assemblaggio

4.1 Movimentazione e posizionamento dell'unità della sega principale

⚠ AVVERTENZA! La squadratrice e sega da banco circolare è un'attrezzatura pesante.

» Non esercitare una forza eccessiva durante il disimballaggio o la movimentazione della macchina. È necessario avere assistenza e utilizzare apparecchiature elettriche. La mancata applicazione di metodi di movimentazione sicuri può provocare gravi lesioni personali.



⚠ AVVERTENZA!

» Utilizzare cinghie di sollevamento con una capacità di sollevamento minima pari a 500 kg. Se la cinghia di sollevamento si rompe, si possono verificare gravi lesioni personali.

1. Rimuovere la parte superiore della cassa principale.
2. Riunire le forche del carrello elevatore e posizionarle direttamente sopra l'unità della sega principale.
3. Posizionare i quattro anelli di sollevamento sull'unità della sega principale e posizionare due cinghie di sollevamento sopra le forche, fissandole agli anelli di sollevamento.
4. Inserire un blocco di legno per proteggere l'interruttore principale.
5. Sollevare lentamente l'unità della sega principale e spostarla nella sede prestabilita.
6. Prima di abbassare l'unità della sega principale in posizione, posizionare quattro blocchi di gomma sotto il telaio.
7. Abbassare attentamente l'unità della sega principale sul pavimento.

4.2 Installazione del tavolo di prolunga

Rimuovere il tavolo di prolunga in ghisa, il tavolo di prolunga in lamiera d'acciaio e il tavolo di prolunga posteriore dalla cassa principale.

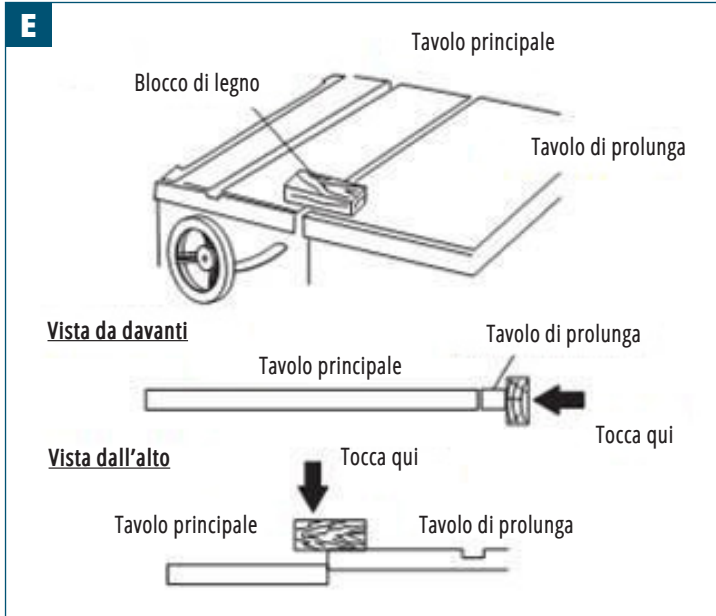
⚠ AVVERTENZA!

» Il tavolo di prolunga in ghisa è un componente pesante che pesa oltre 35 kg. Per motivi di sicurezza, si raccomanda di farsi aiutare durante la sua movimentazione.

1. Fissare il tavolo di prolunga in ghisa al tavolo principale utilizzando quattro viti esagonali M8×20 e rondelle.



2. Assicurarsi che il tavolo di prolunga sia centrato rispetto ai bordi e picchiettarlo delicatamente per metterlo in posizione. Verificare l'allineamento della superficie.

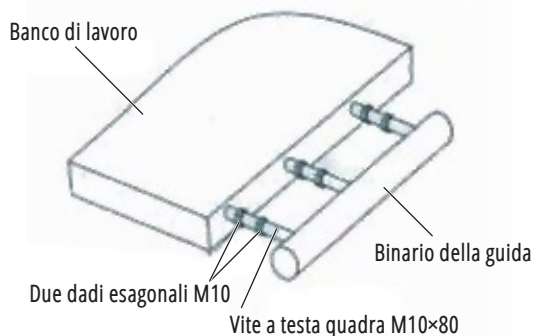


3. Utilizzando una chiave a forchetta da 13 mm, serrare saldamente le quattro viti.
4. Fissare il tavolo di prolunga in lamiera d'acciaio al tavolo di prolunga in ghisa, allineandoli allo stesso modo di quando si installa il tavolo di prolunga in ghisa.



4.3 Installazione del binario della guida per tagli longitudinali

1. Inserire quattro bulloni esagonali M10×80 nel tavolo principale e nei tavoli di prolunga.
2. Inserire senza stringere due dadi esagonali M10 in ciascun bullone.
3. Avvitare i quattro bulloni nel binario della guida per tagli longitudinali, avvitando circa per 4–5° giri.
4. Serrare i due bulloni per allineare il binario parallelamente al tavolo.
5. Serrare i due bulloni rimanenti.

G

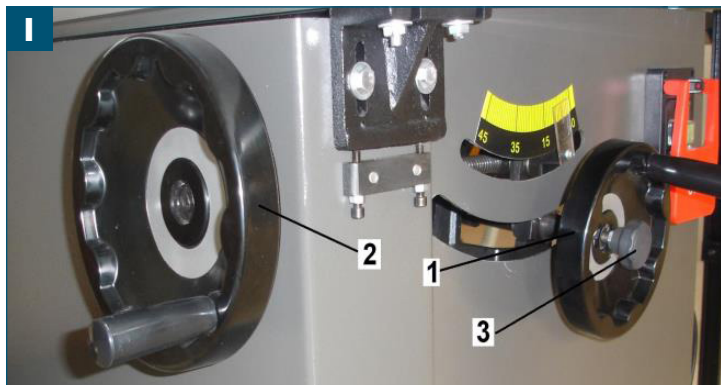
4.4 Installazione del tavolo di prolunga posteriore

1. Fissare il tavolo di prolunga posteriore alla parte posteriore del tavolo principale con due viti esagonali M8x16 rondelle e dadi esagonali.
2. Posizionare la staffa sul pannello posteriore dell'unità della sega principale con una vite esagonale M8x16, fissando l'altra estremità della staffa al tavolo di prolunga posteriore con una vite esagonale M8x16.
3. Allineare la prolunga posteriore 0,5 mm più in basso rispetto al tavolo principale.

H

4.5 Installazione del volantino di regolazione dell'altezza e angolazione della lama principale

1. Inserire il volantino di regolazione dell'altezza (1) e il volantino di regolazione dell'angolazione (2) nell'albero di elevazione e angolazione.
2. Avvitare la manopola di bloccaggio della lama (3) sul volantino di regolazione dell'altezza (1).

I

4.6 Installazione del gruppo braccio oscillante

1. Posizionare quattro viti esagonali M8x30 per montare il gruppo del braccio oscillante sull'unità della sega principale assicurandosi che il braccio venga tenuto in orizzontale.
2. Posizionare il supporto del tavolo per taglio trasversale (A) sul gruppo del braccio oscillante e serrare manualmente i controdadi.

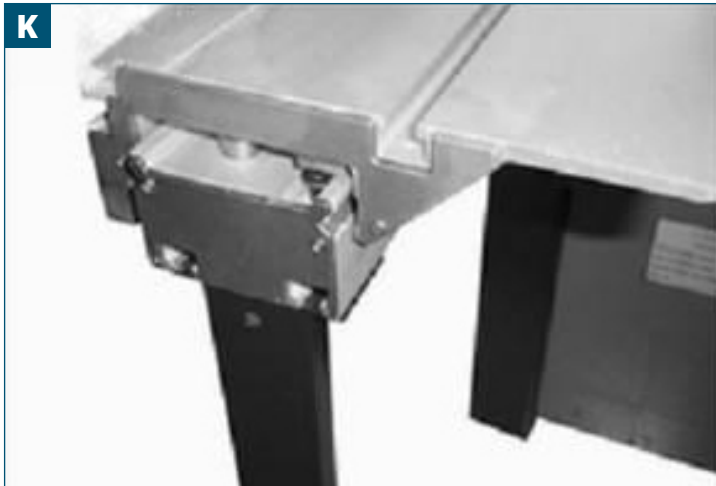
AVVISO!

» Il supporto potrebbe richiedere un'ulteriore regolazione per un corretto allineamento.

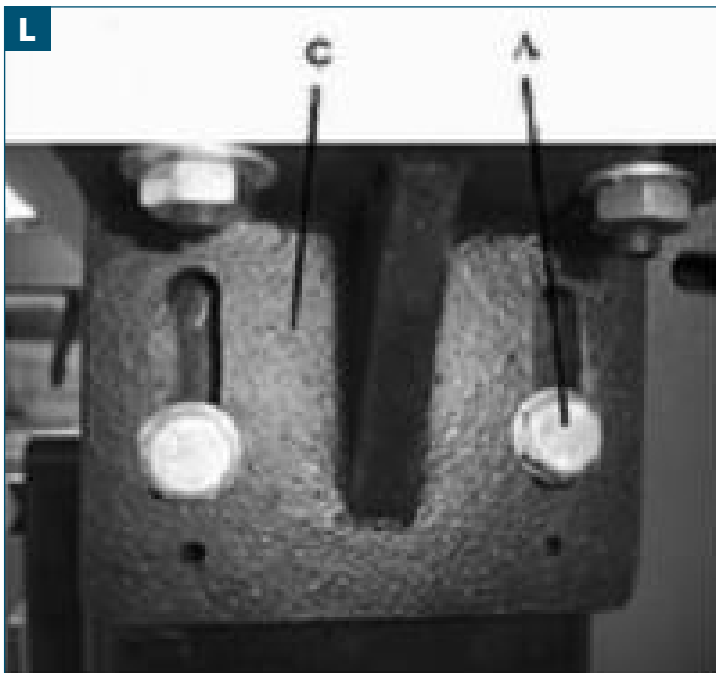
J

4.7 Installazione del gruppo pannello scorrevole

1. Inserire 2 set di viti a stella (comprendenti rondella da 8 mm, inserto e guida per vite) nella fessura inferiore del supporto del pannello scorrevole.

K

2. Posizionare il gruppo pannello scorrevole sui supporti del pannello scorrevole e posizionare le due viti a stella come mostrato nella Fig. L.

L

3. Serrare saldamente le due viti a stella.

M

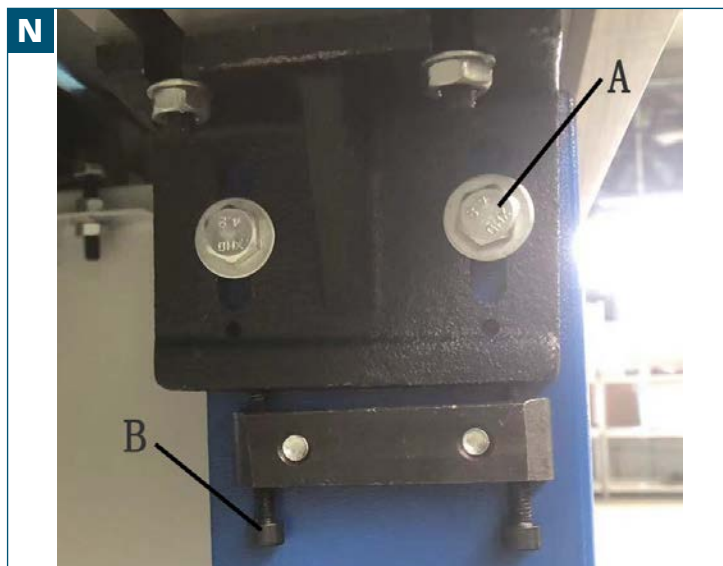


4. Installare la gamba di sostegno sul trasportatore scorrevole.

4.8 Regolazione del livello del pannello scorrevole

1. Posizionare una livella (guida per tagli trasversali) sul tavolo principale e sul pannello scorrevole.
2. Allentare le quattro viti esagonali M8×25 (A) e regolare la vite esagonale M6×40 (B) per livellare il pannello scorrevole.
3. Serrare nuovamente le quattro viti esagonali M8×25 (A).

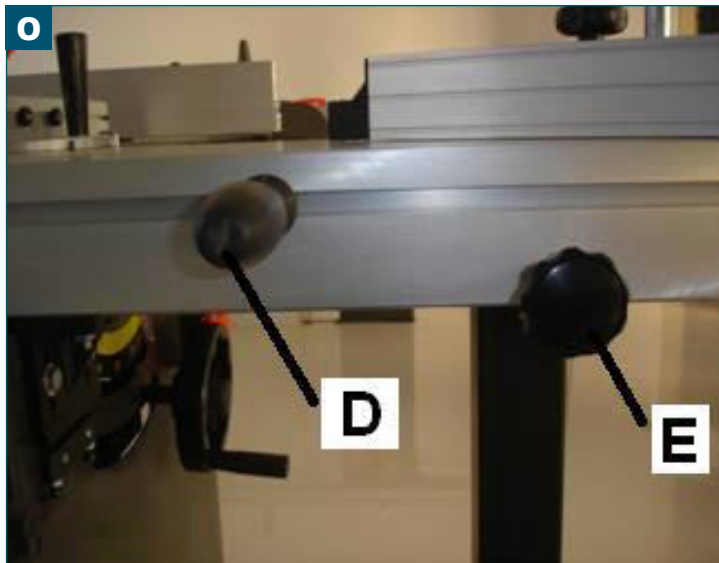
N



4.9 Installazione del manico di spinta e della manopola di serraggio

1. Infilare il dado a T M12×1,75 nel pannello scorrevole e avvitare il manico di spinta (D) usando una chiave a forchetta da 17 mm.
2. Inserire la manopola di serraggio a stella (E) nel pannello scorrevole e fissare il dado esagonale M10 sul lato opposto.

O



4.10 Installazione del tavolo per taglio trasversale

1. Infilare due bulloni a testa tonda M8×70 con blocchi a T nella fessura laterale del pannello scorrevole. Fissare il tavolo per taglio trasversale al pannello scorrevole.
2. Fissare il tavolo per taglio trasversale sul pannello scorrevole utilizzando due dadi ad alette.
3. Montare il tavolo per taglio trasversale sul supporto (B) utilizzando due viti esagonali M6×30.
4. Regolare i quattro dadi esagonali sottili M12 (C) per allineare il tavolo per taglio trasversale al pannello scorrevole.
5. Serrare i quattro dadi sottili M12 (C).

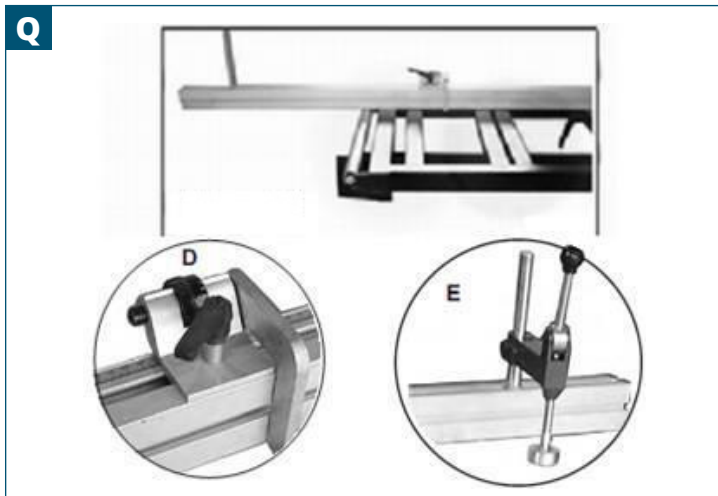
P



4.11 Installazione della guida per tagli trasversali

1. Posizionare la guida per tagli trasversali nel foro per perno della guida anteriore o posteriore.
2. Serrare il dado zigrinato per fissare la guida in posizione.
3. Ruotare la piastra di blocco "Z" per allineare rapidamente la guida al tavolo.
4. Ruotare la vite a stella per fissare la guida in posizione.
5. Infilare il fermo reclinabile (D) nella guida.
6. Inserire un dado a T nella fessura superiore della guida e avvitare il perno del fermo sulla guida. Se necessario, attaccare il braccio di fissaggio sul perno (E).

Q



4.12 Installazione del morsetto di fissaggio con guida goniometrica

1. Far scorrere il morsetto di fissaggio con la guida goniometrica sul telaio a squadre e spingerlo il più lontano possibile.
2. Bloccare il morsetto di fissaggio con guida goniometrica al telaio serrando la manopola di serraggio a stella (A).
3. Allineare la guida della guida goniometrica in base alla posizione desiderata sul tavolo.

R



4.13 Installazione della porta di aspirazione polveri

Posizionare la porta di aspirazione polveri sulla parte inferiore del pannello posteriore e serrarla utilizzando quattro viti a testa bombata M6×12, rondelle e dadi.

AVVISO!

» Assicurarsi che i dadi siano posizionati all'interno del supporto mentre si serrano le viti.

S

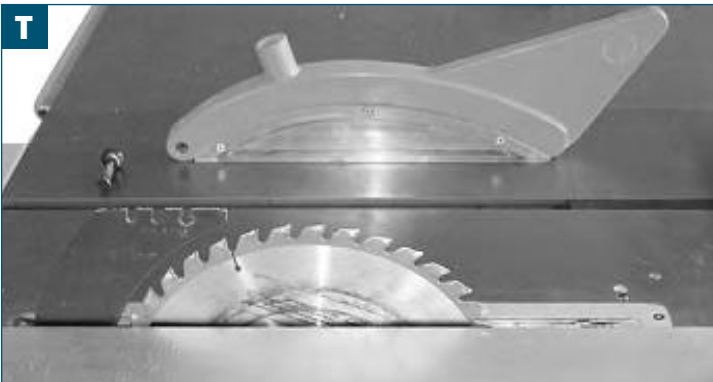


4.14 Installazione della protezione della lama

Il coltello separatore include diverse fessure per adattarsi a lame di diverse dimensioni.

- Se si utilizza una lama da 254 mm, posizionare la protezione della lama sulla fessura contrassegnata con "254".
- Se si utilizza una lama da 305 o 315 mm, posizionare la protezione della lama sulla fessura contrassegnata con "315".

T



4.15 Installazione del supporto per tubo di aspirazione polveri

Installare il supporto per tubo di aspirazione polveri sulla parte posteriore del tavolo di prolunga in lamiera d'acciaio utilizzando due viti esagonali M6×20, rondelle e dadi.

AVVISO!

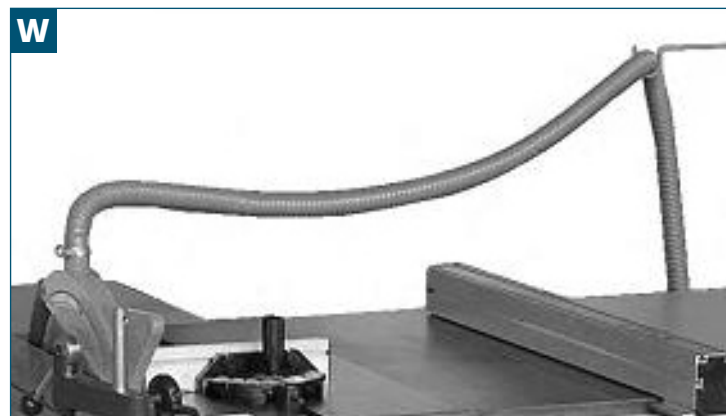
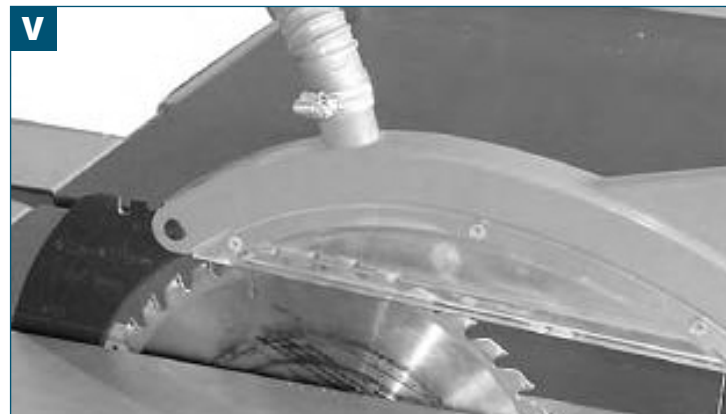
» Assicurarsi che i dadi siano posizionati sotto il tavolo mentre si serrano le viti.

U



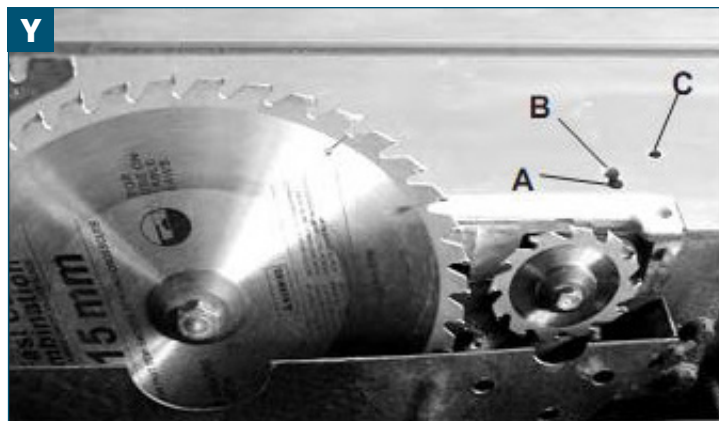
4.16 Installazione dei tubi di aspirazione polveri

1. Installare il tubo di aspirazione polveri da 2" sulla protezione della lama utilizzando una fascetta stringitubo da 2".
2. Fissare l'altra estremità del tubo di aspirazione polveri da 2" al supporto del tubo, assicurandosi che non sia a contatto con il banco da lavoro.
3. Fissare l'estremità opposta del tubo di aspirazione polveri da 2" alla porta di aspirazione principale situata nella parte inferiore del pannello posteriore.
4. Installare il tubo di aspirazione polveri da 4" alla porta di aspirazione principale utilizzando una fascetta stringitubo da 4".



4.17 Allineamento della lama incisore

1. Allentare la vite di bloccaggio (A).
2. Effettuare le regolazioni laterali utilizzando la vite di regolazione (B).
3. Regolare l'altezza utilizzando la vite di regolazione (C).
4. Serrare nuovamente la vite di bloccaggio (A).
5. Assicurarsi che la lama incisore venga regolata lateralmente in modo che si allinei alla lama principale della sega.



4.18 Regolazione del parallelismo del pannello scorrevole

⚠ AVVERTENZA!

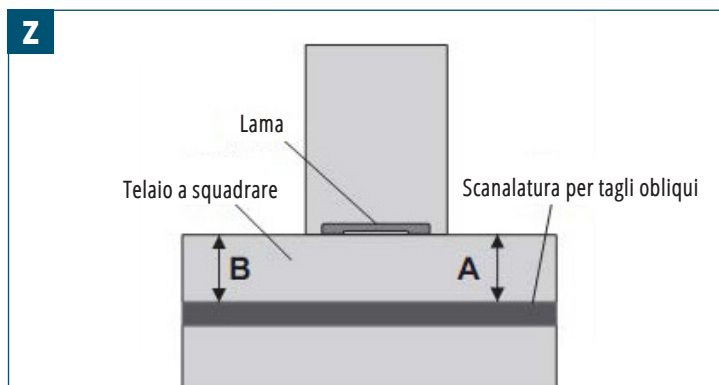
» Scollegare la sega dalla fonte di alimentazione.

Assicurarsi che il pannello scorrevole sia parallelo alla lama principale della sega e fissarlo saldamente alla base della sega.

AVVISO!

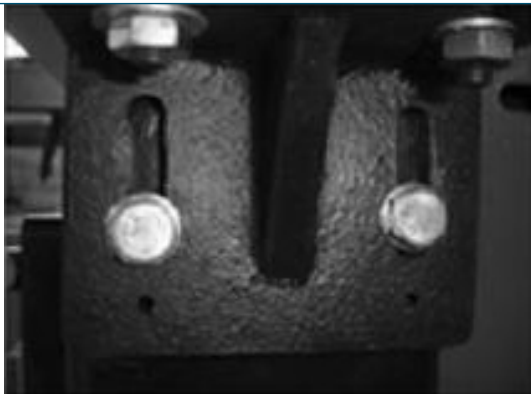
» La procedura di regolazione del parallelismo richiede un righello di precisione, un pennarello e l'aiuto di un'altra persona.

1. Impostare la lama a 0° sul pannello di controllo (o a 90° con il tavolo in ghisa).
2. Sollevare la lama principale al massimo.
3. Segnare il centro della lama con un pennarello. Questo segno fungerà da punto di riferimento costante per le misurazioni.
4. Spostare il pannello scorrevole verso un'estremità e, utilizzando un righello di precisione, misurare la distanza tra il bordo del pannello e il centro segnato sulla lama, come mostrato nella Fig. AA.



5. Spostare l'estremità opposta del pannello scorrevole davanti alla lama e misurare la distanza.
 - Se la distanza è uguale su entrambi i lati, significa che il pannello scorrevole è già parallelo alla lama principale. In questo caso, non sono necessarie ulteriori regolazioni.
 - Se la distanza differisce su un lato rispetto all'altro, procedere al punto 6.
6. Spostare l'estremità del pannello scorrevole che richiede la regolazione davanti alla lama.
7. Allentare le due viti esagonali (C) e picchiettare delicatamente il supporto del carrello scorrevole per regolare la distanza.

AA



8. Ripetere il punto 7 se necessario fino a quando la distanza tra il segno sulla lama e il bordo del pannello scorrevole è uguale su entrambe le estremità.
9. Serrare le quattro viti esagonali (C) e fissare i supporti in posizione
10. Serrare le due viti a stella che fissano il pannello scorrevole alla base.

5. Caratteristiche di sicurezza

AVVISO!

» Questa macchina è dotata di un interruttore principale con rilascio a contatto del ginocchio (NVR) e di un interruttore di fine corsa.

5.1 Interruttore generale

L'interruttore principale è dotato di un pannello a sfioramento di grandi dimensioni. Durante il lavoro di taglio, se una qualsiasi parte del corpo di una persona tocca il pannello dell'interruttore, la sega si arresterà.

AB



5.2 Interruttore di fine corsa

L'interruttore di fine corsa è montato sotto la protezione interna. Quando si sostituisce la lama incisore o la lama principale, è fondamentale rimuovere le protezioni interne. Questa operazione mantiene l'interruttore di fine corsa in posizione "off", riducendo il rischio di avviamento involontario.

AC



5.3 Interruttore termico

Il motore è dotato di un interruttore termico per proteggerlo da danni causati da temperature elevate. Quando la temperatura del motore supera i limiti di sicurezza, il fusibile nell'interruttore termico si disinnesta automaticamente. È importante indagare tempestivamente sulle cause dell'elevata temperatura e richiedere l'assistenza di specialisti qualificati. L'interruttore termico si ripristinerà automaticamente una volta che la temperatura tornerà alla normalità.

6. Operazioni

AD



⚠ AVVERTENZA!

» Per evitare il contraccolpo del pezzo, far scorrere il pattino nel pannello scorrevole quando necessario. Il pattino può essere inserito nella parte anteriore o posteriore del pannello scorrevole.

6.1 Taglio longitudinale

AVVISO!

» Valutare l'operazione di taglio più appropriata per il pezzo da tagliare.

- La sega a pannello scorrevole può tagliare longitudinalmente pannelli di grandi dimensioni, eliminando la necessità di farli scorrere manualmente su una superficie di tavolo fissa.

AE



- Questa sega può essere utilizzata come una sega da tavolo tradizionale per tagliare longitudinalmente tavole più piccole.
- Le tavole più leggere e più piccole possono essere facilmente fatte scorrere sulla superficie fissa del tavolo in ghisa a destra della lama della sega.

AF



6.1.1 Taglio longitudinale con il pannello scorrevole

1. Fissare il tavolo per taglio trasversale al pannello scorrevole.
2. Far scorrere il tavolo per taglio trasversale e fissarlo saldamente all'estremità del telaio a squadrare, opposta alla maniglia del telaio a squadrare.
3. Installare la guida per tagli trasversali nel foro per perno della guida anteriore.
4. Ruotare la piastra di blocco "Z" per allineare la guida.
5. Serrare il dado zigrinato per bloccare la guida in posizione.

AG



6. Regolare uno dei fermi reclinabili alla larghezza di taglio desiderata.
7. Posizionare il pezzo sulla sega da banco.
8. Montare il braccio di fissaggio sul perno e bloccare il pezzo in posizione.
9. Eseguire l'operazione di taglio.

6.1.2 Taglio longitudinale utilizzando la tecnica tradizionale della sega da banco

1. Far scorrere il tavolo per taglio trasversale per liberare spazio.
2. Bloccare il pannello scorrevole in posizione fissa per garantire la stabilità durante l'operazione di taglio.
3. Posizionare la guida per tagli longitudinali alla larghezza di taglio desiderata, allineandola parallelamente alla lama.
4. Caricare il pezzo sulla sega da banco.
5. Eseguire l'operazione di taglio.

6.2 Taglio trasversale

AVVISO!

» Valutare l'operazione di taglio più appropriata per il pezzo da tagliare trasversalmente.

1. Montare la guida per tagli trasversali in posizione anteriore per tagliare trasversalmente pannelli di dimensioni standard.

AH



2. Montare la guida per tagli trasversali in posizione posteriore per tagliare trasversalmente pannelli più piccoli.

AI



3. Tagliare trasversalmente i pezzi utilizzando il morsetto di fissaggio con la guida goniometrica.

AJ



4. Tagliare trasversalmente i pezzi utilizzando la guida per tagli longitudinali come guida di taglio.

AK

6.2.1 Taglio trasversale di pannelli a misura intera

1. Montare il tavolo per taglio trasversale sul pannello scorrevole.
2. Installare la guida per tagli trasversali nel foro per perno della guida anteriore.
3. Ruotare la piastra di blocco "Z" per allineare la guida.
4. Serrare il dado zigrinato per bloccare la guida in posizione.
5. Regolare uno dei fermi reclinabili alla larghezza di taglio desiderata.

AVVISO!

» Se il pezzo da lavorare sporge a sinistra della lama di oltre 120 cm, è necessario estendere la slitta della guida per tagli trasversali.

6. Caricare il pezzo sulla sega da banco.

AL

7. Montare il braccio di fissaggio sul perno e bloccare il pezzo in posizione.
8. Eseguire l'operazione di taglio.

6.2.2 Taglio trasversale di pannelli più piccoli

1. Fissare il tavolo per taglio trasversale al pannello scorrevole.
2. Installare la guida per tagli trasversali nel foro per perno della guida posteriore.
3. Ruotare la piastra di blocco "Z" per allineare la guida.
4. Serrare il dado zigrinato per bloccare la guida in posizione.
5. Regolare uno dei fermi reclinabili alla larghezza di taglio desiderata.

AVVISO!

» Se il pezzo da lavorare sporge a sinistra della lama di oltre 120 cm, è necessario estendere la slitta della guida per tagli trasversali.

6. Caricare il pezzo sulla sega da banco.
7. Montare il braccio di fissaggio sul perno e bloccare il pezzo in posizione.
8. Eseguire l'operazione di taglio.

