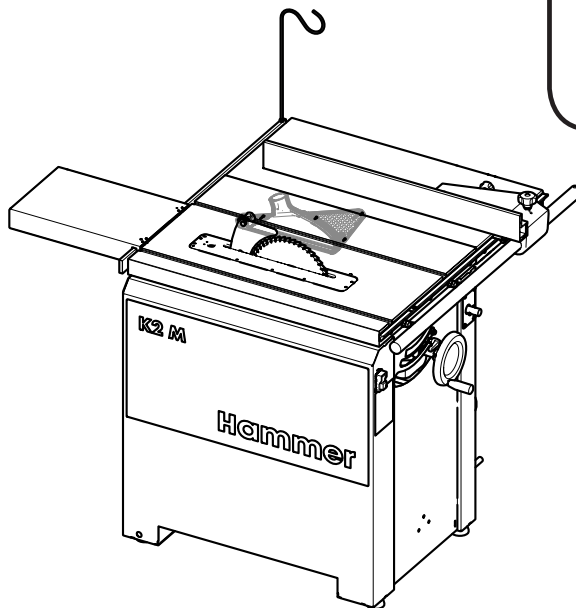


# Hammer®

## K2 M

Tischkreissäge



Download your local language



CZ DA DE EN ES  
FR HU IT NL PL  
RO RU SV



<http://fg.am/ba-manuals>

**Bewahren Sie die Betriebsanleitung für künftige Verwendungen  
gut auf! Vor dem Gebrauch der Maschine sind  
die vorliegenden Betriebsanleitungen aufmerksam durchzulesen!**

**Originalbetriebsanleitung**

Betriebsanleitung

**FELDER KG**

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

Telefon: +43 5223 5850 0

E-Mail: [info@felder-group.com](mailto:info@felder-group.com)

Internet: [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com)

©11.12.2025

## Inhaltsverzeichnis

|          |                                                              |           |
|----------|--------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>Informationen zur Betriebsanleitung. ....</b>             | <b>6</b>  |
| 1.1      | Symbolerklärung. ....                                        | 6         |
| 1.2      | Inhalt der Betriebsanleitung. ....                           | 8         |
| 1.3      | Haftung und Gewährleistung. ....                             | 8         |
| 1.4      | Urheberschutz. ....                                          | 8         |
| 1.5      | Schulung. ....                                               | 8         |
| 1.6      | Felder Group-Servicestelle kontaktieren. ....                | 8         |
| <b>2</b> | <b>Sicherheitshinweise. ....</b>                             | <b>9</b>  |
| 2.1      | Persönliche Schutzausrüstung. ....                           | 9         |
| 2.1.1    | Verbote. ....                                                | 9         |
| 2.1.2    | Pflichtausrüstung. ....                                      | 9         |
| 2.2      | Bestimmungsgemäße Verwendung. ....                           | 9         |
| 2.3      | Veränderungen und Umbauten an der Maschine. ....             | 10        |
| 2.4      | Verantwortung des Betreibers. ....                           | 10        |
| 2.5      | Anforderungen an das Personal. ....                          | 11        |
| 2.6      | Grundlegende Sicherheitshinweise. ....                       | 11        |
| 2.6.1    | Transportieren, aufstellen, installieren und entsorgen. .... | 13        |
| 2.6.2    | Einstellen und Rüsten, Bedienen. ....                        | 15        |
| 2.6.3    | Warten und Fehler beheben. ....                              | 16        |
| <b>3</b> | <b>Konformitätserklärung. ....</b>                           | <b>18</b> |
| <b>4</b> | <b>Technische Daten. ....</b>                                | <b>19</b> |
| 4.1      | Abmessungen und Gewicht. ....                                | 19        |
| 4.2      | Betriebs- und Lagerbedingungen. ....                         | 20        |
| 4.3      | Antriebsmotor. ....                                          | 20        |
| 4.4      | Kreissägeeinheit und Werkzeuge. ....                         | 20        |
| 4.5      | Absaugung. ....                                              | 22        |
| 4.6      | Staubemission. ....                                          | 22        |
| 4.7      | Schallemissionen. ....                                       | 22        |
| <b>5</b> | <b>Maschinenübersicht. ....</b>                              | <b>24</b> |
| 5.1      | Übersicht. ....                                              | 24        |
| 5.2      | Piktogramme, Schilder und Beschriftungen. ....               | 24        |
| 5.3      | Typenschild. ....                                            | 25        |
| 5.4      | Zubehör. ....                                                | 26        |
| 5.5      | Bedien- und Anzeigeelemente. ....                            | 27        |
| 5.5.1    | Bedienelemente Sägeaggregat und Parallelanschlag. ....       | 27        |
| 5.6      | Schutzeinrichtungen. ....                                    | 27        |
| 5.6.1    | Sicherheitsschalter. ....                                    | 27        |
| 5.6.2    | Kreissägeschutzhaube. ....                                   | 28        |
| <b>6</b> | <b>Transportieren, Verpacken, Lagern. ....</b>               | <b>29</b> |
| 6.1      | Transportinspektion. ....                                    | 29        |
| 6.2      | Verpackung. ....                                             | 29        |
| 6.3      | Lagern. ....                                                 | 29        |
| 6.4      | Transportsicherung. ....                                     | 30        |
| 6.5      | Hinweise zu Transport und Abladen. ....                      | 30        |
| 6.6      | Transportmittel. ....                                        | 32        |
| 6.6.1    | Abladen mit Hubwagen. ....                                   | 32        |
| 6.6.2    | Transportieren mit Gabelstapler. ....                        | 33        |
| 6.6.3    | Transport mit Fahreinrichtung. ....                          | 34        |
| <b>7</b> | <b>Aufstellen und Installieren. ....</b>                     | <b>35</b> |
| 7.1      | Benötigter Platzbedarf. ....                                 | 35        |
| 7.2      | Aufstellen und Maschine ausrichten (nivellieren). ....       | 35        |

|           |                                                                       |           |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------|-----------|
| 7.3       | Installieren. . . . .                                                 | 36        |
| 7.3.1     | Transportsicherung und Absaugung Sägeaggregat. . . . .                | 36        |
| 7.3.2     | Skalenschiene montieren. . . . .                                      | 37        |
| 7.3.3     | Anschlagwelle montieren. . . . .                                      | 38        |
| 7.3.4     | Schnittverbreiterung montieren. . . . .                               | 40        |
| 7.3.5     | Schnittverbreiterung 1220 montieren (Option). . . . .                 | 41        |
| 7.3.6     | Tischverlängerung. . . . .                                            | 45        |
| 7.3.7     | Haltefeder für Absaugrohrführung montieren. . . . .                   | 46        |
| 7.4       | Absaugung. . . . .                                                    | 47        |
| 7.5       | Elektrik anschließen. . . . .                                         | 48        |
| 7.5.1     | Sicherheitshinweise - Elektrik anschließen. . . . .                   | 48        |
| 7.5.2     | Gerätestecker anschließen. . . . .                                    | 49        |
| <b>8</b>  | <b>Einstellen und Rüsten. . . . .</b>                                 | <b>50</b> |
| 8.1       | Parallelanschlag. . . . .                                             | 50        |
| 8.1.1     | Parallelanschlag verschieben. . . . .                                 | 50        |
| 8.1.2     | Anschlaglineal auf schmale Anschlagkante umbauen. . . . .             | 50        |
| 8.1.3     | Parallelanschlag entfernen. . . . .                                   | 51        |
| 8.1.4     | Parallelanschlag abschwenken. . . . .                                 | 52        |
| 8.1.5     | Hilfsanschlag "Sägeboy" am Parallelanschlag montieren. . . . .        | 53        |
| 8.2       | Schnitthöhe / Schnittwinkel einstellen (Standardausstattung). . . . . | 54        |
| 8.3       | Werkzeug wechseln. . . . .                                            | 54        |
| 8.3.1     | Allgemeine Information zu Sägeblättern und Nutwerkzeugen. . . . .     | 54        |
| 8.3.2     | Vorbereiten zum Werkzeugwechsel. . . . .                              | 55        |
| 8.3.3     | Betriebsbereitschaft herstellen. . . . .                              | 56        |
| 8.4       | Sägeblatt wechseln. . . . .                                           | 57        |
| 8.4.1     | Sägeblatt in die Maschine einbauen. . . . .                           | 57        |
| 8.4.2     | Spaltkeil lösen / einstellen. . . . .                                 | 59        |
| 8.4.3     | Spaltkeil einbauen / wechseln. . . . .                                | 60        |
| 8.4.4     | Spaltkeil ausbauen. . . . .                                           | 61        |
| 8.5       | Nutwerkzeuge. . . . .                                                 | 62        |
| 8.5.1     | Umrüsten auf Betrieb mit Nutwerkzeugen. . . . .                       | 62        |
| 8.5.2     | Nutwerkzeug einspannen. . . . .                                       | 63        |
| 8.5.3     | Nutwerkzeug ausspannen - Umrüsten auf Sägeblattbetrieb. . . . .       | 65        |
| 8.6       | Kreissägeschutzhaube montieren und einstellen. . . . .                | 66        |
| <b>9</b>  | <b>Bedienen. . . . .</b>                                              | <b>68</b> |
| 9.1       | Hilfsmittel zum sicheren Bedienen. . . . .                            | 68        |
| 9.2       | Einschalten / Ausschalten / Stillsetzen im Notfall. . . . .           | 68        |
| 9.3       | Arbeitstechniken. . . . .                                             | 69        |
| 9.3.1     | Arbeitspositionen. . . . .                                            | 69        |
| 9.3.2     | Erlaubte Arbeitstechniken. . . . .                                    | 69        |
| 9.3.3     | Verbotene Arbeitstechniken. . . . .                                   | 69        |
| 9.3.4     | Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken. . . . . | 70        |
| 9.3.5     | Längsschnitt / Schneiden von Leisten. . . . .                         | 71        |
| 9.3.6     | Schneiden kurzer, schmaler Werkstücke. . . . .                        | 72        |
| 9.3.7     | Ablängen mit Ablänganschlag und Parallelanschlag. . . . .             | 73        |
| 9.3.8     | Verdeckte Schnitte (Hilfsanschlag "Sägeboy"). . . . .                 | 73        |
| 9.3.9     | Arbeiten mit Nutwerkzeugen (Hilfsanschlag "Sägeboy"). . . . .         | 75        |
| <b>10</b> | <b>Wartung. . . . .</b>                                               | <b>78</b> |
| 10.1      | Wartungsplan. . . . .                                                 | 78        |
| 10.2      | Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen. . . . .     | 78        |
| 10.3      | Reinigen und schmieren. . . . .                                       | 79        |

|           |                                                                           |           |
|-----------|---------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 10.4      | Allgemeine Wartungsarbeiten. . . . .                                      | 80        |
| 10.4.1    | Maschine gründlich reinigen. . . . .                                      | 80        |
| 10.4.2    | Riemenspannung. . . . .                                                   | 80        |
| 10.4.3    | Absaugeinrichtung überprüfen. . . . .                                     | 80        |
| 10.4.4    | Schutzeinrichtungen überprüfen (Not-Halt). . . . .                        | 81        |
| 10.4.5    | Schutzeinrichtungen (Sicherheitsschalter) auf Wirksamkeit prüfen. . . . . | 82        |
| 10.4.6    | Höhenführung Kreissägeaggregat schmieren. . . . .                         | 83        |
| 10.4.7    | Höhenspindel und Schwenkspindel Kreissäge schmieren. . . . .              | 84        |
| 10.5      | Antriebsriemen Kreissäge kontrollieren/austauschen. . . . .               | 85        |
| 10.5.1    | Riemenspannung und Riemenzustand kontrollieren. . . . .                   | 85        |
| 10.5.2    | Antriebsriemen austauschen. . . . .                                       | 86        |
| 10.5.3    | Antriebsriemen nachspannen. . . . .                                       | 86        |
| <b>11</b> | <b>Störung beheben. . . . .</b>                                           | <b>88</b> |
| 11.1      | Verhalten bei Störungen. . . . .                                          | 88        |
| 11.2      | Verhalten nach Beheben der Störungen. . . . .                             | 88        |
| 11.3      | Störungen, Ursachen und Abhilfe. . . . .                                  | 88        |
| 11.4      | Höhe Parallelanschlag über dem Maschinentisch einstellen. . . . .         | 89        |
| 11.5      | Parallelanschlag Winkel korrigieren (Freischnitt einstellen). . . . .     | 90        |
| 11.6      | Ablänganschlag Einstellung korrigieren. . . . .                           | 92        |
| <b>12</b> | <b>Anhang. . . . .</b>                                                    | <b>95</b> |
| 12.1      | Informationen zu Ersatzteilen. . . . .                                    | 95        |
| 12.2      | Entsorgen. . . . .                                                        | 95        |

# 1 Informationen zur Betriebsanleitung

## 1.1 Symbolerklärung

### Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise sind in dieser Betriebsanleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Sicherheitshinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.

Sicherheitshinweise unbedingt einhalten und umsichtig handeln, um Unfälle, Personen- und Sachschäden zu vermeiden.



#### GEFAHR

... weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.



#### WARNUNG

... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.



#### VORSICHT

... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.



#### ACHTUNG

... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

### Tipps und Empfehlungen



... hebt nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hervor.

### OK / NOK

| Symbole                                                                             | Erklärung                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|  | Ergebnis ist in Ordnung.                                             |
|  | Ergebnis ist nicht in Ordnung.<br>Vorgehensweise zur Fehlerbehebung. |

## Symbole Sicherheitshinweise

Folgende Symbole können in der Betriebsanleitung vorkommen.

| Symbol                                                                              | Beschreibung                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
|    | Allgemeine Warnung                                    |
|    | Warnung vor elektrischer Spannung                     |
|    | Warnung vor Gefahren durch das Aufladen von Batterien |
|    | Warnung vor Hindernissen im Kopfbereich               |
|    | Warnung vor herabfallenden Gegenständen               |
|    | Warnung vor herabfallenden Lasten                     |
|   | Warnung vor hängenden Lasten                          |
|  | Warnung vor Quetschgefahr                             |
|  | Warnung vor Handverletzungen durch Quetschen          |
|  | Warnung vor Handverletzungen durch Abschneiden        |
|  | Warnung vor heißen Oberflächen                        |

Folgende Symbole können bei der Beschreibung von Betriebsmitteln vorkommen.

| Symbol                                                                              | Beschreibung                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  | Warnung vor gesundheitsgefährdenden Stoffen |
|  | Warnung vor umweltgefährdenden Stoffen      |
|  | Warnung vor feuergefährlichen Stoffe        |

## 1.2 Inhalt der Betriebsanleitung

- Diese Betriebsanleitung beschreibt den sicheren und sachgerechten Umgang mit der Maschine.
- Die Angaben der Betriebsanleitung sind vollständig und uneingeschränkt zu befolgen.
- Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine. Sie ist in unmittelbarer Nähe der Maschine, jederzeit zugänglich, aufzubewahren.
- Die Betriebsanleitung ist stets mit der Maschine weiterzugeben.

## 1.3 Haftung und Gewährleistung

- Alle Angaben und Hinweise in dieser Betriebsanleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Vorschriften, dem Stand der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.
- Für Schäden und Störungen, die sich aus der Nichtbeachtung der Anleitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung.
- Die textlichen und bildlichen Darstellungen entsprechen nicht unbedingt dem Lieferumfang. Die Abbildungen und Grafiken entsprechen nicht dem Maßstab 1:1. Der tatsächliche Lieferumfang kann bei Sonderausführungen, der Inanspruchnahme zusätzlicher Bestelloptionen oder auf Grund neuester technischer Änderungen unter Umständen von den hier beschriebenen Angaben und Hinweisen sowie den bildlichen Darstellungen abweichen.
- Technische Änderungen am Produkt im Rahmen der Verbesserung der Gebrauchseigenschaften und der Weiterentwicklung vorbehalten.
- Der Gewährleistungszeitrahmen richtet sich nach den nationalen Bestimmungen und kann unter [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com) abgerufen werden.
- Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den Hersteller.

## 1.4 Urheberrecht

- Diese Betriebsanleitung ist vertraulich zu behandeln. Sie ist ausschließlich für die an und mit der Maschine beschäftigten Personen bestimmt.
- Alle inhaltlichen Angaben, Texte, Zeichnungen, Bilder und sonstigen Darstellungen sind im Sinne des Urheberrechtsgesetzes geschützt und unterliegen weiteren gewerblichen Schutzrechten.
- Jede missbräuchliche Verwertung ist strafbar.
- Weitergabe an Dritte sowie Vervielfältigungen in jeglicher Art und Form – auch auszugsweise – sowie die Verwertung bzw. Mitteilung des Inhaltes sind ohne schriftliche Zustimmung des Herstellers nicht gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Weitere Ansprüche bleiben vorbehalten.
- Alle Rechte der Ausübung von gewerblichen Schutzrechten behalten wir uns vor.

## 1.5 Schulung

- Jede Person, die damit beauftragt ist, Arbeiten an oder mit der Maschine auszuführen, muss die Betriebsanleitung vor Beginn der Arbeiten an der Maschine gelesen und verstanden haben. Dies gilt auch, wenn die betreffende Person mit einer solchen oder ähnlichen Maschine bereits gearbeitet hat oder durch den Hersteller geschult wurde.
- Die Kenntnis des Inhalts der Betriebsanleitung ist eine der Voraussetzungen, Personal vor Gefahren zu schützen sowie Fehler zu vermeiden und somit die Maschine sicher und störungsfrei zu betreiben.
- Dem Betreiber wird empfohlen, sich vom Personal die Kenntnisnahme des Inhalts der Betriebsanleitung nachweislich bestätigen zu lassen.

## 1.6 Felder Group-Servicestelle kontaktieren

Bei Störungen, Problemen und Fragen zu Ihrer Maschine, kontaktieren Sie bitte die lokale Felder Group-Servicestelle. Die Kontaktdaten finden Sie auf unserer Website:  
➔ [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com)



## 2 Sicherheitshinweise

### 2.1 Persönliche Schutzausrüstung

#### 2.1.1 Verbote

Bei Arbeiten an und mit der Maschine sind grundsätzlich folgende Verbote zu beachten:

|                                                                                   | Hinweis zu beachten                                                                                                                                         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Offene lange Haare verboten!<br>Bei langen Haaren und Bärten ist ein Haarnetz zu tragen.                                                                    |
|  | Benutzen von Handschuhen verboten!<br>Das Tragen von Handschuhen ist nur bei Wartungsarbeiten und beim Werkzeugwechsel erlaubt.                             |
|  | Tragen von Uhren, Ringen und sonstigem Schmuck verboten!<br>Beim Bedienen und bei Wartungsarbeiten sämtlichen Schmuck, Arm-bänder, Uhren und Ringe ablegen. |

#### 2.1.2 Pflichtausrüstung

Bei Arbeiten an und mit der Maschine sind grundsätzlich zu tragen:

|                                                                                     | Hinweis zu beachten                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Arbeitsschutzkleidung:<br>Eng anliegende Arbeitskleidung (geringe Reißfestigkeit, keine weiten Ärmel).                     |
|  | Sicherheitsschuhe:<br>Für den Schutz vor schweren herabfallenden Teilen und Ausrutschen auf nicht rutschfestem Untergrund. |
|  | Gehörschutz:<br>Für den Schutz vor Gehörschäden.                                                                           |
|  | Schutzbrille:<br>Für den Schutz vor Verletzungen der Augen.                                                                |
|  | Atemschutzmaske:<br>Für den Schutz vor Staubbelastung bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten.                                |

### 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Die in dieser Betriebsanleitung beschriebene Maschine dient ausschließlich zum Bearbeiten von Holz, Kunststoffen und ähnlich zerspanbaren Materialien. Die Betriebssicherheit ist nur bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine gewährleistet.
- Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende bzw. andersartige Verwendung der Maschine ist untersagt und gilt als nicht bestimmungsgemäß. Ansprüche jeglicher Art gegen den Hersteller bzw. seine Bevollmächtigten wegen Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine sind ausgeschlossen.
- Für alle durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung entstandene Schäden haftet allein der Betreiber.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung zählt auch die korrekte Einhaltung der Betriebsbedingungen sowie die Angaben und Anweisungen dieser Betriebsanleitung. Die Maschine darf nur mit Teilen und empfohlenem Zubehör des Herstellers betrieben werden.

## 2.3 Veränderungen und Umbauten an der Maschine

Zur Vermeidung von Gefährdungen und zur Sicherung der optimalen Leistung dürfen an der Maschine weder Veränderungen noch An- und Umbauten vorgenommen werden, die durch den Hersteller nicht ausdrücklich genehmigt worden sind.

### Unerlaubte Veränderungen, Umbauten und Erweiterungen an der Maschine

Veränderungen, Umbauten und Erweiterungen an der Maschine können die Funktionsfähigkeit und Betriebssicherheit der Maschine beeinträchtigen. Dadurch können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- Veränderungen, Umbauten und Erweiterungen nur nach ausdrücklicher Genehmigung des Herstellers von einer autorisierten Fachkraft vornehmen lassen.

### Deaktivierte oder defekte Schutzeinrichtungen

Die Maschine ist mit diversen Schutzeinrichtungen mit Sicherheitsfunktion ausgerüstet. Wenn Schutzeinrichtungen außer Betrieb genommen werden, ist die Sicherheitsfunktion nicht mehr gewährleistet. Deaktivierte oder defekte Schutzeinrichtungen können schwere Verletzungen verursachen.

- Die für die Bearbeitung erforderlichen Schutzeinrichtungen müssen sich in einem guten Betriebszustand befinden und richtig gewartet sein.
- Alle erforderlichen Schutzeinrichtungen auf guten Betriebszustand prüfen.
- Schutz- und Sicherheitseinrichtungen nicht ausschalten, umgehen oder unbrauchbar machen.
- Schutzeinrichtungen nicht deaktivieren.
- Schutzeinrichtungen nicht vorsätzlich auslösen.

### Fehlende oder unleserliche Sicherheitsaufkleber

Piktogramme, Schilder und Beschriftungen an der Maschine warnen vor Gefährdungen und Fehlanwendungen und sind wichtiger Bestandteil der Sicherheitsausrüstung. Fehlende oder unleserliche Sicherheitsaufkleber erhöhen das Risiko von schweren und tödlichen Verletzungen.

- Alle an der Maschine befindlichen Piktogramme, Schilder und Beschriftungen in einem gut lesbaren Zustand halten. ➔ Kapitel 5.2 „Piktogramme, Schilder und Beschriftungen“ auf Seite 24
- Beschädigte oder unlesbar gewordene Piktogramme, Schilder und Beschriftungen umgehend ersetzen.
- Ersatzteile mit den vorgesehenen Sicherheitsaufklebern versehen.

## 2.4 Verantwortung des Betreibers

- Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem und betriebssicherem Zustand betrieben werden.
- Die Maschine muss vor jedem Einschalten auf offensichtliche Mängel und Schäden geprüft werden.
- Maschine im Betrieb nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Ausgeschaltene Maschine gegen unbefugte Inbetriebnahme sichern (Vorhängeschloss am Hauptschalter, Schlüssel Betriebsartenwahlschalter abziehen, Bereich um Maschine absperren, Netzstecker ziehen,...).
- Neben den angegebenen Sicherheitshinweisen und Anweisungen in dieser Betriebsanleitung sind die für den Einsatzbereich der Maschine geltenden örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsvorschriften sowie die geltenden Umweltschutzbestimmungen zu beachten und einzuhalten.
- Der Betreiber und das von ihm autorisierte Personal sind verantwortlich für den störungsfreien Betrieb der Maschine sowie für eindeutige Festlegungen über die Zuständigkeiten bei Installation, Bedienung, Wartung und Reinigung der Maschine. Kinder von Maschine, Werkzeugen und Zubehör fernhalten.

## 2.5 Anforderungen an das Personal

- An und mit der Maschine darf nur autorisiertes und ausgebildetes Fachpersonal arbeiten. Als Fachpersonal gilt, wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.
- Das Personal muss eine Unterweisung über auftretende Gefahren erhalten haben.
- Das Personal muss über die Funktionen der trennenden und nicht trennenden Schutzeinrichtungen der Maschine, sowie deren regelmäßige Überprüfung Bescheid wissen.
- Liegen beim Personal nicht die notwendigen Kenntnisse vor, ist es auszubilden. Die Zuständigkeiten für die Arbeiten an und mit der Maschine (Installation, Bedienung, Wartung, Instandsetzung) müssen klar festgelegt und eingehalten werden.
- An und mit der Maschine dürfen nur Personen arbeiten, von denen zu erwarten ist, dass sie ihre Arbeit zuverlässig ausführen.
- Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, die die Sicherheit von Personen, der Umwelt oder der Maschine beeinträchtigen.
- Personen, die unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder die Reaktionsfähigkeit beeinflussenden Medikamenten stehen, dürfen an und mit der Maschine grundsätzlich nicht arbeiten.
- Bei der Personalauswahl sind die am Einsatzort der Maschine geltenden alters- und berufsspezifischen Vorschriften zu beachten.
- Die Maschine darf nur von Personen, die geistig fähig sind, oder unter Aufsicht einer solchen Person in Betrieb genommen werden.
- Die / der Bediener:in muss sicherstellen, dass unbefugte Personen einen ausreichenden Sicherheitsabstand zur Maschine einhalten.
- Das Personal ist verpflichtet, eintretende Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sofort dem Betreiber zu melden.

## 2.6 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine wurde einer Gefahrenanalyse unterzogen. Die darauf aufbauende Konstruktion und Ausführung der Maschine entspricht dem heutigen Stand der Technik. Die Maschine ist bei bestimmungsgemäßer Verwendung betriebssicher. Trotz Einhaltung der Schutzmaßnahmen bestehen bei Arbeiten an der Maschine Restrisiken. Diese Informationen sollen Bediener:innen befähigen, Gefahren und Risiken besser einzuschätzen und vorhersehbare Fehlanwendungen zu vermeiden.

### Allgemein gültige Restrisiken

- Quetschungen durch Einklemmen in beweglichen Teilen.
  - Nicht in den Bereich beweglicher Teile greifen.
- Während der Bearbeitung kann es zur Bildung von Zündfunken kommen.
  - Werkstücke sorgfältig auf Fremdkörper (z. B. Nägel, Schrauben) untersuchen, die die Bearbeitung beeinflussen können.
- Gesundheitsgefährdung durch Staubbelastung vor allem beim Bearbeiten von Harthölzern.
  - Absauganlage vorschriftsmäßig anschließen und auf Funktion prüfen.
- Verletzungen durch weggeschleuderte Werkstücke und Werkstückteile.
  - Persönliche Schutzausrüstung tragen (Arbeitsschutzkleidung und Schutzbrille)
- Schnittverletzungen, Quetschungen beim Wechseln der Werkzeuge.
  - Schutzhandschuhe tragen.
- Verletzungen durch Erfassen, Aufwickeln, Stoßen und Schneiden.
  - Bei laufender Maschine besonders aufmerksam sein.
- Im Falle einer Störung der Energieversorgung läuft die Maschine ungebremst aus (keine Wirkung der elektrischen Bremse).
  - Werkzeug läuft länger als normal aus.
  - Nicht in den Bereich des laufenden Werkzeuges greifen.

**Betriebsanleitung nicht beachten**

Die Betriebssicherheit der Maschine ist nur dann gewährleistet, wenn die Betriebsanleitung beachtet wird. Personen können schwer verletzt oder getötet werden.

- Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme vollständig lesen und beachten.
- Ausschließlich die in der Betriebsanleitung angegebenen Betriebsmittel, Werkzeuge und Vorgehensweisen sind sicher.
- Maschine nicht betreiben, wenn die Betriebsanleitung nicht vollständig ist oder nicht in der Landessprache vorliegt.
- Betriebsanleitung bei der Maschine aufbewahren und verfügbar halten.

**Unsachgemäße Arbeiten an elektrischen Einrichtungen**

Arbeiten an der elektrischen Einrichtung dürfen nur durch qualifiziertes Fachpersonal erfolgen. Personen können schwer verletzt oder getötet werden.

- Arbeiten an elektrischen Einrichtungen dürfen nur durch qualifiziertes Fachpersonal unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften ausgeführt werden.
- Vor Arbeiten an elektrischen Einrichtungen Maschine vom Stromnetz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.

**Technische Grenzwerte nicht einhalten**

Wenn die technischen Grenzwerte der Maschine nicht eingehalten werden, können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- Grenzwerte gemäß technischen Daten einhalten. ➔ *Kapitel 4 „Technische Daten“ auf Seite 19*
- Technische Grenzwerte sind u.a.: Drehzahl, Werkzeugdurchmesser, Werkstückabmessungen, Traglasten etc.

**Lärm / Hohe Schallpegel**

Bei andauernden Arbeiten mit der Maschine können gesundheitliche Schäden durch Lärm entstehen.

- Abhängig von Umgebungsbedingungen, Arbeitszeiten, Betriebsbedingungen und den zu bearbeitenden Materialien geeigneten Gehörschutz verwenden.
- Schalldruckpegel berücksichtigen. ➔ *„Schallemissionswerte“ auf Seite 23*
- Schallpegel ist abhängig vom verwendeten Werkzeug. ➔ *Kapitel 4.4 „Kreissägeeinheit und Werkzeuge“ auf Seite 20*
- Betriebs- und Aufstellbedingungen einhalten, da z. B. ein anderer Arbeitsprozess zu höheren Schallemissionen führen kann.

**Staubablagerungen**

Staubablagerungen können sich an heißen Teilen entzünden oder durch Aufwirbelung explosionsfähige Atmosphären bilden. Brand- oder Explosionsereignisse können schwere Verletzungen verursachen.

- Produktionsbereich bedarfsgemäß reinigen.
- Offene Flammen, Rauchen und Reinigung mit Druckluft verboten.
- Funkenerzeugende Arbeiten und Heißenarbeiten nur nach Arbeitsfreigabeprozess durchführen.

**Lärm- und Staubexposition**

Schwere Verletzungen

Faktoren, welche die Lärmexposition beeinflussen:

- die Auswahl von lärmarmen Werkzeugen,
- die Wahl der richtigen Drehzahl,
- die Instandhaltung der Werkzeuge und der Maschine,
- die Art des zu bearbeitenden Werkstoffs,
- die Verwendung von allen vorhandenen Abdeckungen und
- die Verwendung von Gehörschutz.

Faktoren, welche die Staubexposition beeinflussen:

- die Qualität der Instandhaltung von Werkzeug und Maschine,
- der zu bearbeitende Werkstoff,
- die örtliche Absaugung (Erfassung an der Quelle),

- die richtige Einstellung der Absaughauben/Leitelemente/Auffangrinnen,
- den Anschluss der Maschine an ein externes Späne- und Staubabsaugsystem.

### Beschädigungen von elektrischen Bauteilen oder deren Isolation

Beschädigte elektrische Bauteile oder Beschädigungen an der Isolation können tödliche Stromschläge verursachen.

- Arbeiten an elektrischen Einrichtungen dürfen nur durch qualifiziertes Fachpersonal unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften ausgeführt werden.
- Vor Arbeiten an elektrischen Einrichtungen Maschine vom Stromnetz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.

### Stehen auf der Maschine

Abdeckungen oder auskragende Bauteile der Maschine sind nicht als Standflächen für Personen geeignet. Das Herunterfallen von der Maschine kann zu schweren Verletzungen führen.

- Auf Maschine steigen verboten.

## 2.6.1 Transportieren, aufstellen, installieren und entsorgen

### Unsachgemäße Aufstellung und Installation

Eine unsachgemäße Aufstellung und Installation der Maschine kann zu schweren Verletzungen führen, weil instabile, beschädigte oder falsch platzierte Maschinen kippen, vibrieren oder fehlerhaft funktionieren können, was zu Unfällen durch Stürze, elektrische Gefahren oder unkontrollierte Bewegungen führt.

- Maschine nur durch autorisiertes, unterwiesenes und mit der Arbeitsweise der Maschine vertrautes Personal unter Beachtung sämtlicher Sicherheitsvorschriften aufstellen lassen.
- Vor der Aufstellung und der Installation, Maschine auf Vollständigkeit und technisch einwandfreien Zustand prüfen.
- Nur eine vollkommen intakte Maschine (und Bauteile) aufstellen und installieren.
- Schutzeinrichtungen vorschriftsmäßig verwenden und auf Funktion prüfen.
- Maschine nicht in Bereichen mit hohen elektromagnetischen Feldern aufstellen.
- Maschine nicht auf Fluchtwegen aufstellen.
- Maschine nur innerhalb von Gebäuden aufstellen.
- Maschine auf ebenen, ausreichend tragfähigen, rutschfestem und schwingungsfreien Untergrund stellen.
- Tragleistung, Beschichtung, Oberfläche des Bodens müssen auf Dauer unverändert bleiben.
- Der Fußboden um die Maschine herum muss eben, gut gewartet, frei von Hindernissen und frei von Abfällen wie Spänen und abgeschnittenen Werkstücken sein.
- Der Arbeitsbereich muss ausreichend beleuchtet sein.

### Über- bzw. Unterschreiten der zulässigen Umgebungstemperatur

Bei nicht Einhalten der zulässigen Umgebungstemperatur können Fehlfunktionen und unvorhersehbare Maschinenbewegungen auftreten. Das kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen.

- Maschine nur innerhalb des angeführten Temperaturbereichs betreiben.
  - Betriebs- und Lagerbedingungen gemäß technischen Daten einhalten.
- ➔ Kapitel 4 „Technische Daten“ auf Seite 19

**Unzureichende Platzverhältnisse bei zwangsgeführten Werkstücken.**

Bei nicht ausreichendem Abstand zu benachbarten Maschinen, zu Wänden oder anderen festen Gegenständen stellen zwangsgeführte Werkstücke beim Bearbeiten Gefahren dar.

Bei Annäherung eines Werkstücks an einen feststehenden Gegenstand oder Baukörper können schwere Quetschungen der Gliedmaßen sowie des gesamten Körpers entstehen.

- Mindestabstände zu Raumbegrenzungen einhalten.
- Für ausreichenden Bewegungsfreiraum sorgen.
- Ausreichend Abstand zu bewegten Werkstücken halten.
- Ausreichend Abstand zu benachbarten Maschinen oder anderen festen Gegenständen einhalten.

**Unzureichende Beleuchtung des Aufstellortes**

Stolper- und Sturzgefahr durch mangelnde Beleuchtung kann zu schweren Verletzungen führen.

- Aufstellort ausreichend beleuchten.

**Unordnung am Arbeitsplatz**

Lose oder umherliegende Gegenstände und Werkzeuge können schwere Verletzungen verursachen.

- Für ausreichenden Bewegungsfreiraum sorgen.
- Lose Gegenstände und Werkzeuge aus dem Arbeitsbereich entfernen.
- Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten.

**Indirekte Berührungen bei Fehlerströmen**

Wird die Zuleitung der Maschine nicht mit einem Fehlerstromschutzschalter ausgerüstet, kann dies zu schweren Verletzungen durch elektrische Schläge führen, insbesondere bei Isolationsfehlern oder Kurzschlüssen.

- Zuleitung der Maschine mit einem Fehlerschutzstromschalter ausstatten.

**Elektrostatische Aufladung von Absaugschläuchen**

Brandgefahr und elektrische Schläge durch nicht geerdete oder geringwertige Absaugschläuche.

- Beim Anschluss von Maschinen generell auf durchgehende elektrostatische Erdung achten.
- Ausschließlich vom Hersteller freigegebene Absaugschläuche verwenden.

**Ungeeignete Betriebsmittel verwenden**

Betriebsmittel, die nicht den Anforderungen des Herstellers entsprechen, beeinträchtigen die Betriebssicherheit. Personen können schwer verletzt oder getötet werden.

