

Hammer[®]

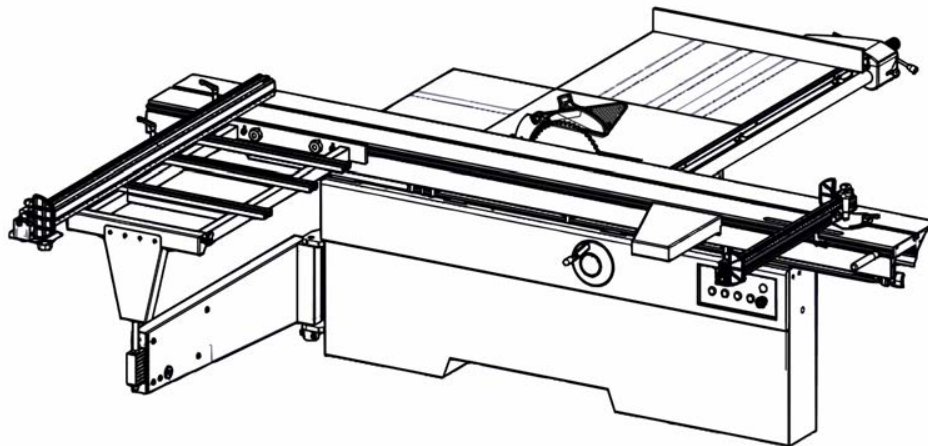
K 430

Formaatcirkelzaag

Download your local language



<https://felder.group/ba-manuals>



Bewaar deze bedieningshandleiding zorgvuldig voor later gebruik!
Voor het gebruik van de machine moeten
de bedieningshandleidingen zorgvuldig worden doorgelezen!

Vertaling van de originele gebruikershandleiding

Gebruikershandleiding

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Telefoon: +43 5223 5850 0

E-mail: info@felder-group.com

Internet: www.felder-group.com

©21.07.2026

Inhoudsopgave

1	Informatie over deze handleiding.	6
1.1	Verklaring van de symbolen.	6
1.2	Inhoud van de bedieningshandleiding.	8
1.3	Aansprakelijkheid en garantie.	8
1.4	Auteursrecht.	8
1.5	Scholing.	8
1.6	Contact opnemen met Servicepunt Felder-Group.	9
2	Veiligheidsinstructies.	10
2.1	Persoonlijke beschermingsmiddelen.	10
2.1.1	Verbodsbepalingen.	10
2.1.2	Verplichte uitrusting.	10
2.2	Beoogde gebruik.	10
2.3	Veranderingen en constructiewijzigingen aan de machine.	11
2.4	Verantwoordelijkheid van de exploitant.	11
2.5	Eisen aan het personeel.	11
2.6	Basisveiligheidsinstructies.	12
2.6.1	Transporteren, opstellen, installeren en afvoeren.	14
2.6.2	Instellen en bedrijfsklaar maken, bedienen.	15
2.6.3	Onderhouden en storingen oplossen.	16
3	Conformiteitsverklaring.	18
4	Technische gegevens.	19
4.1	Afmetingen en gewicht K 430.	19
4.2	Bedrijfs- en opslagvoorwaarden.	21
4.3	Aandrijfmotor.	21
4.4	Cirkelzaageenheid en gereedschap.	21
4.5	Afzuiging.	22
4.6	Stofemissie.	23
4.7	Geluidsemissies.	23
5	Machineoverzicht.	24
5.1	Overzicht.	24
5.2	Pictogrammen, borden en opschriften.	25
5.3	Typeplaatje.	25
5.4	Toebehoren.	26
5.5	Bedienings- en weergave-elementen.	27
5.5.1	Hoofdschakelaar.	27
5.5.2	Noodstop-knop.	28
5.5.3	Bedienings- en weergave-elementen.	28
5.6	Beveiligingen.	29
5.6.1	Veiligheidsschakelaar en motorbeveiligingsschakelaar.	29
5.6.2	Beschermkap.	29
6	Transporteren, verpakken, opslaan.	30
6.1	Transportinspectie.	30
6.2	Verpakking.	30
6.3	Opslag.	30
6.4	Transportbeveiliging.	30
6.5	Aanwijzing voor transport en lossen.	31
6.6	Transportmiddel.	31
6.6.1	Afladen met palletwagen.	31
6.6.2	Transporteren met vorkheftruck.	32
7	Opstellen in installeren.	33
7.1	Benodigde ruimte.	33
7.2	Opstellen en machine uitlijnen (nivelleren).	33
7.3	Installeren.	34
7.3.1	Schuiftafel monteren.	34
7.3.2	De transportbeveiliging van de schuiftafel verwijderen.	37
7.3.3	Greepeenheid schuiftafel.	37
7.3.4	Glijbuis in de oplegtafel arm monteren.	38
7.3.5	Aanslagas monteren.	38

7.3.6	Zaagverbreding monteren.	40
7.3.6.1	Schaalverdelingsrail monteren.	41
7.3.7	Tafelverlenging op de machinetafel monteren en instellen.	41
7.3.8	Systeemhandwiel en afleesklok instellen.	42
7.4	Afzuiging.	43
7.5	Elektriciteit aansluiten.	44
7.5.1	Veiligheidsvoorschriften - De elektriciteit aansluiten.	44
7.5.2	Stekkers van het apparaat aansluiten.	44
8	Instellen en bedrijfsklaar maken.	46
8.1	Schuiftafel vastzetten.	46
8.2	Afkortaanslag aan de schuiftafel (Optie).	46
8.3	Oplegtafel monteren/demonteren.	48
8.4	Afkortaanslag op de oplegsteun 1100.	49
8.5	Afkortaanslag - Verlenging en dwarsaanslag.	51
8.6	Parallelaanslag	52
8.6.1	Parallelaanslag instellen.	52
8.6.2	Omzetten aanslagliniaal naar smalle aanslagliniaal.	53
8.6.3	Parallelaanslag verwijderen.	53
8.6.4	De parallelaanslag wegzwenken - standaardaanslag.	54
8.6.5	Hulpaanslag "Zaagboy" aan de parallelaanslag monteren.	55
8.7	Zaaghoogte/zaaghoek instellen.	55
8.8	Gereedschap wisselen.	56
8.8.1	Algemene informatie over zaagbladen en groefgereedschap.	56
8.8.2	Vorbereiden voor gereedschapswissel.	57
8.8.3	Maak bedrijfsklaar.	57
8.9	Zaagblad vervangen.	58
8.9.1	Cirkelzaagblad wisselen.	58
8.9.2	Spouwmes losmaken / instellen.	59
8.9.3	Spouwmes monteren/vervangen.	60
8.10	Voorritsblad.	61
8.10.1	Voorritszaagblad inbouwen.	61
8.10.2	Voorritszaagblad demonteren.	63
8.10.3	Voorritszaagblad hoogte- en zijverstelling.	64
8.10.4	Breedteverstelling voorritszaagblad.	65
8.11	Beschermkap cirkelzaag monteren en instellen.	65
9	Bedienen.	66
9.1	Hulpmiddelen voor veilig bedienen.	66
9.2	Inschakelen / Uitschakelen / Stilzetten bij noodgeval.	66
9.3	Inschakelen / Uitschakelen / Stilzetten bij noodgeval.	67
9.4	Schuiftafel verschuiven.	67
9.5	Bewerkingstechnieken.	68
9.5.1	Werkposities.	68
9.5.2	Toegelaten bewerkingstechnieken.	68
9.5.3	Verboden bewerkingstechnieken.	68
9.5.4	Principiële manier van werken bij toegelaten bewerkingstechnieken.	69
9.5.5	Langssnede/snijden van lijsten.	69
9.5.6	Afkorten.	70
9.5.7	Snijden van korte, smalle werkstukken.	71
9.5.8	Afkorten aan de afkortaanslag (schuiftafel).	72
9.5.9	Afkorten met afkortaanslag en parallelaanslag.	73
9.5.10	Snijden met oplegsteun.	74
9.5.11	Verdekte snedes (hulpaanslag "Zaagboy").	75
10	Onderhoud.	77
10.1	Onderhoudsschema.	77
10.2	Vorbereidingen voor onderhoudswerkzaamheden/afdekking openen.	77
10.3	Reinigen en smeren.	78
10.4	Algemene onderhoudswerkzaamheden.	78
10.4.1	Machine grondig reinigen.	78
10.4.2	riemspanning.	79

10.4.3	Geleidingsvlakken reinigen (schuiftafel/basisbaan)	79
10.4.4	Borstelijst arm oplegsteun reinigen/vervangen.	80
10.4.5	Afzuiginrichting controleren.	81
10.4.6	Veiligheidsinrichtingen controleren (noodstop).	81
10.4.7	Controleer of de veiligheidsinrichting (veiligheidsschakelaar) goed werkt.	82
10.4.8	De zwenksegmenten en de hoogtegeleiding smeren.	83
10.4.9	Hoogteas smeren.	84
10.4.10	Zwenkas smeren.	85
10.5	Afschrapers schuiftafel (walskooi) vervangen.	85
10.5.1	Schuiftafel demonteren.	85
10.5.2	Afschraper rolwagen (kogelkooi) vervangen.	87
10.5.3	Schuiftafel monteren.	88
10.5.4	Kogelkooi van de schuiftafel in de juiste stand brengen.	90
10.6	Aandrijfriemen cirkelzaag controleren/verwisselen.	91
10.6.1	Riemspanning en riemtoestand controleren.	91
10.6.2	Aandrijfriem vervangen.	92
10.6.3	Voorritsriem vervangen.	93
10.6.4	Aandrijfriem naspannen.	93
11	Storingen verhelpen.	95
11.1	Gedrag bij storingen.	95
11.2	Wat te doen na het verhelpen van storingen.	95
11.3	Storingen, oorzaken en oplossingen.	95
11.4	Hoogte parallelaanslag via machinetafel instellen.	97
11.5	Parallelaanslag Fijnnstelling bijstellen.	97
11.6	Parallelaanslag hoek corrigeren (vrije snede instellen).	98
11.7	De afkortaanslag op de schuiftafel bij een 0°-hoek corrigeren.	100
11.8	Afkortaanslag op oplegtafel 0°-hoek corrigeren.	101
11.8.1	Instelling met 5-zijden proefzaagsnede controleren.	102
11.9	Afkortaanslag lengte corrigeren.	103
12	Bijlage.	105
12.1	Informatie over reserveonderdelen.	105
12.2	Afvoeren.	105

1 Informatie over deze handleiding

1.1 Verklaring van de symbolen

Veiligheidsinstructies

Veiligheidsinstructies worden in deze bedieningshandleiding door symbolen weergegeven. De veiligheidsinstructies worden door signaalwoorden samengevat die de omvang van het gevaar uitdrukken.

Houdt u zich strikt aan de veiligheidsinstructies en handel behoedzaam om ongelukken, persoonlijk letsel en materiële schade te voorkomen.



GEVAAR

... duidt op een onmiddellijk gevaarlijke situatie, die tot de dood of ernstige verwondingen leidt, als deze niet vermeden wordt.



WAARSCHUWING

... duidt op een mogelijk gevaarlijke situatie die tot de dood of ernstige verwondingen leiden kan, als deze niet vermeden wordt.



VOORZICHTIG

... duidt op een mogelijk gevaarlijke situatie, die tot geringe of lichte verwondingen leiden kan, als deze niet vermeden wordt.



AANWIJZING

... duidt op een mogelijk gevaarlijke situatie, die tot materiële schade leiden kan, als deze niet vermeden wordt.

Opbouw van een veiligheidsinstructie volgens het SAFE-principe

Ernst van het gevaar

Geeft een beschrijving van het risico aan de hand van het signaalwoord en het symbool voor personen en materiële waarden (Let op/Voorzichtig/Waarschuwing/Gevaar).

Aard en bron van het gevaar

Beschrijft de oorzaak van het gevaar.

Gevolgen bij het negeren van het gevaar

Beschrijft de gevolgen als de waarschuwingen niet worden opgevolgd.

Aan het gevaar ontsnappen

Beschrijft maatregelen om het gevaar te voorkomen.

Voorbeeld van een veiligheidsinstructie:



WAARSCHUWING

Inademen van stof

Stof kan bij inademing leiden tot aandoeningen van de luchtwegen en longschade. Bepaalde soorten stof, zoals hardhoutstof, kunnen kankerverwekkend zijn.

- Bij kankerverwekkend stof moet ademhalingsbescherming met een deeltjesfilter met een filterefficiëntie van $\geq 99,95\%$ worden gedragen. bijv. P3 of N100/P100
- Controleer of er zich geen andere personen in de directe omgeving van de machine bevinden.

Tips en aanbevelingen



... wijst op nuttige tips en aanbevelingen evenals informatie voor een efficiënte en storingsvrije werking.

OK/NOK

Symbolen	Omschrijving
	Resultaat is in orde.
	Resultaat is niet in orde. Procedure voor probleemoplossing.

Symbolen veiligheidsinstructies

De volgende symbolen kunnen in de handleiding voorkomen.

Symbool	Beschrijving
	Algemene waarschuwing
	Waarschuwing voor elektrische spanning
	Waarschuwing voor gevaar door het opladen van batterijen
	Waarschuwing voor obstakels ter hoogte van het hoofd
	Waarschuwing voor vallende objecten
	Waarschuwing voor vallende lasten
	Waarschuwing voor hangende lasten
	Waarschuwing voor pletgevaar
	Waarschuwing voor handletsel door kneuzing
	Waarschuwing voor handletsel door snijden
	Waarschuwing voor hete oppervlakken

De volgende symbolen kunnen in de beschrijving van bedrijfsmiddelen voorkomen.

Symbol	Beschrijving
	Waarschuwing voor stoffen die gevaarlijk voor de gezondheid zijn
	Waarschuwing voor stoffen die gevaarlijk voor het milieu zijn
	Waarschuwing voor brandgevaarlijke stoffen

1.2 Inhoud van de bedieningshandleiding

- Deze bedieningshandleiding beschrijft de veilige en vakkundige omgang met de machine.
- De instructies in de bedieningshandleiding moeten volledig en zonder beperkingen opgevolgd worden.
- De bedieningshandleiding is onderdeel van de machine. Deze moet in de onmiddellijke omgeving van de machine en altijd binnen handbereik worden bewaard.
- De bedieningshandleiding moet met de machine worden doorgegeven.

1.3 Aansprakelijkheid en garantie

- Alle informatie en instructies in deze bedieningshandleiding werden conform de geldende voorschriften, de huidige stand van de techniek en op basis van onze jarenlange bevindingen en ervaringen samengesteld.
- Voor schade en storingen die door het niet-naleven van de handleiding optreden, aanvaardt de fabrikant geen enkele aansprakelijkheid.
- Tekst en afbeeldingen komen niet noodzakelijk overeen met de leveringsomvang. De afbeeldingen en grafieken komen niet overeen met de schaal 1:1. De werkelijke leveringsomvang kan bij speciale uitvoeringen, bijkomende bestelopties of op basis van de nieuwste technische ontwikkelingen soms afwijken van de afbeeldingen en de hier genoemde gegevens en instructies.
- Technische wijzigingen aan het product in het kader van de verbetering van de gebruikseigenschappen en de verdere ontwikkeling zijn voorbehouden.
- De garantietermijn is afhankelijk van nationale bepalingen en kan worden opgeroepen onder www.felder-group.com.
- Indien u vragen heeft, kunt u contact opnemen met de fabrikant.

1.4 Auteursrecht

- De bedieningshandleiding dient vertrouwelijk behandeld te worden. Deze is uitsluitend bestemd voor die personen die aan en met de machine werken.
- Alle inhoudelijke informatie, teksten, tekeningen, afbeeldingen en andere weergaven zijn conform de auteurswet beschermd en vallen onder bijkomende commerciële eigendomsrechten.
- Elk misbruik is strafbaar.
- Het doorgeven aan derden, het vermenigvuldigen op gelijk welke wijze - ook bij wijze van uittreksel - en het gebruiken of meedelen van de inhoud zijn niet toegestaan zonder schriftelijke toestemming van de fabrikant. Overtredingen verplichten tot schadeloosstelling. Andere claims blijven voorbehouden.
- Alle rechten van uitoefening van commerciële eigendomsrechten behouden we ons voor.

1.5 Scholing

- Iedere persoon die de opdracht heeft om aan of met de machine te werken, moet de bedieningshandleiding voor het begin van de werkzaamheden aan de machine gelezen en begrepen hebben. Dit geldt ook wanneer de betreffende persoon al met een dergelijke of vergelijkbare machine gewerkt heeft of door de fabrikant is opgeleid.
- De kennis van de inhoud van de bedieningshandleiding is een van de voorwaarden om personeel tegen gevaren te beschermen en fouten te vermijden en op deze manier de machine betrouwbaar en storingsvrij te gebruiken.
- We raden de exploitant aan zijn medewerkers schriftelijk te laten bevestigen dat ze kennis hebben genomen van de inhoud van de bedieningshandleiding.

1.6 Contact opnemen met Servicepunt Felder-Group

Bij storingen, problemen en vragen over uw machine, contact opnemen met de plaatselijke Servicepunt Felder-Group. De contactgegevens vindt u op onze website: ➡ www.felder-group.com

2 Veiligheidsinstructies

2.1 Persoonlijke beschermingsmiddelen

2.1.1 Verbodsbepalingen

Bij werkzaamheden aan en met de machine moeten de volgende verbodsbepalingen altijd in acht worden genomen:

	Instructie op te volgen
	Los, lang haar verboden! Draag een haarnet bij lang haar en baarden.
	Gebruik van handschoenen verboden! Het dragen van handschoenen is alleen toegestaan bij onderhoudswerkzaamheden en gereedschapswissel.
	Dragen van horloges, ringen en andere sieraden verboden! Tijdens het bedienen en tijdens onderhoudswerkzaamheden alle sieraden, armbanden, horloges en ringen afdoen.

2.1.2 Verplichte uitrusting

Basis persoonlijke beschermingsmiddelen

De persoonlijke beschermingsmiddelen moeten voldoen aan de geldende nationale voorschriften en normen. Persoonlijke beschermingsmiddelen moeten voor elk gebruik worden gecontroleerd op perfecte staat. Alleen persoonlijke beschermingsmiddelen die volledig functioneel en onbeschadigd zijn en geschikt voor het beoogde gebruik, mogen worden gebruikt. Bij het werken aan en met de machine moeten geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen worden gedragen, afhankelijk van de activiteit en de gevaarlijke situatie. In de regel omvat dit:

	Instructie op te volgen
	Veiligheidskleding: Nauw aansluitende werkkleding (die niet snel scheurt, geen wijde mouwen).
	Veiligheidsschoenen: Ter bescherming tegen zware vallende delen en tegen uitglijden op niet slip-vaste ondergrond.
	Gehoorbescherming: Ter bescherming tegen gehoorbeschadigingen.
	Veiligheidsbril: Ter bescherming tegen oogletsel.
	Adembeschermingsmasker: Ter bescherming tegen stofbelasting tijdens reinigings- en onderhoudswerkzaamheden. Gebruik ademhalingsbescherming met deeltjesfilter ≥ 94 % filtratie-efficiëntie (bijv. filterklasse P2 volgens EN 143 of N95 volgens NIOSH). Gebruik voor mogelijk kankerverwekkende stoffen ademhalingsbescherming met een deeltjesfilter $\geq 99,95$ % filtratie-efficiëntie (bijv. filterklasse P3 volgens EN 143 of N100/P100 volgens NIOSH).

Extra vereiste beschermingsmiddelen

De activiteitspecifieke, persoonlijke beschermingsmiddelen die nodig zijn naast de basis persoonlijke beschermingsmiddelen worden beschreven in de relevante hoofdstukken en paragrafen van deze handleiding.

De basis persoonlijke beschermingsmiddelen worden in de volgende hoofdstukken en paragrafen niet meer genoemd.

2.2 Beoogde gebruik

- De in deze bedieningshandleiding beschreven machine, dient uitsluitend voor het bewerken van hout, kunststoffen en soortgelijke verspaanbare materialen. De bedrijfsveiligheid is alleen gegarandeerd bij doelmatig gebruik van de machine.

- Elk van het beoogde gebruik, afwijkend gebruik of elk ander gebruik van de machine is verboden en geldt als ondoelmatig. Elke vorm van claim tegenover de fabrikant of zijn gevolmachtigden wegens schade veroorzaakt door ondoelmatig gebruik van de machine is uitgesloten.
- Voor alle door onjuist gebruik ontstane schade is alleen de exploitant verantwoordelijk.
- Tot het beoogde gebruik behoort ook het correct naleven van de gebruiksomstandigheden en van de informatie en instructies in deze bedieningshandleiding. De machine mag alleen met onderdelen en aanbevolen toebehoren van de fabrikant worden gebruikt.

2.3 Veranderingen en constructiewijzigingen aan de machine

Ter vermindering van gevaren en voor zekerstelling van de optimale prestaties mogen aan de machine geen veranderingen of aan- en ombouwwerkzaamheden worden uitgevoerd, die door niet uitdrukkelijk door de fabrikant zijn goedgekeurd.

Ongeoorloofde wijzigingen, constructiewijzigingen en uitbreidingen aan de machine

Aanpassingen, constructiewijzigingen en uitbreidingen aan de machine kunnen de functionaliteit en bedrijfszekerheid van de machine in gevaar brengen. Hierdoor kunnen personen ernstig verwond of gedood worden.

- Aanpassingen, constructiewijzigingen en uitbreidingen mogen alleen worden uitgevoerd door een erkende specialist met uitdrukkelijke toestemming van de fabrikant.

Gedeactiveerde of defecte beveiligingen

De machine is met diverse veiligheidsvoorzieningen met veiligheidsfunctie uitgerust. Wanneer veiligheidsvoorzieningen buiten werking gesteld worden, is de veiligheidsfunctie niet meer gewaarborgd. Gedeactiveerde of defecte veiligheidsinrichtingen kunnen ernstig letsel veroorzaken.

- De voor de bewerking vereiste beveiligingen moeten in een goede bedrijfsstoestand zijn en goed onderhouden worden.
- Controleer alle vereiste beveiligingen op goede bedrijfsstoestand.
- Beveiligingen en veiligheidsinrichtingen niet uitschakelen, omzeilen of onklaar maken.
- Schakel veiligheidsinrichtingen niet uit.
- Veiligheidsinrichtingen niet opzettelijk activeren.

Ontbrekende of onleesbare veiligheidsstickers

Pictogrammen, borden en opschriften op de machine waarschuwen voor gevaren en verkeerd gebruik en zijn een belangrijk onderdeel van de veiligheidsuitrusting. Ontbrekende of onleesbare veiligheidsstickers verhogen het risico op ernstig en dodelijk letsel.

- Alle op de machine aanwezige pictogrammen, borden en opschriften moeten in een goed leesbare toestand houden. ➔ *Hoofdstuk 5.2 „Pictogrammen, borden en opschriften” op pagina 25*
- Beschadigde of onleesbare pictogrammen, borden en opschriften moeten onmiddellijk worden vervangen.
- Reserveonderdelen met de meegeleverde veiligheidsstickers beplakken.

2.4 Verantwoordelijkheid van de exploitant

- De machine mag alleen in een technisch perfecte en bedrijfsveilige toestand worden gebruikt.
- De machine moet elke keer voor het inschakelen op waarneembare gebreken en schade gecontroleerd worden.
- De werkende machine niet zonder toezicht laten.
- Beveilig de uitgeschakelde machine tegen onbevoegde bediening (hangslot op de hoofdschakelaar, sleutel uit de keuzeschakelaar voor de bedrijfsmodi verwijderen, het bereik om de machine afgrenzen, stroomstekker uittrekken,...).
- Naast de aangegeven veiligheidsinstructies en aanwijzingen in deze bedieningshandleiding moeten de voor de toepassingsgebied van de machine geldende lokale voorschriften voor ongevalpreventie en algemene veiligheidsvoorschriften evenals de geldende milieubeschermingsbepalingen in acht genomen en gerespecteerd worden.
- De exploitant en het door hem geautoriseerde personeel zijn verantwoordelijk voor het storingvrije gebruik van de machine en voor het duidelijk vastleggen van de bevoegdheden bij installatie, bediening, onderhoud en reiniging van de machine. Houd kinderen uit de buurt van machine, gereedschappen en accessoires.

2.5 Eisen aan het personeel

- Aan en met de machine mag alleen geautoriseerd en goed opgeleid, deskundig personeel werken. Deskundig personeel is personeel dat op basis van zijn vakopleiding, kennis en ervaring alsook op basis van zijn kennis van de betreffende bepalingen de opgedragen werkzaamheden kan beoordelen en mogelijke gevaren kan herkennen.
- Het personeel moet instructies hebben ontvangen over de gevaren die kunnen optreden.

- Het personeel moet bekend zijn met de functies van de afschermingen en beveiligingsinrichtingen van de machine evenals de regelmatige inspectie ervan.
- Als het personeel niet over de nodige kennis beschikt, moet het worden opgeleid. De bevoegdheden voor de werkzaamheden aan en met de machine (installatie, bediening, onderhoud, reparatie) moeten duidelijk worden vastgelegd en in acht worden genomen.
- Aan en met de machine mogen alleen personen werken van wie te verwachten is dat ze hun werk op een betrouwbare manier uitvoeren.
- Elke werkwijze die de veiligheid van personen, het milieu of de machine in gevaar brengt, moet worden vermeden.
- Personen onder invloed staan van drugs, alcohol of medicijnen die het reactievermogen beïnvloeden, mogen principieel niet aan en met de machine werken.
- Bij de personeelskeuze moeten de op de gebruikslocatie van de machine geldende leeftijdsbeperkingen en specifieke beroepsvoorschriften worden gerespecteerd.
- De machine mag uitsluitend worden bediend door meerderjarigen die verstandelijk bekwaam zijn of onder toezicht van een dergelijke persoon.
- De operator moet ervoor zorgen dat onbevoegden voldoende veiligheidsafstand tot de machine bewaren.
- Het personeel is verplicht om veranderingen aan de machine die de veiligheid in gevaar brengen onmiddellijk aan de exploitant te melden.

2.6 Basisveiligheidsinstructies

De machine is onderworpen aan een gevarenanalyse. De daarop gebaseerde constructie en uitvoering van de machine is conform de modernste technieken. De machine is bij doelmatig gebruik veilig voor gebruik. Ondanks het in acht nemen van de voorzorgsmaatregelen bestaan bij werkzaamheden aan de machine restrisico's. Deze informatie moeten operators in staat stellen gevaren en risico's beter te beoordelen en voorzien verkeerd gebruik te voorkomen.

Algemeen geldende restrisico's

- Kneuzingen door inklemmen tussen bewegende onderdelen.
 - Niet in het bereik van beweeglijke delen grijpen.
- Tijdens de bewerking kunnen ontstekingsvonken ontstaan.
 - Werkstukken zorgvuldig op vreemde voorwerpen (bijv.: spijkers, schroeven) onderzoeken die de bewerking kunnen beïnvloeden.
- Gezondheidsrisico door stofbelasting vooral bij het bewerken van hardhout.
 - Afzuiginstallatie volgens de voorschriften aansluiten en op werking controleren.
- Letsel door weggeslingerde werkstukken en werkstukonderdelen.
 - Persoonlijke beschermingsmiddelen dragen (veiligheids werkkleding en veiligheidsbril)
- Snijwonden, kneuzingen tijdens het wisselen van gereedschappen.
 - Veiligheidshandschoenen dragen.
- Verwondingen door intrekken, opwickelen, stoten en snijden.
 - Let vooral op als de machine draait.
- In het geval van een storing van de energievoorziening loopt de machine ongeremd uit (geen werking van de elektrische rem).
 - Gereedschap loopt langer dan normaal uit.
 - Grijp niet in het gebied van de werkende gereedschappen.

Bedieningshandleiding niet opvolgen

De bedrijfsveiligheid van de machine is alleen gegarandeerd wanneer de bedieningshandleiding wordt opgevolgd. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Bedieningshandleiding vóór ingebruikname volledig doorlezen en opvolgen.
- Alleen de in de handleiding aangegeven bedrijfsmiddelen, gereedschappen en procedures zijn veilig.
- Machine niet bedienen wanneer de handleiding onvolledig, of niet in de nationale taal voorhanden is.
- Bewaar de gebruiksaanwijzing bij de machine en houd deze bij de hand.

Onjuist werken aan de elektrische apparatuur

Werkzaamheden aan de elektrische apparatuur mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerde deskundigen. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Werkzaamheden aan elektrische apparatuur mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel, onder naleving van de veiligheidsvoorschriften.
- Voor werkzaamheden aan elektrische apparaten de machine van het stroomnet loskoppelen en tegen opnieuw inschakelen beveiligen.

Technische grenswaarde niet aangehouden

Wanneer de technische grenswaarden van de machine niet worden aangehouden, kunnen personen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Grenswaarden volgens de technische gegevens aanhouden. ➔ *Hoofdstuk 4 „Technische gegevens” op pagina 19*
- Technische grenswaarden zijn onder andere: toerental, gereedschapsdiameter, werkstukafmetingen, draagvermogen, omgevingstemperatuur, enz.

Lawaai / Hoge geluidsniveaus

Bij continu werk aan de machine kan gezondheidsschade door geluidsoverlast ontstaan.

- Gebruik passende gehoorbescherming afhankelijk van de omgevingsomstandigheden, werktijden, bedrijfsomstandigheden en het te bewerken materiaal.
- Houd rekening met het geluidsniveau. ➔ *„Geluidsemissiewaarden” op pagina 23*
- Het geluidsniveau is afhankelijk van het gebruikte gereedschap. ➔ *Hoofdstuk 4.4 „Cirkelzaageenheid en gereedschap” op pagina 21*
- Houd u aan de bedrijfs- en installatievoorwaarden, omdat bijv. een ander werkproces tot een hogere geluidsemissie kan leiden.

Stofafzettingen

Stofafzettingen kunnen ontbranden op hete onderdelen of door omhoog wervelen explosiegevaarlijke atmosferen vormen. Brand- of explosiegebeurtenissen kunnen ernstige verwondingen veroorzaken.

- Reinig het productiegebied indien nodig.
- Open vuur, roken en reinigen met perslucht is verboden.
- Vonkgenererend werk en heet werk alleen uitvoeren na vrijgaveproces van het werk.

Blootstelling aan geluid en stof

Ernstige verwondingen

Factoren die blootstelling aan geluid beïnvloeden:

- de selectie van geluidsarme gereedschappen,
- de selectie van het juiste toerental,
- de instandhouding van gereedschappen en machine,
- het soort materiaal wat bewerkt wordt,
- het gebruik van alle beschikbare afdekkingen en
- het gebruik van gehoorbescherming.

Factoren die blootstelling aan stof beïnvloeden:

- de kwaliteit van de instandhouding van gereedschap en machine,
- het te bewerken materiaal,
- de plaatselijke afzuiging (direct aan de bron onderscheppen)
- de juiste instelling van de afzuigkappen/geleidingselementen/opvangkanalen,
- het aansluiten van de machine aan een extern spaan- en stofafzuigstelsel.

Beschadigingen van elektrische modules of hun isolatie

Beschadigde elektrische modules of beschadigingen aan de isolatie kunnen dodelijke stroomschokken veroorzaken.

- Werkzaamheden aan elektrische apparatuur mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel, onder naleving van de veiligheidsvoorschriften.
- Voor werkzaamheden aan elektrische apparaten de machine van het stroomnet loskoppelen en tegen opnieuw inschakelen beveiligen.

Staan op de machine

Afdekkingen of uitstekende onderdelen van de machine zijn niet geschikt als staanplaatsen voor mensen. Van de machine vallen kan leiden tot ernstig letsel.

- Op de machine klimmen verboden.

2.6.1 Transporteren, opstellen, installeren en afvoeren

Ondeskundige opstelling en installatie

De bedrijfszekerheid van de machine is alleen gewaarborgd bij een vakkundige opstelling en installatie. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Machine alleen laten opstellen door bevoegd, geschoold personeel dat bekend is met de werking ervan en dat alle veiligheidsvoorschriften naleeft.
- Controleer vóór de opstelling en installatie of de machine volledig en in perfecte technische staat is.
- Installeer alleen een machine (en componenten) die nog volledig intact is.
- Gebruik de veiligheidsvoorzieningen volgens de voorschriften en controleer op werking.
- Stel de machine niet op in gebieden met hoge elektromagnetische velden.
- Stel de machine niet op bij vluchtwegen.
- Stel de machine alleen op binnen gebouwen.
- Plaats de machine op een vlakke, voldoende draagkrachtige, slip- en trillingsvrije ondergrond.
- Draagvermogen, coating, oppervlak van de vloer moeten in de loop van de tijd onveranderd blijven.
- De grond rondom de machine moet vlak, goed onderhouden, vrij van obstakels en vrij van afval zijn zoals spaanders en afgesneden werkstukken.
- Het werkveld moet voldoende verlicht zijn.

Over- of onderschrijden van de toelaatbare omgevingstemperatuur

Wanneer de toegelaten omgevingstemperatuur niet wordt ingehouden, kunnen storingen en onvoorziene machinebewegingen optreden. Dit kan tot ernstige lichamelijk letsels en materiële schade leiden.

- Machine alleen binnen het aangegeven temperatuurbereik in gebruik nemen.
- Bedrijfs- en opslagvoorwaarden volgens de technische gegevens aanhouden. ➔ *Hoofdstuk 4 „Technische gegevens” op pagina 19*

Ontoereikende ruimte bij werkstukken die mechanisch geleid worden.

Bij onvoldoende afstand tot aangrenzende machines, muren of andere vaste voorwerpen vormen mechanisch geleide werkstukken tijdens het bewerken een groot gevaar.

Bij benadering van een werkstuk op een vast object of structuur kunnen ernstige kneuzingen van de ledematen evenals het gehele lichaam ontstaan.

- Houd de minimale afstanden tot de ruimtelijke begrenzingen aan.
- Zorg voor voldoende bewegingsruimte.
- Houd voldoende afstand tot bewegende werkstukken.
- Houdt voldoende afstand tot aangrenzende machines of andere vaste voorwerpen.

Onvoldoende verlichting van de werkplaats

Struikel- en valgevaar door onvoldoende verlichting kan leiden tot ernstige verwondingen.

- Werkplaats voldoende verlichten.

Slordige werkplaats

Losse of rondliggende voorwerpen en gereedschappen kunnen ernstige verwondingen veroorzaken.

- Zorg voor voldoende bewegingsruimte.
- Losse voorwerpen en gereedschappen uit het werkbereik verwijderen.
- Op orde en netheid in de werkplaats letten.

Indirect contact bij foutstromen

Als de voedingslijn van de machine niet is uitgerust met een aardlekschakelaar, kan dit leiden tot ernstig letsel door elektrische schokken, vooral bij isolatiefouten of kortsluiting.

- Toevoerleiding van de machine met een aardlekschakelaar uitrusten.

Elektrostatische oplading van afzuigslangen

Brandgevaar en elektrische schokken door ongeaarde of afzuigslangen van inferieure kwaliteit.

- Bij aansluiting van machines dient algemeen op een doorgaande elektrostatische aarding gelet te worden.
- Gebruik uitsluitend door de fabrikant goedgekeurde afzuigslangen. ➔ *Meer informatie op pagina 105*

Ongeschikte bedrijfsmiddelen gebruiken

Bedrijfsmiddelen die niet aan de vereisten van de fabrikant voldoen, beïnvloeden de bedrijfsveiligheid. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Uitsluitend toegestane, goedgekeurde en door fabrikant vrijgegeven bedrijfsmiddelen gebruiken.
- Geen gemodificeerde bedrijfsmiddelen gebruiken.

Omgang met bedrijfsmiddelen en hulpstoffen

Verkeerde omgang met bedrijfsmiddelen en hulpstoffen kan ernstige verwondingen of de dood tot gevolg hebben.

- Let op de veiligheidsvoorschriften van de fabrikant.
- Bedrijfsmiddelen en hulpstoffen in een veilig en afgesloten bereik bewaren.
- Bedrijfsmiddelen en hulpstoffen in de originele verpakkingen bewaren.
- Persoonlijke beschermingsmiddelen dragen.
- Adem dampen niet in.
- Vermijd contact met de huid.
- Bedrijfsmiddelen en hulpstoffen niet inslikken.
- Bedrijfsmiddelen en hulpstoffen volgens voorschriften verwijderen.

2.6.2 Instellen en bedrijfsklaar maken, bedienen

Ondeskundige instel- en ombouwwerkzaamheden

De bedrijfszekerheid van de machine is alleen gegarandeerd als de instelling en installatie correct worden uitgevoerd. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Instel- en ombouwwerkzaamheden mogen alleen door geautoriseerd, geïnstrueerd en met de werkwijze van de machine vertrouwd personeel, conform alle veiligheidsvoorschriften worden uitgevoerd.
- Voor het begin van de werkzaamheden moet de machine worden uitgeschakeld en tegen opnieuw inschakelen worden beveiligd.
- Instel- en inrichtingswerkzaamheden alleen uitvoeren bij stilstaande machine.
- Controleer de machine voor aanvang van de werkzaamheden op volledigheid en technisch goede staat.
- Zorg voor voldoende bewegingsruimte.
- Beveiligingen volgens de voorschriften installeren en op werking controleren.

Tijdens het gebruik

Ernstige verwondingen

- Afvalstukken of anderen onderdelen van het werkstuk niet met een draaiende machine uit het werkveld verwijderen.
- Letsel door weggeslingerde werkstukken en ook werkstukonderdelen (bijv. takken, afvalstukken).
- Niet over het bewerkingsbereik leunen.
- Spanen alleen bij stilstaande machine verwijderen.

Restrisico's die van toepassing zijn bij het werken met de cirkelzaagunit

- Verwondingen door contact met het roterende cirkelzaag- en/of voorritszaagblad.
 - De gevarenzone is het gebied van 120 mm links, rechts, voor en achter het zaagblad.
 - Niet met de hand in de gevarenzone grijpen.
- Verwondingen door wegslingerende delen van gereedschap (bijv. messen).
 - Bij draaiende machine (tijdens de bewerking of nullast) nooit direct in de snijlijn van het zaagblad staan.

Vreemde voorwerpen in het werkstuk

Ernstige verwondingen

- Inspecteer werkstukken zorgvuldig op vreemde voorwerpen (spijkers, schroeven) die de bewerking kunnen beïnvloeden.

Ongeschikt materiaal bewerken

De bedrijfszekerheid van de machine is alleen gegarandeerd bij doelmatig gebruik. Bij de bewerking van ongeschikte materialen kunnen personen ernstig gewond raken of om het leven komen.

- Uitsluitend toegestane, goedgekeurde en door fabrikant vrijgegeven materialen bewerken.
- Houd u aan het doelmatig gebruik. ➔ Hoofdstuk 2.2 „Beoogde gebruik” op pagina 10

Onjuiste selectie van zaagbladen en groefgereedschap

Blijvende gehoorschade, zwaar letsel en materiële schade.

Scherp gereedschap vermindert het risico op terugslag, vooral bij het werken met groefgereedschappen.

Alleen zaagbladen en groefgereedschap gebruiken,

- waarvan het toegestane maximum toerental hoger is dan het toerental van de zaagas.
- die voldoen aan de norm EN 847-1 in de huidige versie.
- die met MAN gekenmerkt zijn.
- die aan de eisen van deze bedieningshandleiding voldoen.
- die goed geslepen en in perfecte staat zijn.

Alleen groefgereedschappen gebruiken,

- die voor manuele bewerkingen geschikt zijn.
- die voor de houtbewerking geschikt zijn.

Grote of kleine werkstukken zonder hulpmiddelen bewerken

De bedrijfszekerheid van de machine is alleen gegarandeerd bij doelmatig gebruik. Bij de bewerking van ongeschikte en niet-goedgekeurde werkstukken kunnen personen ernstig gewond raken.

- Zorg voor voldoende bewegingsruimte.
Mechanisch geleide werkstukken kunnen tijdens het bewerken een risico zijn. Houd voldoende afstand t.o.v. muren, machine en vaste voorwerpen.
- Ondersteun lange werkstukken met ondersteuningsopties (bijv. tafelverlengstukken, rolbokken).
- Gebruik hulpmiddelen voor het bewerken van korte en smalle werkstukken (b.v. schuifgreep, schuifblok, opspanlade).
- Alleen werkstukken bewerken die veilig opgelegd en geleid kunnen worden.

Werkstukken in gelijkloop bewerken

Bij het bewerken van werkstukken in gelijkloop komt de aanvoerrichting overeen met de bewegingsrichting van de snijkant in het inschakelgebied. Zwaar letsel door terugslag van de werkstukken kan het gevolg zijn.

- Werkstukken altijd tegenlopend bewerken.
- Let op de juiste draairichting van de gereedschappen.

Machine zonder zaagbladbescherming of groefgereedschapkap en "Sägeboy" hulpaanslag gebruiken

Bedrijfszekerheid is alleen gegarandeerd bij een beveiliging over het cirkelzaagblad of groefgereedschap. Mensen kunnen ernstig gewond raken.

- Gebruik een cirkelzaag beschermkap, bovenbeschermkap cirkelzaag of groefgereedschapskap en "Sägeboy" hulpaanslag.

2.6.3 Onderhouden en storingen oplossen

Ondeskundige onderhoudswerkzaamheden aan de machine

Onderhoudswerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd en opgeleid personeel. Het niet opvolgen van de instructies kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel en materiële schade.

- Werkzaamheden aan de machine alleen door geautoriseerd, geïnstrueerd en met de werkwijze van de machine vertrouwd personeel, conform alle veiligheidsvoorschriften laten uitvoeren.
- Werkzaamheden aan de machine, indien mogelijk, alleen uitvoeren terwijl de machine van alle energievoorzieningen losgekoppeld en onbedoeld herstarten onmogelijk is.
- Werkzaamheden aan de machine alleen bij stilstand machine uitvoeren.
- Vóór het werken aan elektrische inrichtingen de machine van het elektriciteitsnet loskoppelen.
- Vóór werkzaamheden aan de pneumatische inrichtingen, de machine van de persluchtvoorziening loskoppelen.
- Veiligheidsinrichtingen nooit buiten werking stellen of omzeilen.
- Onderhoudspersoneel moet volledig op de hoogte zijn van de werking en bewegingen van de machine en de exacte volgorde van handelingen kennen.
- Tijdens onderhoudswerkzaamheden het bereik om de machine afbakenen.
- Tijdens onderhoudswerkzaamheden een bord met opschrift "Onderhoud in uitvoering" aan de machine.
- Voortdurend visueel contact met de operators houden, om snelle en ondubbelzinnige communicatie te garanderen.
- Instructies van operators herhalen en laten bevestigen, voordat deze worden uitgevoerd.
- Machine pas starten wanneer zich niemand in de veiligheidszone bevindt.
- Na de onderhoudswerkzaamheden alle componenten weer volgens voorschriften installeren en controleren of ze functioneren.
- In het kader van de service moeten de hele machine en alle veiligheidsinrichtingen regelmatig op beschadigingen worden gecontroleerd.
- Register over onderhoudsinterventies bijhouden.

Overschrijding van de levensduur van veiligheidsinrichtingen met veiligheidsfunctie

Veiligheidsinrichtingen hebben een levensduur van 20 jaar. Als de veiligheidsinrichtingen na hun levensduur worden gebruikt, kan de goede uitvoering van de veiligheidsfuncties niet meer worden gegarandeerd. Slecht onderhouden veiligheidsinrichtingen kunnen ernstige verwondingen veroorzaken.

- Veiligheidsinrichtingen voor afloop van de levensduur door deskundig personeel van de Felder Group laten uitwisselen.