6.2.3 Taglio trasversale utilizzando il morsetto di fissaggio

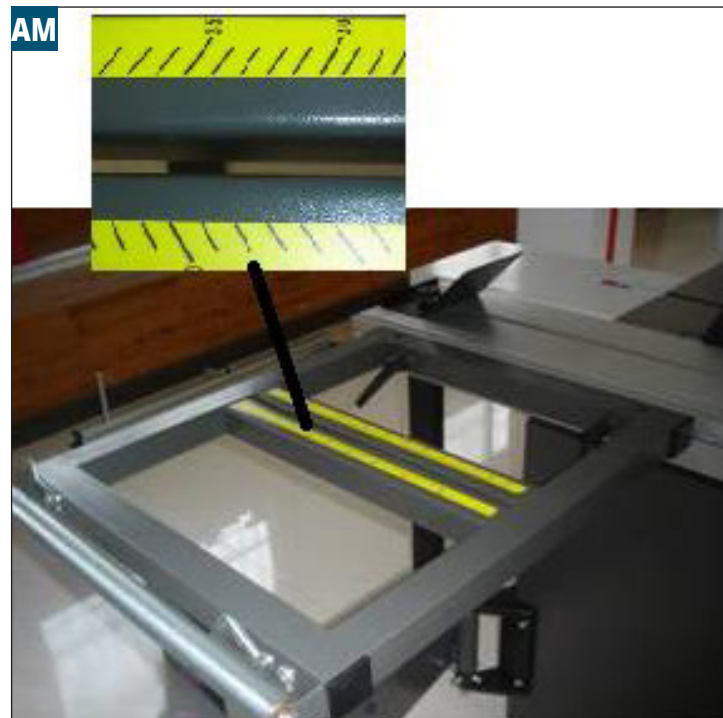
1. Fissare il morsetto di fissaggio al pannello scorrevole.
2. Caricare il pezzo sulla sega da banco. Fissarlo utilizzando il morsetto.
3. Eseguire l'operazione di taglio.

6.2.4 Taglio trasversale utilizzando la guida per tagli longitudinali come guida di taglio

1. Fissare il tavolo per taglio trasversale al pannello scorrevole.
2. Installare la guida per tagli trasversali nel foro per perno della guida posteriore.
3. Ruotare la piastra di blocco "Z" per allineare la guida.
4. Serrare il dado zigrinato per bloccare la guida in posizione.
5. Posizionare la guida per tagli longitudinali alla larghezza di taglio desiderata.
6. Caricare il pezzo sulla sega da banco.
7. Montare il braccio di fissaggio sul perno e bloccare il pezzo in posizione.
8. Eseguire l'operazione di taglio.

6.3 Taglio obliquo

- Il tavolo per taglio trasversale è dotato di due scale, una per la guida di montaggio anteriore e un'altra per quella posteriore.

AM

- Utilizzare la scala specificamente progettata per il meccanismo di fissaggio quando si eseguono tagli obliqui.

AN

- Utilizzare la guida goniometrica quando si eseguono tagli obliqui.

6.3.1 Taglio obliquo utilizzando la guida per tagli trasversali

1. Fissare la guida per tagli trasversali al tavolo per taglio trasversale.
2. Posizionare la guida per tagli trasversali all'angolo desiderato e utilizzare la leva a cricchetto per bloccarla in posizione.

AO



3. Regolare il fermo reclinabile in base alla lunghezza desiderata del pezzo da tagliare a sinistra della lama.

AVVISO!

» Se il pezzo da lavorare sporge a sinistra della lama di oltre 120 cm, è necessario estendere la slitta della guida per tagli trasversali.

4. Caricare il pezzo sulla sega da banco.
5. Montare il braccio di fissaggio sul perno e bloccare saldamente il pezzo in posizione.
6. Eseguire l'operazione di taglio.

6.3.2 Taglio trasversale utilizzando il morsetto di fissaggio con guida goniometrica

1. Fissare il morsetto di fissaggio sul pannello scorrevole e montare una guida di taglio.
2. Posizionare il morsetto di fissaggio con guida goniometrica all'angolo desiderato e utilizzare la leva a cricchetto per bloccare la guida goniometrica in posizione.
3. Caricare il pezzo sul pannello scorrevole.
4. Fissare il pezzo da lavorare con il morsetto.
5. Eseguire l'operazione di taglio.

AP



7. Pulizia e manutenzione

7.1 Pulizia

⚠ AVVERTENZA!

- » Spegner e scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione prima di iniziare i lavori di pulizia, sostituzione o manutenzione.
- » Indossare dispositivi di protezione individuale (DPI) quali guanti, occhiali di sicurezza e maschera per proteggersi dalla polvere metallica e da altri detriti.

ATTENZIONE! Pericolo di danni al prodotto!

- » Non utilizzare solventi, detergenti abrasivi/corrosivi, spugne abrasive o spazzole per pulire la macchina.

AVVISO!

- » Si consiglia di pulire quotidianamente la macchina da polvere e trucioli, in particolare le superfici dei tavoli.

- Utilizzare un aspirapolvere con un accessorio adatto per rimuovere trucioli di legno e segatura dalla macchina. Prestare attenzione a tutte le aree accessibili, inclusi i tavoli, le guide/spondine e le altre superfici.
- Prendere un panno asciutto e rimuovere la polvere residua dalle superfici della macchina.
- Assicurarsi di coprire accuratamente tutte le aree.
- Se è presente un accumulo di resina sulla macchina, applicare un detergente specifico per la rimozione della resina seguendo le istruzioni del produttore. Lasciare agire il detergente sulle aree interessate, quindi rimuoverlo con un panno pulito.

7.1.1 Una volta alla settimana

- Pulire la superficie e le scanalature del pannello scorrevole.
- Pulire il piano di taglio in ghisa o in acciaio.
- Pulire le guide a rulli del telaio a squadra.
- Pulire la guida per tagli longitudinali in alluminio e le scanalature di scorrimento.
- Pulire la staffa della guida per tagli longitudinali.

7.1.2 Una volta al mese

- Aspirare l'interno dell'armadio motore.

8. Manutenzione

⚠ AVVERTENZA!

- » Tutte le procedure di manutenzione, cura e regolazione devono essere eseguite solo quando l'interruttore principale della macchina è spento.
- » La mancata esecuzione della manutenzione prescritta invaliderà la garanzia.

8.1 Sostituzione della lama principale

AVVISO!

- » La lama principale appropriata per la macchina ha dimensioni $\varnothing 315 \times \varnothing 30 \times 3$ mm (diametro esterno, diametro del nucleo e spessore).
- » Durante la modifica dello spessore della lama, assicurarsi di sostituire il coltello separatore e la lama incisore con dimensioni che sono appropriate alla lama principale installata.

1. Inclinare la lama a 0° (lama a 90° rispetto al tavolo) sul pannello di comando e sollevare la lama il più possibile.
2. Spostare il pannello scorrevole completamente a destra e rimuovere le due viti a testa bombata M6x12 per esporre la protezione interna della lama che copre le lame e il coltello separatore.
3. Rimuovere la protezione della lama dal coltello separatore per accedere al gruppo di montaggio.
4. Rimuovere l'inserito del tavolo.
5. Inserire il perno dell'albero nel foro sulla flangia interna della lama e bloccare la lama.
6. Utilizzando una chiave per albero, allentare il dado dell'albero che fissa la lama principale ruotandolo in senso orario.
7. Rimuovere la flangia dell'albero e la vecchia lama principale.
8. Installare la nuova lama principale, sostituire la flangia dell'albero e il dado e serrare saldamente il dado dell'albero per tenere in posizione la lama principale.

ATTENZIONE!

» In questa fase della procedura, se sono state modificate le dimensioni della lama, è necessario regolare di conseguenza il coltello separatore.

ATTENZIONE!

» Se lo spessore di taglio della nuova lama è differente da quello della vecchia lama, assicurarsi che il taglio della lama incisore e lo spessore del coltello separatore corrispondano al taglio della nuova lama principale.

9. Assicurarsi che venga installato un coltello separatore della dimensione corretta e appropriatamente allineato alla lama.
10. Riportare la protezione interna della lama nella sua posizione originale, accanto alle lame e centrare il pannello scorrevole.
11. Allineare la lama incisore rispetto alla lama principale.

AQ

8.2 Sostituzione e regolazione della lama incisore

AVVERTENZA!

» Spegner la macchina e scollegarla dalla fonte di alimentazione.

ATTENZIONE!

» La lama incisore appropriata per la macchina ha dimensioni $\varnothing 90 \times \varnothing 20 \times 3$ mm (diametro esterno, diametro del nucleo e spessore).

1. Inclinare la lama a 0° (lama a 90° rispetto al tavolo) sul pannello di comando e sollevare la lama il più possibile.
2. Spostare il pannello scorrevole completamente a sinistra e rimuovere le due viti a testa bombata M6x12 per esporre la protezione interna della lama che copre le lame e il coltello separatore.
3. Rimuovere la protezione della lama dal coltello separatore per accedere al gruppo di montaggio.
4. Rimuovere l'inserto del tavolo.
5. Inserire il perno dell'albero nel foro sulla flangia interna della lama e bloccare la lama.
6. Utilizzando una chiave per albero, allentare il dado dell'albero che fissa la lama principale ruotandolo in senso orario.
7. Rimuovere la flangia dell'albero e la vecchia lama incisore.
8. Installare la nuova lama incisore, sostituire la flangia dell'albero e il dado e serrare saldamente il dado dell'albero per tenere in posizione la lama incisore.

AR

8.3 Sostituzione e regolazione dei coltelli separatori

AVVERTENZA!

» Spegner la macchina e scollegarla dalla fonte di alimentazione.

1. Inclinare la lama a 0° (lama a 90° rispetto al tavolo) sul pannello di comando e sollevare la lama il più possibile.
2. Spostare il pannello scorrevole completamente a destra e rimuovere le due viti a testa bombata M6x12 per esporre la protezione interna della lama che copre le lame e il coltello separatore.
3. Rimuovere la protezione della lama dal coltello separatore per accedere al gruppo di montaggio.
4. Svitare il bullone centrale nel gruppo di montaggio per rimuovere la piastra di montaggio.
5. Sostituire il coltello separatore attualmente installato con quello corretto.
6. Riposizionare la piastra di montaggio e avvitare senza serrare completamente il bullone centrale.

ATTENZIONE!

» Il coltello separatore è inciso con diverse dimensioni della lama; è sufficiente posizionare la linea incisa sotto il tavolo.

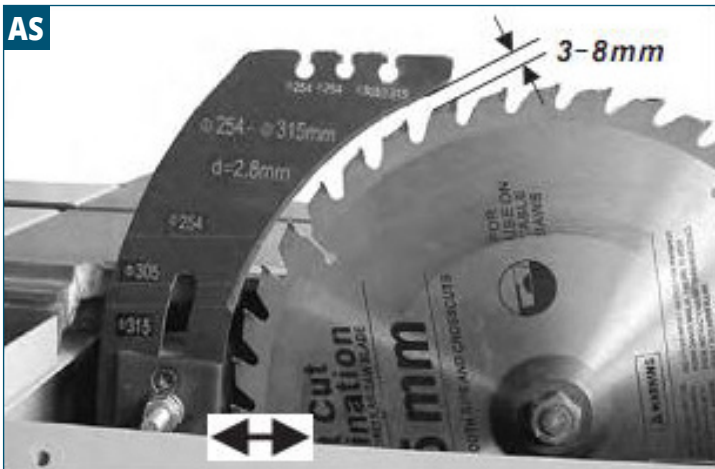
» Il bullone centrale a testa tonda è inserito in una fessura orizzontale, in modo che il coltello separatore possa spostarsi più o meno vicino alla lama principale.

7. Posizionare il coltello separatore a una distanza compresa tra circa 3 mm e 8 mm dal dente in carburo più vicino sulla lama principale.

AVVISO!

» Per una misurazione rapida, utilizzare la chiave esagonale da 3 mm per trovare la corretta distanza tra la lama e il coltello separatore.

8. Serrare saldamente il bullone centrale per mantenere il coltello separatore in posizione.
9. Riportare la protezione interna della lama nella sua posizione originale e riportare il pannello scorrevole al centro.

AS

8.4 Sostituzione della cinghia principale

AVVERTENZA!

» Spegner la macchina e scollegarla dalla fonte di alimentazione.

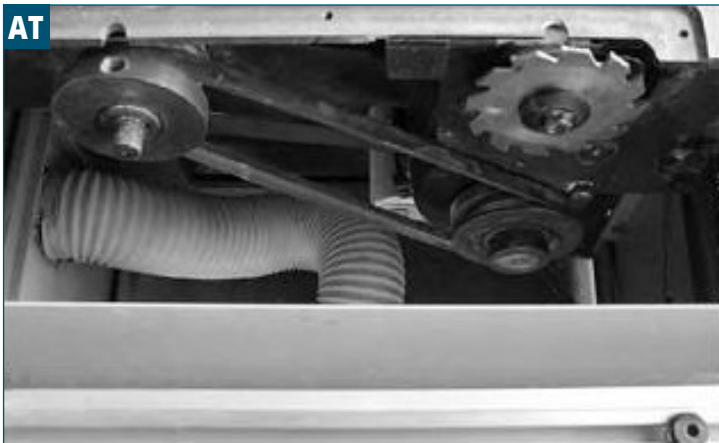
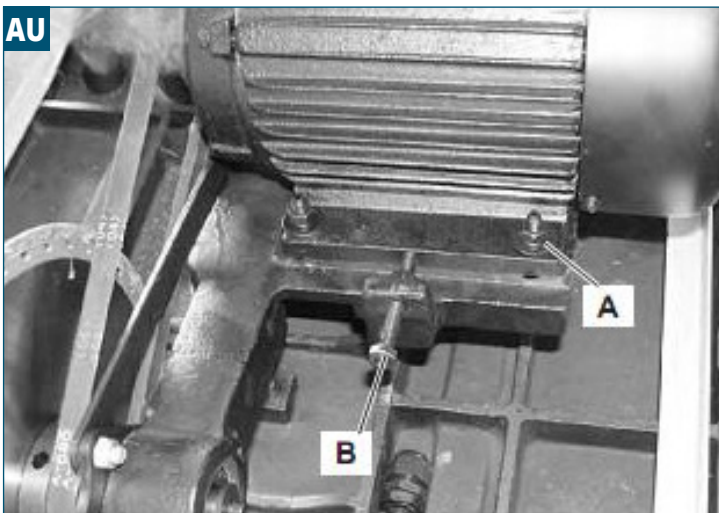
1. Inclinare la lama a 0° (lama a 90° rispetto al tavolo) sul pannello di comando e sollevare la lama il più possibile.
2. Spostare il pannello scorrevole completamente a sinistra e rimuovere le due viti a testa bombata M6x12 per esporre la protezione interna della lama che copre le lame e il coltello separatore.
3. Rimuovere la protezione della lama dal coltello separatore per accedere al gruppo di montaggio.
4. Rimuovere la lama principale.
5. Rimuovere le tre viti esagonali M8x18 e rimuovere il raccogliore di trucioli.

AVVISO!

» Regolare il sistema di angolazione della lama principale a un'inclinazione di 30° per rimuovere le due viti esagonali M8×18 inferiori.

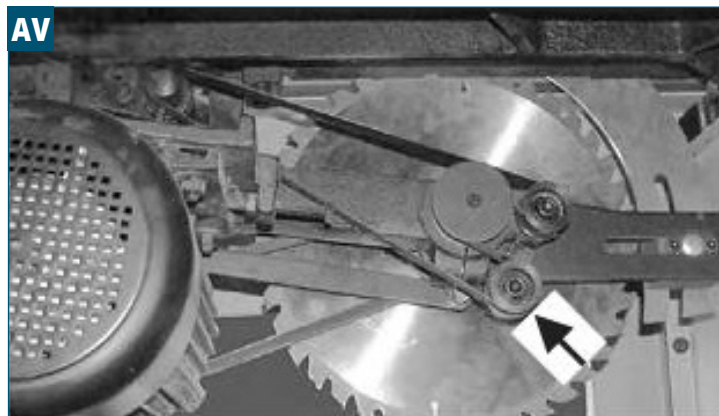
» Regolare il sistema di angolazione della lama principale a un'inclinazione di 0° per rimuovere la vite esagonale M8×18 superiore.

6. Rimuovere le quattro viti esagonali sulla parte superiore e inferiore del pannello sinistro, quindi rimuovere il pannello sinistro.
7. Allentare le quattro viti esagonali M8×40 (A) che fissano il supporto del motore e allentare anche il bullone di tensione (B).
8. Rimuovere la cinghia trapezoidale.
9. Sostituire la cinghia trapezoidale con una nuova, serrare i bulloni del motore e il bullone di tensione, chiudere il pannello sinistro e reinstallare la protezione interna della lama, la lama e la protezione della lama.

AT**AU****8.5 Sostituzione della cinghia di incisione****AVVERTENZA!**

» Spegner la macchina e scollegarla dalla fonte di alimentazione.

1. Inclinare la lama a 0° (lama a 90° rispetto al tavolo) sul pannello di comando e abbassare la lama il più possibile.
2. Allentare le quattro viti esagonali sulla parte superiore e inferiore del pannello destro, quindi rimuovere il pannello sinistro.
3. Spingere la puleggia di tensione fino in fondo, seguendo la direzione indicata dalla freccia mostrata nella Fig. AV.
4. Rimuovere la vecchia cinghia e sostituirla con quella nuova.
5. Reinstallare il pannello destro.

AV**8.6 Cinghie trapezoidali**

Per garantire una trasmissione ottimale della potenza dal motore alla lama e alla pompa idraulica, le cinghie trapezoidali devono essere in buone condizioni. Verificare regolarmente che le cinghie trapezoidali funzionino con la tensione corretta ed esaminarle per individuare eventuali segni di crepe, sfilacciate o usura eccessiva. Si raccomanda di effettuare queste ispezioni almeno ogni 3 mesi, e più frequentemente se la sega viene utilizzata quotidianamente.

8.7 Cuscinetti

I cuscinetti sono sigillati e pre-lubrificati, il che non richiede alcuna lubrificazione per tutta la durata di vita utile. Tuttavia, è importante mantenere pulite le superfici dei cuscinetti per garantire il funzionamento ottimale dei componenti della sega. Ciò è particolarmente cruciale per i cuscinetti del perno.

8.8 Varie

Prestare sempre attenzione alle condizioni della macchina. Eseguire controlli di routine per assicurarne il corretto funzionamento. Ispezionare regolarmente i seguenti elementi ed eseguire riparazioni o sostituzioni se necessario:

- Bulloni di montaggio allentati.
- Interruttore usurato.
- Lama usurata o danneggiata.
- Protezione lama usurata o danneggiata.

9. Specifiche

Modello	KH13284
Potenza del motore	400 V 50 Hz 3 ~ 3 kW
Dimensione del tavolo principale	385 × 800 mm
Tavolo di prolunga (ghisa)	440 × 800 mm
Tavolo di prolunga (acciaio)	440 × 800 mm
Tavolo di prolunga posteriore	310 × 500 mm
Dimensione del pannello scorrevole	2000 × 270 mm
Dimensione del tavolo per taglio trasversale	680 × 580 mm
Guida per tagli trasversali	1200 – 2200 mm
Dimensione della lama principale	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Velocità della lama principale	4500 min ⁻¹
Dimensione della lama incisore	Ø90 × Ø20 × 3 mm

Velocità della lama incisore	8500 min ⁻¹
Profondità max. di taglio	100 mm a 90°, 80 mm a 45°
Distanza massima dalla lama alla guida per tagli longitudinali	1220 mm
Lunghezza massima di taglio trasversale	2000 mm
Larghezza massima di taglio trasversale	1350 mm
Dimensioni di imballaggio	93,6 × 75,6 × 104 cm
	204 × 24 × 31 cm
Peso (netto/ lordo)	271 / 325 kg
Livello di rumore (a vuoto)	85 dB(A)

10. Domande frequenti

⚠ AVVERTENZA!

» Scollegare l'alimentazione della macchina quando si esegue qualsiasi intervento di ricerca guasti. La mancata osservanza di questa precauzione può causare gravi lesioni personali.

Sintomo	Causa probabile	Possibile soluzione
Il motore non si avvia.	- Bassa tensione. - Circuito aperto nel motore o collegamenti allentati.	- Verificare che la linea di alimentazione abbia la tensione corretta. - Ispezionare tutti i collegamenti dei cavi sul motore per verificare che non vi siano collegamenti allentati o interrotti.
Il motore non riesce ad avviarsi oppure fusibili e salvavita bruciati.	- Cortocircuito nella spina del cavo in linea. - Cortocircuito nel motore o collegamenti allentati. - Fusibili o salvavita errati nella linea elettrica.	- Controllare che il cavo o la spina non presentino danni all'isolamento e cortocircuiti. - Controllare tutti i collegamenti del motore per verificare che non vi siano terminali allentati o cortocircuitati o isolamento usurato. - Installare fusibili o interruttori automatici corretti.
Il motore si surriscalda.	- Motore sovraccarico. - Circolazione dell'aria attraverso il motore limitata.	- Ridurre il carico sul motore. - Pulire il motore per garantire una normale circolazione dell'aria.
Il motore si blocca (con conseguente fusione dei fusibili o intervento dell'interruttore).	- Cortocircuito nel motore o collegamenti allentati. - Bassa tensione. - Fusibili o salvavita errati nella linea elettrica. - Motore sovraccarico.	- Controllare i collegamenti del motore per verificare che non vi siano terminali allentati o cortocircuitati o isolamento usurato. - Correggere le condizioni di bassa tensione. - Installare fusibili o interruttori automatici corretti. - Ridurre il carico sul motore.
La macchina rallenta durante il funzionamento.	- Pressione eccessiva sul pezzo in lavorazione. - Cinghie allentate.	- Avanzare il pezzo in lavorazione più lentamente. - Tendere le cinghie.
Rumore forte e ripetitivo proveniente dalla macchina.	- Viti di fissaggio o chiavette della puleggia mancanti o allentate. - La ventola del motore urta contro il coperchio. - Le guide a V sono difettose.	- Controllare le chiavette e le viti di fissaggio. Sostituire o stringere, se necessario. - Serrare il coperchio della ventola o dello spessore. - Sostituire le cinghie trapezoidali.
La lama non è perpendicolare alla scanalatura per tagli obliqui o la guida non è perpendicolare alla lama.	- La lama è deformata. - Il piano del tavolo non è parallelo alla lama. - La guida non è parallela alla lama.	- Sostituire la lama. - Rendere il tavolo parallelo alla lama. - Rendere la guida parallela alla lama.
La guida urta il piano del tavolo quando scivola sul tavolo.	- Il binario anteriore è fissato troppo in basso sul tavolo. - Il binario posteriore è fissato troppo in basso sul tavolo.	- Sollevare il binario anteriore. - Sollevare il binario posteriore.
La lama non raggiunge i 90°.	Il bullone di arresto a 90° è fuori regolazione.	Regolare il bullone di arresto a 90°.
La lama urta l'inserito a 45°.	- Il foro nell'inserito è inadeguato. - Il tavolo è disallineato. - La posizione della lama è errata.	- Limare o fresare il foro nell'inserito. - Allineare il tavolo. - Regolare la posizione della lama.
La lama non scende sotto la superficie del tavolo.	Piano del tavolo troppo basso.	Alzare il piano del tavolo con rondelle.
Il volantino non gira.	- La chiavetta del volantino è inserita troppo in profondità. - Un perno a rullo o una vite di fissaggio nell'ingranaggio a vite senza fine è a contatto con il perno dentato.	- Rimuovere il volantino e regolare la chiavetta. - Ispezionare i perni a rullo e le viti di fissaggio nell'ingranaggio a vite senza fine. Stringere se necessario.
Il pezzo presenta una scheggiatura sul bordo inferiore.	- L'altezza della lama incisore non è corretta. - La lama incisore non è allineata alla lama principale. - L'intaccatura della lama incisore non coincide con quella della lama principale.	- Regolare l'altezza della lama incisore. - Allineare la lama incisore.
La sega del telaio a squadrare non taglia a squadra.	- Il telaio a squadrare non è parallelo alla lama. - La guida per tagli longitudinali non è parallela alla lama. - La guida per tagli trasversali non è perpendicolare alla lama.	- Regolare il telaio a squadrare. - Regolare la guida per tagli longitudinali. - Regolare la guida per tagli trasversali in modo che sia perpendicolare alla lama.

11. Smaltimento del prodotto



Il simbolo indica che questo prodotto va smaltito separatamente dai normali rifiuti domestici. Tenere presente che l'utente è responsabile dello smaltimento dei prodotti elettronici presso i centri di riciclo al fine di contribuire a preservare le risorse naturali. Per informazioni sull'area di deposito per il riciclaggio, contattare l'autorità competente per la gestione dei rifiuti di prodotti elettrici ed elettronici, l'ufficio comunale locale o il servizio di smaltimento dei rifiuti domestici.

12. Garanzia

HBM Machines garantisce la qualità e l'artigianalità dei nostri prodotti. La presente garanzia si applica a tutti i prodotti acquistati direttamente dalla nostra azienda o presso rivenditori autorizzati.

Garanzia limitata:

I nostri prodotti sono coperti da una garanzia limitata di **2 anni** contro i difetti presenti nei materiali e nella fabbricazione. Durante il periodo di garanzia, se un prodotto presenta un difetto di fabbricazione, ripareremo o sostituiremo il prodotto difettoso a nostra discrezione o forniremo un rimborso pari al prezzo di acquisto.

Esclusioni:

La presente garanzia non copre i danni derivanti da uso improprio, abuso, negligenza, installazione impropria, incidenti, normale usura, eventi naturali, modifiche o riparazioni non autorizzate. Inoltre, questa garanzia non copre danni o difetti derivanti dalla non conformità con le istruzioni del prodotto, le specifiche o le linee guida per l'uso raccomandate.

Procedura di reclamo:

Per avviare un reclamo, è necessario fornire la prova di acquisto, ossia la ricevuta o il numero d'ordine.

Al fine di stabilire se un prodotto ha diritto alla copertura della garanzia, potremmo richiedere ulteriori informazioni o prove del difetto, quali foto o la restituzione del prodotto. Contattare direttamente il servizio clienti per discutere e avviare una procedura di reclamo. È possibile reperire i dettagli sulla modalità di contatto sul nostro sito web o sulla documentazione a corredo del prodotto.

Ulteriori termini e condizioni:

- La presente garanzia non è trasferibile e si applica esclusivamente all'acquirente originale.
- Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alla presente garanzia in qualsiasi momento senza alcun preavviso. Si applica la garanzia in vigore al momento dell'acquisto.
- Questa garanzia garantisce diritti legali specifici e potrebbero esservi anche altri diritti che variano in base alle leggi o ai regolamenti locali.

Consultare il nostro sito web o contattare il servizio clienti per ricevere maggiori informazioni o per domande relative alla copertura della garanzia.

13. Elenco dei componenti e schemi

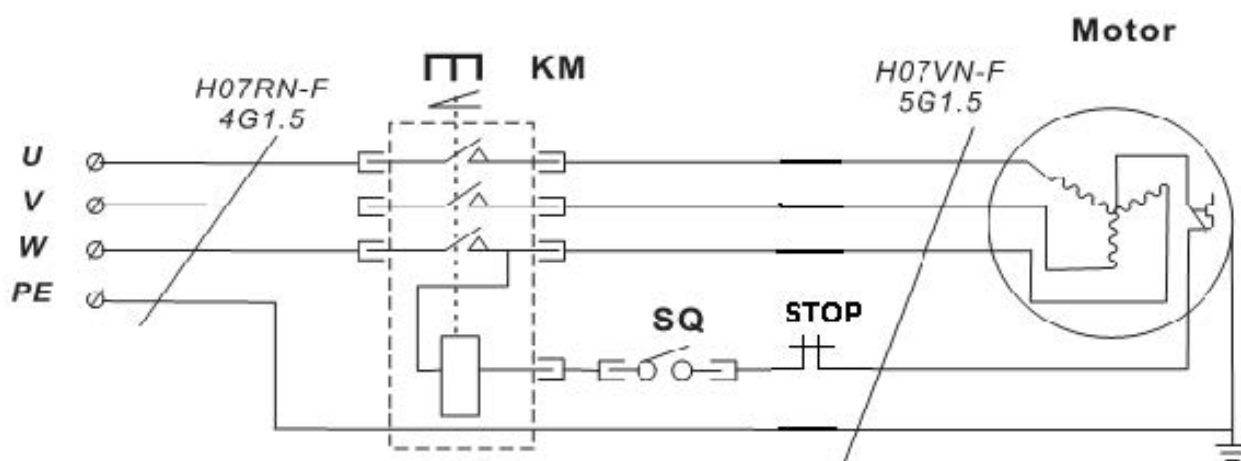
AVVISO! Leggere attentamente!

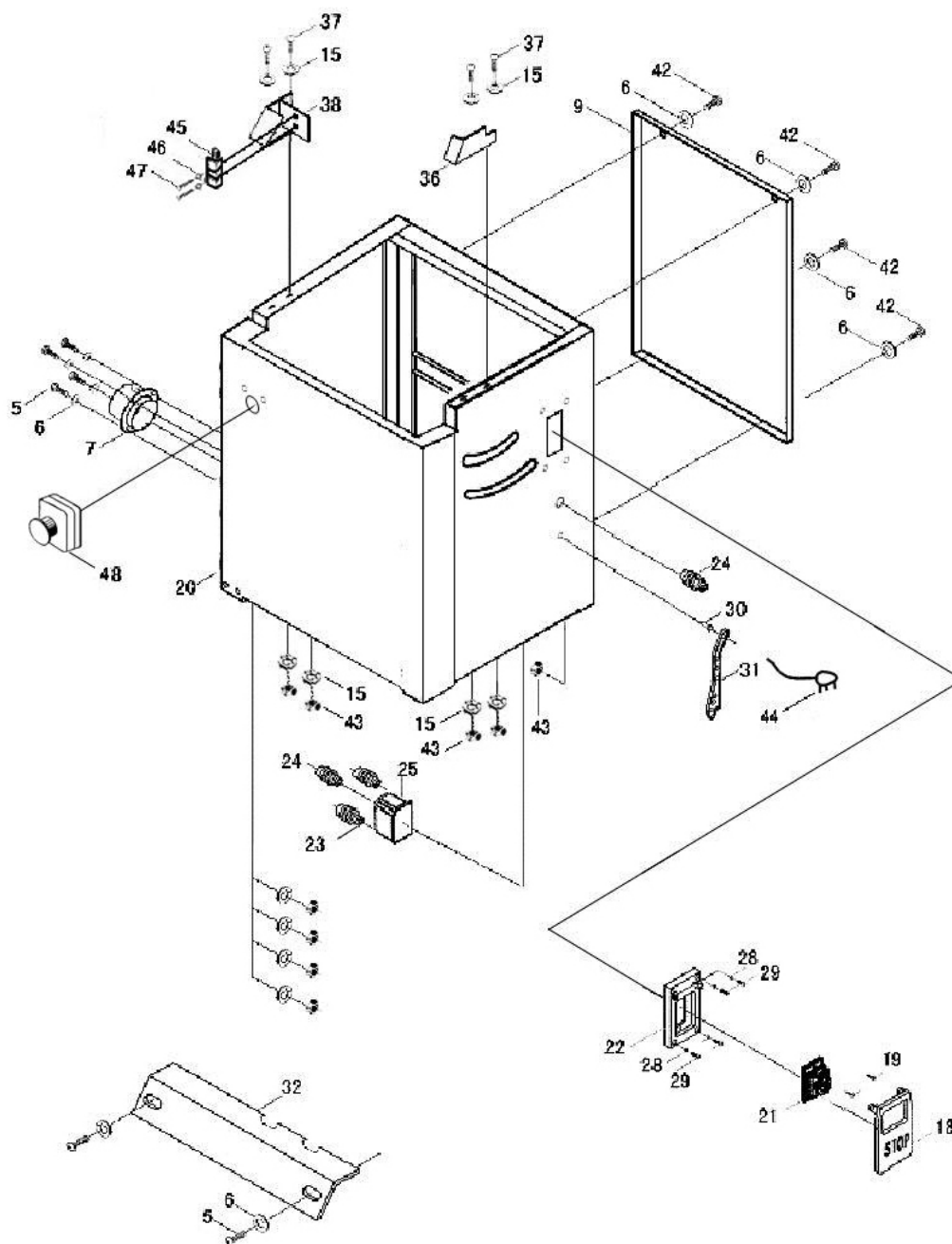
» Il produttore e/o il distributore ha fornito il digramma delle parti nel presente manuale unicamente come riferimento. Né il produttore né il distributore rilasciano alcuna dichiarazione o garanzia di alcun tipo all'acquirente circa la sua qualifica per effettuare riparazioni al prodotto o per sostituire parti del prodotto. Infatti, il produttore e/o il distributore dichiarano espressamente che tutte le riparazioni e le sostituzioni di parti devono essere effettuate da tecnici certificati e autorizzati e non dall'acquirente. L'acquirente si assume tutti i rischi e le responsabilità derivanti dalle proprie riparazioni al prodotto originale o alle parti di ricambio dello stesso, o derivanti dalla propria installazione di parti di ricambio dello stesso.

