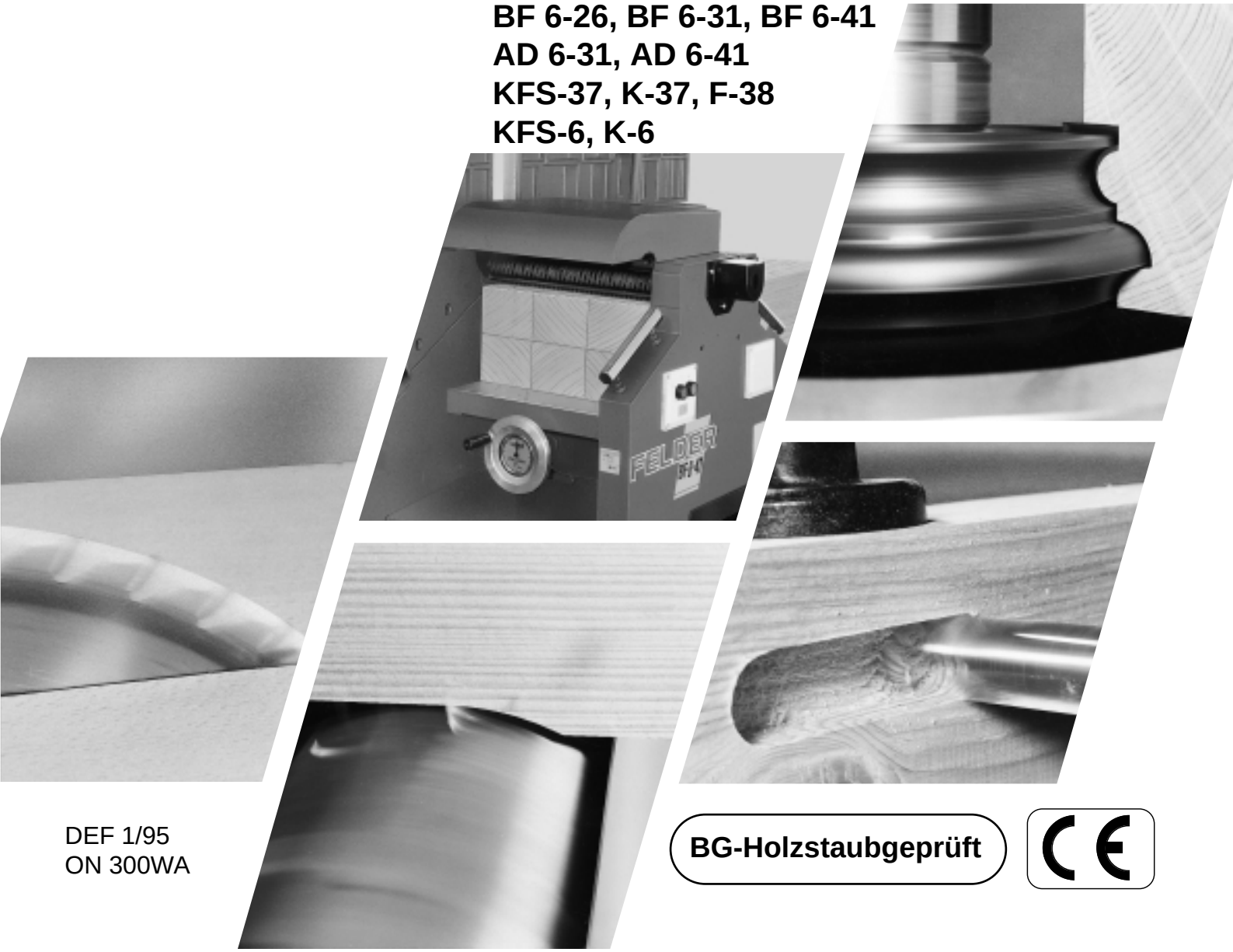
FELDER

Betriebsanleitung
Manuel D'Instruction
Operating Manual

BF 6-26, BF 6-31, BF 6-41
AD 6-31, AD 6-41
KFS-37, K-37, F-38
KFS-6, K-6



DEF 1/95
ON 300WA

BG-Holzstaubgeprüft

CE

A 0- Préface

Cher Client!
Nos félicitations pour l´acquisition de votre machine FELDER. Votre choix s´est fixé sur une machine précise et fiable, dont les performances vous apporteront beaucoup de satisfaction durant des longues années.

Cette notice d´utilisation a pour but de vous informer en détail sur la conduite et l´entretien de votre nouvelle machine. Prenez le temps d´étudier consciensement ces instructions. Un exemplaire de cette notice est à remettre au responsable de la machine en temps qu´opérateur et chargé de l´entretien. La machine ne devra pas être mise en service avant d´avoir pris connaissance de la présente notice. Aucune personne ne sera habilitée à se servir de cette machine sans avoir été instruite pour cela et sans avoir pris connaissance de ces instructions.

Nous vous prions de prendre en totale considération les instructions de nettoyage et d´entretien, condition "sine qua non" d´un fonctionnement exempte de problèmes.

Assurez-vous avant la mise en route de la machine que toutes les instructions de sécurité sont respectées et tous les protecteurs mis en place.

Toutes les données, caracteristiques, instructions et descriptions sont à jour au moment de l´impression de la présente notice. La société FELDER se réserve le droit d´apporter à tout moment des modifications qu´elle jugera opportunes.

La copie même partielle de la présente notice est strictement interdite sans accord écrit préalable de la société FELDER.

Nous vous remercions d´avoir choisit une machine FELDER et vous souhaitons beaucoup de succés et de plaisir pour les années à venir.

Votre société FELDER

A 0- Preface

Dear customer !
Congratulations on the purchase of your FELDER machine. You have selected a machine whose high precision and stability guarantees you best results over many years and much happiness.

This operating manual will inform you about the basic operation and maintenance of your new machine. Please take the time to carefully read the instructions. A copy of this manual belongs in the hands of those responsible for the machine, who operate and care for it.
The machine is not to be operated before the operating manual has been read.
The machine may only be used by operators who clearly understand its use and who have read the operating manual.

Please observe the instructions for cleaning and maintaining your machine. This is the only way to guarantee smooth and problem-free operation.

Before starting the machine, ensure that all of the applicable rules for accident prevention with protective devices, etc. are fulfilled!

All information, figures, instructions and specifications in this manual are up to date at the time of printing. The FELDER Co. reserves the right to make technical modifications at any time.

No part of this manual may be printed or copied without the written permission of the FELDER Co.

Thank you for selecting a FELDER machine and we wish you much success and happiness in the coming years.

The Johann FELDER Co.

A 0- Vorwort

Sehr geehrter Kunde !
Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihrer FELDER-Maschine. Sie haben sich damit sicher für eine Maschine entschieden, deren hohe Präzision und Stabilität Ihnen lange Jahre beste Leistungen garantiert und Ihnen Freude bereitet.

Diese Betriebsanleitung soll Sie über die grundsätzliche Bedienung und Instandhaltung Ihrer neuen Maschine informieren.
Nehmen Sie sich bitte die Zeit, die Anleitung sorgfältig durchzulesen.
Ein Exemplar dieser Anweisung gehört in die Hände derer, die für die Maschine verantwortlich sind, sie bedienen und pflegen.
Die Maschine darf nicht in Betrieb gesetzt werden, bevor die Betriebsanleitung nicht gelesen wurde.
Die Maschine darf nur von Bedienern benutzt werden, die mit Ihrem Gebrauch vertraut sind und die Betriebsanleitung gelesen haben.