Onjuiste uitwisseling of onjuiste reparaties van veiligheidsinrichtingen met veiligheidsfunctie

Onjuiste vervangings- en reparatiewerkzaamheden aan veiligheidsinrichtingen leiden tot storingen. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Uitwisselen of reparatie van veiligheidsinrichtingen alleen door deskundig personeel van de Felder Group laten uitvoeren.

Onjuist oplossen van functionele storingen

Het niet correct verhelpen van storingen heeft invloed op de bedrijfszekerheid. Personen kunnen zeer ernstig gewond raken of gedood worden.

- Stilstand van alle bewegende delen afwachten.
- De machine van alle energiebronnen loskoppelen en tegen opnieuw inschakelen beveiligen.

Verkeerde of defecte reserveonderdelen gebruiken

Reserveonderdelen die niet voldoen aan de vereisten van de fabrikant kunnen de veiligheidsrelevante functies aantasten en de bedrijfszekerheid van de machine in gevaar brengen. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Gebruik uitsluitend toegestane, goedgekeurde en door fabrikant vrijgegeven reserveonderdelen.
- Vraag bij twijfel om vrijgave bij de dealer of fabrikant.
- Gebruik uitsluitend technisch correcte reserveonderdelen.
- Het installeren, vervangen en testen van veiligheidsgerelateerde reserveonderdelen mag alleen worden uitgevoerd door geautoriseerde deskundigen in overeenstemming met de instructies van de fabrikant.
- Zie Reserveonderdelenlijst.

3 Conformiteitsverklaring

EU-conformiteitsverklaring



EU-conformiteitsverklaring volgens machinerichtlijn 2006/42/EG

Aanwijzing voor het serienummer:

Het serienummer wordt op de titelpagina van de bedieningshandleiding geprint.

Wij verklaren hiermee, dat de hierna beschreven machine op basis van zijn concept, constructie en bouwwijze, in de door ons op de markt gebrachte uitvoering, aan de fundamentele veiligheids- en gezondheidsvereisten van de volgende EU-richtlijnen (zie tabel) voldoet.

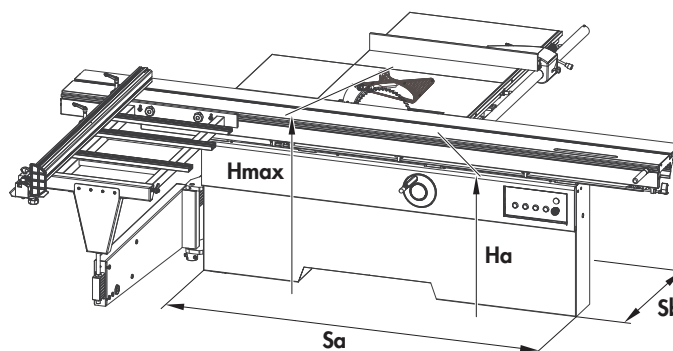
Fabrikant	FELDER KG KR-Felder-Straße 1 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA
Productbenaming	Formaatcirkelzaag
Fabriekaat	Hammer
Type aanduiding	K 430
De volgende EU-richtlijnen werden toegepast	2006/42/EG 2014/30/EG
De volgende geharmoniseerde normen werden toegepast:	EN ISO 19085-1:2021 EN ISO 19085-5:2024

Deze EU-conformiteitsverklaring is alleen dan geldig wanneer op de machine de CE-markering is aangebracht. Niet met ons overeengekomen ombouw van of wijzigingen aan de machine leiden direct tot het vervallen van de geldigheid van deze verklaring. Degene die deze verklaring ondertekent is de gemachtigde samensteller van de technische documentatie.

Prof. h. c. Ing. Johann Georg Felder
CEO FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA
Datum: 30.6.2026

4 Technische gegevens

4.1 Afmetingen en gewicht K 430

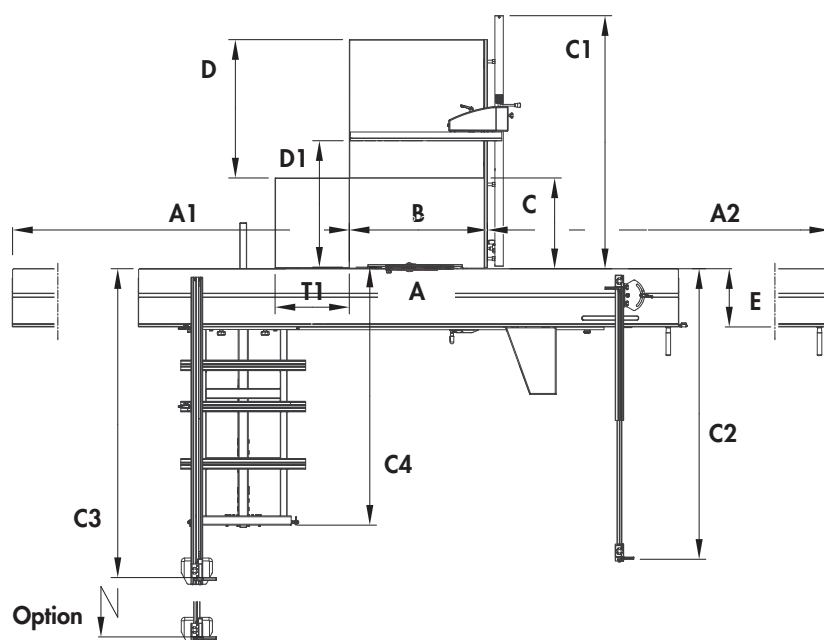


Afb. 1: Afmetingen K430 - Basismachine

Basismachine

Informatie	Waarde	Eenheid
Sokkelmaat Sa x Sb	2000 x 844	mm
Totale hoogte Hmax	1332	mm
Werkhoogte Ha	874	mm
Gewicht netto	490 *)	kg

*) bij gemiddelde uitrusting



Afb. 2: Afmetingen K430 - Zaagbreedten

Schuiftafel 3200

Informatie	Waarde	Eenheid
Lengte schuiftafel A	3200	mm
Verplaatsing schuiftafel A1	2855	mm
Verplaatsing schuiftafel A2	3016	mm
Totale lengte A1 + B + A2	6690	mm
Breedte schuiftafel E	327	mm
Lengte machinetafel B	819	mm
Gewicht netto *)	365	kg

*) bij apart verpakte schuiftafel

Machinetafel en zaagbreedte

Informatie	Waarde	Eenheid
Breedte machinetafel C	534	mm
Lengte tafelverlenging T1	440	mm
Totale breedte C1	1500	mm
Zaagbreedte max. D	820	mm
Doorsnee breedte max. D1	1250	mm

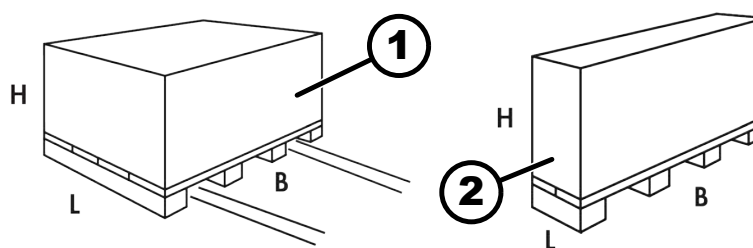
Afkortaanslag en oplegtafel 1500

Informatie	Waarde	Eenheid
Zaagbreedte max. C2	925 / 1716 *)	mm
Zaagbreedte max. C3	1835 / 2600 *)	mm
Breedte oplegtafel C4	1525	mm

*) bij optie telescopische verlenging

Afmetingen verpakking (incl. pallet)

Breedte B = open zijde van de pallet voor vorkheftruck



Afb. 3: Info pallet

- 1 Verpakking machine
- 2 Verpakking schuiftafel

Informatie	Waarde	Eenheid
Lengte x breedte (machine)	1132 x 2247	mm
Lengte x breedte (schuiftafel)	230 x 3390	mm
Totale hoogte H (machine)	1090	mm
Totale hoogte H (schuiftafel)	470	mm
Nettogewicht (machine)	540	kg
Brutogewicht (schuiftafel)	125	kg

*) bij gemiddelde uitrusting

4.2 Bedrijfs- en opslagvoorwaarden

Informatie	Waarde	Eenheid
Bedrijfs- / Omgevingstemperatuur	+10 - +40	°C
Opslagtemperatuur	-10 - +50	°C
Luchtvochtigheid (niet neerslaand)	90	%

4.3 Aandrijfmotor



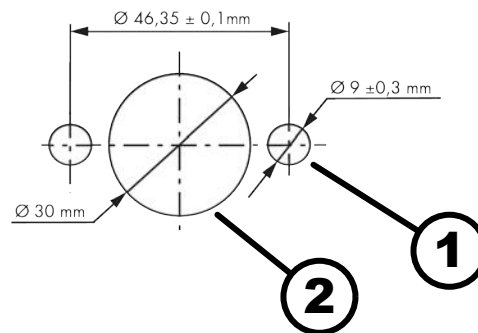
Elektrische gegevens zie schakelschema.

De reële waarden van de ingebouwde onderdelen staan op het typeplaatje.

Alle informatie in de bedrijfsmodus * S6 = lastbedrijf en intermitterend bedrijf.

Rlatieve inschakelduur = 40%.

4.4 Cirkelzaageenheid en gereedschap



Afb. 4: Meenemer cirkelzaagblad

- 1 Boring meenemer
- 2 Boring zaagas

Alleen zaagbladen en groefgereedschap gebruiken,

- waarvan het toegestane maximum toerental hoger is dan het toerental van de zaagas.
- die voldoen aan de norm EN 847-1 in de huidige versie.
- die met MAN gekenmerkt zijn.
- die aan de eisen van deze bedieningshandleiding voldoen.
- die goed geslepen en in perfecte staat zijn.

Alleen groefgereedschappen gebruiken,

- die voor manuele bewerkingen geschikt zijn.
- die voor houtbewerking geschikt zijn.



Opmerking

Wij raden aan uitsluitend originele Felder Group gereedschap van de fabrikant te gebruiken.

Bewerken van werkstukken met de opgegeven maximale zaaghoogte is alleen onder bepaalde voorwaarden mogelijk. Zij is direct afhankelijk van de volgende factoren:

- Houtsoort (hard- of zachthout)
- Houtvochtigheid
- Aanvoersnelheid
- Cirkelzaagbladen
- Motorvermogen van de machine

Cirkelzaageenheid

Informatie	Waarde	Eenheid
Diameter zaagas	30	mm
Toerental	4500	min. ⁻¹
Zwenkbereik	0° - 45°	
Cirkelzaagtafel (lengte x breedte)	819 x 534	mm
Aanslagliniaal (lengte x breedte)	900 x 90	mm
Zaaghoogte, max. 90° *)	95	mm
Zaaghoogte, max. 45° *)	67	mm

*) bij zaagbladdiameter 315 mm

Cirkelzaagbladen

Informatie	Waarde	Eenheid
Diameter max.	250 - 315	mm
Boring met meenemer *)	30	mm

*) De cirkelzaagflens is via de meenemer tegen verdraaiing geborgd.

Voorritszaagbladen

Informatie	Waarde	Eenheid
Diameter max. *)	120	mm
Boorgat	20	mm
Toerental	8000	min. ⁻¹
Zaaghoogte max.	5	mm

*) in combinatie met een 315 mm hoofdzaagblad

Groeffrezen en sleufzagen voor gebruik in cirkelzagen

Informatie	Waarde	Eenheid
Diameter max.	315	mm
Max. breedte	6	mm

Informatie	Waarde	Eenheid
Felder Group	Art.-nr. 03.0.030	
Diameter	300	mm
Zaagbreedte	5	mm

Informatie	Waarde	Eenheid
Felder Group	Art.-nr. 03.0.031	
Diameter	230	mm
Zaagbreedte	4	mm

4.5 Afzuiging

- De machine beschikt over 2 gescheiden afzuigaansluitingen.
- Beide afzuigaansluitingen (aggregaat en beschermkap) met een gemeenschappelijke afzuigleiding (ø 140 mm) afzuigen. ➡ Hoofdstuk 7.4 „Afzuiging“ op pagina 43

Afzuiging zaagaggregaat

Informatie	Waarde	Eenheid
Aansluitingsdiameter	120	mm

Informatie	Waarde	Eenheid
Luchtsnelheid min.	20	m/s
Onderdruk min.	1450	Pa
Volumestroom min. (bij 20 m/s)	814	m ³ /h

Afzuiging beschermkap cirkelzaag

Informatie	Waarde	Eenheid
Afzuigaansluiting diameter	50	mm
Luchtsnelheid min.	20	m/s
Onderdruk min.	953	Pa
Volumestroom min. (bij 20 m/s)	141	m ³ /h

4.6 Stofemissie

De werkgebieden van deze machine gelden volgens DGUV-Information 209-044 als stofarm. De concentratie van in te ademen houtstof in de lucht van 2 mg/m³ blijft zeker binnen de gestelde waarde. Dit geldt echter alleen dan, wanneer de in het hoofdstuk "Afzuiging" genoemde voorwaarden in acht worden genomen.

4.7 Geluidsemissies

Basisnormen en meetmethode

Indien de gespecificeerde geluidsemissiewaarden moeten worden geverifieerd, moeten de metingen worden uitgevoerd volgens dezelfde procedure en onder dezelfde bedrijfs- en installatieomstandigheden als die welke zijn gespecificeerd.

De meting werd uitgevoerd volgens de volgende specificaties:

Meetomstandigheden / aanvullende informatie EN ISO 19085-5:2017, bijlage E

ISO 7960:1995, bijlage A

met ISO 11202:2010 voor de geluidsdruk van de emissie bij nauwkeurigheidsklasse

3Opmerking: Het was niet mogelijk om het geluidsniveau L_p(A) te meten met nauwkeurigheidsklasse 2 omdat het achtergrondgeluid niet gereduceerd kon worden.

en ISO 3746:2010 voor het geluidsvermogen bij nauwkeurigheidsklasse 3Opmerking: Het was niet mogelijk om het geluidsniveau L_w(A) te meten met nauwkeurigheidsklasse 2 omdat het achtergrondgeluid niet gereduceerd kon worden.

OSTRZEŽENIE De vermelde geluidsemissiewaarden zijn alleen geldig als dezelfde bedrijfs- en installatievoorwaarden gelden.

Andere bedrijfs- en installatieomstandigheden, bijv. een ander werkproces, kunnen tot hogere geluidsemissiewaarden met het gevaar van onderschatting leiden.

OSTRZEŽENIE De aangegeven geluidsemissiewaarden zijn geen blootstellingswaarden.

Hoewel er een verband tussen emissies- en blootstellingswaarden bestaat, kunnen de emissiewaarden niet gebruikt worden om betrouwbaar vast te stellen of overige voorzorgsmaatregelen wel of niet vereist zijn.

Factoren die van invloed zijn op het werkelijke niveau van blootstelling zijn het eigenlijke werkproces, de kenmerken van de werkruimte en andere aangrenzende geluidsbronnen op de werkplek.

Geluidsemissiewaarden

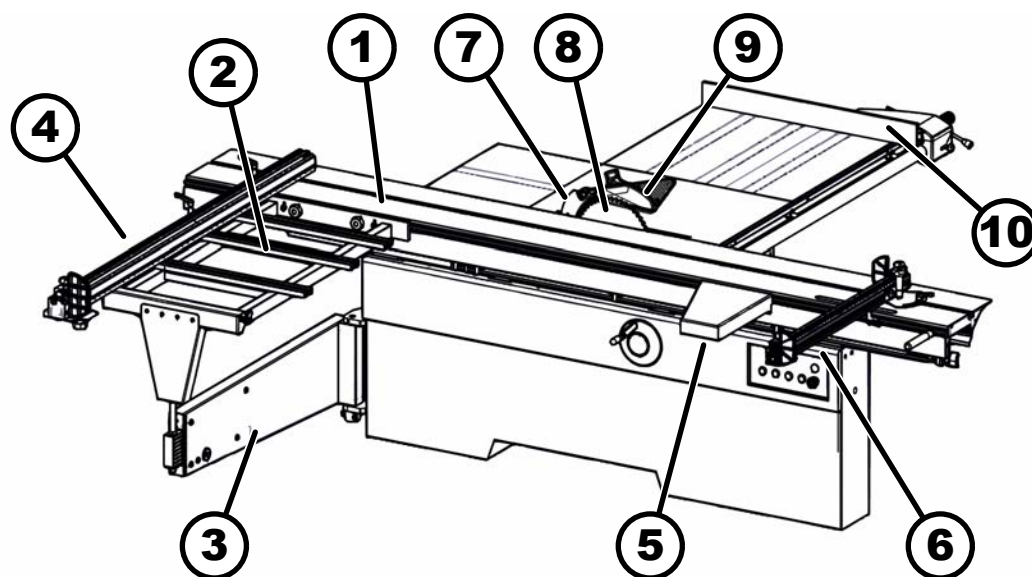
Specificatie van de geluidsemissiewaarden in tweecijferige vorm volgens ISO 4871:1996

Tab. 1: *Beschermkap cirkelzaag spouwmes*

	Onbelast	Bedrijf
A-gewogen geluidsvermogeniveau L _{WA} in dB	98	101
A-gewogen geluidsdruk niveau L _{pA} in dB op de werkplek A	80	86
Onzekerheid K _{WA} /K _{pA} in dB	4 / 4	

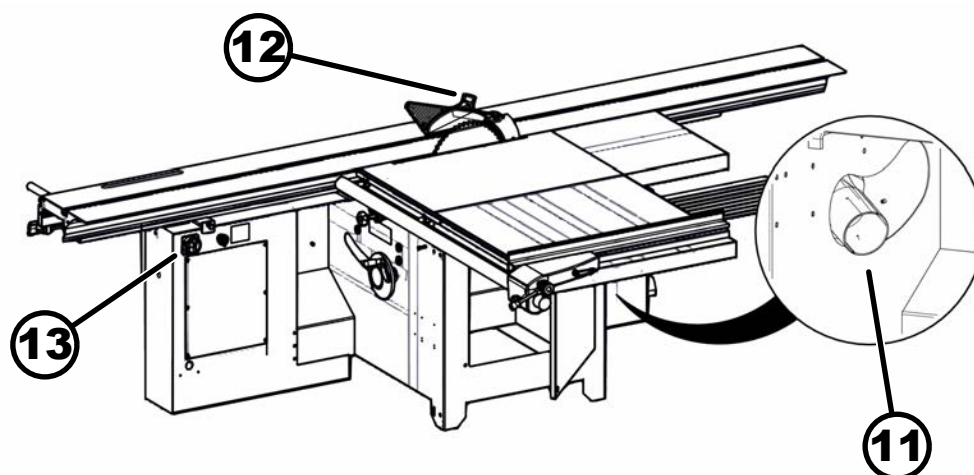
5 Machineoverzicht

5.1 Overzicht



Afb. 5: Overzicht machine - voorkant

- | | |
|--|--|
| 1 Schuiftafel | 6 Afkortaanslag aan de schuiftafel (optie) |
| 2 Oplegtafel | 7 Spouwmes |
| 3 Oplegtafel arm | 8 Zaagblad |
| 4 Afkortaanslag aan de oplegtafel | 9 Beschermkap |
| 5 Tafelverlenging aan de schuiftafel (optie) | 10 Parallelaanslag |

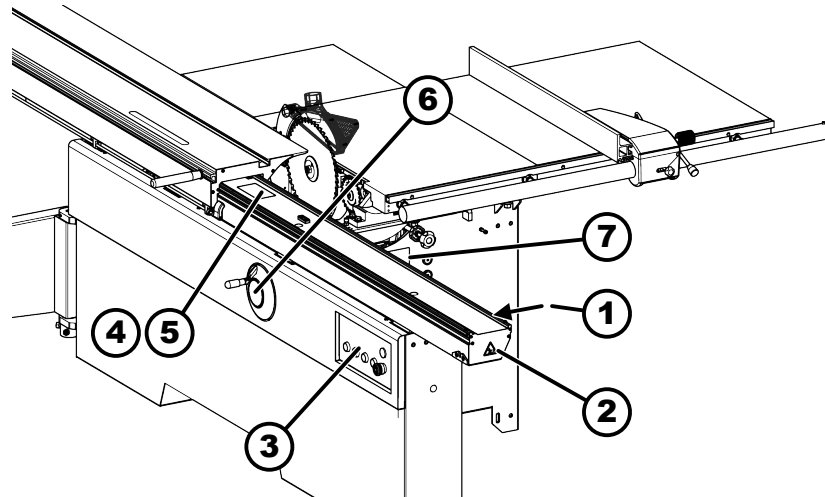


Afb. 6: Overzicht machine - achterkant

- | |
|--|
| 11 Afzuiging aansluitingsdiameter 120 mm |
| 12 Afzuiging aansluitingsdiameter 50 mm |
| 13 Hoofdschakelaar |

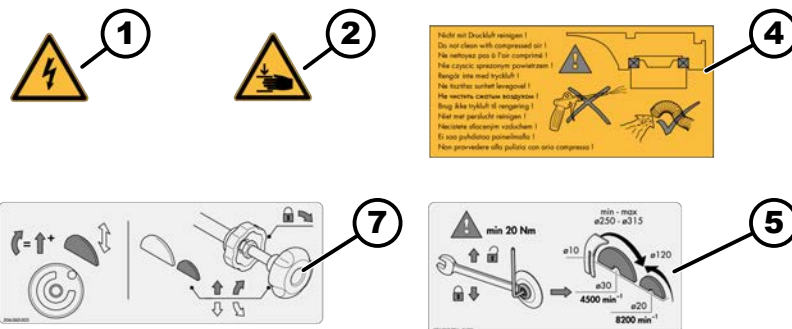
5.2 Pictogrammen, borden en opschriften

Alle op de machine aangebrachte pictogrammen, bordjes en opschriften moeten in een goed leesbare toestand worden gehouden en mogen niet worden verwijderd.



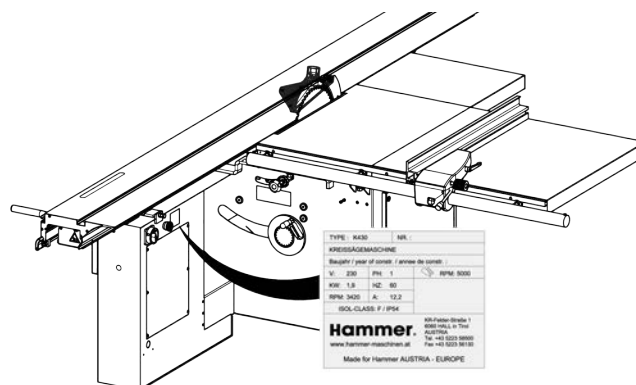
Afb. 7: Overzicht pictogrammen

- 1 Gevaar door elektrische stroom
- 2 Waarschuwingsticker - handletsel
- 3 Afdekking bedieningspaneel
- 4 Waarschuwingsticker - Reinigen zonder perslucht
- 5 Gereedschapswissel - Zaagbladdiameter
- 6 Maatverdeling - aanduiding zaaghoek
- 7 Pictogram - Bedieningselementen



Afb. 8: Overzicht pictogrammen afzonderlijk

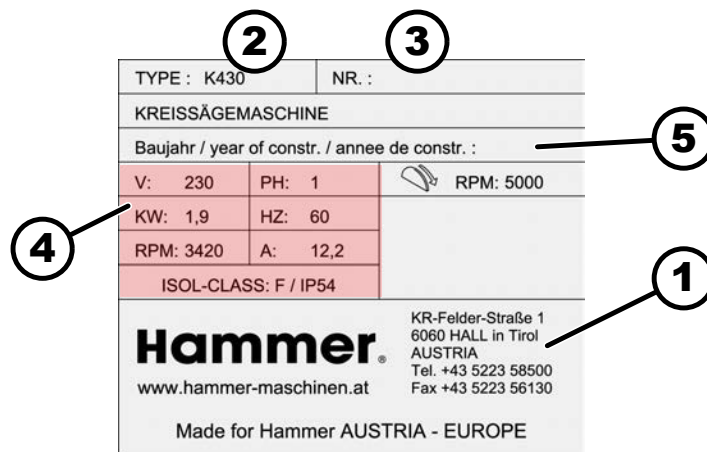
5.3 Typeplaatje



Afb. 9: Plaats typeplaatje

Het typeplaatje is aan de achterkant van de machine bevestigd.

Informatie op het typeplaatje



Afb. 10: Typeplaatje

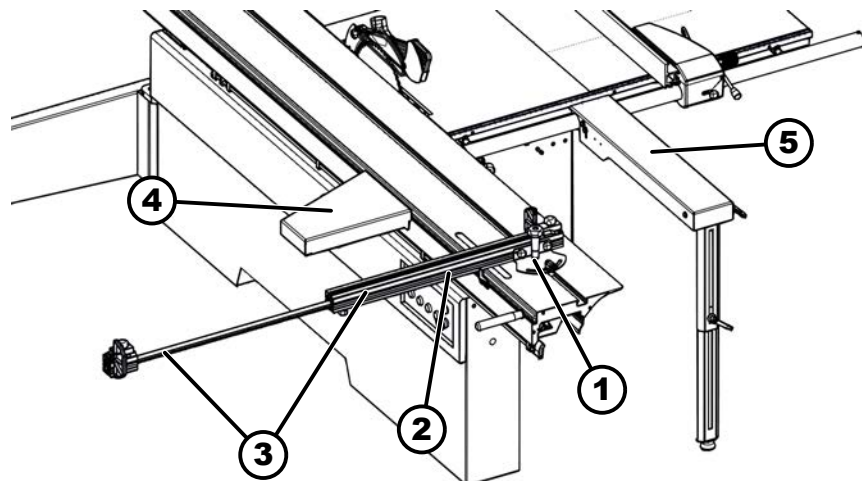
- 1 Gegevens van de producent
- 2 Typeaanduiding
- 3 Serienummer
- 4 Elektrische aansluiting
- 5 Bouwjaar

5.4 Toebehoren

**Opmerking**

Voor andere accessoires en afzuigtoestellen zie gereedschap- en accessoi-rescatalogus. / Online-shop: www.felder-group.com.

Tafelverlenging en verstekaanslag



Afb. 11: Overzicht accessoires

- 1 Montageset voor afkortaanslag (art.nr. 503-136)
- 2 Afkortaanslag 900 mm (art.nr. 503-169)
- 3 Afkortaanslag 1300 mm (art.nr. 503-170)
- 4 Tafelverlenging voor paneelzaagtafel (art.nr. 503-137)
- 5 Tafelverlenging met steunvoet (Art.nr. 503-156)

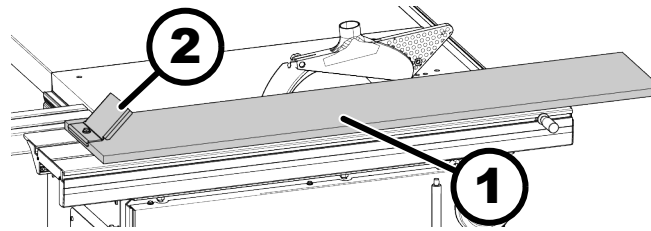
Tafelverlenging/tafelverbreiding

- Tafelverlenging met steunpoot voor montage op alle machines met ronde asgeleiding.
- Tafelverbreiding voor paneelzaagtafel met kogelgeleiding.

Afkortaanslag aan de roltafel

- Montageset voor afkortaanslag.
- Afkortaanslag 900 mm / 1300 mm met 1 klapaanslag.

Kantrechtinrichting en kantrechtschoen

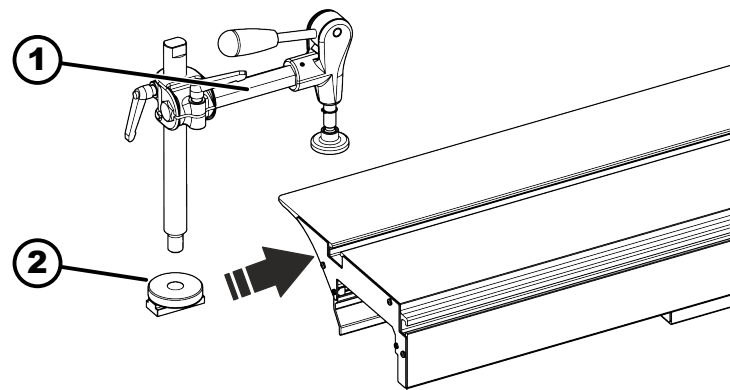


Afb. 12: Kantrechtinrichting

- 1 Kantrechtinrichting (Art.nr. 500-110)
- 2 Kantrechtschoen (artikelnr. 500-109)

- Voor het veilig plaatsen van het te snijden materiaal bij lange snedes.
- Tafelinzetstuk voor montage op een plaat voor het afkanten van hout op Hammer paneelschuiftafels.

Excentrische werkstukkleem en klemset voor schuiftafel



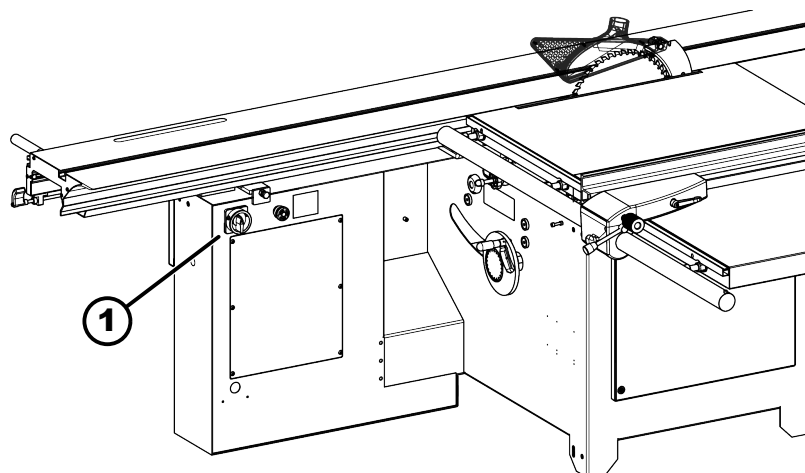
Afb. 13: Excentrische plaataandrukker

- 1 Excentrische plaataandrukker (Art.nr. 400-108)
- 2 Klemset (art.nr. 01.0.036)

- Excentrische werkstukkleem voor het veilig bevestigen van werkstukken op de schuiftafel.
- Klemset voor bevestiging van de excentrische werkstukkleem op de schuiftafel.

5.5 Bedienings- en weergave-elementen

5.5.1 Hoofdschakelaar



Afb. 14: Hoofdschakelaar

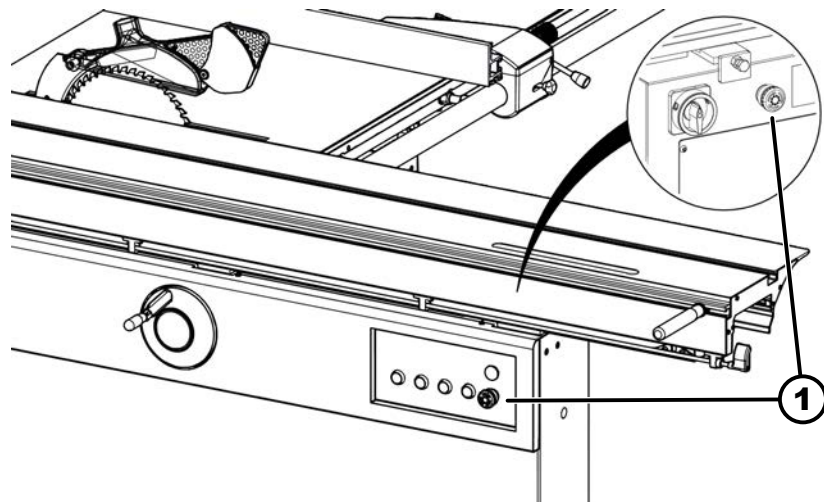
- 1 Hoofdschakelaar

De [hoofdschakelaar] is op de achterkant of op de rechter zijkant van de machine aangebracht.

- Stand „O“/„OFF“: netspanning UIT
- Stand „I“/„ON“: netspanning AAN

De hoofdschakelaar kan naar behoefte op drie standen met hangsloten worden afgesloten.

5.5.2 Noodstop-knop



Afb. 15: Opbouw - Noodstop

1 Noodstop-knop

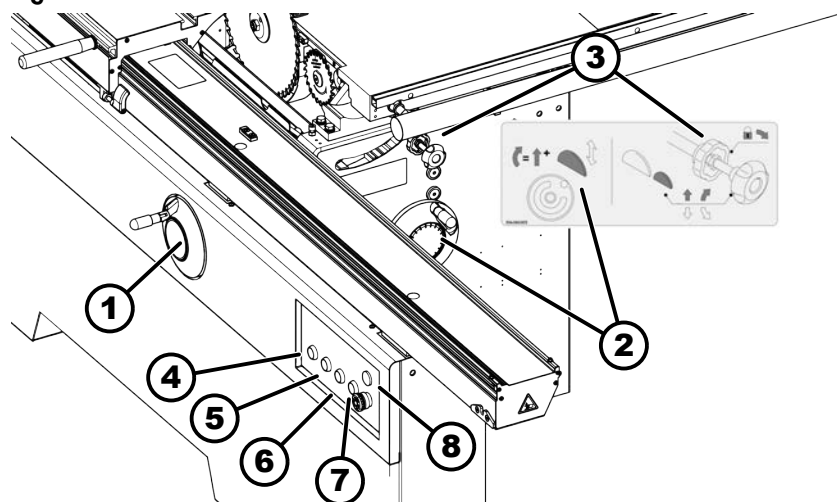
De machine is met [Noodstop]-knoppen uitgerust en kan alleen maar starten wanneer deze niet vergrendeld zijn.

- Een [noodstop]-knop is aan de rechterzijde van de machine aangebracht.
- Naast de hoofdschakelaar is een tweede [noodstop-knop] aangebracht.

Met de [noodstop]-knop wordt de machine in geval van noodgeval onmiddellijk gestopt.

[Noodstop]-knop door te draaien weer ontgrendelen.

5.5.3 Bedienings- en weergave-elementen

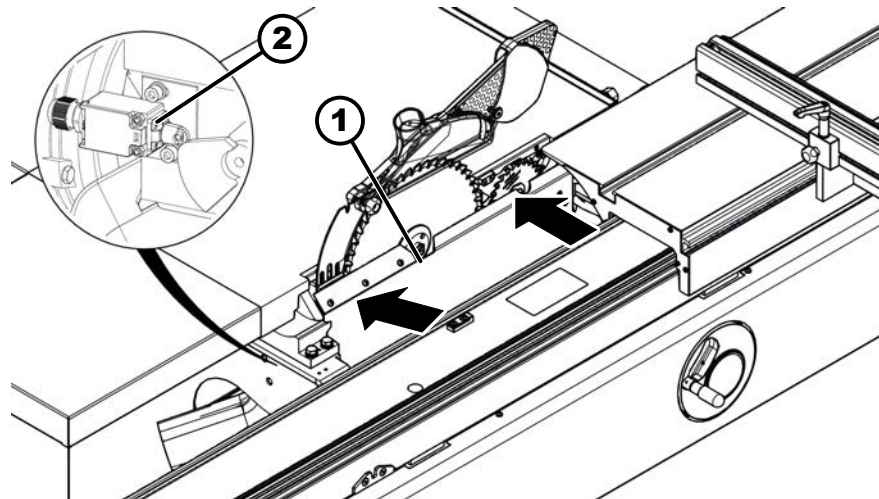


Afb. 16: Bedienings- en weergave-elementen

- 1 Handwiel - hoekverstelling cirkelzaag
- 2 Handwiel - hoogteverstelling cirkelzaag
- 3 Stelbout en klem - Hoogte-instelling van de voorritser
- 4 Groene startknop - Cirkelzaag AAN
- 5 Rode stopknop - Cirkelzaag UIT
- 6 Groene startknop - Voorritser AAN
- 7 Rode stopknop - Voorritser UIT
- 8 Controlelampje - Netspanning AAN

5.6 Beveiligingen

5.6.1 Veiligheidsschakelaar en motorbeveiligingsschakelaar



Afb. 17: Klapdeksel gesloten

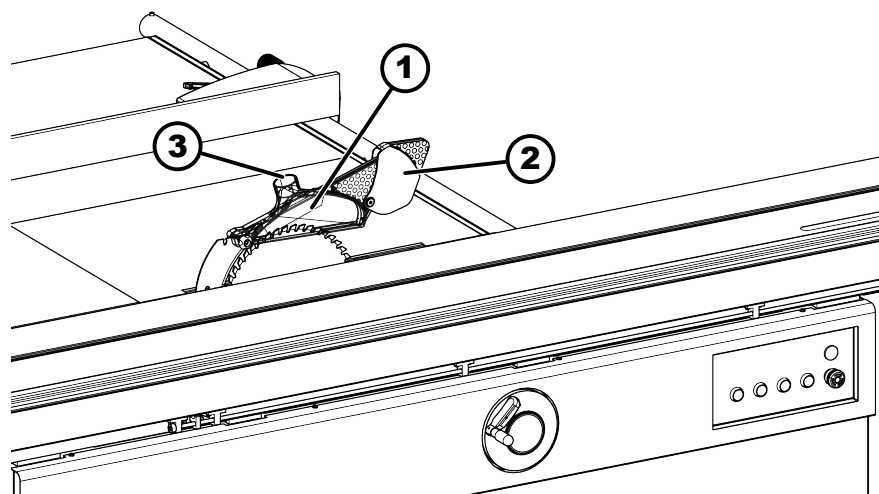
- 1 Klapdeksel cirkelzaagaggregaat
- 2 Veiligheidsschakelaar

De machine is uitgerust met een veiligheidsschakelaar. Het cirkelzaagblad draait alleen, wanneer de veiligheidsschakelaar die zich in het machineframe bevindt, door de vergrendeling niet is geactiveerd (klapdeksel gesloten).

- Let er op dat het klapdeksel links en rechts goed vastklikt.

De machine beschikt over een motorbeveiliging die de machine uitschakelt bij overbelasting.

5.6.2 Beschermkap



Afb. 18: Beschermkap

- 1 Beschermkap
- 2 Voorritserafdekking (optie)
- 3 Aansluiting afzuiging (Ø 50 mm)

Ter bescherming tegen verwondingen tijdens het zagen moet de machine met een beschermkap boven het cirkelzaagblad zijn uitgerust.

Bij het gebruik van voorritserzaagbladen moet de extra voorritserafdekking (art.nr. 420-709) worden gebruikt.

- De cirkelzaagbeschermkap moet correct gemonteerd en ingesteld zijn.
- De cirkelzaagbeschermkap moet worden afgezogen.
- Aansluitdiameter afzuigmond 50 mm.

6 Transporteren, verpakken, opslaan

6.1 Transportinspectie

1. ➔ Levering bij ontvangst onmiddellijk op volledigheid en transportschade controleren.
2. ➔ Bij uiterlijk herkenbare transportschade de levering niet of alleen onder voorbehoud aannemen.
3. ➔ Vermeld de omvang van de schade op de vervoersdocumenten/leverbon van het vervoersbedrijf.
4. ➔ Klacht opstellen.
5. ➔ Meld niet onmiddellijk opgemerkte gebreken meteen na de vaststelling, omdat schadeclaims alleen binnen de geldende meldingstermijnen geldend kunnen worden gemaakt.

6.2 Verpakking

Als er geen overeenkomst over de terugname van de verpakking werd gesloten, sorteer dan de materialen op soort en formaat voor verder gebruik of recyclage.

Bij zeevracht de machine dicht verpakken en tegen corrosie beschermen. Droogmiddelen gebruiken.

Bescherming van het milieu

Verpakkingsmaterialen zijn waardevolle grondstoffen en kunnen in vele gevallen verder worden gebruikt of zinnig worden verwerkt en hergebruikt.



MILIEU!

Verpakking op een milieuvriendelijke manier weggooien

- De verpakkingsmaterialen op een milieuvriendelijk manier en conform de geldende plaatselijke afvalverwijderingsvoorschriften verwijderen.
- Schakel eventueel een recyclingbedrijf in.

6.3 Opslag

verpakkingen tot aan de opstelling/installatie gesloten en conform de aan de buitenkant aangebrachte opstellings- en opslaginstructies bewaren.

opslagvoorwaarden

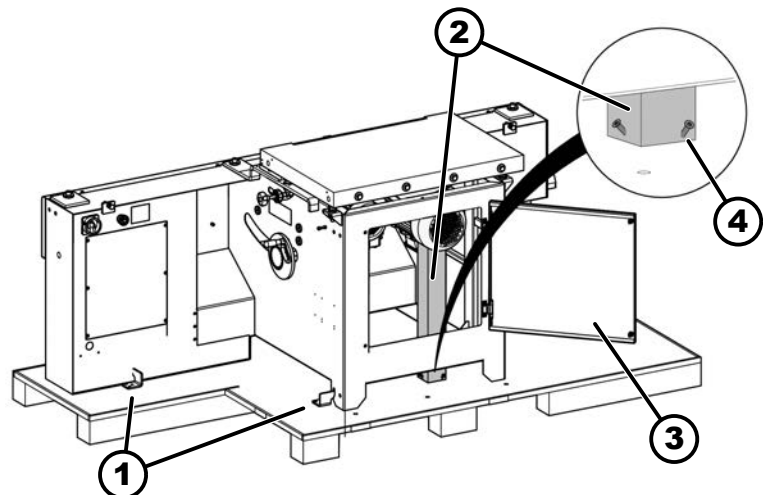
- Niet op in de open lucht opslaan.
- Droog en stofvrij opslaan. Indien nodig droogmiddelen gebruiken.
- Opslagvoorwaarden raadplegen. ➔ *Hoofdstuk 4.2 „Bedrijfs- en opslagvoorwaarden” op pagina 21*
- Tegen direct zonlicht beschermen.
- Vermijd mechanische schokken.
- Vermijd grote temperatuurverschillen (vorming van condenswater).
- Olie alle machineonderdelen in (bescherming tegen roest).
- Regelmatig gedurende langere opslag (> 3 maanden) algemene staat van alle onderdelen en de verpakking controleren. Indien nodig conservering bijwerken of vernieuwen.

6.4 Transportbeveiliging

De machine wordt gedeeltelijk gemonteerd geleverd op een pallet.

De machine is met meerdere transporthoecken op de pallet bevestigd. Verwijder de transporthoecken pas wanneer de machine van de pallet wordt gehesen.

Transportbeveiliging zaagaggregaat verwijderen



Afb. 19: Transporthoek verwijderen

- 1 Transportbeugel
- 2 Transportbeveiliging zaagaggregaat
- 3 Deksel achterzijde
- 4 Veiligheidsschroeven

Het zaagaggregaat is voor het transport tegen ongewenst verplaatsen beveiligd. Verwijder de transportbeveiliging voordat u het zaagaggregaat verplaatst.

1. ➔ Deksel aan de achterzijde van de machine openen.
 2. ➔ Verwijder de veiligheidsschroeven en de transportbeveiliging.
- ➔ Het zaagaggregaat kan nu worden verplaatst.