13.1 Diagramma schematico del circuito

AW

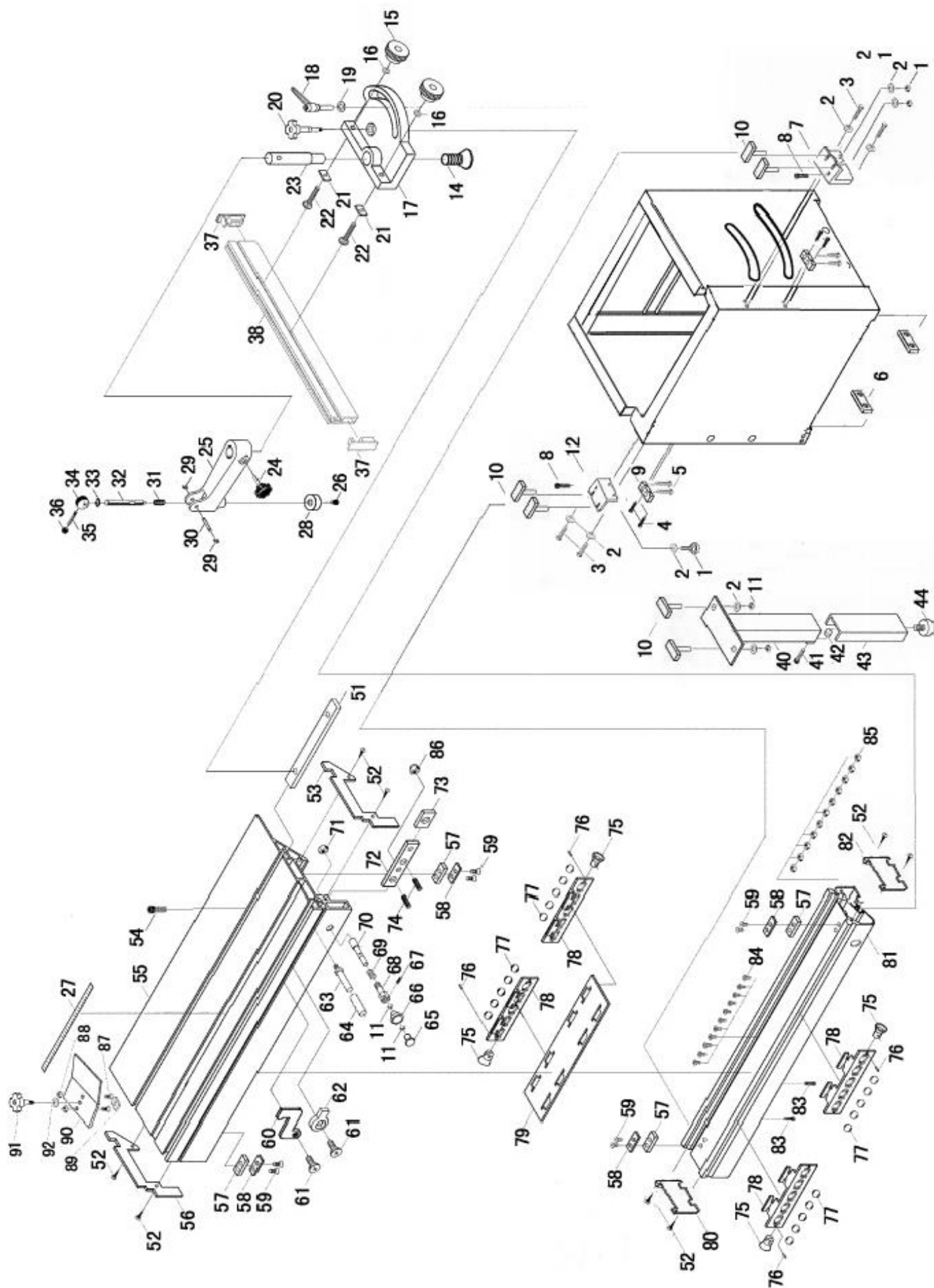
3~, Motor





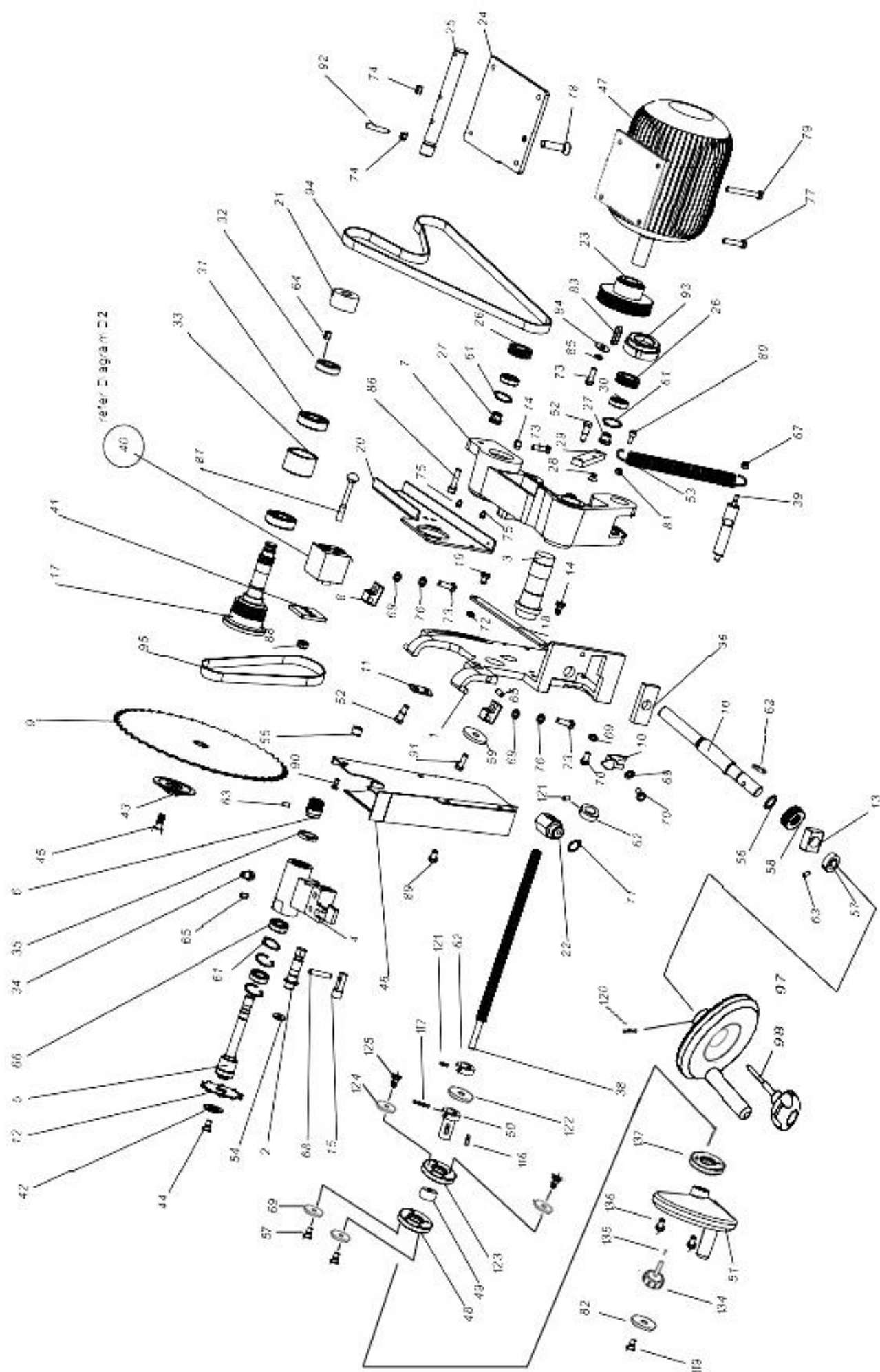
N.	Nome parte
5	Vite a testa bombata M6×12
6	Rondella 6 mm
7	Porta di aspirazione polveri
9	Pannello destro, base della sega
15	Rondella 5 mm
18	Piastra di contatto ginocchio
19	Vite autofilettante ST4,2×20
20	Telaio della base della sega
21	Interruttore generale
22	Coperchio, scatola di commutazione
23	Piastra in plastica
24	Scarico della tensione
25	Scatola di commutazione
28	Rondella 4 mm
29	Vite a testa bombata M4×12
30	Vite di tenuta, bastone di spinta

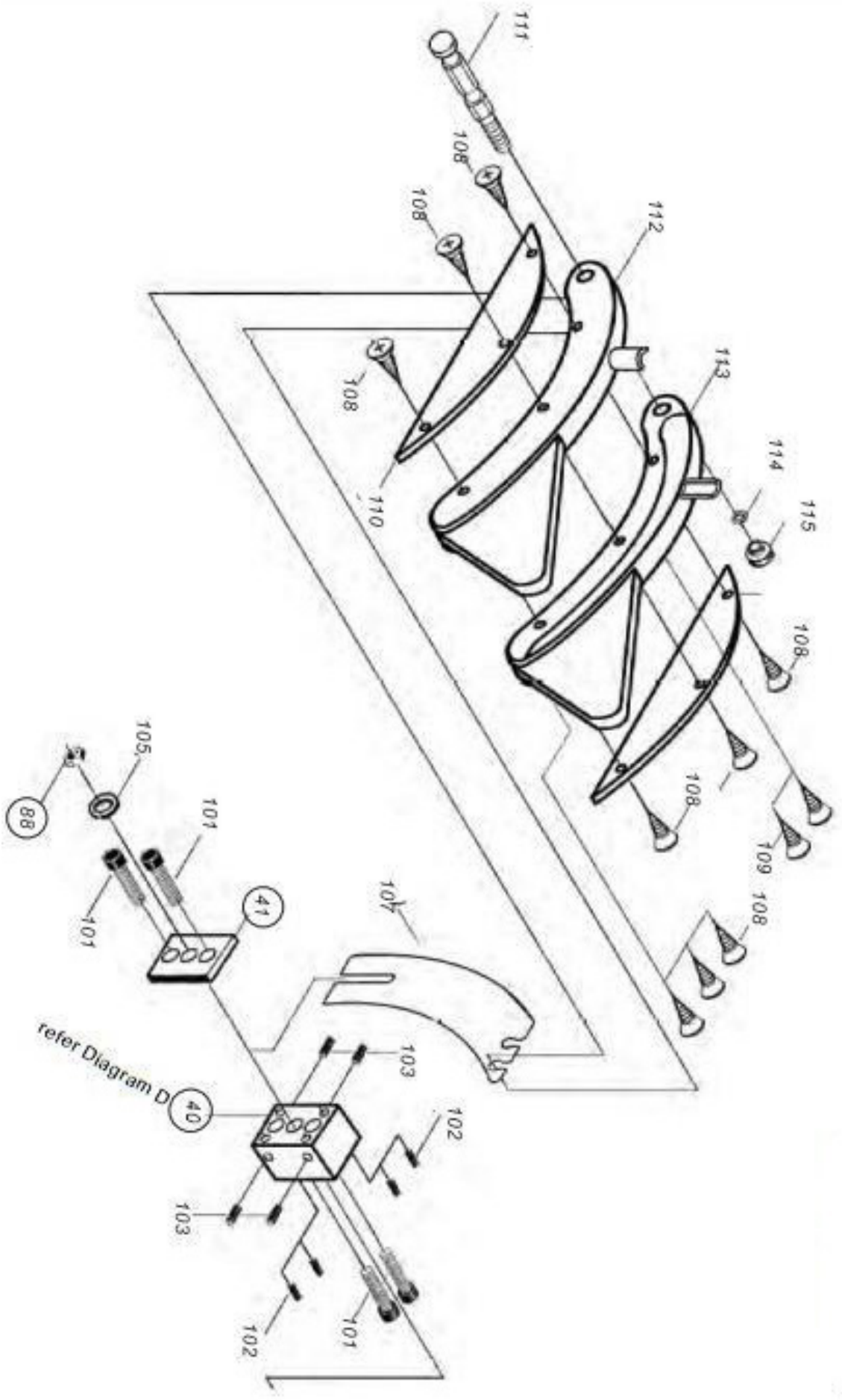
N.	Nome parte
31	Bastone di spinta
32	Protezione interna
36	Staffa angolare
37	Vite a testa bombata M4×10
38	Staffa angolare
39	Vite a testa bombata M4×50
40	Interruttore di fine corsa
41	Dado esagonale M4
42	Vite esagonale M6×12
43	Dado esagonale M6
44	Cavo di alimentazione
45	Microinterruttore
46	Rondella piana 4
47	Vite a testa bombata con impronta a croce M4
48	Interruttore di arresto di emergenza



N.	Nome parte
1	Manopola di serraggio a stella
2	Rondella piana da 8 mm
3	Vite esagonale M8×25
4	Vite esagonale M8×40
5	Vite
6	Base a T, regolazione
7	Staffa, carrello scorrevole
8	Vite di arresto
9	Base a T, regolazione
10	Dado a T, carrello scorrevole
11	Dado esagonale M8
12	Staffa, carrello scorrevole
13	Vite esagonale M8×32
14	Vite a testa svasata M8×25
15	Dado ad alette
16	Rondella 6 mm
17	Guida goniometrica, fermo
18	Leva a cricchetto
19	Rondella piana da 10 mm
20	Manopola di serraggio a stella
21	Blocco a T
22	Bullone a testa tonda M6×40
23	Perno, fermo
24	Manopola a stella, fermo
25	Braccio, fermo
26	Vite esagonale M5×16
27	Telaio a squadrare in alluminio
28	Disco, fermo
29	Anello circolare da 8 mm
30	Perno, fermo
31	Molla, fermo
32	Perno, fermo
33	Anello circolare da 12 mm
34	Eccentrico, fermo
35	Impugnatura, fermo
36	Manopola dell'impugnatura, fermo
37	Tappo di chiusura, guida
38	Guida, guida goniometrica
39	Vite esagonale M8×16
40	Supporto superiore
41	Vite esagonale M8×25
42	Disco, inserto
43	Supporto inferiore

N.	Nome parte
44	Disco regolabile
51	Guida per vite
52	Vite autofilettante ST4,2×12
53	Tappo di chiusura, pannello scorrevole
54	Vite esagonale M5×8
55	Set pannello scorrevole
56	Tappo di chiusura, pannello scorrevole
57	Piastra di arresto
58	Piastra di arresto
59	Vite a testa svasata M6×18
60	Piastra di bloccaggio a "Z"
61	Vite a testa svasata M6×20
62	Camma eccentrica
63	Manico di spinta
64	Boccola, manico di spinta
65	Tappo di chiusura, manopola
66	Manopola a stella, manopola di serraggio
67	Perno a rullo ×18
68	Boccola, manopola di serraggio
69	Molla, manopola di serraggio
70	Manopola di serraggio
71	Dado esagonale M10
72	Guida del blocco
73	Dado a T, manico di spinta
74	Vite di fissaggio M8×12
75	Inserto, telaio a sfere
76	Perno a rullo 2×8
77	Sfera da 1/2"
78	Telaio sfera
79	Telaio sfera
80	Tappo di chiusura, binario di scorrimento
81	Binario del telaio a squadrare
82	Tappo di chiusura, binario di scorrimento
83	Vite esagonale M6×10
84	Vite a testa svasata M8×20
85	Dado di bloccaggio M8
86	Dado di bloccaggio M6
87	Perno filettato
88	Dado esagonale M8
89	Blocco a T
90	Pattino
91	Vite a stella M8×20
92	Rondella 8 mm

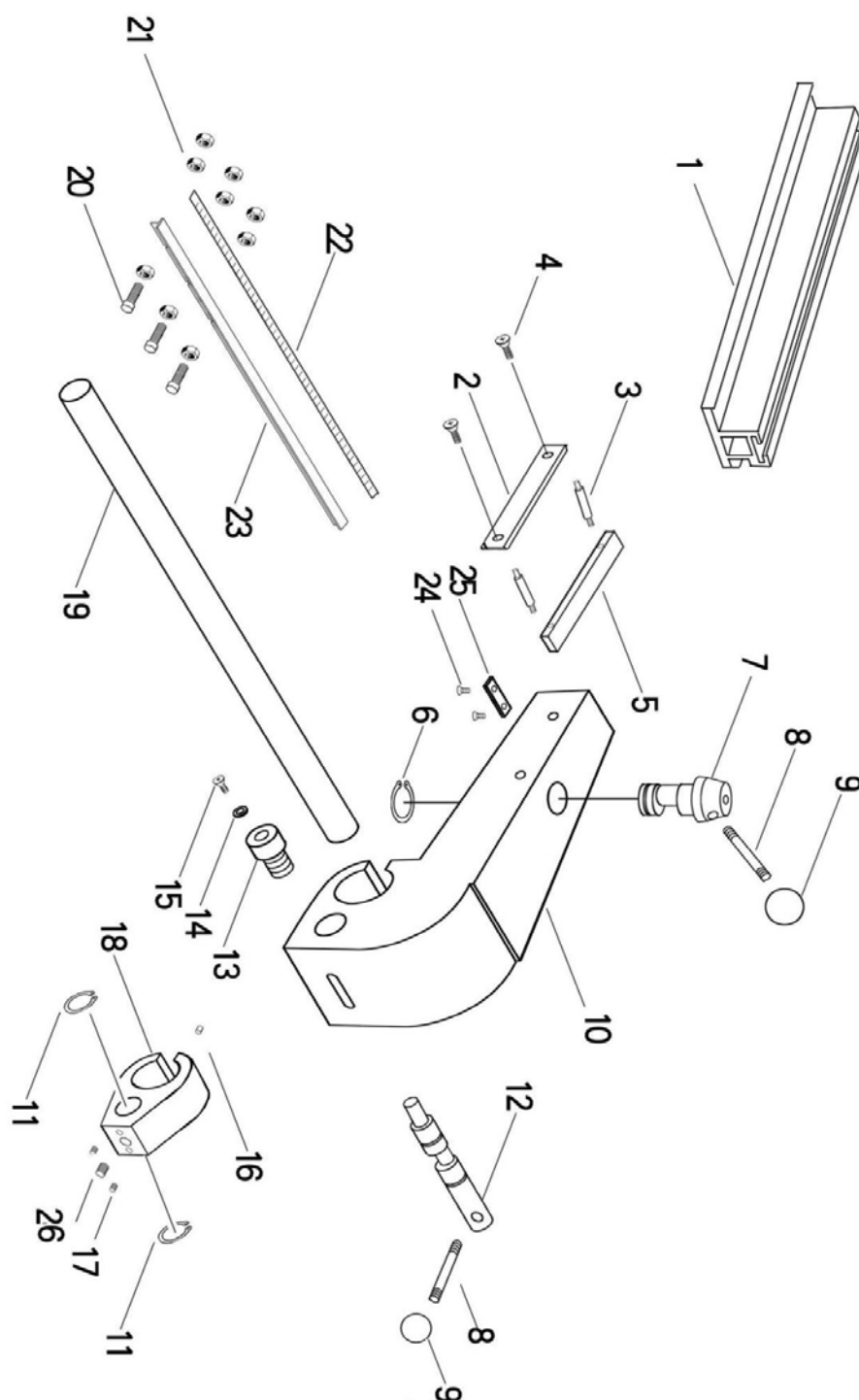




N.	Nome parte
1	Telaio della lama
2	Albero della lama principale
3	Albero principale
4	Alloggiamento albero lama incisore
5	Albero della lama incisore
6	Puleggia della lama incisore
7	Alloggiamento degli ingranaggi
8	Supporto rotante
9	Lama principale
10	Cursore
11	Pattino di scorrimento
12	Lama incisore
13	Alloggiamento del cuscinetto
14	Albero
15	Fermo, lama incisore
16	Filettatura
17	Albero principale
18	Asta
19	Albero
20	Segmento telaio
21	Puleggia
22	Dado esagonale
23	Puleggia del motore
24	Base del motore
25	Albero
26	Puleggia
27	Albero espansibile
28	Vite a testa svasata M8×20
29	Asta allungabile
30	Cuscinetto 6002
31	Cuscinetto 6205
32	Distanziatore
33	Distanziatore
34	Albero eccentrico
35	Dado circolare
36	Dado
37	Protezione della cinghia
38	Filettatura

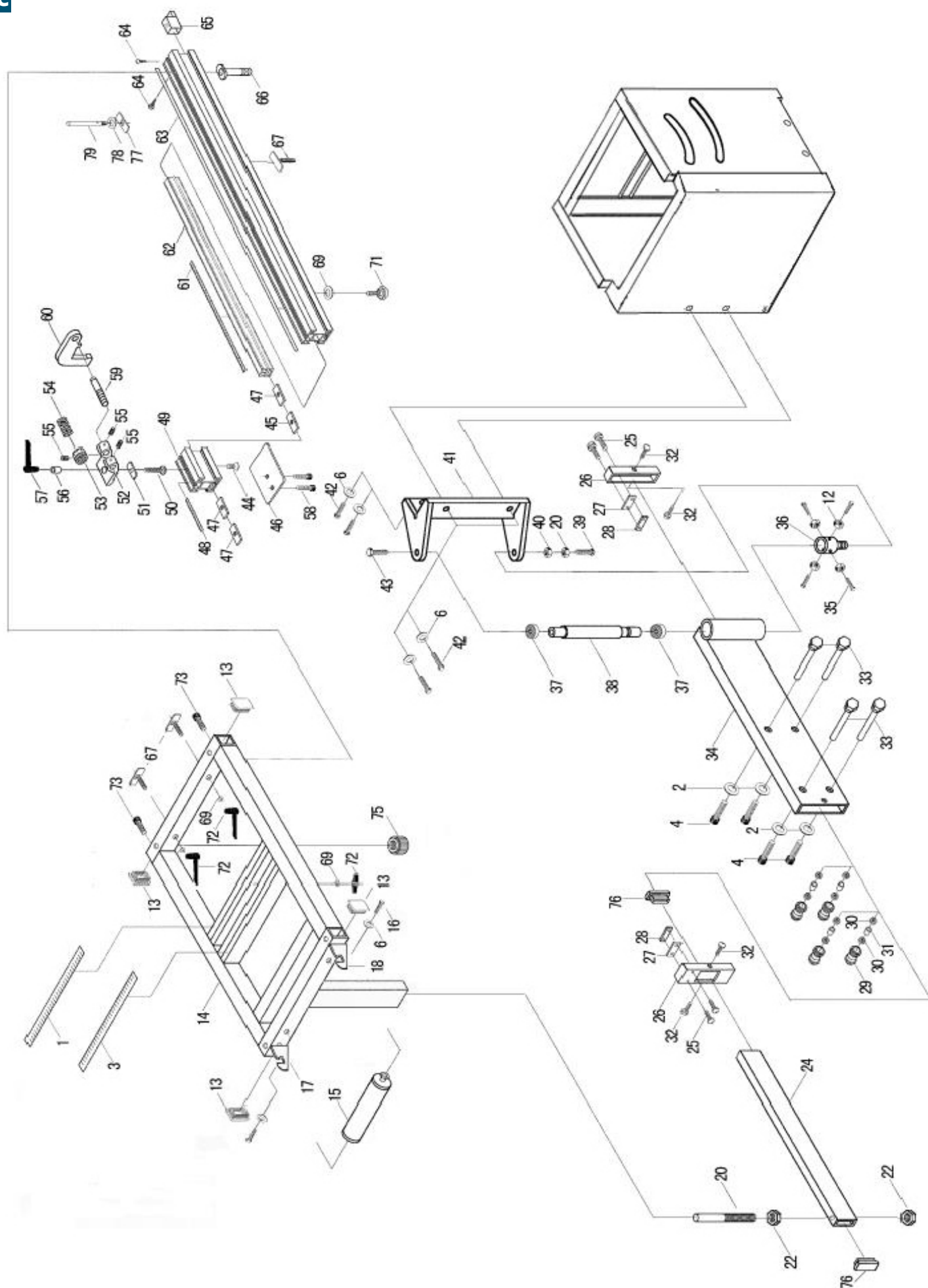
N.	Nome parte
39	Albero, molla
40	Inserito
41	Segmento
42	Flangia, lama incisore
43	Flangia
44	Vite di fissaggio M8×16
45	Vite esagonale M10×25
46	Alloggiamento trucioli
47	Motore A
48	Flangia
49	Cuscinetto a sfere
50	Tubo
51	Volantino
52	Filettatura
53	Molla
54	Rondella
55	Distanziatore
56	Distanziatore
57	Anello circolare
58	Cuscinetto reggisplinta
59	Rondella
60	Perno
61	Anello circolare 326
62	Perno a rullo 5×28
63	Vite di fissaggio M6×8
64	Perno a rullo A6×8
65	Vite di fissaggio M8×12
66	Cuscinetto 6002
67	Dado di bloccaggio M6
68	Vite di fissaggio M8×12
69	Rondella 8 mm
70	Vite esagonale M8×12
71	Anello circolare A20
72	Anello circolare
73	Vite esagonale M6×12
74	Dado esagonale M8
75	Vite a testa bombata M6×12
76	Rondella piana da 6 mm

N.	Nome parte
77	Vite esagonale M8×35
78	Vite a testa svasata M8×40
79	Vite esagonale M6×20
80	Vite esagonale M6×20
81	Dado esagonale M6
82	Vite di fissaggio M8×8
83	Chiave piatta 18×35
84	Rondella piana da 8 mm
85	Rondella elastica da 8 mm
86	Vite esagonale M8×30
87	Bullone a testa tonda M10×80C
88	Dado esagonale M10
89	Vite esagonale M8×16
90	Vite a testa svasata M10×25
91	Vite esagonale M10×25
92	Vite di fissaggio M8×16
93	Dado M35×1
94	Cinghia trapezoidale multi 660
95	Cinghia trapezoidale multi 560
101	Vite di arresto
102	Vite di fissaggio M8×20
103	Vite di fissaggio M8×20
105	Rondella elastica da 10 mm
107	Coltello separatore
108	Vite autofilettante ST4,2×10
109	Vite autofilettante ST4,2×26
110	Segmento, protezione della lama
111	Bullone di chiusura, protezione
112	Metà, protezione della lama
113	Metà, protezione della lama
114	Rondella di sicurezza da 8 mm
115	Dado zigrinato
134	Ruota di bloccaggio
135	Albero in nylon
136	Vite a testa svasata M6×25
137	Blocco di bloccaggio
97	Volantino di sollevamento
98	Bloccare saldamente la maniglia



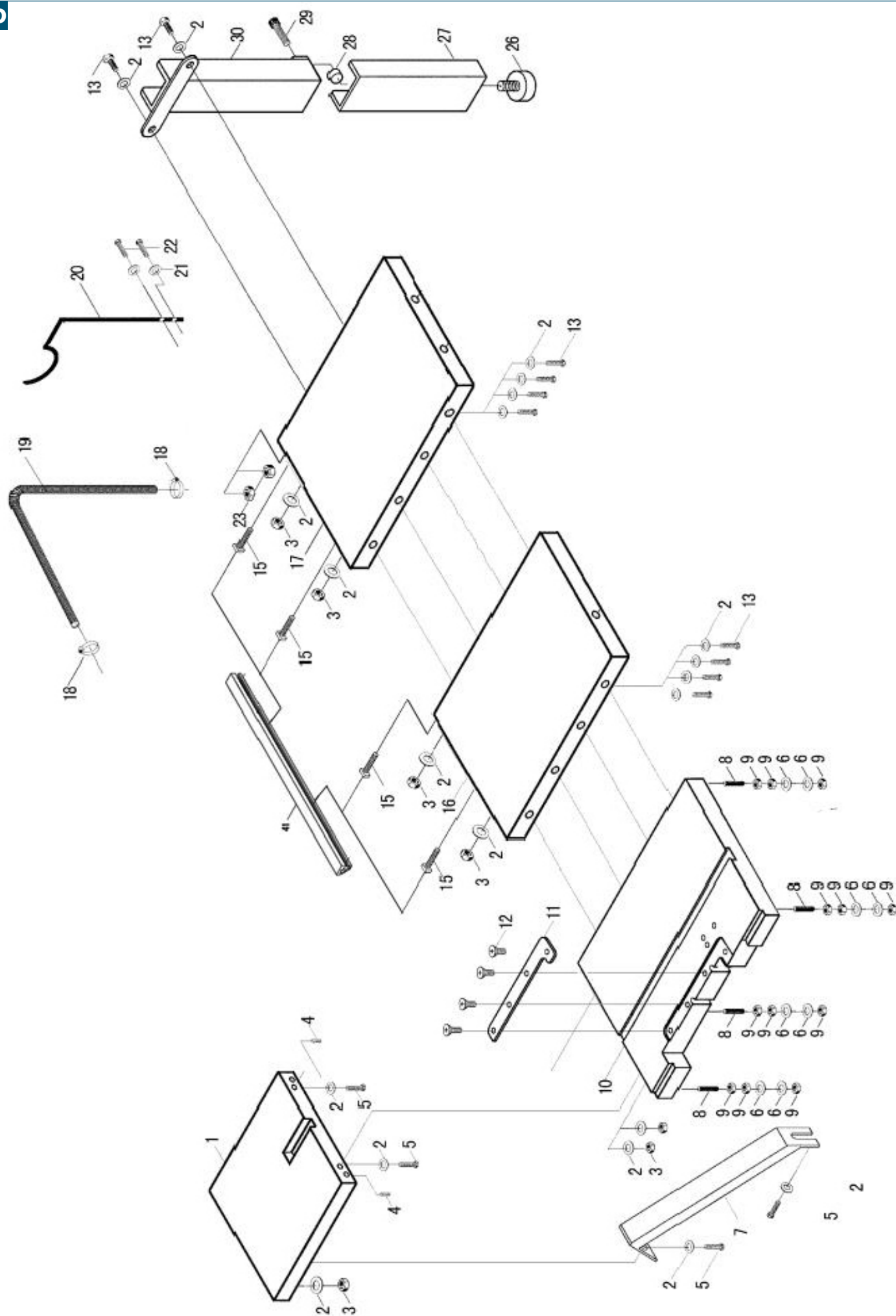
N.	Nome parte
1	Deflettore in alluminio tipo L
2	Piastra di blocco
3	Albero di posizionamento
4	Vite a testa svasata M5×16
5	Piastra di collegamento
6	Anelli di ritegno per alberi Ø20
7	Albero di bloccaggio in alluminio a L
8	Manico
9	Sfera manuale
10	Blocco scorrevole
11	Anelli di ritegno per alberi Ø20
12	Asta del blocco scorrevole
13	Boccola filettata