- Ausschließlich erlaubte, zugelassene und vom Hersteller freigegebene Betriebsmittel verwenden.
- Keine modifizierten Betriebsmittel verwenden.

**Umgang mit Betriebsmittel und Hilfsstoffen**

Unsachgemäßer Umgang mit Betriebsmittel und Hilfsstoffen kann schwere Verletzungen verursachen oder zum Tod führen.

- Sicherheitsdatenblätter vom Hersteller beachten.
- Betriebsmittel und Hilfsstoffe in einem sicheren, verschlossenen Bereich aufbewahren.
- Betriebsmittel und Hilfsstoffe in ihren Originalbehältern aufbewahren.
- Persönliche Schutzausrüstung tragen.
- Dämpfe nicht einatmen.
- Hautkontakt vermeiden.
- Betriebsmittel und Hilfsstoffe nicht verschlucken.
- Betriebsmittel und Hilfsstoffe vorschriftsmäßig entsorgen.

## 2.6.2 Einstellen und Rüsten, Bedienen

### Unsachgemäße Einstell- und Rüstarbeiten

Die Betriebssicherheit der Maschine ist nur bei fachgerechten Einstell- und Rüstarbeiten gewährleistet. Personen können schwer verletzt oder getötet werden.

- Einstell- und Rüstarbeiten dürfen nur durch autorisiertes, unterwiesenes und mit der Arbeitsweise der Maschine vertrautes Personal unter Beachtung sämtlicher Sicherheitsvorschriften ausgeführt werden.
- Vor Beginn der Arbeiten muss die Maschine ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden.
- Einstell- und Rüstarbeiten nur bei stillstehender Maschine durchführen.
- Vor Beginn der Arbeiten Maschine auf Vollständigkeit und technisch einwandfreien Zustand prüfen.
- Für ausreichenden Bewegungsfreiraum sorgen.
- Schutzeinrichtungen vorschriftsmäßig anbringen und auf Funktion prüfen.

### Während des Betriebes

Schwere Verletzungen

- Verletzungen durch weggeschleuderte Werkstücke und auch Werkstückteile (z. B. Äste, Abschnitte).
- Nicht über den Bearbeitungsbereich lehnen.
- Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes nicht bei laufender Maschine aus dem Arbeitsbereich entfernen.
- Späne nur bei stillstehender Maschine entfernen.

### Restrisiken gültig bei Arbeiten mit der Kreissägeeinheit

- Verletzungen durch Kontakt mit dem rotierenden Kreissäge- und/oder Vorritzblatt.
  - Der Gefahrenbereich ist der Bereich 120 mm links, rechts, vor und hinter dem Sägeblatt.
  - Mit der Hand nicht in den Gefahrenbereich greifen.
- Verletzungen durch weggeschleuderte Werkzeugteile (z. B. Schneideteile).
  - Bei laufender Maschine (während der Bearbeitung oder im Leerlauf) niemals direkt in Schnittlinie des Sägeblattes stehen.

### Fremdkörper im Werkstück

Schwere Verletzungen

- Werkstücke sorgfältig auf Fremdkörper (Nägel, Schrauben) untersuchen, die die Bearbeitung beeinflussen können.

### Ungeeignete Materialien bearbeiten

Schwere Verletzungen

- Ausschließlich erlaubte, zugelassene und vom Hersteller freigegebene Materialien bearbeiten.
- Bestimmungsgemäße Verwendung einhalten. ➔ Kapitel 2.2 „Bestimmungsgemäße Verwendung“ auf Seite 9

### Unsachgemäße Auswahl von Sägeblättern und Nutwerkzeugen

Dauerhafte Hörschädigung, Schwere Verletzungen und Sachschäden.

Scharfe Werkzeuge vermindern die Rückschlaggefahr, besonders beim Arbeiten mit Nutwerkzeugen.

Nur Sägeblätter und Nutwerkzeuge verwenden,

- die der EN 847-1 in der geltenden Fassung entsprechen.
- die mit MAN gekennzeichnet sind.
- die den Anforderungen dieser Betriebsanleitung entsprechen.
- die gut geschärft und in einwandfreien Zustand sind.

Nur Nutwerkzeuge verwenden,

- die für den Handbetrieb geeignet sind.
- die für die Holzbearbeitung geeignet sind.

**Große oder kleine Werkstücke ohne Hilfsmittel bearbeiten**

Schwere Verletzungen

- Für ausreichenden Bewegungsfreiraum sorgen.  
Zwangsgeführte Werkstücke können beim Bearbeiten eine Gefahr darstellen. Ausreichend Abstand zu Wänden, Maschinen und festen Gegenständen einhalten.
- Lange Werkstücke mit Auflagemöglichkeiten unterstützen (z. B. Tischverlängerungen, Rollböcke).
- Hilfsmittel zur Bearbeitung von kurzen und schmalen Werkstücken verwenden (z. B. Schiebehandgriff, Schiebeholz, Spannlade).
- Nur Werkstücke bearbeiten, die sicher aufgelegt und geführt werden können.

**Werkstücke im Gleichlaufverfahren bearbeiten**

Beim Bearbeiten der Werkstücke im Gleichlauf entspricht die Vorschubrichtung der Bewegungsrichtung der Schneide im Eingriffsbereich. Schwere Verletzungen durch Rückschlag der Werkstücke sind die Folge.

- Werkstücke immer im Gegenlaufverfahren bearbeiten.
- Auf die richtige Drehrichtung des Werkzeuges achten.

**Maschine ohne Sägeblattschutz oder Nutwerkzeugabdeckung und Hilfsanschlag "Sägeboy" betreiben**

Die Betriebssicherheit ist nur bei Verwendung einer Schutzeinrichtung über dem Kreissägeblatt bzw. Nutwerkzeug gewährleistet. Personen können schwer verletzt werden.

- Kreissägeschutzhaube, Kreissägeoberschutzhülse oder Nutwerkzeugabdeckung und Hilfsanschlag "Sägeboy" verwenden.

**2.6.3 Warten und Fehler beheben****Unsachgemäße Wartungsarbeiten an der Maschine**

Wartungsarbeiten dürfen nur durch qualifiziertes und eingewiesenes Personal erfolgen. Missachtung der Anweisungen kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen.

- Arbeiten an der Maschine nur durch autorisiertes, unterwiesenes und mit der Arbeitsweise der Maschine vertrautes Personal unter Beachtung sämtlicher Sicherheitsvorschriften durchführen lassen.
- Arbeiten an der Maschine, wann immer möglich, nur durchführen, wenn die Maschine von allen Energiequellen getrennt und ein unbeabsichtigter Wiederanlauf verhindert ist.
- Arbeiten an der Maschine nur bei stillstehender Maschine durchführen.
- Vor Arbeiten an elektrischen Einrichtungen Maschine vom Stromnetz trennen.
- Vor Arbeiten an pneumatischen Einrichtungen Maschine vom Druckluftnetz trennen.
- Schutzeinrichtungen nicht deaktivieren oder umgehen.
- Wartungspersonal muss über den Betrieb und die Bewegungen der Maschine genau Bescheid wissen und die exakte Ablauffolge kennen.
- Während Wartungsarbeiten den Bereich um die Maschine absperren.
- Während Wartungsarbeiten Schild an Maschine mit Aufschrift "Maschine wird gewartet" anbringen.
- Stets Sichtkontakt zu den Bediener:innen halten, um schnelle und unmissverständliche Kommunikation zu gewährleisten.
- Anweisungen von Bediener:innen wiederholen und bestätigen lassen, bevor diese ausgeführt werden.
- Maschine erst starten, wenn sich keine Person im Sicherheitsbereich aufhält.
- Nach den Wartungsarbeiten alle Komponenten wieder vorschriftsmäßig installieren und auf Funktion prüfen.
- Im Rahmen der Instandhaltung sind die ganze Maschine sowie die Schutzeinrichtungen regelmäßig auf Schäden zu überprüfen.
- Register über die Wartungseingriffe führen.



**Überschreitung der Lebensdauer von Schutzeinrichtungen mit Sicherheitsfunktion**

Schwere Verletzungen

Schutzeinrichtungen haben eine Lebensdauer von 20 Jahren. Bei über die Lebensdauer hinausgehender Verwendung der Schutzeinrichtungen kann die ordnungsgemäße Ausführung der Sicherheitsfunktionen nicht mehr gewährleistet werden. Mangelhaft gewartete Schutzeinrichtungen können schwere Verletzungen verursachen.

- Schutzeinrichtungen vor Ablauf der Lebensdauer durch fachkundiges Personal der Felder Group austauschen lassen.

**Unsachgemäßer Austausch oder unsachgemäße Reparatur von Schutzeinrichtungen mit Sicherheitsfunktion**

Schwere Verletzungen

- Austausch oder Reparatur von Schutzeinrichtungen nur durch fachkundiges Personal der Felder Group durchführen lassen.

**Unsachgemäße Behebung von Funktionsstörungen**

Unsachgemäße Behebung von Funktionsstörungen beeinträchtigen die Betriebssicherheit. Personen können zu schwer verletzt oder getötet werden.

- Stillstand aller bewegten Teile abwarten.
- Maschine von allen Energiequellen trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.

**Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile verwenden**

Ersatzteile, die nicht den Anforderungen des Herstellers entsprechen, können die Betriebssicherheit der Maschine beeinträchtigen und Unfälle verursachen.

- Ausschließlich erlaubte, zugelassene und vom Hersteller freigegebene Ersatzteile verwenden.
- Im Zweifelsfall vom Händler oder Hersteller bestätigen lassen.
- Ausschließlich technisch einwandfreie Ersatzteile verwenden.
- Siehe Ersatzteilliste.

### 3 Konformitätserklärung

#### EU-Konformitätserklärung



EU-Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

**Hinweis zur Seriennummer:**

Am Deckblatt der Betriebsanleitung wird die Seriennummer aufgedruckt.

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzeption, Konstruktion und Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EU-Richtlinien (siehe Tabelle) entspricht.

|                                                                              |                                                                                                                                                          |
|------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Hersteller</b>                                                            | FELDER KG<br>KR-Felder-Straße 1<br>6060 Hall in Tirol, AUSTRIA                                                                                           |
| <b>Produktbezeichnung</b>                                                    | Tischkreissäge                                                                                                                                           |
| <b>Fabrikat</b>                                                              | Hammer                                                                                                                                                   |
| <b>Typenbezeichnung</b>                                                      | K2 M                                                                                                                                                     |
| <b>Folgende EU-Richtlinien wurden angewandt</b>                              | 2006/42/EG<br>2014/30/EU                                                                                                                                 |
| <b>Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:</b>                       | EN ISO 19085-1:2021<br>EN ISO 19085-5:2017                                                                                                               |
| <b>EU-Baumusterprüfung wurde durchgeführt von:</b>                           | Testplus Teknik Kontrol ve Belgelendirme Tic. Ltd . Şti.<br>Abdurahmangazi Mh. Ebubekir Cad. No: 34/15<br>34887 Sancaktepe / İstanbul, Türkei<br>NB 2908 |
| <b>Übereinstimmung mit der EG-Maschinenrichtlinie ist bescheinigt durch:</b> | EG-Baumusterprüfbescheinigung Nummer:<br>29082305045                                                                                                     |

Diese EU-Konformitätserklärung ist nur dann gültig, wenn auf der Maschine das CE-Kennzeichen angebracht ist. Ein nicht mit uns abgestimmter Umbau oder Änderungen an der Maschine bedeutet den sofortigen Verlust der Gültigkeit dieser Erklärung. Der Unterzeichner dieser Erklärung ist der Bevollmächtigte für das Zusammenstellen der technischen Unterlagen.

Prof. h. c. Ing. Johann Georg Felder  
CEO FELDER KG  
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA  
Datum: 17.05.2023

## 4 Technische Daten

### 4.1 Abmessungen und Gewicht

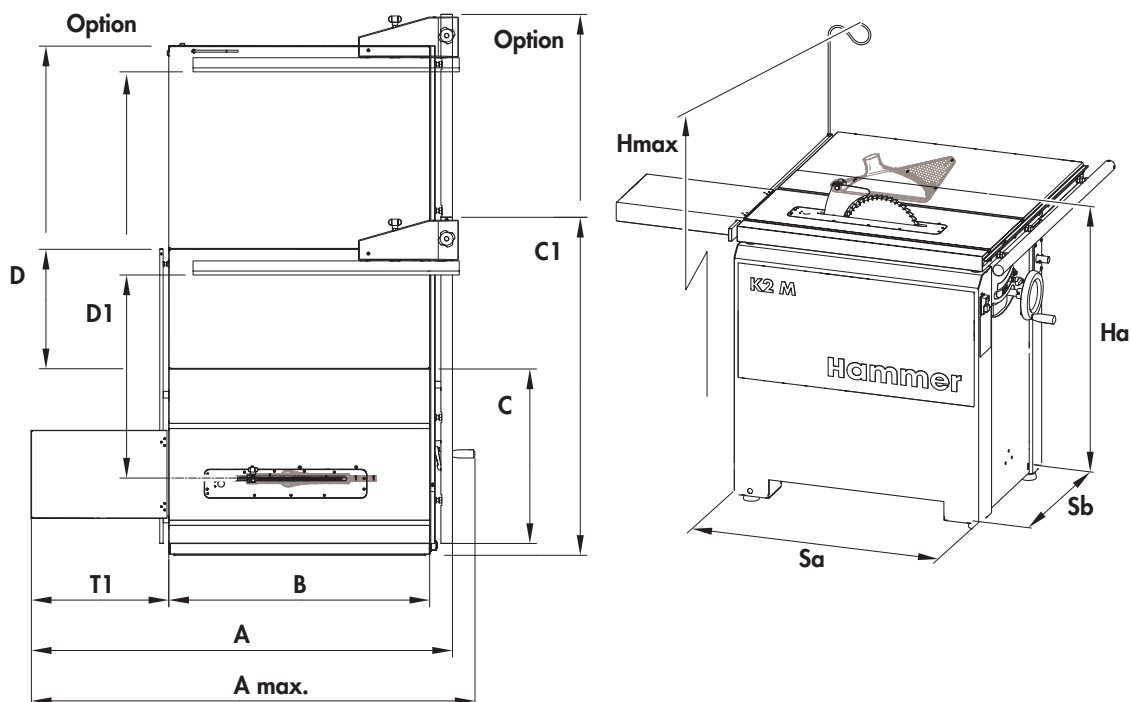


Abb. 1: Abmessungen K2 M

#### Maschinentisch und Schnittbreite

| Angabe                      | Wert           | Einheit |
|-----------------------------|----------------|---------|
| Gesamtlänge A               | 1270           | mm      |
| Gesamtlänge A max.          | 1330           | mm      |
| Länge Maschinentisch B      | 785            | mm      |
| Breite Maschinentisch C     | 525            | mm      |
| Länge Tischverlängerung T1  | 414            | mm      |
| Gesamtbreite C1             | 1016 / 1626 *) | mm      |
| Schnittbreite max. D        | 360 / 970 *)   | mm      |
| Durchschnittsbreite max. D1 | 610 / 1220 *)  | mm      |

\*) Option Schnittbreite 1220

#### Grundmaschine

| Angabe            | Wert      | Einheit |
|-------------------|-----------|---------|
| Sockelmaß Sa x Sb | 785 x 555 | mm      |
| Gesamthöhe Hmax   | 1240      | mm      |
| Arbeitshöhe Ha    | 880       | mm      |
| Gewicht netto     | 145 *)    | kg      |

\*) bei durchschnittlicher Ausstattung

#### Verpackungsmaße (inkl. Palette)

Breite = Offene Seite der Palette für Gabelstapler

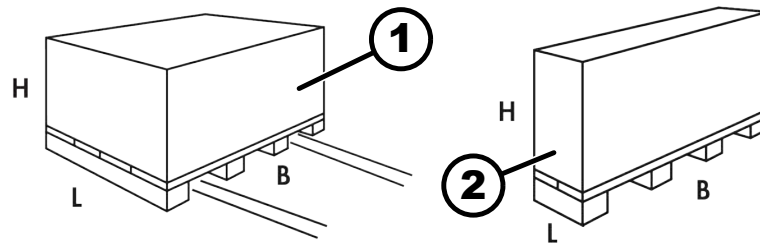


Abb. 2: Info Palette

- 1 Verpackung Maschine  
2 Verpackung Schnittbreite 1220 (Option)

| Angabe                         | Wert         | Einheit |
|--------------------------------|--------------|---------|
| Länge x Breite x Höhe (Var. 1) | 875x600x1210 | mm      |
| Länge x Breite x Höhe (Var. 2) | 1070x730x130 | mm      |
| Gewicht netto (Var. 1)         | 150          | kg      |
| Gewicht netto (Var. 2)         | 35           | kg      |

## 4.2 Betriebs- und Lagerbedingungen

| Angabe                             | Wert      | Einheit |
|------------------------------------|-----------|---------|
| Betriebs- / Raumtemperatur         | +10 - +40 | °C      |
| Lagertemperatur                    | -10 - +50 | °C      |
| Luftfeuchtigkeit (nicht benetzend) | 90        | %       |

## 4.3 Antriebsmotor



Elektrische Daten siehe Schaltplan.

Die tatsächlichen Werte der verbauten Komponenten dem Typenschild entnehmen.

Alle Angaben in der Betriebsart S6 = Last- und Aussetzbetrieb.

Relative Einschaltdauer = 40%.

## 4.4 Kreissägeeinheit und Werkzeuge

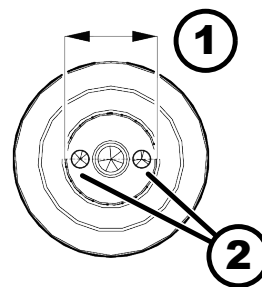


Abb. 3: Verdrehsicherung Sägeflansch

- 1 Durchmesser Sägeflansch  
2 Verdrehsicherungen Sägeflansch

Nur Sägeblätter und Nutwerkzeuge verwenden,

- deren zugelassene Höchstdrehzahl höher als die Drehzahl der Sägeflansch ist
- die der Norm DIN EN 847-1 entsprechen
- die mit „MAN“ gekennzeichnet sind

Nur Nutwerkzeuge verwenden,

- die für den Handbetrieb geeignet sind
- die für den Holzbetrieb geeignet sind

**Hinweis**

Wir empfehlen ausschließlich original Felder Group-Werkzeuge des Herstellers zu verwenden.

Bearbeiten von Werkstücken mit der angegebenen maximale Schnitthöhe ist nur unter bestimmten Bedingungen möglich. Sie steht in direkter Abhängigkeit von folgenden Faktoren:

- Holzart (Hart- oder Weichholz)
- Holzfeuchtigkeit
- Vorschubgeschwindigkeit
- Kreissägeblätter
- Motorleistung der Maschine

**Kreissägeeinheit**

| Angabe                          | Wert      | Einheit           |
|---------------------------------|-----------|-------------------|
| Sägewellendurchmesser (CE)      | 30        | mm                |
| Sägewellendurchmesser (US)      | 5/8       | inch              |
| Drehzahl                        | 5000      | min <sup>-1</sup> |
| Schwenkbereich                  | 0° - 45°  |                   |
| Kreissägetisch (Länge x Breite) | 785 x 525 | mm                |
| Anschlaglineal (Länge x Höhe)   | 800 x 82  | mm                |
| Schnitthöhe max. *)             | 80,5      | mm                |

\*) bei Sägeblattdurchmesser 254 mm (10 inch)

**Kreissägeblätter**

| Angabe                        | Wert      | Einheit |
|-------------------------------|-----------|---------|
| Durchmesser max. (CE)         | 250 - 254 | mm      |
| Durchmesser max. (US)         | 10        | inch    |
| Bohrung (CE ohne Mitnehmer *) | 30        | mm      |
| Bohrung (US ohne Mitnehmer *) | 15,88     | mm      |

\*) Der Kreissägeflansch ist im Zentrum der Sägewelle über dem Mitnehmer gegen Verdrehung gesichert.

**Verstellnutfräser für Kreissägeeinsatz**

| Angabe           | Wert   | Einheit |
|------------------|--------|---------|
| Durchmesser max. | 180    | mm      |
| Breite           | 5 - 20 | mm      |

| Angabe                                | Wert        | Einheit |
|---------------------------------------|-------------|---------|
| Durchmesser Felder Group              | 180         | mm      |
| Verstellbereich (Art.-Nr. 500-03-019) | 8,0 - 15,0  | mm      |
| Erweiterung (Art.-Nr. 500-03-020)     | 15,5 - 19,5 | mm      |

## 4.5 Absaugung

- Die Maschine verfügt über 2 getrennte Absauganschlüsse.
- Beide Absauganschlüsse (Aggregat und Schutzhaube) mit einer gemeinsamen Absaugleitung (ø 120 mm) absaugen. ➔ Kapitel 7.4 „Absaugung“ auf Seite 47

### Absaugung Sägeaggregat

| Angabe                         | Wert | Einheit |
|--------------------------------|------|---------|
| Anschlussdurchmesser           | 100  | mm      |
| Luftgeschwindigkeit min.       | 20   | m/s     |
| Unterdruck min.                | 1250 | Pa      |
| Volumenstrom min. (bei 20 m/s) | 565  | m³/h    |

### Absaugung Kreissägeschutzhaube

| Angabe                         | Wert | Einheit |
|--------------------------------|------|---------|
| Absauganschlussdurchmesser     | 50   | mm      |
| Luftgeschwindigkeit min.       | 20   | m/s     |
| Unterdruck min.                | 953  | Pa      |
| Volumenstrom min. (bei 20 m/s) | 141  | m³/h    |

## 4.6 Staubemission

Die Arbeitsbereiche dieser Maschine gelten nach DGUV-Information 209-044 als staubgemindert. Die Konzentration von einatembarem Holzstaub in der Luft von 2 mg/m³ wird sicher eingehalten. Die geringe Maßabweichung der Anschlussstutzen hat keinen relevanten Einfluss auf die Absaugwirkung. Dies gilt allerdings nur dann, wenn die im Kapitel "Absaugung" genannten Bedingungen eingehalten werden.  
➔ „Absaugung“, ➔ „

## 4.7 Schallemissionen

### Grundnormen und Messverfahren

Wenn die angegebenen Schallemissionswerte überprüft werden sollen, sind die Messungen nach dem gleichen Verfahren und unter den gleichen Betriebs- und Aufstellbedingungen wie die angegebenen durchzuführen.

Die Messung erfolgte nach folgenden Vorgaben:

Messbedingungen / Zusätzliche Angaben EN ISO 19085-5:2017, Anhang E  
ISO 7960:1995, Anhang A

mit ISO 11202:2010 für den Emissionsschalldruck bei Genauigkeitsklasse 3

Hinweis: Die Messung des Schallpegels  $L_p(A)$  mit der Genauigkeitsklasse 2 war nicht möglich, weil Hintergrundgeräusche nicht reduziert werden konnten.

und ISO 3746:2010 für die Schallleistung bei Genauigkeitsklasse 3

Hinweis: Die Messung des Schallpegels  $L_w(A)$  mit der Genauigkeitsklasse 2 war nicht möglich, weil Hintergrundgeräusche nicht reduziert werden konnten.

**WARNUNG:** Die angegebenen Schallemissionswerte sind nur gültig, wenn die gleichen Betriebs- und Aufstellbedingungen gelten.

Andere Betriebs- und Aufstellbedingungen, z. B. ein anderer Arbeitsprozess, können zu höheren Schallemissionswerten mit der Gefahr der Unterschätzung führen.

**WARNUNG:** Die angegebenen Schallemissionswerte sind keine Expositionswerte. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionswerten besteht, können die Emissionswerte nicht dazu verwendet werden, zuverlässig festzustellen, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht.

Faktoren, die den tatsächlichen Grad der Exposition beeinflussen, sind der tatsächliche Arbeitsprozess, die Eigenschaften des Arbeitsraums und andere angrenzende Lärmquellen im Betrieb.

## Schallemissionswerte

Angabe der Schallemissionswerte in Zweizahlform nach ISO 4871:1996

|                                                                            | Leerlauf | Betrieb |
|----------------------------------------------------------------------------|----------|---------|
| A-bewerteter Schallleistungspegel $L_{WA}$<br>in dB                        | 99       | 102     |
| A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel<br>$L_{pA}$ in dB am Arbeitsplatz A | 87       | 90      |
| Unsicherheit $K_{WA}$ / $K_{pA}$ in dB                                     | 4 / 4    |         |

## 5 Maschinenübersicht

### 5.1 Übersicht

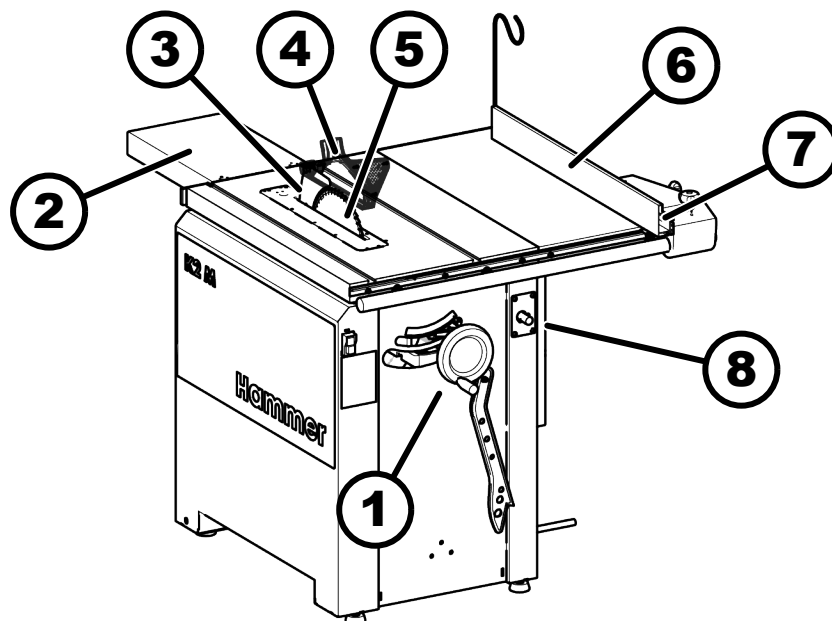


Abb. 4: Übersicht Vorderseite

- 1 Sägeaggregat - Höhenverstellung
- 2 Tischverlängerung
- 3 Spaltkeil
- 4 Sägeschutzhaube

- 5 Sägeblatt
- 6 Anschlaglineal
- 7 Parallelanschlag
- 8 Sägeaggregat - Winkelverstellung

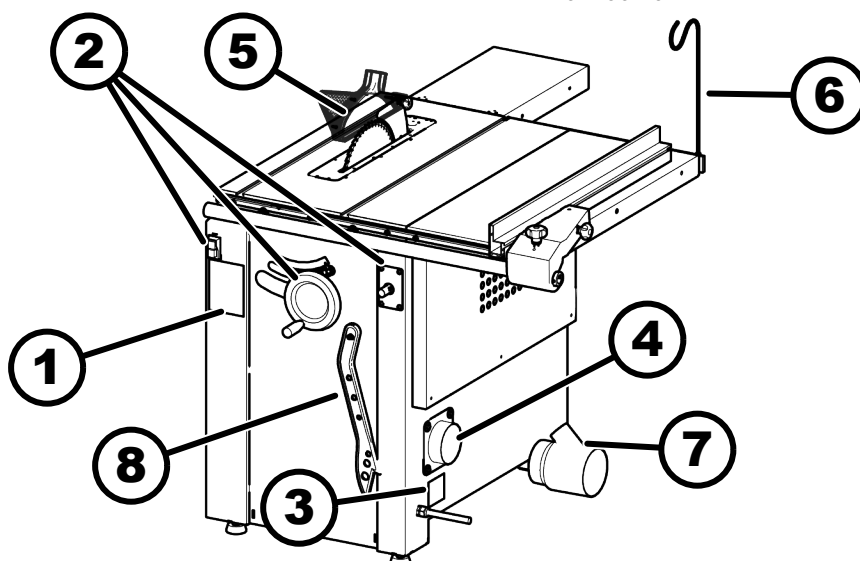


Abb. 5: Übersicht Rückseite

- 1 Piktogramm - Bedienelemente
- 2 Bedienelemente Kreissägeaggregat
- 3 Typenschild
- 4 Anschluss Absaugung (Ø 100 mm)

- 5 Anschluss Absaugung (Ø 50 mm)
- 6 Haltefeder Absaugschlauch
- 7 Zubehör Absaugverteiler (Art.-Nr. 500-07-211)
- 8 Schiebestock

### 5.2 Piktogramme, Schilder und Beschriftungen

Alle an der Maschine befindlichen Piktogramme, Schilder und Beschriftungen sind in einem gut lesbaren Zustand zu halten und dürfen nicht entfernt werden.



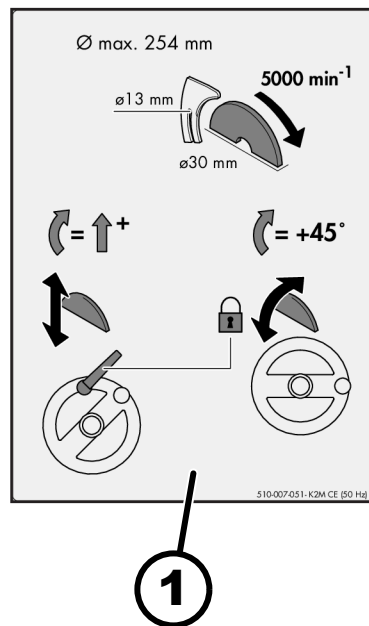


Abb. 6: Übersicht Piktogramme  
1 Piktogramm - Bedienelemente

### 5.3 Typenschild

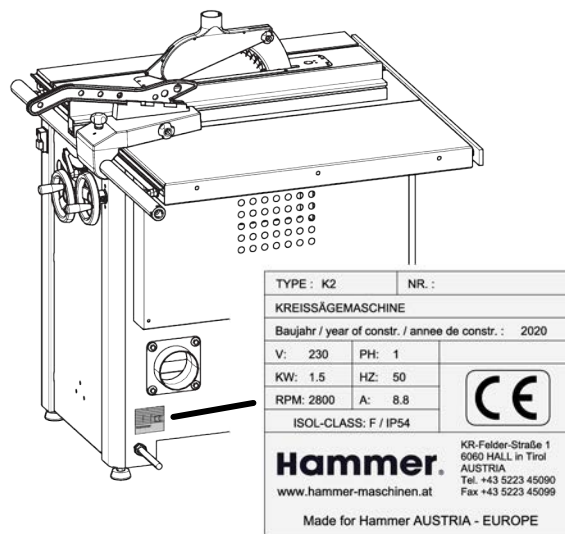


Abb. 7: Anordnung Typenschild  
Das Typenschild ist an der Rückseite der Maschine befestigt.

Angaben am Typenschild

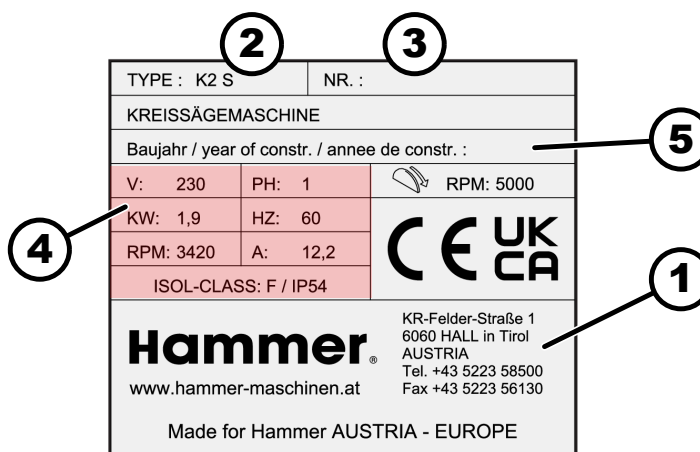


Abb. 8: Typenschild

- 1 Herstellerangaben
- 2 Typenbezeichnung
- 3 Seriennummer
- 4 Elektrischer Anschluss
- 5 Baujahr

## 5.4 Zubehör

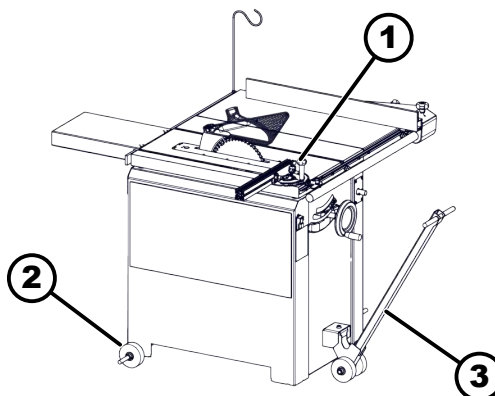


Abb. 9: Übersicht Zubehör

- 1 Gehrungsanschlag mit Gradraster (Art.-Nr. 423-043)
- 2 Fahreinrichtung (Art.-Nr. 503-134)
- 3 Hebedeichsel (Art.-Nr. 500-149)



**Hinweis**

Weiteres Zubehör sowie Absauggeräte siehe Werkzeug- und Zubehör-Katalog / Online-Shop: [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com).

**Gehrungsanschlag**

- Gehrungsanschlag mit Gradraster für Tischnuten.
- Dank der Rastpunkte können unterschiedlichste Vielecke produziert werden.

**Fahreinrichtung**

- Mit der Fahreinrichtung ist ein problemloses und unkompliziertes Platzieren der Maschine möglich.
- Die Hebedeichsel ermöglicht das Rangieren auf kleinstem Raum.

## 5.5 Bedien- und Anzeigeelemente

### 5.5.1 Bedienelemente Sägeaggregat und Parallelanschlag

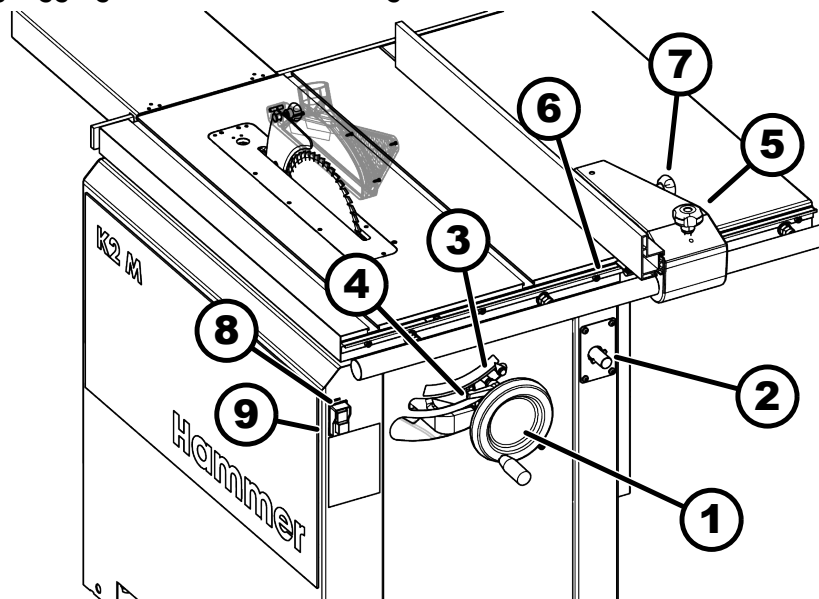


Abb. 10: Übersicht Bedienelemente

- 1 Sägeaggregat - Höhenverstellung
- 2 Sägeaggregat - Winkelverstellung
- 3 Skala - Angabe Kreissägewinkel
- 4 Klemmhebel - Winkeleinstellung
- 5 Klemmung Parallelanschlag
- 6 Skala - Angabe Schnittbreite
- 7 Klemmung Anschlaglineal
- 8 Grüne Start-Taste - Kreissäge EIN
- 9 Rote Stopp-Taste - Kreissäge AUS

## 5.6 Schutzeinrichtungen

### 5.6.1 Sicherheitsschalter

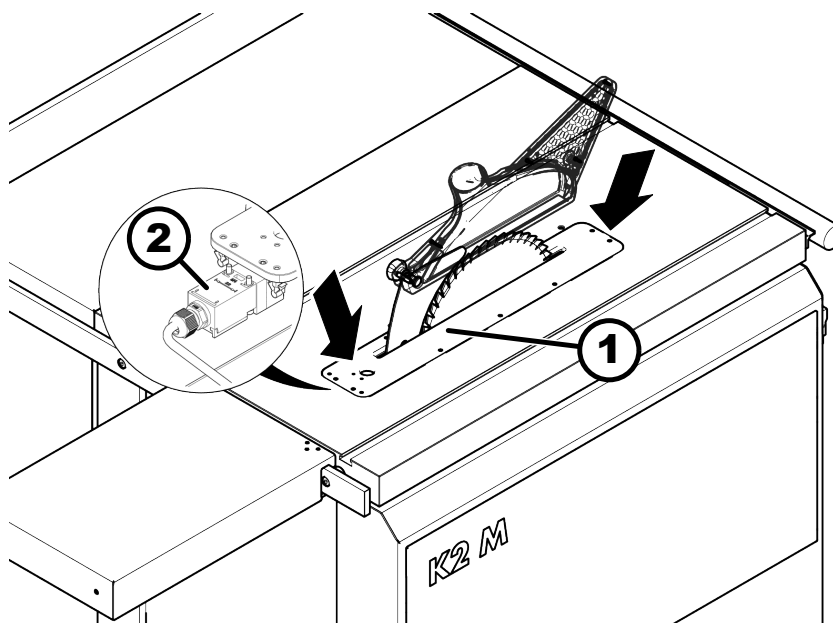


Abb. 11: Sicherheitsschalter - Einlegebrett

- 1 Einlegebrett
- 2 Sicherheitsschalter

Die Maschine ist mit einem Sicherheitsschalter ausgestattet. Das Kreissägeblatt läuft nur, wenn der Endschalter im Inneren der Maschine betätigt ist (Einlegebrett muss eingebaut sein).