6.5 Aanwijzing voor transport en lossen

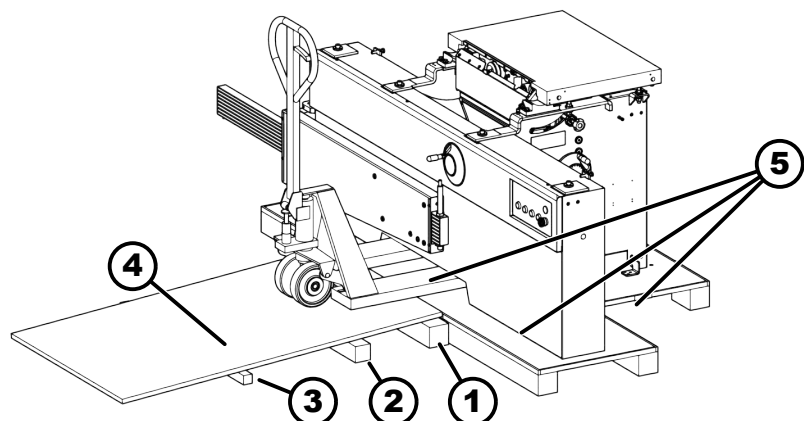
**AANWIJZING**
materiële schade

Schade en mogelijk totaal verlies van de machine.

- Machine aan de gemarkeerde posities hijsen.
- Til de machine nooit op aan de machinetafel of extra tafels.
- De machine nooit aan de schuiftafel of aan de grondbaan hijsen.
- De machine alleen met een vorkheftruck of een hefwagen transporteren.

6.6 Transportmiddel

6.6.1 Afladen met palletwagen



Afb. 20: Transport - Afladen met vorkheftruck

- 1 Kanthout: 90x90 mm
- 2 Kanthout: 70x70 mm
- 3 Kanthout: 40x40 mm
- 4 Plaat 1500*1200*20 mm
- 5 Transportbeugel



WAARSCHUWING

Omkantelen van de machine

Ernstige letsels door hoog machinegewicht.

- Let op het machinegewicht en zwaartepunt van de machine.
- Meerdere extra helpers ter beschikking stellen.

Personeel:

- Extra hulpkrachten

Materiaal:

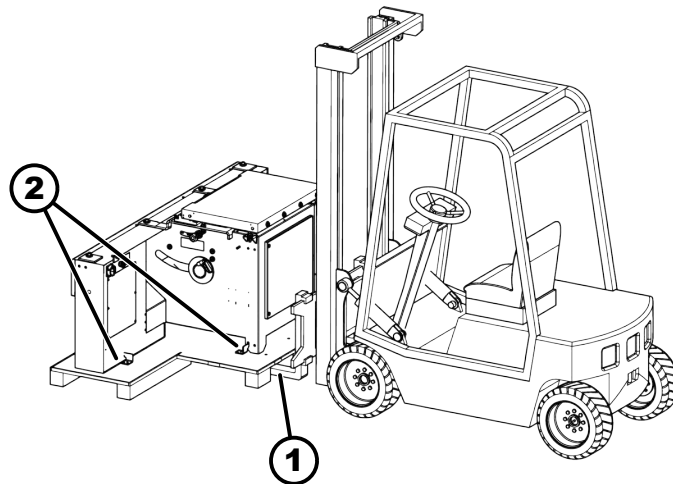
- Massief constructiehout (vierkantshout)
- Meerlaags gelijmd houten paneel (Multiplex)

Gebruik voor het afladen van de pallet een oprijplaat zoals afgebeeld.

Gebruik stabiel massief constructiehout (kanthout) en een meerlaags gelijmd gelamineerd houten paneel (multiplexpaneel) dat bestand is tegen samendrukken en buigen.

1. Alle transporthaken aan de machine verwijderen.
2. Schroef de oprijplaat aan de kanthouten vast.
3. De oprijplaat aan de pallet van de machine bevestigen en tegen weggelijden beveiligen.
4. De vorken van de palletwagen in de opening van het machineframe schuiven.
5. Machine met de vorkheftruck van de pallet rijden.

6.6.2 Transporteren met vorkheftruck



Afb. 21: Transport met vorkheftruck

- 1 Uitsparingen in de pallet
- 2 Transporthoek niet verwijderen



WAARSCHUWING

Omkantelen van de machine

Ernstige letsels door hoog machinegewicht.

- Rekening houden met het zwaartepunt van de machine.
- Voor afladen zijn, afhankelijk van de uitvoering, twee tot drie extra helpers nodig.
- Plaats hefapparatuur (riemen, kettingen en vorkheftruckvorken) zo ver mogelijk van het zwaartepunt.

Personeel:

- Vorkheftruckbestuurder/ster

1. Verwijder de transporthoeken pas wanneer de machine van de pallet wordt gehesen.
2. De lepels van de vorkheftruck zo verschuiven, dat ze in de uitsparingen van het machineframe of pallet passen.

7 Opstellen in installeren

7.1 Benodigde ruimte

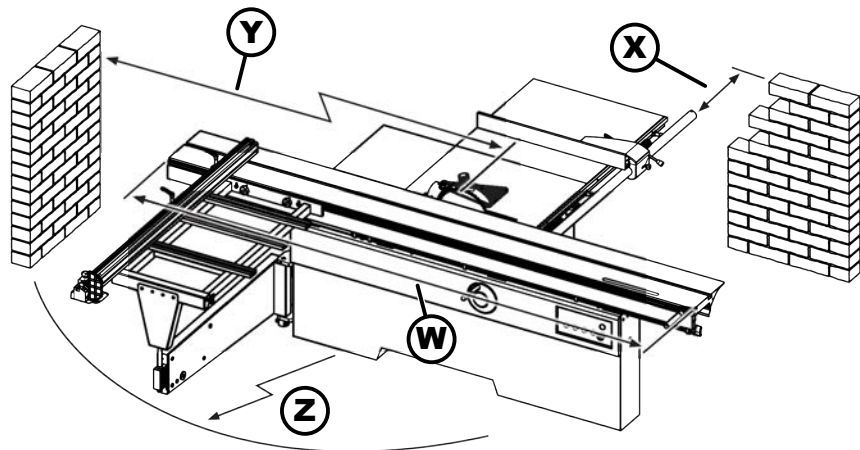
Voor bediening en onderhoud moet de machine minstens 500 mm parallel aan de bewerkingsrichting (afmeting X) van een muur worden opgesteld.

Er moet voldoende ruimte zijn voor de bewerking van werkstukken en voor onderhoud en service van de schuiftafel (afmeting Y).

Zorg voor een vrije ruimte van minstens 2000 mm rond de machine voor bediening en onderhoud.

De opstelling van de machine moet voldoende ruimte garanderen voor de bediener, waarbij ook rekening gehouden moet worden met de benodigde ruimte voor het bewegen van de werkstukken (laden, bewerken, stapelen).

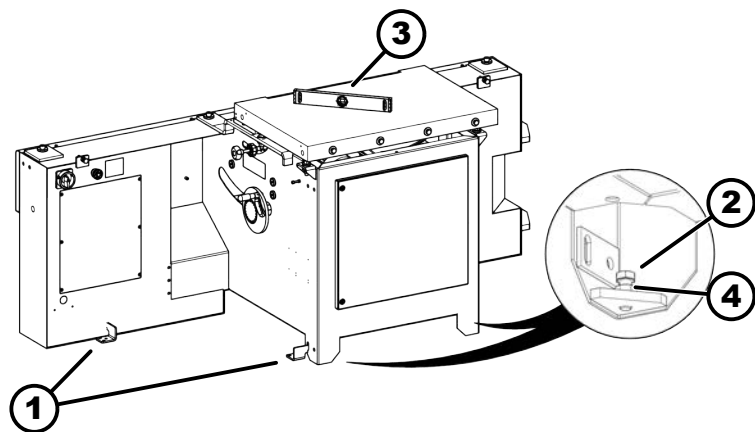
Gebruik de machine alleen in droge en vorstvrije ruimten en niet buitenshuis.



Afb. 22: Benodigde ruimte K430

- W Lengte schuiftafel
- X Afstand tot muur
- Y Lengte schuiftafel + 500 mm
- Z Vrije ruimte voor bediening

7.2 Opstellen en machine uitlijnen (nivelleren)



Afb. 23: Machine uitlijnen/vloerbevestiging

- 1 Transportbeugel
- 2 Verstelschroeven
- 3 Waterpas
- 4 Borgmoer

Gereedschap:

- Waterpas
- Ring-steeksleutel 17 mm

Voor nauwkeurig functioneren en een rustige loop moet de machine op de opstelplaats met een waterpas worden uitgelijnd.

1. ➔ Bij oneffen bodems de machine met de verstelschroeven uitlijnen.
 1. ➔ Contramoer losdraaien.
 2. ➔ Stelbout verdraaien.
 3. ➔ Contramoer vastdraaien.
2. ➔ Indien nodig de machine met transporthoeken aan de vloer vastschroeven.
3. ➔ Ontdoe alle blanke machineonderdelen van corrosie-beschermende middelen.

7.3 Installeren

7.3.1 Schuiftafel monteren



⚠ WAARSCHUWING

Hoog eigengewicht schuiftafel

Kneuzingen door vallende voorwerpen.

- Om de montage van de schuiftafel probleemloos te laten verlopen is, afhankelijk van de zaaglengte, de aanwezigheid van twee tot drie bijkomende helpers vereist.

De schuiftafel wordt om transporttechnische redenen apart verpakt geleverd.

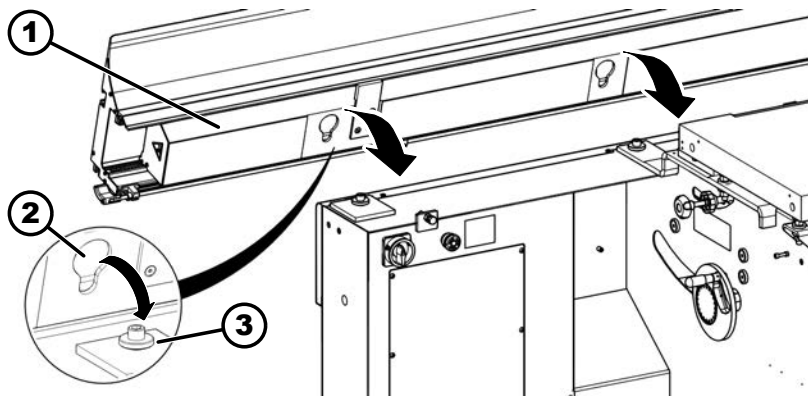
Personeel:

- 3 extra hulpkrachten

Gereedschap:

- Inbussleutel 10 mm

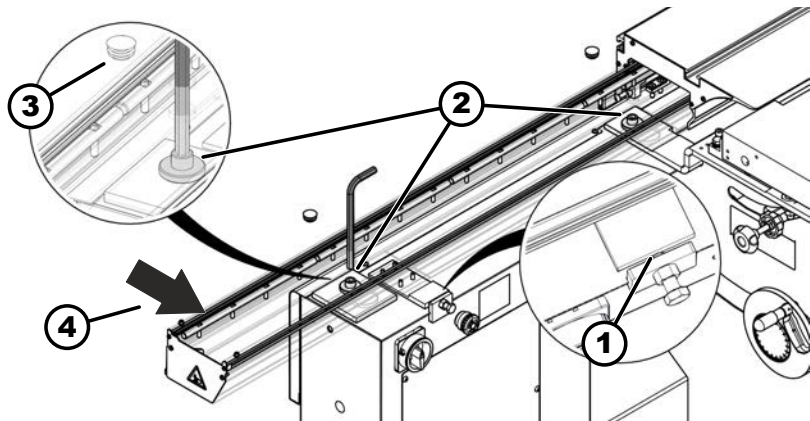
1. ➔ **De schuiftafel op de machine tillen**
 1. ➔ Zet de voormonteerde schuiftafel met de boringen in de basisbaan op de klempaten.
 2. ➔ Schuif de schuiftafel met de basisbaan naar voren totdat de eindpositie (aanslagschroef) is bereikt.
 - ➔ De schuiftafel wordt door de klempaten automatisch in de juiste positie gebracht.



Afb. 24: Schuiftafel monteren

- 1 Schuiftafel met basisbaan
- 2 Boringen in de basisbaan
- 3 Klempaten

2. ➔ **Schuiftafel aan de rechterkant van de machine vastschroeven**
 1. ➔ Verwijder de transportbeveiliging van de schuiftafel. ➔ *Hoofdstuk 7.3.2 „De transportbeveiliging van de schuiftafel verwijderen” op pagina 37*
 2. ➔ Maak de vergrendeling van de schuiftafel los en schuif de schuiftafel naar links. ➔ *Hoofdstuk 8.1 „Schuiftafel vastzetten” op pagina 46*
 3. ➔ Verwijder de afsluitpluggen uit de basisbaan.
 4. ➔ Steek de inbussleutel door de basisbaan in de klemschroef.
 5. ➔ Druk de basisbaan tegen de aanslagschroef.
 6. ➔ Draai beide klemschroeven lichtjes vast.

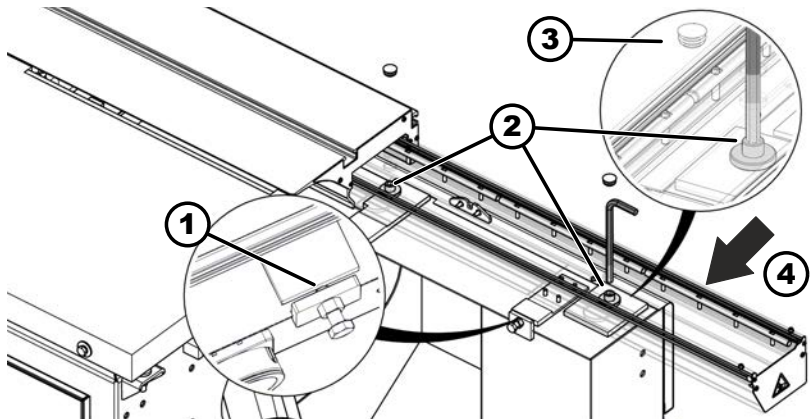


Afb. 25: Rechterkant van de machine

- 1 Aanslagschroef
- 2 Klemschroeven
- 3 Afsluitplug
- 4 Druk de basisbaan tegen de aanslagschroef

3. → **Schuiftafel aan de linkerkant van de machine vastschroeven**

- 1. → Schuiftafel naar rechts schuiven.
- 2. → Verwijder de afsluitpluggen uit de basisbaan.
- 3. → Steek de inbusleutel door de basisbaan in de klemschroef.
- 4. → Druk de basisbaan tegen de aanslagschroef.
- 5. → Draai beide klemschroeven lichtjes vast.

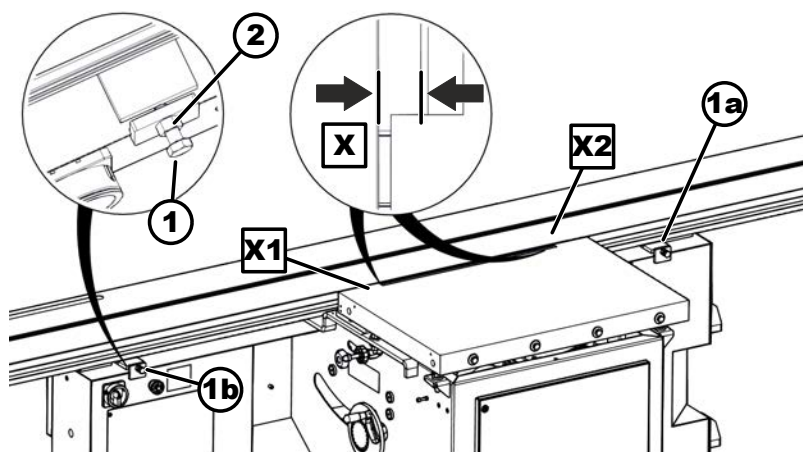


Afb. 26: Linkerkant van de machine

- 1 Aanslagschroef
- 2 Klemschroeven
- 3 Afsluitplug
- 4 Druk de basisbaan tegen de aanslagschroef

4. → **De afstand tot de machinetafel controleren**

- 1. → Meet de afstand X tussen de rand van de schuiftafel en de machinetafel aan de linker- en rechterkant.
 - ➔ Afstand tot de machinetafel $X1 = X2 = \text{max. } 12 \text{ mm}$
- 2. → Pas indien nodig de afstand aan met behulp van de linker of rechter aanslagschroef.
 - Draai de contraoer los – draai de aanslagschroef – draai de contraoer vast.
 - ➔ De schuiftafel beweegt parallel aan de machinetafel.

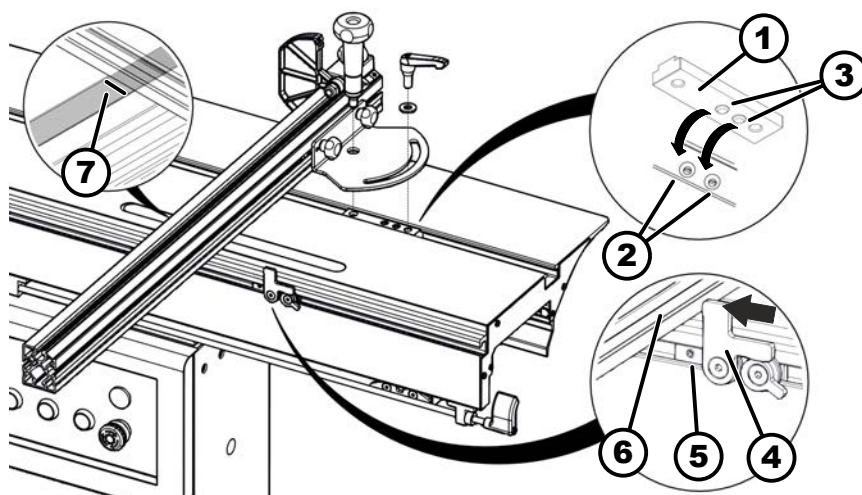


Afb. 27: De schuiftafel positioneren

- 1 Anslagschroef
- 1a Anslagschroef aan de linkerkant van de machine
- 1b Anslagschroef aan de rechterkant van de machine
- 2 Borgmoer
- X Afstand tot de machinetafel
- X1 Afstand rechterkant van de machine
- X2 Afstand linkerkant van de machine

5. Draai alle vier de klemschroeven stevig vast.
6. Sluit alle vier de boringen in de basisbaan af met afsluitpluggen.

Montageset voor de afkortaanslag op de schuiftafel monteren (Optie)



Afb. 28: De afkortaanslag op de schuiftafel monteren

- 1 Klemgedeelte
- 2 Positieboringen
- 3 Draadstiften
- 4 0°-aanslagring
- 5 Klemschroef
- 6 Aanslagliniaal
- 7 Schaalverdeling (0°-stand)



Zaaghoek 0° instellen (bijstellen)

Corrigeer de 0°-positie op de 0°-aanslagschijf. ➔ Hoofdstuk 11.7 „De afkortaanslag op de schuiftafel bij een 0°-hoek corrigeren” op pagina 100

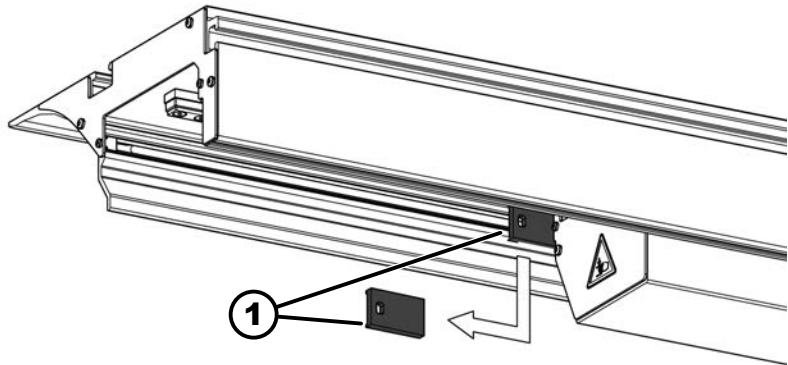
Gereedschap:

- Inbussleutel 3 mm
- Inbussleutel 5 mm

1. Plaats het klemmelement van de afkortaanslag in de groef van de schuiftafel.
 - ➔ Beide schroefdraadpennen bevinden zich direct boven de positieboringen.
2. Klem het klemdeel met de schroefdraadpennen vast in de boringen.
3. Monteer de afkortaanslag met de aanslag-as en de klemhendel op de schuiftafel.
 - ➔ Hoofdstuk 8.2 „Afkortaanslag aan de schuiftafel (Optie)” op pagina 46
4. Stel de afkortaanslag in op een zaaghoek van 0°.

5. ➤ Markeer met een potlood de zaaghoek van 0° in de uitsparing in de schuiftafel.
6. ➤ Plaats de voormonteerde 0°-aanslagschijf in de voorste groef van de schuiftafel.
 - De 0°-aanslagschijf ligt tegen het aanslagliniaal aan.
7. ➤ Klemschroef vastdraaien.
8. ➤ Plak de schaalverdeling in de uitsparing in de schuiftafel.
 1. ➤ Zwenk de afkortaanslag opzij.
 2. ➤ Plak de schaalverdeling met de 0°-positie op de markering in de uitsparing.
 3. ➤ Zwenk de afkortaanslag terug tot deze tegen de 0°-aanslagring staat.
 - De aanslagkant bevindt zich precies boven de 0°-streep op de schaalverdeling.

7.3.2 De transportbeveiliging van de schuiftafel verwijderen

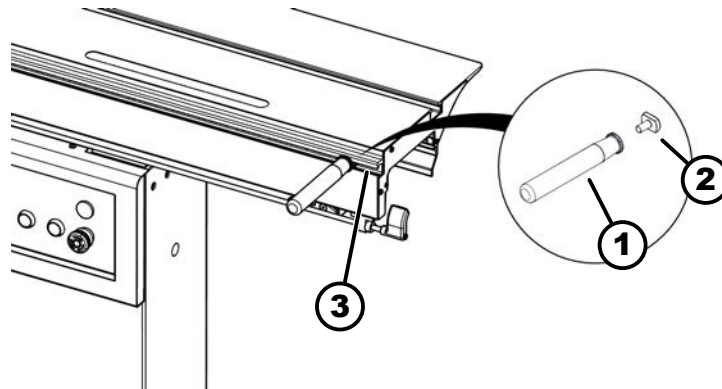


Afb. 29: Transportbeveiliging schuiftafel

1 Transportbeveiliging

➤ Verwijder aan beide pagina's de transportbeveiliging tussen de basisrail en de schuiftafel.

7.3.3 Greepeenheid schuiftafel

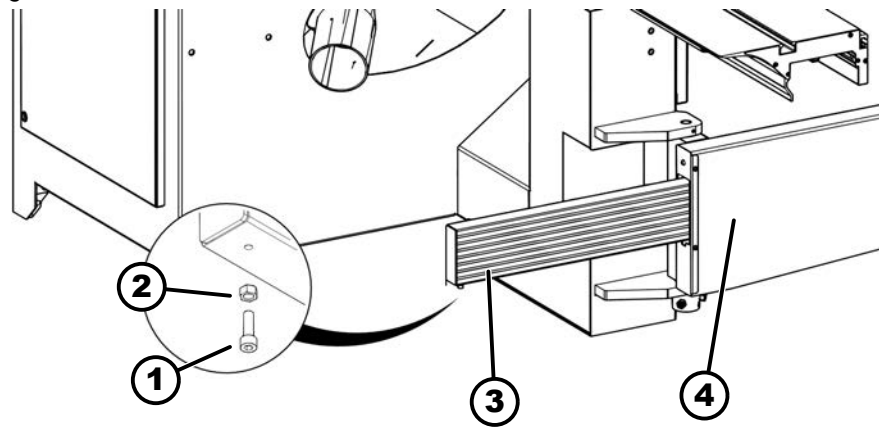


Afb. 30: Handgreep aan de schuiftafel

- 1 Handgreep
- 2 Klemstuk
- 3 Groef van de schuiftafel

1. ➤ Steek de handgreep met het klemstuk in de groef van de schuiftafel.
2. ➤ Klem vast op de gewenste positie.

7.3.4 Glijbuis in de oplegtafel arm monteren



Afb. 31: Glijbuis in de oplegtafel arm monteren

- 1 Schroef
- 2 Contramoeren
- 3 Glijbuis
- 4 Oplegtafel arm

Gereedschap:

- Ring-steeksleutel 10 mm

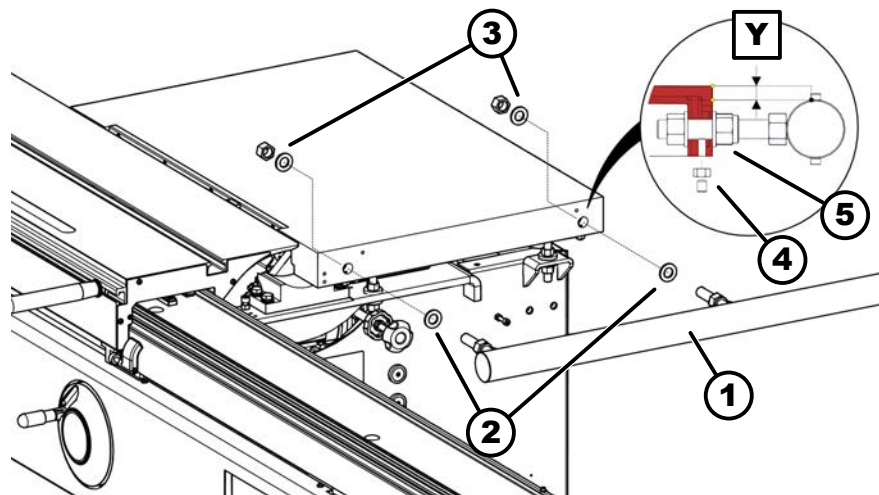
De schroef dient als beveiliging.

De glijbuis kan niet uit de oplegtafel arm glijden als de schroef is gemonteerd.

1. ➔ Verwijder de schroef en de contramoeren van de glijbuis.
 2. ➔ Voorgemonteerde glijbuis in de arm oplegsteun inschuiven tot de buis aan de andere kant uitsteekt.
 3. ➔ Monteer de schroef en de contramoeren weer op de glijbuis.
 4. ➔ Hang de oplegtafel in de schuiftafel, plaats deze op de steunas en zet hem vast met de kartelschroeven.
- Zie hoofdstuk "Instellen en bedrijfsklaar maken"

7.3.5 Aanslagas monteren

Aanslagas aan de machinetafel monteren



Afb. 32: Aanslagas monteren

- 1 Aanslag-as
- 2 Onderlegringen
- 3 Contramoeren en onderlegringen
- 4 Instelschroef en contramoer
- 5 Zeskantmoer
- Y Afstand aanslag-as tot tafelniveau

Gereedschap:

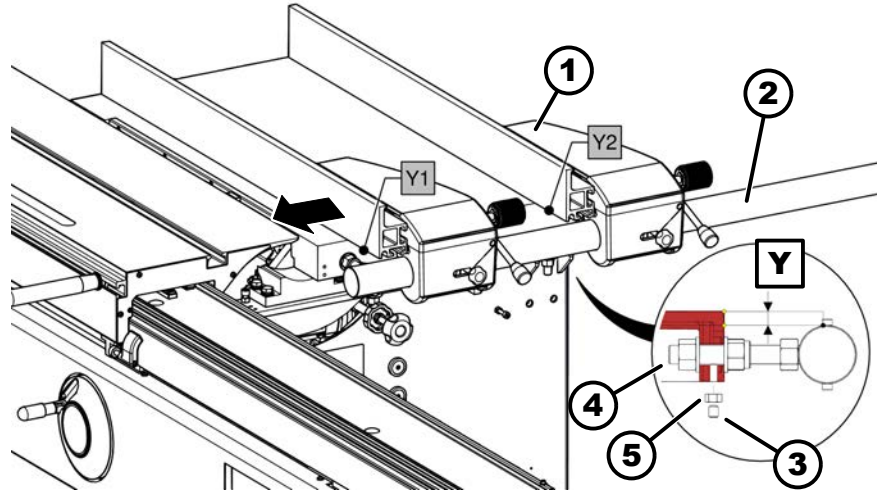
- Schuifmaat
- Stop hoek

De achterste zeskantmoeren voor de veiligheid zijn vooraf ingesteld en mogen niet worden versteld.

Deze moeren bepalen de hoek tussen de parallelaanslag en het cirkelzaagblad (vrije snede).

1. → Verwijder de contramoeren en onderlegingen van de draadpennen.
2. → Aanslag-as met onderlegingen op de machinetafel positioneren.
3. → Aanslag-as met onderlegingen en contramoeren vanaf de achterkant losjes op de machinetafel vastschroeven.
4. → Afstand tot tafelniveau exact instellen.
➡ Controleer $Y1 = 12,0$ mm met remklauwen en stophoek.

Afstand aanslag-as tot de machinetafel controleren



Afb. 33: Aanslag-as - controle

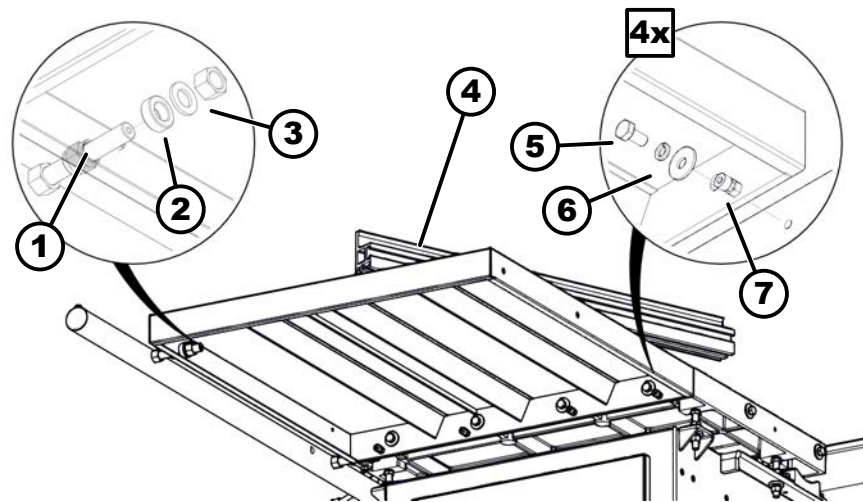
- 1 Parallelaanslag
- 2 Aanslag-as
- 3 Instelschroef
- 4 Contramoer (aanslag-as)
- 5 Contramoer (instelschroef)
- Y Afstand aanslag-as tot tafelniveau

Gereedschap:

- Schuifmaat
- Stop hoek
- Inbussleutel 4 mm
- Ring-steeksleutel 13 mm
- Ring-steeksleutel 24 mm

1. → Parallelaanslag van achteren op de aanslag-as schuiven.
2. → Voorste afstand van de as tot tafel instellen:
 1. → Parallelaanslag naar voren plaatsen.
 2. → Afstand tot tafelniveau met de instelschroef exact instellen.
➡ $Y1 = 12,0$ mm.
 3. → Voorste contramoer licht aandraaien.
3. → Achterste afstand van de as tot tafel instellen:
 1. → Parallelaanslag naar achteren plaatsen.
 2. → Afstand tot tafelniveau met de instelschroef exact instellen.
➡ $Y2 = 12,0$ mm.
 3. → Achterste contramoer licht aandraaien.
4. → Instelling bij meerdere posities controleren en eventueel nogmaals bijstellen.
➡ Afstand tot tafelniveau $Y1 = Y2 = 12,0$ mm.
5. → Beide contramoeren stevig vastdraaien.

7.3.6 Zaagverbreding monteren



Afb. 34: Zaagverbreding monteren

- 1 Schroefdraadpen aanslag-as
- 2 Afstandsring
- 3 Onderlegring en contraemoer
- 4 Aanslagliniaal
- 5 Klenschroef M10x20
- 6 Veerring en onderlegring
- 7 Stelbout/contraemoer (helling)

Gereedschap:

- Inbussleutel 6 mm
- Ring-steeksleutel 10 mm
- Ring-steeksleutel 17 mm
- Ring-steeksleutel 24 mm

De zaagverbreding wordt aan de achterkant van de machine bevestigd.

1. Verwijder de contraemoer en onderlegring van de stelschroef van de aanslag-as.
2. Een onderlegring op de schroefdraadpen (aanslag-as) positioneren.
3. Zaagverbreding bij de schroefdraadpen (aanslag-as) en bij de machinetafel positioneren.
4. Bevestig de zaagverbreding losjes aan de machinetafel met klenschroeven M10x20, veerringen en onderlegringen (4x).
5. Bevestig de zaagverbreding met afstandsschijf, onderlegring en contraemoer losjes aan de schroefdraadpen van de aanslag-as.
6. Verticale positie en helling van de zaagverbreding instellen:

Verticale positie instellen

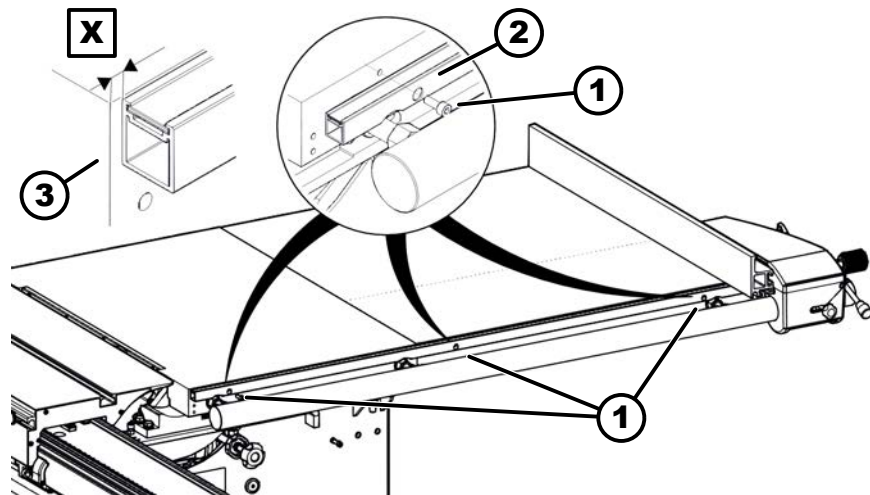
1. Plaats de aanslagliniaal op de machinetafel.
2. Zaagverbreding tot aan de aanslagliniaal naar boven schuiven.
 - De bovenzijde van de zaagverbreding ligt in hetzelfde vlak als de machinetafel.

Helling instellen

1. Plaats de aanslagliniaal op de machinetafel.
2. Stel de helling van de zaagverbreding nauwkeurig af met de stelbouten.
 - Het oppervlak van de zaagverbreding ligt in hetzelfde vlak als de machinetafel.

7. Draai de klenschroeven stevig aan.
8. Draai de contraemoer stevig vast op de schroefdraadpen.
9. Controleer de verticale positie en de helling van de zaagverbreding met behulp van het aanslagliniaal en herhaal de afstelling indien nodig.

7.3.6.1 Schaalverdelingsrail monteren



Afb. 35: Schaalverdelingsrail monteren

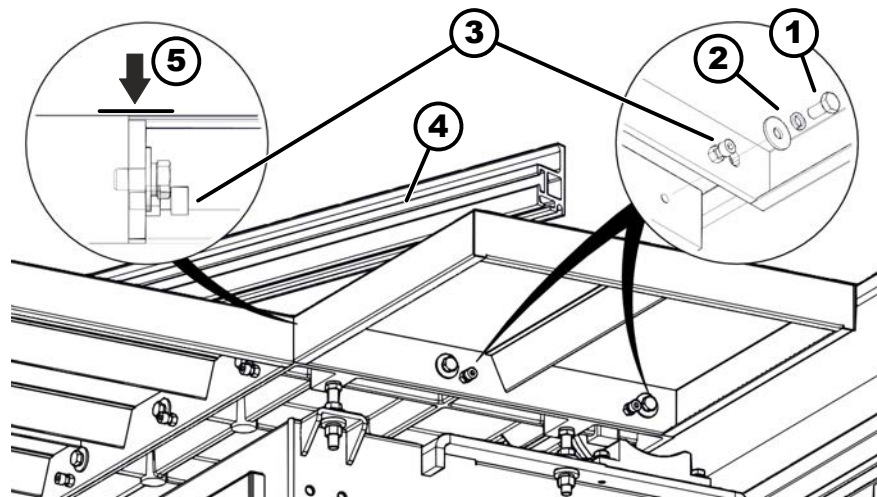
- 1 Inbusbouten M6x16 (3x)
- 2 Schaalverdelingsrail
- 3 Machinetafel
- X Afstand tussen de schaalverdelingsrail en de rand van de tafel

Gereedschap:

- Inbussleutel 5 mm
- Schuifmaat

1. Maatverdelingsrail op de machinetafel positioneren.
Let op inbouwpositie: De maatverdeling moet van links naar rechts oplopend zijn gemonteerd.
2. Binnenzeskantbouten M6x14 en losjes in de machinetafel inschroeven.
3. De afstand tot de rand van de tafel nauwkeurig instellen: afmeting X = 4,0 mm.
4. Zeskant inbusschroeven aantrekken.

7.3.7 Tafelverlenging op de machinetafel monteren en instellen



Afb. 36: Tafelverlenging monteren

- 1 Klemschroef M10x20
- 2 Veerring en onderlegring
- 3 Stelbout/contramoer (helling)
- 4 Aanslagliniaal
- 5 Hoogte en vlakheid controleren

Gereedschap:

- Inbussleutel 6 mm
- Ring-steeksleutel 10 mm
- Ring-steeksleutel 17 mm
- Ring-steeksleutel 24 mm

De tafelverlenging wordt aan de smalle kant van de machinetafel bevestigd.

1. ➔ Indien de tafelverlenging om transportredenen is gedemonteerd:
 1. ➔ Plaats de tafelverlenging zoals afgebeeld op de machinetafel.
 2. ➔ Bevestig de tafelverlenging losjes aan de machinetafel met klenschroeven M10x20, veerringen en onderleggingen (2x).
2. ➔ De verticale positie en helling van de tafelverlenging instellen:

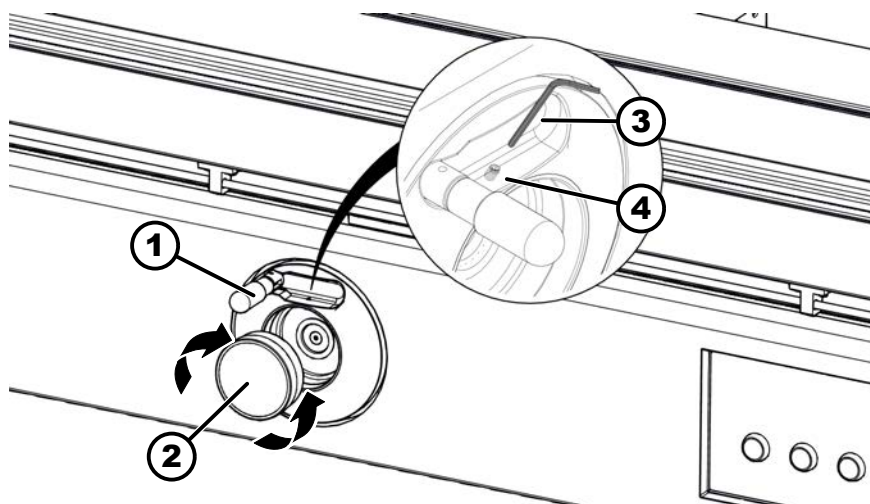
Verticale positie instellen

 1. ➔ Draai de klenschroeven los.
 2. ➔ Plaats de aanslagliniaal op de machinetafel.
 3. ➔ Schuif de tafelverlenging naar boven tot aan het aanslagliniaal.
 - ➔ De bovenkant tafelverlenging moet gelijk liggen met de machinetafel.
 4. ➔ Draai de klenschroeven lichtjes vast.

Helling instellen

 1. ➔ Draai de klenschroeven los.
 2. ➔ Plaats de aanslagliniaal op de machinetafel.
 3. ➔ Stel de helling van de tafelverlenging nauwkeurig af met de stelbouten.
 - ➔ Het oppervlak van de tafelverlenging moet gelijk liggen met de machinetafel.
 4. ➔ Draai de klenschroeven lichtjes vast.
3. ➔ Controleer de verticale positie en de helling van de tafelverlenging met behulp van het aanslagliniaal en herhaal de afstelling indien nodig.
4. ➔ Draai de klenschroeven stevig aan.

7.3.8 Systeemhandwiel en afleesklok instellen



Afb. 37: Afleesklok instellen

- | | |
|---|-----------------------|
| 1 | Handwiel |
| 2 | Afleesklok (zaaghoek) |
| 3 | Inbussleutel |
| 4 | Klenschroef |

Afleesklok na het transport precies instellen

Gereedschap:

- Inbussleutel 2,5 mm
- Hoek-meetapparaat

Tijdens het transport kunnen de afleesklokken worden versteld.

Voor het precies instellen (ijken) moet de afleesklok met het handwiel worden verdraaid.

1. ➔ Machine voorbereiden voor gereedschapswissel.
2. ➔ Cirkelzaagblad monteren.
3. ➔ Zorg voor operationele beschikbaarheid.
4. ➔ Cirkelzaag in 90° positie (zaaghoek 0°) zwenken.
 - ➔ Controle met digitale hellingsmeter of digitale hoekmeter.
5. ➔ Klenschroef losdraaien.
6. ➔ Draai de afleesklok met het handwiel net zolang, tot de zaaghoek 0° wordt aangegeven.
7. ➔ Klenschroef voorzichtig vastdraaien.

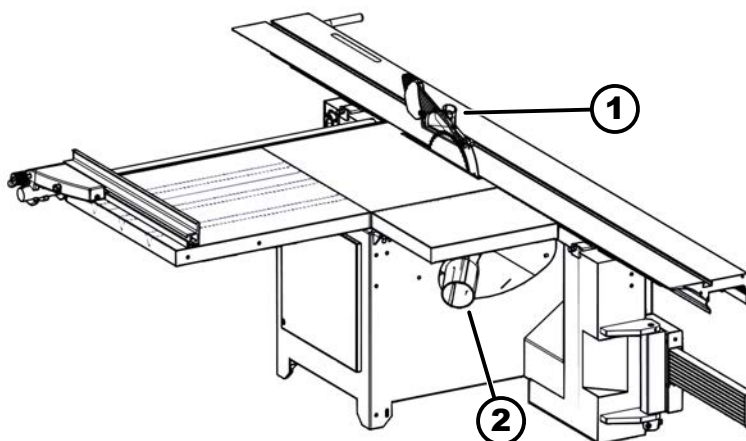
7.4 Afzuiging

Vereisten aan de afzuiginstallatie

Elke machine moet tijdens gebruik via een afzuiginstallatie conform EN 12779:2015 of EN 16770:2018 afgezogen worden.

- Het afzuigvermogen moet voldoende groot zijn om de vereiste onderdruk en luchtsnelheid op de aansluiting tot stand te brengen (zie technische gegevens of lay-out).
- Controleer het afzuigvermogen voor de eerste ingebruikname en na wezenlijke wijzigingen (aan de machine en / of afzuiginstallatie).
- De afzuiginstallatie voor de eerste inbedrijfname en dagelijks op eventuele gebreken en maandelijks op werkzaamheid controleren.
- Afhankelijk van de uitrusting kan de afzuiginstallatie zo aan de machine worden aangesloten, dat ze gedwongen wordt met de machine mee te draaien (potentiaalvrij contact).
- Bij machines zonder besturing van het afzuigstelsel de afzuiginstallatie inschakelen, voordat met de bewerking wordt begonnen.
- Afzuigslangen moeten elektriciteit geleiden en tegen elektrostatische oplading worden geaard.
- Gebruik alleen vlamvertragende afzuigslangen.
- Gebruik voor het reinigen van afgezet stof uitsluitend stofarme afzuigmethodes.

Aansluiting op de afzuiginstallatie



Afb. 38: Afzuigaansluiting

- 1 Beschermkap cirkelzaag Ø 50 mm
- 2 Cirkelzaagaggregaat Ø 120 mm



VOORZICHTIG

Elektrostatische oplading

Brandgevaar en elektrische schokken vanwege ongeaarde of slechte afzuigslangen.