N.	Nome parte
14	Rondella M5
15	Vite a testa svasata M5×16
16	Mandrino blocco di bloccaggio
17	Bloccaggio esagonale interno
18	Blocco di bloccaggio
19	Guida laterale
20	Vite
21	Dado
22	Scala di tracciamento
23	Piastra di fissaggio della scala
24	Vite a testa svasata M5×10
25	Deflettore inferiore



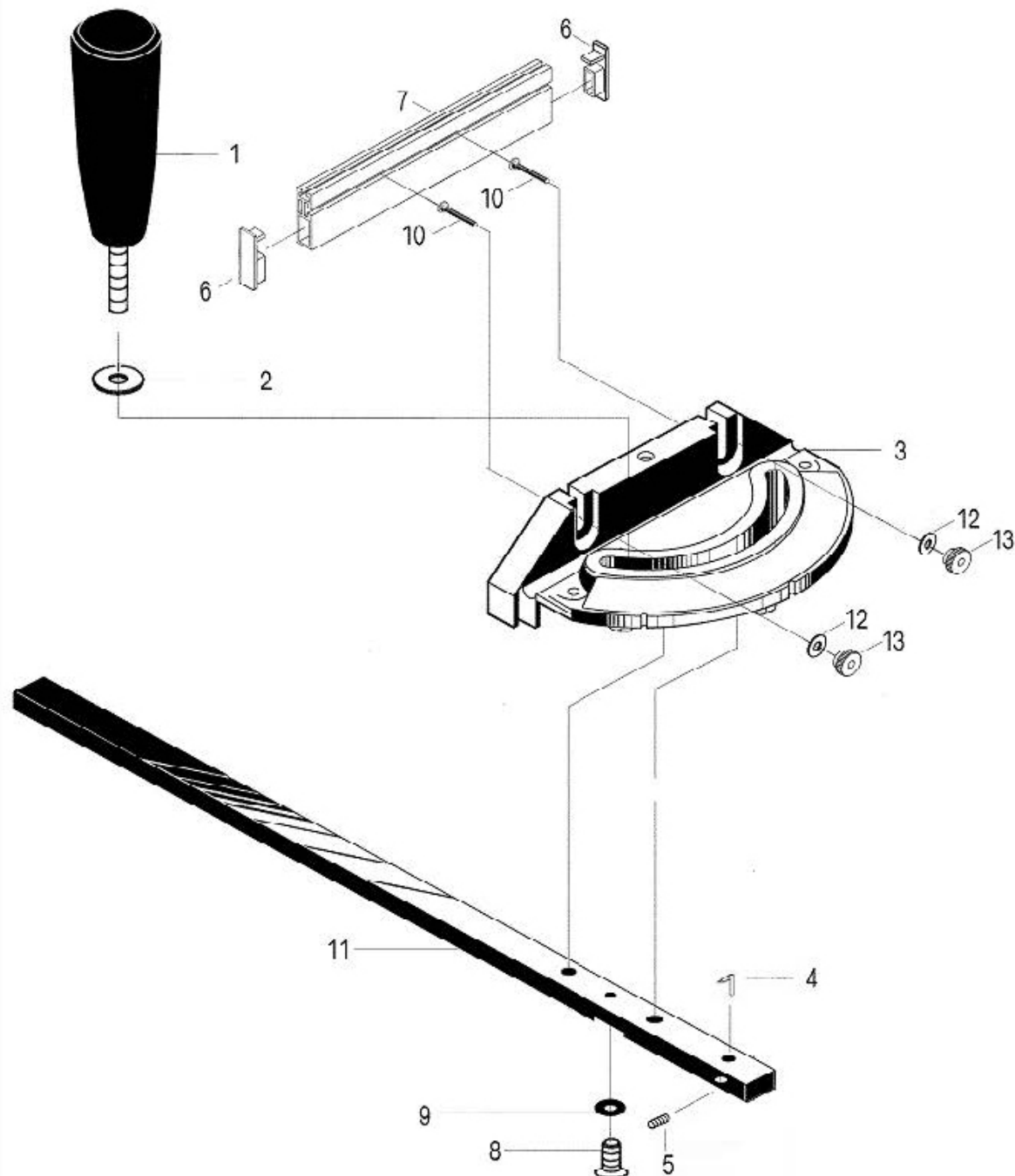
N.	Nome parte
1	Scala, tavolo per taglio trasversale
2	Rondella 6 mm
3	Scala, tavolo per taglio trasversale
4	Vite esagonale M6×12
5	Camma eccentrica
6	Rondella 8 mm
7	Vite a testa svasata M6×10
8	Piastra di bloccaggio a "Z"
9	Piastra di bloccaggio a "Z"
10	Vite esagonale M8×20
11	Dado di bloccaggio M6
12	Dado esagonale M6
13	Tappo di chiusura, tavolo per taglio trasversale
14	Tavolo per taglio trasversale
15	Rullo
16	Vite esagonale M8×12
17	Staffa, rullo
E18	Staffa, rullo
20	Asta di supporto, tavolo per taglio trasversale
22	Dado esagonale sottile M10
24	Braccio oscillante, estensione
25	Vite a testa bombata M5×12
26	Inserto, braccio oscillante
27	Foglio di lana
28	Blocco
29	Rullo
30	Cuscinetto 6101
31	Distanziatore, rullo
32	Vite a testa bombata M5×6
33	Albero eccentrico
34	Braccio oscillante
35	Vite esagonale M6×35
36	Collare di arresto
37	Cuscinetto 6202
38	Albero, braccio oscillante
39	Vite esagonale M8×50
40	Dado sottile M16
41	Supporto, braccio oscillante

N.	Nome parte
42	Vite esagonale M8×30
43	Vite esagonale M10×25
44	Vite a testa svasata M6×12
45	Dado a T, guida estensione
46	Piastra di blocco
47	Blocco a T
48	Scala
49	Estremità, guida estensione
50	Bullone a testa tonda M6×38
51	Guida per vite
52	Base fermo reclinabile
53	Pomello zigrinato
54	Molla, fermo reclinabile
55	Vite di fissaggio
56	Distanziatore, leva a cricchetto
57	Leva a cricchetto, fermo reclinabile
58	Vite esagonale M8×20
59	Perno, fermo reclinabile
60	Fermo reclinabile
61	Scala, guida estensione
62	Guida estensione
63	Scala, guida per tagli trasversali
64	Vite autofilettante ST4,2×12
65	Tappo di chiusura, guida per tagli trasversali
66	Perno di blocco, guida per tagli trasversali
67	Blocco a T
69	Rondella piana M8
70	Distanziatore, manopola di serraggio
71	Manopola di serraggio a stella
72	Dado ad alette M8
73	Perno, tavolo per taglio trasversale
74	Blocco a T
75	Pomello zigrinato, guida
76	Tappo di chiusura, braccio oscillante
77	Blocco a T, fermo
78	Rondella 12 mm
79	Perno, fermo



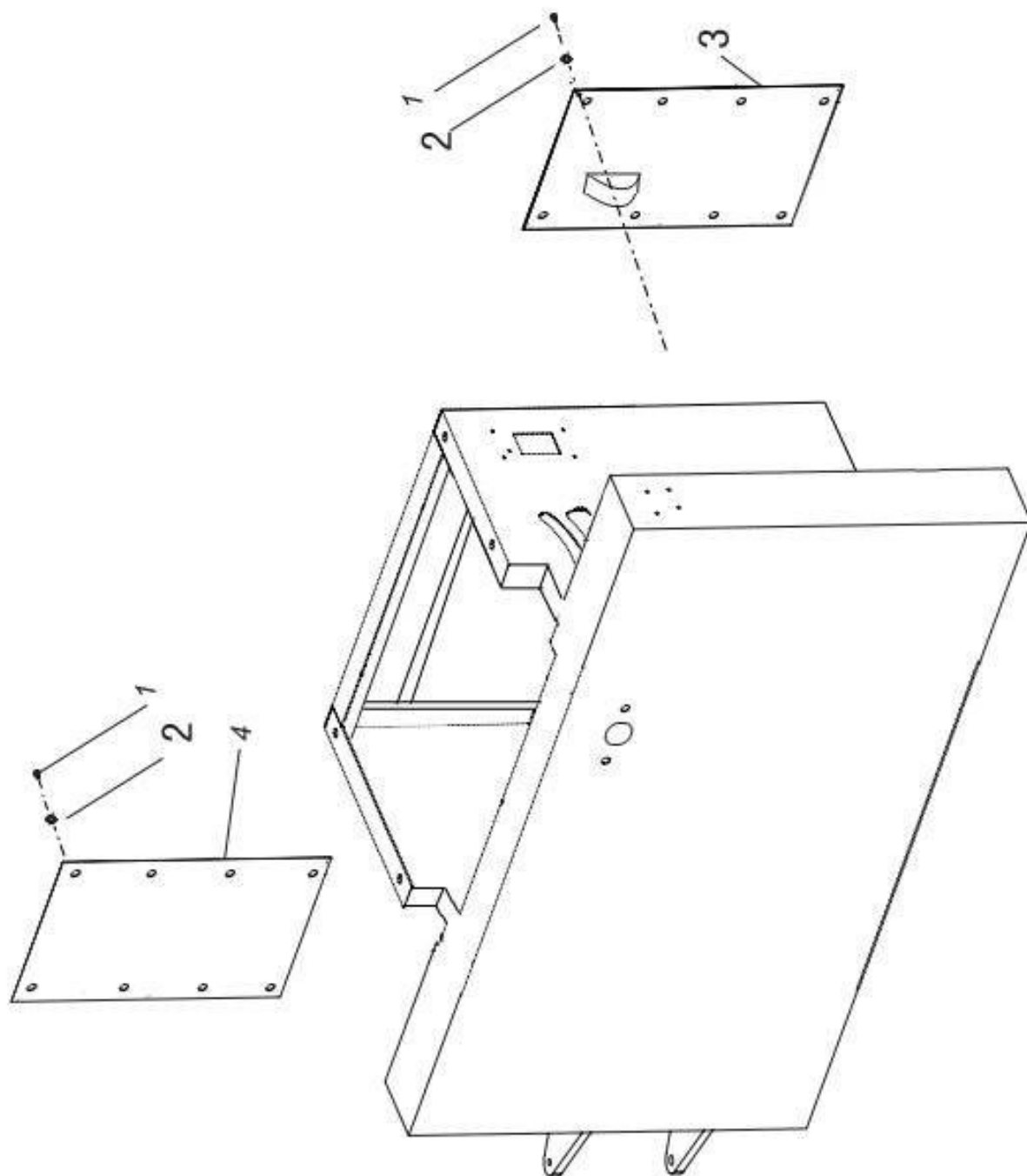
N.	Nome parte
1	Tavolo di prolunga posteriore
2	Rondella 8 mm
3	Dado esagonale M8
4	Vite di fissaggio M6×12
5	Vite esagonale M8×16
6	Rondella piana da 10 mm
7	Supporto del tavolo posteriore
8	Vite di fissaggio M10×70
9	Dado esagonale M10
10	Tavolo principale
11	Inserito tavolo
12	Vite a testa svasata M5×10
13	Vite esagonale M8×20
14	Guida anteriore
15	Vite a testa quadra M8×25
16	Tavolo di prolunga
17	Tavolo di prolunga in acciaio
18	Fascetta stringitubo 30 mm
19	Tubo di aspirazione polveri Ø30×3240 mm

N.	Nome parte
20	Supporto per tubo di aspirazione polveri
21	Rondella 6 mm
22	Vite esagonale M6×20
23	Dado esagonale M6
26	Disco regolabile
27	Supporto inferiore
28	Inserito disco
29	Vite esagonale M8×25
30	Supporto superiore
31	Vite autofilettante ST4,2×12
32	Rondella 4 mm
33	Tappo di chiusura destro, binario anteriore
34	Dado a T M5
35	Supporto, guida
37	Rondella di sicurezza da 5 mm
38	Vite a testa bombata M5×8
39	Tappo di chiusura sinistro, binario anteriore
40	Scala, binario
41	Binario posteriore



N.	Nome parte
1	Manopola della guida goniometrica
2	Rondella 6 mm
3	Base della guida goniometrica
4	Indicatore
5	Vite
6	Tappo di chiusura, guida calibro
7	Guida calibro

N.	Nome parte
8	Vite a testa svasata M5×8
9	Rullo, calibro
10	Bullone a testa tonda M6×32
11	Asta della guida goniometrica
12	Rondella 6 mm
13	Dado zigrinato



N.	Nome parte
1	Vista con testa a croce M5×8
2	Rondella M5
3	Protezione sinistra
4	Protezione destra

Tabla de contenidos

1. Instrucciones importantes de seguridad	166
1.1 Instrucciones de seguridad generales	166
1.2 Instrucciones de seguridad para herramientas eléctricas	166
1.3 Instrucciones de seguridad adicionales para la sierra de mesa/sierra para paneles	166
1.4 Instrucciones de seguridad adicionales para moldeadores	166
1.5 Instrucciones de seguridad adicionales para el rebote	167
1.6 Explicación de los símbolos	167
1.7 Explicación de las palabras de alerta	167
2. Antes del primer uso	168
2.1 Consideraciones del sitio	168
3. Vista general	169
3.1 Desembalaje	170
4. Ensamblaje	171
4.1 Desplazamiento y colocación de la unidad principal de la sierra	171
4.2 Instalación de la mesa extensible	171
4.3 Instalación del riel de guía longitudinal	171
4.4 Instalación de la mesa extensible trasera	172
4.5 Instalación de la elevación de la hoja principal y el volante del ángulo	172
4.6 Instalación del conjunto del brazo oscilante	172
4.7 Instalación del conjunto del panel deslizante	172
4.8 Ajuste del nivel del panel deslizante	173
4.9 Instalación de la manilla y el pasador de bloqueo	173
4.10 Instalación de la mesa de corte transversal	173
4.11 Instalación de la guía transversal	173
4.12 Instalación de la abrazadera de sujeción con calibrador de ingletes	173
4.13 Instalación del puerto de polvo	174
4.14 Instalación del protector de la hoja	174
4.15 Instalación del soporte de la manguera de polvo	174
4.16 Instalación de las mangueras de polvo	174
4.17 Alineación de la hoja de incisión	175
4.18 Ajuste paralelo del panel deslizante	175
5. Características de seguridad	175
5.1 Interruptor principal	175
5.2 Interruptor de límite	176
5.3 Termofusible	176
6. Funcionamientos	176
6.1 Corte longitudinal	176
6.2 Corte transversal	177
6.3 Corte de ingletes	178
7. Limpieza y cuidados	179
7.1 Limpieza	179
8. Mantenimiento	179
8.1 Cambio de la hoja principal	179
8.2 Sustitución y ajuste de la hoja de incisión	179
8.3 Sustitución y ajuste de las cuchillas divisorias	180
8.4 Sustitución de la correa principal	180
8.5 Sustitución de la correa de incisión	180
8.6 Correas trapezoidales	181
8.7 Cojinetes	181
8.8 Varios	181
9. Especificaciones	181
10. PREGUNTAS FRECUENTES	182
11. Eliminación del producto	182
12. Garantía	183
13. Listas de piezas y diagramas	183
13.1 Diagrama esquemático del circuito	183
13.2 Diagrama despiezado	184

1. Instrucciones importantes de seguridad

1.1 Instrucciones de seguridad generales

⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Lea el manual de instrucciones antes de utilizar esta máquina.

1.2 Instrucciones de seguridad para herramientas eléctricas

- MANTENGA LAS PROTECCIONES EN SU SITIO** y en buen estado de funcionamiento.
- RETIRE LAS LLAVES DE AJUSTE Y LAS LLAVES.** Acostúmbrese a comprobar que las llaves y las llaves de ajuste se hayan retirado de la herramienta antes de encenderla.
- MANTENGA LA ZONA DE TRABAJO LIMPIA.** Las zonas y bancos desordenados provocan accidentes.
- NO USE EL APARATO EN UN ENTORNO PELIGROSO.** NO utilice herramientas eléctricas en lugares húmedos o mojados, ni en lugares donde puedan existir vapores inflamables o nocivos. Mantenga la zona de trabajo bien iluminada.
- MANTENGA A LOS NIÑOS Y A LOS VISITANTES ALEJADOS.** Todos los niños y visitantes deben mantenerse a una distancia segura de la zona de trabajo.
- HAGA QUE EL TALLER SEA SEGURO PARA LOS NIÑOS** utilizando candados, interruptores generales o retirando las llaves de arranque.
- NO FUERCE LA HERRAMIENTA.** Esto hará que el trabajo mejore y sea más seguro a la velocidad para la que se ha diseñado.
- UTILICE LA HERRAMIENTA ADECUADA.** NO fuerce la herramienta o el accesorio para realizar una tarea para la que no se haya diseñado.
- UTILICE UN CABLE ADECUADO DE EXTENSIÓN.** Asegúrese de que el cable de extensión esté en buen estado. El tamaño del conductor debe ajustarse a la intensidad nominal. Un cable con tamaño insuficiente provocará una caída de tensión en la línea, lo que dará lugar a una pérdida de potencia y a un sobrecalentamiento. El cable de extensión también debe incluir un cable con toma de tierra. Si se dañan, arregle o sustituya siempre los cables de extensión.
- LLEVE ROPA ADECUADA.** NO lleve ropa holgada, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que puedan quedar atrapadas en las piezas móviles. Se recomienda llevar calzado antideslizante. Utilice un protector para recoger el pelo largo.
- UTILICE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD.** También utilice una mascarilla o una máscara antipolvo si se genera mucho polvo al cortar. Las gafas de uso diario solo tienen lentes resistentes a los impactos, pero NO son gafas de seguridad.
- TRABAJE CON SEGURIDAD.** Si es posible, utilice abrazaderas o un tornillo de banco para sujetar la pieza de trabajo. Es más seguro que usar la mano y le deja las dos manos libres para manejar la herramienta.
- NO ESTIRE EXCESIVAMENTE SU CUERPO.** Mantenga el equilibrio y una postura adecuada en todo momento.
- CUIDE BIEN LAS HERRAMIENTAS.** Manténgalas afiladas y limpias para obtener el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar accesorios.
- UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** Consulte el manual de instrucciones para conocer los accesorios recomendados. El uso de accesorios inadecuados puede causar lesiones.
- REDUZCA EL RIESGO DE UN ARRANQUE ACCIDENTAL.** En las máquinas equipadas con interruptores de arranque de contacto magnético, existe el riesgo de arranque si la máquina sufre un golpe o una sacudida. Siempre desconéctela de la fuente de alimentación antes de un ajuste o del mantenimiento. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición OFF (apagado) antes de volver a conectarlo.
- MUCHAS HERRAMIENTAS PARA TRABAJAR LA MADERA PUEDEN PROVOCAR UN "REBOTE" DE LA PIEZA** hacia el operario si no se manejan correctamente. Familiarícese con las situaciones que pueden provocar un "rebote" y aprende a evitarlas. Lea atentamente el manual que acompaña a la máquina.
- COMPRUEBE LAS PIEZAS DAÑADAS.** Antes de seguir utilizando la herramienta, se debe revisar minuciosamente cualquier protector u otra pieza que presente daños, a fin de comprobar que funcione correctamente y cumpla con su función prevista. Compruebe la alineación o unión de las piezas móviles, la rotura de piezas, el montaje y cualquier otro desperfecto que pueda afectar al funcionamiento. Cualquier protector u otra pieza que esté dañada debe repararse o sustituirse adecuadamente.
- NUNCA DEJE LA MÁQUINA EN FUNCIONAMIENTO SIN SUPERVISIÓN.** APÁGUELA. NO abandone la máquina hasta que se haya detenido por completo.
- NUNCA MANEJE UNA MÁQUINA SI ESTÁ CANSADO O BAJO LOS EFECTOS DE DROGAS O ALCOHOL.** Al manejar una máquina, es necesario mantener la máxima atención en todo momento.

- NUNCA PERMITA QUE PERSONAL SIN SUPERVISIÓN O SIN FORMACIÓN MANEJE LA MÁQUINA.** Asegúrese de que todas las instrucciones sobre el funcionamiento de la máquina estén aprobadas, sean correctas y seguras, y se comprendan claramente.

1.3 Instrucciones de seguridad adicionales para la sierra de mesa/ sierra para paneles

- ACCESORIOS DE SEGURIDAD.** Utilice siempre el protector de la hoja y la cuchilla divisoria en todas las operaciones de "corte completo". Las operaciones de corte completo son aquellas en las que la hoja atraviesa completamente la pieza de trabajo.
- REBOTE.** Familiarícese con el rebote. El rebote se produce cuando la pieza de trabajo sale disparada hacia el operario a gran velocidad. ¡NO utilice esta sierra de mesa hasta que comprenda claramente qué es el rebote y cómo se produce!
- CONTROL DE LA PIEZA DE TRABAJO.** Asegúrese de que la pieza de trabajo esté colocada en una posición estable sobre la mesa y de que quede apoyada en la guía longitudinal o en la mesa transversal durante las operaciones de corte.
- EMPUJADOR.** Utilice siempre un empujador al cortar a lo largo piezas estrechas.
- POSICIÓN DE FUNCIONAMIENTO.** Nunca se coloque ni mantenga ninguna parte de su cuerpo directamente en la línea de corte de la hoja de sierra.
- POR ENCIMA DE LA HOJA DE SIERRA.** Nunca introduzca ninguna mano detrás ni por encima de la hoja mientras la sierra esté en funcionamiento. Si se produce un rebote al inclinarse sobre la hoja, las manos o los brazos podrían quedar atrapados en la hoja giratoria.
- USO CONJUNTO DE LA GUÍA LONGITUDINAL Y LA GUÍA TRANSVERSAL DURANTE UNA OPERACIÓN DE CORTE.** Cuando se utilice la guía transversal, la pieza de trabajo nunca debe estar en contacto con la guía longitudinal mientras la hoja de sierra está cortando.
- HOJA ATASCADA.** Apague la sierra antes de intentar "desbloquear" una hoja atascada.
- OPERACIONES DE CORTE CÓMODAS.** Evite posiciones incómodas de las manos o de trabajo en las que un resbalón repentino pueda hacer que la mano se desplace hacia la hoja de sierra en movimiento.
- PROBLEMAS.** Si en algún momento tiene problemas para realizar la operación prevista, ¡deje de utilizar la máquina! Póngase en contacto con su agente.
- ALTURA DE LA HOJA.** Ajuste siempre la hoja a la altura adecuada por encima de la pieza de trabajo.
- HOJAS DE SIERRA DAÑADAS.** Nunca utilice hojas que se hayan caído o que presenten algún otro tipo de daño.
- ALINEACIÓN DE LA CUCHILLA DIVISORIA.** Utilice la sierra únicamente si la cuchilla divisoria está alineada con la hoja principal.

1.4 Instrucciones de seguridad adicionales para moldeadores

- NUNCA PERMITA QUE LAS MANOS** le queden a menos de 30 cm de las fresas. Nunca pase las manos directamente por encima o por delante de la cuchilla.
- CORTE A CIEGAS SIEMPRE QUE SEA POSIBLE.** De este modo, las cuchillas permanecen en la parte inferior de la pieza de trabajo y se garantiza una distancia de seguridad para el operario.
- A LA HORA DE DAR FORMA A PIEZAS CONTORNEADAS** y utilizar un collarín de guía, NUNCA empiece por una esquina.
- CON LA MÁQUINA DESCONECTADA,** gire siempre manualmente el husillo cada vez que realice una nueva configuración para asegurarse de que haya suficiente espacio libre entre la fresa y la pieza antes de poner en marcha la máquina.
- NO CONFORME MATERIAL DE MENOS** de 30 cm de longitud sin dispositivos de sujeción o plantillas de guía específicos. Siempre que sea posible, corte las piezas más largas y ajústelas a la medida.
- NUNCA INTENTE** eliminar demasiado material de una sola pasada. Es mucho más probable que obtenga resultados más seguros y de mayor calidad si deja que la cuchilla retire el material en varias pasadas.
- EL PELIGRO DEL rebote** aumenta cuando la madera presenta nudos, orificios u objetos extraños. La madera deformada debe pasar por una ensambladora antes de intentar pasarla por un moldeador.
- MANTENGA LA PARTE NO UTILIZADA** de la cuchilla por debajo de la superficie de la mesa.
- EL USO DE EMPUJADORES** como dispositivos de seguridad resulta acertado en algunas aplicaciones, pero puede ser bastante peligroso en otras. Si el empujador entra en contacto con la cuchilla al trabajar la veta transversal, puede salirse disparada de la mano como una bala y causar lesiones graves. Recomendamos utilizar algún tipo de soporte, plantilla o dispositivo de sujeción como alternativa más segura. Utilice siempre el protector tal y como se indica en el manual.

10. **NUNCA FUERCE LOS MATERIALES** a pasar por el moldeador. Deje que las cuchillas hagan el trabajo. El uso excesivo de fuerza puede dar lugar a malos resultados de corte y provocar rebotes peligrosos.
11. **SIEMPRE** asegúrese de que las cuchillas, la guía y la perilla de elevación del husillo estén bien apretados antes de iniciar cualquier operación.
12. **SIEMPRE** haga avanzar la pieza hacia las cuchillas en la dirección opuesta al sentido de giro de las cuchillas. Además, el uso y el mantenimiento de un cabezal de corte afilado reducirán considerablemente el riesgo de rebote.
13. **NUNCA ALARGUE LA MANO POR DETRÁS DE LA CUCHILLA** para coger la pieza de trabajo. En caso de rebote, es posible que la mano sea arrastrada repentinamente hacia la cuchilla.
14. **SI EN ALGÚN MOMENTO TIENE PROBLEMAS PARA REALIZAR LA OPERACIÓN PREVISTA, ¡DEJE DE UTILIZAR LA MÁQUINA!** En ese caso, póngase en contacto con nuestro departamento de asistencia técnica o consulte a un experto cualificado sobre cómo debe realizarse la operación.

⚠ ¡ADVERTENCIA!

- » Ninguna lista podría abarcar todas las directrices de seguridad. Cada entorno de uso en el taller es diferente. Los accidentes suelen estar provocados por la falta de familiaridad o por la distracción.
- » Use esta máquina con cuidado y cautela para reducir el riesgo de lesiones. Pueden ocurrir graves lesiones si se pasan por alto o se ignoran las precauciones de seguridad normales.

1.5 Instrucciones de seguridad adicionales para el rebote

1.5.1 Prevención del rebote

⚠ ¡ADVERTENCIA!

- » Las estadísticas indican que los accidentes más frecuentes entre los operarios de sierras de mesa suelen estar relacionados con el rebote. El rebote se define normalmente como la expulsión a gran velocidad de la madera desde la sierra de mesa hacia el operario. Además del peligro de que el operario u otras personas que se encuentren cerca resulten golpeadas por la madera expulsada, existe también un riesgo considerable de que las manos del operador sean arrastradas hacia la hoja durante el rebote.

- Nunca intente cortar a mano alzada. Si la pieza de trabajo no se introduce perfectamente en paralelo con la hoja, es probable que se produzca un rebote. Utilice siempre la guía longitudinal o la guía transversal para sujetar la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que la cuchilla divisoria esté siempre alineada con la hoja. Una cuchilla divisoria mal alineada puede provocar que la pieza de trabajo se atasque o dificulte el proceso de corte, lo que aumenta el riesgo de rebote. Si sospecha que la cuchilla divisoria no está correctamente alineada con la hoja, compruébelo y corríjalo de inmediato.
- Asegúrese de que la mesa se deslice en paralelo a la hoja o, en caso contrario, el riesgo de rebote aumenta considerablemente.
- Tómese su tiempo para revisar y ajustar la mesa deslizante.
- Utilice la cuchilla divisoria en cada corte. La cuchilla divisoria ayuda a mantener la ranura en la pieza de trabajo una vez cortada, lo que reduce el riesgo de rebote.
- El avance se mantiene hasta el final. Cada vez que se detiene el avance de una pieza que se encuentra en medio de un corte, el riesgo de atascamiento, que puede provocar un retroceso, aumenta considerablemente.

1.5.2 Protección contra los rebotes

¡AVISO!

- » Aunque sepa cómo evitar el rebote, es posible que se produzca de todos modos. A continuación, ofrecemos algunos consejos para reducir el riesgo de lesiones en caso de que SE PRODUZCA un rebote.

- Colóquese a un lado de la hoja en cada corte. Si se produce un rebote, la pieza de trabajo que sale disparada suele salir directamente hacia delante de la hoja.
- Utilice siempre gafas de seguridad o una pantalla facial. En caso de un rebote, los ojos y la cara son las partes más vulnerables del cuerpo.
- Nunca, bajo ningún concepto, coloque la mano detrás de la cuchilla. Si se produce un rebote, la mano será arrastrada hacia la hoja.
- Utilice un empujador para mantener las manos alejadas de la hoja en movimiento. Si se produce un rebote, lo más probable es que el empujador absorba el impacto que habría recibido la mano.

1.6 Explicación de los símbolos



Este símbolo representa la "Conformité Européenne", que declara la "Conformidad con las directivas, reglamentos y normas aplicables de la UE". Mediante el marcado CE, el fabricante confirma que este producto cumple las directivas y reglamentos europeos aplicables.



Consulte el manual de instrucciones.



Use protección para los oídos.



Use una mascarilla.



Use protección para los ojos.



Use calzado de seguridad.



Use ropa protectora.



Desenchufe la fuente de alimentación antes de desmontar, realizar el mantenimiento o reparar la herramienta/máquina.



¡Advertencia! Aplastamiento de las manos.



¡Advertencia! Riesgo de cortes.



¡Advertencia! No fumar.



¡Advertencia! No se permiten llamas abiertas, fuego ni fuentes de ignición abiertas.

1.7 Explicación de las palabras de alerta

En este manual, en el producto y/o en el embalaje se utilizan los siguientes símbolos y palabras de alerta.

⚠ ¡PELIGRO!	Palabra de alerta utilizada para indicar una situación de peligro inminente que, si no se evita, provocará la muerte o graves lesiones.
⚠ ¡ADVERTENCIA!	Palabra de alerta utilizada para indicar una situación de peligro potencial que, si no se evita, podría provocar la muerte o graves lesiones.
⚠ ¡CUIDADO!	Palabra de alerta utilizada para indicar una situación de peligro potencial que, si no se evita, podría provocar lesiones leves a moderadas.
¡CUIDADO!	Palabra de alerta utilizada para indicar una situación de peligro potencial que, si no se evita, podría provocar daños al producto y otros daños materiales.
AVISO	Esta palabra de alerta indica consejos útiles e información adicional.