- Darauf achten, dass das Einlegebrett links und rechts richtig einrastet.

## 5.6.2 Kreissägeschutzhaube

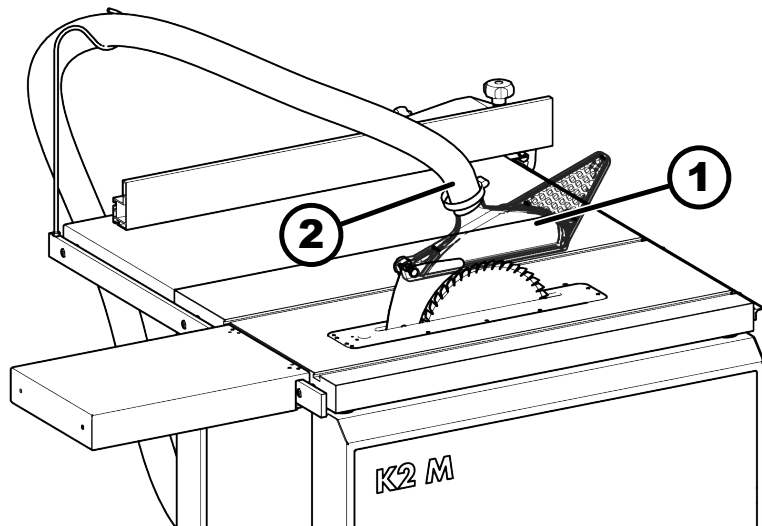


Abb. 12: Schutzhaube

- 1 Kreissägeschutzhaube
- 2 Anschluss Absaugung (Ø 50 mm)

Zum Schutz vor Verletzungen beim Sägen muss die Maschine mit einer Schutzhaube über dem Kreissägeblatt ausgerüstet sein.

Bei der Verwendung von Vorritzsägeblättern muss die zusätzliche Schutzhaube Vorritzer verwendet werden.

- Die Kreissägeschutzhaube muss korrekt installiert und eingestellt sein.
- Die Kreissägeschutzhaube muss abgesaugt werden.
- Anschlussdurchmesser Absaugstutzen = 50 mm.

## 6 Transportieren, Verpacken, Lagern

### 6.1 Transportinspektion

1. → Lieferung bei Erhalt unverzüglich auf Vollständigkeit und Transportschäden prüfen.
2. → Bei äußerlich erkennbarem Transportschaden, Lieferung nicht oder nur unter Vorbehalt entgegennehmen.
3. → Schadensumfang auf Transportunterlagen / Lieferschein des Transporteurs vermerken.
4. → Reklamation einleiten.
5. → Nicht sofort erkannte Mängel unmittelbar nach Erkennen reklamieren, da Schadenersatzansprüche nur innerhalb der geltenden Reklamationsfristen geltend gemacht werden können.

### 6.2 Verpackung

Wenn keine Rücknahmevereinbarung für die Verpackung getroffen wurde, Materialien nach Art und Größe trennen und der weiteren Nutzung oder Wiederverwertung zuführen.

Bei Überseetransport die Maschine dicht verpacken und gegen Korrosion schützen. Trockenmittel verwenden.

#### Umweltschutz

Verpackungsmaterialien sind wertvolle Rohstoffe und können in den meisten Fällen weiter genutzt oder sinnvoll aufbereitet und wiederverwertet werden.



#### UMWELT

##### Verpackung umweltgerecht entsorgen

- Verpackungsmaterialien umweltgerecht und nach den geltenden örtlichen Entsorgungsvorschriften entsorgen.
- Recyclingunternehmen beauftragen.

### 6.3 Lagern

Packstücke bis zur Aufstellung / Installation verschlossen und unter Beachtung der außen angebrachten Aufstell- und Lagermarkierungen aufbewahren.

#### Lagerbedingungen

- Nicht im Freien aufbewahren.
- Trocken und staubfrei lagern. Bei Bedarf Trockenmittel verwenden.
- Lagerbedingungen beachten. → Kapitel 4.2 „Betriebs- und Lagerbedingungen“ auf Seite 20
- Vor Sonneneinstrahlung schützen.
- Mechanische Erschütterungen vermeiden.
- Hohe Temperaturschwankungen vermeiden (Kondenswasserbildung).
- Alle blanken Maschinenteile einölen (Rostschutz).
- Regelmäßig bei längerer Lagerung (> 3 Monate) allgemeinen Zustand aller Teile und der Verpackung kontrollieren. Wenn erforderlich, Konservierung auffrischen oder erneuern.

## 6.4 Transportsicherung

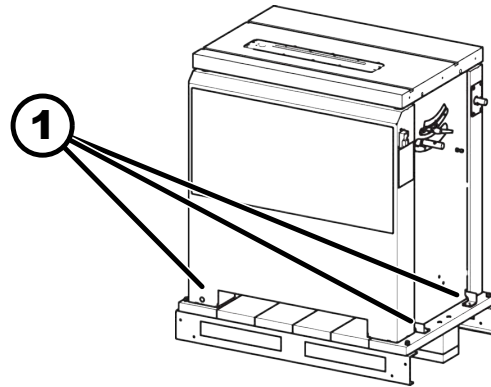


Abb. 13: Transportwinkel entfernen

1 Transportwinkel

Die Maschine wird teilmontiert auf einer Palette geliefert.

Die Maschine ist mit mehreren Transportwinkeln auf der Palette befestigt. Die Transportwinkel erst dann entfernen, wenn die Maschine von der Palette gehoben wird.

## 6.5 Hinweise zu Transport und Abladen



### ACHTUNG Sachschaden

Beschädigung und möglicher Totalschaden der Maschine.

- Maschine nur an den markierten Positionen anheben.
- Die Maschine nicht am Maschinentisch oder an den Handrädern anheben.
- Die Maschine nur mit einem Gabelstapler oder Hubwagen transportieren.

### Anbauteile von der Maschine entfernen

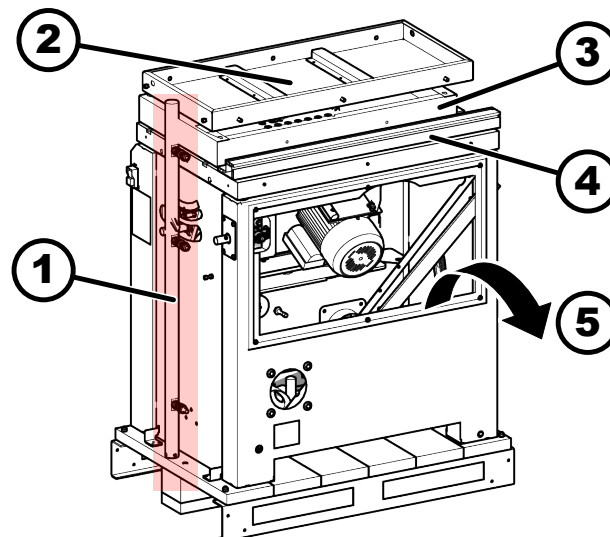


Abb. 14: Anbauteile entfernen

- 1 Anschlagwelle
- 2 Schnittverbreiterung
- 3 Deckel Rückseite
- 4 Anschlaglineal
- 5 Weitere Anbauteile und Zubehör

Vor dem Zusammenbau alle Anbauteile von der Maschine und Palette entfernen.

1. Anschlagwelle und Schnittverbreiterung entfernen.

2. Deckel Rückseite und Anschlaglineal entfernen.

3. ➔ Sämtliches Zubehör und weitere Anbauteile aus dem Maschineninnenraum entfernen.

#### Maschine zum Abladen und Aufstellen vorbereiten

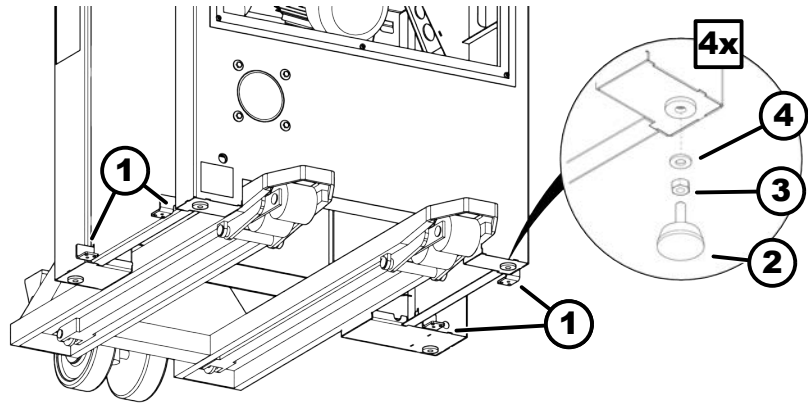


Abb. 15: Vorbereiten für Hubwagentransport

- 1 Transportwinkel
- 2 Verstellerschraube
- 3 Kontermutter
- 4 Unterlegscheibe



#### WARNUNG

##### Umkippen der Maschine

Schwere Verletzungen durch hohes Maschinengewicht.

- Maschinengewicht und Schwerpunkt der Maschine beachten.
- Mehrere zusätzliche Helfer zur Verfügung stellen.

#### Personal:

- Zusätzliche Hilfskräfte

#### Werkzeug:

- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. ➔ Alle Transportwinkel an der Maschine entfernen.
2. ➔ Verstellerschrauben zur Montage vorbereiten (4x):
  - Mutter auf die Verstellerschraube ganz aufdrehen.
  - Unterlegscheibe auffädeln.
3. ➔ Maschine vorsichtig nach vorne kippen und gekippt halten.
4. ➔ Verstellerschrauben von unten an der Maschinenrückseite montieren.
  1. ➔ Verstellerschrauben mit Kontermuttern und Unterlegscheiben händisch bis zum Anschlag eindrehen.
  2. ➔ Verstellerschrauben mit Kontermuttern sichern.
5. ➔ Maschine auf die andere Seite kippen.
6. ➔ Verstellerschrauben mit Kontermuttern und Unterlegscheiben an der Maschinenvorderseite befestigen.

## 6.6 Transportmittel

## 6.6.1 Abladen mit Hubwagen

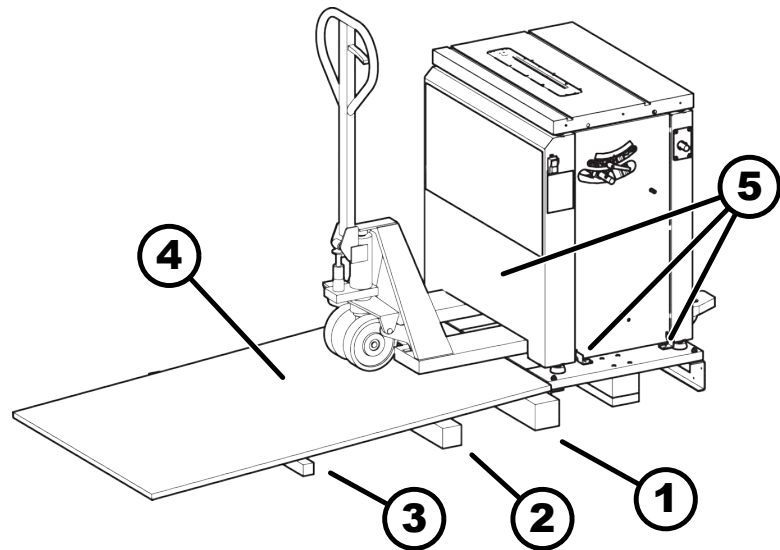


Abb. 16: Abladen mit Hubwagen

- 1 Kantholz 90x90 mm
- 2 Kantholz 70x70 mm
- 3 Kantholz 40x40 mm
- 4 Platte 1500x900x20 mm
- 5 Transportwinkel

**! WARNUNG****Umkippen der Maschine**

Schwere Verletzungen durch hohes Maschinengewicht.

- Maschinengewicht und Schwerpunkt der Maschine beachten.
- Mehrere zusätzliche Helfer zur Verfügung stellen.

**Personal:**

- Zusätzliche Hilfskräfte

**Material:**

- Konstruktionsvollholz (Kantholz)
- Mehrschicht- Leimholzplatte (Multiplex)

Zum Abladen von der Palette eine Rampe entsprechend der Abbildung verwenden.

Stabiles Konstruktionsvollholz (Kantholz) und eine druck- und biegestabile Mehrschicht- Leimholzplatte (Multiplexplatte) verwenden.

1. Alle Transportwinkel an der Maschine entfernen.
2. Maschine zum Transport mit Hubwagen oder Gabelstapler vorbereiten.  
 ➔ Kapitel 6.5 „Hinweise zu Transport und Abladen“ auf Seite 30,  
 ➔ „Maschine zum Abladen und Aufstellen vorbereiten“ auf Seite 31
3. Die Platte der Rampe mit den Kanthölzern verschrauben.
4. Die Rampe an der Palette der Maschine befestigen und gegen Verrutschen sichern.
5. Gabeln des Hubwagens in die Aussparung im Maschinengestell schieben.
6. Maschine mit dem Hubwagen von der Palette fahren.



## 6.6.2 Transportieren mit Gabelstapler

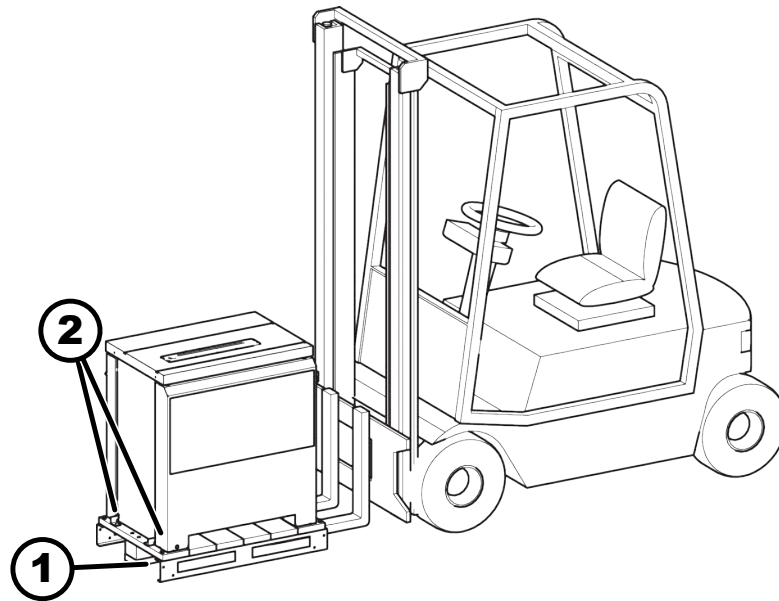


Abb. 17: Transport mit Gabelstapler

- 1 Aussparung in der Palette  
 2 Transportwinkel nicht entfernen

**WARNUNG****Umkippen der Maschine**

Schwere Verletzungen durch hohes Maschinengewicht.

- Schwerpunkt der Maschine beachten.
- Zum Abladen sind je nach Ausstattung zwei bis drei zusätzliche Helfer erforderlich.
- Hebemittel (Gurte, Ketten und Gabelstaplergabeln) möglichst weit vom Schwerpunkt entfernt anlegen.

**Personal:**

- Gabelstaplerfahrer:in

1. → Die Transportwinkel erst dann entfernen, wenn die Maschine von der Palette gehoben wird.
2. → Die Gabelstaplergabeln so verschieben, dass sie in die Aussparungen Maschinengestell bzw. Palette passen.

## 6.6.3 Transport mit Fahreinrichtung

**Hinweis**

Mit der Fahreinrichtung und der Hebedeichsel (Zubehör) ist ein einfaches Transportieren der Maschine möglich.

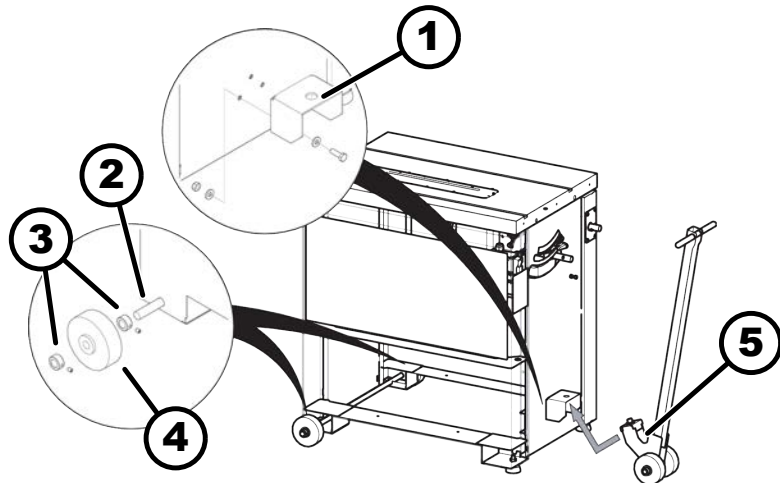


Abb. 18: Abladen mit Fahreinrichtung

- 1 Deichselrastblech
- 2 Radachse
- 3 Stellringe
- 4 Rad
- 5 Hebedeichsel

Durch einfachste Montage wird die Fahreinrichtung an der Maschine befestigt.

1. ➔ Deichselrastblech mit Schrauben M8x25, Unterlegscheiben und Muttern an der Vorderseite der Maschine anschrauben.
2. ➔ Radachse durch die Löcher im Maschinenständer schieben.
3. ➔ Stellringe und Räder auf der Radachse positionieren.
4. ➔ Stellringe mit den Gewindestiften festklemmen.
  - ➔ Die Räder müssen sich noch leicht drehen können.
5. ➔ Hebedeichsel kippen und im Deichselrastblech einhängen.

## 7 Aufstellen und Installieren

### 7.1 Benötigter Platzbedarf

Zur Bedienung und Instandhaltung die Maschine mindestens 500 mm parallel zur Bearbeitungsrichtung (Maß X) von einer Wand entfernt aufstellen.

Zur Bearbeitung von Werkstücken muss ausreichend Platz zur Verfügung stehen (Maß Y).

Zur Bedienung und Instandhaltung rund um die Maschine mindestens ein Freiraum von 2000 mm einhalten.

Die Aufstellung der Maschine soll einen ausreichenden Raum für das Bedienpersonal garantieren, wobei auch der notwendige Platz zum Bewegen der Werkstücke (beschicken, bearbeiten, ab stapeln) zu berücksichtigen ist.

Die Maschine nur in trockenen und frostsicheren Räumen und nicht im Freien benutzen.

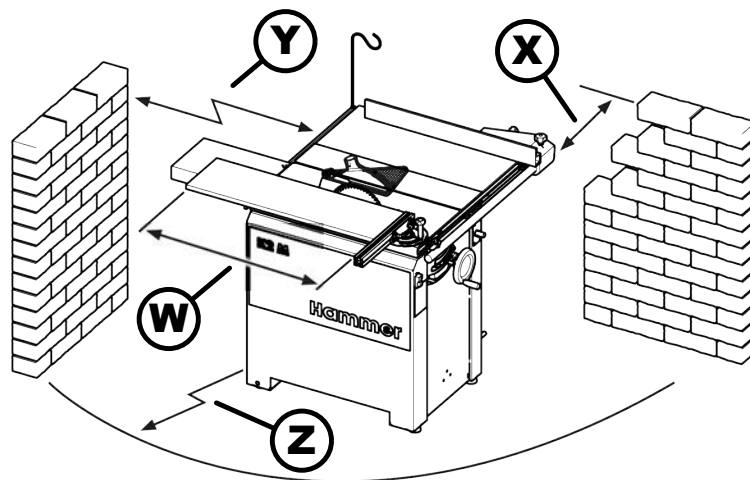


Abb. 19: Platzbedarf K2 M

- W Länge Werkstück
- X Abstand zur Wand
- Y Länge Werkstück + 500 mm
- Z Freiraum zur Bedienung

### 7.2 Aufstellen und Maschine ausrichten (nivellieren)

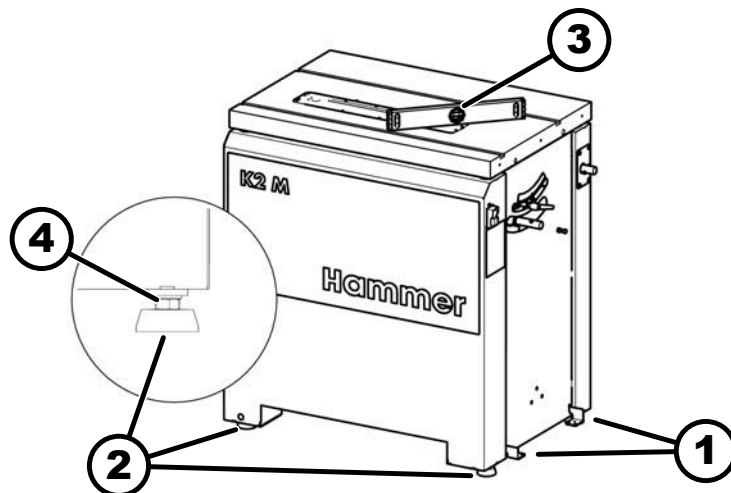


Abb. 20: Maschine ausrichten

- 1 Transportwinkel
- 2 Verstellerschrauben

- 3 Wasserwaage
- 4 Kontermutter

**Werkzeug:**

- Wasserwaage
- Ring-Maulschlüssel 17 mm

Um eine präzise Funktion sowie eine Laufruhe der Maschine sicherzustellen, die Maschine am Aufstellort mit einer Wasserwaage ausrichten.

1. Bei unebenen Bodenverhältnissen die Maschine mit den Verstellschrauben ausgleichen.
  1. Kontermutter lösen.
  2. Stellschraube verdrehen.
  3. Kontermutter festziehen.
2. Bei Bedarf die Maschine mit den Transportwinkeln am Boden festschrauben.
3. Sämtliche blanken Maschinenteile von Korrosionsschutzmittel befreien.

## 7.3 Installieren

### 7.3.1 Transportsicherung und Absaugung Sägeaggregat

#### Transportsicherung vom Sägeaggregat entfernen

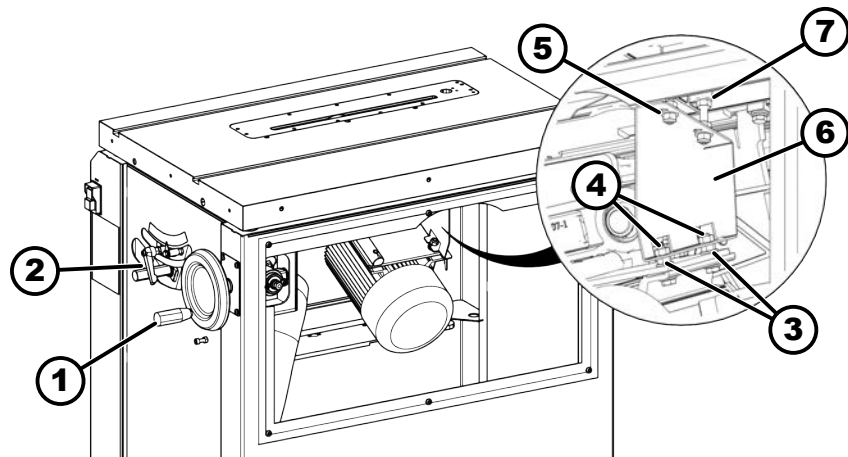


Abb. 21: Transportsicherung Aggregat entfernen

- 1 Handrad Winkelverstellung
- 2 Klemmhebel Schnittwinkelverstellung
- 3 Muttern Motorwippe
- 4 Kontermuttern
- 5 Muttern und Unterlegscheiben Transportbolzen (2x)
- 6 Transportsicherung
- 7 Kontermutter / Transportbolzen

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 13 mm

Das Sägeaggregat ist für den Transport gegen Verstellung gesichert.

Vor dem Verstellen des Sägeaggregates muss diese Transportsicherung entfernt werden.

Alle Teile für einen späteren Transport der Maschine aufbewahren.

1. Muttern an der Motorwippe (unten) gegenhalten und Kontermuttern lösen.
2. Muttern der Transportbolzen (oben) lösen und zusammen mit den Unterlegscheiben entfernen.
3. Handrad auf die Welle der Winkelverstellung stecken.
4. Klemmhebel Schnittwinkelverstellung lösen.
5. Sägeaggregat in Richtung 45° schwenken.
6. Transportsicherung, Kontermuttern und obere Unterlegscheiben entfernen.
7. Kontermuttern der Transportbolzen lösen.
8. Transportbolzen entfernen.

9. ➔ Aufkleber an der Vorderseite der Maschine entfernen.  
 ➔ Das Sägeaggregat kann nun verstellt werden.

### Absaugstutzen Sägeaggregat montieren

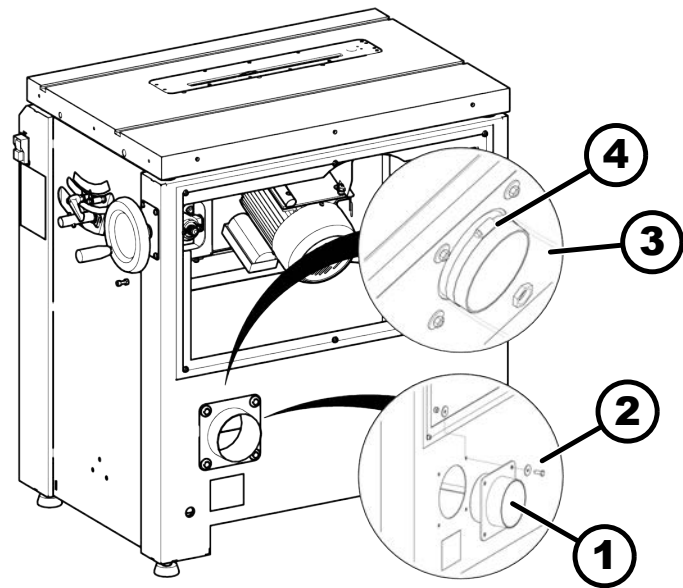


Abb. 22: Absaugstutzen montieren

- 1 Absaugstutzen
- 2 Schrauben M8x16 (4x)
- 3 Absaugschlauch Sägeaggregat
- 4 Schlauchschelle D90-110

#### Werkzeug:

- Ring-Maulschlüssel 10 mm
- Steckschlüssel 7 mm

1. ➔ Absaugstutzen mit Schrauben M8x16 und Unterlegscheiben von außen am Maschinenständer positionieren.
2. ➔ Absaugstutzen mit Unterlegscheiben und Muttern von innen befestigen.
3. ➔ Absaugschlauch Sägeaggregat im Maschineinnenraum mit Schlauchschelle am Absaugstutzen befestigen.  
 ➔ Die Maschine kann nun an die Absauganlage angeschlossen werden.

### 7.3.2 Skalenschiene montieren

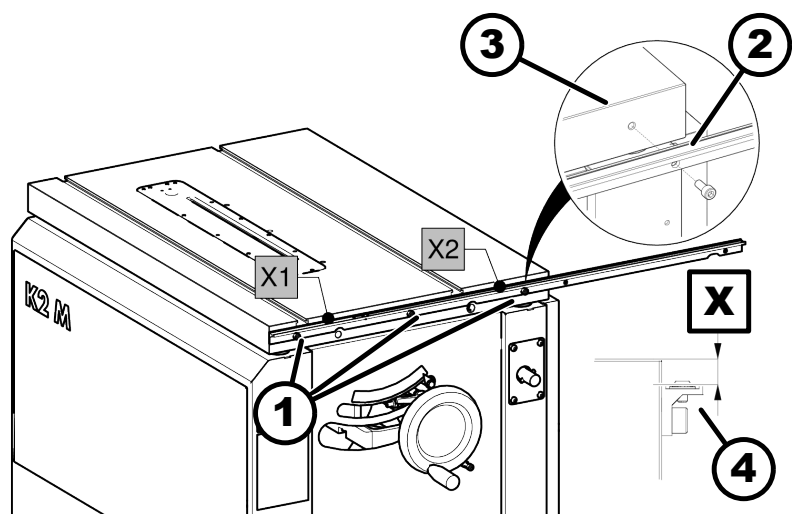


Abb. 23: Skalenschiene montieren

- 1 Schrauben Skalenschiene (3x)
- 2 Skalenschiene
- 3 Maschinentisch

- 4 Einbaulage beachten
- X Abstand Skalenschiene zur Tischoberfläche

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 5 mm
- Messschieber

1. → Skalenschiene am Maschinentisch positionieren.  
Einbaulage beachten: Die Skala muss von links nach rechts steigend montiert sein.
2. → Innensechskantschrauben M6x14 locker in den Maschinentisch einschrauben.
3. → Abstand zur Tischoberfläche genau einstellen:  $X1 = X2 = 10,0 \text{ mm}$ .
4. → Innensechskantschrauben fest anziehen.

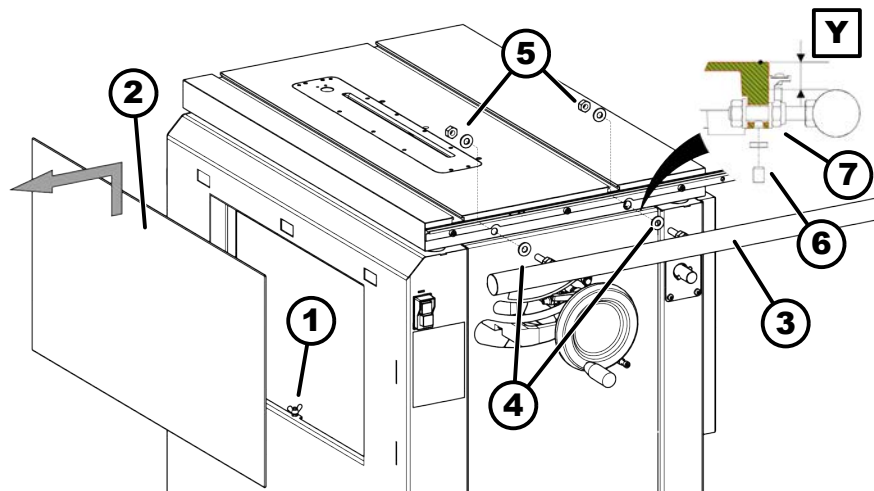
**7.3.3 Anschlagwelle montieren****Anschlagwelle an den Maschinentisch montieren**

Abb. 24: Anschlagwelle montieren

- 1 Flügelmutter
- 2 Abdeckdeckel
- 3 Anschlagwelle
- 4 Unterlegscheiben
- 5 Kontermuttern und Unterlegscheiben
- 6 Einstellschraube und Kontermutter
- 7 Sicherheits-Sechskantmutter
- Y Abstand Anschlagwelle zur Tischoberfläche

**Werkzeug:**

- Messschieber
- Anschlagwinkel

Die hinteren Sicherheits-Sechskantmutter sind voreingestellt und dürfen nicht verstellt werden.

Diese Mutter definieren den Winkel zwischen Parallelanschlag und Kreissägeblatt (Freischnitt).

1. → Abdeckdeckel an der Vorderseite entfernen:
  1. → Flügelmutter im inneren der Maschine lösen.  
Die Flügelmutter ist von der Rückseite der Maschine erreichbar.
  2. → Abdeckdeckel nach oben ziehen und nach vorne abnehmen.
2. → Kontermuttern und Unterlegscheiben von den Gewindestiften entfernen.
3. → Anschlagwelle mit Unterlegscheiben am Maschinentisch positionieren.
4. → Anschlagwelle mit Unterlegscheiben und Kontermuttern von der Rückseite locker am Maschinentisch anschrauben.
5. → Abstand zur Tischoberfläche genau einstellen.
  - ➔  $Y1 = 20,0 \text{ mm}$  mit Messschieber und Anschlagwinkel kontrollieren.

## Abstand Anschlagwelle zum Maschinentisch kontrollieren

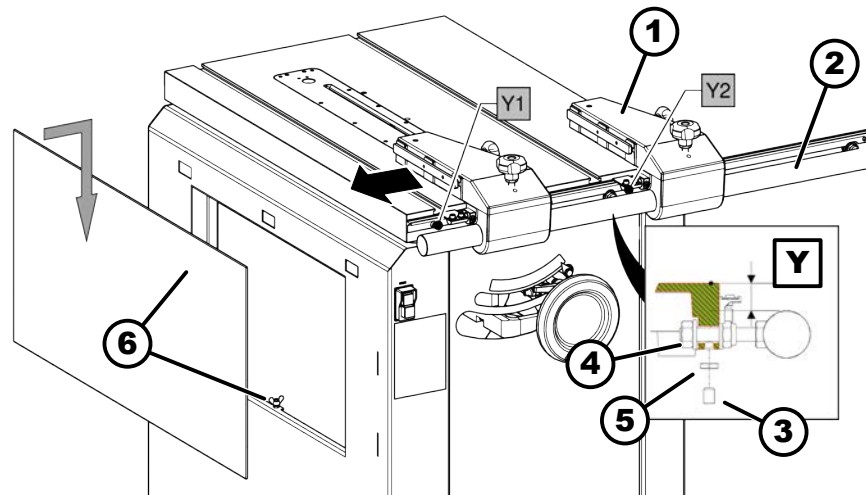


Abb. 25: Anschlagwelle - Kontrolle

- 1 Parallelanschlag
- 2 Anschlagwelle
- 3 Einstellschraube
- 4 Kontermutter (Anschlagwelle)
- 5 Kontermutter (Einstellschraube)
- 6 Abdeckdeckel / Flügelmutter
- Y Abstand Anschlagwelle zur Tischebene

**Werkzeug:**

- Messschieber
- Anschlagwinkel
- Innensechskantschlüssel 4 mm
- Ring-Maulschlüssel 13 mm
- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. Parallelanschlag von hinten auf die Anschlagwelle schieben.
2. Vorderen Abstand der Welle zum Tisch einstellen:
  1. Parallelanschlag nach vorne stellen.
  2. Abstand zur Tischebene mit der Einstellschraube genau einstellen.  
➔  $Y1 = 20,0 \text{ mm}$ .
  3. Vordere Kontermutter leicht anziehen.
3. Hinteren Abstand der Welle zum Tisch einstellen:
  1. Parallelanschlag nach hinten stellen.
  2. Abstand zur Tischebene mit der Einstellschraube genau einstellen.  
➔  $Y2 = 20,0 \text{ mm}$ .
  3. Hintere Kontermutter leicht anziehen.
4. Einstellung in mehreren Positionen kontrollieren und gegebenenfalls nochmals nachstellen.  
➔ Abstand zur Tischebene  $Y1 = Y2 = 20,0 \text{ mm}$ .
5. Beide Kontermuttern fest anziehen.
6. Abdeckdeckel an der Vorderseite montieren:
  1. Abdeckdeckel von oben nach unten am Ständer einhängen.  
➔ Der Abdeckdeckel muss allseitig am Maschinenständer anliegen.
  2. Flügelmutter im inneren der Maschine anziehen.  
Die Flügelmutter ist von der Rückseite der Maschine erreichbar.