Bitte beachten Sie die Anleitungshinweise für Reinigung und Wartung Ihrer Maschine, denn nur so kann ein reibungsloser und störungsfreier Betrieb gewährleistet werden.

Stellen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine sicher, daß alle für Sie geltenden Unfallverhütungsvorschriften bezüglich Schutzvorrichtungen etc. erfüllt sind !

Alle Angaben, Abbildungen, Anleitungen und die technischen Daten in dieser Druckschrift beziehen sich auf den neuesten Stand der zur Zeit des Druckes gegeben war.
Die Fa. FELDER behält sich das Recht vor, jederzeit technische Änderungen vorzunehmen.

Kein Teil dieser Druckschrift darf ohne schriftliche Genehmigung der Fa.FELDER abgedruckt oder vervielfältigt werden.

Wir danken Ihnen dafür, daß Sie sich für eine FELDER Maschine entschieden haben und wünschen Ihnen in den kommenden Jahren viel Erfolg und Freude.

Ihre Fa. Johann FELDER

A 1 - Sommaire

Cette notice d´utilisation est divisée en plusieurs chapitres correspondant chaque à une fonction bien definie.

Description	page
Géneralités.....	101 -
Données techniques	
Transport et installation	
Conditions de garantie	
Equipement électrique.....	201 -
Branchement	
Schéma électrique	
Utilisation	
Chariot et table coulissants.....	301 -
Montage	
Utilisation	
Entretien	
Guide de dégau et scie.....	401 -
Montage	
Utilisation	
Entretien	
Dégau-Rabot.....	501 -
Montage	
Utilisation	
Entretien	
Scie circulaire et inciseur.....	601 -
Montage	
Utilisation	
Entretien	
Toupie.....	701 -
Montage	
Utilisation	
Entretien	
Mortaiseuse.....	801 -
Montage	
Utilisation	
Entretien	

Un grand nombre d´accessoires est disponible, qui vous faciliteront les travaux et augmenteront les rendements.Tous ces accessoires sont présentés dans le catalogue d´accessoires FELDER. L´outillage est présenté dans le catalogue d´outillage FELDER. Si vous n´en disposez pas, demandez-les à l´aide de la carte réponse ci-jointe.

A 1- Overview

This operating manual is divided into chapters, each of which describes one assembly of the machine:

Chapter name	Page
General.....	101 -
Specifications	
Transport and setup	
Warranty	
Electrical equipment.....	201 -
Connection	
Wiring diagrams	
Operation	
Sliding table assembly and bracket arm table...	301 -
Assembly	
Operation	
Maintenance	
Joiner fence and tablesaw fence.....	401 -
Assembly	
Operation	
Maintenance	
Joiner-planer unit.....	501 -
Assembly	
Operation	
Maintenance	
Tablesaw assembly and slitting unit.....	601 -
Assembly	
Operation	
Maintenance	
Shaper assembly.....	701 -
Assembly	
Operation	
Maintenance	
Drilling assembly.....	801 -
Assembly	
Operation	
Maintenance	

There are many accessories and tools that will greatly simplify and speed up your work. All machine accessories are contained in the FELDER accessory catalog. Please refer to the FELDER tool catalog for all tools.
If you do not have these catalogs yet, please order them with the reply card attached to the cover.

A 1- Übersicht

Diese Betriebsanleitung ist in mehrere Kapitel, die jeweils ein Aggregat der Maschine behandeln ,unterteilt :

Bezeichnung	Seite
Allgemeines.....	101 -
Technische Daten	
Transport und Aufstellung	
Garantiebestimmungen	
Elektrische Ausrüstung.....	201 -
Anschluß	
Schaltpläne	
Bedienung	
Schiebetischeinheit und Auslegertisch.....	301 -
Zusammenbau	
Bedienung	
Wartung	
Abrichtanschlag und Kreissägeanschlag.....	401 -
Zusammenbau	
Bedienung	
Wartung	
Abricht-Dickteneinheit.....	501 -
Zusammenbau	
Bedienung	
Wartung	
Kreissägeeinheit und Vorritzaggregat.....	601 -
Zusammenbau	
Bedienung	
Wartung	
Fräseinheit.....	701 -
Zusammenbau	
Bedienung	
Wartung	
Bohreinheit.....	801 -
Zusammenbau	
Bedienung	
Wartung	

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörkatalog angeführt. Die Werkzeuge entnehmen Sie bitte dem FELDER-Werkzeugkatalog.
Falls Sie diese Kataloge noch nicht besitzen, fordern Sie diese bitte mit der am Umschlag hängenden Antwortkarte an.

A 2 - Généralités

Description	page
Conditions de garantie.....	104
Conditions d´installation.....	105-106
Outillage de service.....	107
BF 6-26..... Description de la machine	108-111
BF 6-31..... Description de la machine	112-115
BF 6-41..... Description de la machine	116-119
AD 6-31..... Description de la machine	120-123
AD 6-41..... Description de la machine	124-127
KFS-37..... Description de la machine	128-131
K-37..... Description de la machine	132-135
KFS-37..... Description de la machine	136-139
K-37..... Description de la machine	140-143
F-38..... Description de la machine	144-147
Transport et déchargement de la machine.....	148-149
Passage de portes.....	150
Données pour le choix du système d'aspiration.....	151
Notice sur les valeurs d`émission de bruit.....	152

A 2- General

Section name	Page
Warranty.....	104
Setup area requirements...	105-106
Operating tools.....	107
BF 6-26..... Machine description	108-111
BF 6-31..... Machine description	112-115
BF 6-41..... Machine description	116-119
AD 6-31..... Machine description	120-123
A D6-41..... Machine description	124-127
KFS-37..... Machine description	128-131
K-37..... Machine description	132-135
KFS-37..... Machine description	136-139
K-37..... Machine description	140-143
F-38..... Machine description	144-147
Transporting and unloading the machine.....	148-149
Transport through doors....	150
Data for the choice of the dust extraction eqipment.....	161
Statement to the noise emission levels.....	162

A 2- Allgemeines

Bezeichnung	Seite
Garantiebestimmungen...	104
Aufstellungsbedingungen..	105-106
Bedienungswerkzeug	107
BF 6-26 ..... Maschinenbeschreibung	108-111
BF 6-31..... Maschinenbeschreibung	112-115
BF 6-41..... Maschinenbeschreibung	116-119
AD 6-31..... Maschinenbeschreibung	120-123
AD 6-41..... Maschinenbeschreibung	124-127
KFS-37..... Maschinenbeschreibung	128-131
K-37..... Maschinenbeschreibung	132-135
KFS-6..... Maschinenbeschreibung	136-139
K-6..... Maschinenbeschreibung	140-143
F-38 ..... Maschinenbeschreibung	144-147
Transport und Abladen der Maschine.....	148-149
Transport durch Türen.....	150
Angaben zur Wahl der Absaugeinrichtung.....	151
Anmerkung zu den ang. Lärmwerten.....	152

A 3 - Conditions de garantie

Nous garantissons la qualité et la précision suivant les dispositions légales pour une durée de 6 mois. Les garanties particulières devront être confirmées par écrit par la société FELDER.