- Gebruik uitsluitend door de fabrikant goedgekeurde afzuigslangen.
- Bij aansluiting van machines dient algemeen op een doorgaande elektrostatische aarding gelet te worden.
- Afzuigslangen moeten erg vlamvertragend en elektrisch geleidend zijn. Wij raden daarom aan uitsluitend afzuigslangen van Felder Group te gebruiken.

1. → Bevestig de afzuigslang met een slangklem aan de afzuigmond van de bovenbeschermkap cirkelzaag of de beschermkap cirkelzaag.
2. → Bevestig de afzuigslang aan de afzuigmond van het cirkelzaagaggregaat met een snelkoppeling of slangklem.
3. → Zuig beide afzuigaansluitingen (aggregaat en veiligheidscap) met een gezamenlijke afzuigleiding af. → Hoofdstuk 4.5 „Afzuiging“ op pagina 22

7.5 Elektriciteit aansluiten

7.5.1 Veiligheidsvoorschriften - De elektriciteit aansluiten



AANWIJZING

Elektrische stroom

Materiële schade door foute stroomtoevoer.

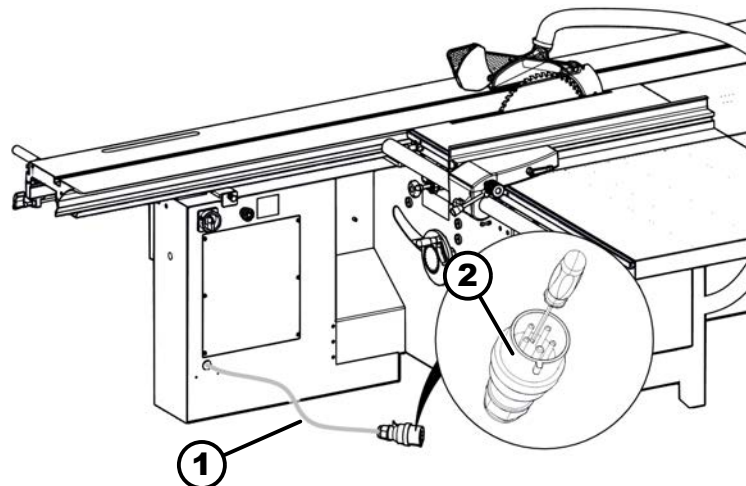
- De elektrische aansluiting van de machine moet door een gediplomeerde elektricien op de dag van installatie worden uitgevoerd.
- Voor aansluiting op het stroomnet de gegevens van het typeplaatje met de gegevens van het stroomnet vergelijken. Alleen bij overeenstemming aansluiten.
- Zonder uitdrukkelijke toestemming van de Servicepunt Felder-Group mag de schakelkast van de machine niet geopend of gemanipuleerd worden. Bij overtreding vervalt elke aanspraak op garantie.

Vereisten aan de elektrische aansluitingen:

- De machine moet met een beschermende geleider geaard worden.
 - Technische gegevens van de elektrische installatie opvolgen.
 - De schakelkast op de locatie moet voorzien zijn van een vermogensschakelaar (DIN VDE 0641).
- Voor elk stroomvoerende fase moet een geschikt schakelcontact aanwezig zijn.
- De machine mag alleen aan TN-geaarde netten (met een geaarde nulleider) worden aangesloten.
 - Toelaatbare spanningschommeling, afzekering en aansluitkabel zie schakelschema.
 - De stroomtoevoer moet tegen beschadiging worden beschermd (bijv. met pantserbuis).
 - Leg de aansluitkabel zodanig dat er geen knikken, schuurplekken of struikelgevaaren zijn.
 - De netaansluitkabel moet regelmatig worden gecontroleerd op tekenen van beschadiging of veroudering. Het apparaat mag niet worden gebruikt als de staat van het netsnoer niet perfect is.
 - De netstekker mag pas na voltooide opstelling van de machine op de plaats van gebruik in het stopcontact worden gestoken. Aansluiting op CEE-contactdoos (bijv. wandcontactdoos).

7.5.2 Stekkers van het apparaat aansluiten

Voedingskabel aansluiten



Afb. 39: Elektrische aansluitkabel

- 1 Voedingskabel
- 2 CEE-stekker, fase-omvormer (optioneel)



⚠ GEVAAR

Hoge elektrische spanning in de aansluitkabel

Ernstig letsel of de dood bij het aanraken van kabels onder spanning.

- Wijzigingen aan de aansluitkabel mogen uitsluitend door een gekwalificeerde elektricien uitgevoerd worden.

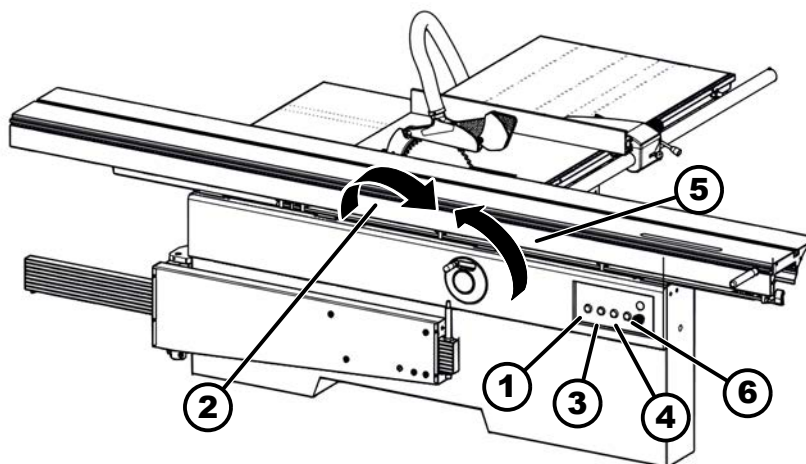
Personeel:

- Elektricien

De stroomkabel van de machine wordt met open kabeleinde, d.w.z. zonder stekker, geleverd. De stroombron moet over de geschikte contactdozen en stekkers beschikken (bij wisselstroommotor CEE).

1. → Stroomkabel van de machine met een stekker voorzien die voldoet aan de ter plaatse geldende voorschriften en geschikt is voor de aanwezige stroomvoorziening.
2. → Bescherm de machine tegen elektrische schokken met een beveiligingsvoorziening (aardlekschakelaar en/of overstroombeveiliging).
3. → Controleer de impedantie van de foutlus en de geschiktheid van de overstroombeveiliging op de opstelplaats van de machine.

Draairichting van de cirkelzaagas controleren



Afb. 40: Draairichting motor

- 1 Groene startknop - motor cirkelzaag AAN
- 2 Draairichting cirkelzaagas
- 3 Rode stopknop - motor cirkelzaag UIT
- 4 Groene startknop - Voorritser AAN
- 5 Draairichting voorritseras
- 6 Rode stopknop - Voorritser UIT

Personeel:

- Elektricien

1. → Sluit de stekkers van het apparaat op de stroomvoorziening aan.
2. → Indien aanwezig: [hoofdschakelaar] ontgrendelen en inschakelen (stand "I"/"ON").
3. → Cirkelzaagblad monteren. → Hoofdstuk 8.9.1 „Cirkelzaagblad wisselen” op pagina 58
4. → Afhankelijk van de machine-uitrusting: het voorritszaagblad monteren. → Hoofdstuk 8.10.1 „Voorritszaagblad inbouwen” op pagina 61
5. → Zorg voor operationele beschikbaarheid. → Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57
6. → Schakel de machine in, laat deze even laten en schakel deze weer uit.
7. → In de uitloop van de motor de draairichting van de cirkelzaagas controleren.



Draairichting van de cirkelzaagas tegengesteld aan de bewerkingsrichting van het werkstuk.



Draairichting van de cirkelzaagas gelijk aan de bewerkingsrichting van het werkstuk.

→ Wissel twee fasen op de voedingskabel van de machine.

8. → Controleer de draairichting van de voorritseras tijdens het uitlopen van de motor.



De draairichting van de voorritseras is tegengesteld aan die van de cirkelzaagas.



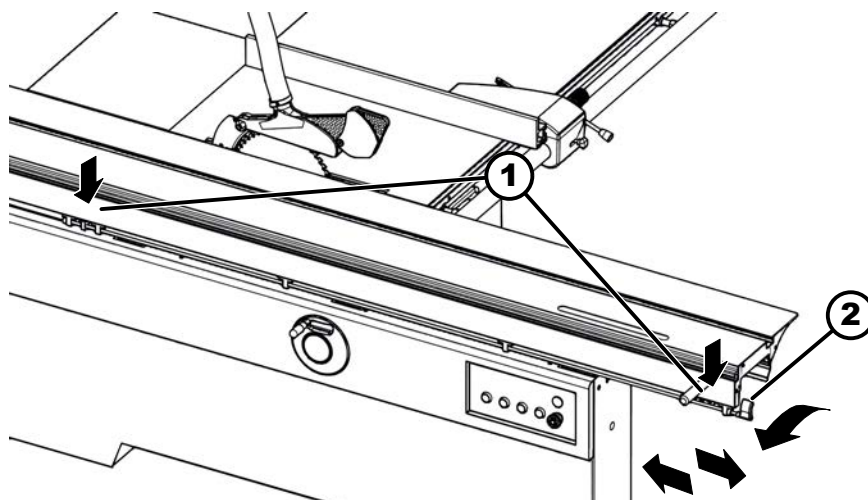
De draairichting van de voorritseras is gelijk aan de draairichting van de cirkelzaagas.

Fout in elektrische aansluiting.

→ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

8 Instellen en bedrijfsklaar maken

8.1 Schuiftafel vastzetten



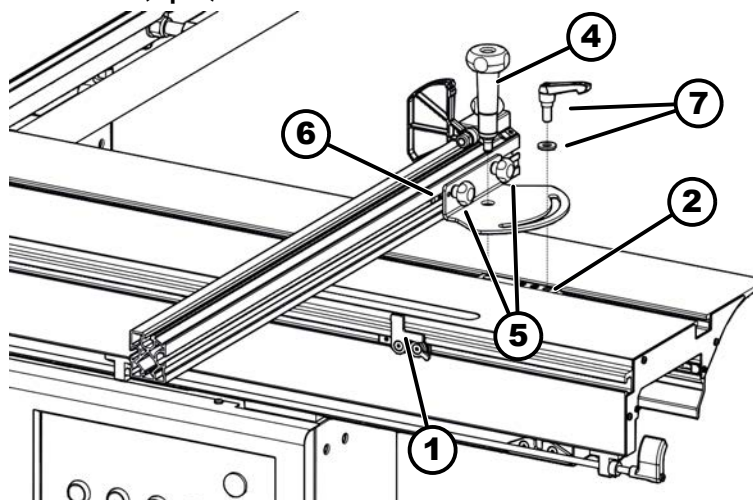
Afb. 41: Schuiftafel vastzetten

- 1 Vergrendelposities
- 2 Hendel

De schuiftafel kan met de hendel in twee standen worden vastgezet.

1. Schuiftafel in de gewenste rasterpositie schuiven (pijlen).
2. Hefboom naar achteren omleggen. Roltafel eventueel zachtjes heen en weer bewegen tot deze inklikt.
3. Ontgrendelen door de hefboom naar voren om te leggen.

8.2 Afkortaanslag aan de schuiftafel (Optie)



Afb. 42: Afkortaanslag aan de schuiftafel

- 1 0°-aanslagring
- 2 Klemgedeelte
- 4 Plaatandrucker
- 5 Kartelschroeven
- 6 Aanslagschroef (aanslagliniaal)
- 7 Klemhendel met onderlegging



AANWIJZING

Botsing tussen afkortaanslag en cirkelzaagblad

Materiële schade bij ondeskundige afstelling.

- Het aanslagliniaal mag niet buiten de rand van de schuiftafel uitsteken.

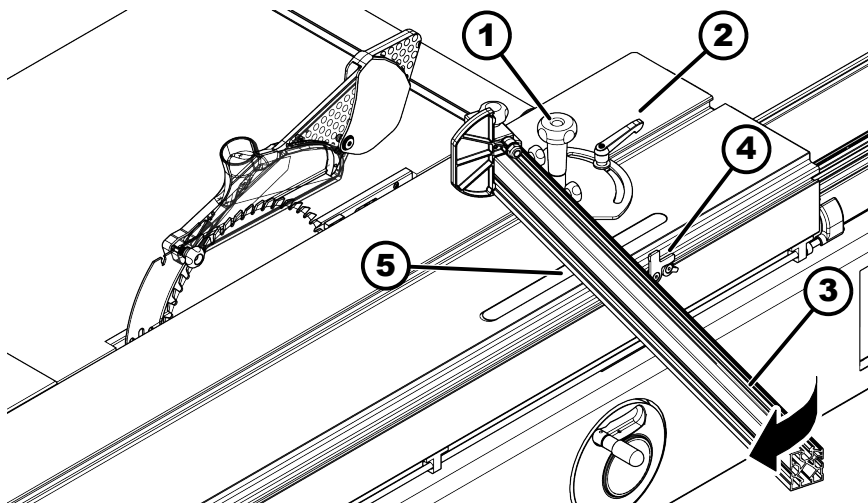
Afkortaanslag aan de schuiftafel

De machine kan optioneel worden uitgerust met een afkortaanslag op de schuiftafel.

Monteer de montageset voor de afkortaanslag op de schuiftafel (zie aparte montagehandleiding). ➔ Hoofdstuk 7.3.1 „Schuiftafel monteren” op pagina 34

1. Klap de 0°-aanslagschijf omlaag om de afkortaanslag erover te schuiven.
2. Zet de afkortaanslag met de plaatandrucker lichtjes vast op het klemdeel.
3. Schroef de klemhendel met de onderlegging in het klemdeel vast.

4. ➔ Kalibreer de schaalverdeling van de afkortaanslag door het aanslagprofiel naar voren te duwen naar de 0°-positie.
 1. ➔ Draai de kartelschroeven los.
 2. ➔ Duw de aanslagliniaal naar voren tot aan de aanslagschroef (in de groef).
 3. ➔ Draai de kartelschroef aan.
5. ➔ Plaatandrucker en klemhendel aandraaien.



Afb. 43: Afkortaanslag zwenken

- 1 Plaatandrucker
- 2 Klemhendel
- 3 Afkortaanslag
- 4 0°-aanslagring
- 5 Schaal

**AANWIJZING****Botsing tussen afkortaanslag en cirkelzaagblad**

Materiële schade bij ondeskundige afstelling.

- Het aanslagliniaal mag niet buiten de rand van de schuiftafel uitsteken.

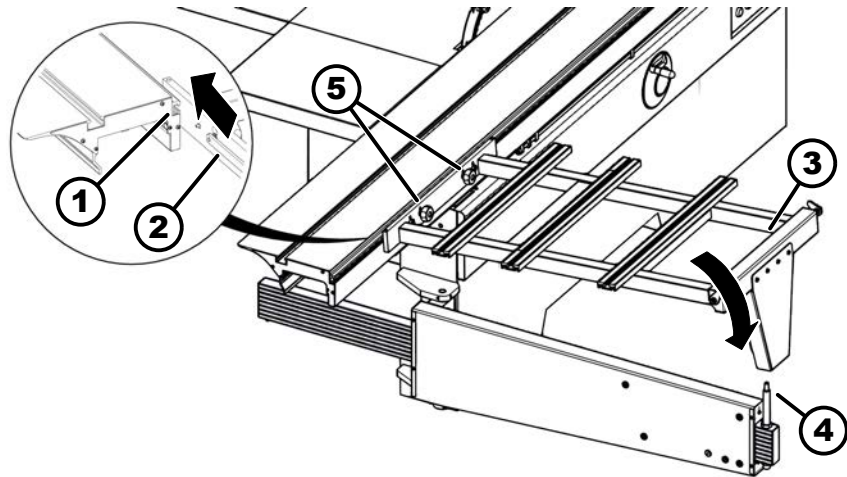
Afkortaanslag in willekeurige positie zwenken

1. ➔ Plaatandrucker en klemhendel losdraaien.
2. ➔ Gewenste zaaghoek (-45° tot + 45°) bij de schaal instellen.
Klap indien nodig de 0°-aanslagring omlaag om de afkortaanslag eroverheen te draaien.
3. ➔ Lengtecompensatie van de maatverdeling in de richting +45° bij gezwenkte aanslag:
 1. ➔ Draai de kartelschroeven los.
 2. ➔ Aanslagprofiel verschuiven (terugtrekken).
 3. ➔ Draai de kartelschroeven opnieuw aan.
4. ➔ Stel de afkortaanslag in op een zaaghoek van 0°.
 1. ➔ Klap de 0°-aanslagring omhoog (loodrecht plaatsen).
 2. ➔ Zwenk de afkortaanslag terug tot deze tegen de 0°-aanslagring staat.
 3. ➔ Draai de kartelschroeven los.
 4. ➔ Duw de aanslagliniaal naar voren tot aan de aanslagschroef (in de groef).
 5. ➔ Draai de kartelschroeven opnieuw aan.
5. ➔ Plaatandrucker en klemhendel aandraaien.

**Zaaghoek 0° instellen (bijstellen)**

Corrigeer de 0°-positie op de 0°-aanslagschijf. ➔ Hoofdstuk 11.7
„De afkortaanslag op de schuiftafel bij een 0°-hoek corrigeren”
op pagina 100

8.3 Oplegtafel monteren/demonteren

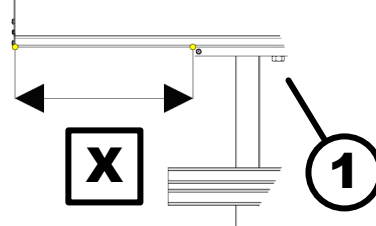


Afb. 44: Oplegtafel monteren

- 1 Groef
- 2 Klemblok
- 3 Oplegtafel
- 4 Schooras
- 5 Kartelschroeven

Oplegtafel monteren:

1. Schuiftafel vastzetten.
2. Draai de kartelschroeven los.
3. Schuif de oplegtafel met de klemstrip in de groef op de schuiftafel.
4. Verplaats minstens zo ver tot de instelschroef in de groef van de schuiftafel rust.
Voor het maximale traject van verschuiving van de schuiftafel moet de oplegtafel in de positie worden gezet zoals afgebeeld.



Afb. 45: Detail - Montagepositie oplegtafel

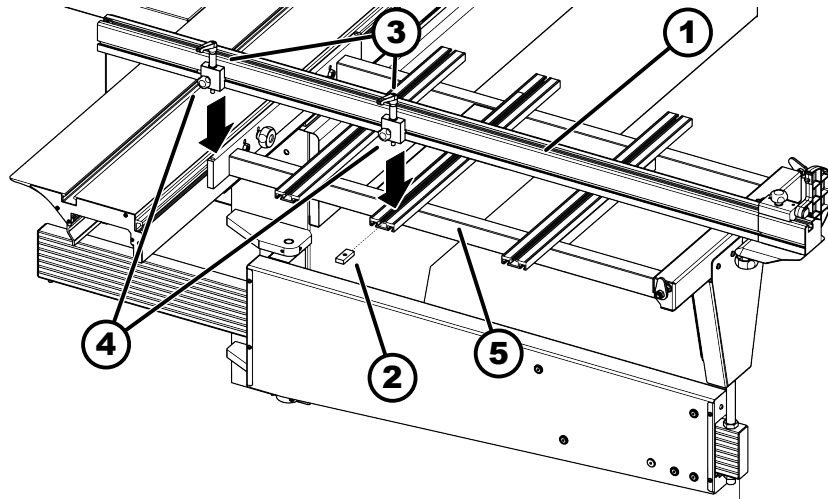
- 1 Instelschroef
- X Afstand tot de rand van de schuiftafel ca. 290 mm
- 5. Oplegtafel op de schooras zetten.
- 6. Draai de kartelschroef aan.

Oplegtafel demonteren:

1. Schuiftafel vastzetten.
2. Afkortaanslag op de oplegtafel demonteren. → Hoofdstuk 8.4 „Afkortaanslag op de oplegsteun 1100” op pagina 49
3. Draai de kartelschroeven los.
4. Maak de oplegtafel los van de steunas.
5. Oplegtafel zijdelings uit de groef van de schuiftafel trekken.
♦ Bij het uittrekken de oplegtafel niet kantelen.

8.4 Afkortaanslag op de oplegsteun 1100

Afkortaanslag op de oplegsteun aan stootkant monteren/demonteren



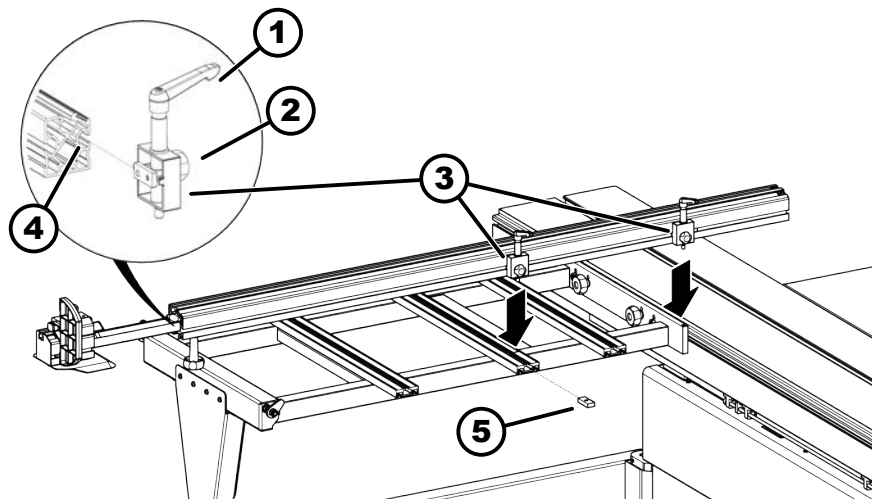
Afb. 46: Afkortaanslag monteren

- 1 Afkortaanslag
- 2 Klemplaat
- 3 Klemhendel
- 4 Kartelschroeven
- 5 Oplegtafel

De afkortaanslag kan aan de stoot- en duwkant op de oplegtafel worden gemonteerd.

1. ➔ Schroef de klemplaat in de draagrail van de oplegtafel.
2. ➔ Draai de kartelschroeven los en plaats de afkortaanslag op de oplegtafel.
3. ➔ Klem de afkortaanslag met een klemhendel op de oplegtafel vast.
4. ➔ Draai de kartelschroef aan.
5. ➔ Demontage in omgekeerde volgorde.

Afkortaanslag op de oplegtafel aan de drukzijde monteren



Afb. 47: Afkortaanslag aan de drukzijde monteren

- 1 Klemhendel
- 2 Kartelschroeven
- 3 Draaibekken
- 4 Groef
- 5 Klemplaat

1. ➔ Laat de klemhendel los en verwijder de afkortaanslag.
2. ➔ Draai de kartelschroeven los.
3. ➔ Maak beide draaibekken los van de groef van het aanslagprofiel.
4. ➔ Schroef beide draaibekken terug in de groef aan de tegenoverliggende kant.
5. ➔ Verplaats de klemplaat in de rail van de oplegtafel.
6. ➔ Plaats de afkortaanslag op de oplegsteun.
7. ➔ Klem de afkortaanslag met een klemhendel op de oplegtafel vast.

Afkortaanslag in willekeurige positie zwenken

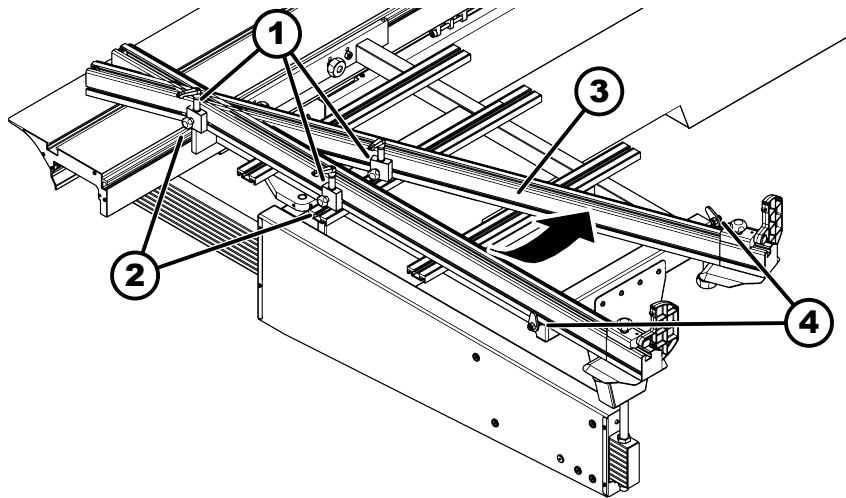


AANWIJZING

Botsing tussen afkortaanslag en cirkelzaagblad

Materiële schade bij ondeskundige afstelling.

- Het aanslagliniaal mag niet buiten de rand van de schuiftafel uitsteken.



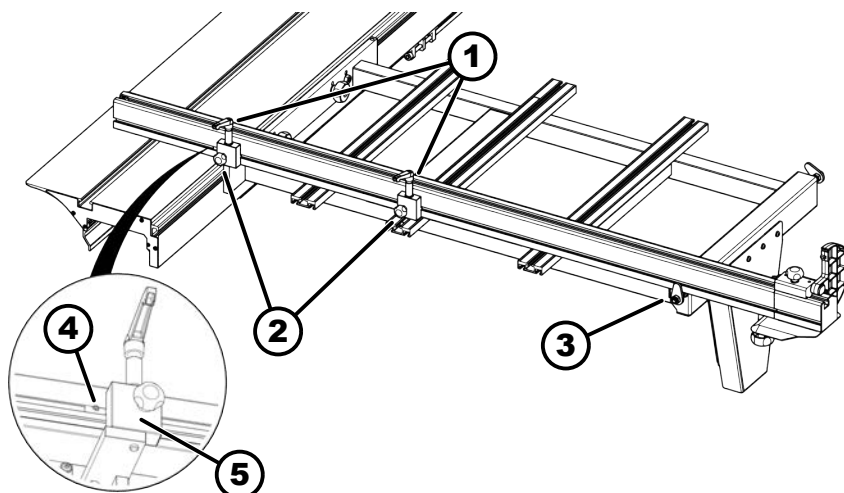
Afb. 48: Afkortaanslag zwenken

- 1 Klemhendel
- 2 Kartelschroeven
- 3 Afkortaanslag
- 4 0°-aanslagring

De afkortaanslag-schaalverdeling moet aan de ingestelde verstekhoek worden aangepast (lengtecompensatie).

1. ➔ Maak de klemhendel en kartelschroeven los.
2. ➔ Zwenk de afkortaanslag in gewenste positie. Klap eventueel de aanslagring neer om de afkortaanslag erover te zwenken.
3. ➔ Klem de klemhendel vast en draai de kartelschroeven vast.
4. ➔ Lengtecompensatie van de maatverdeling bij gezwenkte aanslag:
 1. ➔ Draai de kartelschroeven los.
 2. ➔ Verschuif het aanslagprofiel.
 3. ➔ Draai de kartelschroeven opnieuw aan.

Afkortaanslag in 0°-positie zwenken



Afb. 49: Afkortaanslag in 0°-positie

- 1 Klemhendel
- 2 Kartelschroef
- 3 0°-aanslagring
- 4 0° kalibratiepositie (schaalverdeling)

1. ➔ Maak de klemhendel en kartelschroeven los.
2. ➔ Klap de 0°-aanslagring omhoog (loodrecht plaatsen).
3. ➔ Zwenk de afkortaanslag terug tot deze tegen de 0°-aanslagring staat.

4. → Kalibreer de schaalverdeling van de afkortaanslag door het aanslagprofiel terug te trekken in de 0°-positie.
5. → Klem de klemhendel vast en draai de kartelschroeven vast.

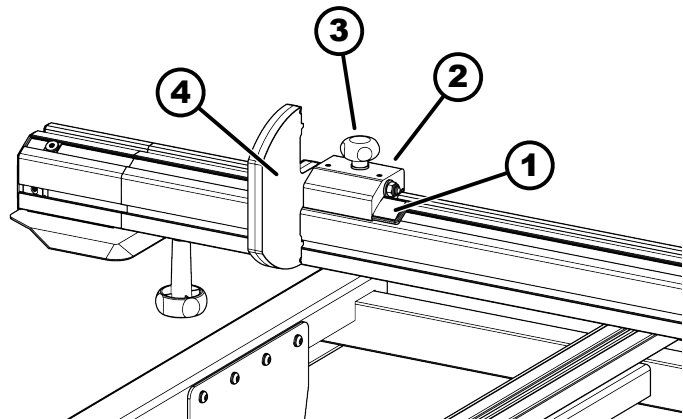


0°-hoek instellen (bijstellen)

De 0°-positie kan op de aanslagschijf worden gecorrigeerd met behulp van de contramoeren. → Hoofdstuk 11.8 „Afkortaanslag op oplegtafel 0°-hoek corrigeren” op pagina 101

8.5 Afkortaanslag - Verlenging en dwarsaanslag

Dwarsaanslag aan de afkortaanslag (standaard)



Afb. 50: Dwarsaanslag standaard

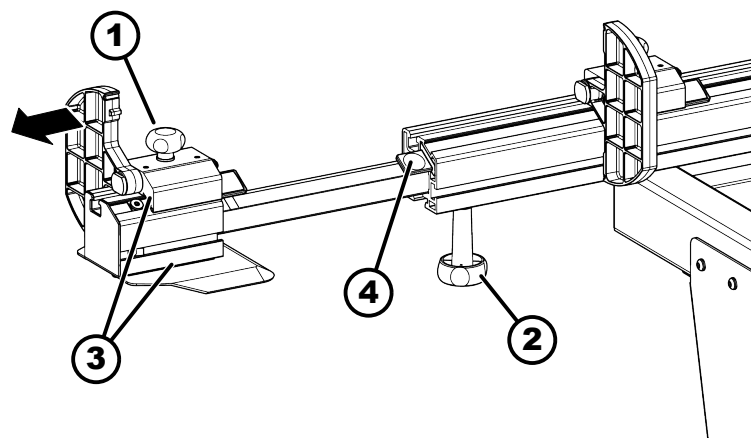
- 1 Vergrootglas
- 2 Dwarsaanslag
- 3 Kartelschroef
- 4 Aanslagklep

De dwarsaanslag kan traploos op de afkortaanslag worden verschoven.

Indien nodig kan de aanslagklep worden weggeklapt.

1. → Draai de kartelschroef los.
2. → Verschuif de dwarsaanslag op de gewenste maat.
 - ➡ Lees de afmeting (zaagbreedte) door het vergrootglas af op de schaal.
3. → Draai de kartelschroef aan.

Afkortaanslag - Afkortaanslag



Afb. 51: Verlenging afkortaanslag

- 1 Kartelschroef 1 (dwarsaanslag)
- 2 Kartelschroef 2 (verlenging)
- 3 Dwarsaanslag en verlenging
- 4 Vergrootglas



Transportbeveiliging verwijderen

Afhankelijk van de uitrusting is de afkortaanslag bij levering beveiligd met een borgschroef.

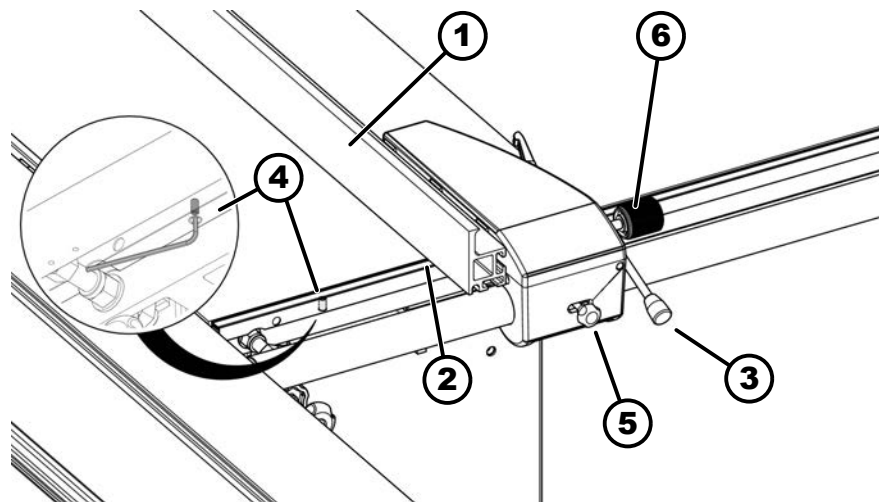
Verwijder de borgschroef en vervang deze door de kartelschroef uit de zak.

De afkortaanslag is voorzien van een verlenging.

1. Draai kartelschroef 1 los.
2. Schuif de dwarsaanslag tot aan de aanslag op het verlenging.
3. Draai kartelschroef 1 aan.
4. Draai kartelschroef 2 los.
5. Verschuif de afkortaanslag-verlenging naar de gewenste afmeting.
 - ➔ Lees de afmeting (zaagbreedte) door het vergrootglas af op de schaal.
6. Draai kartelschroef 2 aan.

8.6 Parallelaanslag

8.6.1 Parallelaanslag instellen



Afb. 52: Parallelaanslag standaard

- 1 Aanslagliniaal
- 2 Schaal
- 3 Klemhendel
- 4 Klemschroef (schaalverdeling aanpassen)
- 5 Kartelschroef (klem nauwkeurige afstelling)
- 6 Verstelwiel nauwkeurige afstelling

Parallelaanslag op afkortmaat instellen

Gereedschap:

- Inbussleutel 3 mm

1. Schakel de machine uit.
2. Klemhendel losmaken.
3. Lees de ingestelde maat af van de schaalverdeling op de voorkant van de aanslagliniaal.
4. De schaalverdeling aanpassen op verschillende cirkelzaagbladdiktes:
 1. Klemschroef losdraaien.
 2. Maatverdeling met de ontbrekende maat verschuiven.
 3. Klemschroef vastdraaien.
5. Klemhendel vastzetten.

Parallelaanslag met fijninstelling



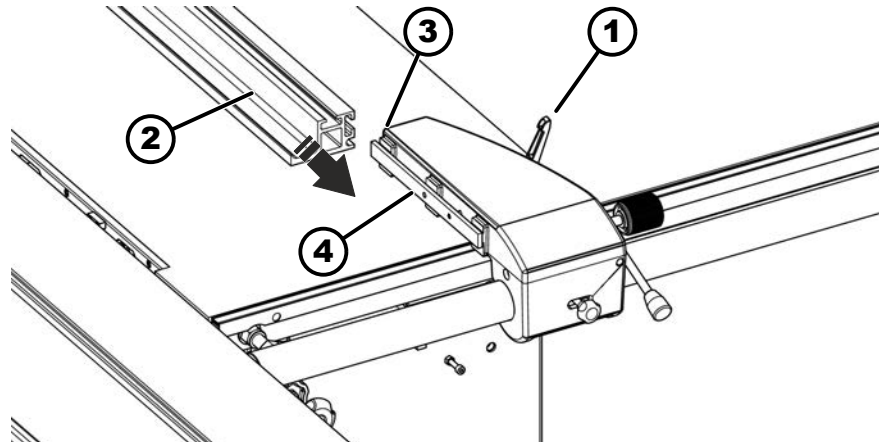
Opmerking

Verstel altijd naar het cirkelzaagblad toe om de schroefdraadspeling nauwkeurig af te stellen.

1. Schakel de machine uit.

2. ➔ Maak de klemhendel los en zet de kartelschroef vast.
3. ➔ Draai het stelwiel met de klok mee voor de nauwkeurige afstelling.
➔ Verstelling in de richting van het cirkelzaagblad.
4. ➔ Als een nauwkeurige afstelling niet meer mogelijk is, zet dan eerst de afstelbek terug in de oorspronkelijke positie.
➔ Draai het stelwielte tegen de klok in tot de aanslag.
5. ➔ Zet de klemhendel vast en draai de kartelschroef los.

8.6.2 Omzetten aanslagliniaal naar smalle aanslagliniaal



Afb. 53: Liniaal vlak monteren

- 1 Klem van het aanslagliniaal (klemhendel)
- 2 Aanslagliniaal
- 3 Voorkant Parallelaanslag
- 4 Klemrail

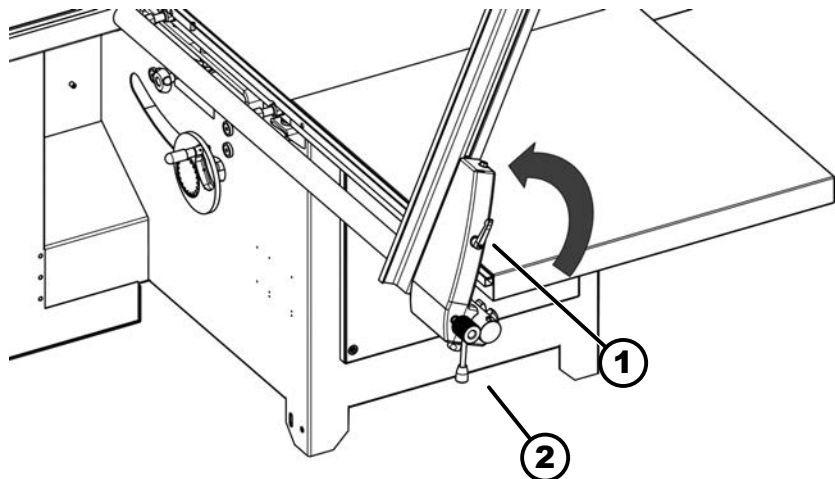
Om smalle werkstukken te zagen, zet u de aanslagliniaal om naar de smalle afkortkant.

Als de aanslagliniaal horizontaal wordt geïnstalleerd, verandert de afstand tot het zaagblad. Houd rekening met de gewijzigde zaagbreedte op de schaalverdeling.

1. ➔ Schakel de machine uit.
2. ➔ Maak de klemming van het aanslagliniaal los.
3. ➔ Trek de aanslagliniaal naar achteren.
4. ➔ Draai het aanslagliniaal (leg hem vlak op tafel) en draai hem op de klemrail met de bijbehorende groef.
5. ➔ **OSTRZEŻENIE!** Het klemmen van de aanslagliniaal op de parallelaanslag. Ernstig letsel door terugslag als het werkstuk vastloopt en kantelt tijdens het bewerken.
➔ Trek de aanslagliniaal terug tot aan de voorste rand van de parallelaanslag.

Draai de klem van het aanslagliniaal vast.

8.6.3 Parallelaanslag verwijderen



Afb. 54: Parallelaanslag verwijderen

- 1 Klemhendel 1 (Aanslagliniaal)
- 2 Klemhendel 2 (Parallelaanslag)



WAARSCHUWING

Ongecontroleerde beweging van het werkstuk

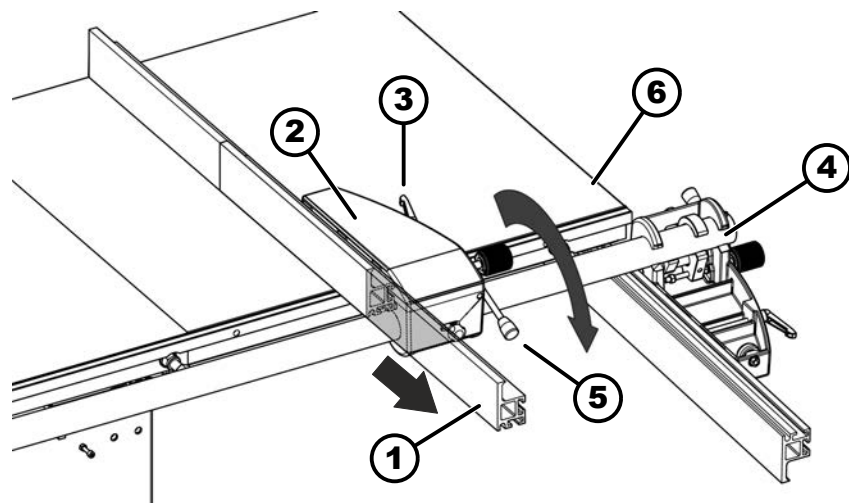
Ernstige verwondingen door terugslag als het werkstuk tijdens het bewerken wegglijdt en kantelt,

- Gebruik altijd een afkortaanslag of parallelaanslag om het werkstuk te geleiden.

Bij het bewerken van grote platen of voor onderhoudswerkzaamheden kan het nodig zijn om de parallelaanslag te verwijderen.

1. ➔ Schakel de machine uit.
2. ➔ Vergrendel de klemhendel 1 (aanslagliniaal).
3. ➔ Maak de klemhendel 2 (parallelaanslag) los.
4. ➔ Parallelaanslag helemaal naar achteren schuiven.
5. ➔ Til de parallelaanslag iets op en trek deze en naar achteren van de aanslagas af.

8.6.4 De parallelaanslag wegzwenken - standaardaanslag



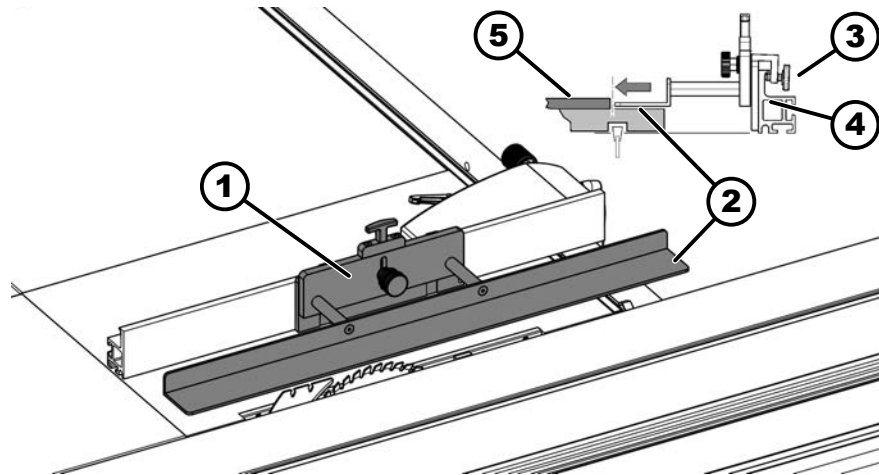
Afb. 55: Parallelaanslag wegzwenken

- 1 Aanslagliniaal
- 2 Parallelaanslag
- 3 Klemhendel 1 (Aanslagliniaal)
- 4 Aanslag-as
- 5 Klemhendel 2 (Parallelaanslag)
- 6 Zaagverbreding

Bij het bewerken van grote platen kan de parallelaanslag onder het tafelniveau worden gezwenkt.

1. ➔ Schakel de machine uit.
2. ➔ Klemhendel 1 losmaken.
3. ➔ Plaats het aanslagliniaal in het midden.
4. ➔ Klemhendel 1 vastzetten.
5. ➔ Klemhendel 2 losmaken.
6. ➔ Parallelaanslag tot aan het einde van de aanslagas schuiven.
7. ➔ Zwenk de parallelaanslag weg en laat deze met de aanslagliniaal tegen de onderkant van de zaagverbreding rusten.

8.6.5 Hulpaanslag "Zaagboy" aan de parallelaanslag monteren



Afb. 56: Hulpaanslag "Zaagboy" monteren

- 1 Hulpaanslag "Zaagboy" (Art.nr. 01.0.022)
- 2 Geleidingsliniaal
- 3 Kartelschroeven
- 4 Aanslagrail
- 5 Sjabloon (op werkstuk bevestigd)



Groefgereedschap-afdekking en hulpaanslag "Zaagboy"

Wordt de "Zaagboy" bij cirkelzagen zonder bovenbescherming boven het zaagblad gemonteerd, mogen verdeckte snedes en werkzaamheden met groefgereedschap wel worden uitgevoerd.