### 7.3.4 Schnittverbreiterung montieren

#### Schnittverbreiterung Variante 610 montieren (Standard)

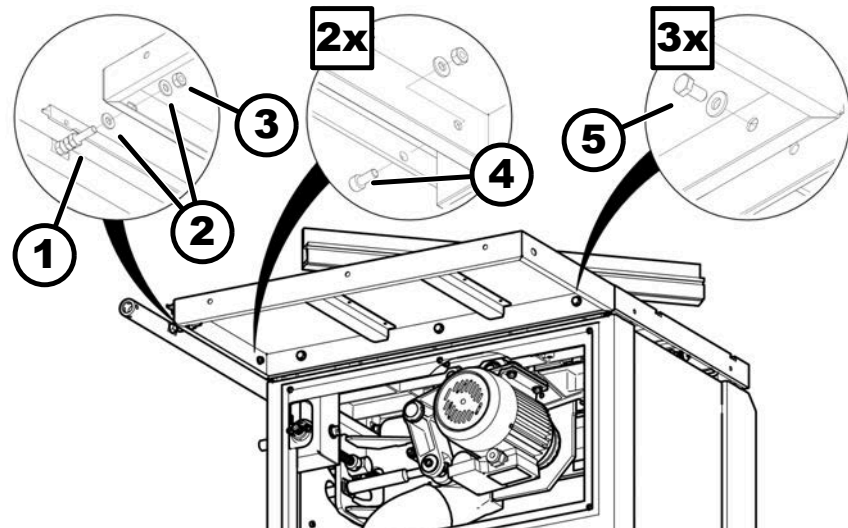


Abb. 26: Schnittverbreiterung montieren - Variante 610

- 1 Gewindestift Anschlagwelle
- 2 Unterlegscheiben
- 3 Kontermutter
- 4 Schraube Skalenschiene M6x14 (2x)
- 5 Schrauben / Unterlegscheiben M8x16 (3x)

#### Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel 5 mm
- Ring-Maulschlüssel 10 mm
- Ring-Maulschlüssel 17 mm

Die Schnittverbreiterung 610 wird an der Rückseite der Maschine befestigt.

1. ➔ Kontermutter und Unterlegscheibe vom Gewindestift der Anschlagwelle entfernen.
2. ➔ Eine Unterlegscheibe am Gewindestift (Anschlagwelle) positionieren.
3. ➔ Schnittverbreiterung am Gewindestift (Anschlagwelle) und am Maschinentisch positionieren.
4. ➔ Schnittverbreiterung mit Schrauben M8x16 und Unterlegscheiben am Maschinentisch locker befestigen (3x).
5. ➔ Vertikale Lage der Schnittverbreiterung einstellen:
  1. ➔ Anschlaglineal auf den Maschinentisch legen.
  2. ➔ Schnittverbreiterung bis zum Anschlaglineal nach oben schieben.
  3. ➔ Schrauben festziehen.

➔ Die Oberkante Schnittverbreiterung muss in gleicher Ebene mit dem Maschinentisch liegen.
6. ➔ Schnittverbreiterung mit Unterlegscheibe und Kontermutter am Gewindestift der Anschlagwelle anschrauben.
7. ➔ Skalenschiene mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern an der Schnittverbreiterung anschrauben (2x).



## Abdeckdeckel an der Rückseite montieren

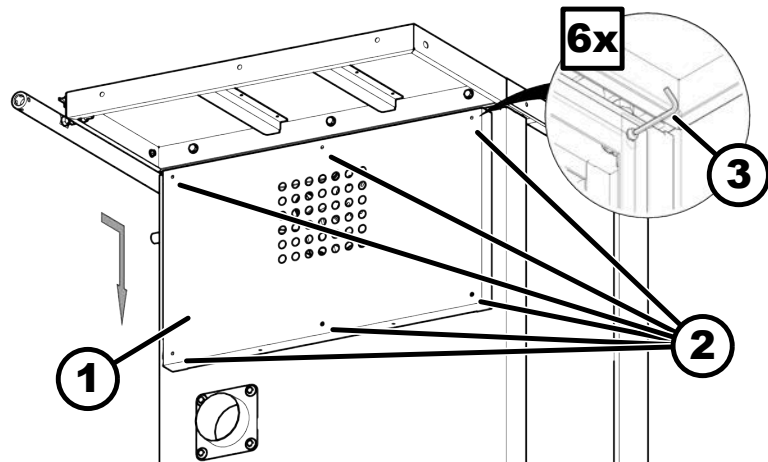


Abb. 27: Abdeckdeckel montieren

- 1 Abdeckdeckel
- 2 Innensechskantschrauben M6x30
- 3 Innensechskantschlüssel 4 mm

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 4 mm

1. ➔ Innensechskantschrauben lösen (6x).
2. ➔ Abdeckdeckel ansetzen und an den Schrauben einhängen.  
➔ Der Abdeckdeckel muss allseitig am Maschinenständer anliegen.
3. ➔ Innensechskantschrauben festziehen (6x).

**7.3.5 Schnittverbreiterung 1220 montieren (Option)**

## Anschlagwelle Variante 1220 montieren

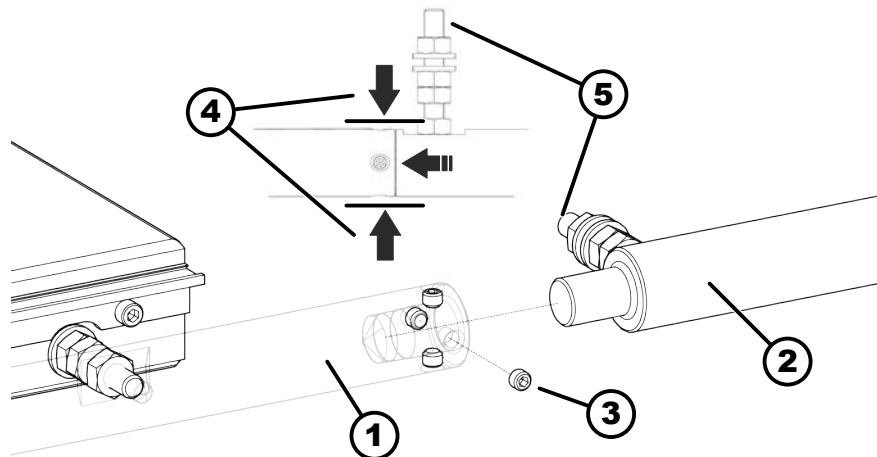


Abb. 28: Verlängerungswelle 1220 montieren

- 1 Anschlagwelle
- 2 Verlängerungswelle
- 3 Klemmschrauben (M8x6)
- 4 Verlängerungswelle zentrisch
- 5 Gewindestifte waagrecht nach hinten

**Personal:**

- Zusätzliche Hilfskraft

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 4 mm

Zur problemlosen Montage ist ein zusätzlicher Helfer erforderlich.

1. ➔ Verlängerungswelle 1220 in die montierte Anschlagwelle bis zum Anschlag einschieben.

2. ➔ Verlängerungswelle 1220 drehen, bis die Gewindestifte waagrecht nach hinten zeigen.
3. ➔ Klemmschrauben M8x6 in die Anschlagwelle einschrauben (4x).
4. ➔ Klemmschrauben so einstellen, dass die Verlängerungswelle 1220 zentrisch zur Anschlagwelle steht.
5. ➔ Alle Klemmschrauben feststellen.
6. ➔ Verlängerungswelle am Ende durch die Hilfskraft in Position halten.  
➔ Die Verlängerungswelle mit der Schnittverbreiterung 1220 verschrauben.

#### Schnittverbreiterung Variante 1220 montieren

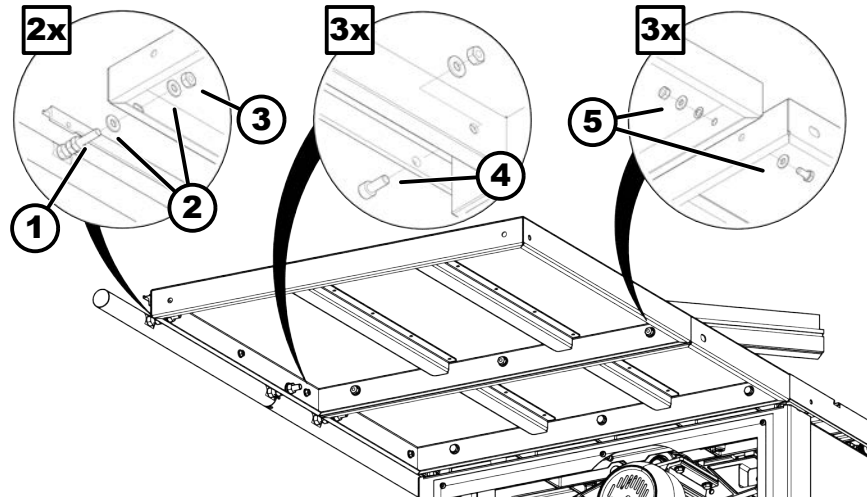


Abb. 29: Schnittverbreiterung montieren - Variante 1220

- 1 Gewindestift Anschlagwelle
- 2 Unterlegscheiben
- 3 Kontermutter
- 4 Schraube Skalenschiene M6x14 (2x)
- 5 Schrauben / Unterlegscheiben M8x16 (3x)

#### Personal:

- Zusätzliche Hilfskraft

#### Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel 5 mm
- Ring-Maulschlüssel 10 mm
- Ring-Maulschlüssel 17 mm

Die Schnittverbreiterung 1220 wird an der Rückseite der Schnittverbreiterung 610 befestigt.

1. ➔ Kontermutter und Unterlegscheibe vom Gewindestift der Anschlagwelle entfernen (2x).
2. ➔ Eine Unterlegscheibe am Gewindestift (Anschlagwelle) positionieren (2x).
3. ➔ Schnittverbreiterung an den Gewindestiften (Anschlagwelle) und am Maschinentisch positionieren.
4. ➔ Schnittverbreiterung mit Schrauben M8x16, Unterlegscheiben und Muttern an der Schnittverbreiterung 610 locker befestigen (3x).
5. ➔ Vertikale Lage der Schnittverbreiterung einstellen:
  1. ➔ Anschlaglineal auf den Maschinentisch legen.
  2. ➔ Schnittverbreiterung bis zum Anschlaglineal nach oben schieben.
  3. ➔ Schrauben festziehen.
 ➔ Die Oberkante Schnittverbreiterung muss in gleicher Ebene mit dem Maschinentisch liegen.
6. ➔ Schnittverbreiterung mit Unterlegscheibe und Kontermutter am Gewindestift der Anschlagwelle anschrauben (2x).

7. ➔ Skalenschiene mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern an der Schnittverbreiterung anschrauben (3x).
  - ➔ Beim Übergang der beiden Skalenschiene auf einwandfreie Flucht achten.
8. ➔ Schnittverbreiterung am Ende durch die Hilfskraft in Position halten.
  - ➔ Die Schnittverbreiterung mit den Abstützfüßen verschrauben.

#### Abstützfüße für Schnittverbreiterung Variante 1220 montieren

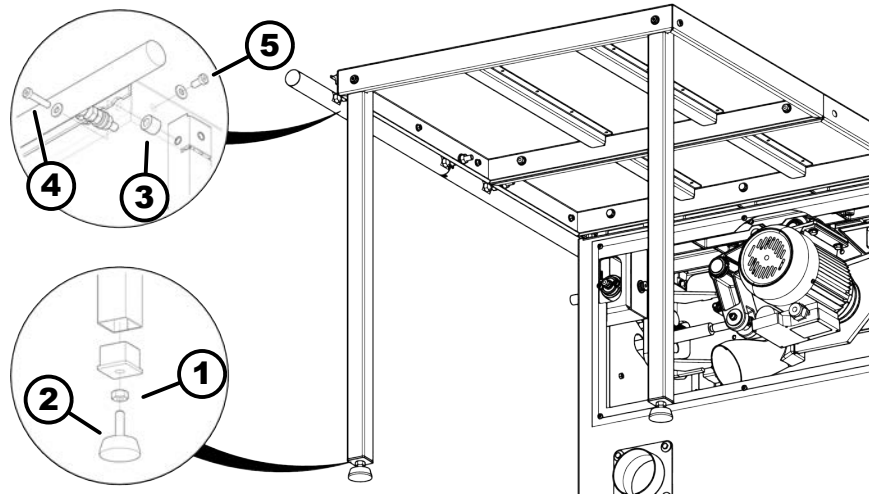


Abb. 30: Abstützfuß montieren

- 1 Kontermutter
- 2 Verstellerschraube
- 3 Distanzbuchse
- 4 Schraube M8x35
- 5 Schraube M8x16

#### Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel 5 mm

Die Schnittverbreiterung 1220 wird an der Rückseite mit zwei Abstützfüßen gegen Abkippen gesichert.

1. ➔ Kontermutter auf die Verstellerschraube ganz aufdrehen (2x).
2. ➔ Verstellerschraube in den Abstützfuß ganz eindrehen (2x).
3. ➔ Linken Abstützfuß mit Schraube M8x35, Unterlegscheibe und Distanzbuchse seitlich an die Schnittverbreiterung montieren.
4. ➔ Schnittverbreiterung mit Schraube M8x16 von hinten an den Abstützfuß schrauben.
5. ➔ Rechten Abstützfuß auf die selbe Weise (spiegelverkehrt) montieren.

## Skala austauschen und Ebenheit der Schnittverbreiterung 1220 kontrollieren

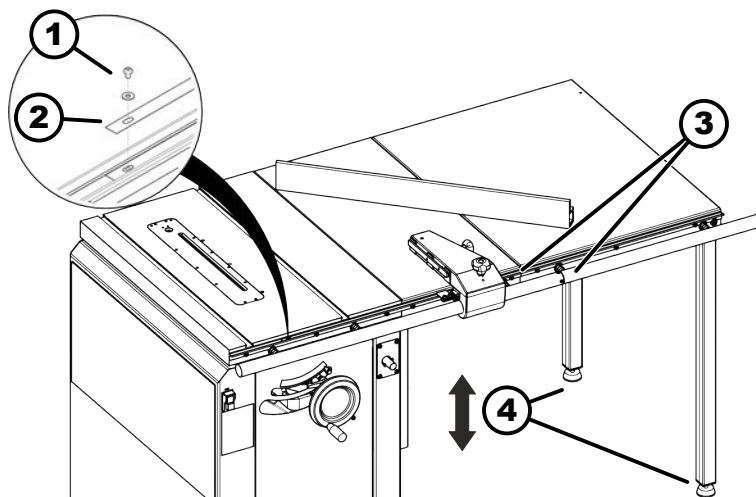


Abb. 31: Schnittverbreiterung 1220

- 1 Klemmschraube / Unterlegscheibe
- 2 Skala Parallelanschlag 1220
- 3 Übergänge der Bauteile kontrollieren
- 4 Verstellschrauben / Kontermuttern

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 2,5 mm
- Ring-Maulschlüssel 10 mm
- Ring-Maulschlüssel 17 mm

**1.** Klemmschraube und Unterlegscheibe lösen und entfernen.

**2.** Skala austauschen:

**1.** Skala nach hinten aus der Skalenschiene ziehen.

**2.** Skala 1220 in die Skalenschiene einfädeln.

**3.** Skala nach vorne schieben, bis das Langloch mit der Beschriftung "K2M" zentriert über der Bohrung steht.

**3.** Klemmschraube mit Unterlegscheibe einschrauben.

**4.** Die Ebenheit der Schnittverbreiterung mit dem Anschlaglineal überprüfen.

**OK**

Die Oberkanten der beiden Schnittverbreiterungen liegen in gleicher Ebene mit dem Maschinentisch.

**NOK**

Vertikale Lage der Schnittverbreiterung mit den Stellschrauben justieren.

→ Kontermutter lösen, Stellschraube verdrehen, Kontermutter festziehen.

### 7.3.6 Tischverlängerung

#### Koppelsystem der Tischverlängerung am Maschinentisch montieren

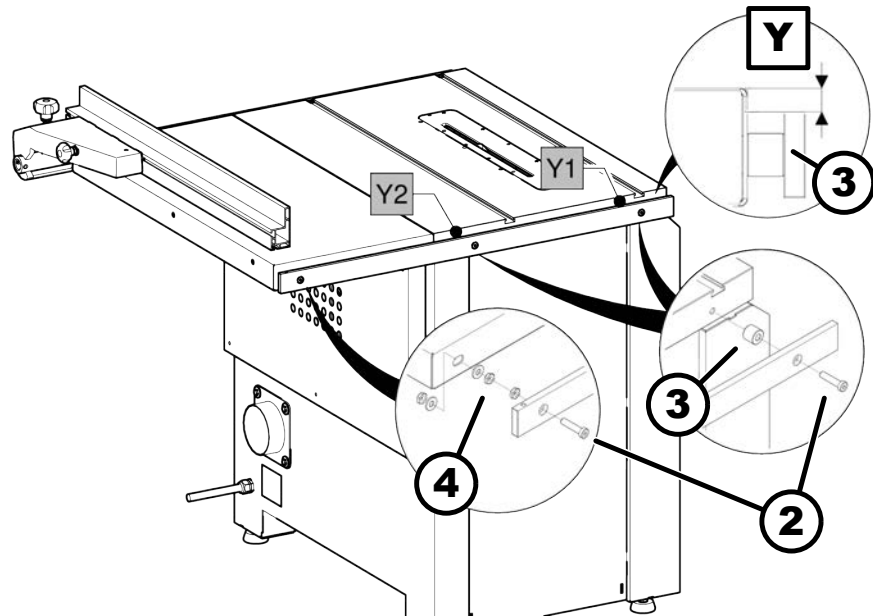


Abb. 32: Koppelsystem montieren

- 2 Schraube (M8x35)
- 3 Distanzbuchse
- 3 Tischschiene
- 4 Muttern / Unterlegscheiben
- Y Abstand Schiene zur Tischoberfläche

#### Werkzeug:

- Messschieber
- Schonhammer
- Innensechskantschlüssel 5 mm
- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. ➔ Tischschiene mit Schrauben M8x35 und Distanzbuchsen am Maschinentisch leicht befestigen.
2. ➔ Abstand zur Tischoberfläche genau einstellen.  
Diese Einstellung muss sehr genau sein, Kontrolle mit Messschieber.
  1. ➔ Mit Schonhammer die Tischschiene einstellen.  
➔ Abstand Y1 = Abstand Y2 = 11,0 mm.
  2. ➔ Schrauben fest anziehen.
3. ➔ Tischschiene mit Schrauben, Scheiben und Muttern am hinteren Ende der Schnittverbreiterung anschrauben.
4. ➔ Einstellung kontrollieren, gegebenenfalls nochmals nachstellen.

## Tischverlängerung am Koppelsystem einhängen und einstellen

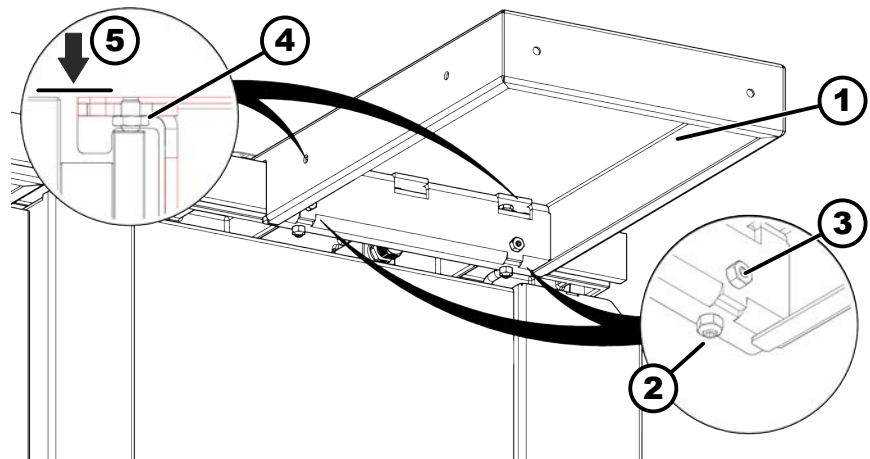


Abb. 33: Tischverlängerung Einstellen

- 1 Tischverlängerung
- 2 Klemmschrauben / Kontermuttern
- 3 Stellschrauben / Kontermutter (Winkeleinstellung)
- 4 Stellschrauben / Kontermutter (Höheneinstellung)
- 5 Höhenlage und Ebenheit kontrollieren

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 3 mm
- Ring-Maulschlüssel 10 mm

1. ➔ Kontermuttern und Klemmschrauben an der Unterseite lösen.
2. ➔ Tischverlängerung lt. Abbildung am Koppelsystem einhängen.
3. ➔ Höheneinstellung und Winkeleinstellung der Tischverlängerung mit dem Anschlaglineal überprüfen.



Die Oberkante der Tischverlängerung liegt in gleicher Höhe und Ebene mit dem Maschinentisch.



Höheneinstellung und Winkeleinstellung der Tischverlängerung mit den Stellschrauben justieren.

➔ Kontermutter lösen, Stellschraube verdrehen, Kontermutter festziehen.

4. ➔ Klemmschrauben an der Unterseite anziehen, Kontermutter anziehen.
5. ➔ Einstellung im geklemmten Zustand kontrollieren, gegebenenfalls nochmals nachstellen.

## 7.3.7 Haltefeder für Absaugrohrführung montieren

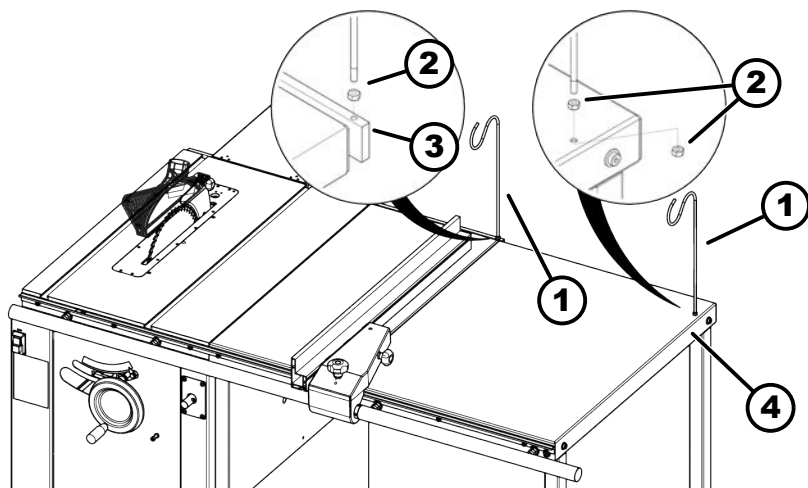


Abb. 34: Haltefeder Absaugrohr montieren

- 1 Haltefeder Absaugschlauch
- 2 Kontermutter

- 3 Tischschiene
- 4 Schnittverbreiterung 1220

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 10 mm

Die Haltefeder dient als Absaugrohrführung.

Im oberen Bogen wird der Absaugschlauch zur Kreissägeschutzhaube eingehängt.

1. → Kontermutter auf die Haltefeder aufschrauben.
2. → Variante Schnittverbreiterung 610:  
Haltefeder am Ende der Tischschiene einschrauben.
3. → Variante Schnittverbreiterung 1220:  
Haltefeder in die Schnittverbreiterung hineinstecken und Kontermutter von unten aufschrauben.
4. → Haltefeder gerade ausrichten und Kontermuttern anziehen.

## 7.4 Absaugung

### Anforderungen an die Absauganlage

Jede Maschine muss bei Verwendung mit einer Absauganlage entsprechend EN 12779:2015 oder EN 16770:2018 abgesaugt werden.

- Die Absaugleistung muss groß genug sein, um die geforderten Unterdrücke und Luftgeschwindigkeit an der Anschlussstelle zu erbringen (siehe Technische Daten bzw. Layout).
- Absaugleistung vor der ersten Inbetriebnahme und nach wesentlichen Änderungen (an der Maschine und / oder Absauganlage) kontrollieren.
- Die Absaugeinrichtung vor der ersten Inbetriebnahme, sowie täglich auf offensichtliche Mängel und monatlich auf die Wirksamkeit überprüfen.
- Je nach Ausstattung kann die Absaugeinrichtung so an die Maschine angeschlossen werden, dass sie zwangsläufig mit der Maschine mitläuft (Potentialfreier Kontakt).
- Bei Maschinen ohne Absauganlagensteuerung die Absaugeinrichtung einschalten, bevor mit der Bearbeitung begonnen wird.
- Absaugschläuche müssen elektrisch leitend sein und gegen elektrostatische Aufladung geerdet werden.
- Nur schwer entflammable Absaugschläuche verwenden.
- Zur Reinigung von abgelagertem Staub nur staubarme Absaugverfahren verwenden.

### Anschluss an die Absauganlage

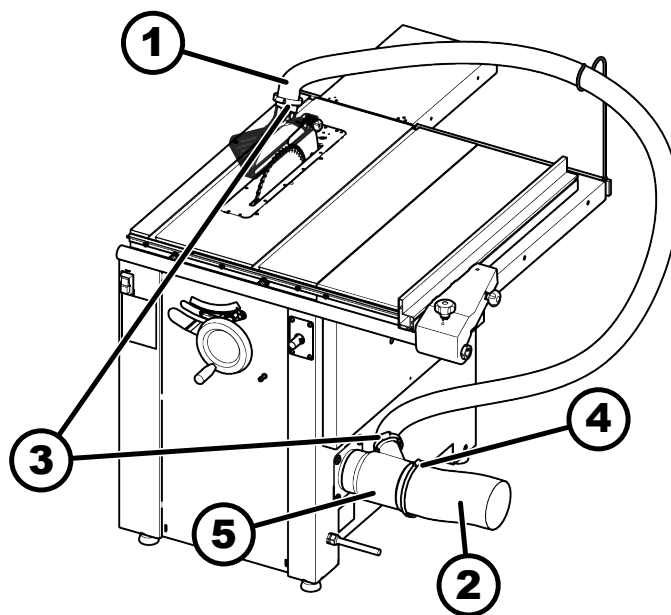


Abb. 35: Absauganschluss

- 1 Kreissägeschutzhaube Ø 50 mm
- 2 Gesamtschluss Ø 120 mm
- 3 Schlauchschellen D50-70

- 4 Schlauchschelle D120-140
- 5 Zubehör Absaugverteiler (Art.-Nr. 500-07-211)

**VORSICHT****Elektrostatische Aufladung**

Brandgefahr und elektrische Schläge durch nicht geerdete oder minderwertige Absaugschläuche.

- Ausschließlich vom Hersteller freigegebene Absaugschläuche verwenden.
- Beim Anschluss von Maschinen generell auf durchgehende elektrostatistische Erdung achten.
- Absaugschläuche müssen schwer entflammbar und elektrisch leitend sein. Wir empfehlen deshalb nur Absaugschläuche der Felder Group zu verwenden.

Als Zubehör erhältlich ist ein Absaugverteiler (Ø 100 mm + Ø 50 mm).

Damit werden beide Absauganschlüsse (Aggregat und Schutzhaube) in einer gemeinsamen Absaugleitung (Ø 120 mm) abgesaugt.

1. ➔ Absaugverteiler am Absaugstutzen befestigen.
2. ➔ Absaugschlauch Ø 50 mm am Absaugverteiler und an der Kreissägeschutzhäube mit Schlauchschelle befestigen.
3. ➔ Absaugschlauch Ø 120 mm am Absaugverteiler mit Schlauchschelle oder Schnellkupplung befestigen.

## 7.5 Elektrik anschließen

### 7.5.1 Sicherheitshinweise - Elektrik anschließen

**ACHTUNG****Elektrischer Strom**

Sachschaden durch falsche Stromversorgung.

- Der elektrische Anschluss der Maschine muss von einer konzessionierten Elektrofachkraft am Aufstellungstag erfolgen.
- Vor Anschluss an die Stromversorgung Daten des Typenschilds mit den Daten des Stromnetzes vergleichen. Nur bei Übereinstimmung anschließen.
- Ohne ausdrückliche Genehmigung der Felder Group-Service-stelle darf der Schaltkasten an der Maschine nicht geöffnet oder manipuliert werden. Bei Zuwiderhandlung erlöschen sämtliche Garantieansprüche.

Anforderungen an die elektrischen Anschlüsse:

- Maschine muss mit Schutzleiter geerdet werden.
- Technische Daten der elektrischen Anlage der Maschine beachten.
- Der bauseitige Schaltschrank muss mit einem Leistungsschalter (DIN VDE 0641) ausgerüstet sein.  
Für jede stromführende Phase muss ein eigener Schaltkontakt vorhanden sein.
- Die Maschine darf nur an TN-Netzen (mit geerdetem Nullleiter) betrieben werden.
- Zulässige Spannungsschwankung, Absicherung und Anschlusskabel siehe Schaltplan.
- Stromzufuhr muss gegen Beschädigung geschützt werden (z. B. Panzerrohr).
- Anschlusskabel so verlegen, dass keine Knick- und Scheuerstellen und keine Stolpergefahren entstehen.
- Die Netzanschlussleitung ist regelmäßig auf Anzeichen einer Beschädigung oder Alterung zu untersuchen. Die Maschine darf nicht benutzt werden, falls der Zustand der Netzleitung nicht einwandfrei ist.
- Der Netzstecker darf erst nach erfolgter Aufstellung der Maschine am Einsatzort eingesteckt werden. Anschluss an CEE-Steckdose (z. B. Wandsteckdose).



## 7.5.2 Gerätestecker anschließen

### Zuleitungskabel der Maschine



#### ⚠ GEFAHR

#### Hohe elektrische Spannung im Anschlusskabel

Schwere Verletzung oder Tod beim Berühren stromführender Leitungen.

- Änderungen am Anschlusskabel dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.

Ausstattungsvariante 50 Hz: Das Stromkabel der Maschine ist mit einem europäischen CEE Stecker ausgestattet.

Ausstattungsvariante 60 Hz: Das Stromkabel der Maschine wird mit offenem Kabelende, d. h. ohne Stecker, geliefert.

Das Stromkabel muss gegebenenfalls kundenseitig mit einem der länderspezifischen Vorschriften und der für die Stromversorgung geeigneten Stecker nachgerüstet werden.

### Drehrichtung der Kreissägewelle kontrollieren

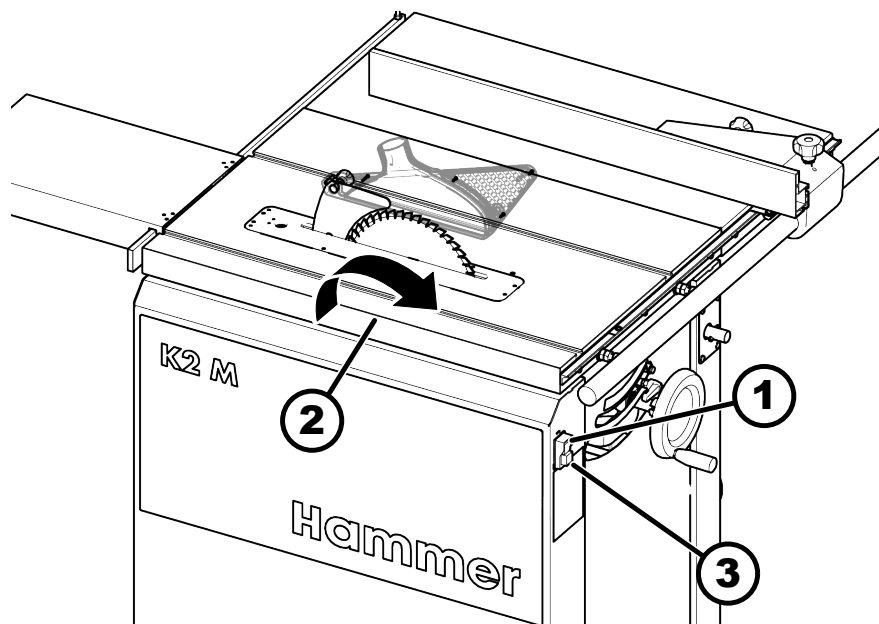


Abb. 36: Drehrichtung Motor

- 1 Grüne Start-Taste - Kreissäge EIN
- 2 Drehrichtung Kreissägewelle
- 3 Rote Stopp-Taste - Kreissäge AUS

Die Maschine wird werkseitig mit der korrekten Drehrichtung ausgestattet.

Bei erforderlicher Drehrichtungsänderung umgehend eine Felder Group-Servicestelle kontaktieren.

1. ➔ Gerätestecker an die Stromversorgung anschließen.
2. ➔ Grüne [Start]-Taste am Bedienpult drücken und loslassen.
3. ➔ Maschine kurz laufen lassen.
4. ➔ Rote [Stopp]-Taste drücken.
5. ➔ Im Auslauf des Motors die Drehrichtung der Kreissägewelle prüfen.

**OK**

Drehrichtung der Kreissägewelle entgegen der Bearbeitungsrichtung der Werkstücke.

**NOK**

Drehrichtung der Kreissägewelle gleich der Bearbeitungsrichtung der Werkstücke.

➔ Felder Group-Servicestelle kontaktieren.

6. ➔ Verbindung zum Stromnetz trennen.

## 8 Einstellen und Rüsten

### 8.1 Parallelanschlag

#### 8.1.1 Parallelanschlag verschieben

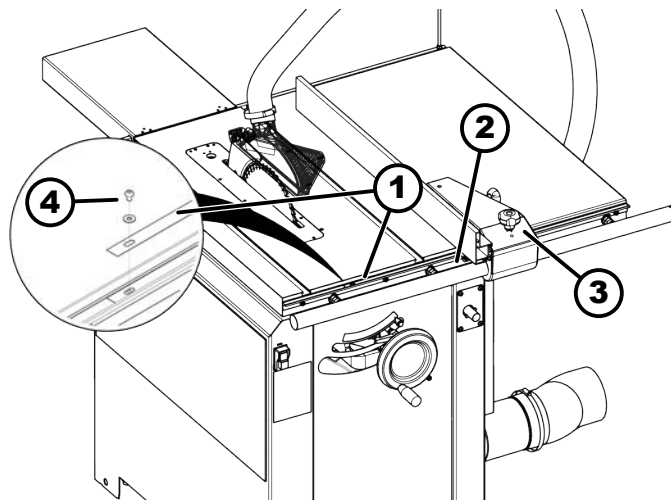


Abb. 37: Parallelanschlag verschieben

- 1 Skala
- 2 Zeiger
- 3 Rändelschraube (Klemmung Parallelanschlag)
- 4 Klemmschraube

1. ➔ Maschine ausschalten.
2. ➔ Rändelschraube lösen.
3. ➔ Das eingestellte Maß an der Skala ablesen.  
➔ Maß an der Vorderkante des Zeigers ablesen.
4. ➔ Skala an verschiedene Sägeblattstärken anpassen:
  1. ➔ Klemmschraube lösen.
  2. ➔ Skala um das fehlende Maß verschieben.
  3. ➔ Klemmschraube anziehen.
5. ➔ Rändelschraube feststellen.