Un usage et entretien non-conforme à la présente notice, les interventions et réglages non convenue entrainnent l´annulation de la garantie. La précision de la machine ne peut être garantie que si les instructions d´installation de la présente notice sont respectées.

Tous les élements de la machine sont réglable, c.à d. que la précision de la machine peut dans le cas échéant faire l´objet d´un réglage complémentaire et ultérieur. Des conditions de transport particulières p.ex. passage de marches ou imposant un démontage partiel de la machine, peuvent imposer un nouveau réglage.

Les règlages de la machine et sa précision ne sont garantis que si la machine a été installée par un concessionnaire-monteur FELDER. Cette installation est obligatoirement facturée au client utilisateur.

L´ouverture de l´armoire électrique, sans instructions directes du SAV FELDER entrainnent l´annulation de la garantie de l´équipement électrique.

Les réclamations et cas de garantie ne peuvent être pris en considération sans le numéro de machine figurant sur la plaquette d´identification qui y est apposée.

Vérifiez dès reception si votre machine ne présente pas un éventuel dégât du au transport. La garantie de transport est limitée à 8 jours après reception de machine. Dans ce cas prenez contact avec le transporteur ou le concessionnaire FELDER ou la société FELDER.

A 3- Warranty rules

We guarantee the precision and quality of the machine in accordance with legal regulations for the period of 6 months.
Special warranty coverage requires a written agreement with us.

Improper operation and maintenance which is not in accordance with this operating manual, also alterations and adjustments that we have not approved cause the warranty to be voided.
Machine accuracy can only be guaranteed under the setup area conditions specified in this operating manual.

All parts of your machine can be adjusted i.e., the machine precision can be adjusted if needed.
It may be necessary to readjust the machine settings following rough transport e.g., over stairs, etc. or if the machine had to be disassembled for transport.

A warranty on the precision of all adjustments of the machine is only given if your machine has been installed throug a FELDER-Service engeneer.
This setting and installing of the machine is not free of charge.

Opening the switching cabinet without express instructions from the FELDER service department causes the warranty for the electrical equipment to be voided.

Complaints and warranty claims can only be accepted and processed if you specify the machine number on the type plate.

Immediately check the shipment at arrival for noticeable transport damage. Rights to compensation expire 8 days after receipt of the shipment. In case of damage, immediately contact the carrier, your FELDER dealer or the FELDER Co.

A 3- Gewährleistungsbestimmungen

Wir garantieren für Genauigkeit und Qualität der Maschine gemäß den gesetzlichen Bestimmungen für die Dauer von 6 Monaten.
Sondergarantieleistungen bedürfen einer schriftlichen Abmachung mit uns.
Nicht sachgemäße Bedienung und Wartung laut dieser Betriebsanleitung und Eingriffe und Einstellungsarbeiten die nicht mit uns vereinbart wurden ,haben den Garantieverlust zur Folge.
Die Genauigkeit der Maschine kann nur unter den in dieser Betriebsanleitung angeführten Aufstellungsbedingungen garantiert werden.

Alle Teile Ihrer Maschine sind einstellbar, d.h. daß die Genauigkeit der Maschine gegebenenfalls nachgestellt werden kann.
Durch rauhen Transport z.B. über Stiegen etc. oder wenn die Maschine aus transporttechnischen Gründen zerlegt werden muß, kann es notwendig sein die Einstellungen der Maschine nachstellen zu müssen.

Volle Gewährleistung auf Einstellungen und Genauigkeit der Maschine ist nur gegeben, wenn die Maschine von einem FELDER-Inbetriebnahmemonteur in Betrieb genommen wird.
Diese Inbetriebnahme ist kostenpflichtig.

Das Öffnen des Schaltkastens ohne direkte Anweisung der FELDER-Serviceabteilung hat den Garantieverlust für die elektrische Ausrüstung zur Folge.

Reklamationen und Gewährleistungsansprüche können nur mit Angabe der Maschinennummer laut Typenschild angenommen und bearbeitet werden.

Prüfen Sie die Sendung nach Einlangen sofort auf allfällige Transportschäden. Schadenersatzansprüche erlöschen 8 Tage nach Erhalt der Sendung. Setzen Sie sich im Schadensfall sofort mit dem Spediteur oder mit dem FELDER-Händler oder der Fa. FELDER in Verbindung.

A 3.1 - Conditions de transport et de stockage

Durant le transport la machine ne devra pas être exposée aux intempéries, p.exp: pluie ou neige.
La machine ne devra être stockée que dans des locaux au sec, à une température comprise entre -10 et +50°C.
Pour une période de stockage prolongée, tous les éléments non peints de la machine devront être protégés par une couche d'huile de machine épaisse.
Lors de stockage dans des locaux humides ou pour le transport maritime, la machine devra être emballée hermétiquement et protégée de la corrosion par un produit adéquat.
Durant le transport la machine ne devra pas être exposée à des chocs ou vibrations et serra arrimée en conséquence sur le véhicule de transport.
Attention! Il ya lieu de tenir compte au transport, en particulier au déchargement, du centre de gravité de la machine pour éviter tout risque de basculement.

A 3.1- Storage and transport requirements

The machine must not be exposed to the elements during transport e.g., rain or snow.
The machine must always be stored in dry rooms with a temperature range between -10 to +50ø C. All unprotected machine parts must be oiled with low viscosity machine oil before longer storage.
When storing in damp rooms or overseas transport, the machine must be packed waterproof and protected from corrosion by a desiccant.
The machine must be protected from strong vibrations or shocks during transport and must be properly secured on the carrier.
Attention! Whenever the machine is transported, especially when unloading, you must observe the machine's center of gravity, otherwise the machine may tip!

A 3.1- Lager und Transportbedingungen

Die Maschine darf während dem Transport nicht der freien Witterung wie z.B. Regen oder Schnee ausgesetzt werden.
Die Maschine darf nur in trockenen Räumen mit einem Temperaturbereich zwischen -10 bis + 50 °C gelagert werden.
Bei längerer Lagerung müssen alle blanken Teile der Maschine mit dickem Maschinenöl eingeölt werden.
Bei Lagerung in feuchten Räumen oder bei Überseetransporten muss die Maschine dicht verpackt werden und mit einem Trockenmittel vor Korrosion geschützt werden.
Die Maschine darf beim Transport nicht starken Erschütterungen oder Vibrationen ausgesetzt werden und muss auf dem Transportmittel entsprechend befestigt werden.
Achtung ! Beim jedem Transport der Maschine , insbesondere beim Abladen, muß der Schwerpunkt der Maschine berücksichtigt werden , sonst besteht die Gefahr daß die Maschine kippt !

A 3.2 - Conditions d´installation

Un fonctionnement impeccable et précis dans le temps ne peut être garantit que si les présentes conditions d´installation sont respectées:

- *La machine doit être installée dans un local fermé et sec.*
- *La température ambiante devra être comprise entre +15° et +30°. Si celle-ci n´est pas donnée, des desordres au niveau du roulement peuvent engendrer une perte de précision.*
- *Avant la mise en route les roulements doivent être à température ambiante sinon vous risquez de déteriorer les roulements.*
- *La machine doit être installée sur un sol plan, lisse et en total appui, si nécessaire mise à niveau avec des boulons de réglage.*

A 3.2- Setup requirements

We can only guarantee the problem-free, long lasting functionality and precision of your machine and safe operation if the following requirements on the setup area are fulfilled.