2. Antes del primer uso

2.1 Consideraciones del sitio

2.1.1 Conexiones eléctricas

Para garantizar el funcionamiento seguro y fiable de la máquina, esta debe estar conectada a un suministro eléctrico estable y adecuado. Respete las siguientes especificaciones para la conexión eléctrica:

- **Tensión:** La tensión de alimentación deberá mantenerse en el rango de un 90 % a un 110 % de la tensión nominal de la máquina.
- **Frecuencia:** La frecuencia del suministro eléctrico debe mantenerse continuamente entre el 99 % y el 101 % de la frecuencia nominal. Se permiten las fluctuaciones de corta duración entre un 98 % y un 102 %.
- **Protección del circuito:** El circuito eléctrico debe estar equipado con un fusible nominal a un máximo de 16 amperios (A).
- **Circuitos dedicados:** lo ideal es que cada máquina esté conectada a un circuito eléctrico dedicado para manejar la carga de amperios de su motor sin riesgo de sobrecarga. Si los circuitos dedicados no son factibles, asegúrese de que los circuitos combinados sean lo suficientemente robustos como para manejar las cargas de amperios del motor de todas las máquinas conectadas.
- **Cumplimiento de los códigos eléctricos:** siga siempre los códigos eléctricos locales al instalar nuevas luces, tomas de corriente o circuitos. Estos reglamentos están ideados para garantizar la seguridad y prevenir incendios eléctricos u otros peligros.

Además, el suministro eléctrico debe tener instalados los siguientes dispositivos de protección:

- **Protección contra baja tensión:** Para proteger contra condiciones de baja tensión que puedan dañar la máquina.
- **Protección contra sobretensión:** Para evitar daños por picos de alta tensión.
- **Protección contra sobrecorriente:** Para evitar que la máquina extraiga una corriente excesiva que podría provocar sobrecalentamiento y daños.
- **Interruptor diferencial (RCD):** El suministro eléctrico debe incluir un RCD con una corriente residual nominal máxima de 0,03 A para protegerse de descargas eléctricas y riesgos de incendio por fugas de corriente.
- Asegúrese siempre de un electricista profesional se ocupe de la instalación eléctrica según los códigos y normas eléctricos locales y nacionales.

2.1.2 Altitud

La máquina se ha diseñado para funcionar a altitudes no superiores a 1000 metros sobre el nivel del mar. Las mayores altitudes pueden afectar el rendimiento y las características de seguridad.

2.1.3 Temperatura y humedad

La máquina debe funcionar en entornos donde la temperatura se encuentre dentro del siguiente rango:

- Temperatura máxima: +40 °C
- Temperatura mínima: +5 °C

Cuando la máquina no esté en uso o durante el transporte, debe almacenarse o transportarse dentro del siguiente rango de temperatura:

- Temperatura mínima: -25 °C
- Temperatura máxima: +55 °C.

A la temperatura máxima de funcionamiento de +40 °C, la humedad relativa (HR) no debe superar el 50 %. Si la temperatura ambiente es más baja, es aceptable una humedad relativa más alta. Por ejemplo, a 20 °C, la humedad relativa puede alcanzar el 90 %.

2.1.4 Carga del suelo

La unidad tiene una masa concentrada dentro de un área compacta. Si bien los suelos de locales comerciales estándar están diseñados, por lo general, para soportar tales cargas, las características específicas de la distribución de peso de esta máquina requieren que se evalúe detenidamente la capacidad de carga del suelo.

Evaluación de la idoneidad del suelo

Es crucial verificar que el suelo pueda acomodar el peso de la máquina sin comprometer la estructura. Si hay alguna incertidumbre con respecto a la idoneidad del suelo o si el suelo es de una construcción no convencional, se recomienda encarecidamente buscar una evaluación profesional.

Consulta profesional

Para garantizar la seguridad y evitar posibles daños, consulte con un arquitecto o ingeniero estructural cualificado sobre la idoneidad del suelo para instalar la máquina. Pueden proporcionar una evaluación de la capacidad del suelo para soportar la carga y asesorar sobre los refuerzos necesarios.

2.1.5 Estabilidad vertical

Fijación de la máquina

Para garantizar la estabilidad vertical de la máquina, es imprescindible que esté firmemente atornillada al suelo. Esta precaución es necesaria para evitar movimientos que puedan provocar condiciones de funcionamiento inseguras o daños en la máquina y las piezas de trabajo.

Procedimiento de instalación

El soporte de la mesa de trabajo de la máquina viene equipado con cuatro orificios pretaladrados diseñados específicamente para este propósito de anclaje. Utilice estos orificios para fijar la máquina con firmeza al suelo utilizando los pernos y los herrajes de anclaje adecuados.

Herrajes de anclaje

Seleccione los pernos y anclajes adecuados para la máquina y para el tipo de suelo de la instalación. Si no está seguro de la selección adecuada de los herrajes de anclaje, consulte con un profesional.

2.1.6 Espacio libre para el trabajo

Importancia de un espacio adecuado

Las holguras de trabajo son esenciales para el funcionamiento seguro y eficiente de la maquinaria. Estas holguras se refieren al espacio alrededor de cada máquina que debe estar libre de obstáculos, lo que permite un uso y movimiento sin restricciones durante el funcionamiento.

Factores que afectan a las holguras de funcionamiento

Al determinar el espacio de trabajo necesario para la máquina, considere lo siguiente:

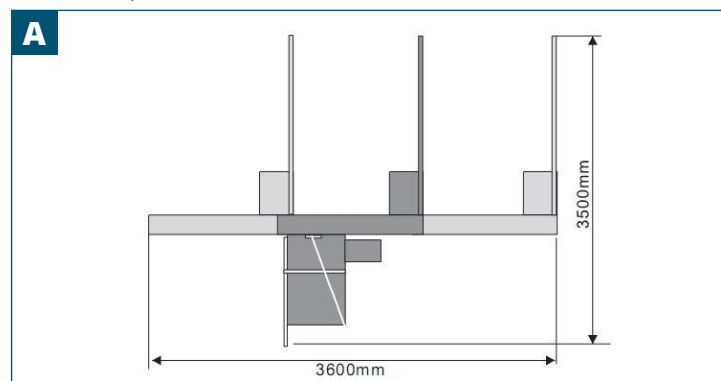
- **Requisitos actuales y futuros de la máquina:** anticipe no solo sus necesidades de espacio actuales, sino también los posibles cambios futuros que puedan requerir espacio adicional.
- **Tamaño del material:** tenga en cuenta las dimensiones de los materiales que se procesarán, asegurando que haya un amplio espacio para el manejo y la maniobrabilidad.
- **Equipo auxiliar:** si se va a utilizar equipo adicional, como soportes o mesas de trabajo con la máquina, asegúrese de que haya suficiente espacio asignado para estos elementos.
- **Posicionamiento de la máquina:** la disposición de las máquinas debe facilitar un flujo de trabajo eficiente. Coloque cada máquina para crear una trayectoria suave de manipulación de materiales de una operación a la siguiente.
- **Consideraciones de seguridad:** proporcione suficiente espacio alrededor de la máquina para que los operadores puedan llevar a cabo de manera segura todas las operaciones posibles sin restricciones ni riesgos.

Implementación de holguras

Medición y planificación: utilice medidas precisas para planificar el diseño del espacio de trabajo, teniendo en cuenta el tamaño y la dirección de apertura de las puertas, pasarelas y salidas de emergencia.

Marcado de áreas: marque claramente las áreas alrededor de cada máquina que deben permanecer despejadas. Esto puede ayudar a prevenir la colocación accidental de objetos dentro de estas zonas.

Revisión periódica: revise periódicamente el espacio de trabajo para asegurarse de que se mantienen las autorizaciones de trabajo y que continúan satisfaciendo las necesidades operativas.



2.1.7 Iluminación

La iluminación adecuada es fundamental tanto para la seguridad como para la precisión en el funcionamiento de la maquinaria. Asegúrese de que su espacio de trabajo esté bien iluminado para eliminar las sombras. Se debe instalar una iluminación adecuada para evitar sombras en el área de trabajo que puedan oscurecer la visión y provocar errores o accidentes. Además, la intensidad de la iluminación debe ser suficiente para iluminar cómodamente el espacio de trabajo, reduciendo el riesgo de fatiga visual para los operadores.

2.1.8 Succión y colector de polvo

La máquina debe utilizarse con un sistema de aspiración para eliminar el polvo y los residuos durante el funcionamiento.

Se instala una toma con temporizador opcional como un accesorio y puede automatizar la operación de aspiración de forma sincronizada con la máquina.

El sistema de aspiración utilizado debe generar suficiente presión negativa para recoger eficazmente el polvo. La velocidad del aire en el conector de la máquina debe alcanzar hasta 20 m/s.

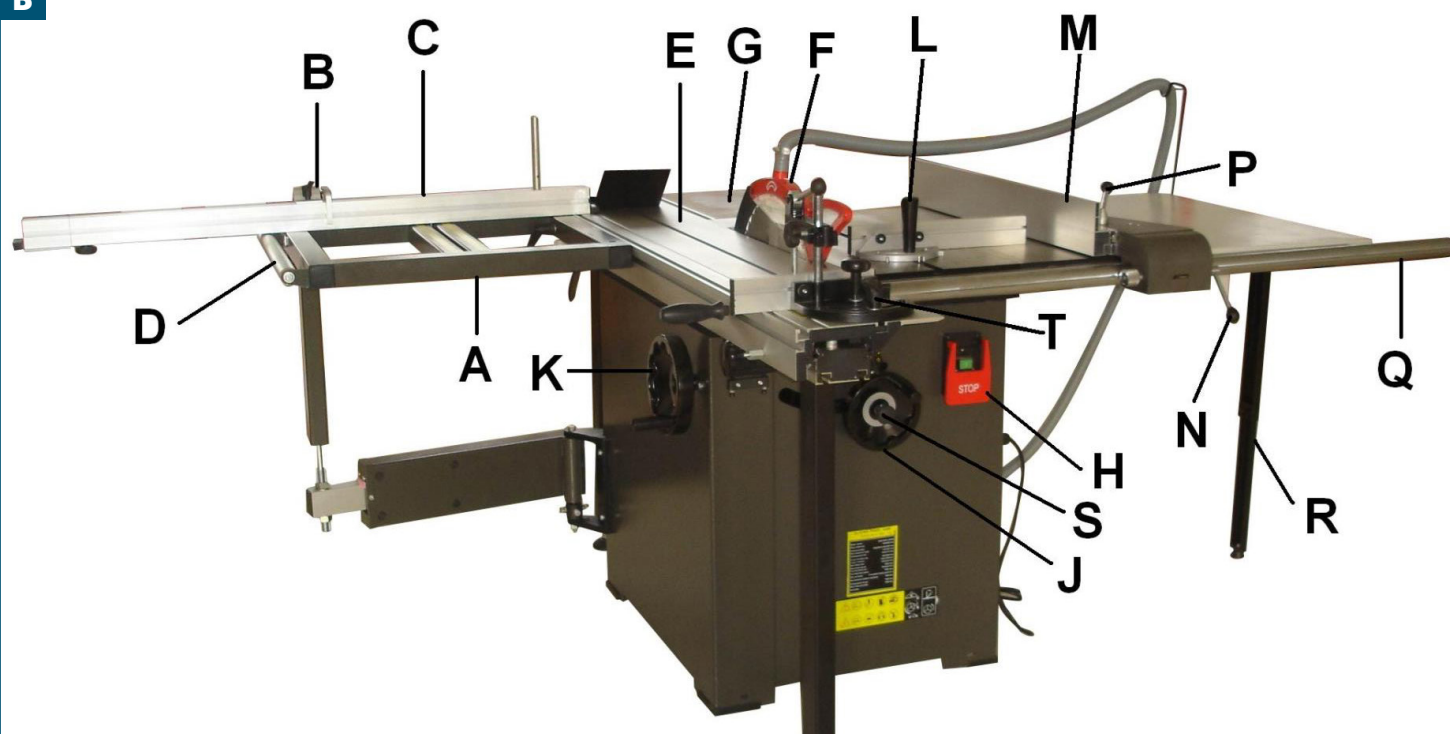
Garantice la conexión adecuada y el mantenimiento regular del sistema de aspiración para mantener el rendimiento.

3. Vista general

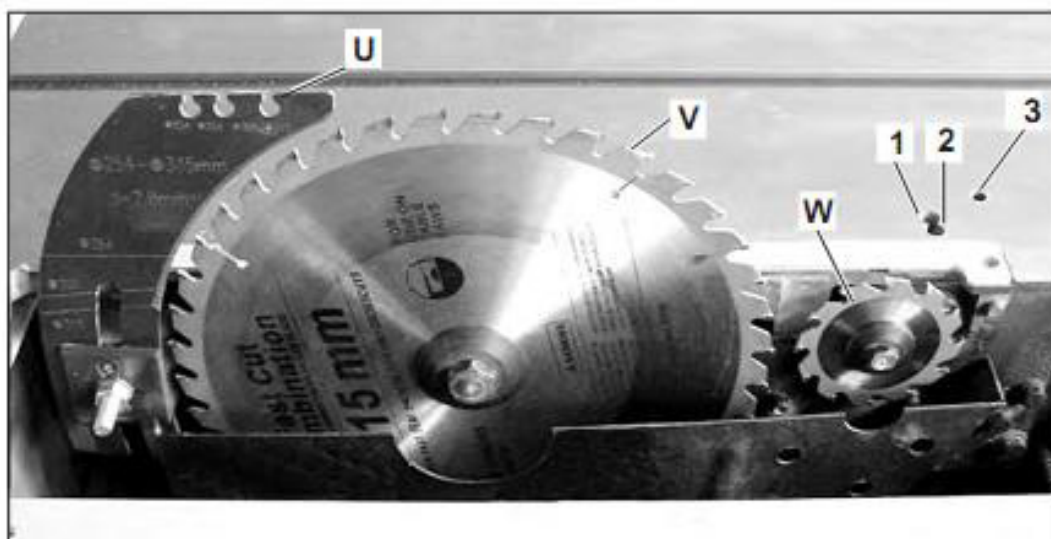
⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Lea el manual antes del montaje y la puesta en marcha. Familiarícese con la máquina y su funcionamiento antes de comenzar cualquier trabajo. Si no se comprende o no se sigue la información sobre seguridad o funcionamiento, se pueden producir lesiones graves.

B



C



N.º	Nombre de la pieza	Descripción
A	Mesa de corte transversal	Proporcionar una plataforma amplia y estable para soportar paneles de tamaño completo durante las operaciones transversales.
B	Topes basculantes	Usar para mediciones rápidas para corte transversal.
C	Guía transversal	Usar durante las operaciones transversales y contar con una escala y múltiples bloques de topes basculantes para operaciones transversales precisas y repetibles.
D	Rodillo	Usar para soportar paneles de tamaño completo durante las operaciones transversales.
E	Panel deslizante	Deslizar la pieza de trabajo a través de la hoja con precisión y facilidad sin esfuerzo.
F	Protector de la hoja	Permitir una alta visibilidad de la operación de corte mientras se mantiene la máxima protección alrededor de la hoja de la sierra.
G	Mesa extensible trasera	Proporcionar soporte y espacio de trabajo ampliados.
H	Interruptor de encendido/apagado	Encender y apagar la máquina, e incluir una función de parada de emergencia.
J	Volante de elevación de la hoja	Ajustar la altura de la hoja principal de la sierra.
K	Volante de ángulo de la hoja	Ajustar el ángulo de las hojas de la sierra.
L	Calibrador de ingletes	Alinear la madera para un corte transversal.
M	Guía longitudinal	Es totalmente ajustable con ajustes precisos. La cara de la guía se puede colocar para las operaciones de corte estándar, o en posición inferior para la holgura del protector de hoja durante el corte a lo largo de piezas estrechas.
N	Palanca de bloqueo del conjunto de la guía	Fijar el conjunto de la guía en su posición a lo largo del riel de la guía.
P	Perilla de ajuste preciso	Ajustar con precisión la guía.
Q	Riel de guía longitudinal	Proporcionar soporte para la guía longitudinal.
R	Pata de soporte	Proporcionar soporte para la mesa extensible.
S	Perilla de bloqueo del ángulo de la hoja principal	Fijar el ángulo de la hoja principal.
T	Abrazadera con calibrador de ingletes	Sujetar la pieza de trabajo para deslizarla o cortarla en ingletes.
U	Cuchilla divisoria	Mantener la incisión durante las operaciones de corte, lo cual es crucial para evitar el rebote causado por el cierre de la incisión detrás de la hoja.
V	Hoja principal	Realizar las operaciones de corte.
W	Hoja de incisión	Es una pequeña hoja de corte que gira frente a la hoja principal de la sierra. Marca la pieza de trabajo antes de atención al cliente de inmediato para que le ayudemos. Una vez que esté plenamente satisfecho con el estado de su envío, se recomienda que compruebe todas las piezas.
1	Tornillo de alineación de la hoja de incisión	Ajustar el movimiento lateral de la hoja de incisión.
2	Tornillo de bloqueo de la hoja de incisión	Bloquear la hoja de incisión después de que se haya ajustado.
3	Tornillo de elevación de la hoja de incisión	Ajustar la altura de la hoja de incisión.

3.1 Desembalaje

La mesa de sierra circular y sierra para paneles se envía desde la planta del fabricante en una caja embalada con sumo cuidado. Si detecta algún daño en la máquina después de firmar el albarán de entrega, póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente de inmediato para que le ayudemos. Una vez que esté plenamente satisfecho con el estado de su envío, se recomienda que compruebe todas las piezas.

⚠ ¡ADVERTENCIA! La mesa de sierra circular y sierra para paneles es un equipo pesado.

» No ejerza una fuerza excesiva al desembalar o mover la máquina. Es necesario contar con ayuda y utilizar equipo eléctrico. El incumplimiento de los métodos de desplazamiento seguro puede provocar graves lesiones personales.



⚠ ¡CUIDADO!

» Algunas piezas metálicas pueden presentar bordes afilados tras su conformado. Revise con cuidado los bordes de todas las piezas metálicas antes de manipularlas. En caso contrario, podría sufrir lesiones.

- Manguera para polvo de 2–1/2"

- Puerto de polvo
- Calibrador de ingletes
- Volantes (2)
- Tornillería
- Herramientas

- Llave de boca abierta de 13–15 mm
- Llave de árbol
- Pasador de árbol
- Llave en "L" de 3, 4, 5 y 6 mm

- Empujador (algunas piezas se encuentran dentro de la unidad principal de la sierra)
- Zapata de borde

Caja de transporte

- Guía longitudinal
- Riel de guía longitudinal
- Riel de apoyo trasero
- Mesa deslizante
- Soporte de mesa deslizante
- Pata de soporte, soporte deslizante
- Guía transversal
- Abrazadera de sujeción con guía
- Tope basculante

3.1.1 Comprobación del contenido

Una vez que haya sacado todas las piezas de la caja, debería tener lo siguiente:

Caja principal

- Unidad principal de la sierra
- Mesa extensible de hierro fundido
- Mesa extensible de tablero de acero con pata de soporte
- Mesa extensible trasera con soporte
- Conjunto del brazo oscilante (dentro de la unidad principal de la sierra)
- Mesa de corte transversal
- Rodillo, corte transversal
- Protector de la hoja

3.1.2 Limpieza

Las superficies sin pintar se recubren con un aceite ligero durante el transporte para protegerlas de la corrosión. Elimine esta capa protectora con un limpiador a base de disolvente o un desengrasante a base de cítricos. Para limpiar a fondo, puede que sea necesario desmontar algunas piezas. Para garantizar un rendimiento óptimo de la máquina, limpie todas las piezas móviles recubiertas o las superficies de contacto deslizantes. Evite utilizar disolventes a base de cloro, ya que pueden dañar las superficies pintadas si entran en contacto con ellas.

⚠ ¡ADVERTENCIA! ¡Peligro de explosión e incendio!

» No utilice gasolina ni otros disolventes derivados del petróleo para limpiar la máquina, ya que tienen un punto de inflamación bajo que los hace altamente inflamables.

⚠ ¡CUIDADO!

» Muchos de los disolventes que se utilizan habitualmente para limpiar maquinaria pueden resultar tóxicos si se inhalan o se ingieren. Cuando manipule disolventes, trabaje siempre en zonas bien ventiladas y alejadas de posibles fuentes de ignición. Tenga cuidado al desechar trapos y toallas usados para evitar incendios o riesgos medioambientales.

4. Ensamblaje

4.1 Desplazamiento y colocación de la unidad principal de la sierra

⚠ ¡ADVERTENCIA! La mesa de sierra circular y sierra para paneles es un equipo pesado.

» No ejerza una fuerza excesiva al desembalar o mover la máquina. Es necesario contar con ayuda y utilizar equipo eléctrico. El incumplimiento de los métodos de desplazamiento seguro puede provocar graves lesiones personales.



⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Utilice correas de elevación con una capacidad mínima de elevación de 500 kg. Si la correa de elevación se rompe, pueden producirse lesiones personales graves.

1. Retire la tapa de la caja principal.
2. Junte las horquillas de la carretilla elevadora y colóquelas justo encima de la unidad principal de la sierra.
3. Coloque los cuatro anillos de elevación en la unidad principal de la sierra y coloque dos correas de elevación sobre las horquillas, uniéndolas a los anillos de elevación.
4. Inserte un bloque de madera para proteger el interruptor principal.
5. Levante lentamente la unidad principal de la sierra y colóquela en el lugar previsto.
6. Antes de bajar la unidad principal de la sierra a su posición, coloque cuatro bloques de goma debajo del bastidor.
7. Baje la unidad principal de la sierra con cuidado hasta el suelo.

4.2 Instalación de la mesa extensible

Retire la mesa extensible de hierro fundido, la mesa extensible de la tablero de acero y la mesa extensible trasera de la caja principal.

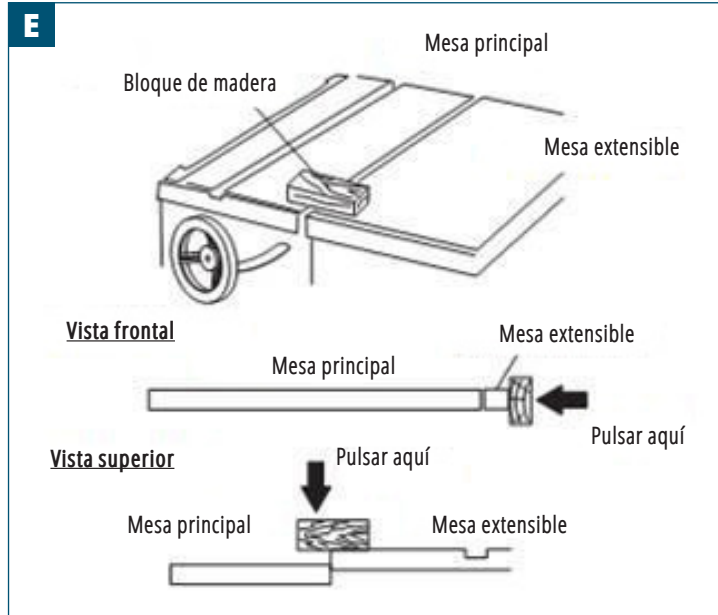
⚠ ¡ADVERTENCIA!

» La mesa extensible de hierro fundido es una pieza pesada que pesa más de 35 kg. Por motivos de seguridad, se recomienda buscar ayuda al manipularla.

1. Fije la mesa extensible de hierro fundido a la mesa principal con cuatro tornillos y arandelas hexagonales M8×20.



2. Asegúrese de que la mesa extensible está centrada sobre los bordes y golpéela suavemente en su lugar. Compruebe la alineación de la superficie.

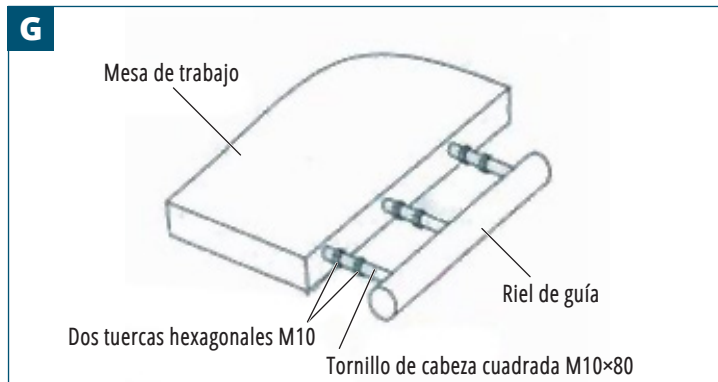


3. Con una llave de cabeza abierta de 13 mm, apriete bien los cuatro tornillos.
4. Fije la mesa extensible de tablero de acero a la mesa extensible de hierro fundido, alineándolas de la misma manera que al instalar la mesa extensible de hierro fundido.



4.3 Instalación del riel de guía longitudinal

1. Inserte cuatro pernos hexagonales M10×80 en la mesa principal y en las mesas extensibles.
2. No apriete demasiado las dos tuercas hexagonales M10 en cada perno.
3. Atornille los cuatro tornillos al riel de la guía longitudinal, dando aproximadamente 4 o 5 vueltas.
4. Apriete los dos tornillos para alinear el riel de forma que quede paralelo a la mesa.
5. Apriete los dos tornillos restantes.



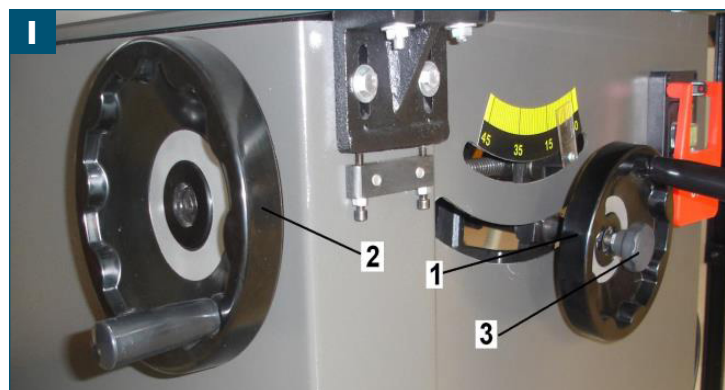
4.4 Instalación de la mesa extensible trasera

1. Fije la mesa extensible trasera a la parte trasera de la mesa principal con dos arandelas de tornillos hexagonales M8×16 y tuercas hexagonales.
2. Coloque el soporte en el panel trasero de la unidad principal de la sierra con un tornillo hexagonal M8×16, otro extremo del soporte montado en la mesa extensible trasera con un tornillo hexagonal M8×16.
3. Alinee la extensión trasera 0,5 mm más abajo que la mesa principal.



4.5 Instalación de la elevación de la hoja principal y el volante del ángulo

1. Coloque el volante de elevación (1) y el volante de ángulo (2) en el eje de elevación y ángulo.
2. Atornille la perilla de bloqueo de la hoja (3) al volante de elevación (1).



4.6 Instalación del conjunto del brazo oscilante

1. Coloque cuatro tornillos hexagonales M8×30 para fijar el conjunto del brazo oscilante a la unidad principal de la sierra, asegurándose de que el brazo se encuentra en posición horizontal.
2. Coloque el soporte de la mesa de corte transversal (A) en el conjunto del brazo oscilante y apriete a mano las tuercas de seguridad.

¡AVISO!

» El soporte puede requerir un ajuste adicional para una alineación adecuada.

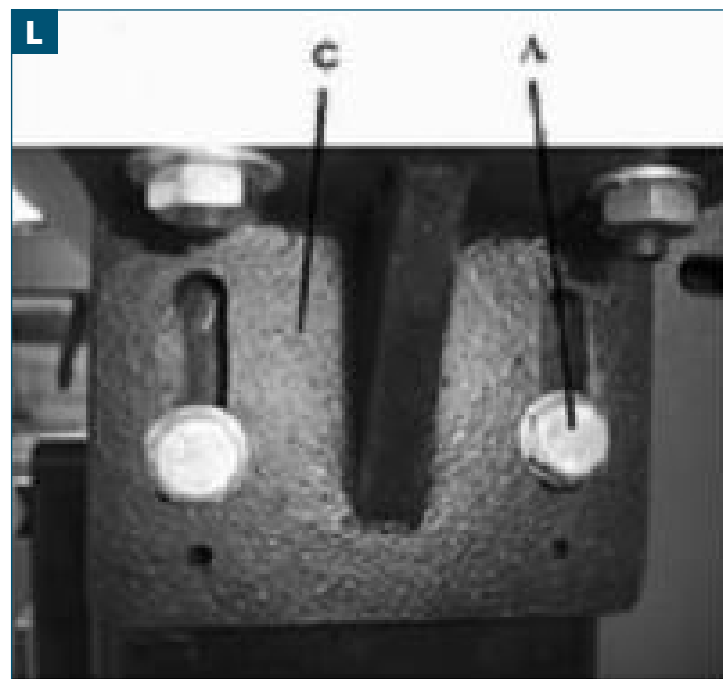


4.7 Instalación del conjunto del panel deslizante

1. Coloque 2 juegos de tornillos tipo estrella (incluida la arandela de 8 mm, el inserto y la guía del tornillo) en la ranura inferior del soporte del panel deslizante.



2. Coloque el conjunto del panel deslizante en los soportes del panel deslizante y coloque los dos tornillos tipo estrella como se muestra en la fig. L.



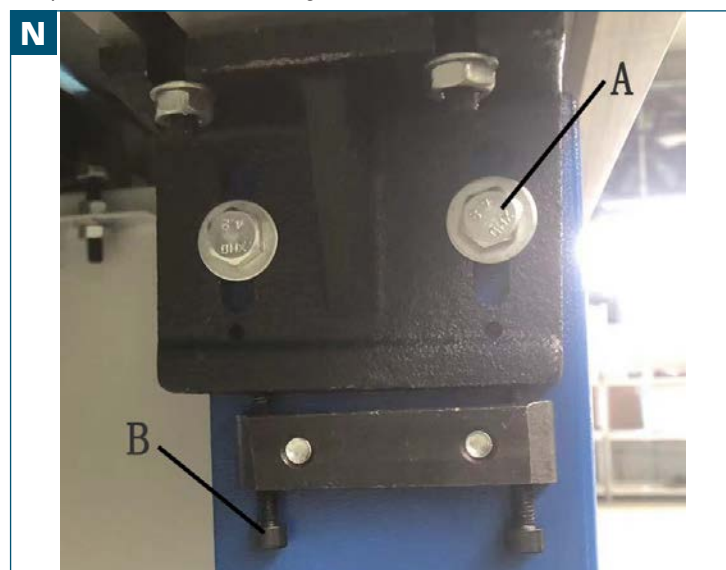
3. Apriete los dos tornillos tipo estrella con firmeza.