#### 8.1.2 Anschlaglineal auf schmale Anschlagkante umbauen

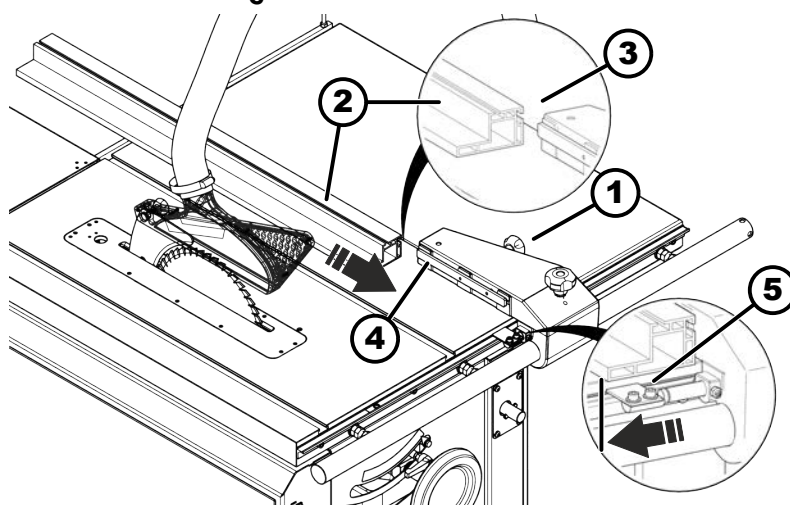


Abb. 38: Lineal flach einbauen

- 1 Rändelschraube (Klemmung Anschlaglineal)
- 2 Anschlaglineal
- 3 Nut
- 4 Klemmschiene
- 5 Skalenzeiger

Zum Schneiden von schmalen Werkstücken das Anschlaglineal auf die schmale Anschlagkante umbauen.

Bei liegend eingebautem Anschlaglineal verändert sich der Abstand zum Sägeblatt. Die geänderte Schnittbreite wird durch Verschieben des Skalenzeigers korrigiert.

1. ➤ Rändelschraube lösen.
2. ➤ Anschlaglineal nach hinten herausziehen.
3. ➤ Anschlaglineal drehen (flach auf den Tisch legen) und mit der entsprechenden Nut auf die Klemmschiene einfädeln.
4. ➤ Rändelschraube anziehen.
5. ➤ Skalenzeiger bis zum Einrastpunkt in Richtung des Sägeblattes verschieben.  
➔ Korrigiertes Maß an der Vorderkante des Skalenzeigers ablesen.

### 8.1.3 Parallelanschlag entfernen

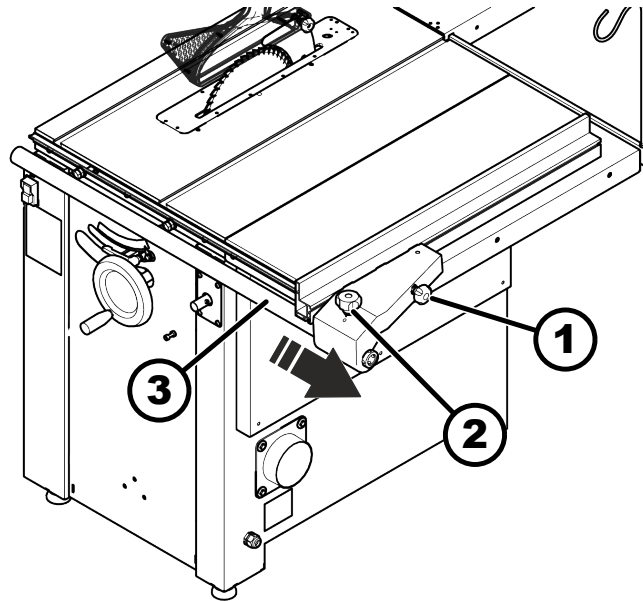


Abb. 39: Parallelanschlag entfernen

- 1 Rändelschraube 1 (Klemmung Anschlaglineal)
- 2 Rändelschraube 2 (Klemmung Parallelanschlag)
- 3 Anschlagwelle



#### WARNUNG

##### Unkontrollierte Bewegung des Werkstückes

Schwere Verletzungen durch Rückschlag, wenn das Werkstück beim Bearbeiten verrutscht und verkantet.

- Immer einen Ablänganschlag oder Parallelanschlag verwenden, um das Werkstück zu führen.

Beim Bearbeiten von langen Werkstücken mit dem Ablänganschlag (Zubehör) oder für Wartungsarbeiten kann es notwendig sein, den Parallelanschlag zu entfernen.

1. ➤ Rändelschraube 1 feststellen.
2. ➤ Rändelschraube 2 lösen.
3. ➤ Parallelanschlag ganz nach hinten schieben.
4. ➤ Parallelanschlag leicht anheben und nach hinten von der Anschlagwelle abziehen.  
➔ Lange Werkstücke können über die Schnittverbreiterung hinausstehen.

## 8.1.4 Parallelanschlag abschwenken

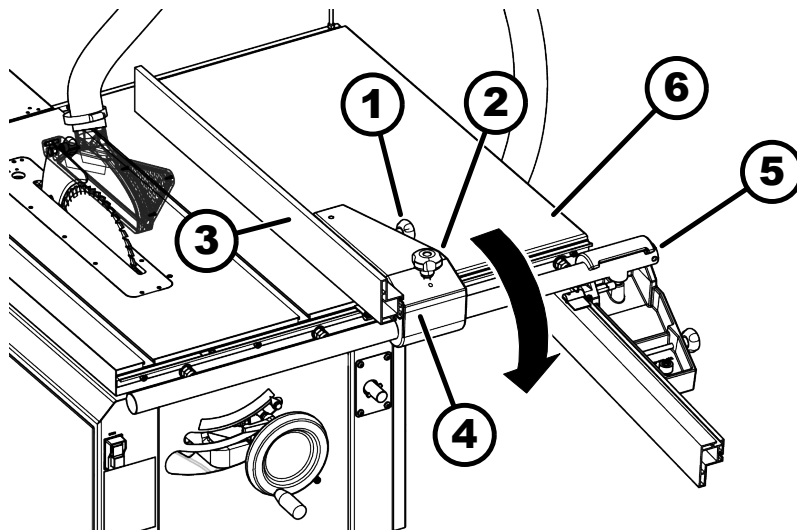


Abb. 40: Parallelanschlag abschwenken

- 1 Rändelschraube 1 (Klemmung Anschlaglineal)
- 2 Rändelschraube 2 (Klemmung Parallelanschlag)
- 3 Anschlaglineal
- 4 Parallelanschlag
- 5 Anschlagwelle
- 6 Schnittverbreiterung

**WARNUNG****Unkontrollierte Bewegung des Werkstückes**

Schwere Verletzungen durch Rückschlag, wenn das Werkstück beim Bearbeiten verrutscht und verkantet.

- Immer einen Ablänganschlag oder Parallelanschlag verwenden, um das Werkstück zu führen.

Beim Bearbeiten von langen Werkstücken mit dem Ablänganschlag kann der Parallelanschlag unter die Tischebene geschwenkt werden.

1. Rändelschraube 1 lösen.
2. Anschlaglineal in die Mitte stellen und Rändelschraube 1 anziehen.
3. Rändelschraube 2 lösen.
4. Parallelanschlag bis an das Ende der Anschlagwelle schieben.
5. Parallelanschlag abschwenken und mit dem Anschlaglineal an der Unterseite der Schnittverbreiterung anstehen lassen.
  - ➔ Lange Werkstücke können über die Schnittverbreiterung hinausstehen.

## 8.1.5 Hilfsanschlag "Sägeboy" am Parallelanschlag montieren

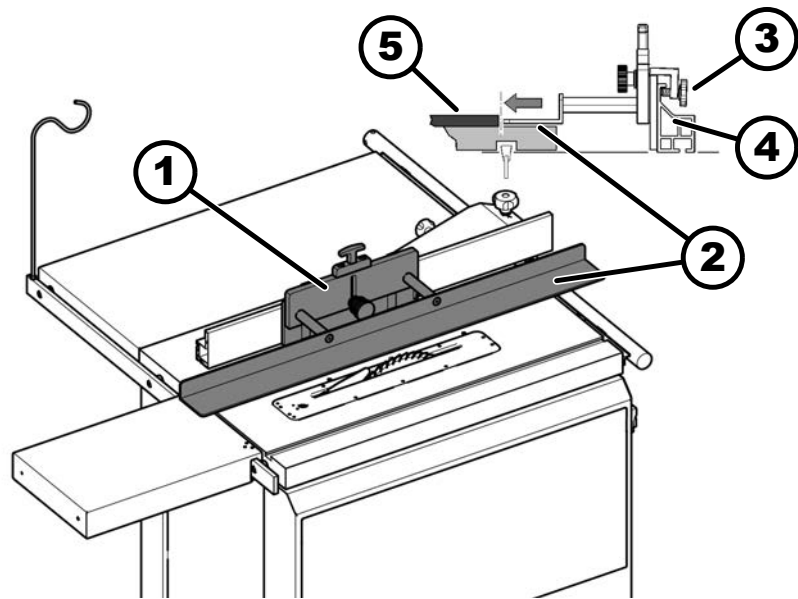


Abb. 41: Hilfsanschlag "Sägeboy" montieren

- 1 Hilfsanschlag "Sägeboy" (Art.-Nr. 01.0.022)
- 2 Führungslinal
- 3 Rändelschrauben
- 4 Anschlagsschiene
- 5 Schablone (am Werkstück befestigt)

**Nutwerkzeugabdeckung und Hilfsanschlag "Sägeboy"**

Wird der Hilfsanschlag "Sägeboy" bei Kreissägen ohne Ober-  
schutz über dem Sägeblatt platziert, dürfen verdeckte Schnitte und  
Arbeiten mit Nutwerkzeugen durchgeführt werden.

Montage, Bedienung und Einstellung: Siehe eigene Betriebsanlei-  
tung.

Der Hilfsanschlag "Sägeboy" ist ein Zusatzanschlag aus eloxiertem Aluminium und wird am Parallelanschlag der Kreissäge montiert.

Das Sägeboy-Führungslinal dient auch als Anschlag zum Sägen mit Schablonen.

1. ➔ Hilfsanschlag "Sägeboy" mit Rändelschrauben an der Anschlagsschiene festklemmen.
2. ➔ Parallelanschlag so einstellen, dass das Werkzeug mit dem Sägeboy-Führungslinal überdeckt ist.
3. ➔ Einstellungen am Hilfsanschlag "Sägeboy" siehe eigene Betriebsanleitung.

## 8.2 Schnitthöhe / Schnittwinkel einstellen (Standardausstattung)

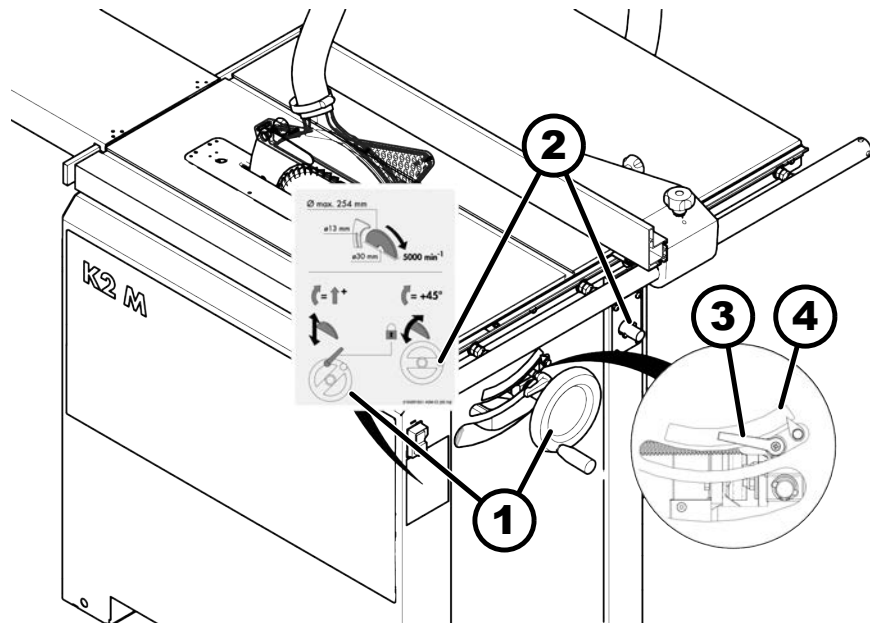


Abb. 42: Schnitthöhe / Schnittwinkel einstellen

- 1 Handrad Höhenverstellung
- 2 Handrad Winkelverstellung
- 3 Klemmhebel Schnittwinkelverstellung
- 4 Skala Schnittwinkel

### Schnitthöhe einstellen

Die Schnitthöhe nur so hoch wie notwendig einstellen.

1. Die Schnitthöhe mit dem Handrad Höhenverstellung an der Seite einstellen.
  - im Uhrzeigersinn: höher
  - gegen den Uhrzeigersinn: tiefer
2. Die eingestellte Schnitthöhe mit einem Messmittel am Kreissägeblatt kontrollieren.

### Schnittwinkel einstellen

Beim Schwenken auf mögliche Kollisionen von Anschlägen, Werkstücken etc. achten.

1. Handrad abziehen und auf die Schwenkwelle stecken.
2. Klemmhebel Schnittwinkelverstellung lösen.
3. Den Schnittwinkel mit dem Handrad Winkelverstellung einstellen.
  - im Uhrzeigersinn: gegen 45°
  - gegen den Uhrzeigersinn: gegen 0°
4. Den eingestellten Schnittwinkel an der Skala ablesen.
5. Klemmhebel Schnittwinkelverstellung feststellen.

## 8.3 Werkzeug wechseln

### 8.3.1 Allgemeine Information zu Sägeblättern und Nutwerkzeugen



#### ACHTUNG

#### Kollisionsgefahr bei Einsetzen von Nutwerkzeugen

Sachschaden an Nutwerkzeug und Maschinentisch.

- Bei Arbeiten mit Nutwerkzeugen 90°-Winkel nicht verstellen.
- Bei Nutwerkzeugen mit einer Breite kleiner als 10 mm zuerst den Zwischenring auf die Sägewelle stecken.

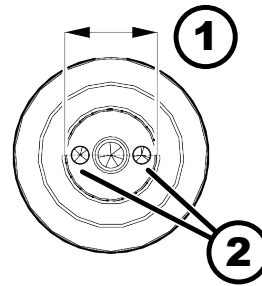


Abb. 43: Verdrehsicherung Sägewelle

- 1 Durchmesser Sägewelle  
2 Verdrehsicherungen Sägeflansch

Nur Sägeblätter und Nutwerkzeuge verwenden,

- deren zugelassene Höchstdrehzahl höher als die Drehzahl der Sägewelle ist
- die der Norm DIN EN 847-1 entsprechen
- die mit „MAN“ gekennzeichnet sind

Nur Nutwerkzeuge verwenden,

- die für den Handbetrieb geeignet sind
- die für den Holzbetrieb geeignet sind

**Hinweis**

Wir empfehlen ausschließlich original Felder Group-Werkzeuge des Herstellers zu verwenden.

Bearbeiten von Werkstücken mit der angegebenen maximale Schnitthöhe ist nur unter bestimmten Bedingungen möglich. Sie steht in direkter Abhängigkeit von folgenden Faktoren:

- Holzart (Hart- oder Weichholz)
- Holzfeuchtigkeit
- Vorschubgeschwindigkeit
- Kreissägeblätter
- Motorleistung der Maschine

### 8.3.2 Vorbereiten zum Werkzeugwechsel

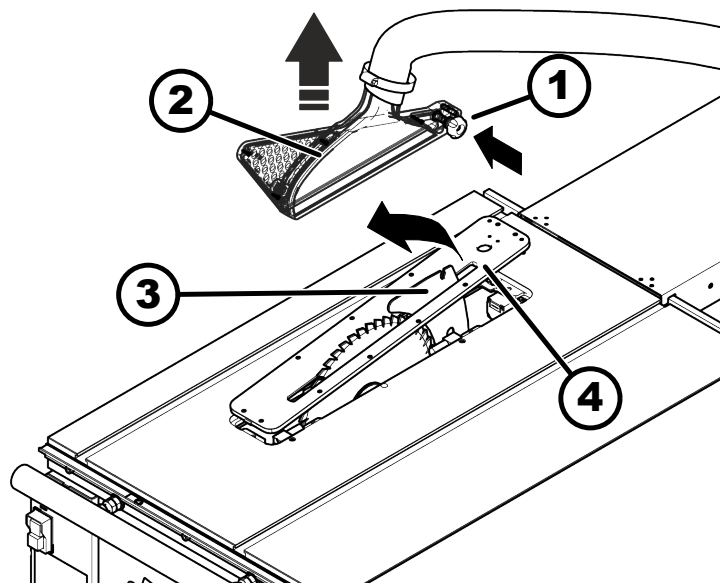


Abb. 44: Vorbereiten zum Werkzeugwechsel

- 1 Rändelschraube  
2 Schutzhaube  
3 Spaltkeil  
4 Einlegebrett

1. Sägeaggregat in 90°-Position (Schnittwinkel 0°) und ganz nach oben stellen.

2. ➤ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
3. ➤ Rändelmutter lösen und hineindrücken.
4. ➤ Schutzhaube nach oben vom Spaltkeil abziehen.
5. ➤ Einlegebrett entfernen.  
➔ Über den Spaltkeil nach oben wegziehen.

### 8.3.3 Betriebsbereitschaft herstellen

Betriebsbereitschaft bei der Verwendung von Kreissägeblättern

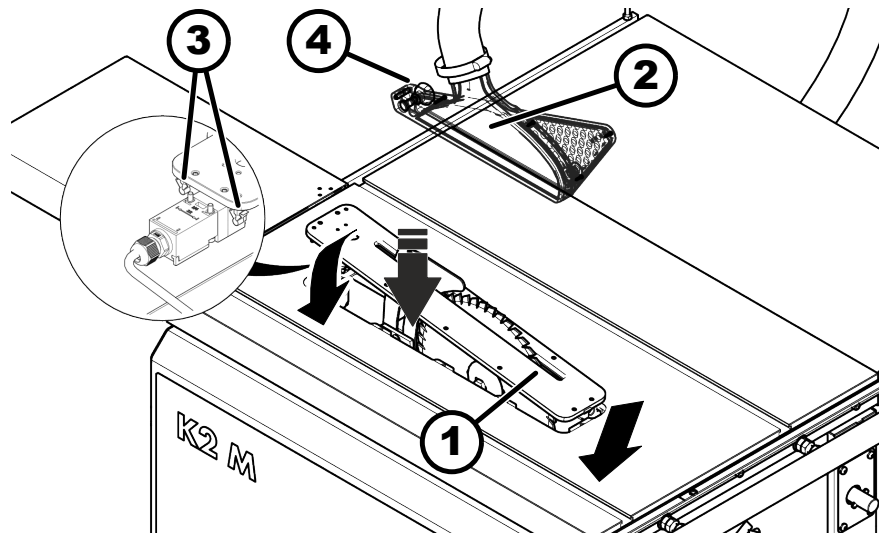


Abb. 45: Betriebsbereitschaft - Kreissägearbeiten

- 1 Einlegebrett
- 2 Schutzhaube
- 3 Schnappfedern
- 4 Rändelmutter



#### Betriebsbereitschaft

Das Kreissägeblatt läuft nur, wenn der Endschalter im Inneren der Maschine betätigt ist.

Darauf achten, dass das Einlegebrett links und rechts richtig einrastet.

1. ➤ Einlegebrett einbauen.
  - Einlegebrett rechts (vorne) im Maschinentisch einhängen.
  - Einlegebrett links (hinten) in den Schnappfedern einrasten lassen.
  - ➔ Das Einlegebrett muss bündig im Maschinentisch sitzen.
2. ➤ Schutzhaube von oben auf den Spaltkeil setzen.
3. ➤ Einstellung der Schutzhaube kontrollieren. ➔ Kapitel 8.6 „Kreissägeschutzhaube montieren und einstellen“ auf Seite 66
4. ➤ Rändelmutter festziehen.



## Betriebsbereitschaft bei der Verwendung von Nutwerkzeugen

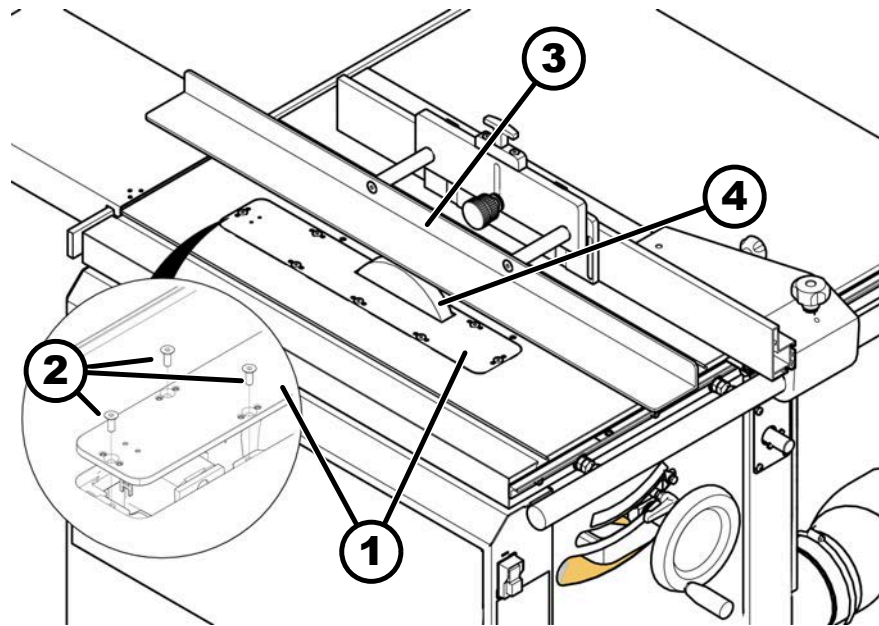


Abb. 46: Betriebsbereitschaft - Nutwerkzeuge

- 1 Einlegebrett (Art.-Nr. 500-07-206)
- 2 Senkschrauben M6x16
- 3 Hilfsanschlag „Sägeboy“
- 4 Nutwerkzeug

**Betriebsbereitschaft**

Das Kreissägeblatt läuft nur, wenn der Endschalter im Inneren des Maschinengestells betätigt ist.

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 4 mm

**1.** Einlegebrett einbauen.

- ▶ Einlegebrett von oben im Maschinentisch positionieren.
- ▶ 7 Stück Senkschrauben mit Innensechskantschlüssel einschrauben.

➡ Das Einlegebrett muss bündig im Maschinentisch sitzen.

**2.** Hilfsanschlag „Sägeboy“ am Parallelanschlag montieren. ➡ Kapitel 8.1.5 „Hilfsanschlag "Sägeboy" am Parallelanschlag montieren“ auf Seite 53

- ▶ Sägeboy mit Rändelschrauben am Parallelanschlag festklemmen.
- ▶ Parallelanschlag so einstellen, dass das Werkzeug mit dem Sägeboy-Führungslineal überdeckt ist.

➡ Montage, Bedienung und Einstellung: Siehe eigene Betriebsanleitung.

**8.4 Sägeblatt wechseln****8.4.1 Sägeblatt in die Maschine einbauen****Hinweis:**

Für Präzisionsschnitte empfehlen wir ein möglichst kleines Sägeblatt zu verwenden.

Erlaubte Sägeblätter siehe Technische Daten.

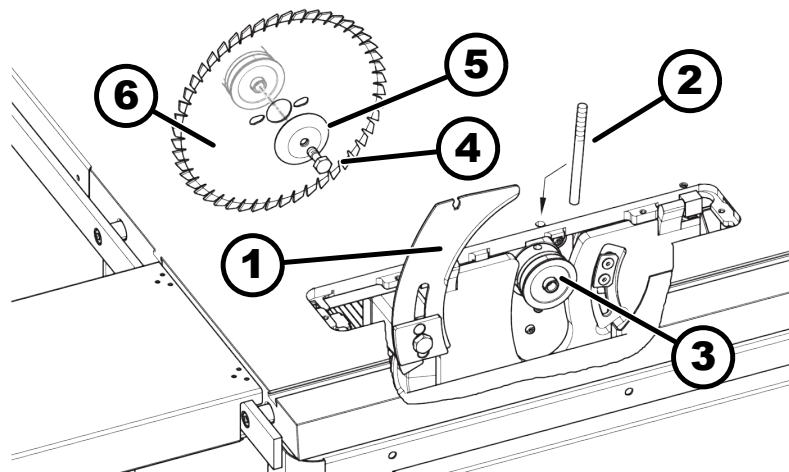


Abb. 47: Sägeblatt wechseln

- 1 Spaltkeil
- 2 Sperrbolzen
- 3 Sägewelle
- 4 Klemmschraube (M10x27 L)
- 5 Kreissägeflansch
- 6 Sägeblatt

**WARNUNG****Scharfe und heiße Werkzeugschneiden**

Schnittverletzungen und Verbrennungen durch scharfe und heiße Werkzeuge.

- Schutzhandschuhe tragen.
- Sämtliche Einstellarbeiten sowie Werkzeugwechsel nur bei stillstehender Maschine durchführen.

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 17 mm
- Sperrbolzen

1. Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. ➔ Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
2. Soll ein größeres Sägeblatt eingebaut werden, Spaltkeil lösen. ➔ Kapitel 8.4.2 „Spaltkeil lösen / einstellen“ auf Seite 59
3. Sägewelle gegen verdrehen sichern.
  1. Sperrbolzen in die Bohrung am Kreissägetisch einsetzen.
  2. Kreissägegelle drehen bis der Sperrbolzen einrastet.
4. Klemmschraube mit Maulschlüssel lösen.  
Linksgewinde im Uhrzeigersinn lösen.
5. Klemmschraube und Kreissägeflansch entnehmen.
6. Altes Sägeblatt abnehmen und neues Sägeblatt auf die Welle setzen.
7. Kreissägeflansch aufsetzen (Einbaulage beachten).
  - ➔ Flansch mit den Mitnehmern in die Bohrungen der Sägewelle stecken.
8. Den Kreissägeflansch festhalten und die Klemmschraube ansetzen.
9. **WARNUNG!** Weggeschleuderte Teile  
Schwere Verletzungen und Sachschaden.
  - ➔ Mindestanzugsmoment beachten.

Klemmschraube mit Mindestanzugsmoment 20 Nm anziehen.  
Linksgewinde gegen den Uhrzeigersinn anziehen.
10. Sperrbolzen aus der Bohrung entfernen.
11. Wurde ein größeres oder kleineres Sägeblatt eingebaut, Spaltkeil einstellen.
12. Betriebsbereitschaft herstellen. ➔ Kapitel 8.3.3 „Betriebsbereitschaft herstellen“ auf Seite 56

## 8.4.2 Spaltkeil lösen / einstellen

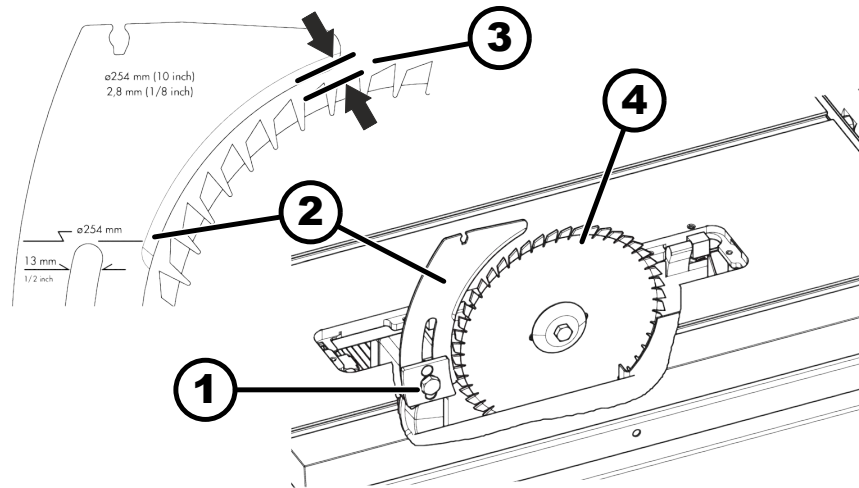


Abb. 48: Spaltkeil einstellen

- 1 Klemmschraube
- 2 Spaltkeil / Markierung
- 3 Abstand
- 4 Sägeblatt

**ACHTUNG****Falsch eingestellter Abstand zwischen Kreissägeblatt und Spaltkeil**

Sachschaden und mögliche Fehlfunktion bei verdeckten Schnitten.

- Den Spaltkeil so einstellen, dass der Abstand zum Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm liegt.
- Beim Ausführen von verdeckten Schnitten den Spaltkeil so positionieren, dass sein höchster Punkt 0 bis 2 mm unter dem höchsten Punkt des Kreissägeblattes liegt.

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. ➔ Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. ➔ Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
2. ➔ Klemmschraube lösen.
3. ➔ Spaltkeil so verschieben, dass zwischen Sägeblatt und Spaltkeil an jeder Stelle ein Abstand zwischen 3 und 8 mm besteht.
4. ➔ Die Markierung auf dem Spaltkeil muss bei maximaler Schnitthöhe (abhängig vom verwendeten Sägeblatt) mit der Oberkante des Maschinentisches übereinstimmen.
5. ➔ Beim Ausführen von verdeckten Schnitten muss der höchste Punkt des Spaltkeils 0 - 2 mm unter dem höchsten Punkt des Kreissägeblattes liegen.
6. ➔ **WARNUNG!** Weggeschleuderte Teile  
Schwere Verletzungen und Sachschaden.  
► Mindestanzugsmoment beachten.

Klemmschraube mit Mindestanzugsmoment 25 Nm anziehen.

## 8.4.3 Spaltkeil einbauen / wechseln

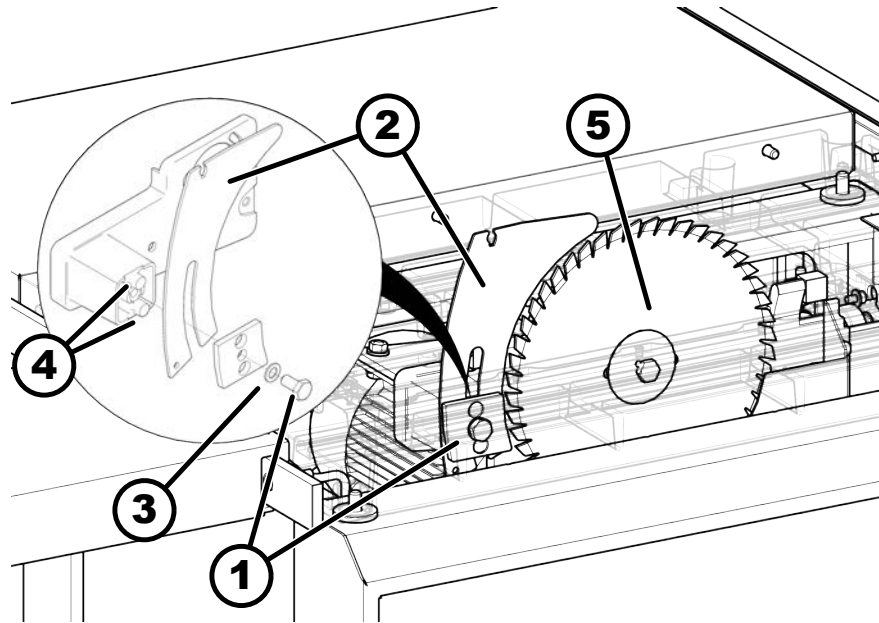


Abb. 49: Spaltkeil einbauen

- 1 Klemmschraube
- 2 Spaltkeil
- 3 Unterlegscheibe
- 4 Bolzen
- 5 Sägeblatt

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. Klemmschraube lösen.
2. Evtl. vorhandenen Spaltkeil entnehmen.
3. Spaltkeil in die Halterung einsetzen.  
 ➔ Die Bolzen des Spaltkeilhalters müssen in der Nut des Spaltkeils sitzen.
4. Spaltkeil in die korrekte Position bringen. ➔ Kapitel 8.4.2 „Spaltkeil lösen / einstellen“ auf Seite 59
5. **WARNUNG!** Weggeschleuderte Teile  
 Schwere Verletzungen und Sachschaden.  
 ► Mindestanzugsmoment beachten.

Klemmschraube mit Mindestanzugsmoment 25 Nm anziehen.

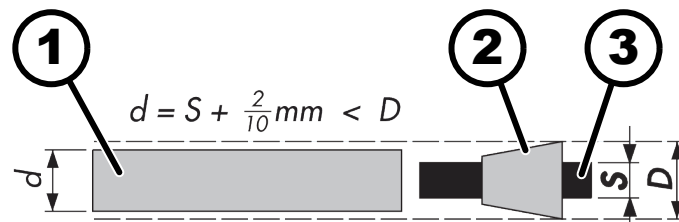
**Korrekte Wahl des Spaltkeiles**

Abb. 50: Spaltkeil zum Sägeblatt passend

- 1 Spaltkeilstärke (d)
- 2 Sägezahnbreite (D)
- 3 Sägeblattkörper (S)

Der Spaltkeil muss der Sägeblattstärke angepasst sein. Die Spaltkeilstärke muss zwischen Sägeblattkörper und Sägezahnbreite liegen.

Der Spaltkeil muss dem Sägeblattdurchmesser angepasst sein. Die Beschriftung auf dem Spaltkeil beachten.

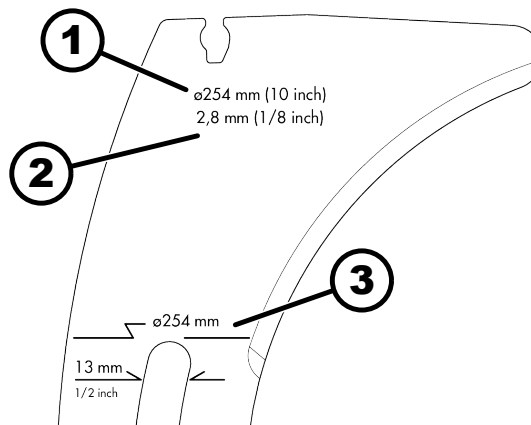


Abb. 51: Spaltkeil Markierung

- 1 Sägeblattdurchmesser
- 2 Spaltkeilstärke
- 3 Markierung Sägeblattdurchmesser

#### 8.4.4 Spaltkeil ausbauen

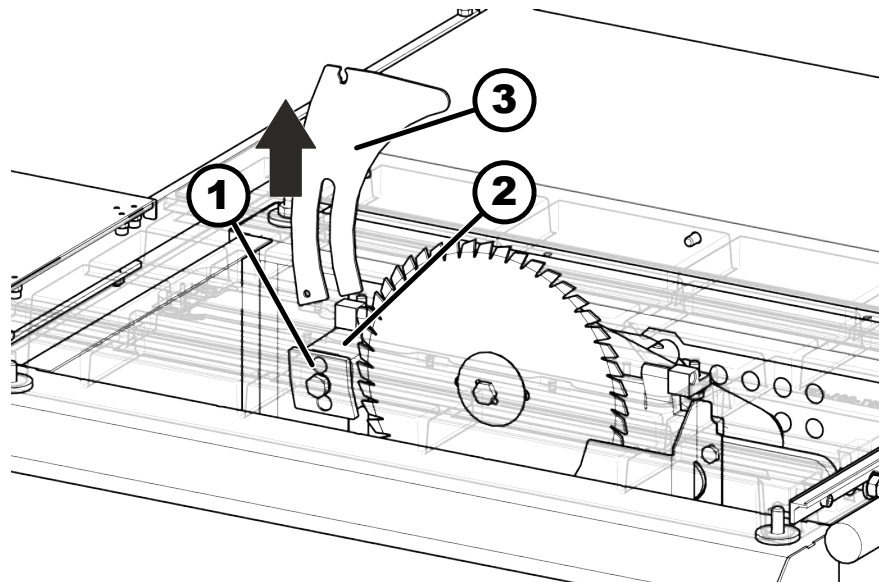


Abb. 52: Spaltkeil ausbauen

- 1 Klemmschraube
- 2 Spaltkeilhalter
- 3 Spaltkeil



#### WARNUNG

##### Schneiden ohne Spaltkeil

Bei Betrieb ohne Spaltkeil kann das Werkstück hinter dem Sägeblatt verklemmen.