- *The machine must stand in a dry, enclosed room.*
- *The room temperature must be be ween +15°C and +30°C. If this temperature range is not maintai ned, bearing defects can occur that impair the machine precision.*
- *The bearings must reach room temperature before the machine is switched on, otherwise bearing damage is sure to occur.*
- *The machine must rest on a smooth and level surface and must not tip. If needed, the machine must be leveled with set screws*

A 3.2- Aufstellungsbedingungen

Für eine einwandfreie, lang andauernde Funktion und Genauigkeit Ihrer Maschine sowie für ein sicheres Arbeiten an der Maschine können wir nur garantieren, wenn die folgenden Aufstellungsbedingungen erfüllt werden :

- *Die Maschine muß in einem trockenen, geschlossenen Raum stehen.*
- *Die Raumtemperatur muß zwischen +15°C und +30°C liegen. Wird dieser Temperaturbereich nicht eingehalten, so können Lagerdefekte auftreten und die Genauigkeit der Maschine leidet darunter.*
- *Vor dem Einschalten der Maschine müssen die Lager auf Raumtemperatur temperiert sein, da ansonsten sicher Lagerschäden auftreten.*
- *Die Maschine muß auf einem glatten und ebenen Boden stehen und darf nicht kippen. Nötigenfalls muß sie mit Stellschrauben einnivelliert werden.*

- *Il doit y avoir suffisament de place autour de la machine, de sorte qu´aucun élement mobile ne présente un risque d´écrasement de l´opérateur entre la machine et un mur.*
  L'écartement minimum entre tout élément de machine, en particulier ceux mobiles dans leurs posi tions extrêmes, devra être de 1,5 m par rapport aux murs de l'atelier ou tout autre obstacle.
- *L´alimentation électrique de la machine doit être protégée de tout risque d´écrasement p.exp: avec une gaine ou c,ble blindé.*
- *Le cable de branchement devra être installé de sorte à éviter de s'y s'accroher ou de buter par dessus.*
- *La machine doit être raccordée à un reseau stable ne présentant que +/- 10% de variation de tension. Cette tension doit être suffisante pour qu´au demarrage de la machine elle ne varie qu´un minimum.*
- *Le branchement sera de section adéquate et protégé (fusibles) en fonction de la puissance moteur. Voir schéma.*

- *La machine doit être mise à la terre et raccordée à la phase neutre (N, Mp) sauf en 3x220 V.*

- *Lors de l'installation de la machine il est impératif de verrouiller de suite au cadenas l'interrupteur principal et de prendre les dispositions nécessaires pour que la clé ne soit accessible qu'à des personnes autorisées et compétentes dans l'usage de la machine.*
  La machine, ses éléments, accessoires et outils ne devront pas être accessibles à des enfants, car présentant des risques de blessures.
  (p exp: les éléments mobiles de la machine et les tranchants des fers d'outils, etc.)
- *Les tuyaux d´aspiration raccordés à la machine devront être mis à la terre pour éviter l´accumulation d´électricité statique. Ils devront être installés de sorte à éviter de trébucher par dessus. Ne sont autorisés que des tuyaux à faible conductivité électrique et difficilement inflammables.*

- *There must be sufficient room around the machine so the operator cannot be squeezed between the machine and a wall when any moveable parts (sliding table, etc.) are extended.*
  The minimum distance between all fully extended machine parts and any wall is 1.5 m.

- *The power cable must be appropriately protected against mechanical damage*
  e.g., with an armoured conduit or tube
- *The power cable must be laid so the operator cannot trip over it.*

- *The machine must be connected to a stable current supply with max. deviations of +/-10% in the rated voltage. The network must be stable enough so no power outage occurs when switching on the machine.*

- *The electrical cable to the machine must have the appropriate cross section and a circuit breaker that corresponds to the motor power. See the wiring diagram.*

- *The machine must be grounded by connecting the protective ground.*

- *The machine must be connected to the neutral lead (N,Mp). (Does not apply to 3x220V network!*

- *When setting up the machine, be sure to immediately lock the main switch and only give the key to authorized persons who are experienced in operating the machine.*

- *The machine itself, including parts and accessories and tools must be out of children's reach, due to danger of injury (e.g., from moving machine parts or sharp tools,etc.)*

- *to avoid electrostatic loading all ductings of the dust extraction equipment shall be wired up to earth. Use only non burnable and conductable ductings to eliminate fire risks. Install the ductings safely in a way to avoid accidents through tripping over it.*

- *Rund um die Maschine muß genügend Platz vorhanden sein, sodaß selbst beim Ausfahren aller beweglichen Teile (Schiebetisch..) für den Bediener keine Quetschgefahr zwischen Wand und Maschine besteht.*
  Der Mindestabstand zwischen allen Maschinenteilen in voll ausgefahrenem Zustand und Wand ist 1,5 m.
- *Die Stromzuleitung muß gegen mechanische Beschädigungen entsprechend geschützt sein zB. mit einem Panzerrohr oder Panzerschlauch*
- *Das Anschlusskabel muss so verlegt werden daß der Bediener nicht darüberstolpern kann.*
- *Die Maschine muß an ein stabiles Stromnetz mit max. Spannungsschwankungen von +-10% von der Nennspannung angeschlossen werden. Das Netz muß so stabil sein, daß die Spannung beim Einschalten der Maschine nicht zusammenbricht.*
- *Die elektrische Zuleitung der Maschine muß den entsprechenden Querschnitt und eine entsprechende Vorsicherung lt. Motorleistung haben. Siehe Schaltplan.*
- *Die Maschine muß durch Anschluß des Schutzleiters geerdet werden.*
- *Die Maschine muß an den Nulleiter (N,Mp) angeschlossen werden. (Nicht für 3x220VNetz !)*
- *Beim Aufstellen der Maschine ist darauf zu achten daß der Hauptschalter sofort versperrt wird und die Schlüssel davon nur authorisierten Personen, die mit dem Umgang der Maschine vertraut sind, ausgehändigt werden.*
- *Die Maschine selbst, sowie Teile davon und Zubehör, sowie Werk zeuge, müssen für Kinder unerreichbar sein, da Verletzungsgefahr besteht.*
  (z.B. an beweglichen Teilen der Maschine oder an scharfen Werkzeugen usw.)
- *Angeschlossene Absaugschläuche müssen geerdet werden um elektrostatische Aufladung zu verhindern, und müssen so verlegt werden, daß man nicht darüberstolpern kann.Es dürfen nur schwer entflammbare und elektrisch leitende Absaugschläuche verwendet werden.*

A4 - Outillage de service

Votre machine est livrée avec un jeu d´outillage avec lequel toutes les opérations indispensables peuvent être effectués. Ce jeu d´outillage comporte:
1 cléf plate 19 / 22 mm
1 cléf plate 13 / 17 mm
1 cléf plate 41 mm
1 jeu de clef Alen:
2.5,3,4,5,6,7,8 mm

En nous retournant la carte de garantie ci-joint vous recevrez gratuitement en retour un kit complét d´éntretien pour votre machine, se composant de:
- Pompe à graisse
- Lubrifiant spécial pour roulement
- Vaporisateur d´huile
- Cléf confort pour l´arbre rabot
- Un mètre Pro
- Un crayon Ebéniste
Pour la lubrification de vos roulements voir instructions d´entretien, n´utilisez que le lubrifiant spécial . Réf. Nr. 10.2.001.
Si vous utilisez un autre lubrifiant ses caractéristiques devront être identiques.
Dans les cas contraire vous perdez tout recours en garantie pour d´éventuels dégâts de roulements.
´

A 4.1 - Données techniq.