4. Instale la pata de soporte en el soporte deslizante.

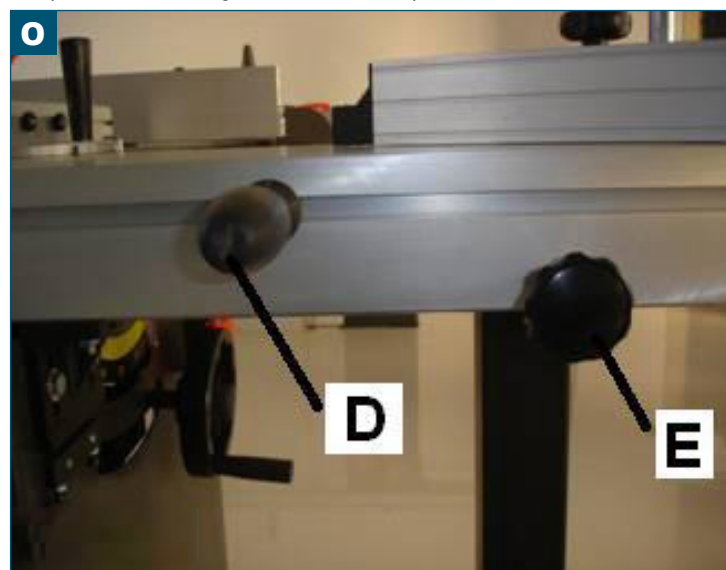
4.8 Ajuste del nivel del panel deslizante

1. Coloque un nivel (guía de corte transversal) en la mesa principal y el panel deslizante.
2. Afloje los cuatro tornillos hexagonales M8×25 (A) y ajuste el tornillo hexagonal M6×40 (B) para nivelar el nivel del panel deslizante.
3. Apriete los cuatro tornillos hexagonales M8×25 (A).



4.9 Instalación de la manilla y el pasador de bloqueo

1. Deslice la tuerca en T M12×1,75 en el panel deslizante y enrosque la manivela (D) con una llave fija de 17 mm.
2. Inserte el pasador de bloqueo en forma de estrella (E) en el panel deslizante y apriete la tuerca hexagonal M10 en el lado opuesto.



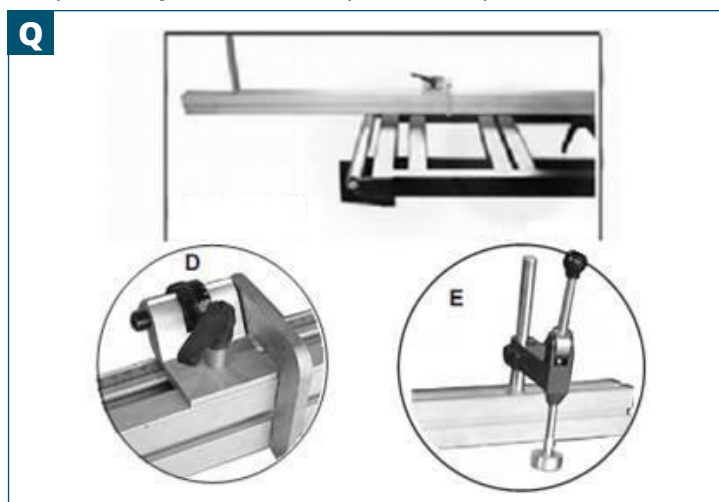
4.10 Instalación de la mesa de corte transversal

1. Introduzca dos pernos de carrocería M8×70 con bloques en T en la ranura lateral del panel deslizante. Fije la mesa de corte transversal al panel deslizante.
2. Asegure la mesa de corte transversal en el panel deslizante con dos tuercas de mariposa.
3. Monte la mesa de corte transversal en el soporte (B) con dos tornillos hexagonales M6×30.
4. Ajuste las cuatro tuercas hexagonales finas M12 (C) para alinear la mesa de corte transversal con el panel deslizante.
5. Apriete las cuatro tuercas finas M12 (C) con firmeza.



4.11 Instalación de la guía transversal

1. Coloque la guía transversal en el orificio del pasador guía delantero o trasero.
2. Apriete la tuerca moleteada para asegurar la guía en su sitio.
3. Gire la placa de bloqueo en forma de "Z" para alinear rápidamente la guía con la mesa.
4. Gire el tornillo de estrella para fijar la guía en su posición.
5. Deslice el tope basculante (D) hacia la guía.
6. Introduzca una tuerca en T en la ranura superior de la guía y enrosque el perno de sujeción en la guía. Si es necesario, fije el brazo de sujeción al montante (E).



4.12 Instalación de la abrazadera de sujeción con calibrador de ingletes

1. Deslice la abrazadera de sujeción con calibrador de ingletes sobre la mesa deslizante y empujela hasta el final.
2. Fije la abrazadera de sujeción con calibrador de ingletes en la mesa usando la palanca de bloqueo en forma de estrella (A).
3. Alinee la guía del calibrador de ingletes de acuerdo con la posición deseada sobre la mesa.



4.13 Instalación del puerto de polvo

Coloque el puerto de polvo en la parte inferior del panel trasero y apriételo con cuatro tornillos de cabeza plana M6×12, arandelas y tuercas.

¡AVISO!

» Asegúrese de que las tuercas estén colocadas dentro del soporte mientras aprieta los tornillos.



4.14 Instalación del protector de la hoja

La cuchilla divisoria incluye múltiples ranuras para adaptarse a diferentes tamaños de hoja.

- Si utiliza una hoja de 254 mm, coloque el protector de la hoja en la ranura etiquetada como "254".
- Si utiliza una hoja de 305 o 315 mm, coloque el protector de la hoja en la ranura etiquetada como "315".



4.15 Instalación del soporte de la manguera de polvo

Instale el soporte de la manguera de polvo en la parte posterior de la mesa extensible de tablero de acero utilizando dos tornillos hexagonales M6×20, arandelas y tuercas.

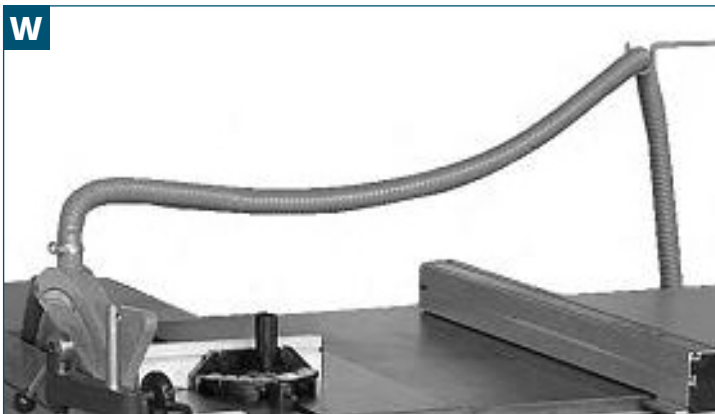
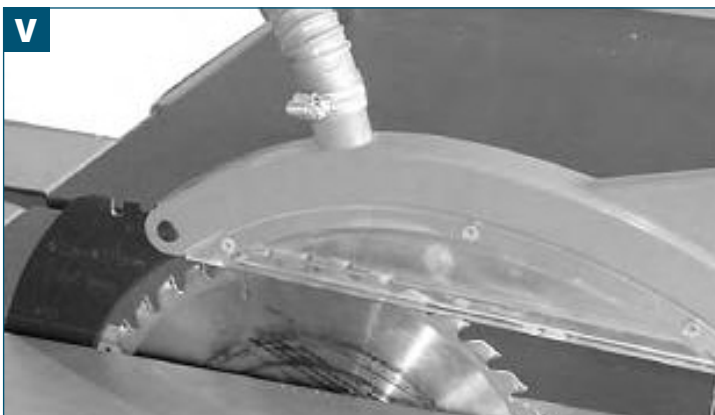
¡AVISO!

» Asegúrese de que las tuercas estén colocadas debajo de la mesa mientras aprieta los tornillos.



4.16 Instalación de las mangueras de polvo

1. Instale la manguera de polvo de 2" en el protector de la hoja con una abrazadera de manguera de 2".
2. Fije el otro extremo de la manguera de polvo de 2" en el soporte de la manguera de polvo, asegurándose de que se mantenga alejado de la mesa de trabajo.
3. Sujete el extremo opuesto de la manguera de polvo de 2" al puerto principal de polvo situado en la parte inferior del panel trasero.
4. Instale la manguera de polvo de 4" en el puerto principal de polvo utilizando una abrazadera para manguera de 4".



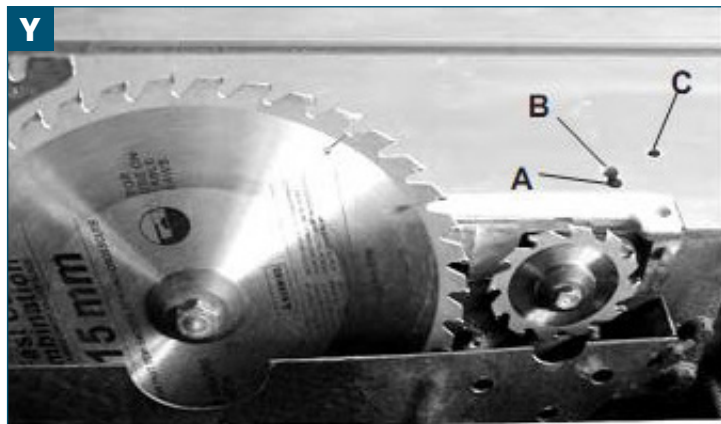
X



4.17 Alineación de la hoja de incisión

1. Afloje el tornillo de sujeción (A).
2. Realice ajustes laterales utilizando el tornillo de ajuste (B).
3. Ajuste la altura con el tornillo de ajuste (C).
4. Vuelva a apretar el tornillo de sujeción (A).
5. Asegúrese de que la hoja de incisión se ha ajustado lateralmente para que quede alineada con la hoja de sierra principal.

Y



4.18 Ajuste paralelo del panel deslizante

¡ADVERTENCIA!

» Desconecte la sierra de la fuente de alimentación.

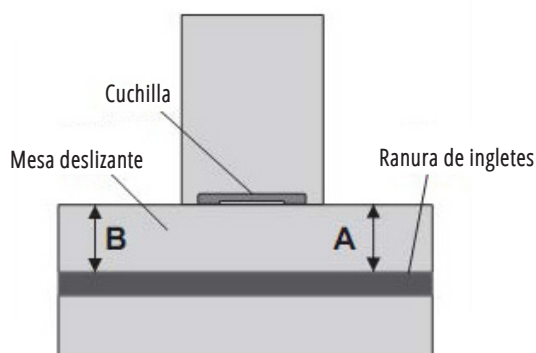
Asegúrese de que el panel deslizante sea paralelo a la hoja principal de la sierra y fije de forma segura el panel deslizante a la base de la sierra.

¡AVISO!

» El proceso de ajuste paralelo requiere una regla de precisión, un rotulador y la asistencia de otra persona.

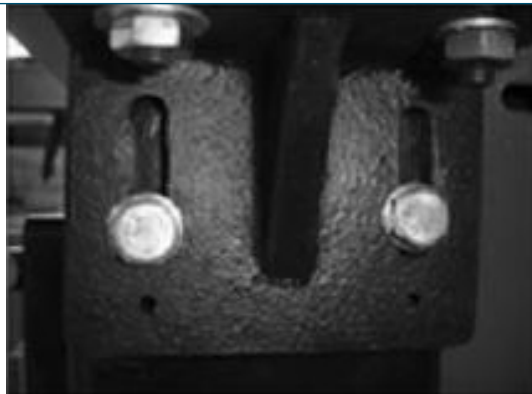
1. Ajuste la cuchilla a 0° en el panel de control (o 90° con la mesa de hierro fundido).
2. Levante la hoja principal lo más alto que pueda.
3. Marque el centro de la hoja con un rotulador. Esta marca servirá como punto de referencia constante para sus mediciones.
4. Mueva el panel deslizante a un extremo y, con una regla de precisión, mida el espacio entre el borde del panel y el centro marcado en la hoja, como se muestra en la fig. AA.

Z



5. Mueva el extremo opuesto del panel deslizante delante de la hoja y mida el espacio.
 - Si el espacio es igual en ambos lados, indica que el panel deslizante ya está paralelo a la hoja principal. En este caso, no es necesario realizar más ajustes.
 - Si el espacio difiere en un lado en comparación con el otro, continúe con el paso 6.
6. Mueva el extremo del panel deslizante que requiere ajuste delante de la hoja.
7. Afloje los dos tornillos hexagonales (C) y golpee suavemente el soporte del carro deslizante para ajustar el espacio.

AA



8. Repita el paso 7 según sea necesario hasta que el espacio entre su marca en la cuchilla y el borde del panel deslizante sea uniforme en ambos extremos.
9. Apriete los cuatro tornillos hexagonales (C) y fije los soportes en su lugar.
10. Apriete los dos tornillos tipo estrella que fijan el panel deslizante a la base.

5. Características de seguridad

¡AVISO!

» Esta máquina está equipada con un interruptor principal de liberación de voltaje sin contacto con la rodilla (NVR) y un interruptor de límite.

5.1 Interruptor principal

El interruptor principal está equipado con un panel táctil de gran tamaño. Durante el trabajo de corte, la sierra se detendrá si alguna parte del cuerpo de una persona toca el panel de interruptores.

AB



5.2 Interruptor de límite

El interruptor de límite está montado debajo de la protección interna. Al reemplazar la hoja de incisión o la hoja principal, es crucial retirar las protecciones internas. Esta acción mantiene el interruptor de límite en la posición "off" (apagado), lo que reduce el riesgo de arranque involuntario.



5.3 Termofusible

El motor está equipado con un termofusible para protegerlo de daños debido a las altas temperaturas. Cuando la temperatura del motor exceda los límites de seguridad, el termofusible se apagará automáticamente. Es importante investigar con prontitud las causas de la alta temperatura y buscar la ayuda de especialistas cualificados. El termofusible se restablecerá automáticamente una vez que la temperatura vuelva a la normalidad.

6. Funcionamientos



⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Para evitar el rebote de la pieza de trabajo, deslice la zapata de borde en el panel deslizante cuando sea necesario. La zapata de borde se puede deslizar en la parte delantera o trasera del panel deslizante.

6.1 Corte longitudinal

¡AVISO!

» Considere la operación de corte más adecuada para la pieza de trabajo que se va a cortar longitudinalmente.

- La sierra de panel deslizante puede rasgar paneles de tamaño completo, eliminando la necesidad de deslizarlos manualmente sobre una superficie de mesa estacionaria.

AE



- Esta sierra se puede utilizar como una sierra de mesa tradicional para cortar longitudinalmente tablas más pequeñas.
- Las tablas más ligeras y más pequeñas se pueden deslizar fácilmente a través de la superficie estacionaria de la mesa de hierro fundido a la derecha de la hoja de sierra.

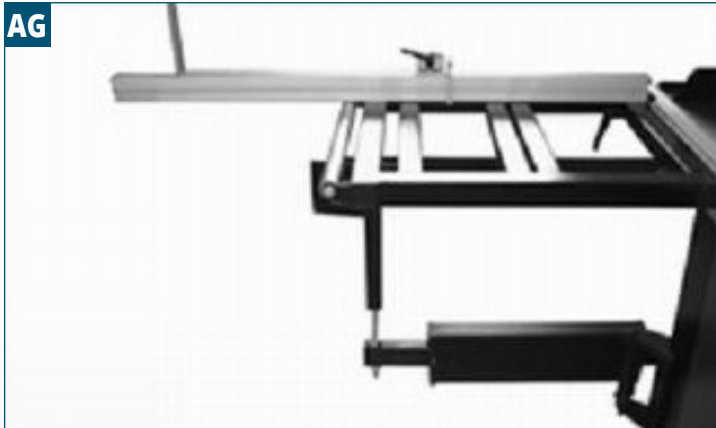
AF



6.1.1 Corte longitudinal con el panel deslizante

- Fije la mesa de corte transversal al panel deslizante.
- Deslice la mesa de corte transversal y fíjela con firmeza al extremo de la mesa deslizante, frente al mango de la mesa deslizante.
- Instale la guía transversal en el orificio del pasador guía delantero.
- Gire la placa de bloqueo en forma de "Z" para alinear la guía.
- Apriete la tuerca moleteada para bloquear la guía en su lugar.

AG



- Ajuste cualquiera de los dos topes basculantes al ancho de corte deseado.
- Coloque la pieza de trabajo en la sierra de la mesa.
- Monte el brazo de sujeción en el perno y bloquee la pieza de trabajo en su lugar.
- Realice la operación de corte.

6.1.2 Corte longitudinal utilizando la técnica tradicional de sierra de mesa

1. Deslice la mesa de corte transversal fuera del camino para crear espacio.
2. Bloquee el panel deslizante en una posición estacionaria para garantizar la estabilidad durante la operación de corte.
3. Coloque la guía longitudinal a la anchura de corte deseada, alineándola paralela a la cuchilla.
4. Cargue la pieza de trabajo en la sierra de la mesa.
5. Realice la operación de corte.

6.2 Corte transversal

¡AVISO!

» Considere la operación de corte más adecuada para que la pieza de trabajo se corte transversalmente.

1. Monte la guía de corte transversal en la posición delantera para cortar transversalmente paneles de tamaño completo.



2. Monte la guía de corte transversal en la posición trasera para cortar transversalmente paneles más pequeños.



3. Corte transversalmente las piezas de trabajo utilizando la abrazadera de sujeción con calibrador de ingletes.



4. Corte transversalmente las piezas de trabajo utilizando la guía longitudinal como un calibrador de corte

AK



6.2.1 Corte transversal de paneles de tamaño completo

1. Monte la mesa de corte transversal en el panel deslizante.
2. Instale la guía transversal en el orificio del pasador guía delantero.
3. Gire la placa de bloqueo en forma de "Z" para alinear la guía.
4. Apriete la tuerca moleteada para bloquear la guía en su lugar.
5. Ajuste cualquiera de los dos topes basculantes al ancho de corte deseado.

¡AVISO!

» Si la pieza de trabajo se extiende a la izquierda de la hoja de sierra más de 120 cm, es necesario extender la guía deslizante de corte transversal.

6. Cargue la pieza de trabajo en la sierra de la mesa.

AL



7. Monte el brazo de sujeción en el perno y bloquee la pieza de trabajo en su lugar.
8. Realice la operación de corte.

6.2.2 Corte transversal de paneles más pequeños

1. Fije la mesa de corte transversal al panel deslizante.
2. Instale la guía transversal en el orificio del pasador guía trasero.
3. Gire la placa de bloqueo en forma de "Z" para alinear la guía.
4. Apriete la tuerca moleteada para bloquear la guía en su lugar.
5. Ajuste cualquiera de los dos topes basculantes al ancho de corte deseado.

¡AVISO!

» Si la pieza de trabajo se extiende a la izquierda de la hoja de sierra más de 120 cm, es necesario extender la guía deslizante de corte transversal.

6. Cargue la pieza de trabajo en la sierra de la mesa.
7. Monte el brazo de sujeción en el perno y bloquee la pieza de trabajo en su lugar.
8. Realice la operación de corte.

6.2.3 Corte transversal utilizando la abrazadera de sujeción

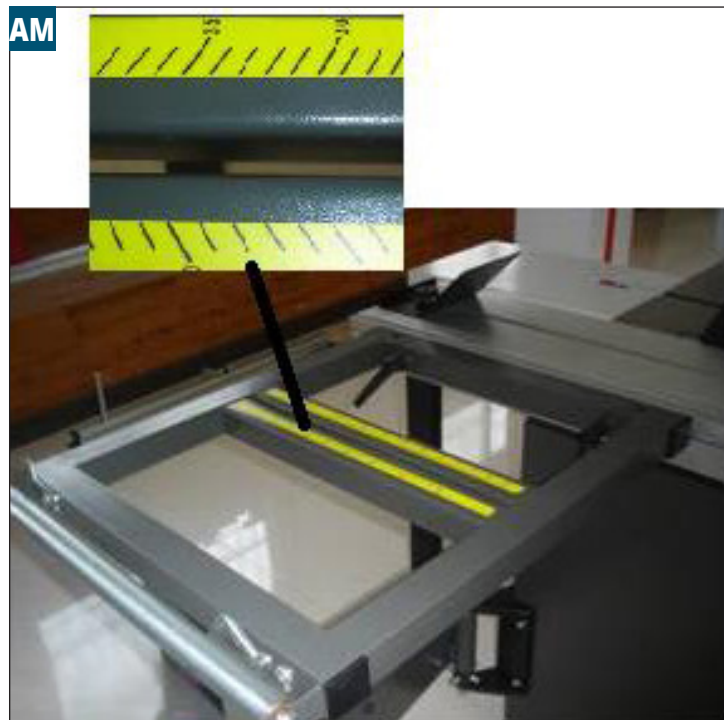
1. Fije la abrazadera de sujeción al panel deslizante.
2. Cargue la pieza de trabajo en la sierra de la mesa. Asegúrela con la abrazadera.
3. Realice la operación de corte.

6.2.4 Corte transversal utilizando la guía longitudinal como un calibrador de corte

1. Fije la mesa de corte transversal al panel deslizante.
2. Instale la guía transversal en el orificio del pasador guía trasero.
3. Gire la placa de bloqueo en forma de "Z" para alinear la guía.
4. Apriete la tuerca moleteada para bloquear la guía en su lugar.
5. Coloque la guía longitudinal a la anchura de corte deseada.
6. Cargue la pieza de trabajo en la sierra de la mesa.
7. Monte el brazo de sujeción en el perno y bloquee la pieza de trabajo en su lugar.
8. Realice la operación de corte.

6.3 Corte de ingletes

- La mesa de corte transversal está equipada con dos escalas, una para la guía de montaje delantero y otra para la guía de montaje trasero.



- Utilice la escala diseñada específicamente para el mecanismo de sujeción al realizar cortes en inglete.



- Utilice el calibrador de ingletes cuando realice cortes en inglete.

6.3.1 Corte de inglete con la guía de corte transversal

1. Fije la guía de corte transversal a la mesa de corte transversal.
2. Coloque la guía de corte transversal en el ángulo deseado y use la palanca de carraca para bloquear la guía de corte transversal en su lugar.



3. Ajuste el tope basculante de acuerdo con la longitud deseada de la pieza de trabajo que se va a cortar a la izquierda de la cuchilla.

¡AVISO!

- » Si la pieza de trabajo se extiende a la izquierda de la hoja de sierra más de 120 cm, es necesario extender la guía deslizante de corte transversal.

4. Cargue la pieza de trabajo en la sierra de la mesa.
5. Monte el brazo de sujeción en el perno y bloquee la pieza de trabajo en su lugar con firmeza.
6. Realice la operación de corte.

6.3.2 Corte de ingletes utilizando la abrazadera de sujeción con calibrador de ingletes

1. Coloque la abrazadera de sujeción en el panel deslizante y coloque una guía de corte.
2. Coloque la abrazadera de sujeción con el calibrador de ingletes en el ángulo deseado y use la palanca de carraca para bloquear el calibrador de ingletes en su lugar.
3. Cargue la pieza de trabajo en el panel deslizante.
4. Asegure la pieza de trabajo con la abrazadera.
5. Realice la operación de corte.



7. Limpieza y cuidados

7.1 Limpieza

⚠ ¡ADVERTENCIA!

- » Apague y desconecte la máquina de la fuente de alimentación antes de iniciar la limpieza, la sustitución y el mantenimiento.
- » Utilice equipo de protección individual (EPI), como guantes, gafas de seguridad y mascarilla, para protegerse del polvo metálico y otros residuos.

⚠ ¡CUIDADO! ¡Riesgo de daños al producto!

- » No utilice disolventes, productos de limpieza abrasivos o corrosivos, estropajos ni cepillos para limpiar la máquina.

⚠ ¡AVISO!

- » Se recomienda eliminar diariamente el polvo y las virutas de la máquina, especialmente de las superficies de la mesa.

- Utilice una aspiradora con un accesorio adecuado para eliminar cualquier exceso de virutas de madera y serrín procedentes de la máquina. Preste atención para limpiar todas las áreas accesibles, incluidas la mesa, la guía y otras superficies.
- Utilizando un paño seco, limpie el polvo restante de las superficies de la máquina.
- Asegúrese de limpiar minuciosamente todas las áreas.
- Si hay restos de resina en la máquina, aplique un limpiador disolvente de resina conforme las instrucciones del fabricante. Deje que el limpiador actúe sobre las zonas afectadas y, a continuación, límpielas con un paño limpio.

7.1.1 Una vez a la semana

- Limpie la superficie del panel deslizante y las ranuras.
- Limpie la mesa de la sierra de hierro fundido o de tablero de acero.
- Limpie las guías de rodillos de la mesa deslizante.
- Limpie la guía longitudinal de aluminio y las ranuras deslizantes.
- Limpie el soporte de la guía longitudinal.

7.1.2 Una vez al mes

- Aspire dentro del armario del motor.

8. Mantenimiento

⚠ ¡ADVERTENCIA!

- » Todos los procedimientos de mantenimiento, conservación y ajuste deben realizarse únicamente cuando el interruptor principal de la máquina esté apagado.
- » Si no se realiza el mantenimiento indicado, la garantía quedará anulada.

8.1 Cambio de la hoja principal

⚠ ¡AVISO!

- » La hoja principal adecuada para la máquina tiene unas dimensiones de $\varnothing 315 \times \varnothing 30 \times 3$ mm (diámetro exterior, diámetro interior, grosor).
- » Al cambiar el grosor de la hoja, asegúrese de sustituir la cuchilla divisoria y la hoja de incisión por otras de un tamaño adecuado para la hoja principal instalada.

1. Ajuste la inclinación de la hoja a 0° (hoja a 90° respecto a la mesa) en el panel de control y eleve la hoja hasta el tope.
2. Desplace el panel deslizante completamente hacia la derecha y retire los dos tornillos de cabeza plana M6×12 para dejar al descubierto el protector de la hoja interno que cubre las hojas y la cuchilla divisoria.
3. Retire el protector de la hoja de la cuchilla divisoria para acceder al conjunto de montaje.
4. Retire el inserto de mesa.
5. Inserte el pasador de árbol en el orificio de la brida interior de la hoja y bloquee la hoja.
6. Con una llave de árbol, afloje la tuerca de árbol que asegura la hoja principal girándola en el sentido de las agujas del reloj.
7. Retire la brida de árbol y la hoja principal anterior.
8. Instale la nueva hoja principal, vuelva a colocar la brida de árbol y la tuerca, y apriete bien la tuerca de árbol para fijar la hoja principal en su sitio.

⚠ ¡CUIDADO!

- » En esta fase del procedimiento, se debe ajustar la cuchilla divisoria si ha cambiado el diámetro de la hoja.

⚠ ¡CUIDADO!

- » Si el grosor del corte de la nueva hoja difiere del de la antigua, asegúrese de que el grosor del corte de la hoja de incisión y de la cuchilla divisoria coincida con el del corte de la nueva hoja principal.

9. Asegúrese de que la cuchilla divisoria de la medida adecuada esté instalada y alineada con la hoja.
10. Vuelva a colocar el protector de la hoja interno de las hojas en su posición original, junto a las hojas, y centre el panel deslizante.
11. Alinee la hoja de incisión con la hoja principal.



8.2 Sustitución y ajuste de la hoja de incisión

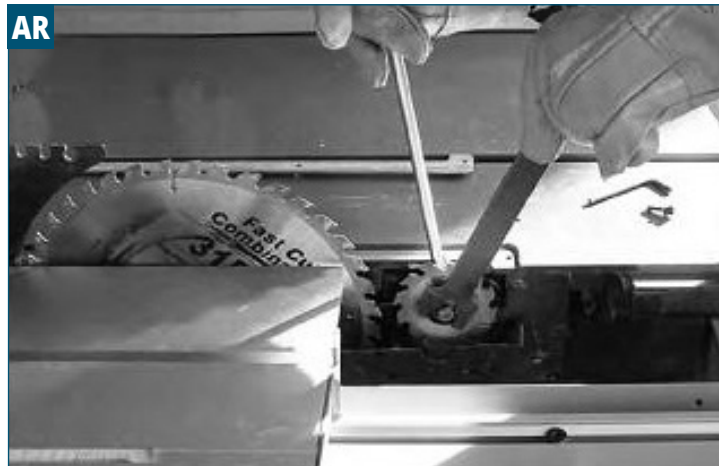
⚠ ¡ADVERTENCIA!

- » Apague la máquina y desconéctela de la fuente de alimentación.

⚠ ¡CUIDADO!

- » La hoja de incisión adecuada para la máquina tiene unas dimensiones de $\varnothing 90 \times \varnothing 20 \times 3$ mm (diámetro exterior, diámetro interior, grosor).

1. Ajuste la inclinación de la hoja a 0° (hoja a 90° respecto a la mesa) en el panel de control y eleve la hoja hasta el tope.
2. Desplace el panel deslizante completamente hacia la izquierda y retire los dos tornillos de cabeza plana M6×12 para dejar al descubierto el protector de la hoja interno que cubre las hojas y la cuchilla divisoria.
3. Retire el protector de la hoja de la cuchilla divisoria para acceder al conjunto de montaje.
4. Retire el inserto de mesa.
5. Inserte el pasador de árbol en el orificio de la brida interior de la hoja y bloquee la hoja.
6. Con una llave de árbol, afloje la tuerca de árbol que asegura la hoja principal girándola en el sentido de las agujas del reloj.
7. Retire la brida de árbol y la hoja de incisión anterior.
8. Instale la nueva hoja de incisión, vuelva a colocar la brida de árbol y la tuerca, y apriete bien la tuerca de árbol para fijar la hoja de incisión en su sitio.



8.3 Sustitución y ajuste de los cuchillas divisorias

⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Apague la máquina y desconéctela de la fuente de alimentación.

1. Ajuste la inclinación de la hoja a 0° (hoja a 90° respecto a la mesa) en el panel de control y eleve la hoja hasta el tope.
2. Desplace el panel deslizante completamente hacia la derecha y retire los dos tornillos de cabeza plana M6×12 para dejar al descubierto el protector de la hoja interno que cubre las hojas y la cuchilla divisoria.
3. Retire el protector de la hoja de la cuchilla divisoria para acceder al conjunto de montaje.
4. Desenrosque el perno central en el conjunto de montaje para retirar la placa de montaje.
5. Sustituya la cuchilla divisoria instalada actualmente por la correcta.
6. Coloque la placa de montaje hacia atrás y enrosque con holgura el perno central sin apretarlo por completo.

⚠ ¡CUIDADO!

» La cuchilla divisoria está tallada con un tamaño de hoja diferente, simplemente coloque la línea tallada debajo de la mesa.

» El perno del carro central está montado en una ranura horizontal, por lo que la cuchilla divisoria puede moverse lejos o cerca de la hoja principal.

7. Coloque la cuchilla divisoria aproximadamente a 3 mm a 8 mm del diente de carburo más cercano en la hoja principal.

¡AVISO!

» Para un calibre rápido, utilice la llave hexagonal de 3 mm para encontrar la separación correcta entre la cuchilla y la cuchilla divisoria.

8. Apriete el perno central de forma segura para mantener la cuchilla divisoria en su posición.
9. Mueva el protector interno de la hoja hasta su posición original y mueva el panel deslizante hasta el centro.

AS



8.4 Sustitución de la correa principal

⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Apague la máquina y desconéctela de la fuente de alimentación.

1. Ajuste la inclinación de la hoja a 0° (hoja a 90° respecto a la mesa) en el panel de control y eleve la hoja hasta el tope.
2. Desplace el panel deslizante completamente hacia la izquierda y retire los dos tornillos de cabeza plana M6×12 para dejar al descubierto el protector de la hoja interno que cubre las hojas y la cuchilla divisoria.
3. Retire el protector de la hoja de la cuchilla divisoria para acceder al conjunto de montaje.
4. Retire la hoja principal.
5. Extraiga los tres tornillos hexagonales M8×18 y retire la caja de virutas.