Schwere Verletzung bei Kontakt mit dem rotierenden Kreissägeblatt beim Rückschlag des Werkstückes.

- Betrieb ohne Spaltkeil ist nur bei Einsatz von Nutwerkzeugen erlaubt.
- Bei Arbeiten mit Kreissägeblättern muss der Spaltkeil verwendet werden.

#### Werkzeug:

- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. ➔ Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. ➔ Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
2. ➔ Klemmschraube lösen.
3. ➔ Spaltkeil nach oben aus dem Spaltkeilhalter ziehen.

4. ➔ **WARNUNG!** Weggeschleuderte Teile  
Schwere Verletzungen und Sachschaden.  
► Mindestanzugsmoment beachten.

Klemmschraube mit Mindestanzugsmoment 25 Nm anziehen.

## 8.5 Nutwerkzeuge

### 8.5.1 Umrüsten auf Betrieb mit Nutwerkzeugen

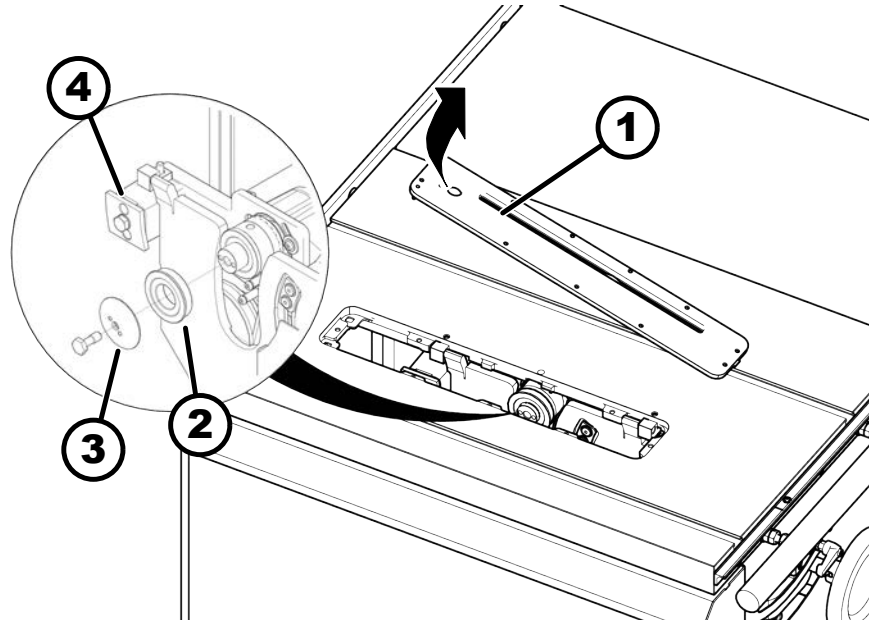


Abb. 53: Hinterer Flansch / Spaltkeilhalter / Einlegebrett

- 1 Einlegebrett
- 2 Hinterer Flansch
- 3 Flansch für Kreissägeblätter
- 4 Spaltkeil ausgebaut



#### **WARNUNG**

##### **Scharfe und heiße Werkzeugschneiden**

Schnittverletzungen und Verbrennungen durch scharfe und heiße Werkzeuge.

- Schutzhandschuhe tragen.
- Sämtliche Einstellarbeiten sowie Werkzeugwechsel nur bei stillstehender Maschine durchführen.

#### **Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 17 mm

1. ➔ Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. ➔ Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
2. ➔ Einlegebrett entfernen.
3. ➔ Sägeblatt ausbauen.
4. ➔ Spaltkeil ausbauen.
5. ➔ Hinteren Flansch entfernen.
6. ➔ Sägeaggregat in 90°-Position (Schnittwinkel 0°) stellen.

## 8.5.2 Nutwerkzeug einspannen

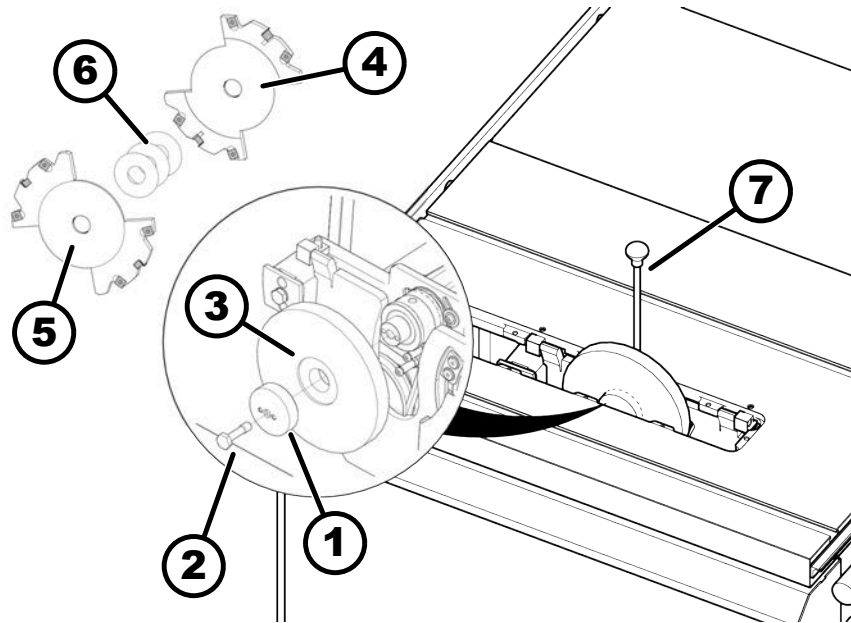


Abb. 54: Nutwerkzeug einbauen

- 1 Flansch für Nutwerkzeug
- 2 Klemmschraube Nutwerkzeuge (M10x40 L)
- 3 Nutwerkzeug
- 4 Nutwerkzeug Teil 1
- 5 Nutwerkzeug Teil 2
- 6 Distanzscheiben
- 7 Sperrbolzen

**WARNUNG****Fehlerhaftes Einspannen der Nutwerkzeuge**

Schwere Verletzungen durch drehende oder kollidierende Werkzeuge

- Kein werkzeugloses Spannsystem verwenden.
- Immer den Flansch für Nutwerkzeuge verwenden.

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 17 mm
- Sperrbolzen

1. Maschine vorbereiten für den Betrieb mit Nutwerkzeugen. → Kapitel 8.5.1 „Umrüsten auf Betrieb mit Nutwerkzeugen“ auf Seite 62
2. Sägeaggregat in 90°-Position (Schnittwinkel 0°) stellen.
3. Nutwerkzeug Teil 1 auf die Sägewelle setzen.  
➔ Auf richtige Drehrichtung des Werkzeuges achten.
4. Breite der Nut mit den Distanzscheiben einstellen.
5. Nutwerkzeug Teil 2 auf die Sägewelle setzen.  
➔ Beide Werkzeughälften müssen ineinander greifen.
6. Flansch für Nutwerkzeuge aufsetzen.
7. Sägewelle gegen verdrehen sichern.
  1. Sperrbolzen in die Bohrung am Kreissägetisch einsetzen.
  2. Kreissägewelle drehen bis der Sperrbolzen einrastet.
8. **WARNUNG!** Weggeschleuderte Teile  
Schwere Verletzungen und Sachschaden.  
➔ Mindestanzugsmoment beachten.  
  
Klemmschraube mit Mindestanzugsmoment 20 Nm anziehen.  
Linksgewinde gegen den Uhrzeigersinn anziehen.
9. Sperrbolzen aus der Bohrung entfernen.



## Einlegebrett zum Verringern der Lücke zwischen Werkzeug und Maschinentisch einbauen

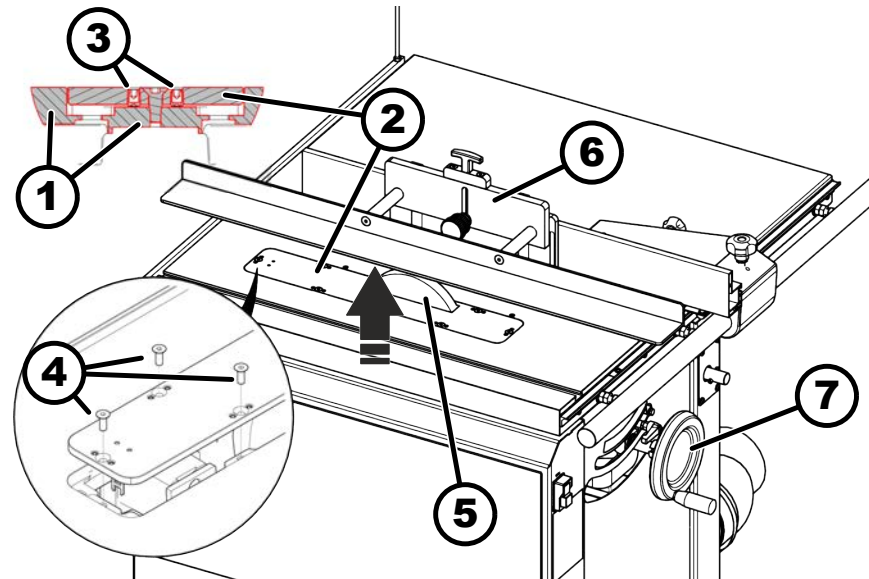


Abb. 55: Einlegebrett für Nutwerkzeuge einbauen

- 1 Maschinentisch
- 2 Einlegebrett (Art.-Nr. 500-07-206)
- 3 Gewindestifte
- 4 Senkkopfschrauben M6x16
- 5 Nutwerkzeug
- 6 Hilfsanschlag „Sägeboy“
- 7 Handrad Höhenverstellung

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 4 mm
- Innensechskantschlüssel 3 mm

1. ➔ Kreissägeaggregat ganz nach unten stellen.
2. ➔ Einlegebrett für Nutwerkzeuge einbauen.
  1. ➔ Einlegebrett von oben im Maschinentisch positionieren.
  2. ➔ Gegebenenfalls die Lage des Einlegebretts mit den Gewindestiften korrigieren.
  3. ➔ 7 Stück Senkkopfschrauben mit Innensechskantschlüssel einschrauben.
    - ➔ Das Einlegebrett muss bündig im Maschinentisch sitzen.
    - Werkstücke dürfen unter keinen Umständen am Einlegebrett anstehen.
3. ➔ Betriebsbereitschaft herstellen. ➔ „Betriebsbereitschaft bei der Verwendung von Nutwerkzeugen“ auf Seite 57
4. ➔ Hilfsanschlag „Sägeboy“ auf maximale Schnitthöhe einstellen.
5. ➔ Maschine einschalten. ➔ Kapitel 9.2 „Einschalten / Ausschalten / Stillsetzen im Notfall“ auf Seite 68
6. ➔ Kreissägeaggregat langsam ganz nach oben stellen.
  - ➔ Das Einlegebrett wird durch das Nutwerkzeug ausgefräst.



### 8.5.3 Nutwerkzeug ausspannen - Umrüsten auf Sägeblattbetrieb

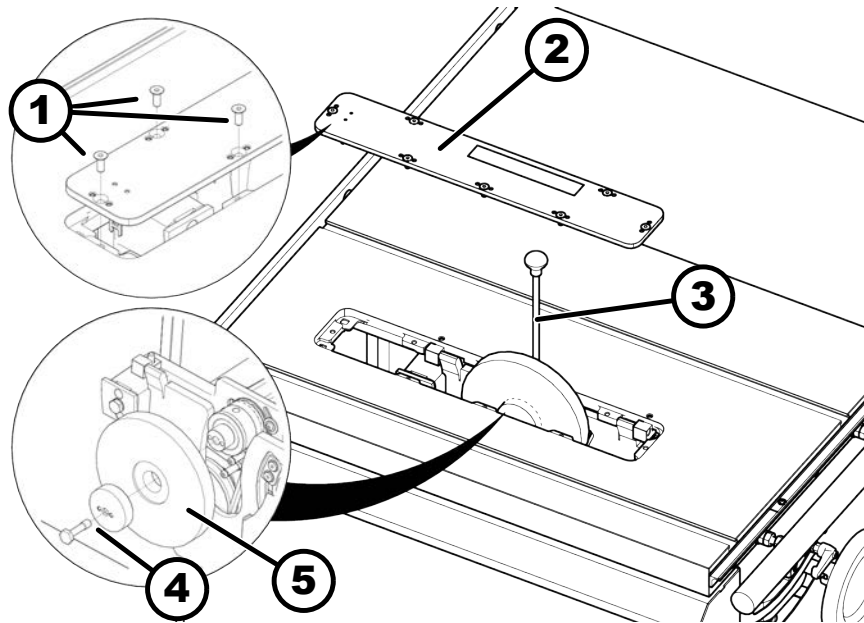


Abb. 56: Nutwerkzeug ausbauen

- 1 Senkschrauben M6x16
- 2 Einlegebrett (Art.-Nr. 500-07-206)
- 3 Sperrbolzen
- 4 Flansch für Nutwerkzeug und Klemmschraube
- 5 Klemmschraube Nutwerkzeuge (M10x40 L)

#### Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel 4 mm
- Ring-Maulschlüssel 17 mm
- Sperrbolzen

1. Einlegebrett ausbauen.
  - 7 Stück Senkschrauben mit Innensechskantschlüssel ausschrauben.
  - Einlegebrett aus dem Maschinentisch entfernen.
2. Sägewelle gegen verdrehen sichern.
  - Sperrbolzen in die Bohrung am Kreissägetisch einsetzen.
  - Kreissägewelle drehen bis der Sperrbolzen einrastet.
3. Klemmschraube mit Maulschlüssel lösen.  
Linksgewinde im Uhrzeigersinn lösen.
4. Klemmschraube und Flansch für Nutwerkzeug entnehmen.
5. Nutwerkzeug abnehmen.

## Sägeblatt und Kreissäge-Einlegebrett einbauen

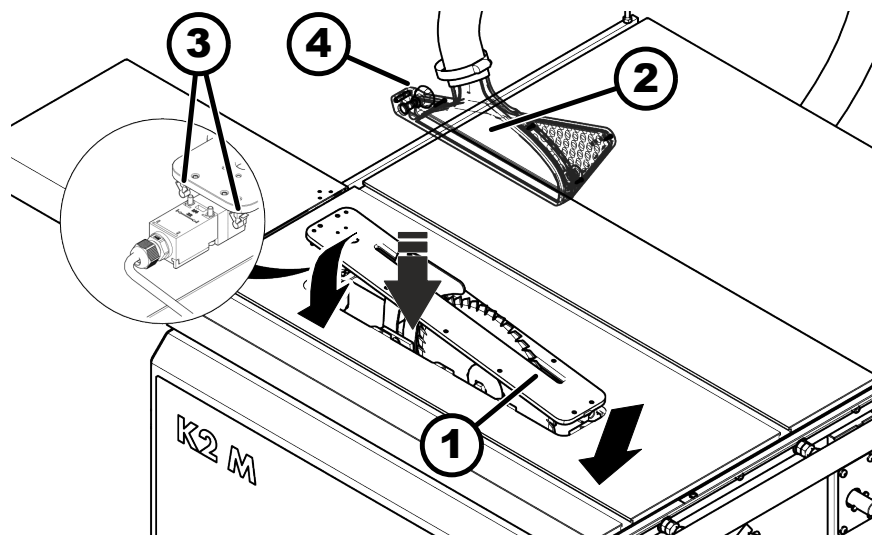


Abb. 57: Betriebsbereitschaft - Kreissägearbeiten

- 1 Einlegebrett
- 2 Schutzhaube
- 3 Schnappfedern
- 4 Rändelmutter

1. → Hinteren Flansch aufsetzen.
2. → Sägeblatt in die Maschine einbauen. → Kapitel 8.4.1 „Sägeblatt in die Maschine einbauen“ auf Seite 57, → Tabelle auf Seite 63
3. → Spaltkeil einbauen. → Kapitel 8.4.3 „Spaltkeil einbauen / wechseln“ auf Seite 60
4. → Einlegebrett einbauen.
  - Einlegebrett rechts (vorne) im Maschinentisch einhängen.
  - Einlegebrett links (hinten) in den Schnappfedern einrasten lassen.
- Darauf achten, dass das Einlegebrett links und rechts richtig einrastet.
5. → Kreissägeschutzhaube montieren und einstellen. → Kapitel 8.6 „Kreissägeschutzhaube montieren und einstellen“ auf Seite 66
6. → Betriebsbereitschaft herstellen. → „Betriebsbereitschaft bei der Verwendung von Kreissägeblättern“ auf Seite 56

## 8.6 Kreissägeschutzhaube montieren und einstellen

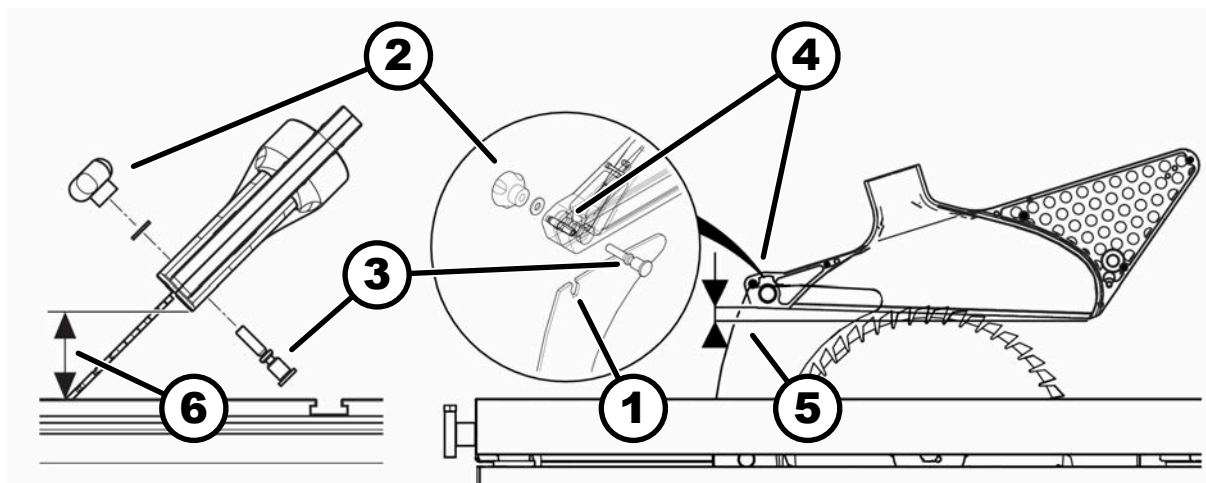


Abb. 58: Kreissägeschutzhaube einstellen

- 1 Spaltkeil (Ausnehmung)
- 2 Rändelmutter und Unterlegscheibe
- 3 Haubenbolzen
- 4 Stellschraube (Neigung)
- 5 Abstand (Neigung - min. 2 mm / max. 4 mm)
- 6 maximale Schnitthöhe

Zum Schutz vor Verletzungen beim Kreissägen muss die Maschine mit einer Schutzhaube über dem Kreissägeblatt ausgerüstet sein.

Zum Ausnutzen der maximalen Schnitthöhe bei geschwenktem Sägeblatt kann der Haubenbolzen auch von der Rückseite der Kreissägeschutzhaube montiert werden.

#### Kreissägeschutzhaube einbauen

1. ➤ Rändelmutter lösen.
2. ➤ Haubenbolzen mit der Rändelmutter nach vorne drücken.
3. ➤ Schutzhaube von oben auf den Spaltkeil setzen.
  - ➡ Darauf achten, dass der Haubenbolzen richtig in der Nut des Spaltkeils sitzt.
4. ➤ Rändelmutter festschrauben.

#### Neigung der Kreissägeschutzhaube einstellen:

##### Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel 3 mm

1. ➤ Rändelmutter lösen.
2. ➤ Neigung der Schutzhaube mit der Stellschraube einstellen.
  - ➡ Einstellwerte des Abstandes in der Grafik beachten.
3. ➤ Rändelmutter festschrauben.

## 9 Bedienen

### 9.1 Hilfsmittel zum sicheren Bedienen



#### Hinweis

Bei Verwendung von geeigneten Hilfsmitteln sowie Einhaltung der Sicherheitsabstände zur Umgebung sind keine Begrenzungen der Werkstückabmessungen notwendig.

- Lange Werkstücke mit Auflagemöglichkeiten unterstützen (z. B. Tischverlängerungen, Rollböcke).
- Hilfsmittel zur Bearbeitung von kurzen und schmalen Werkstücken bereithalten (z. B. Schiebehandgriff, Schiebeholz, Spannlade).

### 9.2 Einschalten / Ausschalten / Stillsetzen im Notfall



#### WARNUNG

##### Unzureichende Vorbereitung

Schwere Verletzungen und Sachschaden

- Maschine nur starten, wenn alle Voraussetzungen bzw. Vorarbeiten abgeschlossen sind.
- Anleitungen zum Rüsten, Einstellen und Bedienen vor dem Einschalten lesen.



#### ACHTUNG

##### Betriebs- / Raumtemperatur

Lagerschäden, Sachschaden

- Maschine nur in trockenen und frostsicheren Räumen bei Betriebs- / Raumtemperaturen zwischen +5 bis +40 °C betreiben.

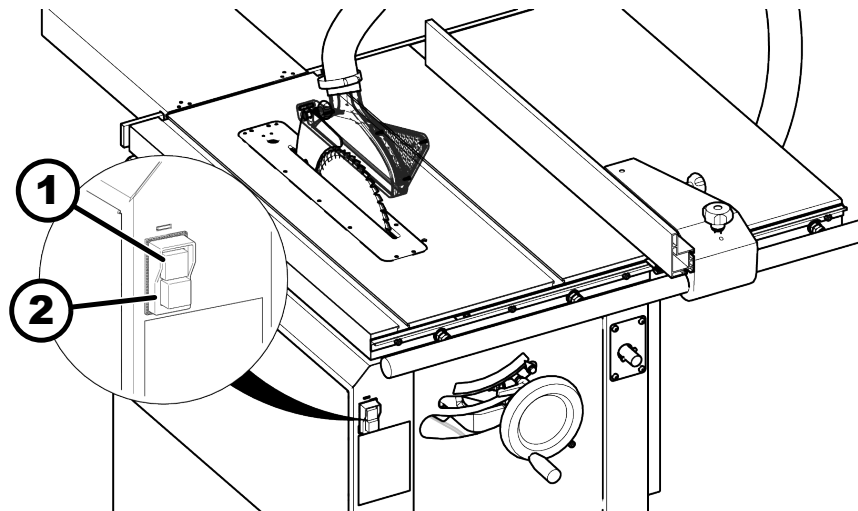


Abb. 59: Ein- / Ausschalten

- 1 Grüne Start-Taste - Kreissäge EIN
- 2 Rote Stopp-Taste - Kreissäge AUS

#### Einschalten

1. ➤ Gerätestecker an die Stromversorgung anschließen.
2. ➤ Grüne [Start]-Taste am Bedienpult drücken und loslassen.

#### Ausschalten / Stillsetzen im Notfall

1. ➤ Rote [Stopp]-Taste drücken.  
➡ Die Maschine wird sofort stillgesetzt.
2. ➤ Verbindung zum Stromnetz trennen.

## 9.3 Arbeitstechniken

### 9.3.1 Arbeitspositionen



#### WARNUNG

##### Weggeschleuderte Werkstücke / Werkzeugteile

Verletzungen durch weggeschleuderte Werkstücke, Werkstückteile und auch Werkzeugteile (z.B. Äste, Abschnitte, Schneidenteile).

Verletzungen durch Rückschlag abgeschnittener Werkstückteile.

- Niemals bei laufendem Sägeblatt (während der Bearbeitung oder im Leerlauf) direkt in Schnittlinie des Sägeblattes stehen.
- Korrekte Arbeitsposition einnehmen.

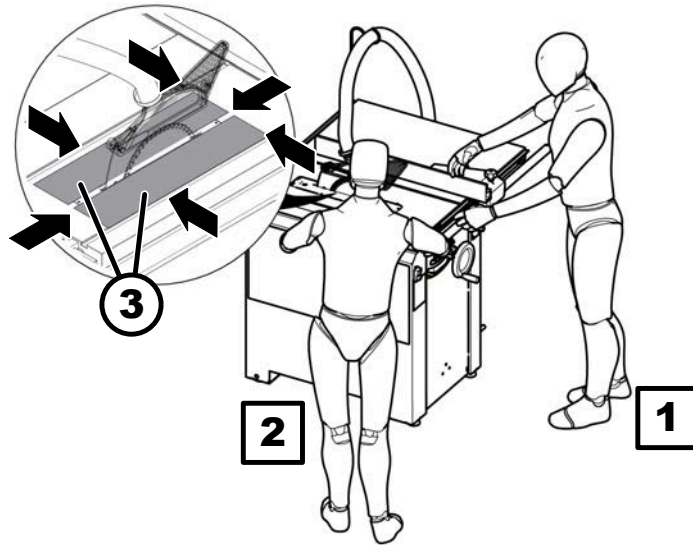


Abb. 60: Arbeitspositionen

- 1 Arbeitsplatz für Arbeiten am Parallelanschlag
- 2 Hauptarbeitsplatz für alle anderen Arbeiten
- 3 Gefahrenbereich - 120 mm

Der Gefahrenbereich ist der Bereich 120 mm links, rechts, vor und hinter dem Sägeblatt.

Mit der Hand nicht in den Gefahrenbereich greifen.

Die Hände niemals im Gefahrenbereich auf das Werkstück legen.

### 9.3.2 Erlaubte Arbeitstechniken

**Mit der Tischkreissäge sind nur folgende Arbeitstechniken erlaubt:**

- Besäumen nur unter Verwendung einer Besäumeinrichtung.
- Ablängen mit Parallel- bzw. Queranschlag.
- Längsschnitte 90° bis 45° mit Parallelanschlag.
- Aufteilen großformatiger Platten.
- Verdeckte Schnitte / Falze am Parallelanschlag.
- Verdeckte Schnitte / Nuten am Parallelanschlag mit Nutwerkzeugen.

### 9.3.3 Verbotene Arbeitstechniken

**Mit der Tischkreissäge sind folgende Arbeitstechniken grundsätzlich verboten:**

- Sämtliche Arbeitstechniken ohne Verwendung von Parallelanschlag, Queranschlag, oder Besäumeinrichtung.
- Schneiden von runden Werkstücken (in Längsrichtung).
- Abmontieren des Spaltkeils für Einsetzschnitte \*).
- Verdeckte Schnitte \*).

\*) Für den Geltungsbereich der Holz-Berufsgenossenschaft (Holz-BG) in der Bundesrepublik Deutschland gelten hierzu folgende Abweichungen: Einsetzschnitte und verdeckte Schnitte sind erlaubt, wenn die der Berufsgenossenschaft (BG) entsprechenden Betriebsvorschriften eingehalten werden (BG-Nr. 96.18).

### 9.3.4 Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken



#### VORSICHT

##### Schneiden von runden Werkstücken

Verletzungen durch weggeschleuderte Werkstücke und Werkstückteile oder Verdrehen des Werkstücks.

- Runde Werkstück durch Verwendung einer Schablone oder einer Haltevorrichtung gegen Verdrehen sichern.
- Speziell bei runden Werkstücken mit dem Ablänganschlag arbeiten.
- Geeignetes Sägeblatt für Querschnitte verwenden.

#### Schutzausrüstung:

- Arbeitsschutzkleidung
- Gehörschutz
- Schutzbrille

Sämtliche Einstellarbeiten sowie Vorbereitungen zum Schneiden nur bei stillstehendem Sägeblatt durchführen.

- 1.** Für ausreichende Auflagemöglichkeiten (Zubehör) sorgen.
- 2.** Bearbeitungshilfen bereithalten:
  - Schiebestock, Schiebehandgriff
  - Abweiser mit Haltemagneten
- 3.** Falls erforderlich: Schnitthöhe, Schnittwinkel und ggf. Vorritzblatt einstellen.
- 4.** Bei Maschinen mit Kreissägeoberschutz:
  - 1.** Bei Winkelschnitten Kreissägeoberschutz auf die breite Schutzhaube umbauen.
  - 2.** Schutzhaube auf Werkstückhöhe absenken.
- 5.** Vor jedem Schnitt Kollisionszone zwischen Ablänganschlag und Kreissägeblatt überprüfen.
- 6.** Vor dem Einschalten stets prüfen, dass sich keine weiteren Personen in unmittelbarer Nähe der Maschine befinden.
- 7.** Bei Maschinen ohne Absauganlagensteuerung die Absaugeinrichtung einschalten.
- 8.** Maschine erst einschalten, wenn das Werkstück zum Schneiden richtig positioniert ist.
- 9.** Hände mit geschlossenen Fingern flach auf das Werkstück legen.
  - 1.** Die Hände niemals im Gefahrenbereich auf das Werkstück legen.
  - 2.** Linke Hand nur bis höchstens 120 mm bis zur Schutzhaubenvorderkante zur seitlichen Führung des Werkstücks anlegen.
  - 3.** Zur weiteren Bearbeitung linke Hand an den Maschinentisch bzw. Schiebetisch anlegen.
- 10.** Werkstück gleichmäßig durch das Sägeblatt führen.
- 11.** Am Ende des Schnittes Schiebestock verwenden.
- 12.** Nach erfolgtem Schnitt Maschine ausschalten.

## 9.3.5 Längsschnitt / Schneiden von Leisten

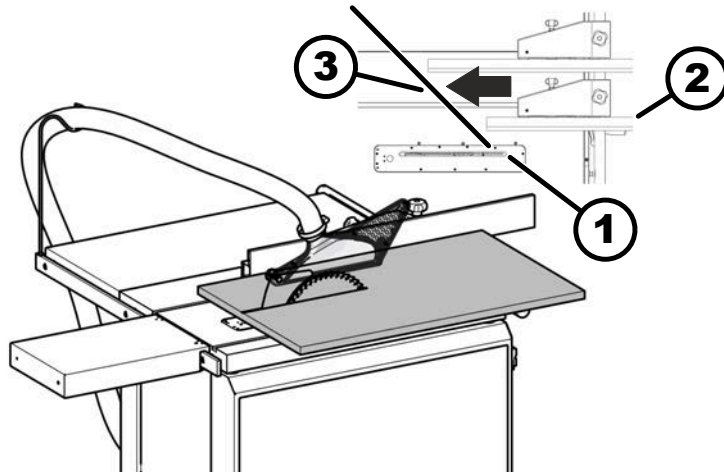


Abb. 61: Längsschnitt

- 1 Sägeblatt
- 2 Anschlaglineal
- 3 gedachte Linie 45°

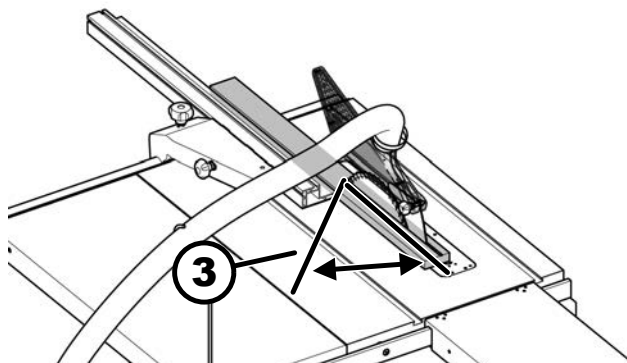


Abb. 62: Schneiden von Leisten

**WARNUNG**  
**Drehendes Sägeblatt**

Schwere Verletzungen bei Kontakt mit dem rotierenden Sägeblatt.

- Die Hände niemals im Gefahrenbereich auf das Werkstück legen.
- Das Werkstück mit Schiebestock am Sägeblatt vorbeischieben.

1. Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken beachten.
2. Falls erforderlich und nur bei Schneiden von Leisten:  
Anschlaglineal am Parallelanschlag auf schmale Linealkante umbauen.
3. Parallelanschlag auf das gewünschte Maß einstellen.
4. Anschlaglineal einstellen:  
Anschlaglineal vorschieben und festklemmen (Siehe Abbildung).  
Das Ende vom Anschlaglineal stößt an eine gedachte Linie, die an der Sägeblattvorderkante beginnt und unter 45° nach hinten über den Maschinentisch verläuft.  
➡ Dadurch kann das Werkstück nicht zwischen Anschlag und Sägeblatt verklemmen.
5. Bei Maschinen mit Schiebetisch:
  1. Schiebetisch in Mittelstellung arretieren.
  2. Ablänganschlag entfernen.  
➡ Eine Kollision mit dem Ablänganschlag wird beim Bearbeiten langer Werkstücke verhindert.

6. ➤ Werkstück am Parallelanschlag anlegen.
7. ➤ Kreissäge einschalten.
8. ➤ Hände mit geschlossenen Fingern flach auf das Werkstück legen.
  1. ➤ Linke Hand nur bis höchstens 120 mm bis zur Schutzhaubenvorderkante zur seitlichen Führung des Werkstücks anlegen.
  2. ➤ Zur weiteren Bearbeitung linke Hand an den Maschinentisch bzw. Schiebetisch anlegen.

### 9.3.6 Schneiden kurzer, schmaler Werkstücke

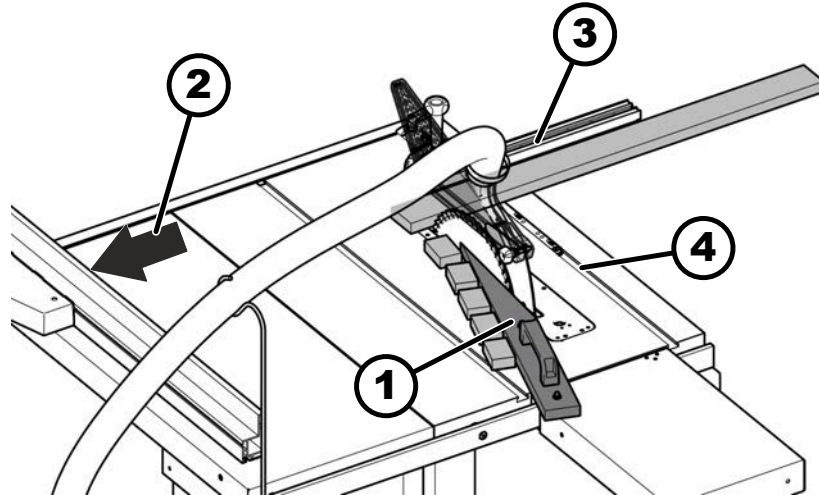


Abb. 63: Kurze, schmale Werkstücke schneiden

- 1 Abweiskeil
- 2 Parallelanschlag wegstellen
- 3 Ablänganschlag
- 4 Nut im Maschinentisch

1. ➤ Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken beachten.
2. ➤ Parallelanschlag so weit wie möglich vom Kreissägeblatt wegschieben.
3. ➤ Abweiskeil so am Maschinentisch befestigen, dass die abgesägten Stücke nicht mit dem hochlaufenden Teil des Sägeblattes kollidieren.
4. ➤ Ablänganschlag in die Nut vom Maschinentisch einfädeln.
5. ➤ Werkstück am Ablänganschlag anlegen.
6. ➤ Kreissäge einschalten.
7. ➤ Werkstück mit beiden Händen fest an den Ablänganschlag drücken.
  - Die Hände niemals im Gefahrenbereich auf das Werkstück legen.
8. ➤ Werkstück gleichmäßig durch das Sägeblatt führen.
9. ➤ Werkstück einige Millimeter vom Sägeblatt wegziehen und Ablänganschlag in die Ausgangsposition ziehen.