Epaississeur (base savoneuse)	Lithium-komplex
Huile de base	Mineralöl
Viscosité d´huile de base à 40°	110 mm2/s
Viscosité d´huile de base à 100°	13 mm2/s
Consistance (NLGI)	3
Pénetration sur 60 cycles en mm	220-250x10^{-1}
Pénetration sur 150 cycles en mm	220-250x10^{-1}
Températ. de goutte	>300° C
Plage de températ.	-30° C à + 150° C
Emission (DIN 51817 (N))	ca. 1%
Emcor-Test	K-Grad 0 u. 0
R2F-Test A+B	ok
V2F-Test	ok
ROF-Test	1.700 h

A4- Operating tools

Your machine is equipped with a set of operating tools with which you can perform all necessary tasks on the machine.

This tool set contains:
1 pc open-end wrench 19/22 mm
1 pc open-end wrench 13/17 mm
1 pc open-end wrench 41 mm
1 pc Allen key set:
2.5,3,4,5,6,7,8 mm

When sending us the warrantie-card you will get a free user-service-set !
consisting of :
- grease pump
- special bearing grease
- oil spray
- special key for planer-knife change
- carpenter ruler
- carpenter marker

Only use special grease , order no. 10.2.001, to lubricate the machine bearings according to the maintenance instructions.

If you wish to use another grease, the grease must fulfill the following specifications. Otherwise, you cannot make warranty claims for bearing damages.

A 4.1- Specifications

thickener (soap base)	lithium complex
base oil mineral oil	
kinem. base oil viscosity at 40°	110 mm2/s
kinem. base oil viscosity at 100°	13 mm2/s
consistency (NLGI)	3
worked penetration after 60 double cycles in mm	220-250x10-1
worked penetration after 105 double cycles in mm	220-250x10-1
dripping point	>300° C
temperature range	-30°C to + 150°C
oil separation (DIN 51817 (N))	approx. 1%
Emcor test	K level 0 and 0
R2F test A+B	passed
V2F test	passed
ROF test	1,700 h

A4- Bedienungswerkzeug

Ihre Maschine ist mit einem Bedienungswerkzeugsatz ausgerüstet, mit dem alle notwendigen Arbeiten an der Maschine durchgeführt werden können.
Diese Werkzeugsatz besteht aus :
1 Stk. Gabelschlüssel 19 / 22 mm
1 Stk. Gabelschlüssel 13 / 17 mm
1 Stk. Gabelschlüssel 41 mm
1 Stk. Inbusschlüsselsatz:
2.5,3,4,5,6,7,8 mm

Beim Einschicken der beiliegenden Garantiekarte erhalten Sie ein kostenloses Service-Benutzerset für Ihre Maschine bestehend aus :
- Fettpresse
- Speziallagerfett
- Ölsprayflasche
- Komfort-Hobelwellenschlüssel
- Profimeterstab
- Tischlerbreitbleistift

Zum Schmieren der Lager der Maschine lt. Wartungsanleitung darf nur das Spezialfett Best.Nr. 10.2.001 verwendet werden.

Wenn sie ein anderes Fett benutzen wollen, so müssen die folgenden technischen Daten des Fettes eingehalten werden, andernfalls können keine Garantieansprüche für Lagerschäden geltend gemacht werden.

A 4.1- Technische Daten

Dickungsmittel (Seifenbasis)	Lithium-komplex
Grundöl	Mineralöl
Kinem.Gundöl Viskosität bei 40°	110 mm2/s
Kinem.Grundöl Viskosität bei 100°	13 mm2/s
Konsistenz (NLGI)	3
Walk-Penetration nach 60 Doppeltakten in mm	220-250x10^{-1}
Walk-Penetration nach 105 Doppeltakten in mm	220-250x10^{-1}
Tropfpunkt	>300° C
Temperaturbereich	-30° C bis + 150° C
Ölabscheidung (DIN 51817 (N))	ca. 1%
Emcor-Test	K-Grad 0 u. 0
R2F-Test A+B	bestanden
V2F-Test	bestanden
ROF-Test	1.700 h

A 5 - Description de la machine BF 6-26

Centre d´usinage à bois et dérivés, à 5 fonctions. Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
- *Dégauchisseuse*
- *Raboteuse*
- *Scie circulaire avec chariot coulissant*
- *Toupie*
- *Option mortaiseuse*

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 5- Machine description BF 6-26

5-way combined universal woodworking machine for working wood and materials with similar cutting properties. When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- *joiner assembly*
- *thickness planer assembly*
- *tablesaw assembly with panel sliding table*
- *shaper assembly*
- *optional slotting assembly*

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A 5- Maschinenbeschreibung BF 6-26

5-fach kombinierte Universal-Holzbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien. Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- *Abrichteinheit*
- *Dickenhobeleinheit*
- *Kreissägeeinheit mit Formatschie- betisch*
- *Fräseinheit*
- *Option Langlochbohreinrichtung*

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Données techniques de la BF 6-26

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications BF 6-26

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten BF 6-26

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Dimensions et poids	**Dimensions and weights**	**Maße und Gewichte**	
Hauteur maxi	Total height	Gesamthöhe	883 mm
Largeur transport mini	Transport width minimum	Transportbreite minimal	800 mm
Poids net	Net weight	Nettogewicht	510 kg
Poids brut	Gross weight	Bruttogewicht	570 kg
Dimensions d´emballage	**Packing dimensions**	**Verpackungsmaße**	
Longueur	Length	Länge	1470 mm
Largeur	Width	Breite	1160 mm
Hauteur	Height	Höhe	1520 mm

Données techniqu. BF 6-26	Specifications BF 6-26	Technische Daten BF 6-26	
Dégauchisseuse-Rabot.	**Joiner-Planer**	**Abrichte-Dickte**	
Largeur de dégauchissage	Joiner width	Abrichtbreite	260 mm
Largeur de rabotage	Planing width	Dicktenbreite	254 mm
Haut.de rabotage, min.-max.	Planing thickness, min.-max.	Durchlaßhöhe, min.-max.	4 - 220 mm
Longueur totale des tables	Total length of worktables	Gesamtlänge der A-Tische	1350 mm (2350)
Diamètre d´arbre	Arbor diameter	Hobelwellendurchmesser	86 mm
Nombre de fers	Number of cutters	Messeranzahl	2 (4)
Vitesse de rotation	Arbor speed	Messerwellendrehzahl	4700 /min
Epaisseur de passe maxi	Max. chip removal	Max. Spanabnahme	5 mm
Vitesse d´avance	Feed speed	Vorschubgeschwindigkeit	6,5 m/min
Scie circulaire	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-800 mm
Toupie	**Shaper**	**Fräse**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesses T/min.	Speeds r.p.m.	Drehzahlen /min	3700,6500,7800
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	180 mm (230mm)
Angle d´inclinaison	Shaper spindle tilt	Frässpindelschwenkung	90° - 45°
Dimension de table 1+2	Saw-Shaper table size	Kreissäge-Frästischgröße	1020 x 380 mm
Tours/min. arbre hte.vitesse	Speed HS spindle	Drehzahl HG-Spindel	15.000 /min
Ø de pince arbre hte.vitesse	Clamping range HS spindle	Klemmbereich HG-Spindel	6 - 16 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1370 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	3
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Mortaiseuse en option	**Optional drilling assembly**	**Option Bohreinheit**	
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Kit de tenonnage en option	**Optional mortise and tenon set**	**Option Zapf- und Schlitz-set**	
Fausse table de tenonnage	Slotting plate	Überschubplatte	490x325x18 mm
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	300 mm
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)