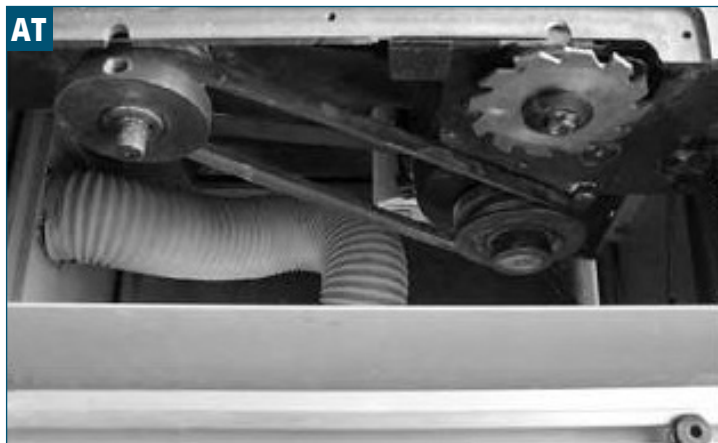
¡AVISO!

» Ajuste el sistema de ángulo de la hoja principal a una inclinación de 30° para retirar los dos tornillos hexagonales inferiores M8×18.

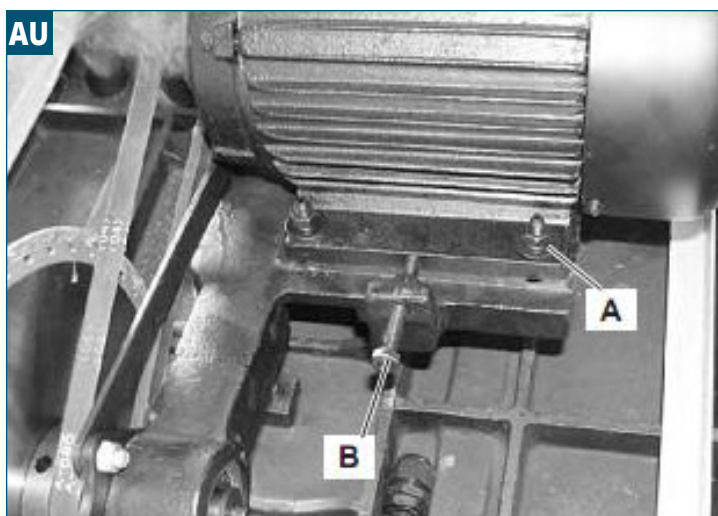
» Ajuste el sistema de ángulo de la hoja principal a una inclinación de 0° para retirar el tornillo hexagonal superior M8×18.

6. Retire los cuatro tornillos hexagonales en la parte superior e inferior del panel izquierdo y retire el panel izquierdo.
7. Afloje los cuatro tornillos hexagonales M8×40 (A) que fijan el soporte del motor y también afloje el perno de tensión (B).
8. Retire la correa trapezoidal.
9. Vuelva a colocar la nueva correa trapezoidal, apriete los pernos del motor y el perno de tensión, cierre el panel izquierdo y vuelva a colocar el protector interior de la hoja, la hoja y el protector de la hoja.

AT



AU



8.5 Sustitución de la correa de incisión

⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Apague la máquina y desconéctela de la fuente de alimentación.

1. Ajuste la inclinación de la hoja a 0° (hoja a 90° respecto a la mesa) en el panel de control y baje la hoja hasta el tope.
2. Afloje los cuatro tornillos hexagonales en la parte superior e inferior del panel derecho y retire el panel izquierdo.
3. Empuje la polea de tensión hasta el final, siguiendo la dirección indicada por la flecha que se muestra en la fig. AV.
4. Retire la correa anterior y sustitúyala por la nueva.
5. Vuelva a instalar el panel derecho.

AV



8.6 Correas trapezoidales

Las correas trapezoidales deben estar en buen estado para garantizar una transmisión de potencia óptima del motor a la pala y a la bomba hidráulica. Compruebe regularmente que las correas trapezoidales funcionen bajo la tensión adecuada y examínelas para detectar cualquier signo de grietas, deshilachado o desgaste excesivo. Se recomienda realizar estas inspecciones al menos cada 3 meses o con mayor frecuencia si la sierra se utiliza a diario.

8.7 Cojinetes

Los cojinetes están sellados y prelubricados, por lo que no requieren lubricación durante toda la vida útil. Sin embargo, es importante mantener limpias las superficies de los cojinetes para garantizar un funcionamiento óptimo de los componentes de la sierra. Esto es particularmente crucial para los cojinetes de muñón.

8.8 Varios

Sea consciente en todo momento del estado de la máquina. Realizar comprobaciones rutinarias para garantizar su correcto funcionamiento. Inspeccione regularmente los siguientes elementos y realice reparaciones o sustituciones según sea necesario:

- Tornillos de fijación sueltos.
- Interruptor desgastado.
- Hoja desgastada o dañada.
- Protector de la hoja desgastado o dañado.

9. Especificaciones

Modelo	KH13284
Potencia del motor	400 V 50 Hz 3 ~ 3 kW
Tamaño de la mesa principal	385 × 800 mm
Mesa extensible (hierro fundido)	440 × 800 mm
Mesa extensible (tablero de acero)	440 × 800 mm
Mesa extensible trasera	310 × 500 mm
Tamaño del panel deslizante	2000 × 270 mm
Tamaño de la mesa de corte transversal	680 × 580 mm
Guía transversal	1200–2200 mm
Tamaño de la hoja principal	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Velocidad de la hoja principal	4500 min ⁻¹
Tamaño de la hoja de incisión	Ø90 × Ø20 × 3 mm
Velocidad de la hoja de incisión	8500 min ⁻¹
Profundidad máxima de corte	100 mm @90°, 80 mm @45°
Distancia máxima de la cuchilla a la guía longitudinal	1220 mm
Longitud máxima de corte transversal	2000 mm
Anchura máxima de corte transversal	1350 mm
Tamaño del embalaje	93,6 × 75,6 × 104 cm
	204 × 24 × 31 cm
Peso (neto/ bruto)	271 /325 kg
Nivel de ruido (sin carga)	85 dB(A)

⚠ ¡ADVERTENCIA!

» Desconecte la máquina de la red eléctrica antes de realizar cualquier tarea de resolución de problemas. El incumplimiento de estas reglas puede provocar graves lesiones personales.

Síntoma	Posible causa	Posible solución
El motor no arranca	- Baja tensión. - Circuito abierto en el motor o conexiones sueltas.	- Compruebe que la línea eléctrica tenga el voltaje adecuado. - Compruebe todas las conexiones de los cables del motor para detectar si alguna está suelta o desconectada.
El motor no arranca y los fusibles o los disyuntores se funden	- Cortocircuito en el enchufe del cable. - Cortocircuito en el motor o conexiones sueltas. - Fusibles o disyuntores incorrectos en la línea eléctrica.	- Inspeccione el cable o el enchufe en busca de aislamientos dañados y cortocircuitos en los cables. - Inspeccione todas las conexiones del motor en busca de terminales sueltos o cortocircuitos o aislamientos desgastados. - Instale fusibles o disyuntores adecuados.
El motor se sobrecalienta.	- El motor sobrecargado. - La circulación de aire a través del motor está obstaculizada.	- Reduzca la carga del motor. - Limpie el motor para garantizar una circulación normal de aire.
El motor se cala (lo que provoca que se fundan los fusibles o se dispare el interruptor automático).	- Cortocircuito en el motor o conexiones sueltas. - Baja tensión. - Fusibles o disyuntores incorrectos en la línea eléctrica. - El motor sobrecargado.	- Inspeccione las conexiones del motor en busca de terminales sueltos o cortocircuitos o aislamientos desgastados. - Corrija las condiciones de bajo voltaje. - Instale fusibles o disyuntores adecuados. - Reduzca la carga del motor.
La máquina se ralentiza durante el funcionamiento.	- Si aplica demasiada presión a la pieza de trabajo. - Correas flojas.	- Alimente la pieza de trabajo más lentamente. - Apriete las correas.
Ruido fuerte y repetitivo procedente de la máquina.	- Faltan las llaves o los tornillos de ajuste de la polea, o están sueltos. - El ventilador del motor golpea la cubierta. - Las correas trapezoidales están defectuosas.	- Revise las llaves y los tornillos de ajuste. Sustituya o apriete en caso necesario. - Apriete la cubierta del ventilador o la cubierta de las cuñas. - Sustituya las correas trapezoidales.
La hoja no es cuadrada con la ranura de ingletes o la guía no es cuadrada con la hoja.	- La hoja está deformada. - La superficie de la mesa no está paralela a la hoja. - La guía no está paralela a la hoja.	- Cambie la cuchilla. - Coloque la mesa paralela a la hoja. - Coloque la guía paralela a la hoja.
La guía golpea la parte superior de la mesa cuando se desliza sobre la mesa.	- El riel delantero está atornillado demasiado bajo en la mesa. - El riel trasero está atornillado demasiado bajo en la mesa.	- Levante el riel delantero. - Levante el riel trasero.
La hoja no alcanza 90°.	El perno de tope de 90° no está ajustado.	Ajuste el perno de tope a 90°.
La hoja golpea el inserto a 45°.	- El orificio en el inserto es inadecuado. - La mesa no está alineada. - La posición de la hoja no es correcta.	- Lime o frese el orificio en el inserto. - Alinee la mesa. - Ajuste la posición de la hoja.
La hoja no pasará por debajo de la superficie de la mesa.	La parte superior de la mesa es demasiado baja.	Levante la mesa con arandelas.
Los volantes no giran.	- La llave del volante se ha insertado demasiado lejos. - Un pasador de rodillo o tornillo de fijación en el engranaje sinfín está en contacto con el muñón de engranaje.	- Retire el volante y ajuste la llave. - Inspeccione los pasadores de rodillos y fije los tornillos en el sinfín. Apriete en caso necesario.
La pieza de trabajo tiene astillas en el borde inferior.	- La altura de la hoja de incisión no es correcta. - La hoja de incisión no está alineada con la hoja principal. - La incisión de la hoja de incisión no coincide con la hoja principal.	- Ajuste la altura de la hoja de incisión. - Alinee la hoja de incisión.
La sierra de mesa deslizante no corta en cuadrado.	- La mesa deslizante no está paralela a la hoja. - La guía longitudinal no está paralela a la hoja. - La guía de corte transversal no está perpendicular a la hoja.	- Ajuste la mesa deslizante. - Ajuste la guía longitudinal. - Ajuste la guía de corte transversal perpendicular a la hoja.

11. Eliminación del producto



El símbolo significa que este producto debe desecharse separado de los residuos domésticos convencionales. Tenga en cuenta que es su responsabilidad desechar los productos electrónicos en los centros de reciclaje para conservar los recursos naturales. Para obtener información acerca de los puntos de reciclaje de residuos, póngase en contacto con la autoridad local de gestión de residuos de productos eléctricos y electrónicos, con la oficina local del ayuntamiento o con el servicio de eliminación de residuos domésticos.

12. Garantía

HBM Machines avala la calidad y maestría de fabricación de nuestros productos. Esta garantía se aplica a todos los productos adquiridos directamente de nuestra empresa o de los distribuidores autorizados.

Garantía limitada:

Nuestros productos están respaldados por una garantía limitada contra defectos en materiales y fabricación de **2 años**. Durante el período de garantía, si se determina que un producto tiene un defecto de fabricación, repararemos o sustituiremos, a nuestra discreción, el producto defectuoso o reembolsaremos el precio de compra.

Exclusiones:

Esta garantía no cubre los daños ocasionados por el uso indebido, el abuso, la negligencia, la instalación incorrecta, accidentes, deterioro y desgaste normales, fenómenos naturales, o modificaciones o reparaciones no autorizadas. Además, esta garantía no cubre daños o defectos que sean el resultado del incumplimiento de nuestras instrucciones, especificaciones o directrices de uso recomendado de nuestros productos.

Proceso de reclamación:

Para iniciar una reclamación basada en la garantía, se deberá presentar el comprobante de compra original, que puede ser un recibo o un número de pedido.

Para determinar si el producto reúne los requisitos para la cobertura bajo la garantía, podemos solicitar información adicional o pruebas del defecto, como fotografías o la devolución del producto. Póngase en contacto con nuestro personal del servicio de atención al cliente para consultar e iniciar una reclamación bajo la garantía. La información detallada de cómo ponerse en contacto con nosotros puede encontrarse en nuestro sitio web o está incluida en la documentación del producto.

Otros términos y condiciones:

- Esta garantía no es transferible y solo se aplica al comprador original.
- Nos reservamos el derecho de rectificar o modificar esta garantía en cualquier momento sin aviso previo. Se aplicará la garantía que esté vigente en la fecha de la compra.
- Esta garantía otorga derechos legales específicos y usted también puede tener otros derechos que variarán según las leyes o reglamentos locales.

Consulte nuestro sitio web o póngase en contacto con nuestro personal del servicio de atención al cliente para obtener más información o realizar cualquier consulta acerca de la cobertura de la garantía.

13. Listas de piezas y diagramas

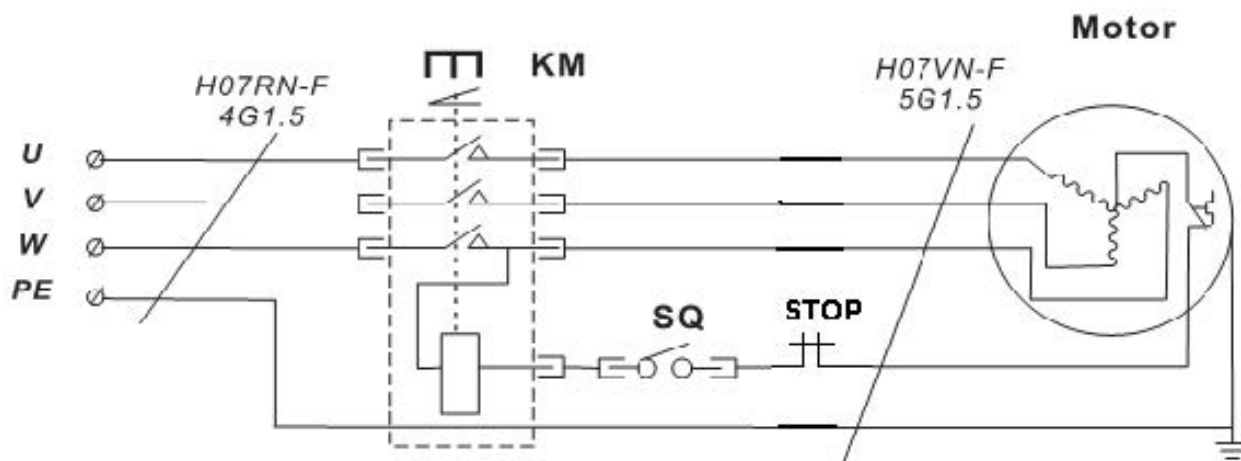
¡AVISO! ¡Lea detenidamente lo siguiente!

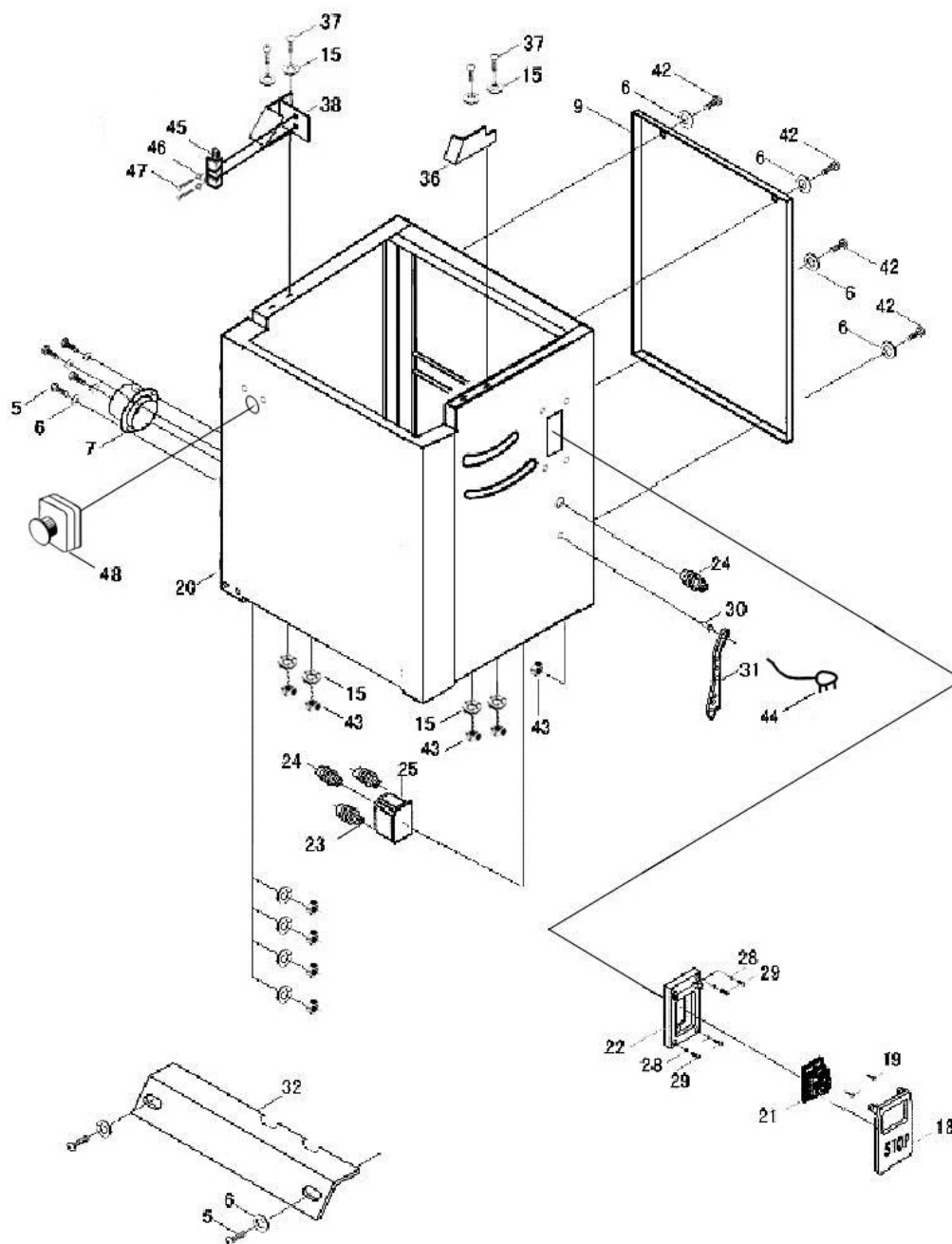
» El fabricante o distribuidor ha incluido el esquema de piezas en este manual únicamente a modo de referencia. Ni el fabricante ni el distribuidor ofrecen garantía alguna al comprador en cuanto a su capacidad para realizar reparaciones en el producto o para sustituir cualquiera de sus piezas. De hecho, el fabricante o el distribuidor indican expresamente que todas las reparaciones y sustituciones de piezas deben ser realizadas por técnicos certificados y autorizados, y no por el comprador. El comprador asume todos los riesgos y responsabilidades derivados de las reparaciones que realice en el producto original o en sus piezas de recambio, así como de la instalación de dichas piezas de recambio.

13.1 Diagrama esquemático del circuito

AW

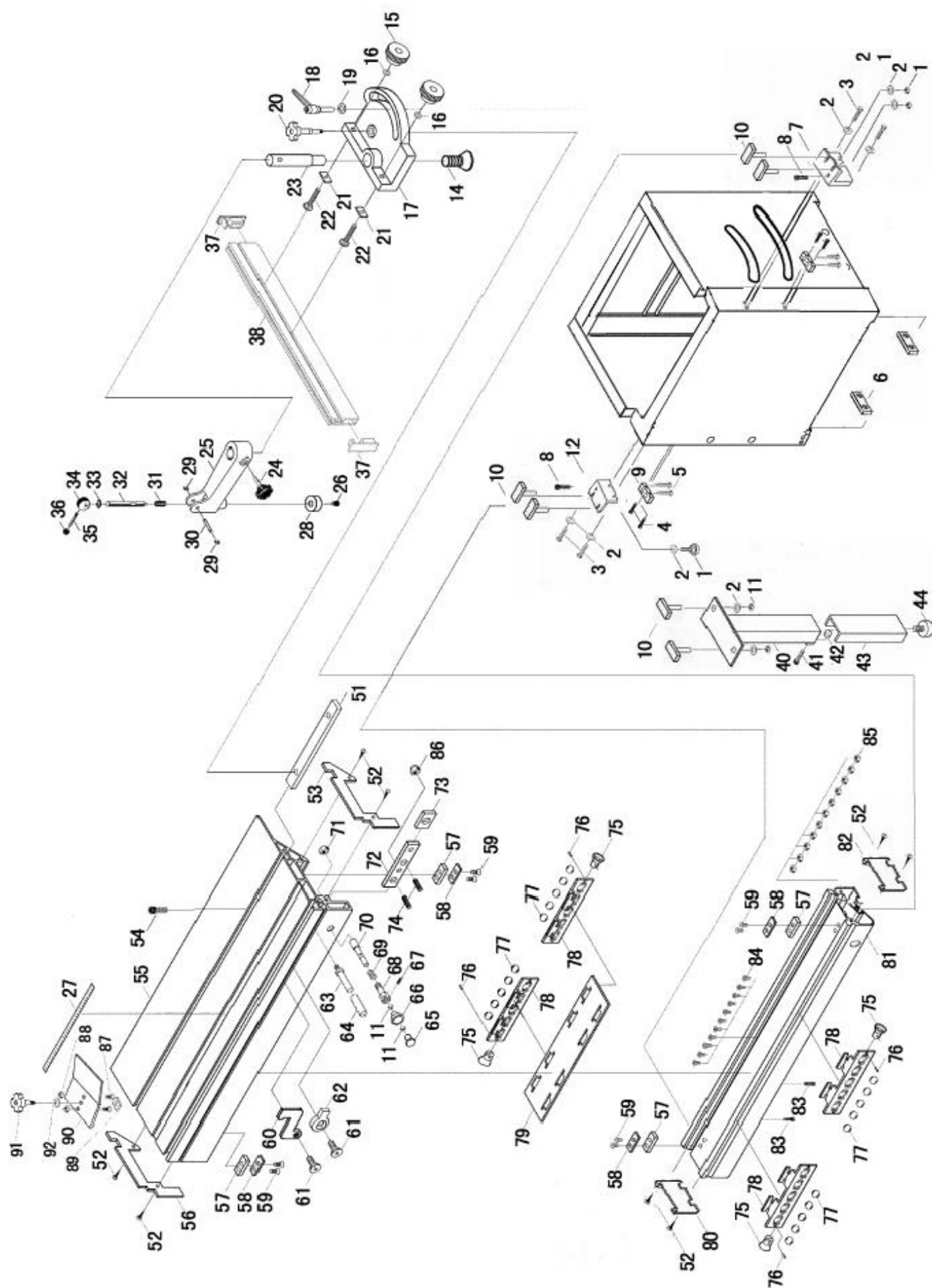
3~, Motor





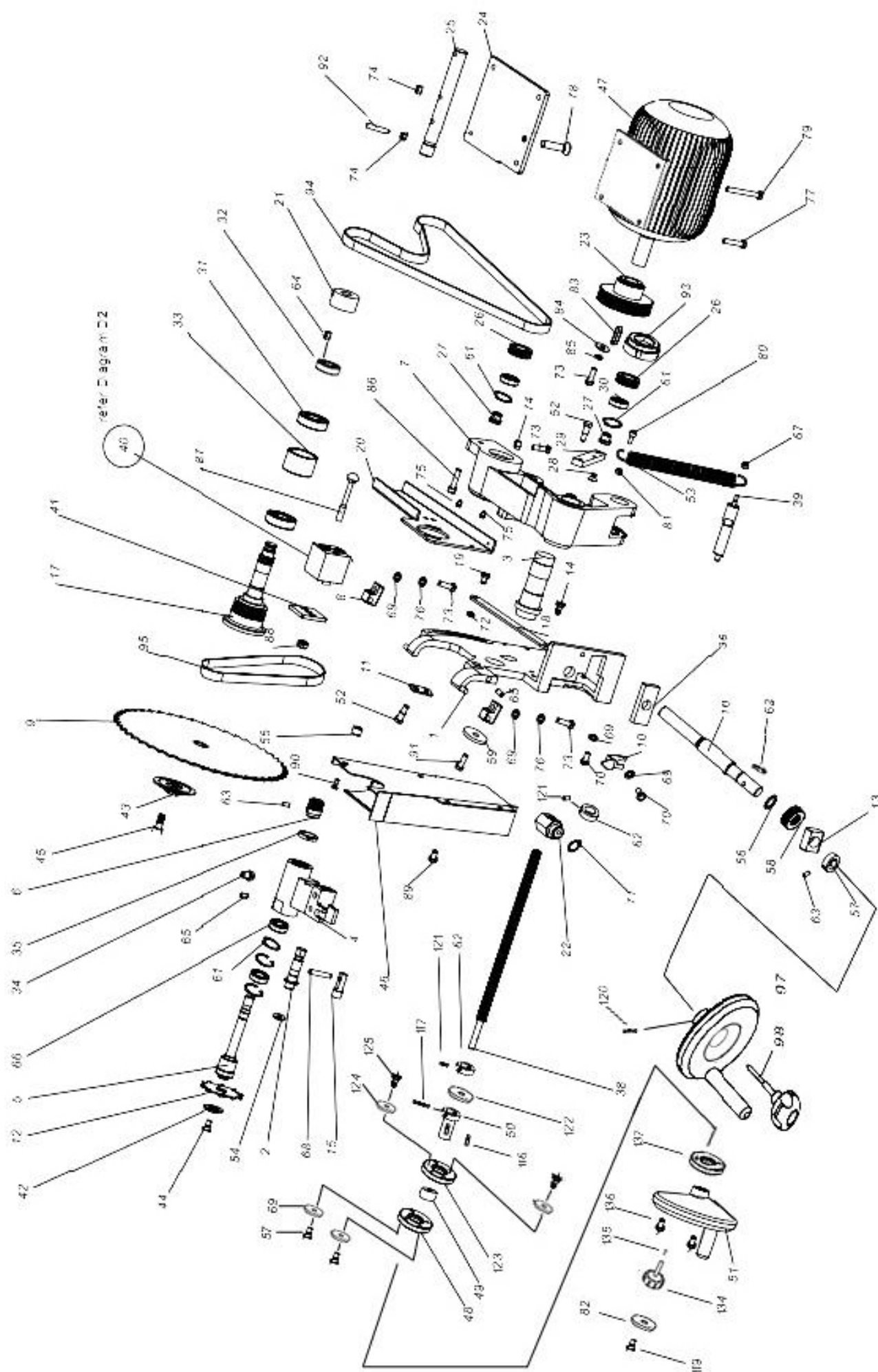
N.º	Nombre de la pieza
5	Tornillo de cabeza plana M6×12
6	Arandela de 6 mm
7	Puerto de polvo
9	Panel derecho, base de la sierra
15	Arandela de 5 mm
18	Placa de contacto para la rodilla
19	Tornillo autorroscante ST4,2×20
20	Bastidor de base de la sierra
21	Interruptor principal
22	Cubierta, caja de interruptores
23	Placa de plástico
24	Liberación de presión
25	Caja de interruptores
28	Arandela de 4 mm
29	Tornillo de cabeza plana M4×12
30	Tornillo de sujeción, empujador

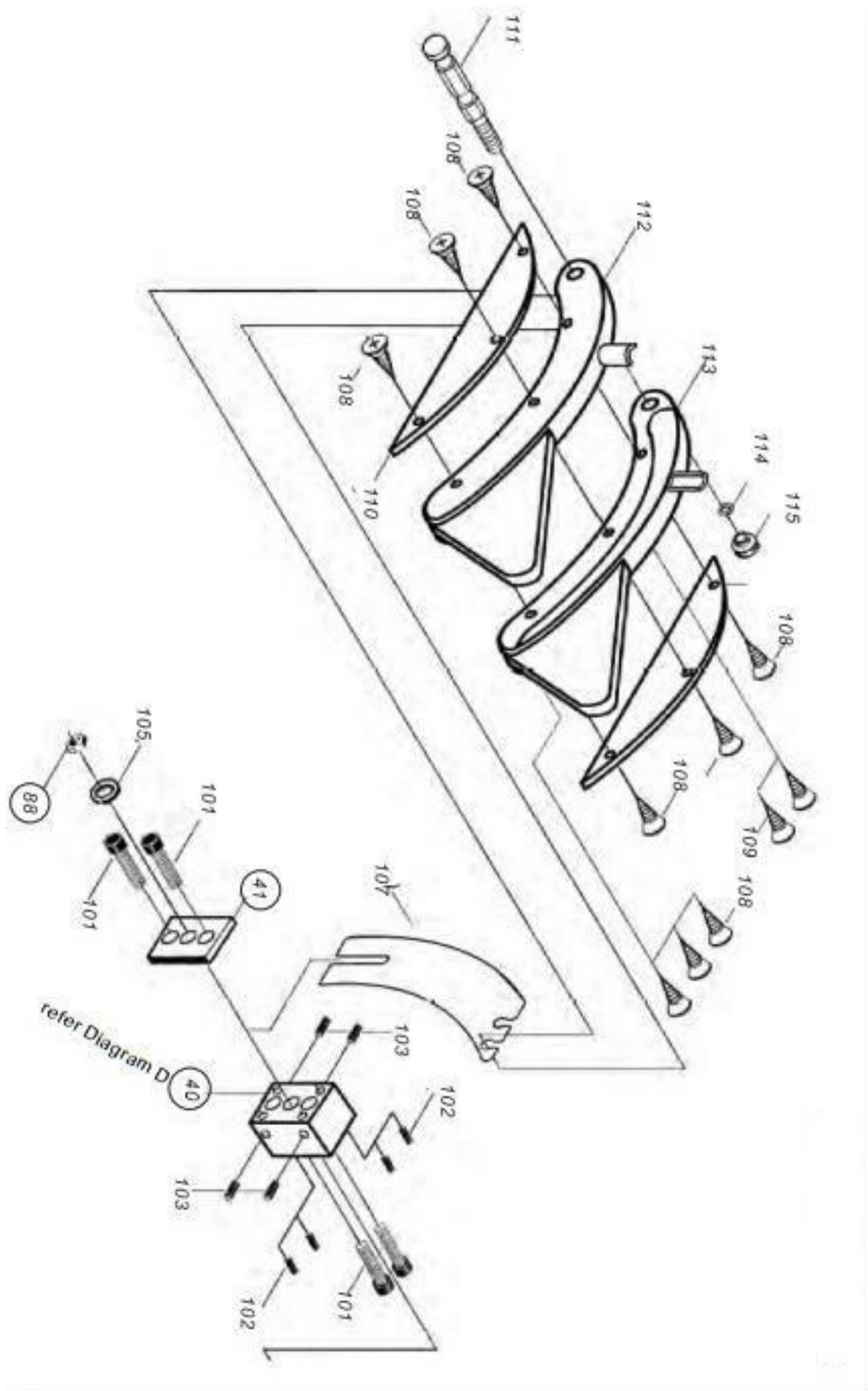
N.º	Nombre de la pieza
31	Empujador
32	Protector interno
36	Soporte angular
37	Tornillo de cabeza plana M4×10
38	Soporte angular
39	Tornillo de cabeza plana M4×50
40	Interruptor de límite
41	Tuerca hexagonal M4
42	Tornillo hexagonal M6×12
43	Tuerca hexagonal M6
44	Cable de alimentación
45	Microinterruptor
46	Arandela plana 4
47	Tornillo de cabeza plana con rebaje transversal M4
48	Interruptor de parada de emergencia