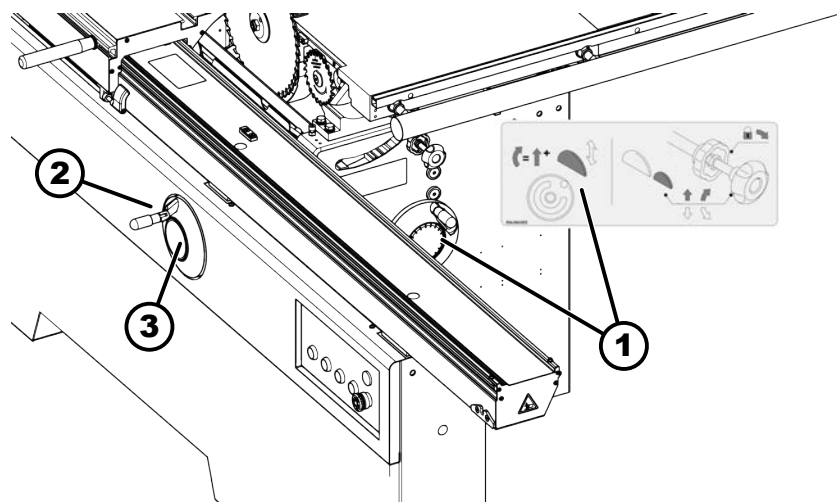
Montage, bediening en Instelling: zie eigen bedieningshandleiding.

De hulpaanslag "Zaagboy" is een extra aanslag van geanodiseerd aluminium en wordt aan de parallelaanslag van de cirkelzaag gemonteerd.

Het Zaagboy-geleidingsliniaal dient ook als aanslag voor het zagen met sjablons.

1. ➔ Hulpaanslag "Zaagboy" met kartelschroeven aan de aanslagrail vastklemmen.
2. ➔ Parallelaanslag zo instellen, dat het gereedschap met de geleidingsliniaal van de Sägeboy is bedekt.
3. ➔ Instellingen van de hulpaanslag "Zaagboy" zie eigen bedieningshandleiding.

8.7 Zaaghoogte/zaaghoek instellen



Afb. 57: Zaaghoogte/zaaghoek instellen

- 1 Handwiel - hoogteverstelling cirkelzaag
- 2 Handwiel - hoekverstelling cirkelzaag
- 3 Afleesklok - zaaghoek

Zaaghoogte instellen

De zaaghoogte slechts zo hoog instellen als nodig.

1. ➔ Stel de zaaghoogte in met het handwiel voor de hoogteverstelling op de pagina.
 - met de klok mee: hoger
 - tegen de klok in: dieper
2. ➔ Controleer de ingestelde zaaghoogte met een meetapparaat op het cirkelzaagblad.



AANWIJZING

Botsing tussen het cirkelzaagblad en het aanslagliniaal of werkstukken

Materiële schade bij onjuiste instelling van de zaaghoek.

- Tijdens zwenken op mogelijke botsingen met aanslagen, werkstukken enz. letten.
- Houd het zwenkbereik van het cirkelzaagblad vrij van voorwerpen.

Zaaghoek instellen

Tijdens zwenken op mogelijke botsingen met aanslagen, werkstukken enz. letten.

1. → Verplaats de parallelaanslag weg van het cirkelzaagblad om een botsing tijdens het zwenken te voorkomen. → *Hoofdstuk 8.6.1 „Parallelaanslag instellen” op pagina 52*
2. → Stel de zaaghoek in met het handwiel voor hoekverstelling.
 - tegen de klok in: tegen 45°
 - met de klok mee: tegen 0°
3. → Lees de ingestelde zaaghoek af op de afleesklok.

8.8 Gereedschap wisselen

8.8.1 Algemene informatie over zaagbladen en groefgereedschap

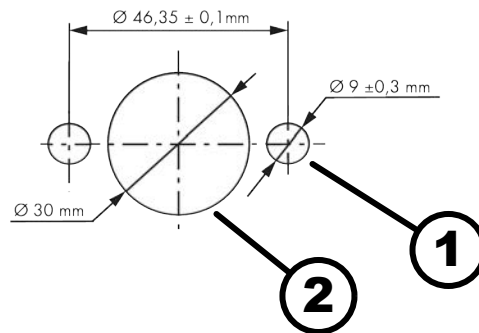


AANWIJZING

Botsingen tussen machineonderdelen

Materiële schade bij het zwenken van het zaagaggregaat.

- Bij het werken met groefgereedschappen de 0°-hoek niet verstellen.
- Gebruik uitsluitend groefgereedschappen met een breedte van minder dan 6 mm.



Afb. 58: Meenemer cirkelzaagblad

- 1 Boring meenemer
- 2 Boring zaagas

Alleen zaagbladen en groefgereedschap gebruiken,

- waarvan het toegestane maximum toerental hoger is dan het toerental van de zaagas.
- die voldoen aan de norm EN 847-1 in de huidige versie.
- die met MAN gekenmerkt zijn.
- die aan de eisen van deze bedieningshandleiding voldoen.
- die goed geslepen en in perfecte staat zijn.

Alleen groefgereedschappen gebruiken,

- die voor manuele bewerkingen geschikt zijn.
- die voor houtbewerking geschikt zijn.



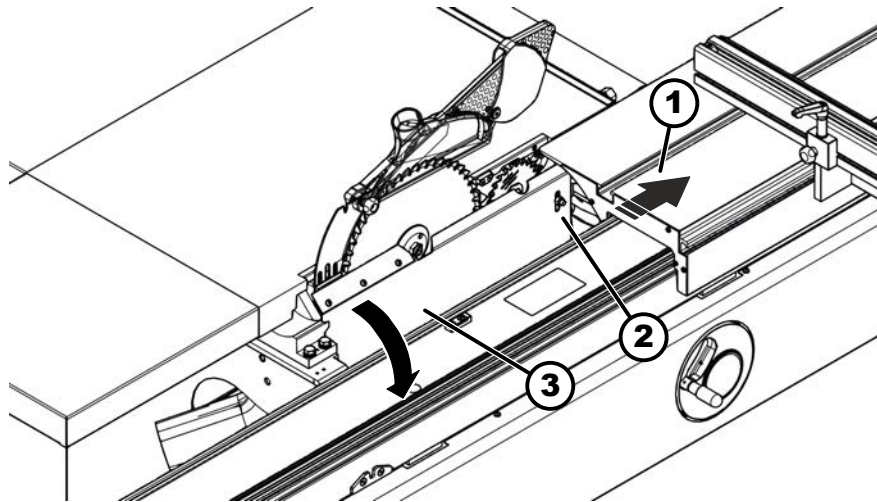
Opmerking

Wij raden aan uitsluitend originele Felder Group gereedschap van de fabrikant te gebruiken.

Bewerken van werkstukken met de opgegeven maximale zaaghoogte is alleen onder bepaalde voorwaarden mogelijk. Zij is direct afhankelijk van de volgende factoren:

- Houtsoort (hard- of zachthout)
- Houtvochtigheid
- Aanvoersnelheid
- Cirkelzaagbladen
- Motorvermogen van de machine

8.8.2 Voorbereiden voor gereedschapswissel

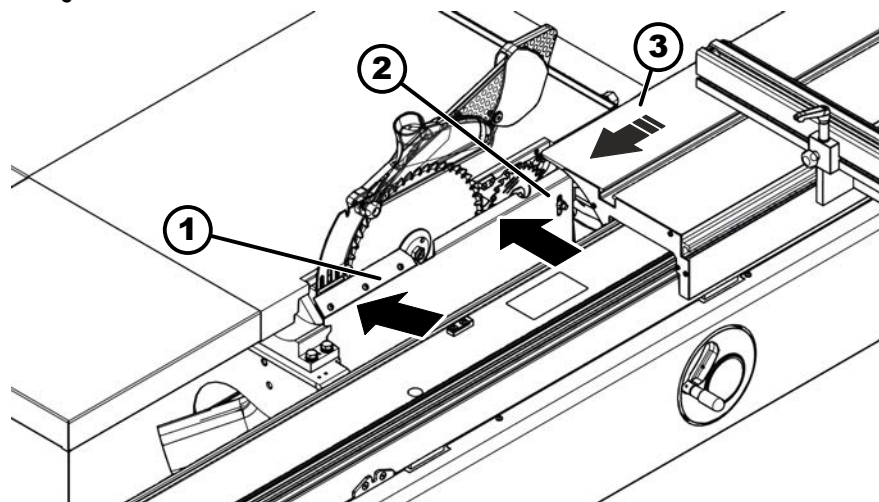


Afb. 59: Voorbereiden voor gereedschapswissel

1. Schuiftafel helemaal naar rechts schuiven
 2. Vergrendeling klapdeksel
 3. Klapdeksel
1. Zaagaggregaat in positie van 90° (zaaghoek 0°) en geheel naar boven plaatsen.
 2. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
 3. Vergrendeling schuiftafel losmaken. → Hoofdstuk 8.1 „Schuiftafel vastzetten” op pagina 46
 4. Schuiftafel naar rechts schuiven tot aan de aanslag.
 5. Maak de vergrendeling los (naar boven schuiven).
 6. Klapdeksel naar voor klappen.

8.8.3 Maak bedrijfsklaar

Bedrijfsklaarheid bij gebruik van cirkelzaagbladen



Afb. 60: Maak bedrijfsklaar

1. Klapdeksel cirkelzaagaggregaat
2. Vergrendeling klapdeksel
3. Schuiftafel in het midden plaatsen



Opmerking

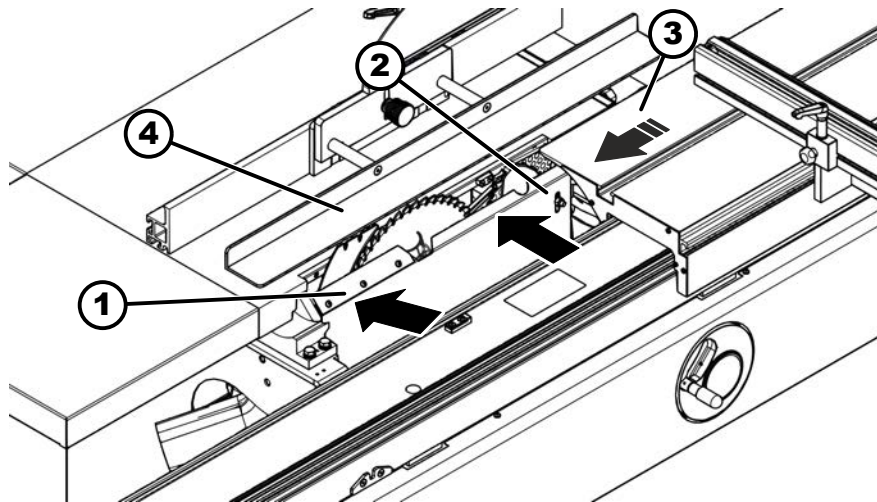
Het cirkelzaagblad draait alleen, wanneer de veiligheidsschakelaar die zich in het machineframe bevindt, door de vergrendeling niet is geactiveerd (klapdeksel gesloten).

- Let er op dat het klapdeksel links en rechts goed vastklikt.
- Zorg ervoor dat de vergrendeling goed vastklikt.

1. Klapdeksel terugklappen.
2. Til de vergrendeling op en laat deze vastklikken.
3. Plaats de veiligheidskap van bovenaf op het spouwmes en controleer de instelling. → Hoofdstuk 8.11 „Beschermkap cirkelzaag monteren en instellen” op pagina 65

4. → Schuiftafel naar het midden schuiven.
➡ De machine is bedrijfsklaar.

Bedrijfsklaarheid bij gebruik van groefgereedschap



Afb. 61: Bedrijfsklaar - Groefgereedschap

1. → Klapdeksel terugklappen.
2. → Til de vergrendeling op en laat deze vastklikken.
3. → Hulpaanslag "Sägeboy" aan de parallelaanslag monteren. ➡ Hoofdstuk 8.6.5 „Hulpaanslag "Zaagboy" aan de parallelaanslag monteren" op pagina 55
Parallelaanslag zo instellen, dat het gereedschap met de geleidingsliniaal van de Sägeboy is bedekt.
4. → Schuiftafel naar het midden schuiven.
➡ De machine is bedrijfsklaar.

8.9 Zaagblad vervangen

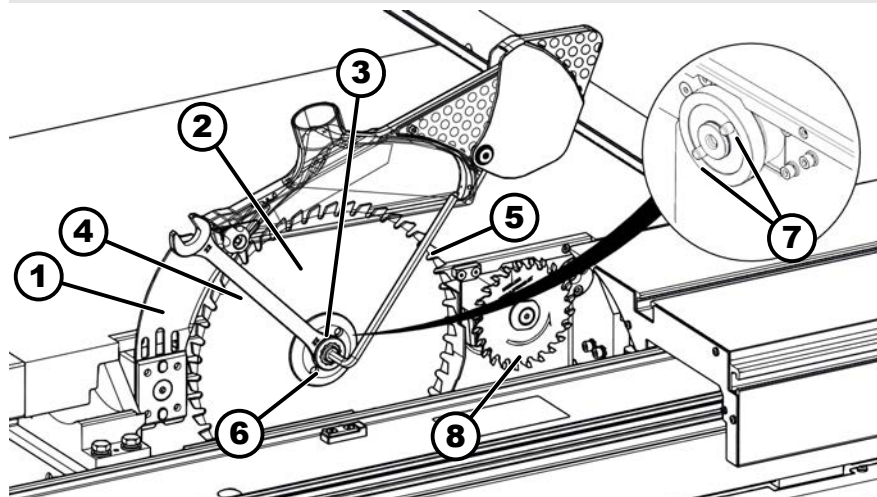
8.9.1 Cirkelzaagblad wisselen



Opmerking

Voor precisiesneden raden we aan het kleinste mogelijke cirkelzaagblad te gebruiken.

Toegestane zaagbladen zie technische gegevens.



Afb. 62: Cirkelzaagblad wisselen



WAARSCHUWING

Scherpe en hete gereedschapssneden

Snijwonden en brandwonden door scherp en heet gereedschap.

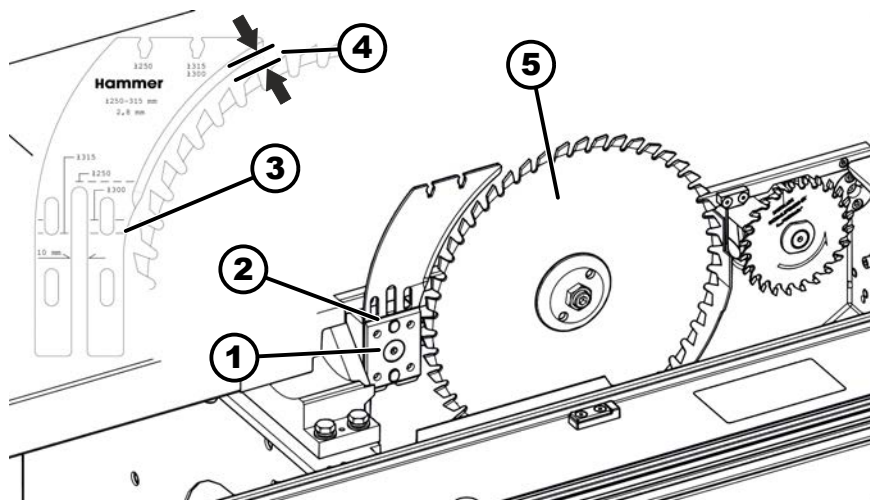
- Veiligheidshandschoenen dragen.
- Het instellen en de gereedschapswissel alleen maar bij stilstaande machine uitvoeren.

Gereedschap:

- Inbussleutel 8 mm
- Ring-steeksleutel 22 mm

1. Voorbereiding voor gereedschapswissel. ➔ *Hoofdstuk 8.8.2 „Voorbereiden voor gereedschapswissel” op pagina 57*
2. Houd de cirkelzaagflens met de ring-steeksleutel vast.
3. Klemschroef met inbussleutel losdraaien.
Linkse schroefdraad rechtsom losdraaien.
4. Klemschroef en cirkelzaagflens verwijderen.
5. Als er een groter cirkelzaagblad moet worden gemonteerd, maak dan het spouwmes los. ➔ *Hoofdstuk 8.9.2 „Spouwmes losmaken / instellen” op pagina 59*
6. Verwijder het oude cirkelzaagblad en plaats het nieuwe cirkelzaagblad op de as.
7. Cirkelzaagflens plaatsen (montagepositie in de gaten houden).
➔ Flens met de boorgaten op de beide meenemers plaatsen.
8. Houd de cirkelzaagflens met de ring-steeksleutel vast.
9. **OSTRZEŻENIE!** Wegslingerende onderdelen
Zwaar letsel en materiële schade.
➔ Neem het minimale aanhaalmoment in acht.

Draai de klemschroef vast met een minimaal aanhaalmoment van 20 Nm.
Linkse schroefdraad linksom aandraaien.
10. Is er een groter of kleiner cirkelzaagblad ingebouwd:
 - Stel het spouwmes in.
 - Pas de beschermkap van de cirkelzaag (op het spouwmes) aan op het cirkelzaagblad.
11. Zorg voor operationele beschikbaarheid.
➔ *Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57*

8.9.2 Spouwmes losmaken / instellen

Afb. 63: Spouwmes instellen

- 1 Klemschroef
- 2 Bovenkant spouwmeshouder
- 3 Markering op het spouwmes
- 4 Afstand
- 5 Zaagblad

**AANWIJZING****Verkeerd ingestelde afstand tussen cirkelzaagblad en spouwmes**

Materiële schade en mogelijke storing bij verdeckte snedes.

- Stel het spouwmes zo in dat de afstand tot het zaagblad tussen 3 en 8 mm ligt.
- Plaats bij verdeckte snedes het spouwmes zo dat het hoogste punt 0 tot 2 mm onder het hoogste punt van het cirkelzaagblad ligt.

Gereedschap:

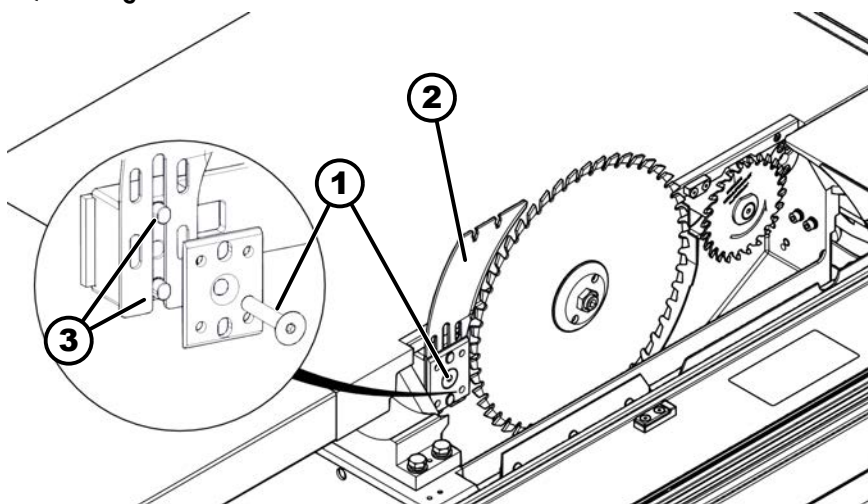
- Inbussleutel 6 mm

1. Machine voorbereiden voor gereedschapswissel. ➔ *Hoofdstuk 8.8.2 „Voorbereiden voor gereedschapswissel” op pagina 57*
2. Klemschroef losdraaien.

3. → Het spouwmes zo verschuiven dat de afstand tussen het zaagblad en het spouwmes overal 3 tot 8 mm bedraagt.
4. → De markering op het spouwmes moet overeenkomen met de bovenkant van de spouwmeshouder.
Bij het uitvoeren van verdeckte snedes moet het hoogste punt van de spouwmes 0-2 mm onder het hoogste punt van de cirkelzaagblad liggen.
5. → **OSTRZEŻENIE!** Wegslingerende onderdelen
Zwaar letsel en materiële schade.
► Neem het minimale aanhaalmoment in acht.

Draai de klem Schroef vast met een minimaal aanhaalmoment van 25 Nm.

8.9.3 Spouwmes monteren/vervangen



Afb. 64: Spouwmes monteren

- 1 Klem Schroef
- 2 Spouwmes
- 3 Pen

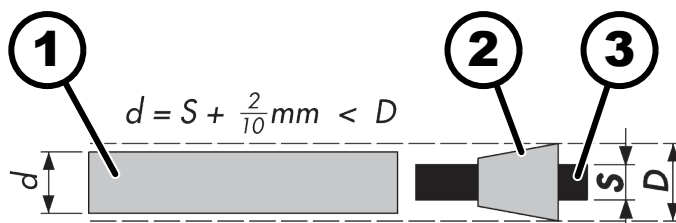
Gereedschap:

- Inbussleutel 6 mm

1. → Klem Schroef losdraaien.
2. → Eventueel aanwezig spouwmes verwijderen.
3. → Spouwmes in de houder plaatsen.
► De bouten van de spouwmeshouder moeten in de sleuf van het spouwmes zitten.
4. → Spouwmes in de correcte positie brengen. → Hoofdstuk 8.9.2 „Spouwmes losmaken / instellen“ op pagina 59
5. → **OSTRZEŻENIE!** Wegslingerende onderdelen
Zwaar letsel en materiële schade.
► Neem het minimale aanhaalmoment in acht.

Draai de klem Schroef vast met een minimaal aanhaalmoment van 25 Nm.

Correcte keuze van het spouwmes

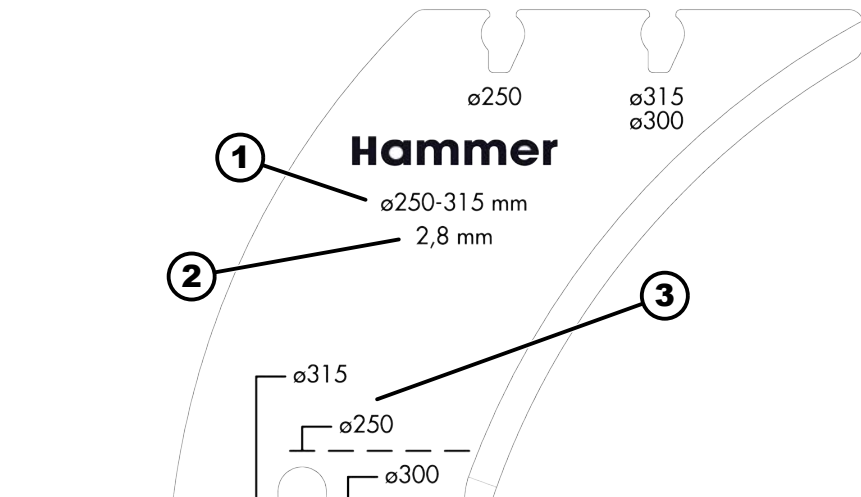


Afb. 65: Spouwmes geschikt voor het zaagblad

- 1 Dikte spouwmes (d)
- 2 Zaagtandbreedte (D)
- 3 Zaagbladlichaam (S)

Het spouwmes moet aangepast zijn aan de zaagbladdikte. De dikte van het spouwmes moet tussen zaagbladlichaam en zaagtandbreedte liggen.

Het spouwmes moet aangepast zijn aan de zaagbladdiameter. Let op het opschrift op het spouwmes.

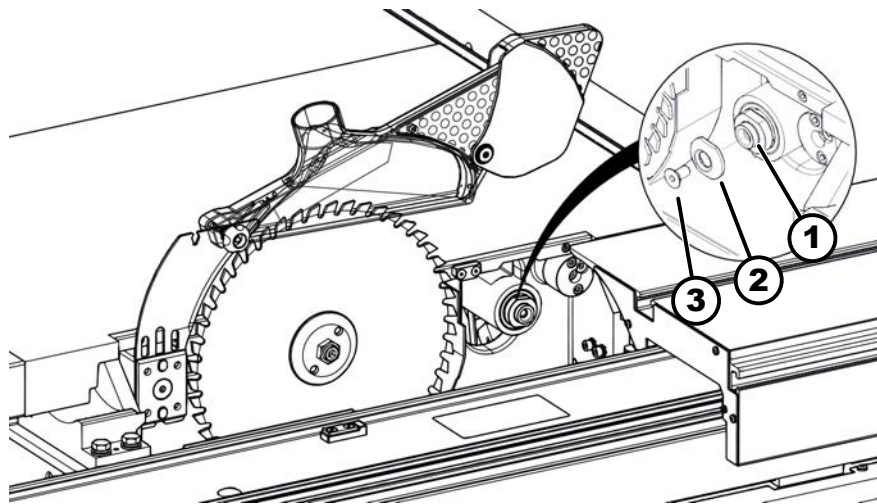


Afb. 66: Spouwmes marking

- 1 Zaagbladdiameter
- 2 Dikte spouwmes
- 3 Markering zaagbladdiameter

8.10 Voorritsblad

8.10.1 Voorritszaagblad inbouwen



Afb. 67: Voorritszaagblad inbouwen

- 1 Voorrits-as
- 2 Voorritsflens
- 3 Klemschroef



WAARSCHUWING

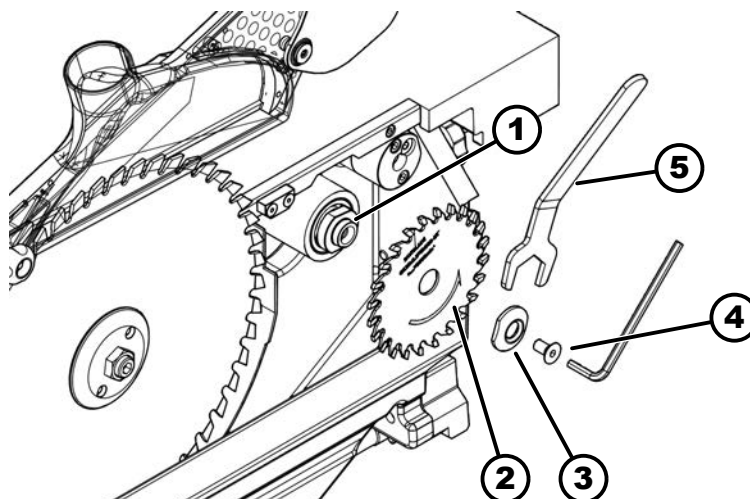
Scherpe en hete gereedschapssneden

Snijwonden en brandwonden door scherp en heet gereedschap.

- Veiligheidshandschoenen dragen.
- Het instellen en de gereedschapswissel alleen maar bij stilstande machine uitvoeren.

Bereid de inbouw van het voorritszaagblad voor:

1. ➔ Machine voorbereiden voor gereedschapswissel. ➔ Hoofdstuk 8.8.2 „Vorbereiden voor gereedschapswissel” op pagina 57
2. ➔ Verwijder de klemschroef en de voorritsflens.
3. ➔ Voorritsas grondig reinigen.



Afb. 68: Conisch voorritszaagblad

- 1 Voorrits-as
- 2 Voorritszaagblad
- 3 Voorritsflens
- 4 Klemschroef
- 5 Speciale sleutel

Gereedschap:

- Inbussleutel 5 mm
- Speciale sleutel

Het eendelige voorritszaagblad is uitgerust met conisch geslepen vervangbare tanden.

Het voorritszaagblad is naargelang de hoogteverstelling van de voorritser instelbaar op de desbetreffende zaagbladdikte van het hoofdzaagblad.

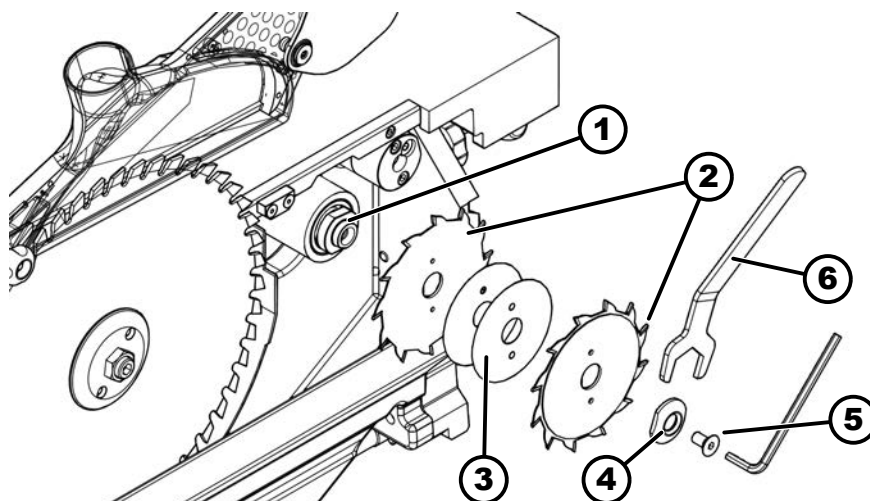
1. ➔ Plaats het voorritszaagblad op de voorrits-as.
Let op de montagepositie: het gereedschap draait tegen het hoofdzaagblad.
2. ➔ Plaats de voorritsflens op de voorrits-as.
3. ➔ Schroef de klemschroef in de voorrits-as.
4. ➔ **OSTRZEŻENIE!** Wegslingerende onderdelen
Zwaar letsel en materiële schade.
► Neem het minimale aanhaalmoment in acht.

Houd de voorritsflens op zijn plaats met een speciale sleutel en zet een inbussleutel op de klemschroef.

Draai de klemschroef met de klok mee vast met een minimaal aanhaalmoment van 20 Nm.

5. ➔ Zorg voor operationele beschikbaarheid. ➔ Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57

Voorritszaagblad Classic monteren



Afb. 69: Voorritszaagblad Classic

- 1 Voorrits-as
- 2 Voorritszaagblad
- 3 Afstandsplaten

- 4 Voorritsflens
- 5 Klemschroef
- 6 Speciale sleutel

Gereedschap:

- Inbussleutel 5 mm
- Speciale sleutel

Het voorritszaagblad bestaat uit twee zaagbladhalften en verschillende afstandsringen.

Zoveel afstandsringen gebruiken als nodig is om de vereiste breedte te bereiken.

Het voorritszaagblad moet 0,1 tot 0,2 mm breder zijn dan het cikelzaagblad.

1. → Plaats het voorritszaagblad op de voorrits-as.
Let op de montagepositie: het gereedschap draait tegen het hoofdzaagblad.
2. → Plaats de voorritsflens op de voorrits-as.
3. → Schroef de klemschroef in de voorrits-as.
4. → **OSTRZEŻENIE!** Wegslingerende onderdelen
Zwaar letsel en materiële schade.
► Neem het minimale aanhaalmoment in acht.

Houd de voorritsflens op zijn plaats met een speciale sleutel en zet een inbussleutel op de klemschroef.

Draai de klemschroef met de klok mee vast met een minimaal aanhaalmoment van 20 Nm.

5. → Zorg voor operationele beschikbaarheid. → Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57

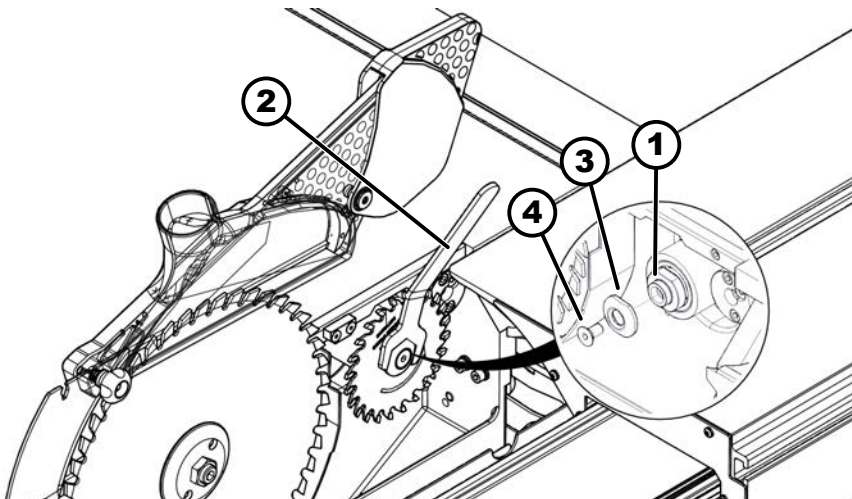
8.10.2 Voorritszaagblad demonteren

Conisch voorritszaagblad demonteren

**WAARSCHUWING****Scherpe en hete gereedschapssneden**

Snijwonden en brandwonden door scherp en heet gereedschap.

- Veiligheidshandschoenen dragen.
- Het instellen en de gereedschapswissel alleen maar bij stilstande machine uitvoeren.



Afb. 70: Voorritszaagblad demonteren

- 1 Voorrits-as
- 2 Speciale sleutel
- 3 Voorritsflens
- 4 Klemschroef

1. → Machine voorbereiden voor gereedschapswissel. → Hoofdstuk 8.8.2 „Vorbereiden voor gereedschapswissel” op pagina 57
2. → Houd de voorritsflens vast met een speciale sleutel en draai de klemschroef tegen de klok in los met een inbussleutel.
3. → **OSTRZEŻENIE!** Wegslingerende onderdelen
Ernstige verwondingen en materiële schade door losgeraakte componenten.
► Bij werkzaamheden zonder voorritszaagblad moeten de klemschroef en de voorritsflens gedemonteerd blijven.

Klemschroef en voorritsflens verwijderen.
4. → Trek het voorritszaagblad van de voorrits-as af.

8.10.3 Voorritsaagblad hoogte- en zijverstelling

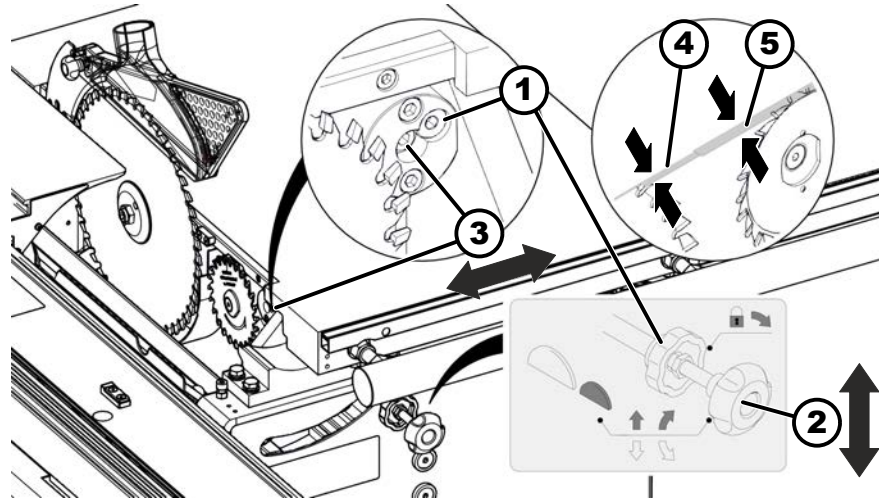


WAARSCHUWING

Bewegende machineonderdelen en gereedschap

Ernstige verwondingen door bewegende onderdelen.

- Alle instelwerkzaamheden alsook gereedschapswissels alleen aan stilstaande machine uitvoeren.
- Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.



Afb. 71: Hoogte- en zijverstelling

- 1 Klemmen - hoogteverstelling
- 2 Kartelschroef - hoogteverstelling
- 3 Stelbout - Zijdelingse verstelling
- 4 Zaagspleet cirkelzaagblad
- 5 Zaaglijn voorritsaagblad

Gereedschap:

- Inbussleutel 5 mm

Het gebruik van de voorritseenheid is noodzakelijk om gecoate platen te kunnen bewerken zonder ze te scheuren.

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.

2. Hoogteverstelling met de kartelschroef aan de zijkant. (Pos. 1)

1. Maak de klem van de hoogteverstelling los.

2. De kartelschroef draaien:

- met de klok mee: hoger
- tegen de klok in: dieper

3. Controleer of de klem van de hoogteverstelling goed vastzit.

3. Zijdelingse verstelling met de voorste stelbout. (Pos. 2)

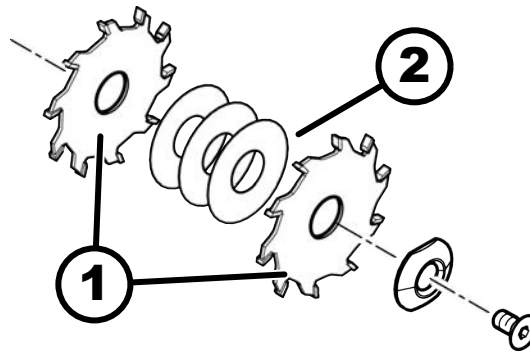
Voorritsblad zo instellen dat het in een lijn ligt met het zaagblad.

- met de klok mee: bij de schuifafel vandaan
- tegen de klok in: naar de schuifafel toe

4. Instelling door middel van een testzaagsnede controleren.

- Een perfect afgesteld voorritsaagblad zaagt het werkstuk aan de onderkant links en rechts van het cirkelzaagblad even breed.

8.10.4 Breedteverstelling voorritszaagblad



Afb. 72: Voorritsblad

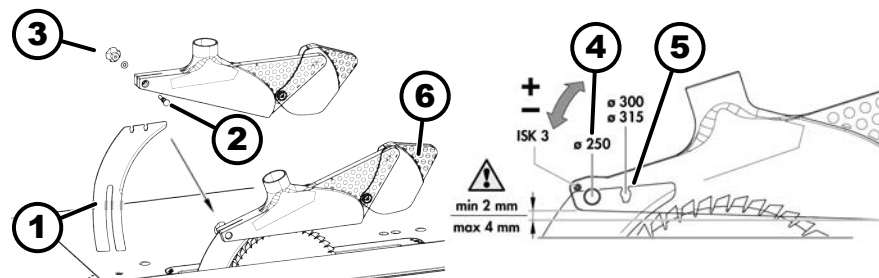
- 1 Zaagbladhelften
- 2 Afstandsplaten

Het voorritszaagblad bestaat uit twee zaagbladhelften en verschillende afstandsringen.

Stel de breedte van het voorritszaagblad slechts zover in dat de zaagtanden van beide zaagbladhelften elkaar nog overlappen (zaagbreedte max. 3,6 mm).

1. Gebruik zoveel afstandsringen tot het voorritszaagblad 0,1 tot 0,2 mm breder is dan het cirkelzaagblad.
2. Stel het voorritsblad zodanig in dat het in het midden staat ten opzichte van het zaagblad. → Hoofdstuk 8.10.3 „Voorritszaagblad hoogte- en zijverstelling” op pagina 64
3. Instelling door middel van een testzaagsnede controleren.

8.11 Beschermkap cirkelzaag monteren en instellen



Afb. 73: Bovenbeschermkap cirkelzaag

- 1 Spouwmes
- 2 Schroefbout
- 3 Kartelmoer
- 4 Montagegat voor zaagbladen van 250 mm
- 5 Montagegat voor zaagbladen van 300 tot 315 mm
- 6 Optie: veiligheidskap voorritser

Ter bescherming tegen verwondingen tijdens het paneelzagen moet de machine met een veiligheidskap boven het cirkelzaagblad zijn uitgerust.

De cirkelzaagbeschermkap mag alleen worden gebruikt bij zaagbladen met een diameter van 250 tot 315 mm.

Om bij een gezwenkt zaagblad van de maximale zaaghoogte gebruik te maken, kan de motorkapbout ook vanaf de achterkant van de cirkelzaag-beschermkap gemonteerd worden.

Beschermkap cirkelzaag aan de grootte van het zaagblad aanpassen:

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Kartelmoer losdraaien.
3. Met de kartelmoer de neusbout naar voren duwen.
4. Beschermkap wegnemen en van boven in het andere montagegat zetten.
 - ➡ Erop letten dat de kapbout correct in de groef van het spouwmes zit.
5. Kartelmoer vastdraaien.

Helling van de beschermkap cirkelzaag instellen:

Gereedschap:

- Inbussleutel 3 mm

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Kartelmoer losdraaien.
3. Helling van de beschermkap met de stelbout instellen.
 - ➡ Instelwaarde van de afstand in de grafiek opvolgen.
4. Kartelmoer vastdraaien.

9 Bedienen

9.1 Hulpmiddelen voor veilig bedienen



Opmerking

Er zijn geen beperkingen voor de afmetingen van de werkstukken nodig, indien geschikte hulpmiddelen en de veiligheidsafstanden tot de omgeving nageleefd worden.

- Ondersteun lange werkstukken met ondersteuningsopties (bijv. tafelverlengstukken, rol-bokken).
- Houd hulpmiddelen gereed voor het bewerken van korte en smalle werkstukken (b.v. schuifgreep, schuifblok, opspanlade).

9.2 Inschakelen / Uitschakelen / Stilzetten bij noodgeval



WAARSCHUWING

Onvoldoende voorbereiding

Zwaar letsel en materiële schade

- Start de machine alleen als aan alle vereisten en voorbereidende werkzaamheden is voldaan.
- Instructies voor het ombouwen, instellen en bedienen voor het inschakelen lezen.

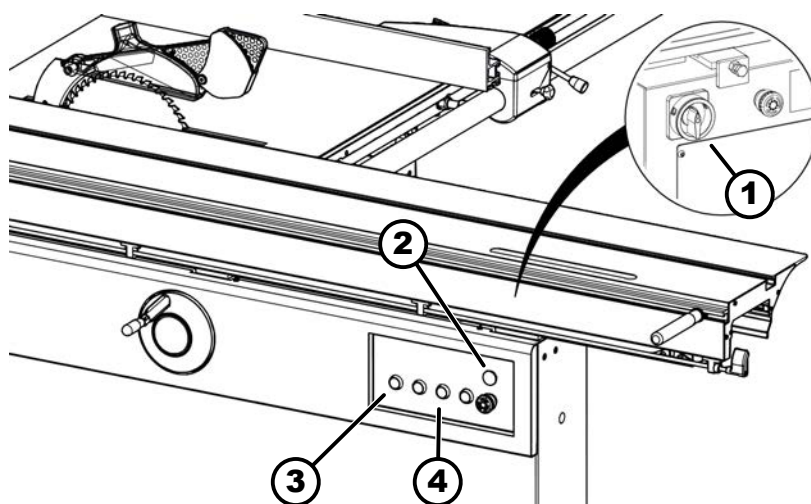


AANWIJZING

Bedrijfs- / Omgevingstemperatuur

Lagerschade, materiële schade

- Machine alleen in droge en vorstvrije ruimte bedienen met bedrijfs- / ruimtetemperatuur tussen +5 tot +40 °C.



Afb. 74: Inschakelen

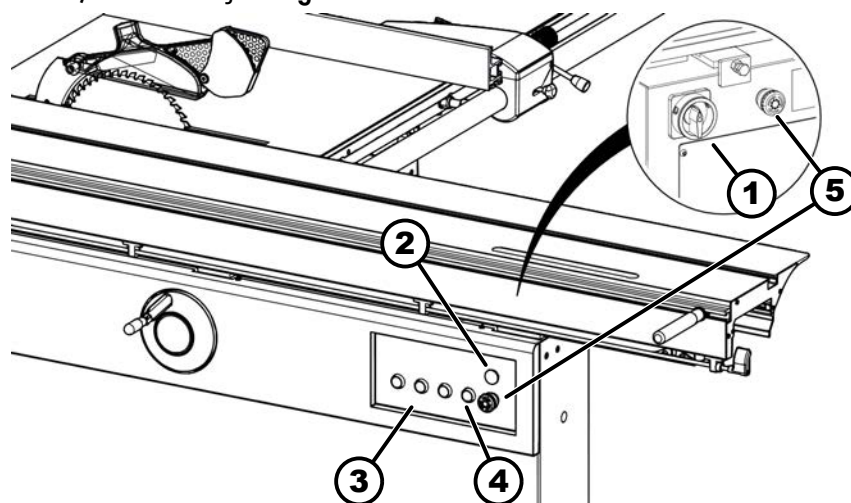
- 1 Hoofdschakelaar (aan de achterkant)
- 2 Controlelampje - Netspanning AAN
- 3 Groene startknop - Cirkelzaag AAN
- 4 Groene startknop - Voorritser AAN

Inschakelen

Het voorritszaagblad en het cirkelzaagblad worden afzonderlijk van elkaar ingeschakeld met de bijbehorende groene [startknop].