Emission de bruit
BF 6-26

Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 861
prEN 848-1
et projet de norme TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B,C,D

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Dégau:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
en charge	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Rabot:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
en charge	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Toupie:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
en charge	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine BF 6-26 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ.	1,86 mg/m3
Dégau	0,18 mg/m3
Rabot	0,18 mg/m3
Toupie	0,66 mg/m3
Tenonnage	0,41 mg/m3
Mortaisage	0,39 mg/m3

Noise emission values
BF 6-26

The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 861
prEN 848-1
and standard proposal TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B,C,D

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Planer:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
load	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Thicknesser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
load	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Circular saw:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
load	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Shaper:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
load	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Dust emission values

The BF 6-26 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw	1.86 mg/m3
Joiner	0.18 mg/m3
Planer	0.18 mg/m3
Shaper	0.66 mg/m3
Slotting	0.41 mg/m3
Drilling	0.39 mg/m3

Lärmemissionswerte
BF 6-26

Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 861
prEN 848-1
und Normvorschlag... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B,C,D

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Abrichte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
Bearbeitung	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Dickte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
Bearbeitung	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Fräse :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
Bearbeitung	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Staubemissionswerte

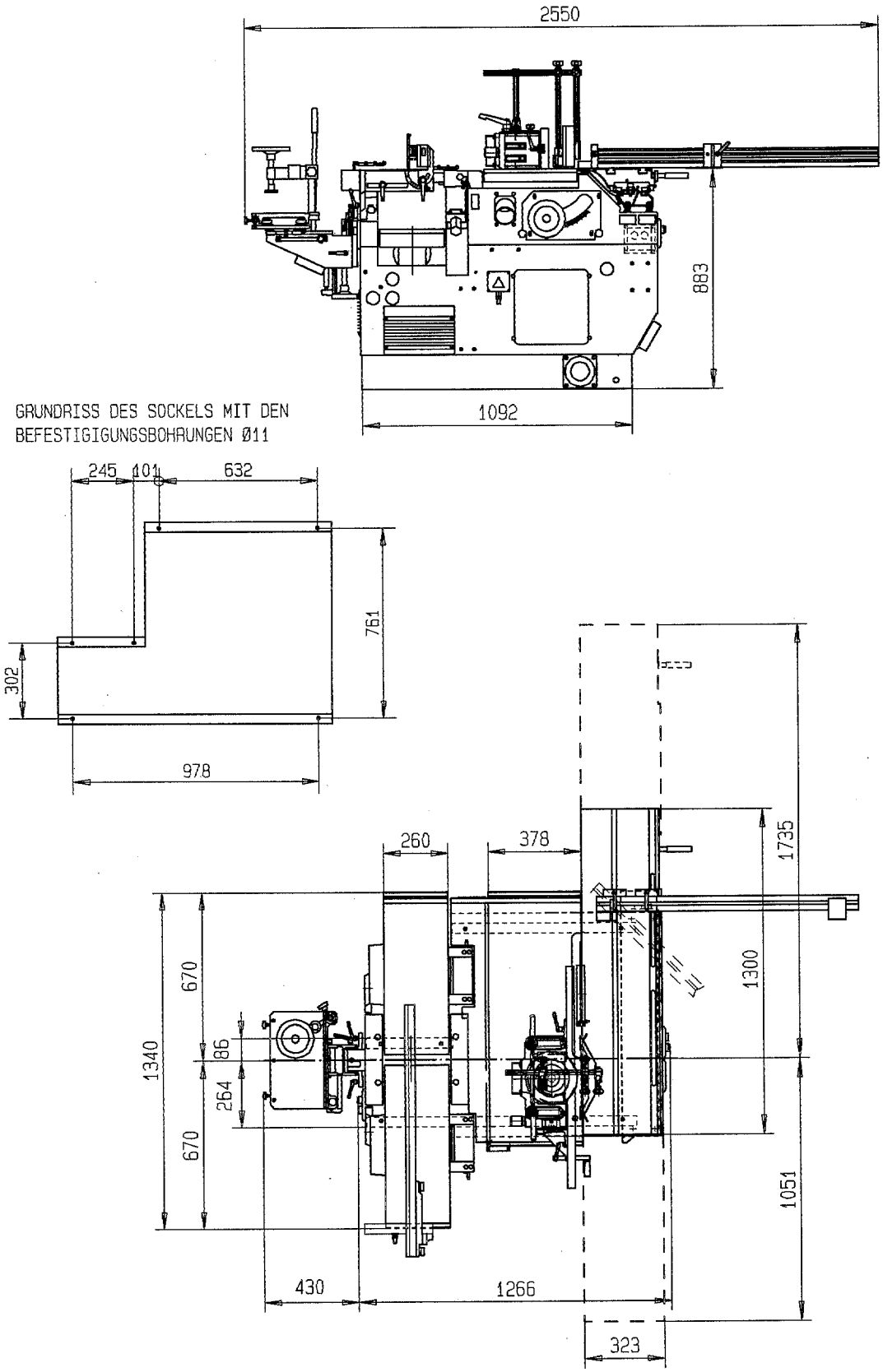
Die Maschine BF 6-26 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

Kreissäge	1,86 mg/m3
Abrichte	0,18 mg/m3
Dickte	0,18 mg/m3
Fräsen	0,66 mg/m3
Schlitzen	0,41 mg/m3
Bohren	0,39 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!



Machine avec chariot coulissant M
Représentation avec l´option mortaiseuse.

Machine with sliding table M
Illustration with optional drilling assembly.

Maschine mit Schiebetisch M
Abbildung mit Option Bohreinrichtung .

Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A 6 - Description de la machine BF 6-31

Centre d´usinage à bois et dérivés, à 5 fonctions. Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
- *Dégauchisseuse*
- *Raboteuse*
- *Scie circulaire avec chariot coulissant*
- *Toupie*
- *Option mortaiseuse*

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 6- Machine description BF 6-31

5-way combined universal woodworking machine for working wood and materials with similar cutting properties. When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- *joiner assembly*
- *thickness planer assembly*
- *tablesaw assembly with panel sliding table*
- *shaper assembly*
- *optional slotting assembly*

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A 6- Maschinenbeschreibung BF 6-31

5-fach kombinierte Universal-Holzbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien. Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- *Abrichteinheit*
- *Dickenhobeleinheit*
- *Kreissägeeinheit mit Formatschie- betisch*
- *Fräseinheit*
- *Option Langlochbohreinrichtung*

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Données techniques de la BF 6-31

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.
Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications BF 6-31

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten BF 6-31

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Dimensions et poids	***Dimensions and weights***	***Maße und Gewichte***	
Hauteur maxi	*Total height*	*Gesamthöhe*	*883 mm*
Largeur transport mini	*Transport width minimum*	*Transportbreite minimal*	*800 mm*
Poids net	*Net weight*	*Nettogewicht*	*629 kg*
Poids brut	*Gross weight*	*Bruttogewicht*	*689 kg*
Dimensions d´emballage	***Packing dimensions***	***Verpackungsmaße***	
Longueur	*Length*	*Länge*	*1470 mm*
Largeur	*Width*	*Breite*	*1160 mm*
Hauteur	*Height*	*Höhe*	*1520 mm*