N.º	Nombre de la pieza
1	Tipo estrella, mango con bloqueo
2	Arandela plana 8 mm
3	Tornillo hexagonal M8×25
4	Tornillo hexagonal M8×40
5	Tornillo
6	Base en T, ajuste
7	Soporte, carro deslizante
8	Tornillo de tope
9	Base en T, ajuste
10	Tuerca en T, carro deslizante
11	Tuerca hexagonal M8
12	Soporte, carro deslizante
13	Tornillo hexagonal M8×32
14	Tornillo de cabeza avellanada M8×25
15	Tuerca de mariposa
16	Arandela de 6 mm
17	Calibrador de ingletes, hacia abajo
18	Palanca de carraca
19	Arandela plana 10 mm
20	Mango con bloqueo de tipo estrella
21	Bloque en T
22	Perno de carro M6×40
23	Perno, hacia abajo
24	Perilla tipo estrella, hacia abajo
25	Brazo, hacia abajo
26	Tornillo hexagonal M5×16
27	Escala, mesa deslizante
28	Disco, hacia abajo
29	Anillo circular de 8 mm
30	Pasador, hacia abajo
31	Resorte, hacia abajo
32	Perno, hacia abajo
33	Anillo circular de 12 mm
34	Excéntrica, hacia abajo
35	Mango, hacia abajo
36	Perilla de mango, hacia abajo
37	Tapa de extremo, guía
38	Guía, calibrador de ingletes
39	Tornillo hexagonal M8×16
40	Soporte superior
41	Tornillo hexagonal M8×25
42	Disco, inserto
43	Soporte inferior

N.º	Nombre de la pieza
44	Disco ajustable
51	Guía del tornillo
52	Tornillo autorroscante ST4,2×12
53	Tapa de extremo, panel deslizante
54	Tornillo hexagonal M5×8
55	Conjunto de panel deslizante
56	Tapa de extremo, panel deslizante
57	Placa de tope
58	Placa de tope
59	Tornillo de cabeza avellanada M6×18
60	Placa de bloqueo "Z"
61	Tornillo de cabeza avellanada M6×20
62	Leva excéntrica
63	Manillar
64	Casquillo, manilla
65	Tapa de extremo, perilla
66	Perilla tipo estrella, pasador de bloqueo
67	Pasador de rodillo ×18
68	Casquillo, pasador de bloqueo
69	Resorte, pasador de bloqueo
70	Pasador de bloqueo
71	Tuerca hexagonal M10
72	Guía de bloqueo
73	Tuerca en T, manilla
74	Tornillo de ajuste M8×12
75	Inserto, bastidor de bola
76	Pasador cilíndrico 2×8
77	Bola de 1/2"
78	Bastidor de bola
79	Bastidor de bola
80	Tapa de extremo, riel deslizante
81	Riel de mesa deslizante
82	Tapa de extremo, riel deslizante
83	Tornillo hexagonal M6×10
84	Tornillo de cabeza avellanada M8×20
85	Contratuerca M8
86	Contratuerca M6
87	Perno roscado
88	Tuerca hexagonal M8
89	Bloque en T
90	Zapata de borde
91	Tornillo tipo estrella M8×20
92	Arandela de 8 mm

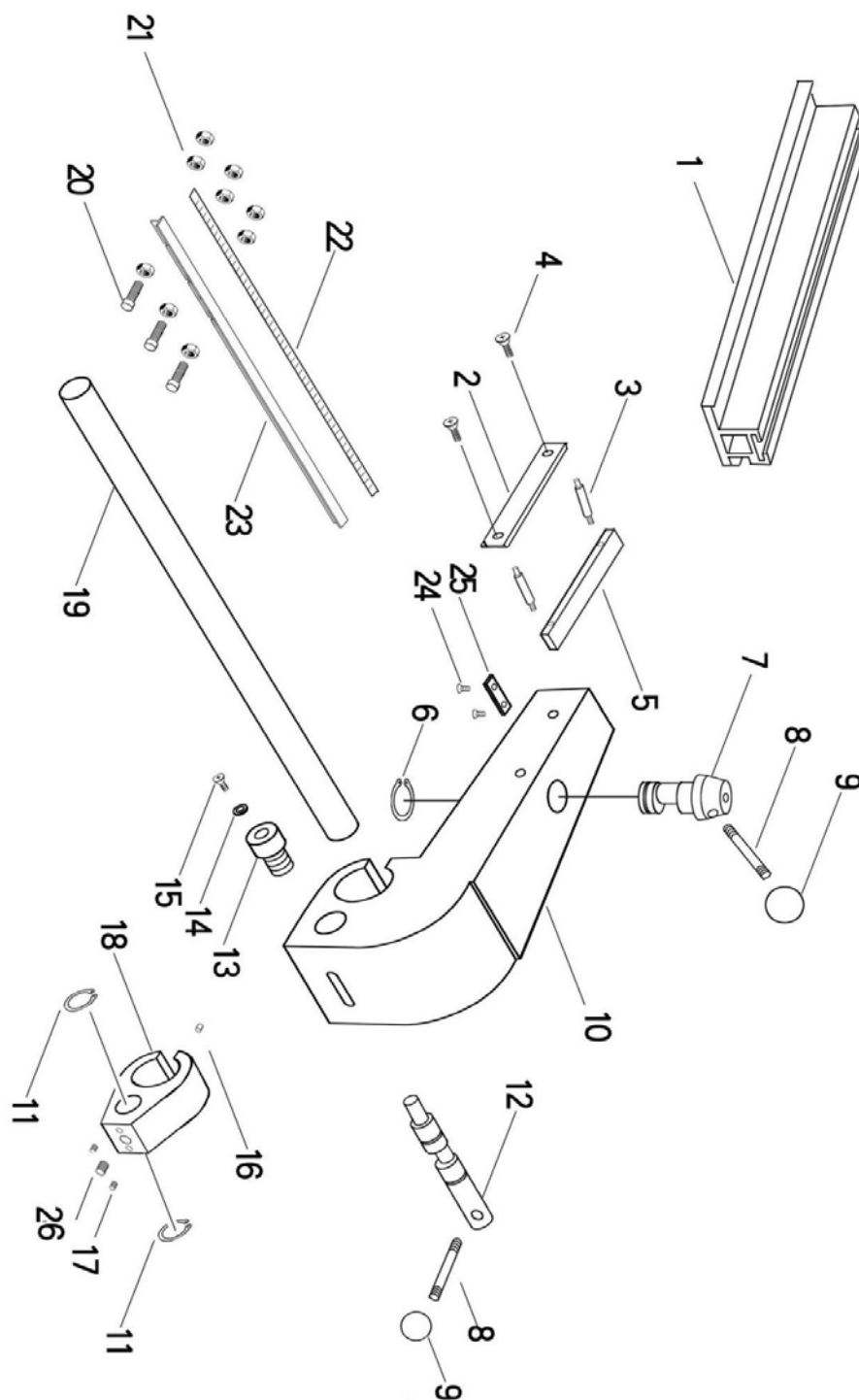




N.º	Nombre de la pieza
1	Hoja del bastidor
2	Hoja principal del eje
3	Eje principal
4	Hoja de incisión de la carcasa del eje
5	Hoja de incisión del eje
6	Hoja de incisión de la polea
7	Carcasa del engranaje
8	Soporte giratorio
9	Hoja principal
10	Puntero
11	Pieza deslizante
12	Hoja de incisión
13	Carcasa del cojinete
14	Eje
15	Tope, hoja de incisión
16	Rosca
17	Eje principal
18	Varilla
19	Eje
20	Segmento del bastidor
21	Polea
22	Tuerca hexagonal
23	Motor con polea
24	Base del motor
25	Eje
26	Polea
27	Eje de tensión
28	Tornillo de cabeza avellanada M8×20
29	Varilla de tensión
30	Cojinete 6002
31	Cojinete 6205
32	Espaciador
33	Espaciador
34	Eje excéntrico
35	Tuerca circular
36	Tuerca
37	Protector de correa
38	Rosca

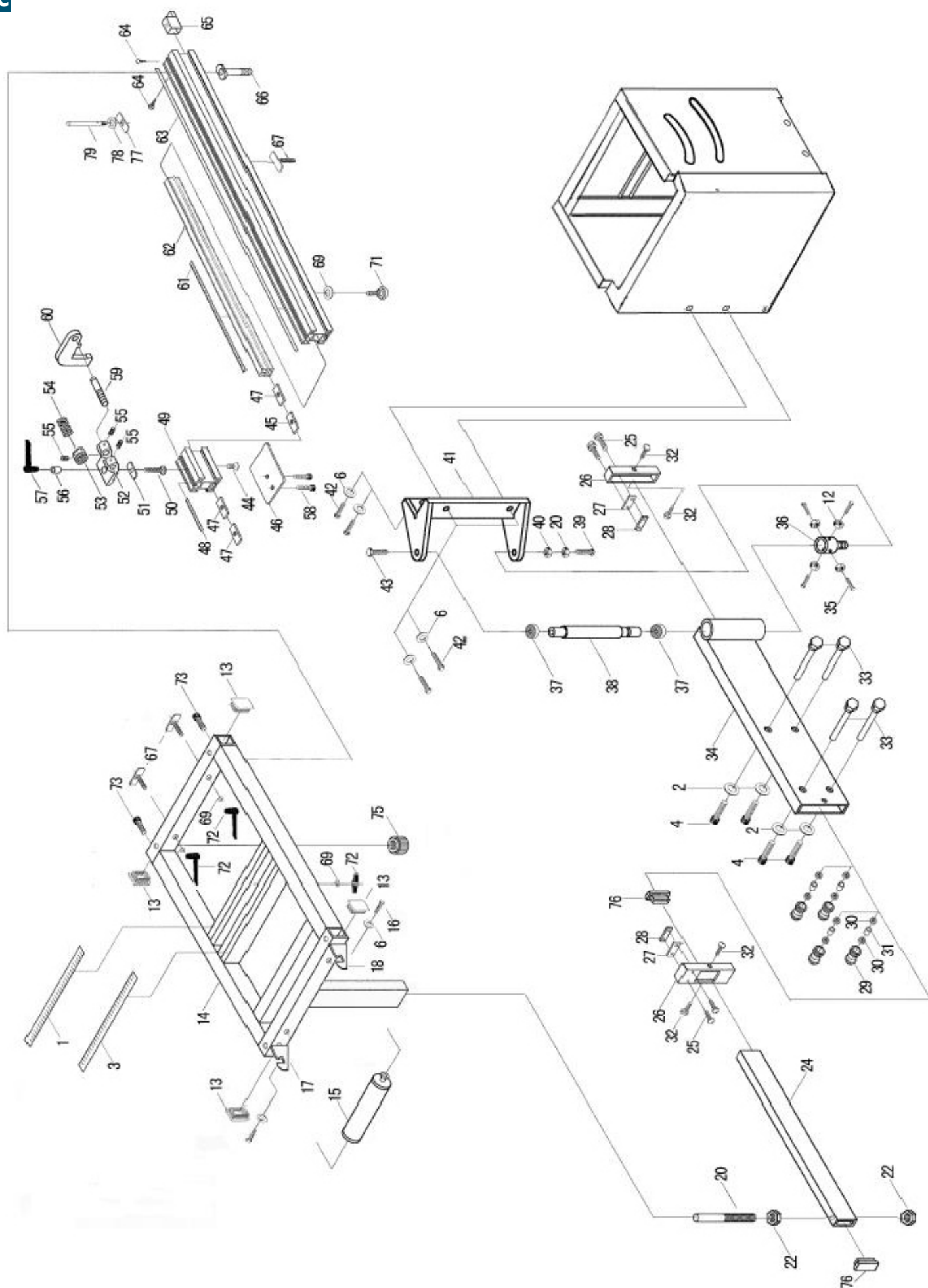
N.º	Nombre de la pieza
39	Eje, resorte
40	Inserto
41	Segmento
42	Brida, hoja de incisión
43	Brida
44	Tornillo de ajuste M8×16
45	Tornillo hexagonal M10×25
46	Carcasa del chip
47	Motor A
48	Brida
49	Cojinete de bolas
50	Tubo
51	Mango de rueda
52	Rosca
53	Resorte
54	Arandela
55	Espaciador
56	Espaciador
57	Anillo circular
58	Cojinete axial
59	Arandela
60	Pasador
61	Anillo circular 326
62	Pasador cilíndrico 5×28
63	Tornillo de ajuste M6×8
64	Pasador cilíndrico A6×8
65	Tornillo de ajuste M8×12
66	Cojinete 6002
67	Contratuerca M6
68	Tornillo de ajuste M8×12
69	Arandela de 8 mm
70	Tornillo hexagonal M8×12
71	Anillo circular A20
72	Anillo circular
73	Tornillo hexagonal M6×12
74	Tuerca hexagonal M8
75	Tornillo de cabeza plana M6×12
76	Arandela plana 6 mm

N.º	Nombre de la pieza
77	Tornillo hexagonal M8×35
78	Tornillo de cabeza avellanada M8×40
79	Tornillo hexagonal M6×20
80	Tornillo hexagonal M6×20
81	Tuerca hexagonal M6
82	Tornillo de ajuste M8×8
83	Llave plana 18×35
84	Arandela plana 8 mm
85	Arandela elástica 8 mm
86	Tornillo hexagonal M8×30
87	Perno de carro M10×80C
88	Tuerca hexagonal M10
89	Tornillo hexagonal M8×16
90	Tornillo de cabeza avellanada M10×25
91	Tornillo hexagonal M10×25
92	Tornillo de ajuste M8×16
93	Tuerca M35×1
94	Correa trapezoidal múltiple 660
95	Correa trapezoidal múltiple 560
101	Tornillo de tope
102	Tornillo de ajuste M8×20
103	Tornillo de ajuste M8×20
105	Arandela elástica 10 mm
107	Cuchilla divisoria
108	Tornillo autorroscante ST4,2×10
109	Tornillo autorroscante ST4,2×26
110	Segmento, protector de la hoja
111	Pestillo, protector
112	Mitad, protector de la hoja
113	Mitad, protector de la hoja
114	Arandela de fijación 8 mm
115	Tuerca moleteada
134	Rueda de bloqueo
135	Eje de nailon
136	Tornillo avellanado M6×25
137	Bloque de bloqueo
97	Volante de elevación
98	Bloqueo firme de mango



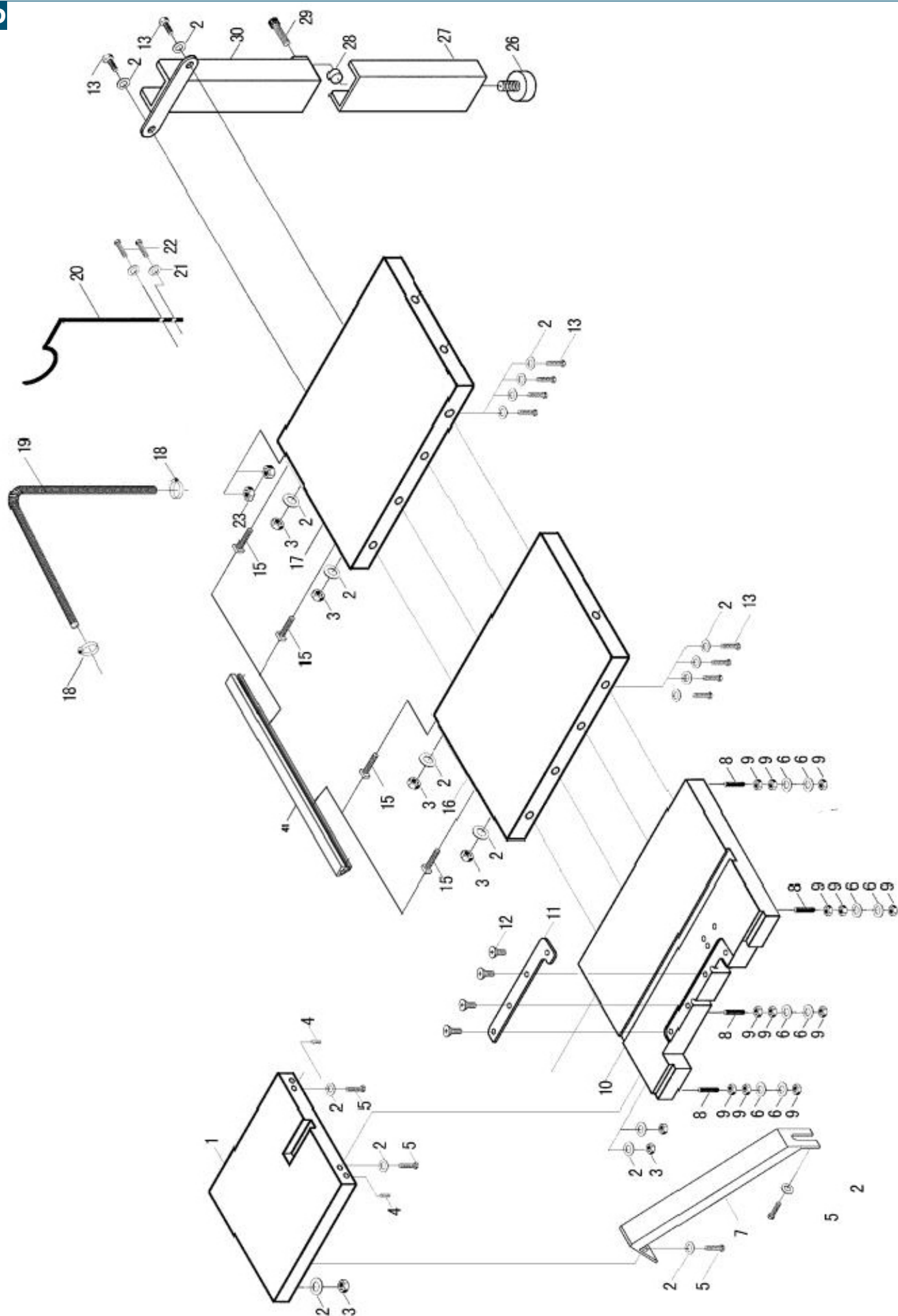
N.º	Nombre de la pieza
1	Deflector de aluminio tipo L
2	Placa de bloqueo
3	Eje de posicionamiento
4	Tornillo de cabeza avellanada M5×16
5	Placa de unión
6	Anillos de retención para ejes Ø20
7	Eje de bloqueo de aluminio tipo L
8	Asa
9	Bola manual
10	Bloque deslizante
11	Anillos de retención para ejes Ø20
12	Eje de bloque deslizante
13	Casquillo roscado

N.º	Nombre de la pieza
14	Arandela M5
15	Tornillo de cabeza avellanada M5×16
16	Mandril de bloque de bloqueo
17	Bloqueo interior de seis ángulos
18	Bloque de bloqueo
19	Guía lateral
20	Tornillo
21	Tuerca
22	Escala de seguimiento
23	Placa de fijación de escala
24	Tornillo de cabeza avellanada M5×10
25	Deflector inferior



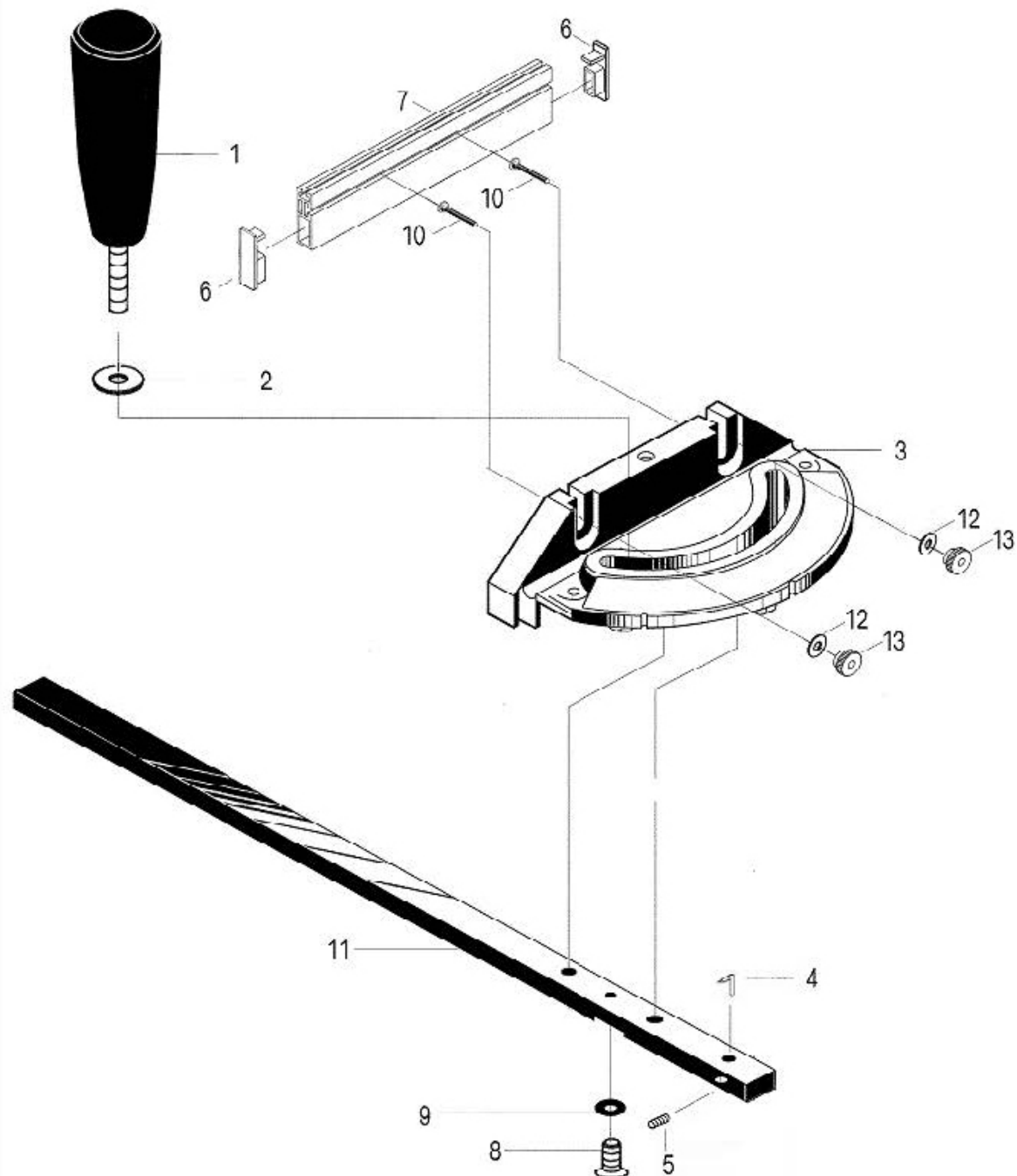
N.º	Nombre de la pieza
1	Escala, mesa de corte transversal
2	Arandela de 6 mm
3	Escala, mesa de corte transversal
4	Tornillo hexagonal M6×12
5	Leva excéntrica
6	Arandela de 8 mm
7	Tornillo de cabeza avellanada M6×10
8	Placa de bloqueo "Z"
9	Placa de bloqueo "Z"
10	Tornillo hexagonal M8×20
11	Contratuerca M6
12	Tuerca hexagonal M6
13	Tapa de extremo, mesa de corte transversal
14	Mesa de corte transversal
15	Rodillo
16	Tornillo hexagonal M8×12
17	Soporte, rodillo
E18	Soporte, rodillo
20	Barra de soporte, mesa de corte transversal
22	Tuerca hexagonal fina M10
24	Brazo oscilante, extensión
25	Tornillo de cabeza plana M5×12
26	Inserto, brazo oscilante
27	Hoja de lana
28	Bloque
29	Rodillo
30	Cojinete 6101
31	Separador, rodillo
32	Tornillo de cabeza plana M5×6
33	Eje excéntrico
34	Brazo basculante
35	Tornillo hexagonal M6×35
36	Cuello de tope
37	Cojinete 6202
38	Eje, brazo oscilante
39	Tornillo hexagonal M8×50
40	Tuerca delgada M16
41	Soporte, brazo oscilante

N.º	Nombre de la pieza
42	Tornillo hexagonal M8×30
43	Tornillo hexagonal M10×25
44	Tornillo de cabeza avellanada M6×12
45	Tuerca en T, guía extensible
46	Placa de bloqueo
47	Bloque en T
48	Escala
49	Extremo, guía extensible
50	Perno de carro M6×38
51	Guía del tornillo
52	Base de tope basculante
53	Perilla moleteada
54	Resorte, tope basculante
55	Tornillo prisionero
56	Separador, palanca de carraca
57	Palanca de carraca, tope basculante
58	Tornillo hexagonal M8×20
59	Perno, tope basculante
60	Tope basculante
61	Escala, guía extensible
62	Guía extensible
63	Escala, guía de corte transversal
64	Tornillo autorroscante ST4,2×12
65	Tapa de extremo, guía de corte transversal
66	Perno de bloqueo, guía de corte transversal
67	Bloque en T
69	Arandela plana M8
70	Espaciador, mango de bloqueo
71	Mango con bloqueo de tipo estrella
72	Tuerca de mariposa M8
73	Perno, mesa de corte transversal
74	Bloque en T
75	Perilla moleteada, guía
76	Tapa de extremo, brazo basculante
77	Bloque en T, hacia abajo
78	Arandela de 12 mm
79	Perno, hacia abajo



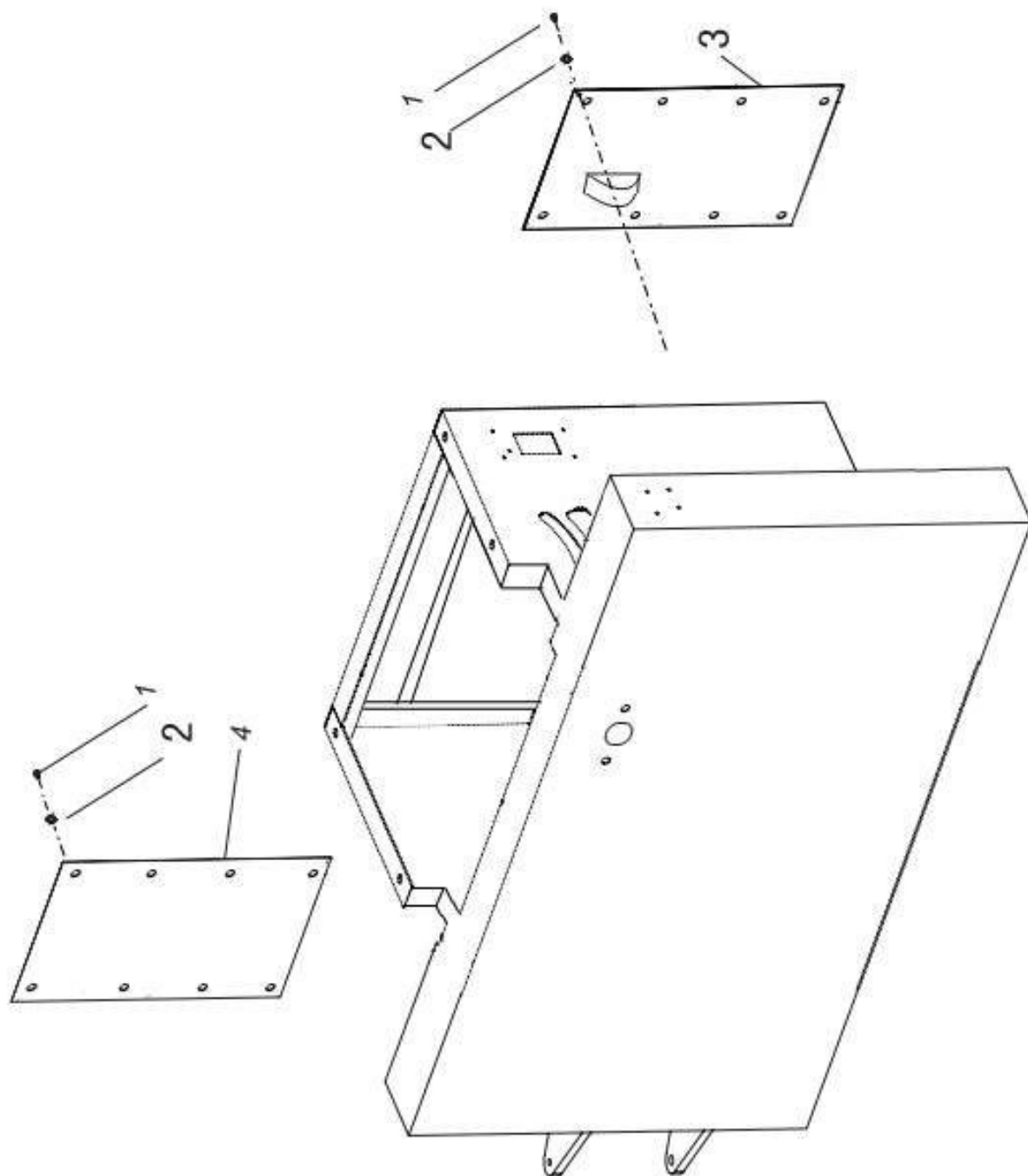
N.º	Nombre de la pieza
1	Mesa extensible trasera
2	Arandela de 8 mm
3	Tuerca hexagonal M8
4	Tornillo de ajuste M6×12
5	Tornillo hexagonal M8×16
6	Arandela plana 10 mm
7	Soporte de mesa trasera
8	Tornillo de ajuste M10×70
9	Tuerca hexagonal M10
10	Mesa principal
11	Inserto mártir
12	Tornillo de cabeza avellanada M5×10
13	Tornillo hexagonal M8×20
14	Riel frontal
15	Tornillo de cabeza cuadrada M8×25
16	Mesa extensible
17	Mesa extensible de acero
18	Abrazadera para manguera de 30 mm
19	Manguera de polvo Ø30×3240 mm
20	Soporte de manguera de polvo

N.º	Nombre de la pieza
21	Arandela de 6 mm
22	Tornillo hexagonal M6×20
23	Tuerca hexagonal M6
26	Disco ajustable
27	Inferior, soporte
28	Inserto de disco
29	Tornillo hexagonal M8×25
30	Superior, soporte
31	Tornillo autorroscante ST4,2×12
32	Arandela de 4 mm
33	Tapa de extremo derecha, riel delantero
34	Tuerca en T M5
35	Base, guía
37	Arandela de fijación 5 mm
38	Tornillo de cabeza plana M5×8
39	Tapa de extremo izquierda, riel delantero
40	Escala, riel
41	Riel trasero



N.º	Nombre de la pieza
1	Perilla del calibrador de ingletes
2	Arandela de 6 mm
3	Base del calibrador de ingletes
4	Indicador
5	Tornillo
6	Tapa de extremo, guía de calibres
7	Guía de calibres

N.º	Nombre de la pieza
8	Tornillo de cabeza avellanada M5×8
9	Rodillo, calibre
10	Perno de carro M6×32
11	Barra del calibrador de ingletes
12	Arandela de 6 mm
13	Tuerca moleteada



N.º	Nombre de la pieza
1	Tornillo con cabeza en cruz M5×8
2	Arandela M5
3	Protector izquierdo
4	Protector derecho



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !

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

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

Made in China • Gemaakt in China • Fabriqué en Chine •
Hergestellt in China • Prodotto in Cina • Hecho en China