1. ➔ Sluit de stekkers van het apparaat op de stroomvoorziening aan.
2. ➔ Ontgrendel de [hoofdschakelaar] en schakel deze in (Positie „I” / „ON”).
➔ Het controlelampje Netspanning AAN brandt.
3. ➔ Groene [Start]-knop op het bedieningspaneel indrukken en loslaten.

9.3 Inschakelen / Uitschakelen / Stilzetten bij noodgeval



Afb. 75: Uitschakelen/Stilzetten in noodgeval

- 1 Hoofdschakelaar (aan de achterkant)
- 2 Controlelampje - Netspanning AAN
- 3 Rode stopknop - Cirkelzaag UIT
- 4 Rode stopknop - Voorritser UIT
- 5 Noodstop-knop

Uitschakelen

Het voorritszaagblad en het cirkelzaagblad worden afzonderlijk uitgeschakeld met de bijbehorende rode [stopknop].

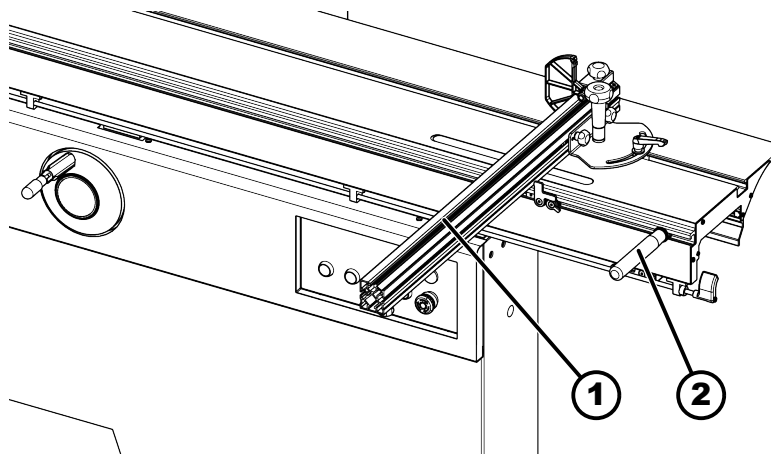
1. ➔ Druk de rode [stop]-knop in.
2. ➔ [Hoofdschakelaar] uitschakelen (stand "O"/"OFF") en beveiligen.
➔ Het controlelampje *Netspanning AAN* gaat uit.
3. ➔ Verbinding met het stroomnet verbreken.

Stilleggen in geval van nood

De machine is naargelang de uitrusting met een of meerdere [noodstop]-knoppen uitgerust.

1. ➔ [Noodstop]-knop bedienen of rode [stop]-knop indrukken.
➔ De machine wordt meteen stilgezet.
2. ➔ [Noodstop]-knop door te draaien weer ontgrendelen.

9.4 Schuiftafel verschuiven



Afb. 76: Schuiftafel verschuiven

- 1 Afkortaanslag
- 2 Handgreep

Verplaats de schuiftafel met de afkortaanslag of handgreep.

9.5 Bewerkingstechnieken

9.5.1 Werkposities



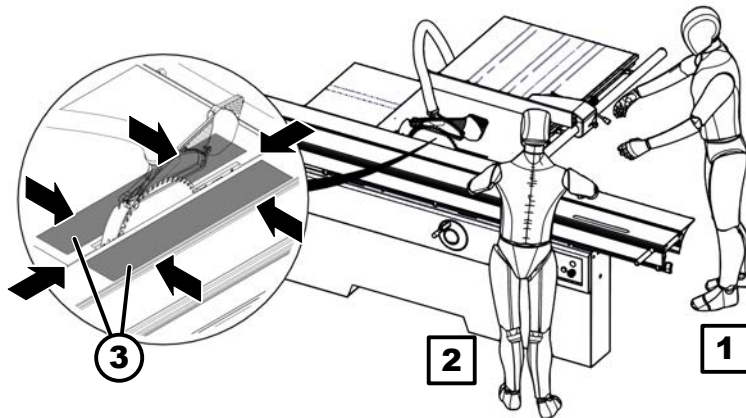
WAARSCHUWING

Weggeslingerde werkstukken/werkstukdelen

Verwondingen veroorzaakt door weggeslingerde werkstukken, werkstukdelen en ook gereedschapsdelen (bijv. takken, snijafval, snijkantdelen).

Verwondingen door terugslag van afgesneden werkstukdelen.

- Nooit bij draaiend zaagblad (tijdens de bewerking of onbelast) direct in de snijlijn van het zaagblad staan.
- Neem de correcte werkpositie in.



Afb. 77: Werkposities

- 1 Werkplek voor bewerkingen aan de parallelaanslag
- 2 Hoofdwerkplek voor alle andere werkzaamheden
- 3 Gevarezone - 120 mm

De gevarezone is het gebied van 120 mm links, rechts, voor en achter het zaagblad.

Niet met de hand in de gevarezone grijpen.

De handen nooit in het gevarengedied op het werkstuk leggen.

9.5.2 Toegelaten bewerkingstechnieken

Met de paneelcirkelzaag zijn alleen de volgende bewerkingstechnieken toegelaten:

- Kantrechten, alleen met gebruik van de kantrechtschoen.
- Afkorten, alleen met parallel- of dwarsaanslag.
- Snede in lengterichting 90° tot 45°, met parallelaanslag en vastgezette schuiftafel.
- Snede in lengterichting 90° tot 45°, met afkortaanslag en schuiftafel.
- Opdelen van grote platen.

Met de formaatcirkelzaag zijn de volgende bewerkingstechnieken alleen toegelaten zonder voorritser:

- Verdekte snedes/gleuven aan de parallelaanslag.

9.5.3 Verboden bewerkingstechnieken

Met de paneelcirkelzaag zijn de volgende bewerkingstechnieken principieel verboden:

- Alle arbeidstechnieken zonder parallelaanslag, dwarsaanslag, kantrechtschoen of oplegsteun.
- Zagen van ronde werkstukken (in lengterichting).
- Demonteren van het spouwmes voor enkele snedes *).
- Bedekte snedes *).

*) Voor de reikwijdte van de Holz-Berufsgenossenschaft (Holz-BG) in Duitsland gelden hiervoor de volgende afwijkingen: Inzetsnedes en bedekte snedes zijn toegelaten, wanneer de dienaangaande bedrijfsvoorschriften van de Berufsgenossenschaft (BG) worden gerespecteerd (BG-Nr. 96.18).

9.5.4

Principiële manier van werken bij toegelaten bewerkingstechnieken

**VOORZICHTIG****Zagen van ronde werkstukken**

Verwondingen door weggeslingerde werkstukken en werkstukonderdelen of verdraaiing van het werkstuk.

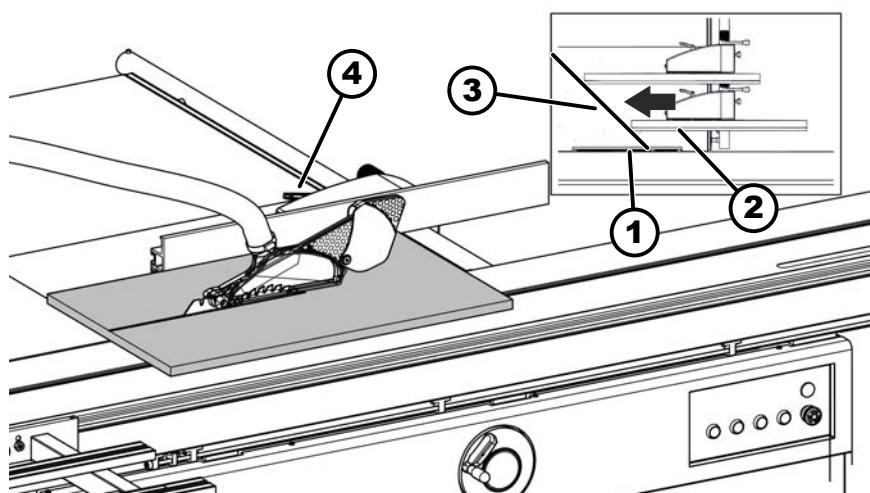
- Ronde werkstuk door gebruik van een sjabloon of een kleminrichting tegen verdraaien beveiligen.
- Speciaal bij ronde werkstukken met de afkortaanslag werken.
- Geschikt zaagblad gebruiken voor dwarsdoorsnede.

Voer alle afstelwerkzaamheden en voorbereidingen voor het zagen alleen uit als het zaagblad stilstaat.

1. Voor voldoende oplegruimte (toebehoren) zorgen.
2. Hulpmiddelen voor bewerking gereedhouden:
 - Duwstok, schuifklink
 - Afwijzer met magneten
3. Indien nodig: zaaghoogte, zaaghoek en zo nodig voorritsblad instellen.
4. Bij machines met bovenbeschermkap cirkelzaag:
 1. Bij versteksnedes de bovenbeschermkap cirkelzaag ombouwen naar de breedte van de beschermkap.
 2. Beschermkap op werkstukhoogte verlagen.
5. Voor elke snede de botsingzone tussen afkortaanslag en cirkelzaagblad controleren.
6. Vóór het inschakelen altijd controleren dat zich geen andere personen in de directe omgeving van de machine bevinden.
7. Bij machines zonder besturing van het afzuigstelsel de afzuiginstallatie inschakelen.
8. Machine pas inschakelen, als het werkstuk voor het zagen goed is gepositioneerd.
9. Handen met gesloten vingers plat op het werkstuk leggen.
 1. De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
 2. Linkerhand alleen tot maximaal 120 mm tot aan de voorste rand van de beschermkap voor zijdelingse geleiding van het werkstuk plaatsen.
 3. Linkerhand op de machinetafel of schuiftafel plaatsen voor verdere bewerking.
10. Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.
11. Op het einde van de snede een duwstok gebruiken.
12. Na het snijden de machine uitschakelen.

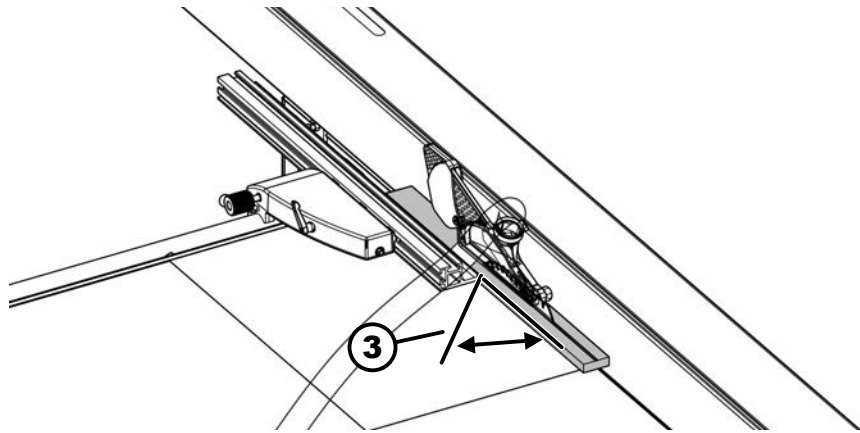
9.5.5

Langssnede/snijden van lijsten



Afb. 78: Langssnede

- 1 Zaagblad
- 2 Aanslagliniaal
- 3 Denkbeeldige lijn 45°
- 4 Klem van het aanslagliniaal (klemhendel)



Afb. 79: lijsten zagen

**WAARSCHUWING**
Draaiend zaagblad

Ernstige verwondingen bij contact met het draaiende zaagblad.

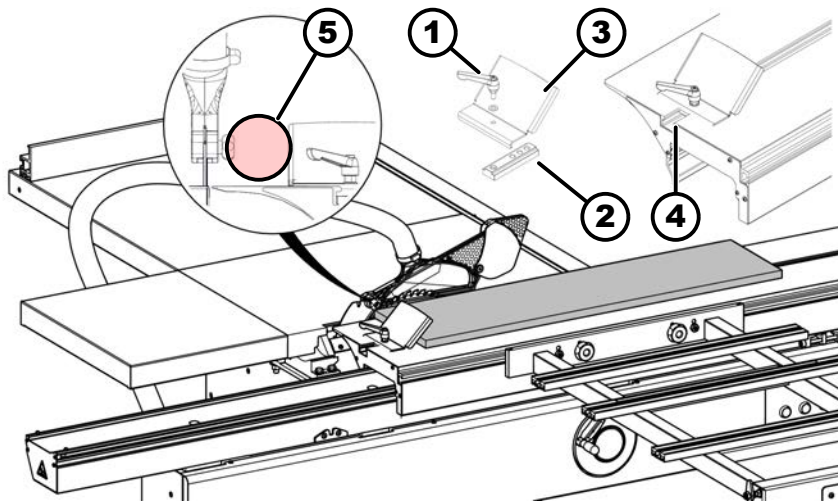
- De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
- Het werkstuk met de duwstok voorbij het zaagblad duwen.

1. ➔ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➔ Indien nodig en alleen bij het snijden van lijsten:
Zet de aanslagliniaal op de parallelaanslag om naar een smalle liniaalrand.
3. ➔ Parallelaanslag op de gewenste maat instellen.
4. ➔ **OSTRZEŻENIE!** Het werkstuk vastklemmen tijdens de bewerking.
Ernstig letsel door terugslag als het werkstuk vastloopt en kantelt tijdens het bewerken.
 - Stel de aanslagliniaal af op de zaagbreedte.
1. ➔ Maak de klemming van het aanslagliniaal los.
2. ➔ Schuif het aanslagliniaal tot aan een denkbeeldige lijn (zie afbeelding).
 - Het uiteinde van de aanslagliniaal raakt een denkbeeldige lijn die begint bij de voorkant van het zaagblad en terugloopt onder een hoek van 45° over de machinetafel.
3. ➔ Klem het aanslagliniaal vast.
 - Hierdoor kan het werkstuk niet klem komen te zitten tussen het aanslagliniaal en het zaagblad.
5. ➔ Schuiftafel in de middelste positie vastzetten.
6. ➔ Afkortaanslag verwijderen.
 - Een botsing met de afkortaanslag wordt voorkomen bij het bewerken van lange werkstukken.
7. ➔ Werkstuk tegen parallelaanslag leggen.
8. ➔ Cirkelzaag inschakelen.
9. ➔ Handen met gesloten vingers plat op het werkstuk leggen.
 1. ➔ Linkerhand alleen tot maximaal 120 mm tot aan de voorste rand van de beschermkap voor zijdelingse geleiding van het werkstuk plaatsen.
 2. ➔ Linkerhand op de machinetafel of schuiftafel plaatsen voor verdere bewerking.
10. ➔ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.

9.5.6 Afkorten**WAARSCHUWING**
Ongecontroleerde beweging van het werkstuk

Ernstige verwondingen door terugslag als het werkstuk tijdens het bewerken wegglijdt en kantelt,

- Gebruik altijd een kantrechtschoen of kantrechtinrichting voor het afsnijden van onafgewerkte planken.



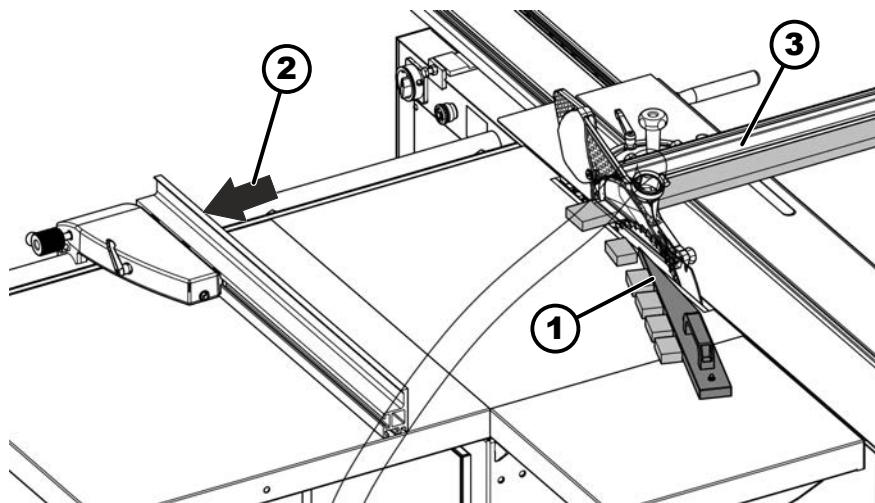
Afb. 80: Afkorten

- 1 Klemhendel
- 2 Klemplaat
- 3 Kantrechtschoen
- 4 Groef
- 5 conflictzone

Gebruik van de kantrechtschoen (gemonteerd op de schuiftafel):

1. ➔ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➔ Afkortaanslag verwijderen.
3. ➔ Kantrechtschoen monteren:
 1. ➔ Schuif de kantrechtschoen met klemplaat in de groef van de schuiftafel.
 2. ➔ Klem de kantrechtschoen met klemhendel vast op de schuiftafel.
 3. ➔ Controleer de botsingszone tussen de kantrechtschoen en de beschermkap van de cirkelzaag.
4. ➔ Grendel schuiftafel lossen en schuiftafel helemaal terugtrekken.
5. ➔ De ruwe plank met de holle zijde naar onderen op de schuiftafel leggen en in de kantrechtschoen klemmen.
6. ➔ Cirkelzaag inschakelen.
7. ➔ Handen met gesloten vingers plat op het werkstuk leggen.
 1. ➔ Linkerhand alleen tot maximaal 120 mm tot aan de voorste rand van de beschermkap voor zijdelingse geleiding van het werkstuk plaatsen.
 2. ➔ Linkerhand op de machinetafel of schuiftafel plaatsen voor verdere bewerking.
8. ➔ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.

9.5.7 Snijden van korte, smalle werkstukken



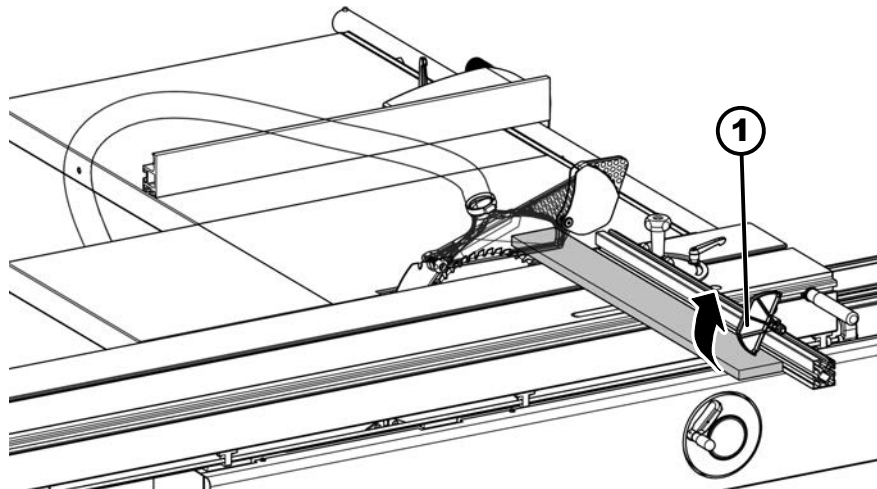
Afb. 81: Snijden van korte, smalle werkstukken

- 1 Afwijzer met magneten (artikelnr. 420-260)
- 2 Parallelaanslag wegzetten
- 3 Afkortaanslag

Gereedschap:

- Afwijzer met magneten (artikelnr. 420-260)

1. ➤ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➤ Parallelaanslag zo ver mogelijk van het zaagblad weg schuiven.
3. ➤ Afbuigwig zo aan de machinetafel bevestigen dat de afgezaagde stukken niet met het naar boven lopende deel van het zaagblad in aanraking komen.
4. ➤ Vergrendeling schuiftafel losmaken.
5. ➤ Werkstuk tegen de afkortaanslag leggen.
6. ➤ Cirkelzaag inschakelen.
7. ➤ Werkstuk met beide handen vast tegen de afkortaanslag drukken.
 - De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
8. ➤ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.
9. ➤ Werkstuk enkele millimeters van het zaagblad wegtrekken en de schuiftafel in de uitgangspositie trekken.

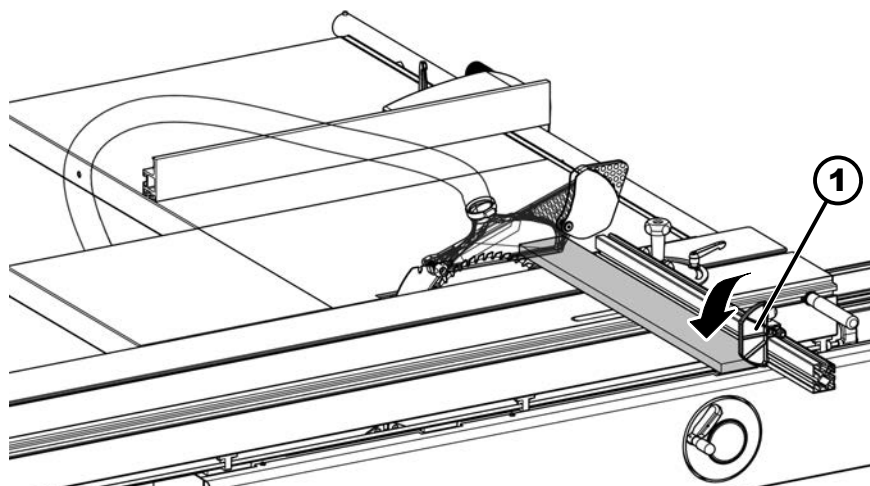
9.5.8 Afkorten aan de afkortaanslag (schuiftafel)

Afb. 82: Grove snede

- 1 Aanslagklep omhoog geklapt (op het werkstuk)

Grove snede:

1. ➤ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➤ Parallelaanslag zo ver mogelijk van het zaagblad weg schuiven.
3. ➤ Dwarsaanslag op de gewenste maat instellen.
4. ➤ Vergrendeling schuiftafel losmaken.
5. ➤ Werkstuk tegen de afkortaanslag leggen.
6. ➤ Aanslagkap omhoog klappen en op het werkstuk leggen (afbeelding).
7. ➤ Werkstuk met beide handen vast tegen de afkortaanslag drukken.
 - De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
8. ➤ Cirkelzaag inschakelen.
9. ➤ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.
10. ➤ Werkstuk enkele millimeters van het zaagblad wegtrekken en de schuiftafel in de uitgangspositie trekken.

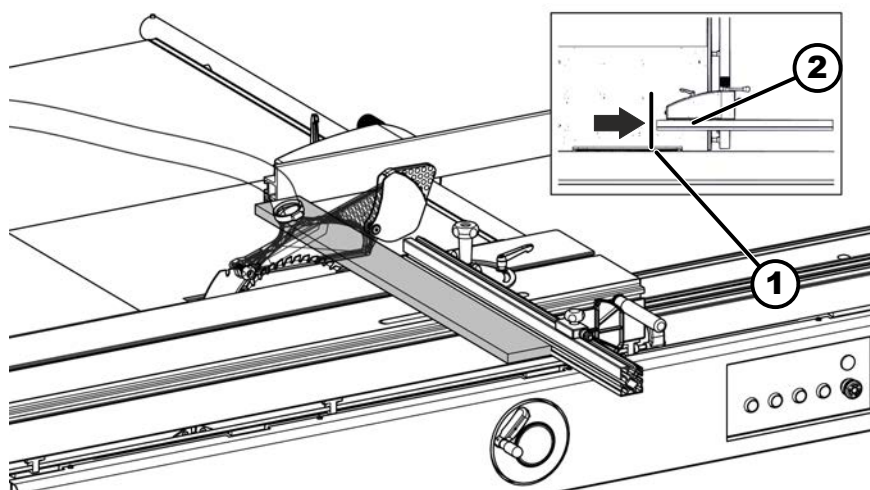


Afb. 83: Precieze snede

1 Aanslagklep als werkstukaanslag

Precieze snede:

1. ➔ Aanslagkap naar beneden klappen.
2. ➔ Werkstuk tegen de afkortaanslag en de aanslagkap aanslaan.
3. ➔ Werkstuk met beide handen vast tegen de afkortaanslag drukken.
➔ De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
4. ➔ Leid het werkstuk gelijkmaticg door het zaagblad.

9.5.9 Afkorten met afkortaanslag en parallelaanslag

Afb. 84: Afkorten aan de parallelaanslag

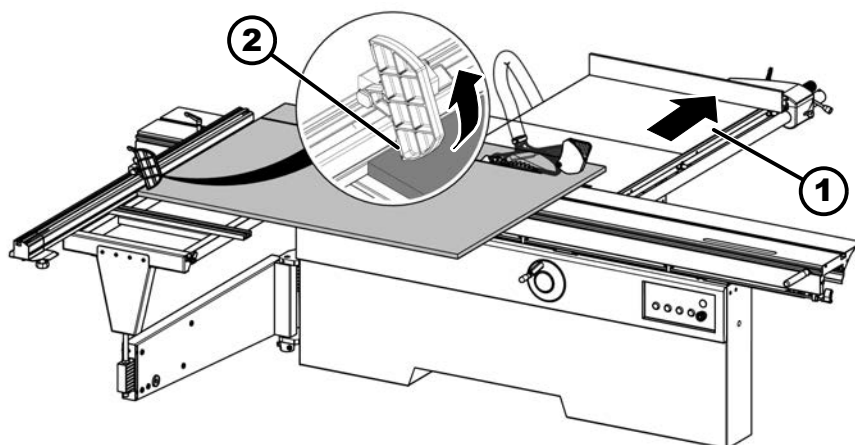
1 Zaagblad voorrand

2 Aanslagliniaal

1. ➔ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➔ Parallelaanslag op de gewenste maat instellen.
3. ➔ **OSTRZEŻENIE!** Het klemmen van de aanslagliniaal op de parallelaanslag. Ernstig letsel door terugslag als het werkstuk vastloopt en kantelt tijdens het bewerken.
➔ Trek de aanslagliniaal terug tot aan de voorste rand van de parallelaanslag.
1. ➔ Maak de klemming van het aanslagliniaal los.
2. ➔ Trek de aanslagliniaal terug tot aan de voorste rand van de parallelaanslag.
➔ Het uiteinde van de aanslagliniaal raakt een denkbeeldige lijn die voor de voorkant van het zaagblad begint en 90° naar achteren over de machinetafel loopt.
3. ➔ Klem het aanslagliniaal vast.
➔ Hierdoor kan het werkstuk niet klem komen te zitten tussen het aanslagliniaal en het zaagblad.
4. ➔ Klem het aanslagliniaal vast.
5. ➔ Vergrendeling schuiftafel losmaken.
6. ➔ Werkstuk tegen de afkortaanslag leggen.

7. ➔ Cirkelzaag inschakelen.
8. ➔ Schuif het werkstuk tot aan de parallelle aanslagrail (liniaal).
9. ➔ Werkstuk met beide handen vast tegen de afkortaanslag drukken.
 - De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
10. ➔ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.
11. ➔ Werkstuk enkele millimeters van het zaagblad wegtrekken en met de afkortaanslag in de uitgangspesitie trekken.

9.5.10 Snijden met oplegsteun



Afb. 85: Grove snede

- 1 Parallelaanslag wegzetten
- 2 Aanslagklep: posities op werkstuk



WAARSCHUWING

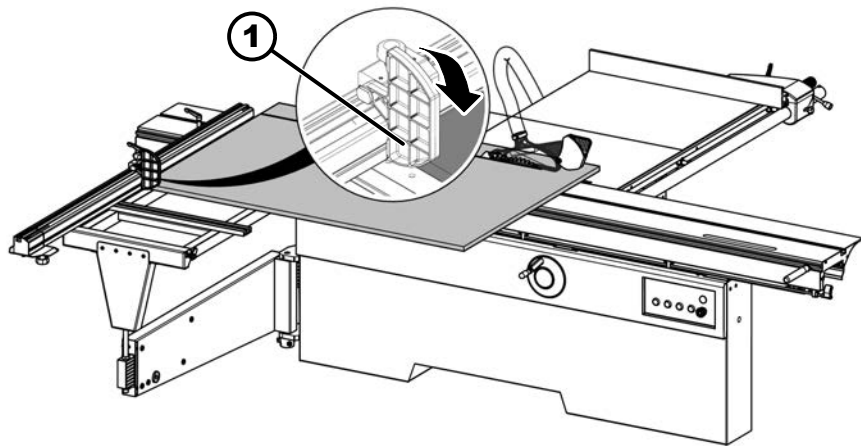
Kantelen of omvallen van het werkstuk

Ernstig letsel door terugslag als het werkstuk kantelt en vastloopt tijdens het bewerken.

- Grote en zware werkstukken absoluut op de oplegtafel laten liggen.

Grove snede:

1. ➔ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➔ Parallelaanslag zo ver mogelijk van het zaagblad weg schuiven.
3. ➔ Dwarsaanslag op de gewenste maat instellen.
4. ➔ Vergrendeling schuiftafel losmaken.
5. ➔ Werkstuk tegen de afkortaanslag leggen.
6. ➔ Aanslagkap omhoog klappen en op het werkstuk leggen (afbeelding).
7. ➔ Werkstuk tegen de afkortaanslag duwen.
8. ➔ Cirkelzaag inschakelen.
9. ➔ Handen met gesloten vingers plat op het werkstuk leggen.
 - De handen nooit in het gevarengedebiet op het werkstuk leggen.
10. ➔ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.
11. ➔ Werkstuk enkele millimeters van het zaagblad wegtrekken en de schuiftafel in de uitgangspesitie trekken.



Afb. 86: Precieze snede

1 Aanslagklep: positie van exacte snede

Precieze snede:

1. ➔ Aanslagkap naar beneden klappen.
2. ➔ Werkstuk tegen de afkortaanslag en de aanslagkap aanslaan.
3. ➔ Werkstuk tegen de afkortaanslag duwen.
4. ➔ Handen met gesloten vingers plat op het werkstuk leggen.
➔ De handen nooit in het gevarengedied op het werkstuk leggen.
5. ➔ Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.

9.5.11 Verdekete snedes (hulpaanslag "Zaagboy")



WAARSCHUWING

Roterend cirkelzaagblad zonder veiligheidsinrichting

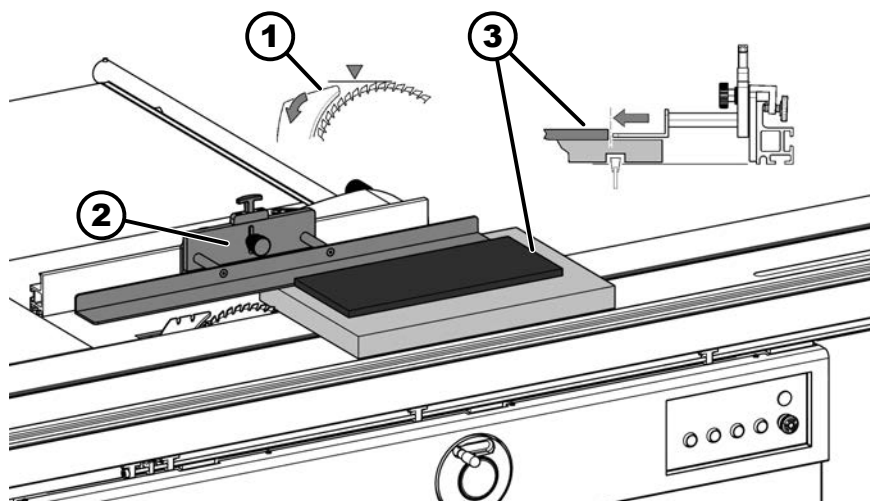
Ernstige verwondingen bij contact met het draaiende cirkelzaagblad zonder veiligheidsinrichting.

- Hulpaanslag "Sägeboy" (artikelnr. 01.0.022) gebruiken.
- De handen nooit in het gevarengedied op het werkstuk leggen.
- Spouwmes niet verwijderen.

De uitgesneden lijst valt rechts van het cirkelzaagblad. Wegens het hoge terugslaggevaar voor het doorschuiven een duwhout of de afkortaanslag gebruiken.

1. ➔ Volg de basisprocedure voor toegelaten bewerkingstechnieken.
2. ➔ Beschermkap cirkelzaag verwijderen.
3. ➔ Spouwmes instellen: Bij het uitvoeren van verdekete snedes moet het hoogste punt van de spouwmes 0 - 2 mm onder het hoogste punt van de cirkelzaagblad liggen.
4. ➔ Parallelaanslag instellen: De voorkant van het zaagblad moet met de geleidingslijniaal van de Sägeboy vlak liggen.

Verdekte snedes met behulp van sjablonen uitvoeren



Afb. 87: Verdekte snedes met sjabloon

- 1 Spouwmes instellen
- 2 Hulpaanslag "Sägeboy" (toebereiden)
- 3 Sjabloon (op werkstuk bevestigd)

1. Bij machines met schuiftafel:

1. Schuiftafel in de middelste positie vastzetten.

2. Afkortaanslag verwijderen.

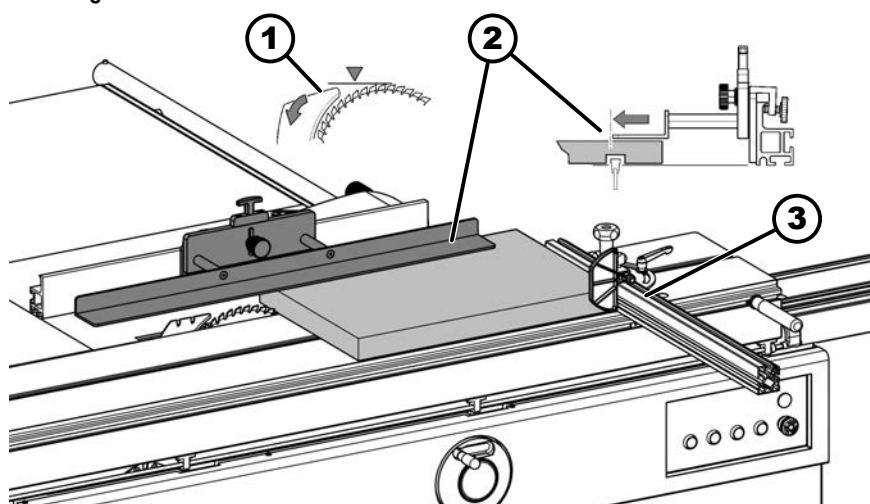
➔ Bij lange zaagsneden wordt een botsing met de afkortaanslag voorkomen.

2. Sjabloon op het werkstuk bevestigen.

3. Werkstuk met het sjabloon tegen de geleidingsliniaal van de Sägeboy leggen.

4. Voor het doorschuiven van kleine werkstukken een duwhout gebruiken.

Verdekte snedes met behulp van afkortaanslag uitvoeren



Afb. 88: Verdekte snedes met afkortaanslag

- 1 Spouwmes instellen
- 2 Geleidingsliniaal Sägeboy
- 3 Afkortaanslag

1. Bij machines met schuiftafel:

1. Afkortaanslag aan de schuiftafel monteren.

2. Vergrendeling schuiftafel losmaken.

2. Werkstuk tegen de afkortaanslag leggen.

3. Werkstuk met beide handen vast tegen de afkortaanslag drukken.

➔ De handen nooit in het gevarengedrag op het werkstuk leggen.

4. Leid het werkstuk gelijkmatig door het zaagblad.

10 Onderhoud

10.1 Onderhoudsschema

De volgende onderhoudswerkzaamheden moeten in de genoemde tijdintervallen worden uitgevoerd.

Hfdst.	Uit te voeren werkzaamheden	Om de 8 bedrijfsuren	Om de 160 bedrijfsuren	Maandelijks	Halfjaarlijks	Indien nodig	Pagina
10.4.1	Machine grondig reinigen	X					78
10.4.3	Geleidingsvlakken reinigen (schuiftafel/basisbaan)			X			79
10.4.4	Borstelijst arm oplegsteun reinigen/vervangen				X		80
10.4.5	Afzuiginrichting op defect controleren	X					81
10.4.5	Afzuiginrichting op werkzaamheid controleren		X				81
10.4.5	Afzuigslang en buisleiding controleren		X			X	81
10.4.6	Veiligheidsinrichtingen controleren (noodstop)			X			81
10.4.7	Controleer of de veiligheidsinrichting (veiligheidsschakelaar) goed werkt			X			82
10.4.8	De zwenksegmenten en de hoogtegeleiding smeren				X		83
10.4.9	Hoogteas smeren				X		84
10.4.10	Zwenkas smeren				X		85
10.5.2	Afschraper rolwagen (kogelkooi) vervangen					X	87
10.5.4	Kogelkooi van de schuiftafel in de juiste stand brengen					X	90
10.6.1	Riemspanning en riemtoestand controleren				X		91

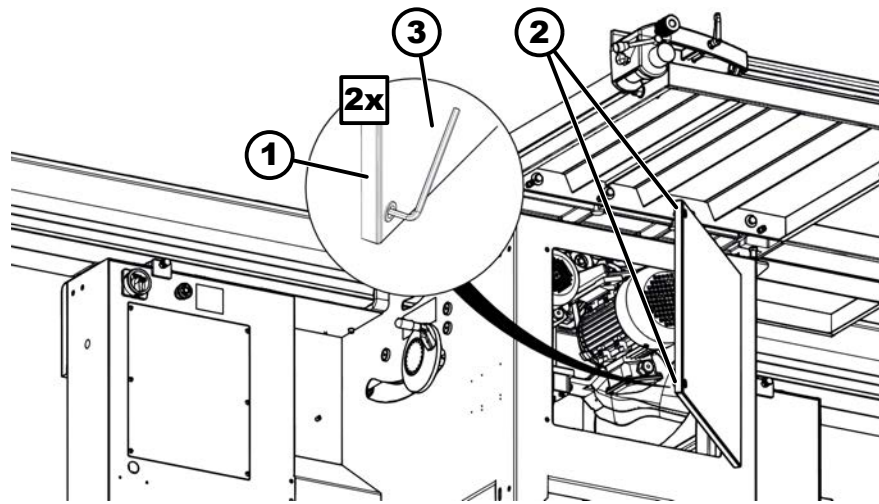
10.2 Voorbereidingen voor onderhoudswerkzaamheden/afdekking openen

Aanwijzingen voor de onderhoudstechnici

Onderhoudstechnici die het beoogde resultaat van de uitgevoerde werkzaamheden controleren of schade aan werkende machine onderzoeken, moeten de navolgende instructies opvolgen:

- Voortdurend visueel contact met het bedieningspersoneel houden, om snelle en ondubbelzinnige communicatie te garanderen.
- Instructies van bedieningspersoneel herhalen en laten bevestigen, voordat deze worden uitgevoerd.
- Stilstand van alle bewegende delen afwachten.
- Machine pas starten wanneer zich niemand in de veiligheidszone bevindt.
- Onderhoudstechnici moeten volledig op de hoogte zijn van de werking en bewegingen van de machine en de exacte volgorde van handelingen kennen.
- Register over onderhoudsinterventies bijhouden.

De afdekkingen aan de achterkant van de machine openen/sluiten voor onderhoudsdoeleinden



Afb. 89: Afdekking achterkant openen

- 1 Deksel (achterkant)
- 2 Inbusbouten
- 3 Inbusleutel 5 mm

Gereedschap:

- Inbusleutel 5 mm

De afdekking aan de achterkant moet worden geopend voor de volgende onderhoudswerkzaamheden.

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Koppel de machine los van het stroomnet.
3. Open de afdekking aan de achterkant:
 1. Inbusbouten losdraaien (2x).
 2. Zwenk de afdekking open.
4. Sluit de afdekking na de onderhoudswerkzaamheden weer.
Draai beide inbusbouten volledig vast.
➡ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

10.3 Reinigen en smeren

- Gebruik geen perslucht voor het reinigen, omdat hierdoor stof en spanen in de verschillende kogellagers en geleiders worden gedreven.
- Gebruik alleen stofarme afzuigmethoden om neergeslagen stof te verwijderen.
- Reiniging wanneer nodig, na elke werkdag of op z'n laatst na 8 bedrijfsuren doorvoeren.



AANWIJZING

Bijtende of schurende reinigingsmiddelen

Beschadigingen aan het oppervlak van de machine

- Gebruik in geen geval bijtende of schurende reinigingsmiddelen.



Opmerking

Onderhouds- en reinigingsmiddelen zijn verkrijgbaar als accessoires (zie: Catalogus Gereedschap en Accessoires / Online-shop: www.felder-group.com).

10.4 Algemene onderhoudswerkzaamheden

10.4.1 Machine grondig reinigen



VOORZICHTIG

Scherpe gereedschappen

Snijwonden

- Gereedschappen voorzichtig gebruiken.
- Handschoenen dragen.
- Veiligheidsvoorzieningen gebruiken.

Personeel:

- Opgeleide machine-operators

Gereedschap:

- Reinigingsdoekjes
- Stofzuiger

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Verwijder stof, spanen, bewerkingsresten en andere verontreinigingen van de machine.
3. Tafeloppervlakken en geleidingsvlakken reinigen. Harsresten verwijderen.
4. Reinig de parallelaanslag incl. geleidingsas en bovenbeschermkap cirkelzaag of beschermkap en controleer op correcte werking.
5. Voor machines met oplegtafel:
Rollen en de buis van de oplegtafelarm vrijmaken van stof, spaanders en harsresten.
6. Visuele controle van alle machineonderdelen uitvoeren.
➔ Indien schade aan de machine of onderdelen ervan vastgesteld wordt, moet dit meteen verholpen worden.

10.4.2 riemspanning**AANWIJZING****Te hoge aandrijfriemspanning**

Lagerschade aan zaagas of motor

- Spanbout slechts zover aandraaien tot de krachtoverbrenging voldoende groot is.
- Aandrijfriemen spanning met frequentieapparaat controleren.

De riemspanning is in de fabriek op de ideale waarde ingesteld.

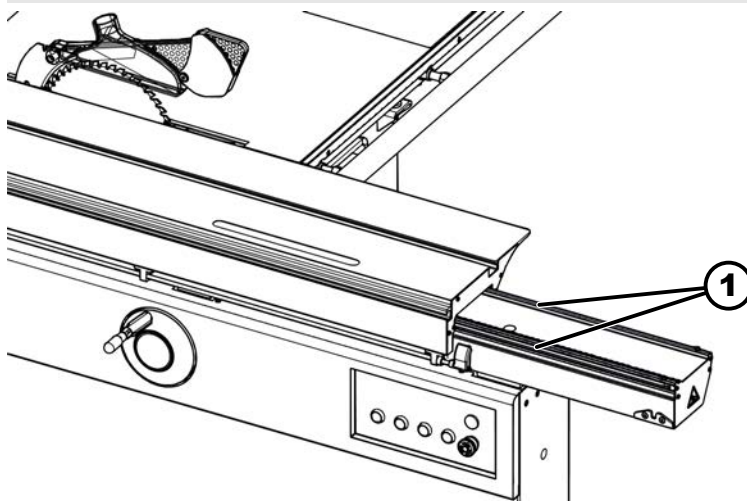
De aandrijfriem van het voorritsaggregaat is geveerd en dus onderhoudsvrij.