Données techniqu. BF 6-31	Specifications BF 6-31	Technische Daten BF 6-31	
Dégauchisseuse-Rabot.	**Joiner-Planer**	**Abrichte-Dickte**	
Largeur de dégauchissage	Joiner width	Abrichtbreite	310 mm
Largeur de rabotage	Planing width	Dicktenbreite	304 mm
Haut.de rabotage, min.-max.	Planing thickness, min.-max.	Durchlaßhöhe, min.-max.	4 - 220 mm
Longueur totale des tables	Total length of worktables	Gesamtlänge der A-Tische	1350 mm (2350)
Diamètre d´arbre	Arbor diameter	Hobelwellendurchmesser	86 mm
Nombre de fers	Number of cutters	Messeranzahl	2 (4)
Vitesse de rotation	Arbor speed	Messerwellendrehzahl	4700 /min
Epaisseur de passe maxi	Max. chip removal	Max. Spanabnahme	5 mm
Vitesse d´avance	Feed speed	Vorschubgeschwindigkeit	6,5 m/min
Scie circulaire (1)	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-850 mm
Toupie (2)	**Shaper**	**Fräse**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesses T/min.	Speeds r.p.m.	Drehzahlen /min	3700,6500,7800
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	180 mm (230 mm)
Angle d´inclinaison	Shaper spindle tilt	Frässpindelschwenkung	90° - 45°
Dimension de table 1+2	Saw-Shaper table size	Kreissäge-Frästischgröße	1020 x 380 mm
Tours/min. arbre hte.vitesse	Speed HS spindle	Drehzahl HG-Spindel	15.000 /min
Ø de pince arbre hte.vitesse	Clamping range HS spindle	Klemmbereich HG-Spindel	6 - 16 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1370 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2000 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	3
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4PS)
Mortaiseuse en option	**Optional drilling assembly**	**Option Bohreinheit**	
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Kit de tenonnage en option	**Optional mortise and tenon set**	**Option Zapf- und Schlitz-set**	
Fausse table de tenonnage	Slotting plate	Überschubplatte	490x325x18 mm
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	300 mm
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)

Emission de bruit
BF 6-31
Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 861
prEN 848-1
et projet de norme TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B,C,D

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Dégau:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
en charge	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Rabot:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
en charge	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Toupie:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
en charge	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Noise emission values
BF 6-31
The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 861
prEN 848-1
and standard proposal TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B,C,D

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Planer:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
load	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Thicknesser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
load	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Circular saw:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
load	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Shaper:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
load	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Lärmemissionswerte
BF 6-31
Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 861
prEN 848-1
und Normvorschlag... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B,C,D

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Abrichte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
Bearbeitung	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Dickte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
Bearbeitung	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Fräse :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
Bearbeitung	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine BF 6-31 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ.	1,86 mg/m3
Dégau	0,18 mg/m3
Rabot	0,18 mg/m3
Toupie	0,66 mg/m3
Tenonnage	0,41 mg/m3
Mortaisage	0,39 mg/m3

Dust emission values

The BF 6-31 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw	1.86 mg/m3
Joiner	0.18 mg/m3
Planer	0.18 mg/m3
Shaper	0.66 mg/m3
Slotting	0.41 mg/m3
Drilling	0.39 mg/m3

Staubemissionswerte

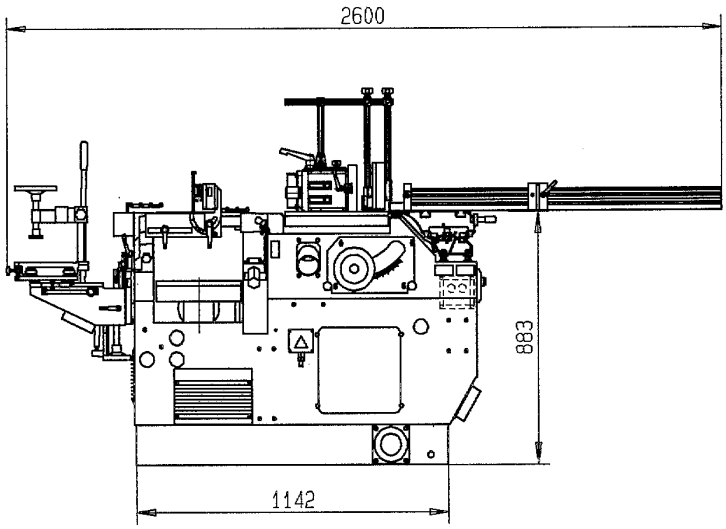
Die Maschine BF 6-31 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

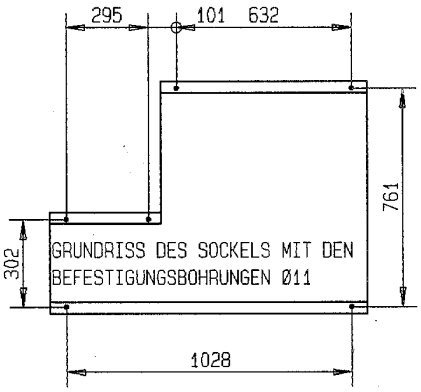
Kreissäge	1,86 mg/m3
Abrichte	0,18 mg/m3
Dickte	0,18 mg/m3
Fräsen	0,66 mg/m3
Schlitzen	0,41 mg/m3
Bohren	0,39 mg/m3