### 9.3.7 Ablängen mit Ablänganschlag und Parallelanschlag

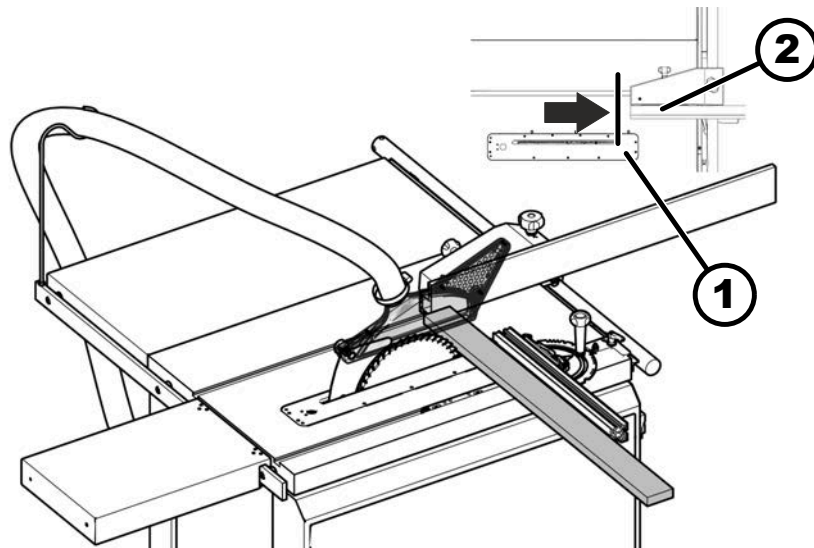


Abb. 64: Ablängen am Parallelanschlag

- 1 Sägeblatt Vorderkante
- 2 Anschlaglineal

1. Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken beachten.
2. Ablänganschlag in die Nut vom Maschinentisch einfädeln.
3. Parallelanschlag auf das gewünschte Maß einstellen.
4. **WARNUNG!** Verkeilen vom Anschlaglineal am Parallelanschlag. Schwere Verletzungen durch Rückschlag, wenn das Werkstück beim Bearbeiten verklemmt und verkantet.
  - Anschlaglineal maximal bis zur Vorderkante des Parallelanschlages zurückziehen.

Anschlaglineal einstellen:

Anschlaglineal zurückziehen und festklemmen (siehe Abbildung).

Das Ende vom Anschlaglineal stößt an eine gedachte Linie, die vor der Sägeblattvorderkante beginnt und unter 90° nach hinten über den Maschinentisch verläuft..

- Dadurch kann das Werkstück nicht zwischen Anschlag und Sägeblatt verklemmen.

5. Werkstück am Ablänganschlag anlegen.
6. Kreissäge einschalten.
7. Werkstück bis zum Anschlaglineal vom Parallelanschlag vorschieben.
8. Werkstück mit beiden Händen fest an den Ablänganschlag drücken.
  - Die Hände niemals im Gefahrenbereich auf das Werkstück legen.
9. Werkstück gleichmäßig durch das Sägeblatt führen.
10. Werkstück einige Millimeter vom Sägeblatt wegziehen und mit dem Ablänganschlag in die Ausgangsposition ziehen.

### 9.3.8 Verdeckte Schnitte (Hilfsanschlag "Sägeboy")



#### WARNUNG

#### Nicht verdecktes, rotierendes Sägeblatt

Ohne Schutzeinrichtungen kann es beim Durchführen von Verdeckten Schnitten zu schwere Schnittverletzungen kommen.

- Hilfsanschlag "Sägeboy" (Art.-Nr. 01.0.022) verwenden.
- Anschlaglineal des Parallelanschlages nicht zurückziehen.
- Spaltkeil nicht entfernen.

Die ausgeschnittene Leiste fällt auf der rechten Seite des Kreissägeblattes ab. Wegen der hohen Rückschlaggefahr zum Vorschieben ein Schiebeh Holz oder den Ablänganschlag verwenden.

1. → Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken beachten.
2. → Kreissägeschutzhaube entfernen.
3. → Spaltkeil einstellen: Beim Ausführen von verdeckten Schnitten muss der höchste Punkt des Spaltkeils 0 - 2 mm unter dem höchsten Punkt des Kreissägeblattes liegen.
4. → Parallelanschlag einstellen: Die Sägeblatt-Vorderkante muss mit dem Sägeboy-Führungslinial bündig sein.

#### Verdeckte Schnitte mit Hilfe von Schablonen durchführen

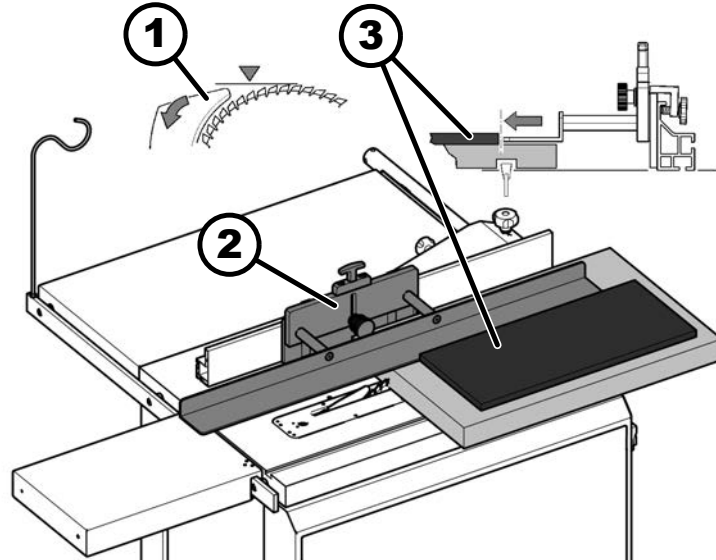


Abb. 65: Verdeckte Schnitte mit Schablone

- 1 Spaltkeil
- 2 Hilfsanschlag "Sägeboy" (Zubehör)
- 3 Schablone (am Werkstück befestigt)

1. → Bei Maschinen mit Schiebetisch:
  1. → Schiebetisch in Mittelstellung arretieren.
  2. → Ablänganschlag entfernen.
    - ➡ Eine Kollision mit dem Ablänganschlag wird bei langen Schnitten verhindert.
2. → Schablone am Werkstück befestigen.
3. → Werkstück mit der Schablone am Sägeboy-Führungslinial anlegen.
4. → Zum Verschieben von kleinen Werkstücken ein Schiebehholz verwenden.

## Verdeckte Schnitte mit Hilfe vom Ablänganschlag durchführen

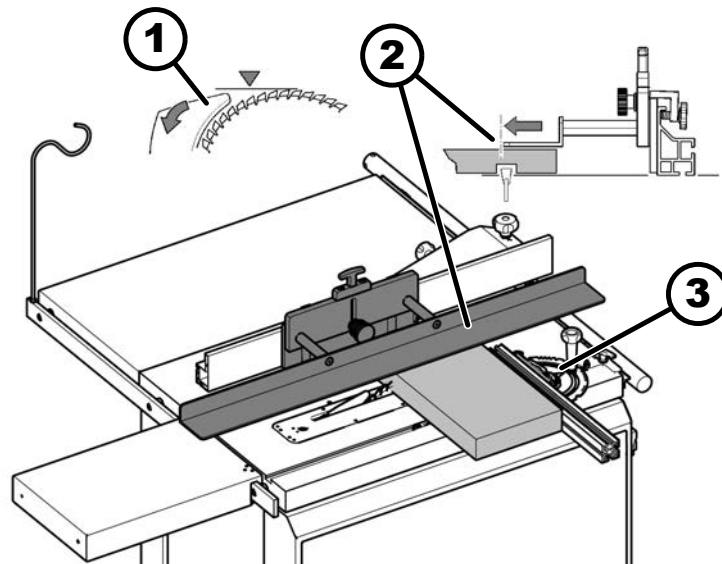


Abb. 66: Verdeckte Schnitte mit Ablänganschlag

- 1 Spaltkeil
- 2 Sägeboy-Führungslineal
- 3 Ablänganschlag

## 1. Bei Maschinen mit Schiebetisch:

1. Ablänganschlag am Schiebetisch montieren.
2. Arretierung Schiebetisch lösen.
2. Ablänganschlag in die Nut vom Maschinentisch einfädeln.
3. Werkstück am Ablänganschlag anlegen.
4. Werkstück mit beiden Händen fest an den Ablänganschlag drücken.
  - ➔ Die Hände niemals im Gefahrenbereich auf das Werkstück legen.
5. Werkstück gleichmäßig durch das Sägeblatt führen.

## 9.3.9 Arbeiten mit Nutwerkzeugen (Hilfsanschlag "Sägeboy")

**WARNUNG****Nicht verdecktes, rotierendes Nutwerkzeug**

Ohne Schutzeinrichtungen kann es bei Arbeiten mit Nutwerkzeugen zu schweren Schnittverletzungen kommen.

- Hilfsanschlag "Sägeboy" (Art.-Nr. 01.0.022) verwenden.
- Anschlaglineal des Parallelanschlags nicht zurückziehen.
- Spaltkeil ausbauen.

**ACHTUNG****Kollisionen zwischen Maschinenteilen**

Sachschaden beim Schwenken des Sägeaggregates.

- Sägeaggregat in 90°-Position (Schnittwinkel 0°) stellen.
- Bei Arbeiten mit Nutwerkzeugen den 0°-Winkel nicht verstellen.

Bei Nutarbeiten mit Hilfe vom Ablänganschlag und Schiebetisch wird die Verwendung eines Exzenterniederhalters empfohlen.

1. Grundsätzliche Vorgehensweise bei erlaubten Arbeitstechniken beachten.
2. Maschine umrüsten auf Betrieb mit Nutwerkzeugen.
3. Parallelanschlag einstellen: Die Sägeblatt-Vorderkante muss mit dem Sägeboy-Führungslineal bündig sein.
4. Beim Quernuten immer den Ablänganschlag benutzen.

## Nutarbeiten mit Hilfe von Schablonen durchführen

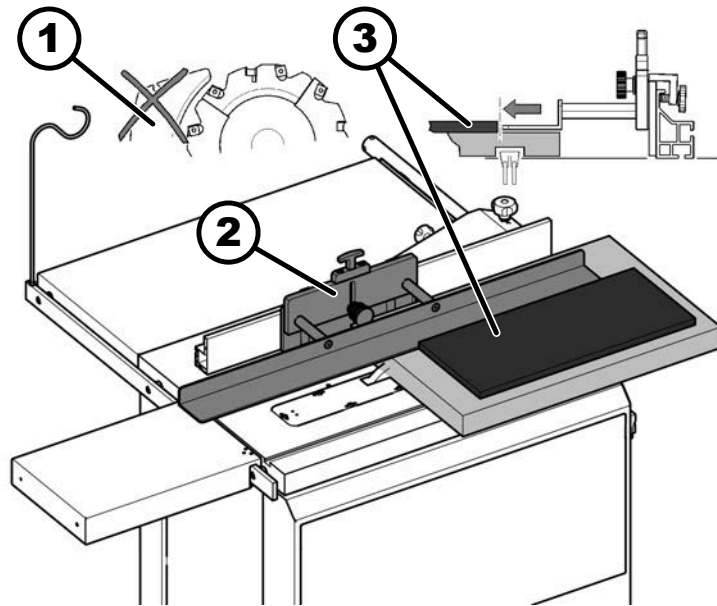


Abb. 67: Nutarbeiten mit Schablone

- 1 Spaltkeil ausbauen
- 2 Hilfsanschlag "Sägeboy" (Zubehör)
- 3 Schablone (am Werkstück befestigt)

**1.** Bei Maschinen mit Schiebetisch:

- 1.** Schiebetisch in Mittelstellung arretieren.
- 2.** Ablänganschlag entfernen.
  - ➔ Eine Kollision mit dem Ablänganschlag wird beim Bearbeiten langer Werkstücke verhindert.
- 2.** Schablone am Werkstück befestigen.
- 3.** Werkstück mit der Schablone am Sägeboy-Führungslineal anlegen.
- 4.** Beim Vorschieben das Werkstück fest auf den Maschinentisch bzw. Schiebetisch drücken.

## Nutarbeiten mit Hilfe vom Ablänganschlag durchführen

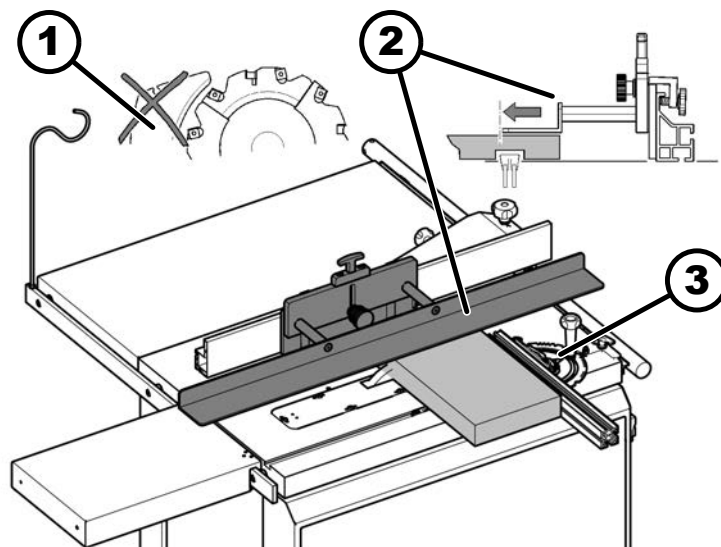


Abb. 68: Nutarbeiten mit Ablänganschlag

- 1 Spaltkeil ausbauen
- 2 Sägeboy-Führungslineal
- 3 Ablänganschlag

1. ➤ Bei Maschinen mit Schiebetisch:
  1. ➤ Ablänganschlag am Schiebetisch montieren.
  2. ➤ Arretierung Schiebetisch lösen.
2. ➤ Ablänganschlag in die Nut vom Maschinentisch einfädeln.
3. ➤ Werkstück am Ablänganschlag anlegen.
4. ➤ Werkstück mit beiden Händen fest an den Ablänganschlag drücken.
5. ➤ Beim Vorschieben das Werkstück fest auf den Maschinentisch bzw. Schiebetisch drücken.

## 10 Wartung

### 10.1 Wartungsplan

Die folgenden Wartungsarbeiten müssen in den angegebenen Zeitintervallen durchgeführt werden.

| Kap.   | Auszuführende Arbeiten                                                          | Alle 8 Betriebsstunden | Alle 160 Betriebsstunden | Monatlich | Halbjährlich | Bei Bedarf | Seite |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------|--------------------------|-----------|--------------|------------|-------|
| 10.4.1 | Maschine gründlich reinigen                                                     | X                      |                          |           |              |            | 80    |
| 10.4.3 | Absaugeinrichtung auf Mängel überprüfen                                         | X                      |                          |           |              |            | 80    |
| 10.4.3 | Absaugeinrichtung auf Wirksamkeit überprüfen                                    |                        | X                        |           |              |            | 80    |
| 10.4.3 | Absaugschlauch und Rohrleitung überprüfen                                       |                        | X                        |           |              | X          | 81    |
| 10.4.4 | Schutzeinrichtungen überprüfen (Not-Halt)                                       |                        |                          | X         |              |            | 81    |
| 10.4.4 | Not-Halt prüfen bei Maschinen mit [Not-Halt]-Betätigern                         |                        |                          | X         |              |            | 81    |
| 10.4.4 | Rote [Stopp]-Taste und Not-Halt prüfen bei Maschinen ohne [Not-Halt]-Betätigern |                        |                          | X         |              |            | 81    |
| 10.4.5 | Schutzeinrichtungen (Sicherheitsschalter) auf Wirksamkeitprüfen                 |                        |                          | X         |              |            | 82    |
| 10.4.6 | Höhenführung Kreissägeaggregat schmieren                                        |                        |                          |           | X            |            | 83    |
| 10.4.7 | Höhenspindel und Schwenkspindel Kreissäge schmieren                             |                        |                          |           | X            |            | 84    |
| 10.5.1 | Riemenspannung und Riemenzustand kontrollieren                                  |                        |                          |           | X            |            | 85    |

### 10.2 Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen

#### Anweisungen an Wartungstechniker:innen

Wartungstechniker:innen, welche die Wirksamkeit der durchgeführten Arbeiten überprüfen oder Schäden bei laufender Maschine auffinden müssen, haben folgende Anweisungen zu befolgen:

- Stets Sichtkontakt zum Bedienpersonal halten, um schnelle und unmissverständliche Kommunikation zu gewährleisten.
- Anweisungen vom Bedienpersonal wiederholen und bestätigen lassen, bevor diese ausgeführt werden.
- Stillstand beweglicher Teile abwarten.
- Maschine erst starten, wenn sich keine Person im Sicherheitsbereich aufhält.
- Wartungstechniker:innen müssen über den Betrieb und die Bewegungen der Maschine genau Bescheid wissen und die exakte Ablauffolge kennen.
- Register über die Wartungseingriffe führen.

## Abdeckungen an der Rückseite und Vorderseite entfernen

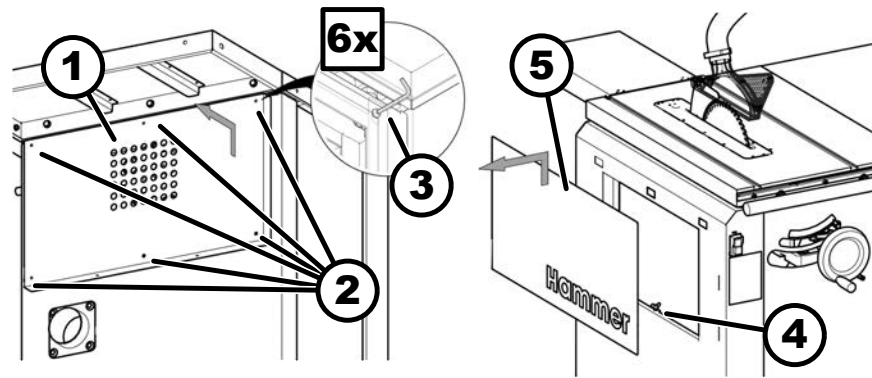


Abb. 69: Abdeckung entfernen

- 1 Abdeckung (Rückseite)
- 2 Innensechskantschrauben M6x30
- 3 Innensechskantschlüssel 4 mm
- 4 Flügelmutter
- 5 Abdeckung (Vorderseite)
- 6x

Für die folgenden Wartungsarbeiten müssen die beiden Abdeckungen entfernt werden.

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 4 mm

1. ➔ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. ➔ Maschine vom Stromnetz trennen.
3. ➔ Abdeckung an der Rückseite entfernen:
  - ▶ Innensechskantschrauben lösen (6x).
  - ▶ Abdeckung nach oben schieben und abnehmen.
4. ➔ Abdeckung an der Vorderseite entfernen:
  - ▶ Flügelmutter im inneren der Maschine lösen.  
Die Flügelmutter ist von der Rückseite der Maschine erreichbar.
  - ▶ Abdeckung nach oben schieben und nach vorne abnehmen.
5. ➔ Beim Einbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
  - ➡ Die Abdeckung muss vor dem Festschrauben allseitig am Maschinenständer anliegen.

**10.3 Reinigen und schmieren**

- Zum Reinigen keine Druckluft verwenden, weil dadurch Staub und Späne in diverse Kugellager und Führungen gepresst wird.
- Nur staubarme Absaugverfahren zum Entfernen von abgelagertem Staub verwenden.
- Reinigung bei Bedarf, nach jedem Arbeitstag oder spätestens nach 8 Betriebsstunden durchführen.

**ACHTUNG****Ätzende oder scheuernde Reinigungsmittel**

Schäden an Oberflächen der Maschine

- Keinesfalls ätzende oder scheuernde Reinigungsmittel verwenden.

**Hinweis**

Pflege- und Reinigungsmittel sind als Zubehör erhältlich (siehe: Werkzeug- und Zubehör-Katalog / Online-Shop: [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com)).

## 10.4 Allgemeine Wartungsarbeiten

### 10.4.1 Maschine gründlich reinigen

**VORSICHT****Scharfe Werkzeuge**

Schnittverletzungen

- Werkzeuge vorsichtig verwenden.
- Handschuhe tragen.
- Schutzvorrichtungen verwenden.

**Personal:**

- Geschulte/r Maschinenbediener:in

**Schutzausrüstung:**

- Arbeitsschutzkleidung

**Werkzeug:**

- Reinigungstücher
- Staubsauger

1. → Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. → Maschine von Staub, Spänen, Bearbeitungsrückständen und anderen Verunreinigungen reinigen.
3. → Tischflächen und Führungsflächen reinigen. Harzreste entfernen.
4. → Parallelanschlag inkl. Führungswelle und Kreissägeschutzhaube reinigen und auf korrekte Funktion prüfen.
5. → Sichtkontrolle aller Maschinenteile durchführen.
  - ➡ Sollten Schäden an der Maschine und deren Bauteilen festgestellt werden, sind diese sofort zu beheben.

### 10.4.2 Riemenspannung

Die Riemenspannung ist vom Werk aus auf den idealen Wert eingestellt.

Da sich im Laufe der Zeit der Riemen dehnen kann, wird auch die Kraftübertragung nachlassen. In diesem Fall muss der Riemen nachgespannt werden. ➡ Kapitel 10.5.3 „Antriebsriemen nachspannen“ auf Seite 86

Werden bei der monatlichen Kontrolle Risse oder seitliche Einrisse festgestellt, muss der jeweilige Riemen sofort ausgetauscht werden.

### 10.4.3 Absaugeinrichtung überprüfen

**Absaugeinrichtung auf Mängel überprüfen**

1. → Maschine und Absauganlage abschalten.
2. → Sichtprüfung an allen Absaugschläuchen, Absaugrohren und Verbindungsteilen durchführen.
3. → Gesamte Absaugeinrichtung auf einwandfreien Zustand überprüfen.
4. → Bei Maschinen mit wirksam angeschlossener potentialfreier Kontakt zur Absauganlagensteuerung:
  1. → Maschine einschalten.
  2. → Überprüfen, ob die Absauganlage mit der Maschine anläuft.
5. → Bei Maschinen ohne Absauganlagensteuerung:
  1. → Absauganlage einschalten.
  2. → Maschine einschalten.
6. → Sichtkontrolle aller Maschinenteile durchführen.
  - ➡ Sollten Schäden an der Maschine und deren Bauteilen festgestellt werden, sind diese sofort zu beheben.

**Absaugeinrichtung auf Wirksamkeit überprüfen**

1. → Luftstrom und Luftgeschwindigkeit messen.



2. Die Absaugleistung muss groß genug sein, um die geforderten Unterdrücke und Luftgeschwindigkeit an der Anschlussstelle zu erbringen (siehe Technische Daten bzw. Layout).

#### Absaugschlauch und Rohrleitung überprüfen

1. Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. → Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
2. Absaugschlauch vom Absaugstutzen abziehen.
3. Eventuelle Späne, Staub und Materialabschnitte aus Absaugschlauch und Absaugtrichter entfernen.
4. Absaugschlauch am Absaugstutzen befestigen.
5. Betriebsbereitschaft herstellen. → Kapitel 8.3.3 „Betriebsbereitschaft herstellen“ auf Seite 56

#### 10.4.4 Schutzeinrichtungen überprüfen (Not-Halt)

Schutzeinrichtungen ([Not-Halt]-Betätiger) müssen monatlich geprüft werden. Die Sägewelle muss mit eingespanntem Werkzeug innerhalb von 10 Sekunden zum Stillstand kommen.



##### Maschinen ohne separatem Vorschubmotor oder Vorritzmotor

Maschinen von dieser Bauart können alternativ auch nur mit roten [Stopp]-Tasten anstatt der [Not-Halt]-Betätiger ausgestattet sein.

#### Not-Halt prüfen bei Maschinen mit [Not-Halt]-Betätigern

Not-Halt Prüfung mit allen an der Maschine vorhandenen [Not-Halt]-Betätigern durchführen.

1. Betriebsbereitschaft herstellen.
2. Maschine einschalten.
3. [Not-Halt] drücken.

**OK**

Maschine wird sofort stillgesetzt.

→ Weiter mit nächstem Schritt.

**NOK**

Maschine wird nicht sofort stillgesetzt.

1. Falls vorhanden: [Hauptschalter] ausschalten (Stellung „O“ / „OFF“).
  2. Maschine vom Stromnetz trennen.
  3. Felder Group-Servicestelle kontaktieren.
4. Maschine bei verriegeltem [Not-Halt]-Betätiger mit der grünen [Start]-Taste einschalten.

**OK**

Maschine startet nicht.

1. [Not-Halt]-Betätiger durch Drehen wieder entriegeln.
2. Mit allen an der Maschine vorhandenen [Not-Halt]-Betätigern wiederholen.

**NOK**

Maschine kann gestartet werden.

1. Rote [Stopp]-Taste drücken.
2. Falls vorhanden: [Hauptschalter] ausschalten (Stellung „O“ / „OFF“) und sichern.
3. Felder Group-Servicestelle kontaktieren.

#### Rote [Stopp]-Taste und Not-Halt prüfen bei Maschinen ohne [Not-Halt]-Betätigern

Not-Halt Prüfung mit allen an der Maschine vorhandenen roten [Stopp]-Tasten durchführen.

1. Betriebsbereitschaft herstellen.
2. Maschine einschalten.

### 3. Rote [Stopp]-Taste drücken.

OK

Maschine wird sofort stillgesetzt.

1. Prüfung an der nächsten roten [Stopp]-Taste wiederholen.
2. Mit allen an der Maschine vorhandenen roten [Stopp]-Tasten wiederholen.

NOK

Maschine wird nicht sofort stillgesetzt.

1. Falls vorhanden: [Hauptschalter] ausschalten (Stellung „O“ / „OFF“).
2. Maschine vom Stromnetz trennen.
3. Felder Group-Servicestelle kontaktieren.

### Zeit zum Stillstand der Maschine überprüfen

Ausstattung der Maschine ohne Motorbremse:

Die Maschine ist ohne Motorbremse ausgestattet. Der konstruktive Aufbau der Maschine garantiert den Stillstand der Sägewelle innerhalb der gesetzlich geltenden Stillstandszeit von 10 Sekunden.

1. Betriebsbereitschaft herstellen.
2. Maschine einschalten und kurz laufen lassen.
3. Maschine mit der roten [Stopp]-Taste ausschalten.

Die Sägewelle muss mit eingespanntem Werkzeug innerhalb von 10 Sekunden zum Stillstand kommen.

OK

Maschine kommt innerhalb von 10 Sekunden zum Stillstand.

Prüfung Zeit zum Stillstand der Maschine abgeschlossen.

NOK

Maschine braucht länger als 10 Sekunden für den Stillstand.

1. Falls vorhanden: [Hauptschalter] ausschalten (Stellung „O“ / „OFF“).
2. Maschine vom Stromnetz trennen.
3. Felder Group-Servicestelle kontaktieren.

➔ Die Zeit zum Stillstand der Maschine ist geprüft.

### 10.4.5 Schutzeinrichtungen (Sicherheitsschalter) auf Wirksamkeit prüfen

Schutzeinrichtungen (Sicherheitsschalter) müssen monatlich geprüft werden. Das Kreissägeblatt läuft nur, wenn der Sicherheitsschalter im Inneren der Maschine durch die Verriegelung betätigt ist. Dazu muss das Einlegebrett eingebaut sein.

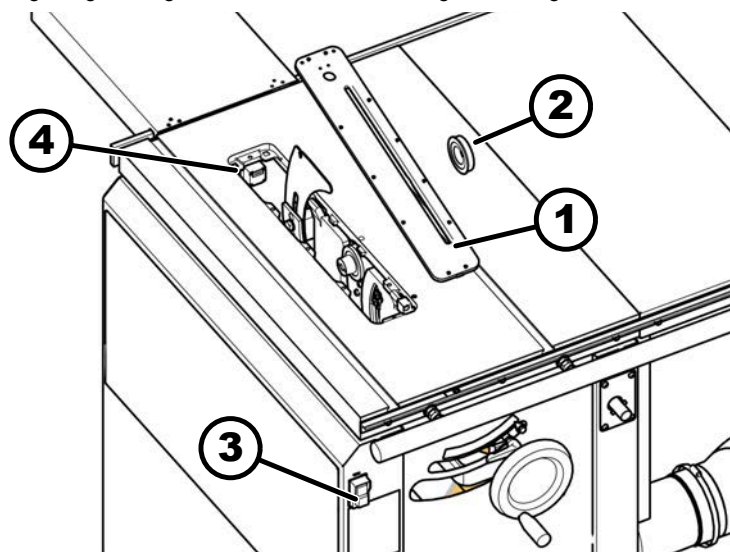


Abb. 70: Sicherheitsschalter Einlegebrett

- 1 Einlegebrett
- 2 Hinterer Flansch
- 3 Grüne Start-Taste - Kreissäge EIN
- 4 Sicherheitsschalter

### Sicherheitsschalter auf Funktion prüfen

1. ➤ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. ➤ Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. ➔ Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
3. ➤ Einlegebrett, Sägeblatt und hinteren Flansch entfernen.
4. ➤ Grüne [Start]-Taste am Bedienpult drücken.

OK

Maschine startet nicht.

➤ Betriebsbereitschaft herstellen. ➔ Kapitel 8.3.3 „Betriebsbereitschaft herstellen“ auf Seite 56

NOK

Maschine kann gestartet werden.

1. ➤ Rote [Stopp]-Taste drücken.
2. ➤ Felder Group-Servicestelle kontaktieren.

➔ Der Sicherheitsschalter ist geprüft.

### 10.4.6 Höhenführung Kreissägeaggregat schmieren

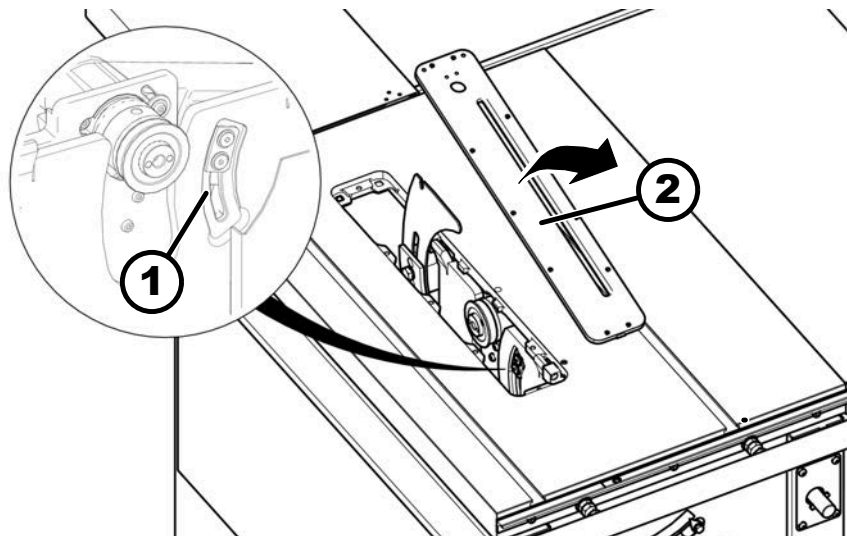


Abb. 71: Höhenführung Schmieren

- 1 Höhenführung  
2 Einlegebrett

#### Werkzeug:

- Pinsel

#### Material:

- Maschinenfett

1. ➤ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. ➤ Maschine vorbereiten zum Werkzeugwechsel. ➔ Kapitel 8.3.2 „Vorbereiten zum Werkzeugwechsel“ auf Seite 55
3. ➤ Einlegebrett und Sägeblatt entfernen.
4. ➤ Höhenführung gründlich von Spänen, Staub und Fettrückständen reinigen.
5. ➤ Höhenführung mit normalem Maschinenfett mittels eines Pinsels schmieren.
6. ➤ Sägeaggregat in die unterste und dann wieder in die oberste Position stellen.
7. ➤ Sägeblatt einbauen. ➔ Kapitel 8.4.1 „Sägeblatt in die Maschine einbauen“ auf Seite 57, ➔ Tabelle auf Seite 63
8. ➤ Betriebsbereitschaft herstellen. ➔ Kapitel 8.3.3 „Betriebsbereitschaft herstellen“ auf Seite 56

## 10.4.7 Höhengspindel und Schwenkspindel Kreissäge schmieren

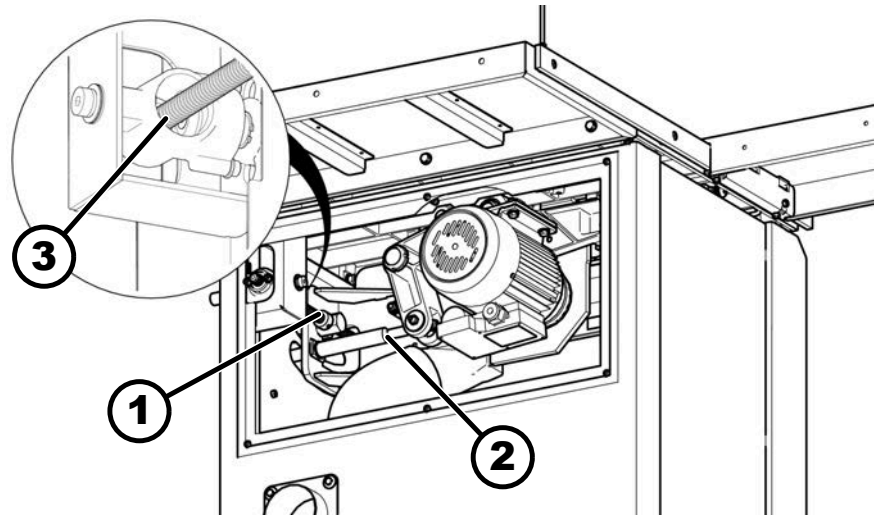


Abb. 72: Verstellspindeln schmieren

- 1 Schwenkspindel
- 2 Höhengspindel
- 3 Kegelradgetriebe (Winkelverstellung)

**Werkzeug:**

- Fettpresse

**Material:**

- Maschinenfett

1. ➤ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. ➤ Maschine vom Stromnetz trennen.
3. ➤ Abdeckung hinten abbauen. ➔ Kapitel 10.2 „Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen“ auf Seite 78
4. ➤ Höhengspindel schmieren:
  - Sägeaggregat in die oberste Position stellen.
  - Höhengspindel mit normalem Maschinenfett schmieren.
5. ➤ Schwenkspindel schmieren:
  - Sägeaggregat in die 90°-Position (Schnittwinkel 0°) schwenken.
  - Schwenkspindel mit normalem Maschinenfett schmieren.
6. ➤ Kegelradgetriebe schmieren:
  - Den flexiblen Schlauch einer Fettpresse in das Getriebegehäuse einführen.
  - Getriebe mit einem Pressenhub abschmieren.
7. ➤ Sägeaggregat in die 45°-Position und dann wieder in die 90°-Position schwenken.
8. ➤ Sägeaggregat in die unterste und dann wieder in die oberste Position stellen.
9. ➤ Abdeckung ansetzen und an den Schrauben einhängen.
  - Die Abdeckung muss allseitig am Maschinenständer anliegen.
10. ➤ Schrauben festziehen (6x).