Aangezien de aandrijfriem van de cirkelzaagas na verloop van tijd kan uitrekken, zal de krachtoverbrenging ook afnemen. In dat geval moet de aandrijfriem opnieuw worden gespannen. ➔ *Hoofdstuk 10.6.4 „Aandrijfriem naspannen” op pagina 93*

10.4.3 Geleidingsvlakken reinigen (schuiftafel/basisbaan)**AANWIJZING****Geleidingselementen van schuiftafel niet inoliën of invetten**

Voortijdig plakken / Vervuiling van de geleidingsbanen.

- Geleidingsvlakken met Ballistol-universele olie (Art. Nr.: 10.2.007) reinigen.



Afb. 90: Stalen geleidingen reinigen

1 Geleidingsvlakken

Gereedschap:

- Papier- of microvezeldoek

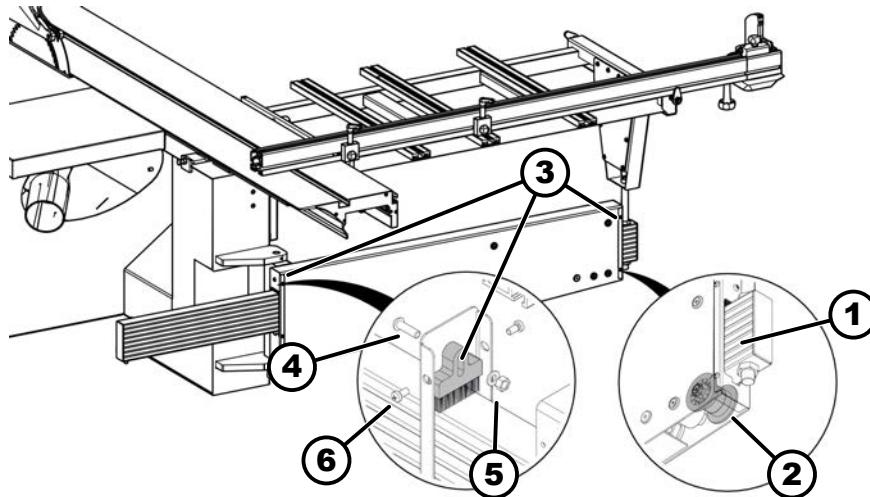
Materiaal:

- Ballistol-universele olie (Art. Nr.: 10.2.007)

1. Schakel de machine uit en vergrendel deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Schuiftafel helemaal naar links schuiven.

3. → Stalen geleidingen op de basisbaan en schuiftafel van stof en spaanders reinigen. Hiervoor Ballistol-universele olie (Art. Nr.: 10.2.007) met papier of microvezeldoek aanbrengen.
 - ➡ Veeg de stalen geleidingen niet droog.
4. → Schuiftafel geheel naar rechts schuiven en proces herhalen.
5. → Schuiftafel meerdere keren tegen eindpositie in beide richting schuiven.

10.4.4 Borstellijst arm oplegsteun reinigen/vervangen



Afb. 91: Borstellijst arm oplegsteun

- 1 Glijbuis
- 2 Rol
- 3 Borstellijst
- 4 Schroef (borstellijst)
- 5 Onderlegging en moer
- 6 Schroef (afdekking)

Reinig de glijbuis in de oplegtafel arm

Gereedschap:

- Papier- of microvezeldoek

1. → Rollen en de geleidebuis grondig reinigen.
2. → Borstellijst reinigen en op slijtage controleren.
3. → Indien de geleidebuis niet meer wordt gereinigd, moet de borstellijst worden ingesteld of vervangen.

De borstellijst instellen of vervangen:

Gereedschap:

- Inbussleutel 4 mm
- Ring-steeksleutel 10 mm
- Kruiskopschroevendraaier

1. → Draai de schroeven los (4x) en schuif de afdekking opzij.
2. → Draai de schroef van de borstellijst los.
3. → De borstellijst vervangen (indien nodig):
 1. → Draai de schroef van de borstellijst los en verwijder deze.
 2. → Monteer de nieuwe borstellijst met schroef, onderlegging en moer.
4. → Borstellijst instellen:
 1. → Borstellijst zo ver naar beneden zetten dat de geleidebuis weer wordt gereinigd.
 2. → Draai de schroef vast.
5. → Afdekking weer monteren.

OK

- De borstellijst raakt de gehele breedte van de glijbuis gelijkmatig aan.
- Spaanders en stof worden door de borstellijst van de glijbuis afgeschrapt.

NOK

- De borstellijst staat schuin of te hoog ingesteld.
 - Spaanders en stof worden niet van de glijbuis afgeschrapt.
- Herhaal de instelling van de borstellijst.

10.4.5 Afzuiginrichting controleren

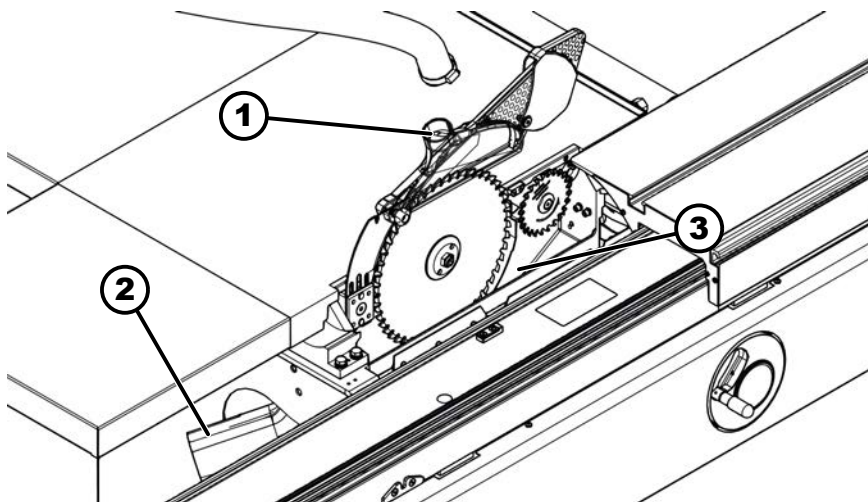
Afzuiginrichting op defect controleren

1. ➤ Schakel de machine en de afzuiginstallatie uit.
2. ➤ Voer een visuele inspectie uit van alle afzuigslangen, zuigpijpen en verbindingdelen.
3. ➤ Controleer of de hele afzuiginrichting in perfecte staat is.
4. ➤ Bij machines met werkzaam aangesloten potentiaalvrij contact voor besturing van het afzuigstelsel:
 1. ➤ Machine inschakelen.
 2. ➤ Controleer of de afzuiginstallatie opstart met de machine.
5. ➤ Bij machines zonder besturing van het afzuigstelsel:
 1. ➤ Schakel de afzuiginstallatie in.
 2. ➤ Machine inschakelen.
6. ➤ Visuele controle van alle machineonderdelen uitvoeren.
 - Indien schade aan de machine of onderdelen daarvan vastgesteld wordt, moet dit meteen verholpen worden.

Afzuiginrichting op werkzaamheid controleren

1. ➤ Luchtstroom en lichtsnelheid meten.
2. ➤ Het afzuigvermogen moet voldoende groot zijn om de vereiste onderdruk en lichtsnelheid op de aansluiting tot stand te brengen (zie technische gegevens of lay-out).

Afzuigslang en buisleiding controleren



Afb. 92: Afzuiging reinigen

- 1 Afzuigaansluiting (beschermkap voor cirkelzaag)
- 2 Afzuigaansluiting (cirkelzaagaggregaat)
- 3 Afzuigtrechter

1. ➤ Machine voorbereiden voor gereedschapswissel. ➔ Hoofdstuk 8.8.2 „Voorbereiden voor gereedschapswissel” op pagina 57
2. ➤ Verwijder de afzuigslang van de afzuigmond.
3. ➤ Verwijder spanen, stof en materiaalresten van de afzuigslangen en zuigtrechters.
4. ➤ Bevestig de afzuigslangen aan de afzuigmond.
5. ➤ Zorg voor operationele beschikbaarheid. ➔ Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57

10.4.6 Veiligheidsinrichtingen controleren (noodstop)

Veiligheidsvoorzieningen ([noodstop]-knoppen) moeten maandelijks worden gecontroleerd. Voor machines met een CE-markering geldt bovendien het volgende:
De zaagas moet binnen 10 seconden tot stilstand komen met een ingespannen gereedschap.

Noodstop testen

Controle noodstop met alle op de machine aangebrachte rode [Noodstop] knoppen uitvoeren.

1. ➤ Zorg voor operationele beschikbaarheid.
2. ➤ Zet de machine aan en laat het even draaien.

3. ➔ Druk de [noodstop] in.

OK

Machine wordt onmiddellijk uitgeschakeld.

➔ Verder met de volgende stap.

NOK

Machine wordt niet onmiddellijk uitgeschakeld.

1. ➔ Indien aanwezig: [Hoofdschakelaar] uitschakelen (Stand "O"/"OFF").

2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet.

3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

4. ➔ Machine bij vergrendelde [Noodstop]-inrichting met de groene [Start]knop inschakelen.

OK

Machine start niet.

1. ➔ [Noodstop]-knop door te draaien weer ontgrendelen.

2. ➔ Met alle op de machine aangebrachte [Noodstop]-knoppen herhalen.

NOK

Machine kan gestart worden.

1. ➔ Druk de rode [stop]-knop in.

2. ➔ Indien aanwezig: [hoofdschakelaar] uitschakelen (stand "O"/"OFF") en beveiligen.

3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

Controleer tijd tot stilstand van de machine

Uitrusting van de machine met motorrem van gelijkstroom:

De machine is met een automatische reminrichting uitgerust. Het gaat hierbij om een onderhoudsvrije gelijk-stroomrem. Alle nodige instellingen werden al in de fabriek gemaakt.

Uitrusting van de machine zonder motorrem:

De machine is zonder motorrem uitgerust. Nadat de machine is uitgeschakeld, loopt de zaagas ongeremd uit.

Alleen vereist bij machines met CE-markering.

1. ➔ Zorg voor operationele beschikbaarheid.

2. ➔ Zet de machine aan en laat het even draaien.

3. ➔ Machine met de rode [Stop]knop uitschakelen.

De zaagas moet binnen 10 seconden tot stilstand komen met een ingespannen gereedschap.

OK

Machine komt tot stilstand binnen 10 seconden.

➔ Controle tijd tot stilstand van de machine voltooid.

NOK

Machine heeft meer dan 10 seconden nodig om tot stilstand te komen.

1. ➔ Indien aanwezig: [Hoofdschakelaar] uitschakelen (Stand "O"/"OFF").

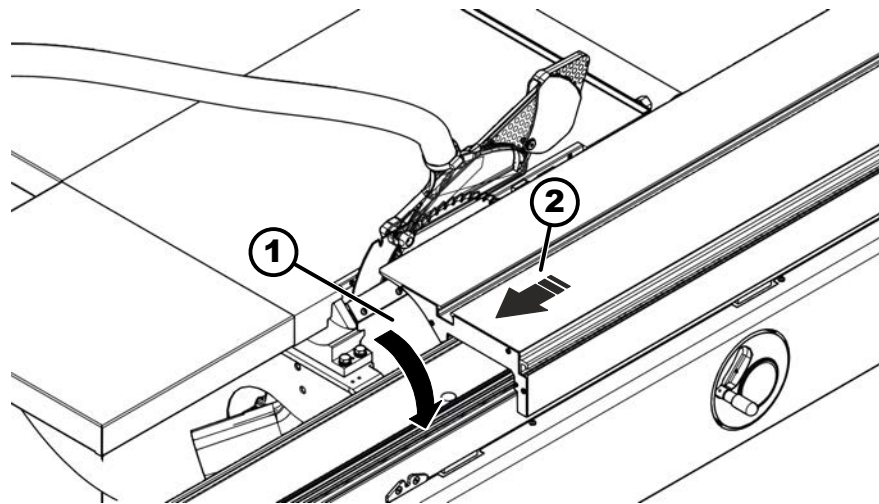
2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet.

3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

➔ De stilstandtijd van de machine wordt gecontroleerd.

10.4.7 Controleer of de veiligheidsinrichting (veiligheidsschakelaar) goed werkt

Veiligheidsvoorzieningen (veiligheidsschakelaars) moeten maandelijks worden gecontroleerd. De machine kan alleen worden gestart als de veiligheidsschakelaar in de machine niet wordt bediend door de vergrendeling. Het klapdeksel moet hiervoor gesloten zijn.



Afb. 93: Veiligheidsschakelaar klapdeksel controleren

- 1 Klapdeksel
- 2 Schuiftafel naar links schuiven

Controleer de werking van de veiligheidsschakelaar van het klapdeksel

1. ➔ Cirkelzaag in de onderste positie zetten.
2. ➔ Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
3. ➔ Klapdeksel naar voor klappen. ➔ Hoofdstuk 8.8.2 „Voorbereiden voor gereedschapswissel” op pagina 57
4. ➔ Schuif de schuiftafel naar links, zodat het cirkelzaagblad wordt afgeschermd.
5. ➔ Groene [start]-knop op het bedieningspaneel indrukken.



Machine start niet.

➔ Zorg voor operationele beschikbaarheid. ➔ Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57

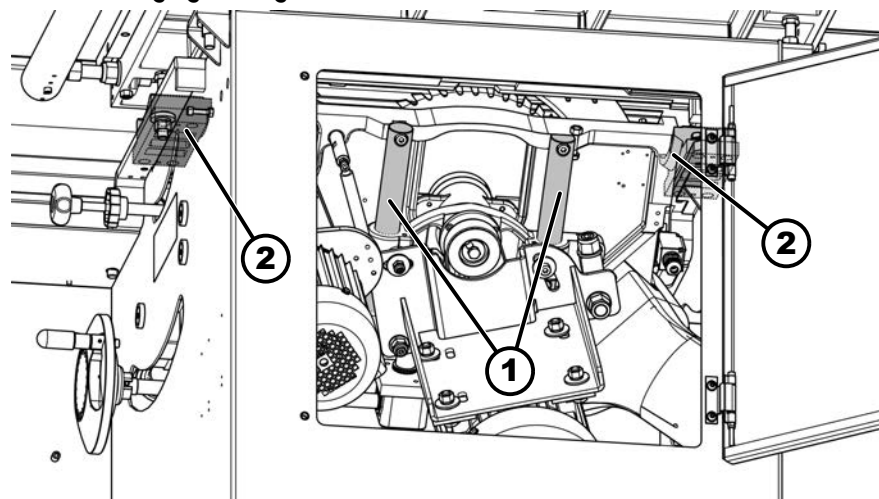


Machine kan gestart worden.

1. ➔ Druk de rode [stop]-knop in.
2. ➔ [Hoofdschakelaar] uitschakelen (stand "O"/"OFF") en beveiligen.
3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

➔ De veiligheidsschakelaar is getest.

10.4.8 De zwenksegmenten en de hoogtegeleiding smeren



Afb. 94: Hoogtegeleiding en zwenksegmenten

- 1 Hoogtegeleiding
- 2 Zwenksegmenten

Gereedschap:

- Kwast

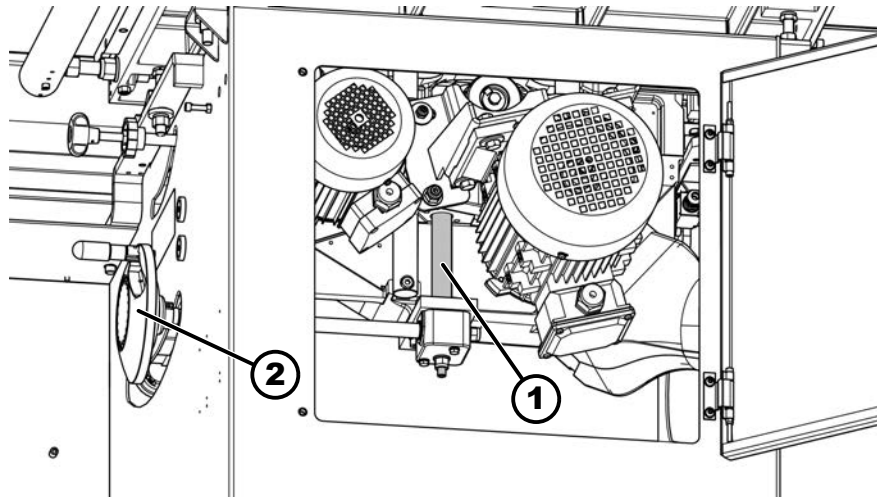
Materiaal:

- Machinevet
- Machineolie

1. ➔ Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. ➔ Cirkelzaagbeschermer demonteren.

3. ➔ Zet het cirkelzaagaggregaat op de 45°-positie en helemaal omlaag.
4. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet.
5. ➔ Open de afdekking aan de achterkant. ➔ *Hoofdstuk 10.2 „Voorbereidingen voor onderhoudswerkzaamheden/afdekking openen” op pagina 77*
6. ➔ Reinig de hoogtegeleiding en de zwenksegmenten grondig van spaanders, stof en vetresten.
7. ➔ Breng een dun laagje normaal machinevet of machineolie aan op de hoogtegeleiding.
8. ➔ Smeer beide zwenksegmenten met elk een paar druppels machineolie.
9. ➔ Zet het zaagaggregaat in de laagste stand en vervolgens weer in de hoogste stand.
10. ➔ Sluit de afdekking aan de achterkant weer.
Draai beide inbusbouten volledig vast.
➔ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

10.4.9 Hoogteas smeren



Afb. 95: Hoogtespindel smeren

- 1 Hoogtespindel
2 Handwiel - hoogteverstelling cirkelzaag

Gereedschap:

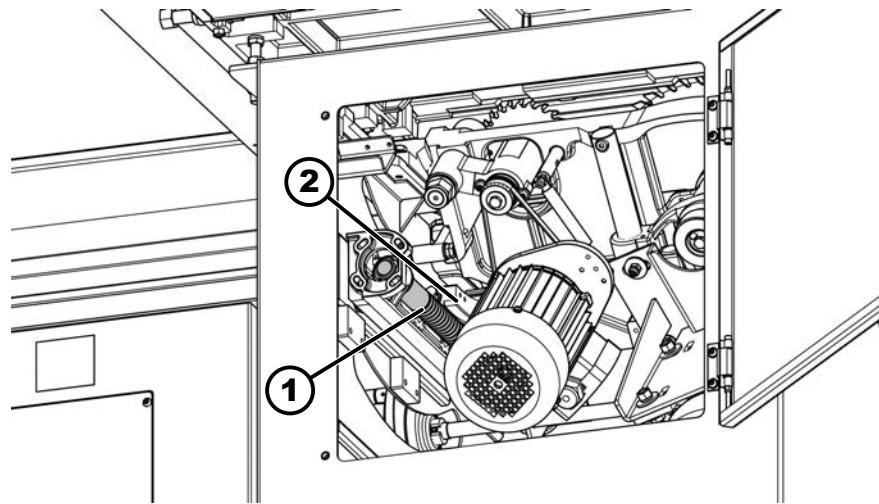
- Kwast

Materiaal:

- Machinevet

1. ➔ Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. ➔ Cirkelzaagbeschermkap demonteren.
3. ➔ Zet het cirkelzaagaggregaat op de 90°-positie en helemaal omhoog.
4. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet.
5. ➔ Open de afdekking aan de achterkant. ➔ *Hoofdstuk 10.2 „Voorbereidingen voor onderhoudswerkzaamheden/afdekking openen” op pagina 77*
6. ➔ Reinig de hoogtespindel grondig van spanen, stof en vetresten.
7. ➔ Smeer de hoogtespindel met gewoon machinevet met behulp van een kwast.
8. ➔ Zet het zaagaggregaat in de laagste stand en vervolgens weer in de hoogste stand.
9. ➔ Sluit de afdekking aan de achterkant weer.
Draai beide inbusbouten volledig vast.
➔ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

10.4.10 Zwenkas smeren



Afb. 96: Zwenkas smeren

- 1 zwenkspindel
- 2 Tandstang (hoekverstelling)

Gereedschap:

- Kwast

Materiaal:

- Machinevet

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Cirkelzaagbeschermkap demonteren.
3. Zet het cirkelzaagaggregaat op de 45°-positie en helemaal omlaag.
4. Koppel de machine los van het stroomnet.
5. Open de afdekking aan de achterkant. → Hoofdstuk 10.2 „Vorbereidungen voor onderhoudswerkzaamheden/afdekking openen” op pagina 77
6. Reinig de zwenkspindel en de tandstang grondig van spanen, stof en vetresten.
7. Smeer de zwenkspindel met gewoon machinevet met behulp van een kwast.
8. Draai het zaagaggregaat naar de 90°-positie en vervolgens terug naar de 45°-positie.
9. Sluit de afdekking aan de achterkant weer.
Draai beide inbusbouten volledig vast.
➡ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

10.5 Afschrapers schuiftafel (walskooi) vervangen

10.5.1 Schuiftafel demonteren



Opmerking

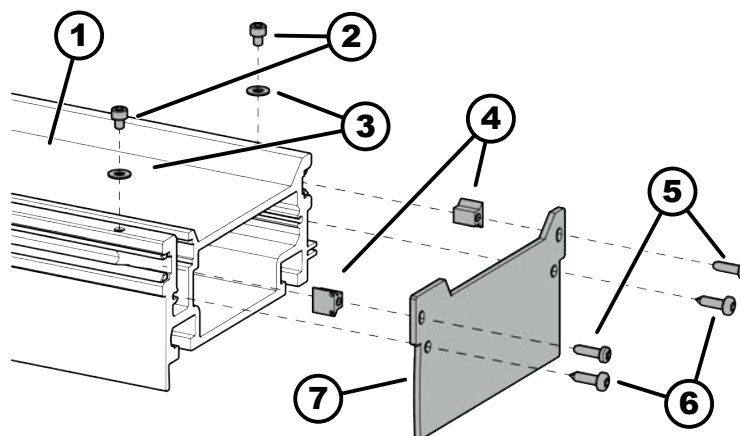
Om de demontage en montage probleemloos te laten verlopen zijn, afhankelijk van de zaaglengte, twee tot drie extra helpers vereist.

De volgende werkzaamheden zijn bedoeld voor personen die over uitgebreide technische kennis beschikken. Wij bevelen aan deze werkzaamheden door Felder Group-service te laten uitvoeren.

Machine voorbereiden op demontage van de schuiftafel

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Verwijder eventueel gemonteerde accessoires van de schuiftafel.
 1. Verwijder de afkortaanslag van de schuiftafel.
 2. Oplegtafel demonteren.
→ Hoofdstuk 8.3 „Oplegtafel monteren/demonteren” op pagina 48

Basisbaan voorbereiden om de schuiftafel te demonteren



Afb. 97: Afdekking basisbaan

- 1 Basisbaan
- 2 Inbusbouten
- 3 Onderlegingen
- 4 Klemblokken
- 5 PT-schroeven (4,0x14)
- 6 Lenskopschroeven (4,2x16)
- 7 Afdekking basisbaan

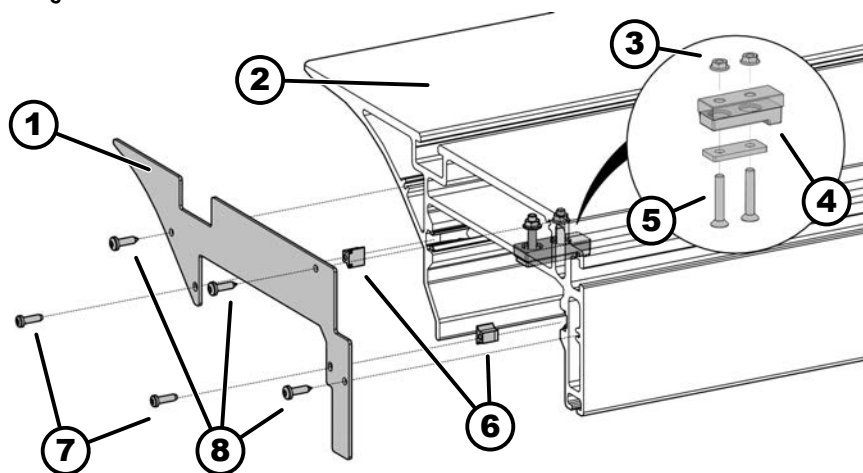
Gereedschap:

- Inbusschroevendraaier
- Inbussleutel

Aan de kant van de basisbaan, waar de schuiftafel van de basisbaan geschoven gaat worden:

1. ➔ Inbusbouten en onderlegingen verwijderen.
2. ➔ PT-schroeven losdraaien en klemblokken verwijderen.
3. ➔ Lenskopschroeven losdraaien en grondbaan afdekking verwijderen.

De schuiftafel voorbereiden voor demontage



Afb. 98: Afdekking voor schuiftafel en klapaanslag

- 1 Afdekking schuiftafel
- 2 Schuiftafel
- 3 Zeskantmoeren
- 4 Klapaanslag (montagepositie in de gaten houden)
- 5 Verzonken schroef
- 6 Klemblokken
- 7 PT-schroeven (4,0x14)
- 8 Lenskopschroeven (4,2x16)

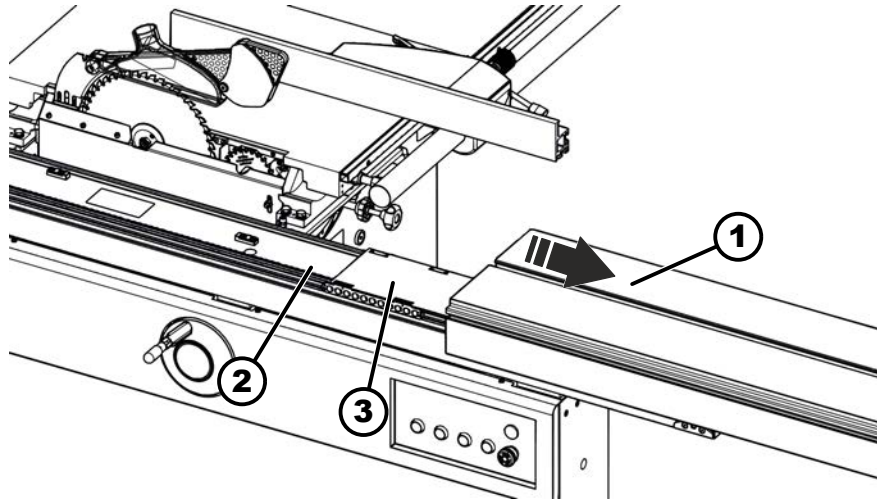
Gereedschap:

- Inbusschroevendraaier
- Inbussleutel
- Ring-steeksleutel

Verwijder de afdekking van de schuiftafel aan de andere pagina van de verwijderde afdekking van de sokkelspoorbaan:

1. ➤ PT-schroeven losdraaien en klemblokken verwijderen.
2. ➤ Lenskopschroeven losdraaien en schuiftafel-afdekking verwijderen.
3. ➤ Zeskantmoer tegenhouden en verzonken schroef losdraaien.
4. ➤ Verwijder de zeskantmoer, de verzonken schroef en de klapaanslag.

Schuiftafel van de basisbaan trekken



Afb. 99: Schuiftafel demonteren

- 1 Schuiftafel
- 2 Basisbaan
- 3 Kogelkooi



WAARSCHUWING

Vallen van de schuiftafel tijdens demontage van de machine

Ernstig letsel door hoog gewicht.

- Voor veilige montage zijn, afhankelijk van de zaaglengthe, minstens twee extra helpers vereist.

Aan de kant waar de schuiftafel van de basisbaan geschoven gaat worden:

1. ➤ Schuiftafel langzaam van de basisbaan trekken.
Kantel de schuiftafel niet, maar ondersteun deze van onderaf met de helpers.
2. ➤ Houd de kogelkooi vast bij de basisrail en beveilig hem tegen vallen.

10.5.2 Afschraper rolwagen (kogelkooi) vervangen

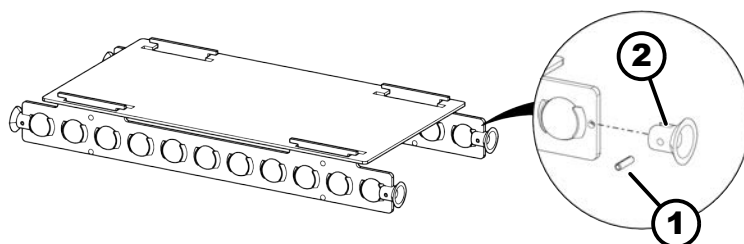


Opmerking

De afschraper van de kogelkooien zijn onderhevig aan een zekere mate van slijtage. Als de functie van de afschraper niet meer gegarandeerd is, moeten ze worden vervangen.

Hiervoor moet de schuiftafel van de machine worden gemonteerd.

➔ Hoofdstuk 10.5.1 „Schuiftafel demonteren” op pagina 85



Afb. 100: Kogelkooi - afschraper

- 1 Pen
- 2 Afschraper

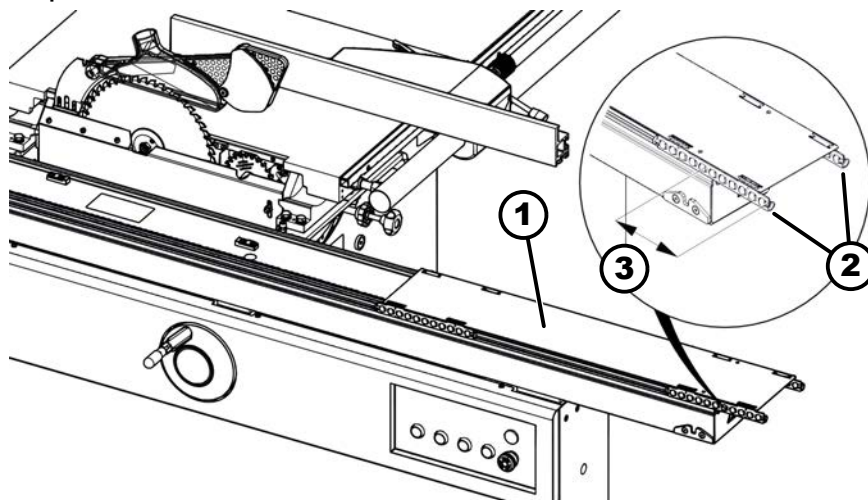
Gereedschap:

- Prikken (perforator) - 1,5 mm
- tang

1. ➤ Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. ➤ Schuiftafel demonteren.
3. ➤ Bout verwijderen en gebruikte afschraper wegnemen.
4. ➤ Nieuwe afschraper opzetten en met bout bevestigen.
5. ➤ Schuiftafel monteren.

10.5.3 Schuiftafel monteren

Plaats de kooiplaat met de kogelkooien op de basisrail

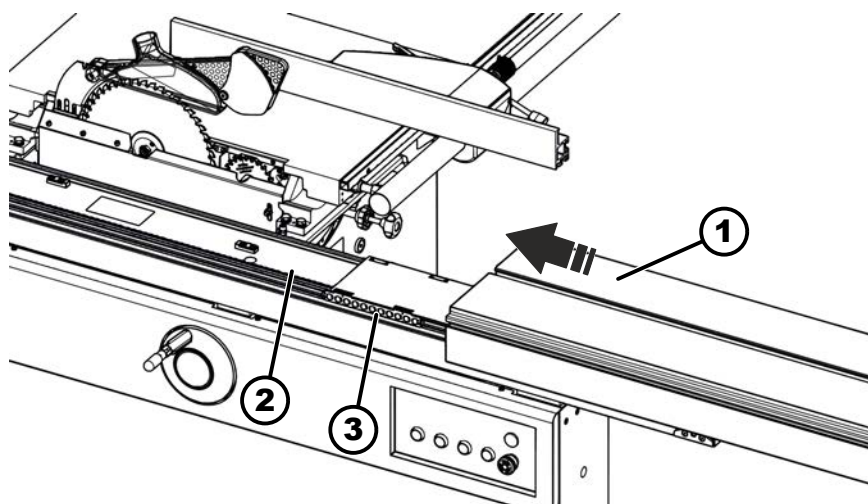


Afb. 101: Grondbaan met kogelkooi

- 1 Kooiplaat
- 2 Kogelkooien
- 3 Half op de basisbaan

1. ➤ Controleren of de afschraper op de kogelkooien goed vast zit.
2. ➤ Het aantal kogels in de kogelkooien controleren.
3. ➤ Kooiplaat met de kogelkooien tot op de helft van de geleidingen van de grondbaan schuiven.

Schuiftafel naar de basisbaan schuiven

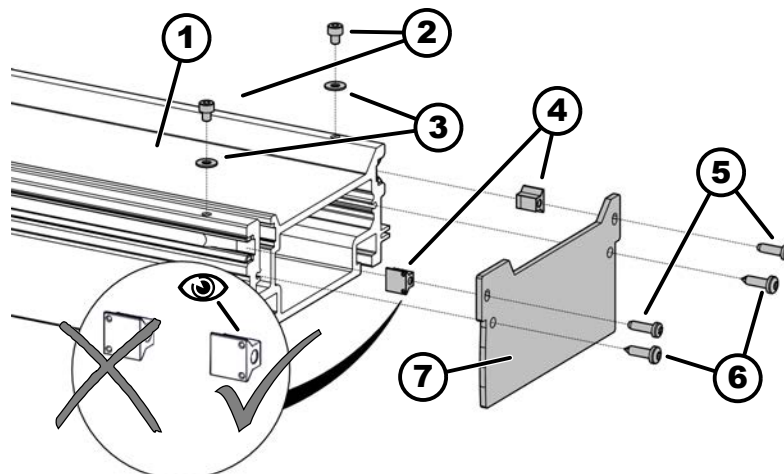


Afb. 102: Schuiftafel monteren

- 1 Schuiftafel
- 2 Basisbaan
- 3 Kogelkooi

1. ➤ Schuiftafel over de kogelkooien inschuiven.
2. ➤ Schuiftafel enkele centimeters over de geleidingen van de grondbaan schuiven.
3. ➤ Schuiftafel verder op de grondbaan schuiven en erop letten dat de volgende kogelkooien netjes tussen grondbaan en schuiftafel worden ingestoken.
4. ➤ Schuiftafel helemaal op de basisbaan schuiven.

De afdekking van de basisrail en de schuiftafel monteren



Afb. 103: Afdekking basisbaan

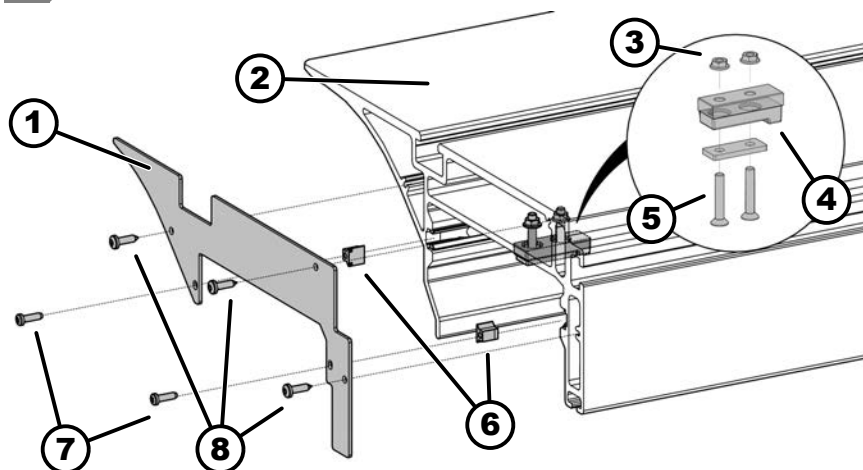
- 1 Basisbaan
- 2 Inbusbouten
- 3 Onderleggringen
- 4 Klemblokken
- 5 PT-schroeven (4,0x14)
- 6 Lenskopschroeven (4,2x16)
- 7 Afdekking basisbaan

Gereedschap:

- Inbusschroevendraaier
- Inbussleutel

Aan de grondbaan:

1. ➔ Inbusbouten met onderleggringen vastschroeven.
2. ➔ Afdekking grondbaan met lenskopschroeven vastschroeven.
3. ➔ Klemblokken plaatsen. Let op de juiste positie: de twee punten moeten naar buiten wijzen.
4. ➔ PT-schroeven in de klemblokken schroeven.



Afb. 104: Afdekking voor schuiftafel en klapaanslag

- 1 Afdekking schuiftafel
- 2 Schuiftafel
- 3 Zeskantmoeren
- 4 Klapaanslag (montagepositie in de gaten houden)
- 5 Verzonken schroef
- 6 Klemblokken
- 7 PT-schroeven (4,0x14)
- 8 Lenskopschroeven (4,2x16)

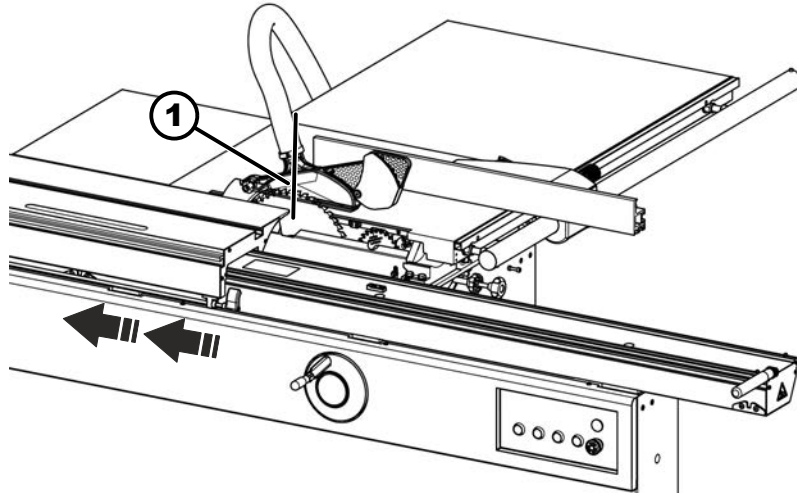
Gereedschap:

- Inbusschroevendraaier
- Inbussleutel
- Ring-steeksleutel

Aan de tegenovergestelde kant van de schuiftafel:

1. → Schroef de klapaanslag vast met een verzonken schroef en een zeskantmoer.
Zorg ervoor dat de montagepositie correct is: de dikke kant van de aanslagrubber moet naar het midden van de schuiftafel wijzen.
2. → Schuiftafel afdekking met lenskopschroeven vastschroeven.
3. → Klemblokken plaatsen. Let op de juiste positie: de twee punten moeten naar buiten wijzen.
4. → PT-schroeven in de klemblokken schroeven.

10.5.4 Kogelkooi van de schuiftafel in de juiste stand brengen



Afb. 105: Kogelkooi van de schuiftafel in de juiste stand brengen

1 Zaagblad in het midden



Opmerking

Bij korte slagen met de schuiftafel kan in de loop van de tijd de kogelkooi tussen schuiftafel en basisbaan verlopen.

Daardoor wordt de volledige zaaglengte niet meer bereikt.

De kooiplaat met de kogelkooien moet na de montage in de juiste positie worden gebracht.

1. → Schuif de schuiftafel over de weerstand snel tot in de eindpositie naar de aanslag naar links.
2. → Schuif de schuiftafel vervolgens snel naar rechts tot in de eindpositie naar de aanslag.
➡ De kooiplaat met de kogelkooien wordt correct gepositioneerd.
3. → Schuif de schuiftafel weer naar links tot aan de aanslag.

OK

De eindrand van de schuiftafel reikt ten minste tot het midden van het cirkelzaagblad.

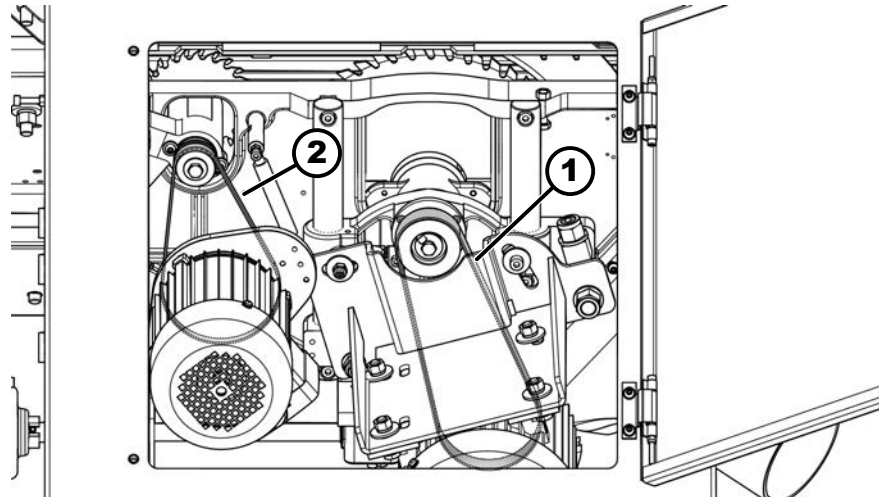
NOK

De vereiste zaaglengte wordt niet bereikt.

→ Lijn de walskooi schuiftafel opnieuw uit.

10.6 Aandrijfriemen cirkelzaag controleren/verwisselen

10.6.1 Riemsparing en riemtoestand controleren



Afb. 106: Aandrijfriem controleren

- 1 Aandrijfriem van de cirkelzaagas (spanning 140 - 160 Hz)
 - 2 Aandrijfriem van het voorritsaggregaat (met een veer gespannen)
 - De riemsparing is in de fabriek op de ideale waarde ingesteld.
 - De riemsparing wordt gespecificeerd als een oscillatiefrequentie in Hertz (Hz).
 - De juiste riemsparing kan alleen worden gecontroleerd met een meetapparaat.
1. ➔ Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
 2. ➔ Cirkelzaagbeschermkap demonteren.
 3. ➔ Zet het cirkelzaagaggregaat op de 45°-positie en helemaal omlaag.
 4. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet.
 5. ➔ Open de afdekking aan de achterkant. ➔ *Hoofdstuk 10.2 „Vorbereidingen voor onderhoudswerkzaamheden/afdekking openen” op pagina 77*
 6. ➔ Door een paar omwentelingen met de hand, de toestand van de gehele riem controleren.

OK

Geen beschadigingen, scheuren of zijscheuren.
➔ Verder met de volgende stap.

NOK

Scheuren aan de achterkant van de riem, scheuren aan de zijkant of broze plekken.
➔ Aandrijfriem vervangen. ➔ *Hoofdstuk 10.6.2 „Aandrijfriem vervangen” op pagina 92*
 7. ➔ Controleer de riemsparing met een meetapparaat.

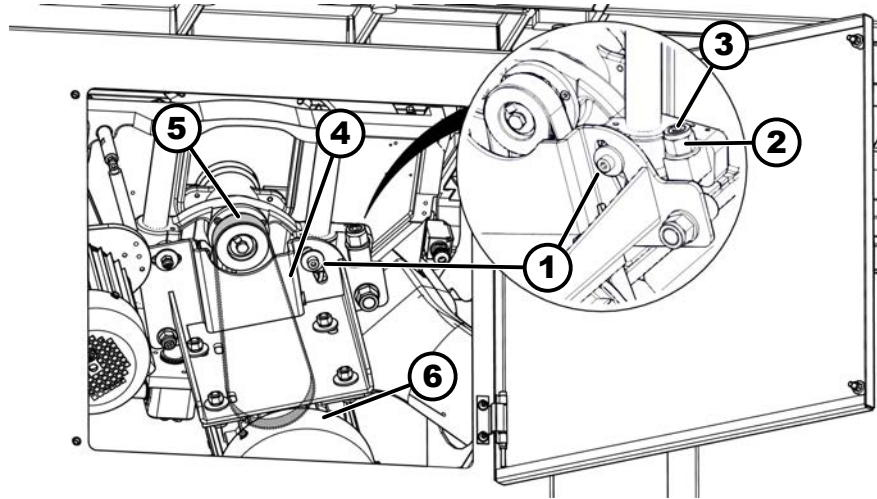
OK

Aandrijfriem spanning 140 - 160 Hz

NOK

De trillingsfrequentie in Hertz (Hz) ligt niet binnen het opgegeven bereik.
➔ Aandrijfriem naspannen. ➔ *Hoofdstuk 10.6.4 „Aandrijfriem naspannen” op pagina 93*
 8. ➔ Sluit de afdekking aan de achterkant weer.
Draai beide inbusbouten volledig vast.
➔ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

10.6.2 Aandrijfriem vervangen



Afb. 107: Aandrijfriem vervangen

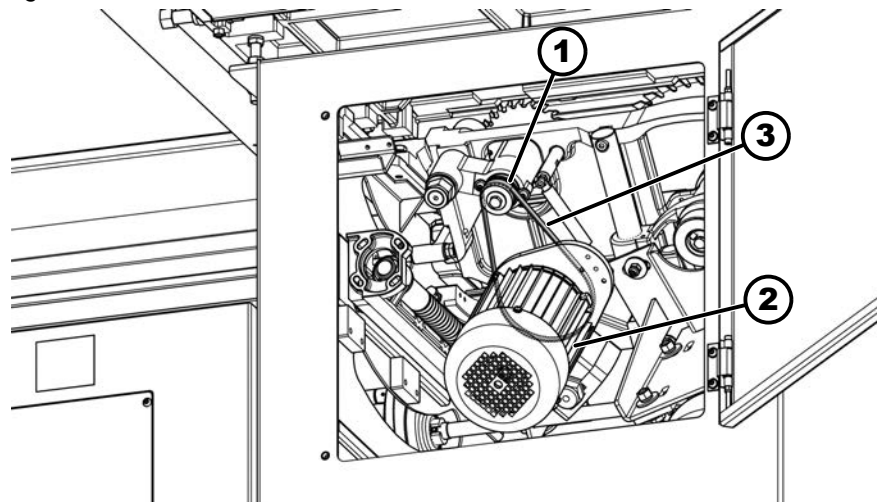
- 1 Klemschroef
- 2 Borgmoer
- 3 Aanzetbout drijfriem
- 4 Aandrijfriem (spanning 140 - 160 Hz)
- 5 Zaagspil
- 6 Aandrijfmotor

Gereedschap:

- Inbussleutel 6 mm
- Inbussleutel 8 mm
- Ring-steeksleutel 24 mm

1. ➤ Voorbereidingen van de machine voor onderhoudswerkzaamheden.
2. ➤ Cirkelzaagbeschermkap demonteren.
3. ➤ Zet het cirkelzaagaggregaat op de 45°-positie en helemaal omlaag.
4. ➤ Maak de oude aandrijfriem los en verwijder deze:
 1. ➤ Klemschroef losdraaien.
 2. ➤ Houd de contra moer vast.
 3. ➤ Maak de aanzetbout van de aandrijfriem los.
5. ➤ Nieuwe aandrijfriem inhangen:
 1. ➤ Eerst aan de zaagas inhangen.
 2. ➤ Aandrijfmotor naar boven trekken.
 3. ➤ Aandrijfriem aan de aandrijfmotor inhangen.
6. ➤ Door een paar omwentelingen met de hand, controleren of de riem goed zit.
7. ➤ Aandrijfriem spannen. ➔ Hoofdstuk 10.6.4 „Aandrijfriem naspannen” op pagina 93.

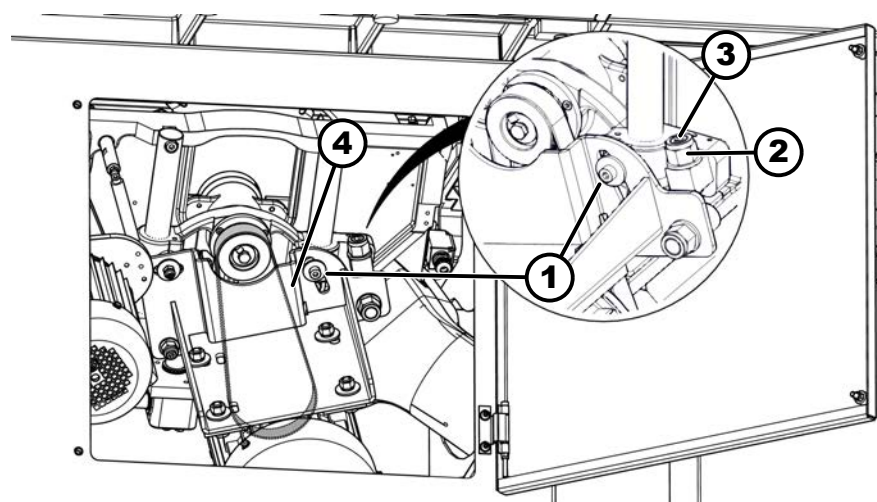
10.6.3 Voorritsriem vervangen



Afb. 108: Voorritsriem vervangen

- 1 Zaagspil
 - 2 Aandrijfmotor
 - 3 Aandrijfriem van het voorritsaggregaat (met een veer gespannen)
1. ➔ Voorbereidingen van de machine voor onderhoudswerkzaamheden.
 2. ➔ Cirkelzaagbeschermkap demonteren.
 3. ➔ Zet het cirkelzaagaggregaat op de 45°-positie en helemaal omlaag.
 4. ➔ Aandrijfmotor naar boven trekken.
 5. ➔ Oude aandrijfriem verwijderen.
 6. ➔ Nieuwe aandrijfriem inhangen:
 1. ➔ Eerst aan de zaagas inhangen.
 2. ➔ Aandrijfmotor naar boven trekken.
 3. ➔ Aandrijfriem aan de aandrijfmotor inhangen.
 7. ➔ Door een paar omwentelingen met de hand, controleren of de riem goed zit.
 8. ➔ De aandrijfriem wordt door een veer op spanning gehouden en hoeft niet opnieuw te worden gespannen.
 9. ➔ Sluit de afdekking aan de achterkant weer.
Draai beide inbusbouten volledig vast.
➔ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

10.6.4 Aandrijfriem naspannen



Afb. 109: Aandrijfriem vervangen

- 1 Klemschroef
- 2 Borgmoer
- 3 Aanzetbout drijfriem
- 4 Aandrijfriem (spanning 140 - 160 Hz)

**AANWIJZING****Te hoge aandrijfriemspanning**

Lagerschade aan zaagas of motor

- Spanbout slechts zover aandraaien tot de krachtoverbrenging voldoende groot is.
- Aandrijfriemen spanning met frequentieapparaat controleren.

Gereedschap:

- Inbussleutel 6 mm
- Inbussleutel 8 mm
- Ring-steeksleutel 24 mm

1. ➤ Voorbereidingen van de machine voor onderhoudswerkzaamheden.

2. ➤ Cirkelzaagbeschermkap demonteren.

3. ➤ Zet het cirkelzaagaggregaat op de 45°-positie en helemaal omlaag.

4. ➤ Span de aandrijfriem met de riemspanschroef.

1. ➤ Klemschroef losdraaien.

2. ➤ Houd de contraoer vast.

3. ➤ Riemspanbout aandraaien.

4. ➤ Klemschroef vastdraaien.

5. ➤ Sluit de afdekking aan de achterkant weer.

Draai beide inbusbouten volledig vast.

➡ De afdekking rust boven en onder tegen het machineframe.

11 Storingen verhelpen

11.1 Gedrag bij storingen



WAARSCHUWING

Ondeskundige storingsverhelping

Zwaar letsel en materiële schade

- Storingen mogen alleen door geautoriseerd, geïnstrueerd en met de werkwijze van de machine vertrouwd personeel, conform alle veiligheidsvoorschriften verholpen worden.

Meld storingen en fouten aan de machine, inclusief veiligheidsvoorzieningen en gereedschappen, zodra ze worden ontdekt.

Bij storingen met onmiddellijk gevaar voor personen, eigendommen of bedrijfsveiligheid:

1. ➔ Stop de machine meteen met de [Noodstop]- of rode [Stop]-knop.
2. ➔ Beveilig de machine tegen opnieuw inschakelen en koppel deze bovendien los van de voeding.
3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group en laat de storing verhelpen.

11.2 Wat te doen na het verhelpen van storingen

1. ➔ Controleer of de storing en de oorzaak van de storing deskundig zijn verholpen.
2. ➔ Controleer of alle veiligheidsvoorzieningen correct zijn gemonteerd en in technisch en functioneel goede staat verkeren.
3. ➔ Zorg ervoor, dat zich geen personen binnen de gevarenzone van de machine ophouden.

11.3 Storingen, oorzaken en oplossingen

De gegeven voorbeelden vestigen de aandacht op mogelijke ongewenste toestanden van de machine. Er bestaat geen aanspraak op volledigheid.

Deze informatie moet het bedienend personeel in staat stellen, storingen tijdens bedrijf van de machine te herkennen en te verhelpen.

Storing aan de machine - Zaagaggregaat

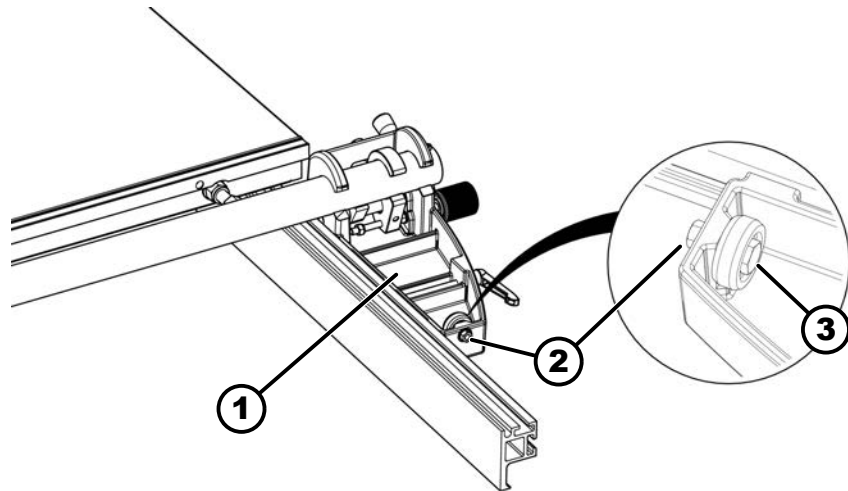
Foutbeschrijving	Oorzaak	Verhelpen
Machine wordt door de [Noodstop]-knop niet direct stilgezet.	Fout in het elektrische systeem/ [Noodstop]-commandoketting.	1. ➔ Schakel de [hoofdschakelaar] uit (stand "O"/"OFF"). 2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet. 3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.
Machine kan met vergrendelde [Noodstop] weer in bedrijf genomen worden.	[Noodstop]-knop defect.	1. ➔ Druk de rode [stop]-knop in. 2. ➔ [Hoofdschakelaar] uitschakelen (stand "O"/"OFF") en beveiligen. 3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.
Machine wordt door rode [Stop]knop niet direct stilgezet.	Fout in het elektrische systeem.	1. ➔ Indien aanwezig: [Hoofdschakelaar] uitschakelen (Stand "O"/"OFF"). 2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet. 3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.
Veiligheidsschakelaar zonder functie.	Fout in het elektrische systeem.	1. ➔ Indien aanwezig: [Hoofdschakelaar] uitschakelen (Stand "O"/"OFF"). 2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet. 3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.
Machine kan niet uitgeschakeld worden.	Fout in het elektrische systeem/ [Noodstop]-commandoketting.	1. ➔ Schakel de [hoofdschakelaar] uit (stand "O"/"OFF"). 2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet. 3. ➔ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

Foutbeschrijving	Oorzaak	Verhelpen
Machine is zonder functie.	[Hoofdschakelaar] is uitgeschakeld (Stand „O“ / „OFF“).	→ Hoofdschakelaar inschakelen (positie "I"/"ON").
	Fout in elektrische aansluiting.	→ Elektrische aansluiting (toevoerleiding, zekeringen) controleren.
Cirkelzaagas start niet.	[Noodstop] geactiveerd.	→ [Noodstop]-knop door te draaien weer ontgrendelen.
	Klapdeksel geopend/veiligheidsschakelaar bediend.	→ Zorg voor operationele beschikbaarheid.
	[Motorbeveiligingsschakelaar] is geactiveerd.	1. → Schakel de hoofdschakelaar uit en laat de motor afkoelen. 2. → Machine opnieuw starten.
Motor loopt, zaagblad draait niet.	Aandrijfriem gescheurd.	→ Aandrijfriem vervangen.
Piepen van de riem bij het inschakelen of bij aanlopen.	Riemsparing te los.	→ Controleer de riemsparing en haal deze indien nodig aan.
	Aandrijfriem versleten.	→ Aandrijfriem vervangen.
Cirkelzaagblad wordt niet binnen 10 seconden tot stilstand gebracht.	Fout in het elektrische systeem/rem.	→ Neem contact op met Servicepunt Felder-Group.

Storing aan de machine - Mechanisch

Foutbeschrijving	Oorzaak	Verhelpen
Hoogte van de liniaal voor parallel-aanslag boven de machinetafel niet correct.	Hoogteinstelling versteld.	→ Pas de hoogte van de aanslagliniaal aan.
Hoek liniaal parallelaanslag niet correct.	Hoekinstelling versteld.	→ Pas de hoek van de parallelaanslag aan / corrigeer deze.
0°-hoek afkortaanslag niet correct.	Hoekinstelling versteld.	1. → 0°-hoek afkortaanslag corrigeren. 2. → Instelling met 5-zijden proefsneede controleren.
Slechte zaagsnedes.	Zaagblad stomp of voor het wewrk-stuk verkeerd gekozen.	→ Zaagblad vervangen.
	Zaaghoogte te hoog ingesteld.	→ Zaaghoogte slechts zo hoog als nodig instellen.
Volledige zaaglengte van de schuiftafel wordt niet bereikt.	Kogelkooi schuiftafel verschoven.	→ Kogelkooi schuiftafel in de juiste stand brengen.
Oplegtafel/oplegtafel arm schokt.	Vervuiling en afzettingen op de geleidebuis.	→ Rollen en de geleidebuis grondig reinigen.

11.4 Hoogte parallelaanslag via machinetafel instellen



Afb. 110: Hoogte parallelaanslag bijstellen

- 1 Parallelaanslag
- 2 Borgmoer
- 3 Excentrische stelbout

Gereedschap:

- Ring-steeksleutel 13 mm
- Ring-steeksleutel 16 mm

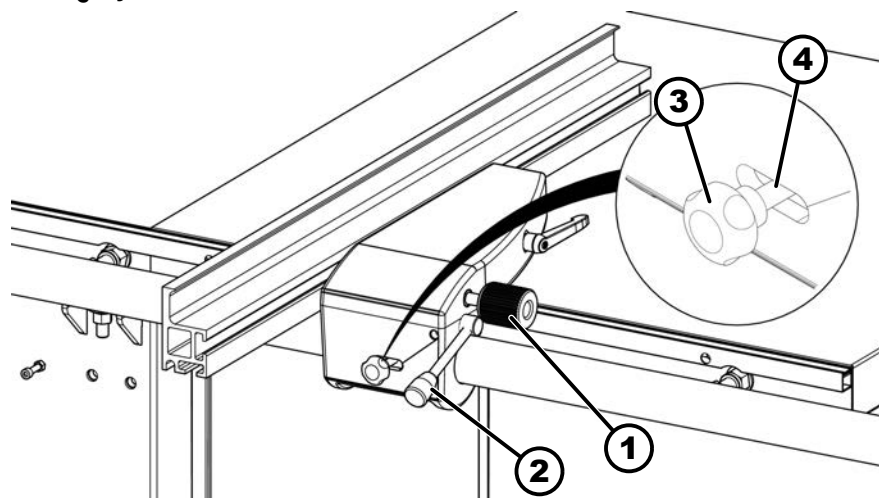
De aanslagliniaal moet evenwijdig zijn aan de machinetafel. Deze instelling is belangrijk bij het werken met de "Sägeboy" hulpaanslag op de parallelaanslag.

1. Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. Parallelaanslag tot aan het einde van de aanslag-as schuiven en wegdraaien.
3. Zet de excentrische stelbout vast met een ring-steeksleutel om verdraaien te voorkomen.
4. Contramoer losdraaien.
5. Stel met de excentrische stelbout de aanslag in de hoogte in.
6. Contramoer vastdraaien.
7. Parallelaanslag terugzwenken.
8. Instelling van de hoogte controleren.

OK Aanslagliniaal met een gelijke afstand parallel aan de machinetafel.

NOK Aanslagliniaal niet parallel aan de machinetafel.
 → Stel de hoogte van de parallelaanslag af met de stelbout.

11.5 Parallelaanslag Fijninstelling bijstellen



Afb. 111: Parallelaanslag met nauwkeurige afstelling

- 1 Kartelgreep
- 2 Klemhendel
- 3 Kartelschroef
- 4 Draadstang/slobgat

1. Schakel de machine uit.

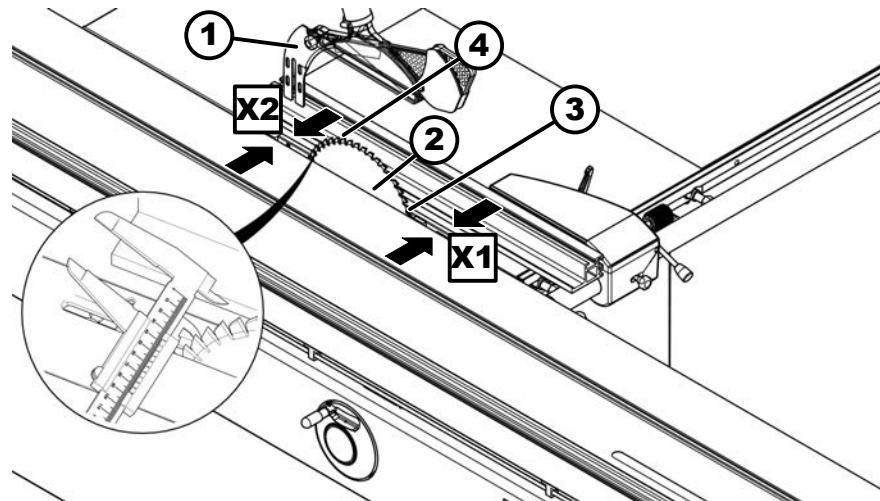
2. ➔ Kartelschroef vastdraaien.
3. ➔ Klemhendel losmaken.
4. ➔ Kartelgreep zo ver draaien tot de schroefdraadstaaf zich in het midden van het langgat bevindt.
5. ➔ Klemhendel vastzetten.
6. ➔ Draai de kartelschroef los.

11.6 Parallelaanslag hoek corrigeren (vrije snede instellen)

De hoek tussen de aanslagliniaal en de machinetafel of zaagblad staat ook bekend als de vrije snede.

Een correct ingestelde vrije snede is belangrijk, zodat het werkstuk niet verbrand of beschadigd wordt door het hellende deel van het zaagblad bij het langzagen.

Bij correct ingestelde vrije snede ontstaat bij het bewerken erg weinig stof.



Afb. 112: Vrije snede voorbereiden

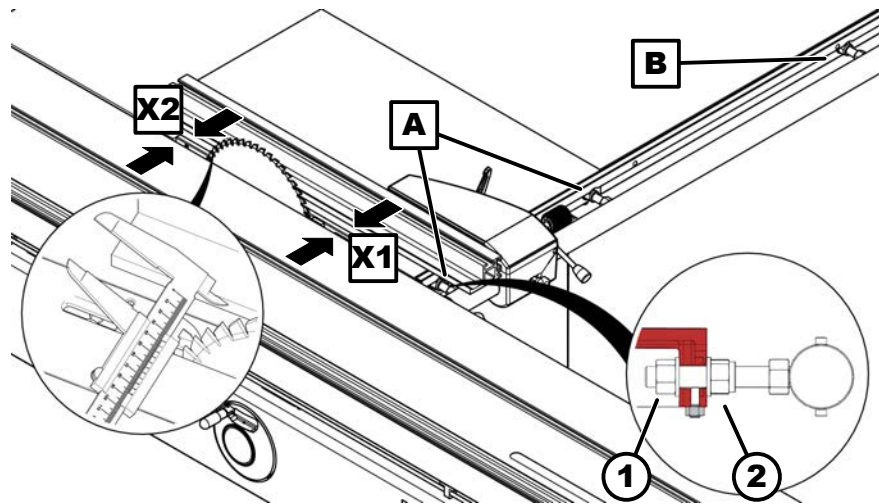
- 1 Spouwmes en beschermkap
- 2 Zaagblad Ø 315 mm
- 3 zagende zaagtanden
- 4 hellende zaagtanden
- X1 Instelling parallelaanslag
- X2 Instelling vrije snede

Machine voor het instellen voorbereiden

De vrije snede wordt gemeten tussen de zaagtand en de aanslagliniaal op de parallelaanslag.

1. ➔ Schakel de machine uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.
2. ➔ Koppel de machine los van het stroomnet.
3. ➔ Spouwmes en beschermkap verwijderen.
4. ➔ Zaagblad ø315 mm monteren.
5. ➔ Zaagaggregaat in positie van 90° (zaaghoek 0°) zwenken en geheel naar boven verplaatsen.
6. ➔ Zet de aanslagliniaal om naar een smalle aanslagrand.
7. ➔ Parallelaanslag op een rechte maat instellen (bijvoorbeeld 30 mm) en vastklemmen.
 - ➔ Maat X1 = 30,0 mm met digitale schuifmaat controleren.
8. ➔ Controleer de vrije snede tussen de zaagtand en de aanslagliniaal op de parallelaanslag met de digitale schuifmaat.
 - ➔ Maat X2 = Maat X1 = 0,07 mm.

Parallelaanslag hoek corrigeren (vrije snede instellen)



Afb. 113: Vrije snede Instellen

- 1 Borgmoer
- 2 voorste instelmoer
- A Instelpunt (machinetafel)
- B Instelpunt (zaagverbreding)
- X1 Instelling parallelaanslag
- X2 Instelling vrije snede

Gereedschap:

- Ring-steeksleutel 17 mm
- Schuifmaat

Materiaal:

- MDF-plaat

De vrije snede wordt gemeten tussen de zaagtand en de aanslaglijnaal op de parallelaanslag.

1. Bij de instelpunten "A" en "B" de contramoer losdraaien.
2. Bij instelpunt "A" (machinetafel, 2x):
 1. Vrije snede aan de voorste instelmoer instellen.
 ➡ Maat X2 = Maat X1 = 0,07 mm.
 2. Draai de contramoer ietsje vast.
3. Bij instelpunt "B" (zaagverbreding):
 1. Draai de instelmoer bij de zaagverbreding.
 2. Draai de contramoer ietsje vast.
4. Draai de contramoeren bij de instelpunten "A" en "B" stevig vast.
5. Zorg voor operationele beschikbaarheid. ➡ Hoofdstuk 8.8.3 „Maak bedrijfsklaar” op pagina 57
6. Controle van de instelling door middel van een proefsnede met een MDF-plaat.

OK

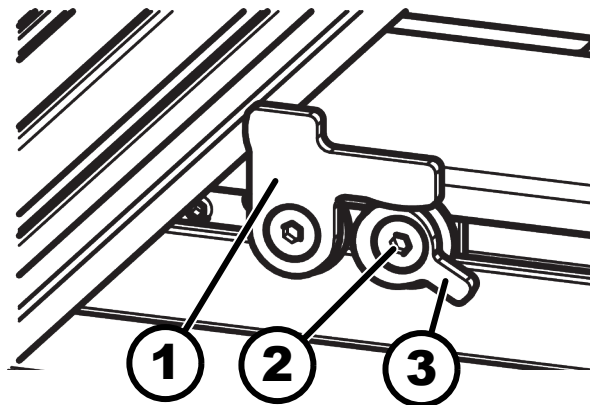
Er wordt zeer weinig stof geproduceerd tijdens het bewerken

NOK

Werkstuk is verbrand of beschadigd door het draaiende deel van het zaagblad.

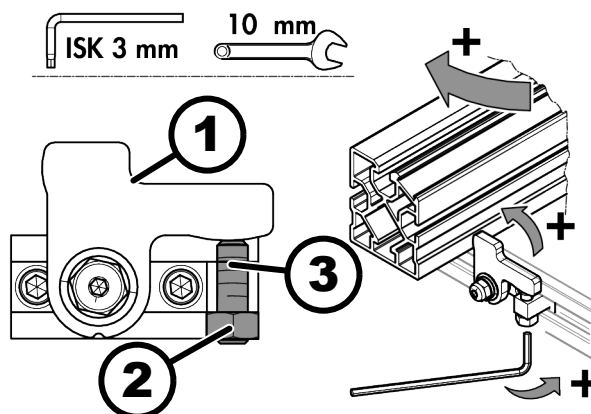
➡ Parallelaanslag hoek corrigeren (vrije snede instellen).

11.7 De afkortaanslag op de schuiftafel bij een 0°-hoek corrigeren 0°-hoek instellen (bijstellen)



Afb. 114: Aanslagkap instellen

- 1 Aanslagkap
- 2 Klemschroef
- 3 Excenterhendel



Afb. 115: Aanslagkap instellen

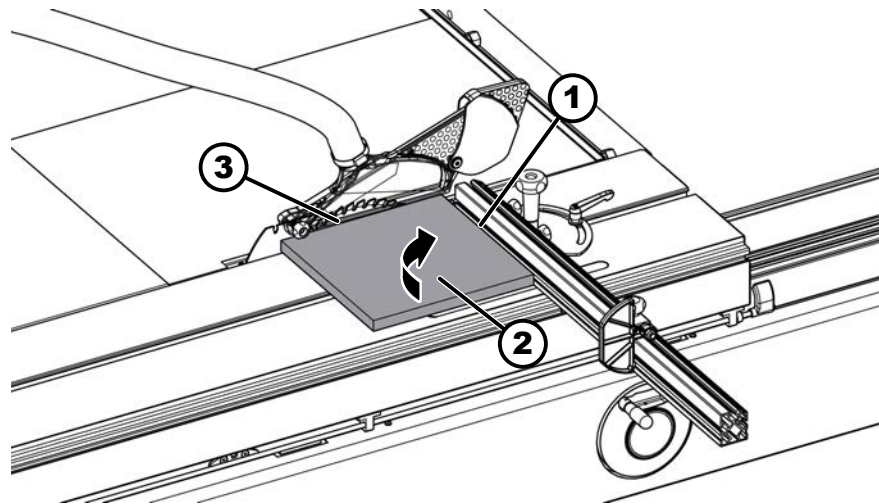
- 1 Aanslagkap
- 2 Contramoer
- 3 Afstelbout

Gereedschap:

- Inbussleutelset
- Ring-steeksleutelset

1. ➔ Aanslagkap openklappen.
2. ➔ Aandrukplaat losmaken en afkortaanslag tegen de aanslagkap aanslaan.
3. ➔ Afhankelijk van het model: klemschroef of contramoer losdraaien.
4. ➔ Afhankelijk van de uitrusting: stelbout of excentrische hendel draaien tot 0°-hoek is bereikt.
➔ Aanslagkant staat boven de schaalverdeling op 0°.
5. ➔ Afhankelijk van het model: klemschroef of contramoer aandraaien.

Instelling met 2-zijden proefzaagsnede controleren



Afb. 116: Testsnede - Hoek afkortaanslag

- 1 Eerste snede (Referentiesnede)
- 2 Werkstuk linksom draaien
- 3 Tweede snede (Controle snede)

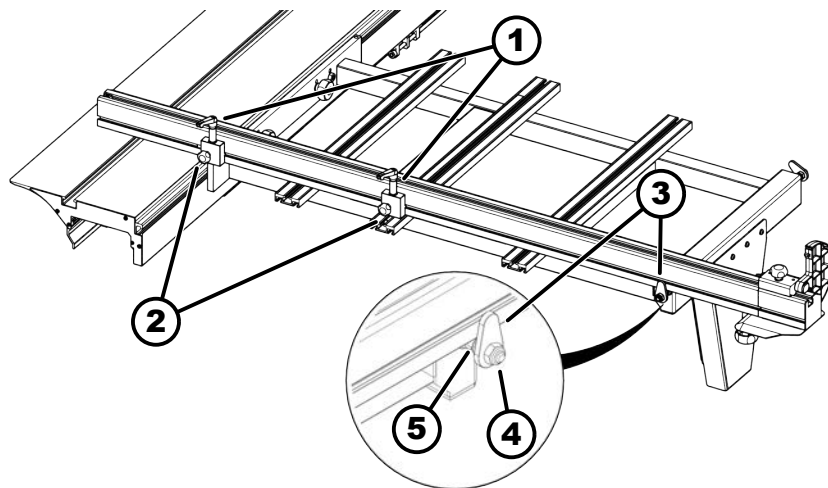
Gereedschap:

- Precisie hoekmaat

Materiaal:

- Proefwerkstuk (plaatmateriaal)

1. Zaaghoek cirkelzaag en afkortaanslag op 0° instellen.
2. Testsnede uitvoeren (Referentiesnede).
3. Proefwerkstuk met 90° rechtsom draaien.
 - Werkstuk met de gezaagde zijde tegen aanslag laten aanliggen.
4. Opnieuw testzaagsnede uitvoeren (Controle snede).
5. Controleer het resultaat met de precieze haarhoek.
 - Laat de precisiehaarhoek tegen de twee snijvlakken rusten.

11.8 Afkortaanslag op oplegtafel 0°-hoek corrigeren**Afkortaanslag op de oplegtafel 1100**

Afb. 117: 0°-hoek afkortaanslag corrigeren

- 1 Klemhendel
- 2 Kartelschroef
- 3 Aanslagring
- 4 Voorste contraoer
- 5 Achterste contraoer

0°-hoek instellen (bijstellen)**Gereedschap:**

- Ring-steeksleutel 17 mm

1. Maak de klemhendel en kartelschroef los.
2. Klap de aanslagring omhoog.
3. Borg de achterste contraoer met een steeksleutel tegen verdraaien.

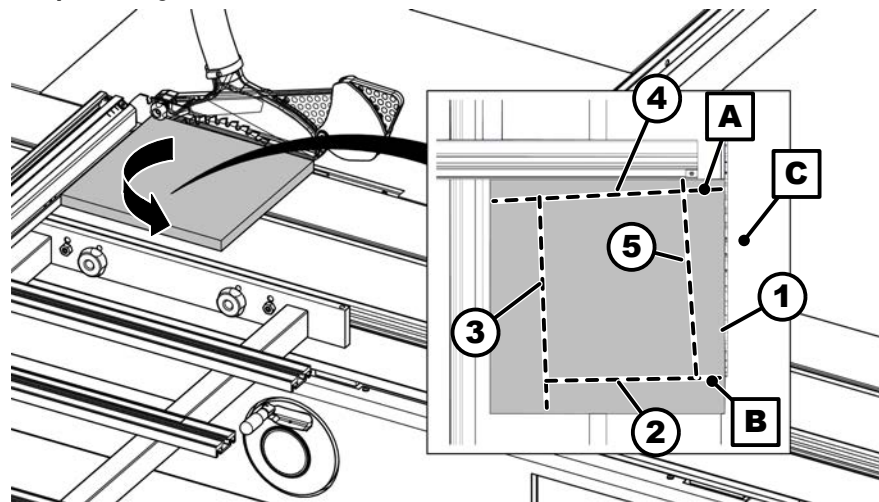
4. ➔ Draai de voorste contraemoer los.
5. ➔ Stel de positie van de aanslagring met de twee contraemoeren in.

OK Aanslagring is spelingsvrij maar strikt verdraaibaar.

NOK Aanslagring heeft speling of kan te strak worden gedraaid.
➔ Draai de contraemoer aan de voorkant los of vast.

6. ➔ Zwenk de afkortaanslag terug tot deze tegen de aanslagring staat.
➔ Aanslagkant staat precies boven de schaalverdeling op 0°
7. ➔ Klem de klemhendel vast en draai de kartelschroeven vast.
8. ➔ Controleer de instelling met een proefwerkstuk.

11.8.1 Instelling met 5-zijden proefzaagsnede controleren



Afb. 118: Proefzaagsnede - 5-snedes-methode

- 1 Snede 1 (referentiesnede)
- 2 Snede 2
- 3 Snede 3
- 4 Snede 4
- 5 Snede 5 (laatste snede)
- A Afmeting A (zaagfout)
- B Afmeting B (zaagfout)
- C Afmeting C (lengte van de meetstrip)

Gereedschap:

- Schuifmaat

Materiaal:

- Proefwerkstuk (plaatmateriaal)

Het proefwerkstuk moet minstens één recht snijvlak hebben. Deze zijde met 4 labelen. De overige zijden met 1 tot 3 labelen.

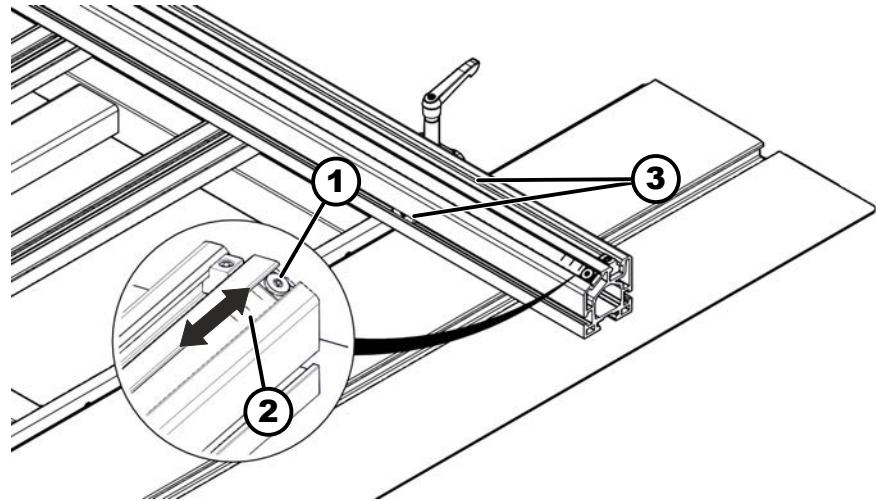
1. ➔ Zaaghoek cirkelzaag en afkortaanslag op 0° instellen.
2. ➔ Plaats het werkstuk met de rechte zijde 4 tegen de aanslag.
3. ➔ Referentiesnede uitvoeren.
➔ Smalle afvalstroken - Snede 1
4. ➔ Draai het proefwerkstuk 90°.
➔ Plaats het werkstuk met de zojuist gesneden zijde tegen de aanslag.
5. ➔ Opnieuw referentiesnede uitvoeren.
➔ Smalle afvalstroken - Snede 2
6. ➔ Nog 2 referentiesneden met de volgende draaiing uitvoeren.
➔ Smalle afvalstrook - snede 3 en 4
7. ➔ Bij de laatste referentiesnede een 2 cm brede strook afsnijzen.
➔ Meetstrip - sectie 5

8. → De absolute zaagsnedefout kan als volgt worden bepaald: maat "a" min maat "b" gedeeld door 4.

Voorbeeld:

- Maat A = 32,0 mm, Maat B = 20,0 mm
- Snijfout met 4 sneden (Maat A - Maat B) = 12,0 mm
- Absolute snijfout per snede = 3,0 mm
- Lengte van de meetstrip (afmeting C) = 173,5 mm
- Snijfout per meter = 3,0 mm / 173,5 x 1000 mm = 17,3 mm
- Hoekfout = $\tan^{-1}(17,3 \text{ mm} / 1000 \text{ mm}) = 0,99^\circ$

11.9 Afkortaanslag lengte corrigeren



Afb. 119: Schaalverdeling afkortaanslag

- 1 Klemschroef
- 2 Schaal
- 3 Groefblokje met schroefdraadpen

Zaagblad verwisselen bij de afkortaanslag met schaalverdeling (standaard)

Gereedschap:

- Inbussleutel 2,5 mm

Corrigeer totdat de schaalverdeling ten opzichte van het zaagblad gekalibreerd is.

Een groefblokje in het aanslagprofiel dient als bevestigingspunt voor de afkortaanslag in de 0°-positie.

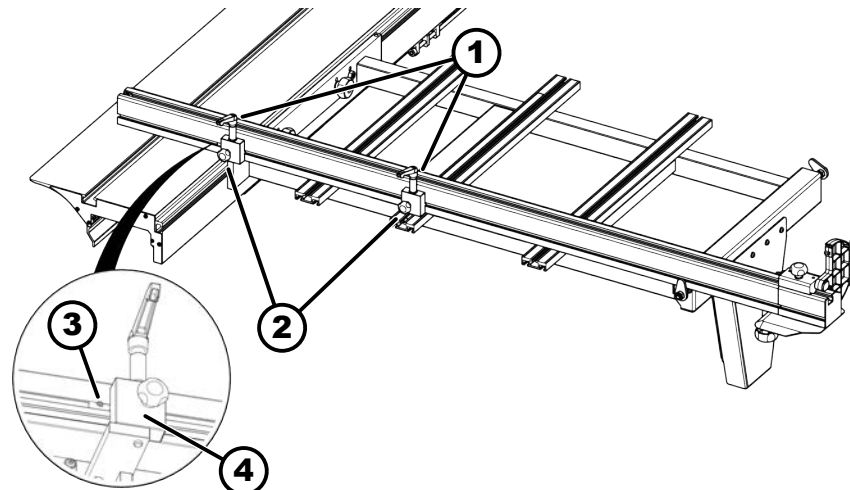
1. → Klemschroef losdraaien.
2. → Verschuif de schaalverdeling om de zaagbladbreedte te compenseren.
3. → Klemschroef vastdraaien.

Vervanging van het zaagblad bij de afkortaanslag met digitaal display (optie)

Correctie alleen op het digitale display; de schaalverdeling is niet geldig.

→ Positieweergave kalibreren/actuele waarde aanpassen.

Correctie bij het omzetten van duw- naar stootkant met standaard afkortaanslag



Afb. 120: Afkortaanslag in 0°-positie

- 1 Klemhendel
- 2 Kartelschroef

- 3 Groefblokje met schroefdraadpen
- 4 Draaipuntbekken

Bij het omzetten van duw- naar stootkant en omgekeerd, moet u ervoor zorgen dat de kalibratiepositie van de schaalverdeling correct is ingesteld.

Een groefblokje aan elk uiteinde van het aanslagprofiel (aan de schuif- en stootzijde) dient als aanslagpunt voor de afkortaanslag in de 0°-positie.

1. ➔ Zet de afkortaanslag om naar de duw- of stootkant.
2. ➔ Kalibreer de schaalverdeling van de afkortaanslag door het aanslagprofiel terug te trekken in de 0°-positie.
3. ➔ Klem de klemhendel vast en draai de kartelschroeven vast.
4. ➔ Voer een testzaagsnede uit en meet het werkstuk.
5. ➔ Vergelijk de schaalverdeling op de afkortaanslag met de gemeten waarde.

OK

De schaalverdeling op de afkortaanslag komt overeen met die van het proefwerkstuk.

NOK

Afkortaanslag met schaalverdeling niet gekalibreerd.

1. ➔ Draai de schroefdraadpen van het groefblokje los.
2. ➔ Draai de kartelschroeven los.
3. ➔ Verschuif de afkortaanslag met schaalverdeling overeenkomstig de gemeten waarde.
4. ➔ Draai de kartelschroeven vast.
5. ➔ Stel het groefblokje af op de scharnierbekken en zet het vast met de schroefdraadpen.

12 Bijlage

12.1 Informatie over reserveonderdelen

Verkeerde of defecte reserveonderdelen gebruiken

Reserveonderdelen die niet voldoen aan de vereisten van de fabrikant kunnen de veiligheidsrelevante functies aantasten en de bedrijfszekerheid van de machine in gevaar brengen. Personen kunnen ernstig gewond raken of gedood worden.

- Gebruik uitsluitend toegestane, goedgekeurde en door fabrikant vrijgegeven reserveonderdelen.
- Vraag bij twijfel om vrijgave bij de dealer of fabrikant.
- Gebruik uitsluitend technisch correcte reserveonderdelen.
- Het installeren, vervangen en testen van veiligheidsgerelateerde reserveonderdelen mag alleen worden uitgevoerd door geautoriseerde deskundigen in overeenstemming met de instructies van de fabrikant.
- Zie Reserveonderdelenlijst.

Bij het gebruik van niet-vrijgegeven reserveonderdelen vervallen alle rechten op garantie, service, schadevergoeding door de fabrikant of zijn gevolmachtigden, dealers en vertegenwoordigers.



Originele reserveonderdelen gebruiken

De voor het gebruik vrijgegeven originele reserveonderdelen zijn in een afzonderlijke reserveonderdeel-catalogus weergegeven die bij de machine is geleverd.

Bestellingen van reserveonderdelen

Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	418EJ	SKT SCHRAUBE M10X60 SCHWARZ
2	404E	SCHEIBE M10
3	401F	SKT MUTTER M10 VERZINKT
4	214AO	KUGELPFANNEN UNTERTEIL LT. Z. 75-07-136
5	214AN	KUGELPFANNEN OBERTEIL LT. Z. 75-07-135
6	402K	SKT MUTTER M10 FLACH

Feldner KG
KR-Adler-Strasse 1, A-6040 HALL in Tirol
feldner-group.com, info@feldner-group.com
+43 5223 58500, Fax +3 5223 56130

TYPE: XXXXXXXX			
NR.: XXXXX.XXX.XXX	Code: XXXX		
V: XXX	PH: X	HZ: XX	A: X.X
KW: X.X	SX-XX%	XXX (machine type)	
Baujahr / year of construction / ANNEE DE CONSTR.: 20xx			

Afb. 121: Reserveonderdelenlijst/typeplaatje

- 1 Typeaanduiding
- 2 Serienummer
- 3 Artikelnummer
- 4 Artikelomschrijving

Bij het bestellen van reserveonderdelen zijn de volgende gegevens noodzakelijk:

- Typeaanduiding en serienummer volgens het typeplaatje
- Artikelnummer, artikelomschrijving en benodigde hoeveelheid
- Bezorgadres
- Gewenste verzendwijze (post, vracht, schip, lucht, expres)

Bestellingen van reserveonderdelen zonder deze gegevens kunnen we niet behandelen. Wanneer de verzendwijze niet wordt aangegeven, gebeurt de verzending naar goedgehouden van de fabrikant/leverancier.

12.2 Afvoeren



MILIEU!

Afvoeren van de machinecomponenten

Elektrisch afval, elektronische componenten, smeer- en andere hulpstoffen vallen onder bijzondere afvalverwerking mogen alleen door geautoriseerde gespecialiseerde bedrijven worden verwerkt!

De machine bestaat uit veel verschillende materialen, waarvoor afhankelijk van de nationale wetgeving verschillende verwijderingsvoorschriften kunnen gelden.

1. Alle machine-onderdelen in materiaalklassen scheiden.
2. Houd bij het afvoeren rekening met de internationale voorschriften, normen en milieunormen.

**MILIEU!****Afvoeren van accu's/batterijen**

Accu's/batterijen zijn onderworpen aan de behandeling van gevaarlijk afval en moeten overeenkomstig de plaatselijke bepalingen afgevoerd worden!

De onjuiste behandeling van accu's/batterijen kan vanwege potentieel gevaarlijke stoffen negatieve uitwerkingen op het milieu en de menselijke gezondheid hebben.

Derhalve de volgende instructies over accu's/batterijen exact opvolgen:

- niet openen of kortsluiten
- niet blootstellen aan overmatige hitte en niet in het vuur gooien
- beschermen tegen vocht en niet onderdompelen in water
- niet samen opslaan met elektrisch geleidende voorwerpen (bijv.: kettingen, schroeven, metaalresten, enz.)

Hammer®

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Telefoon: +43 5223 5850 0

E-mail: info@felder-group.com

Internet: www.felder-group.com