## 10.5 Antriebsriemen Kreissäge kontrollieren/austauschen

### 10.5.1 Riemenspannung und Riemenzustand kontrollieren

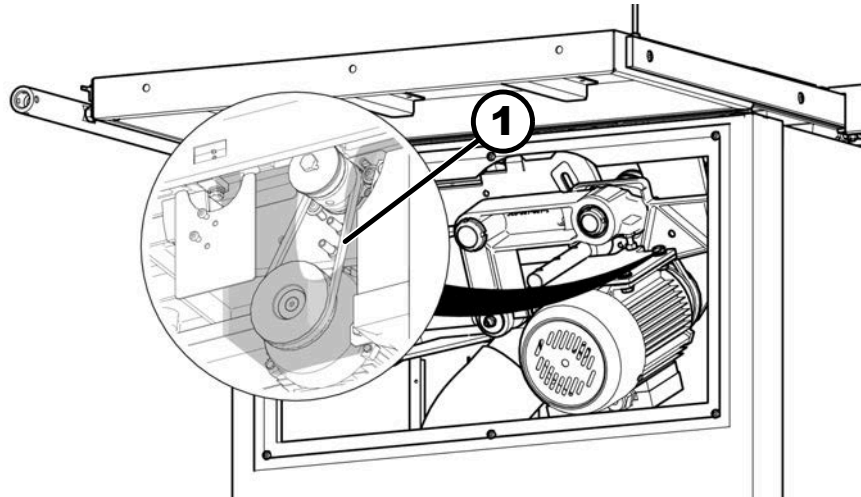


Abb. 73: Antriebsriemen kontrollieren

#### 1 Antriebsriemen Spannung 210 - 230 Hz

- Die Riemenspannung ist vom Werk aus auf den idealen Wert eingestellt.
- Die Angabe der Riemenspannung erfolgt als Schwingungs-Frequenz in Hertz (Hz).
- Die korrekte Riemenspannung kann nur mit einem Messgerät überprüft werden.

1. ➔ Kreissäge in ca. 30°-Position schwenken. Kreissäge ganz nach unten stellen.
2. ➔ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
3. ➔ Maschine vom Stromnetz trennen.
4. ➔ Abdeckung hinten abbauen. ➔ Kapitel 10.2 „Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen“ auf Seite 78
5. ➔ Mit einigen händischen Umdrehungen den Zustand des gesamten Riemen prüfen.

**OK** Keine Beschädigungen, Risse oder seitliche Einrisse.  
➔ Weiter mit nächstem Schritt.

**NOK** Risse am Riemenrücken, seitliche Einrisse oder spröde Stellen.  
➔ Antriebsriemen austauschen. ➔ Kapitel 10.5.2 „Antriebsriemen austauschen“ auf Seite 86

6. ➔ Riemenspannung mit einem Messgerät prüfen.

**OK** Antriebsriemen Spannung 210 - 230 Hz

**NOK** Schwingungs-Frequenz in Hertz (Hz) liegt nicht im angegebenen Bereich.  
➔ Antriebsriemen nachspannen. ➔ Kapitel 10.5.3 „Antriebsriemen nachspannen“ auf Seite 86

7. ➔ Abdeckung ansetzen und an den Schrauben einhängen.  
➔ Die Abdeckung muss allseitig am Maschinenständer anliegen.
8. ➔ Schrauben festziehen (6x).

## 10.5.2 Antriebsriemen austauschen

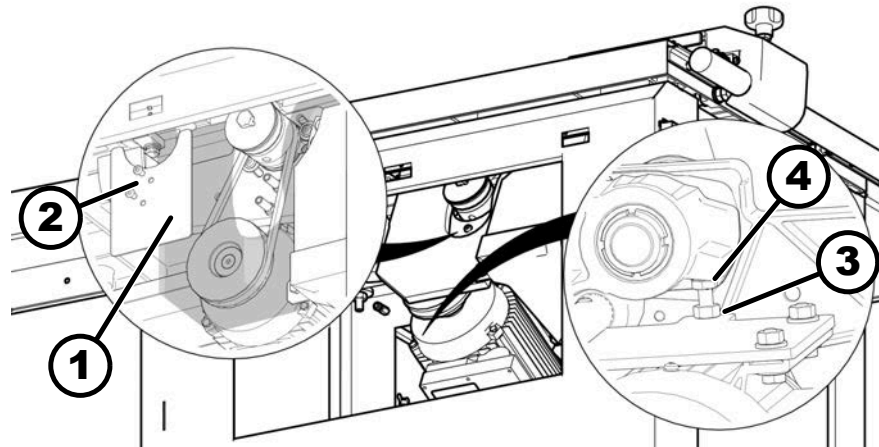


Abb. 74: Antriebsriemen austauschen

- 1 Schutzblech
- 2 Schrauben M6x10
- 3 Kontermutter
- 4 Spannschraube

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 13 mm
- Innensechskantschlüssel 4 mm

1. ➤ Kreissäge in ca. 30°-Position schwenken. Kreissäge ganz nach unten stellen.
2. ➤ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern. Kreissägeblatt ausbauen.
3. ➤ Maschine vom Stromnetz trennen.
4. ➤ Abdeckdeckel vorne und hinten abbauen. ➔ Kapitel 10.2 „Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen“ auf Seite 78
5. ➤ Schrauben lösen und Schutzblech abnehmen.
6. ➤ Kontermutter lösen und Spannschraube lockern.
7. ➤ alten Antriebsriemen entspannen.
8. ➤ Alten Antriebsriemen entfernen.
9. ➤ Neuen Antriebsriemen einhängen:
  - Zuerst an der Sägespindel einhängen.
  - Antriebsmotor nach oben ziehen.
  - Antriebsriemen am Antriebsmotor einhängen.
10. ➤ Antriebsriemen spannen. ➔ Kapitel 10.5.3 „Antriebsriemen nachspannen“ auf Seite 86
11. ➤ Schutzblech ansetzen und mit Schrauben befestigen.
12. ➤ Abdeckung vorne und hinten montieren. ➔ Kapitel 10.2 „Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen“ auf Seite 78

## 10.5.3 Antriebsriemen nachspannen

**ACHTUNG****Zu hohe Antriebsriemenspannung**

Lagerschaden an Sägewelle oder Motor

- Spannschraube nur so weit anziehen, bis ausreichende Kraftübertragung gewährleistet ist.
- Antriebsriemen Spannung mittels Frequenzmessgerät kontrollieren.

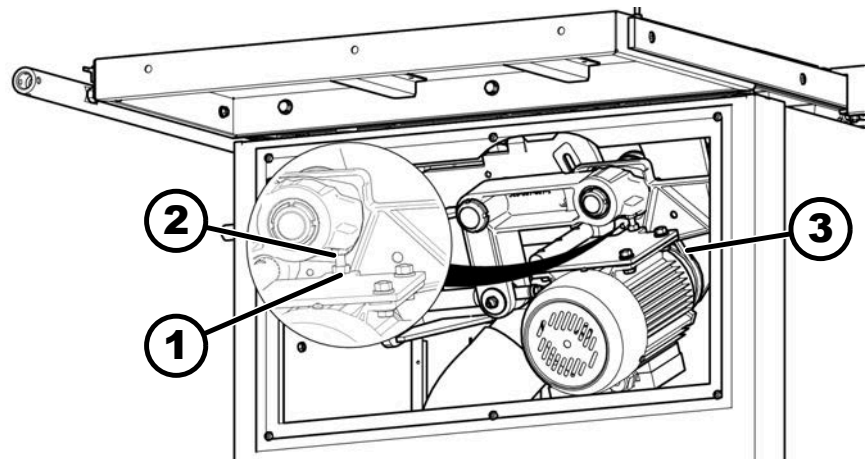


Abb. 75: Antriebsriemen nachspannen

- 1 Kontermutter
- 2 Riemenspannschraube
- 3 Antriebsriemen Spannung 210 - 230 Hz

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 13 mm

1. ➤ Kreissäge in ca. 30°-Position schwenken. Kreissäge ganz nach unten stellen.
2. ➤ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
3. ➤ Maschine vom Stromnetz trennen.
4. ➤ Abdeckung hinten abbauen. ➔ Kapitel 10.2 „Vorbereitungen zu Wartungsarbeiten / Abdeckungen abbauen“ auf Seite 78
5. ➤ Kontermutter lösen.
6. ➤ Antriebsriemen mit Riemenspannschraube spannen.
7. ➤ Kontermutter festziehen.
8. ➤ Abdeckung ansetzen und an den Schrauben einhängen.
  - Die Abdeckung muss allseitig am Maschinenständer anliegen.
9. ➤ Schrauben festziehen (6x).



## 11 Störung beheben

### 11.1 Verhalten bei Störungen



#### WARNUNG

##### Unsachgemäße Störungsbehebung

Schwere Verletzungen und Sachschaden

- Störungsbehebung darf nur durch autorisiertes, unterwiesenes und mit der Arbeitsweise der Maschine vertrautes Personal unter Beachtung sämtlicher Sicherheitsvorschriften ausgeführt werden.

Störungen und Fehler an der Maschine (einschließlich der trennenden Schutzeinrichtungen und Werkzeuge) sind sofort zu melden, nachdem sie bemerkt wurden.

Bei Störungen, die eine unmittelbare Gefahr für Personen, Sachwerte bzw. die Betriebssicherheit darstellen:

1. ➔ Maschine umgehend mit *[Not-Halt]* oder roter *[Stopp]*-Taste anhalten.
2. ➔ Maschine gegen Wiedereinschalten sichern und zusätzlich von der Energieversorgung trennen.
3. ➔ Felder Group-Servicestelle kontaktieren und Störung beheben lassen.

### 11.2 Verhalten nach Beheben der Störungen

Prüfen,

1. ➔ ob die Störung und Störungsursache fachgerecht behoben wurden.
2. ➔ ob alle Sicherheitseinrichtungen vorschriftsmäßig montiert sowie in technisch und funktionell einwandfreiem Zustand sind.
3. ➔ dass sich keine Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten.

### 11.3 Störungen, Ursachen und Abhilfe

Angeführte Beispiele machen auf mögliche unerwünschte Zustände der Maschine aufmerksam. Es besteht kein Anspruch auf Vollständigkeit.

Diese Informationen sollen das Bedienpersonal befähigen, Störungen beim Betrieb der Maschine zu erkennen und zu beheben.

#### Störung an der Maschine - Sägeaggregat

| Fehlerbeschreibung                                                       | Ursache                                                         | Abhilfe                                                                                                                                       |
|--------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Maschine wird durch rote <i>[Stopp]</i> -Taste nicht sofort stillgesetzt | Fehler im elektrischen System                                   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ➔ Maschine vom Stromnetz trennen.</li> <li>2. ➔ Felder Group-Servicestelle kontaktieren.</li> </ol> |
| Sicherheitsschalter ohne Funktion                                        | Fehler im elektrischen System                                   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ➔ Maschine vom Stromnetz trennen.</li> <li>2. ➔ Felder Group-Servicestelle kontaktieren.</li> </ol> |
| Maschine kann nicht ausgeschaltet werden                                 | Fehler im elektrischen System / <i>[Not-Halt]</i> -Befehlskette | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ➔ Maschine vom Stromnetz trennen.</li> <li>2. ➔ Felder Group-Servicestelle kontaktieren.</li> </ol> |
| Maschine ist ohne Funktion                                               | Fehler im elektrischen Anschluss                                | ➔ Elektrischen Anschluss (Zuleitung, Sicherungen) prüfen.                                                                                     |
| Kreissägewelle startet nicht                                             | Sicherheitsschalter nicht betätigt (Einlegebrett ausgebaut)     | ➔ Betriebsbereitschaft herstellen.                                                                                                            |
|                                                                          | <i>[Motorschutzschalter]</i> hat ausgelöst                      | ➔ Motor abkühlen lassen, Maschine erneut starten.                                                                                             |
| Motor läuft, Sägeblatt dreht sich nicht                                  | Antriebsriemen gerissen                                         | ➔ Antriebsriemen austauschen.                                                                                                                 |



| Fehlerbeschreibung                                                          | Ursache                                | Abhilfe                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Quietschen der Riemen beim Einschalten bzw beim Anlaufen                    | Riemenspannung zu locker               | → Riemenspannung kontrollieren, gegebenenfalls nachspannen. |
|                                                                             | Antriebsriemen verschlissen            | → Antriebsriemen austauschen.                               |
| Kreissägeblatt wird nicht innerhalb von 10 Sekunden zum Stillstand gebracht | Fehler im elektrischen System / Bremse | → Felder Group-Servicestelle kontaktieren.                  |

### Störung an der Maschine - Mechanisch

| Fehlerbeschreibung                                                | Ursache                                                | Abhilfe                                                    |
|-------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| Höhe Parallelanschlaglineal über dem Maschinentisch nicht korrekt | Höheneinstellung verstellt                             | → Höhe Anschlaglineal nachstellen.                         |
| Winkel Parallelanschlaglineal nicht korrekt                       | Winkeleinstellung verstellt                            | → Winkel Parallelanschlaglineal nachstellen / korrigieren. |
| Schlechte Sägeschnitte                                            | Sägeblatt stumpf oder für das Werkstück falsch gewählt | → Sägeblatt wechseln.                                      |
|                                                                   | Schneithöhe zu hoch eingestellt                        | → Schneithöhe nur so hoch wie notwendig einstellen.        |

## 11.4 Höhe Parallelanschlag über dem Maschinentisch einstellen

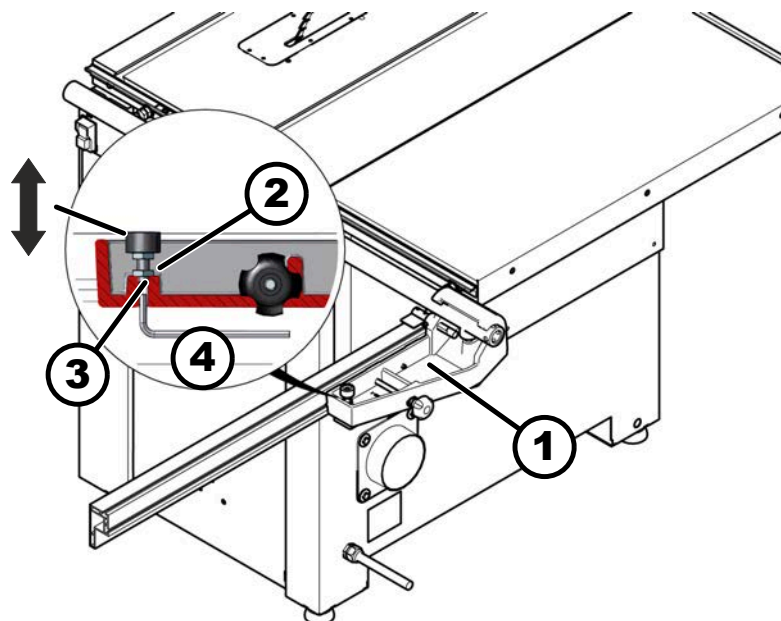


Abb. 76: Höhe Parallelanschlag nachstellen

- 1 Parallelanschlag
- 2 Kontermutter
- 3 Stellschraube
- 4 Innensechskantschlüssel 4 mm

#### Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel 4 mm
- Ring-Maulschlüssel 13 mm

Das Anschlaglineal soll parallel zum Maschinentisch stehen. Diese Einstellung ist wichtig bei Arbeiten mit dem Hilfsanschlag "Sägeboy" am Parallelanschlag.

1. → Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. → Parallelanschlag an das Ende der Anschlagwelle schieben und abschwelen.
3. → Stellschraube mit Innensechskantschlüssel gegen Verdrehen sichern.
4. → Kontermutter lösen.
5. → Mit Stellschraube den Anschlag in der Höhe verstellen.

6. Kontermutter wieder anziehen.
7. Parallelanschlag zurückschwenken.
8. Einstellung der Höhe kontrollieren.

**OK** Anschlaglineal mit gleichmäßigem Abstand parallel zum Maschinentisch.

**NOK** Anschlaglineal nicht parallel zum Maschinentisch.  
 Parallelanschlag mit Stellschraube in der Höhe verstellen.

## 11.5 Parallelanschlag Winkel korrigieren (Freischnitt einstellen)

Der Winkel zwischen Anschlaglineal und Maschinentisch bzw. Sägeblatt-Schnittlinie wird auch Freischnitt genannt.

Ein korrekt eingestellter Freischnitt ist wichtig, damit das Werkstück beim Längsschneiden vom hochlaufenden Teil des Sägeblattes nicht verbrannt bzw. beschädigt wird.

Bei korrekt eingestelltem Freischnitt entsteht beim Bearbeiten sehr wenig Staub.

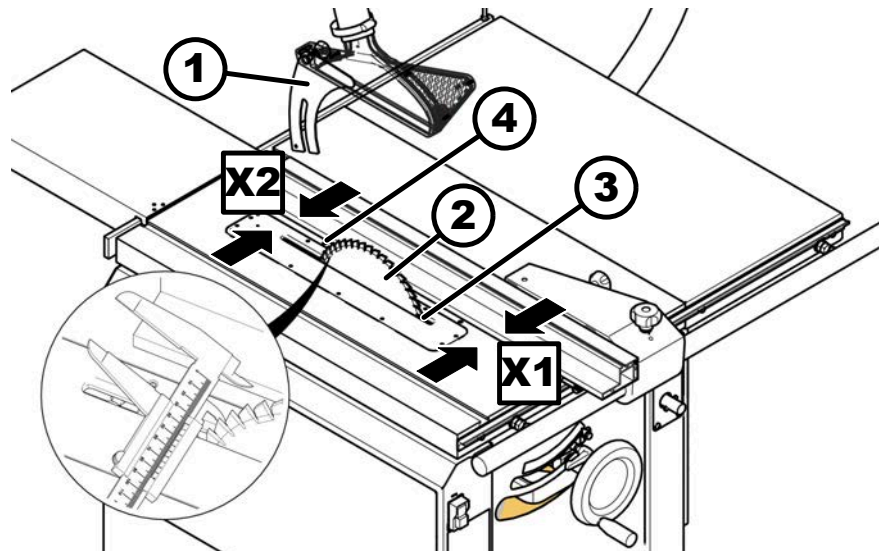


Abb. 77: Freischnitt vorbereiten

- 1 Spaltkeil und Schutzhaube
- 2 Sägeblatt ø253 mm
- 3 schneidende Sägezähne
- 4 hochlaufende Sägezähne
- X1 Einstellung Parallelanschlag
- X2 Einstellung Freischnitt

### Maschine zum Einstellen vorbereiten

Das Freischnitt-Maß wird gemessen zwischen Sägezahn und Anschlaglineal am Parallelanschlag.

1. Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. Maschine vom Stromnetz trennen.
3. Spaltkeil und Schutzhaube entfernen.
4. Sägeblatt ø253 mm einbauen.
5. Sägeaggregat in 90°-Position (Schnittwinkel 0°) schwenken und ganz nach oben stellen.
6. Anschlaglineal auf schmale Anschlagkante umbauen.
7. Parallelanschlag auf ein gerades Maß einstellen (zum Beispiel 30 mm) und festklemmen.
  - ➔ Maß X1 = 30,0 mm mit digitalem Meßschieber kontrollieren.
8. Freischnitt-Maß zwischen Sägezahn und Anschlaglineal am Parallelanschlag mit digitalem Meßschieber kontrollieren.
  - ➔ Maß X2 = Maß X1 + 0,07 mm.

## Parallelanschlag Winkel korrigieren (Freischnitt einstellen)

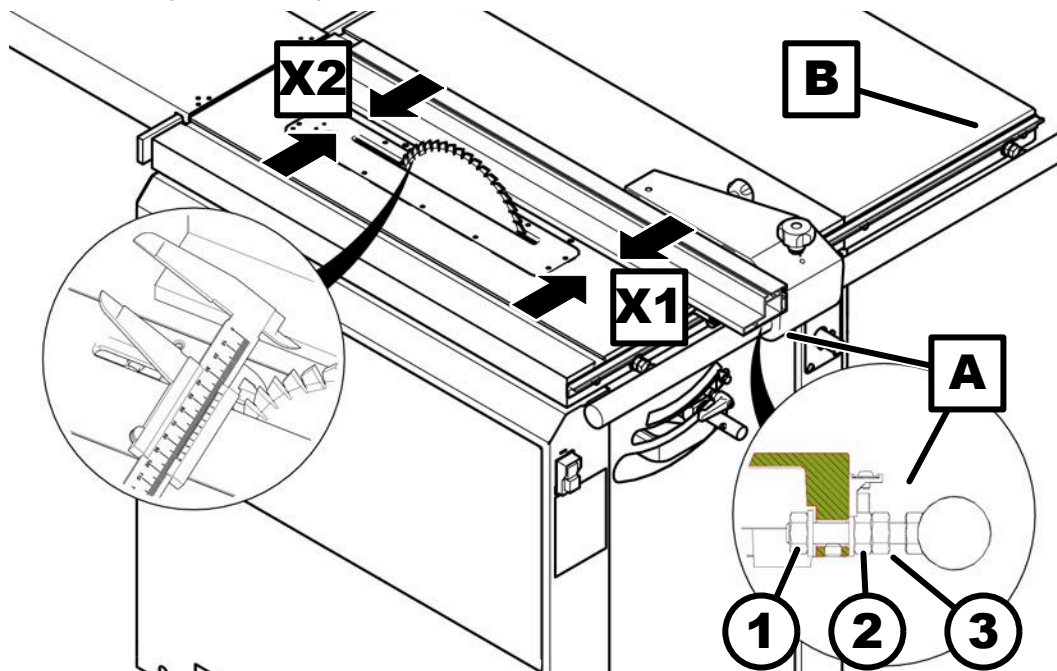


Abb. 78: Freischnitt einstellen

- 1 Kontermutter  
 2 vordere Einstellmutter  
 3 hintere Fixiermutter  
 A Einstellpunkt (Maschinentisch)

- B Einstellpunkt (Schnittverbreiterung)  
 X1 Einstellung Parallelanschlag  
 X2 Einstellung Freischnitt

**Werkzeug:**

- Ring-Maulschlüssel 17 mm
- Messschieber

**Material:**

- MDF-Platte

Das Freischnitt-Maß wird gemessen zwischen Sägezahn und Anschlaglineal am Parallelanschlag.

1. An den Einstellpunkten "A" und "B" die Kontermuttern lösen.
2. Am Einstellpunkt "A" (Maschinentisch):
  1. Hintere Fixiermutter lösen.
  2. Freischnitt an der vorderen Einstellmutter genau einstellen.  
 $\Rightarrow \text{Maß X2} = \text{Maß X1} + 0,07 \text{ mm.}$
  3. Fixiermutter und Kontermutter leicht anziehen.
3. Am Einstellpunkt "B" (Schnittverbreiterung):
  1. Hintere Fixiermutter lösen.
  2. Einstellmutter händisch an die Schnittverbreiterung drehen.
  3. Fixiermutter und Kontermutter leicht anziehen.
4. An den Einstellpunkten "A" und "B" die Kontermuttern und Fixiermuttern fest anziehen.
5. Betriebsbereitschaft herstellen.  $\rightarrow$  Kapitel 8.3.3 „Betriebsbereitschaft herstellen“ auf Seite 56
6. Kontrolle der Einstellung durch Probeschnitt mit einer MDF-Platte.

**OK** Beim Bearbeiten entsteht sehr wenig Staub

**NOK** Werkstück wird vom hochlaufenden Teil des Sägeblattes verbrannt bzw. beschädigt.

$\rightarrow$  Parallelanschlag Winkel korrigieren (Freischnitt einstellen).

## 11.6 Ablänganschlag Einstellung korrigieren

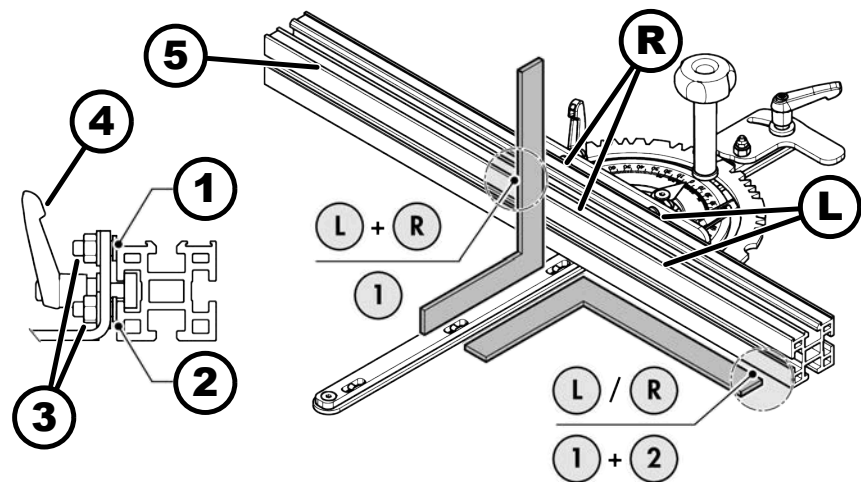


Abb. 79: Ablänganschlag - Winkel korrigieren

- 1 Obere Stellschraube
- 2 Untere Stellschraube
- 3 Kontermutter
- 4 Klemmhebel
- 5 Anschlaglineal
- L Linke Stellschrauben
- R Rechte Stellschrauben

## 0°-Winkel einstellen (Nachjustieren)

**Werkzeug:**

- Präzisions-Haarwinkel
- Ring-Maulschlüssel 10 mm
- Innensechskantschlüssel 3 mm

1. Beide Klemmhebel (links und rechts) lösen und Anschlaglineal entfernen.
2. Bei vertikalem Winkelfehler die oberen Stellschrauben verdrehen.  
Korrektur links und rechts vornehmen.
3. Bei horizontalen Winkelfehler die obere und untere Stellschraube verdrehen.  
Korrektur links oder rechts vornehmen.
4. Winkelkorrektur mit Stellschrauben:
  1. Stellschrauben mit Innensechskantschlüssel festhalten.
  2. Kontermutter lösen.
  3. Stellschraube drehen.
  4. Kontermutter anziehen.
5. Anschlaglineal einfädeln und beide Klemmhebel (links und rechts) festklemmen.
6. Ergebnis mit Präzisions-Haarwinkel horizontal und vertikal kontrollieren.

**OK**

Anschlaglineal steht sowohl horizontal und vertikal im 90°-Winkel zur Führungsschiene.

**NOK**

Fehlerhafte Winkeleinstellung am Präzisions-Haarwinkel erkennbar.

1. 0°-Winkel einstellen (Nachjustieren).
2. Einstellung durch 2-Seiten Probeschnitt kontrollieren.

## Einstellung durch 2-Seiten Probeschnitt kontrollieren

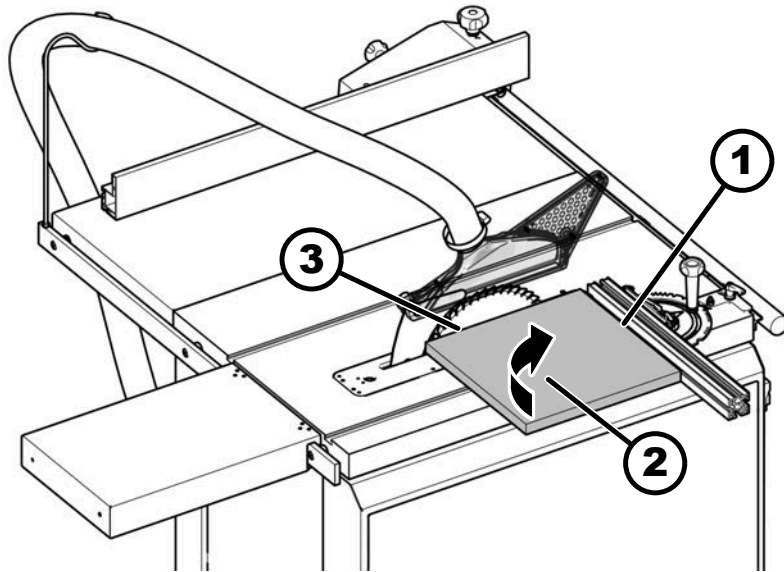


Abb. 80: Probeschnitt - Winkel Ablänganschlag

- 1 Erster Schnitt (Referenzschnitt)
- 2 Werkstück im Uhrzeigersinn drehen
- 3 Zweiter Schnitt (Kontrollschnitt)

**Werkzeug:**

- Präzisions-Haarwinkel

**Material:**

- Probewerkstück (Plattenmaterial)

1. ➤ Schnittwinkel Kreissäge und Ablänganschlag auf 0° einstellen.
2. ➤ Probeschnitt durchführen (Referenzschnitt).
3. ➤ Probewerkstück um 90° im Uhrzeigersinn drehen.
  - Werkstück mit der geschnittenen Seite am Anschlag anliegen lassen.
4. ➤ Erneut Probeschnitt durchführen (Kontrollschnitt).
5. ➤ Ergebnis mit Präzisions-Haarwinkel kontrollieren.
  - Präzisions-Haarwinkel an den beiden geschnittenen Flächen anliegen lassen.

## Breite der Führungsschiene anpassen

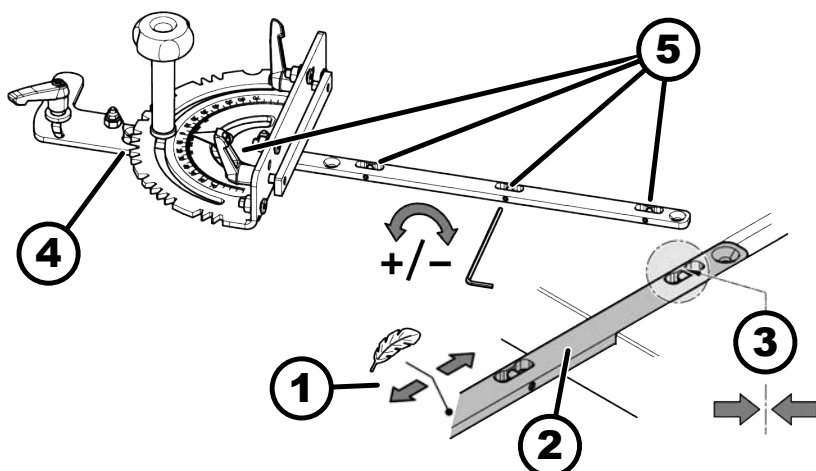


Abb. 81: Ablänganschlag - Schienenbreite einstellen

- 1 Leichtgängigkeit
- 2 Führungsschiene
- 3 Spiel (Führungsschiene / Maschinentisch)
- 4 Erster Gewindestift
- 5 Gewindestifte zwei bis fünf

**Werkzeug:**

- Innensechskantschlüssel 1,5 mm

Die Breite der Führungsschiene kann an den Maschinentisch mit 5 Gewindestiften angepasst werden.

- 1.** ➤ Leichtgängigkeit durch Hin- und Herschieben überprüfen.
- 2.** ➤ Ablänganschlag aus der Führungsnut im Maschinentisch herausziehen.
- 3.** ➤ Spiel zwischen Führungsschiene und Maschinentisch einstellen.  
Ersten Gewindestift mit einem Innensechskantschlüssel drehen:
  - im Uhrzeigersinn: Leichtgängigkeit verringern (weniger Spiel)
  - gegen den Uhrzeigersinn: mehr Spiel einstellen
- 4.** ➤ Ablänganschlag in die Führungsnut im Maschinentisch schieben.
- 5.** ➤ Einstellung kontrollieren, gegebenenfalls nochmals nachstellen.
- 6.** ➤ Einstellung an den restlichen Gewindestiften wiederholen.  
➡ Der Anschlag soll leichtgängig aber ohne Spiel in der Führungsnut verschiebbar sein.

## 12 Anhang

### 12.1 Informationen zu Ersatzteilen

#### Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile verwenden

Ersatzteile, die nicht den Anforderungen des Herstellers entsprechen, können die Betriebssicherheit der Maschine beeinträchtigen und Unfälle verursachen.

- Ausschließlich erlaubte, zugelassene und vom Hersteller freigegebene Ersatzteile verwenden.
- Im Zweifelsfall vom Händler oder Hersteller bestätigen lassen.
- Ausschließlich technisch einwandfreie Ersatzteile verwenden.
- Siehe Ersatzteilliste.

Bei Verwendung nicht freigegebener Ersatzteile verfallen sämtliche Garantie-, Service-, Schadenersatz- und Haftpflichtansprüche gegen den Hersteller oder seine Beauftragten, Händler und Vertreter.



#### Originalersatzteile verwenden

Die zur Verwendung freigegebenen Originalersatzteile sind in einem separaten Ersatzteilkatalog, der der Maschine beiliegt, aufgelistet.

#### Ersatzteilbestellungen

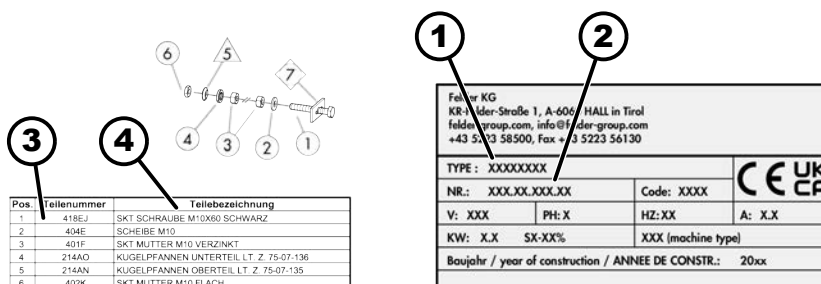


Abb. 82: Ersatzteilliste / Typenschild

- 1 Typenbezeichnung
- 2 Seriennummer
- 3 Artikelnummer
- 4 Artikelbezeichnung

Bei Ersatzteilbestellungen sind folgende Angaben erforderlich:

- Typenbezeichnung und Seriennummer lt. Typenschild
- Artikelnummer, Artikelbezeichnung und benötigte Menge
- Versandadresse
- Versandart (Post, Fracht, See, Luft, Express)

Ersatzteilbestellungen ohne diese Angaben können nicht berücksichtigt werden. Bei fehlender Angabe über die Versandart erfolgt Versand nach Ermessen des Herstellers / Lieferanten.

### 12.2 Entsorgen



#### UMWELT

##### Entsorgen von Maschinenkomponenten

Elektroschrott, Elektronikkomponenten, Schmier- und andere Hilfsstoffe unterliegen der Sondermüllbehandlung und dürfen nur von zugelassenen Fachbetrieben entsorgt werden!

Die Maschine besteht aus vielen verschiedenen Materialien, für welche in Abhängigkeit der nationalen Gesetzgebung unterschiedliche Entsorgungsbedingungen gelten können.

1. Alle Maschinenbestandteile in Materialklassen trennen.
2. Beim Entsorgen die internationalen Vorschriften, Normen und Umweltschutznormen beachten.

**UMWELT****Entsorgen von Batterien**

Batterien unterliegen der Sondermüllbehandlung und müssen entsprechend den örtlichen Bestimmungen entsorgt werden!

Der unsachgemäße Umgang mit Batterien kann aufgrund potentiell gefährlicher Stoffe negative Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit haben.

Deshalb folgende Hinweise zu Batterien genau beachten:

- nicht öffnen oder kurzschließen
- keiner großen Hitze aussetzen und nicht ins Feuer werfen
- vor Nässe schützen und nicht ins Wasser tauchen
- nicht zusammen mit elektrisch leitenden Gegenständen lagern (z.B.: Ketten, Schrauben, Metallreste etc.)





# Hammer®

**FELDER KG**

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

Telefon: +43 5223 5850 0

E-Mail: [info@felder-group.com](mailto:info@felder-group.com)

Internet: [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com)