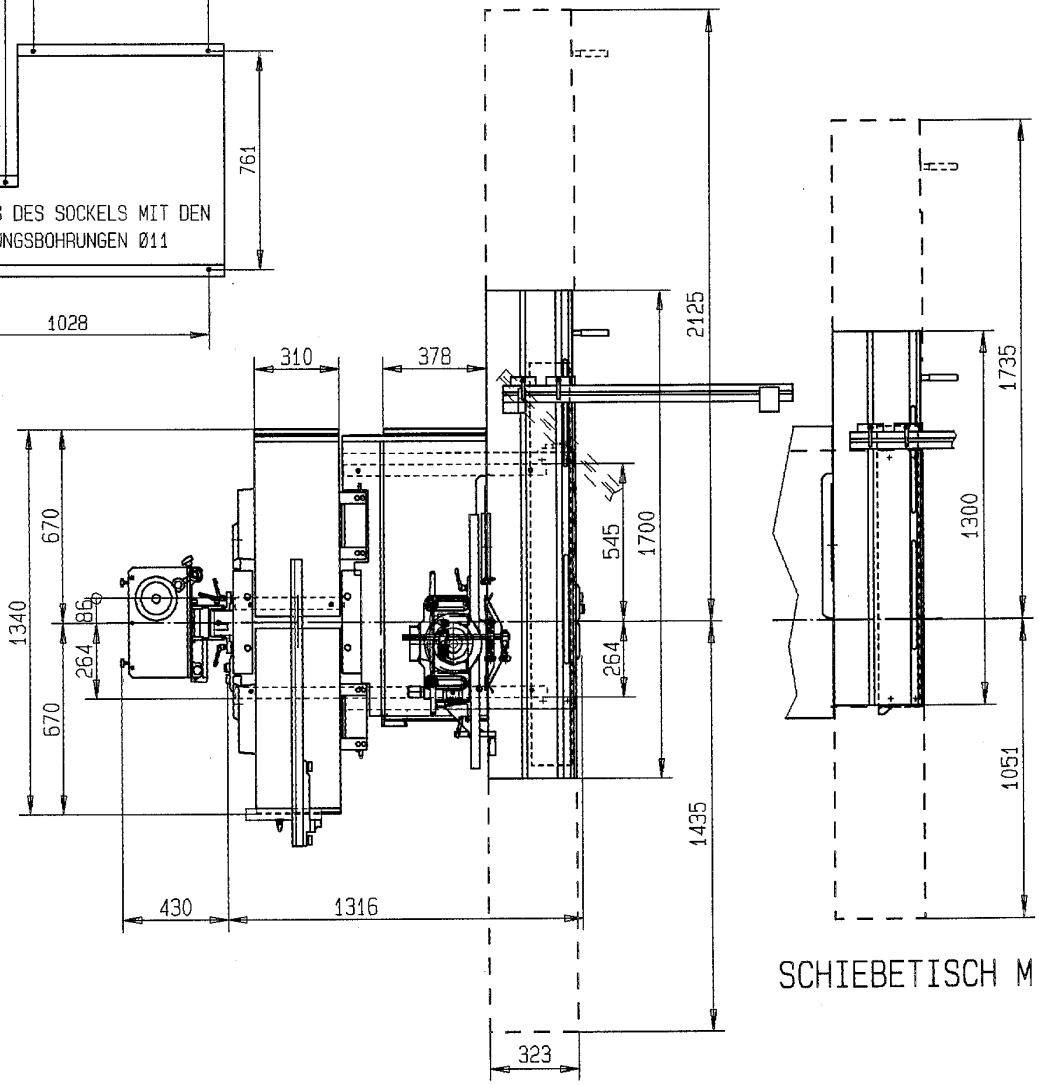
Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!







Machine avec chariot coulissant M
Représentation avec l´option mortaiseuse
Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table M and L
Illustration with optional drilling assembly
Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Maschine mit Schiebetisch M und L
Abbildung mit Option Bohreinrichtung
Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A 7 - Description de la machine BF 6-41

Centre d´usinage à bois et dérivés, à 5 fonctions. Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
- *Dégauchisseuse*
- *Raboteuse*
- *Scie circulaire avec chariot coulissant*
- *Toupie*
- *Option mortaiseuse*

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 7- Machine description BF 6-41

5-way combined universal woodworking machine for working wood and materials with similar cutting properties. When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- *joiner assembly*
- *thickness planer assembly*
- *tablesaw assembly with panel sliding table*
- *shaper assembly*
- *optional slotting assembly*

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A 7- Maschinenbeschreibung BF 6-41

5-fach kombinierte Universal-Holzbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien. Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- *Abrichteinheit*
- *Dickenhobeleinheit*
- *Kreissägeeinheit mit Formatschie- betisch*
- *Fräseinheit*
- *Option Langlochbohreinrichtung*

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Données techniques de la BF 6-41

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.
Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications BF 6-41

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten BF 6-41

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Dimensions et poids	***Dimensions and weights***	***Maße und Gewichte***	
Hauteur maxi	*Total height*	*Gesamthöhe*	*883 mm*
Largeur transport mini	*Transport width minimum*	*Transportbreite minimal*	*800 mm*
Poids net	*Net weight*	*Nettogewicht*	*800 kg*
Poids brut	*Gross weight*	*Bruttogewicht*	*880 kg*
Dimensions d´emballage	***Packing dimensions***	***Verpackungsmaße***	
Longueur	*Length*	*Länge*	*2100 mm*
Largeur	*Width*	*Breite*	*1500 mm*
Hauteur	*Height*	*Höhe*	*1680 mm*

Données techniqu. BF 6-41	Specifications BF 6-41	Technische Daten BF 6-41	
Dégauchisseuse-Rabot.	**Joiner-Planer**	**Abrichte-Dickte**	
Largeur de dégauchissage	Joiner width	Abrichtbreite	410 mm
Largeur de rabotage	Planing width	Dicktenbreite	404 mm
Haut.de rabotage, min.-max.	Planing thickness, min.-max.	Durchlaßhöhe, min.-max.	4 - 220 mm
Longueur totale des tables	Total length of worktables	Gesamtlänge der A-Tische	1680 mm (2680)
Diamètre d´arbre	Arbor diameter	Hobelwellendurchmesser	86 mm
Nombre de fers	Number of cutters	Messeranzahl	2 (4)
Vitesse de rotation	Arbor speed	Messerwellendrehzahl	4700 /min
Epaisseur de passe maxi	Max. chip removal	Max. Spanabnahme	5 mm
Vitesse d´avance	Feed speed	Vorschubgeschwindigkeit	6,5 m/min
Scie circulaire (1)	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-950 mm
Toupie (2)	**Shaper**	**Fräse**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesses T/min.	Speeds r.p.m.	Drehzahlen /min	3700,6500,7800
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	180 mm (230 mm)
Angle d´inclinaison	Shaper spindle tilt	Frässpindelschwenkung	90° - 45°
Dimension de table 1+2	Saw-Shaper table size	Kreissäge-Frästischgröße	1020 x 380 mm
Tours/min. arbre hte.vitesse	Speed HS spindle	Drehzahl HG-Spindel	15.000 /min
Ø de pince arbre hte.vitesse	Clamping range HS spindle	Klemmbereich HG-Spindel	6 - 16 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	2000 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2450 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	3
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW ,4 kW
Mortaiseuse	**Drilling assembly**	**Bohreinheit**	
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Kit de tenonnage / option	**Optional tenon set**	**Option Zapf- /Schlitzset**	
Fausse table de tenonnage	Slotting plate	Überschubplatte	490x325x18 mm
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	300 mm
Avance à variateur	**Optional Variable Feed**	**Option Variogetriebe**	
Puissance moteur	Motor for feed	Motor f.Vorschubgetriebe	0,37 kW
Vitesse d´avance	feed speed adjustable	Dicktenvorschub stufenlos	3-12 m/min
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)

Emission de bruit
BF 6-41

Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 861
prEN 848-1
et projet de norme TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B,C,D

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Dégau:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
en charge	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Rabot:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
en charge	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Toupie:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
en charge	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Noise emission values
BF 6-41

The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 861
prEN 848-1
and standard proposal TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B,C,D

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Planer:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
load	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Thicknesser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
load	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Circular saw:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
load	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Shaper:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
load	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Lärmemissionswerte
BF 6-41

Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 861
prEN 848-1
und Normvorschlag... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B,C,D

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Abrichte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
Bearbeitung	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Dickte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
Bearbeitung	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Fräse :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
Bearbeitung	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine BF 6-41 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ.	1,86 mg/m3
Dégau	0,18 mg/m3
Rabot	0,18 mg/m3
Toupie	0,66 mg/m3
Tenonnage	0,41 mg/m3
Mortaisage	0,39 mg/m3

Dust emission values

The BF 6-41 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw	1.86 mg/m3
Joiner	0.18 mg/m3
Planer	0.18 mg/m3
Shaper	0.66 mg/m3
Slotting	0.41 mg/m3
Drilling	0.39 mg/m3

Staubemissionswerte

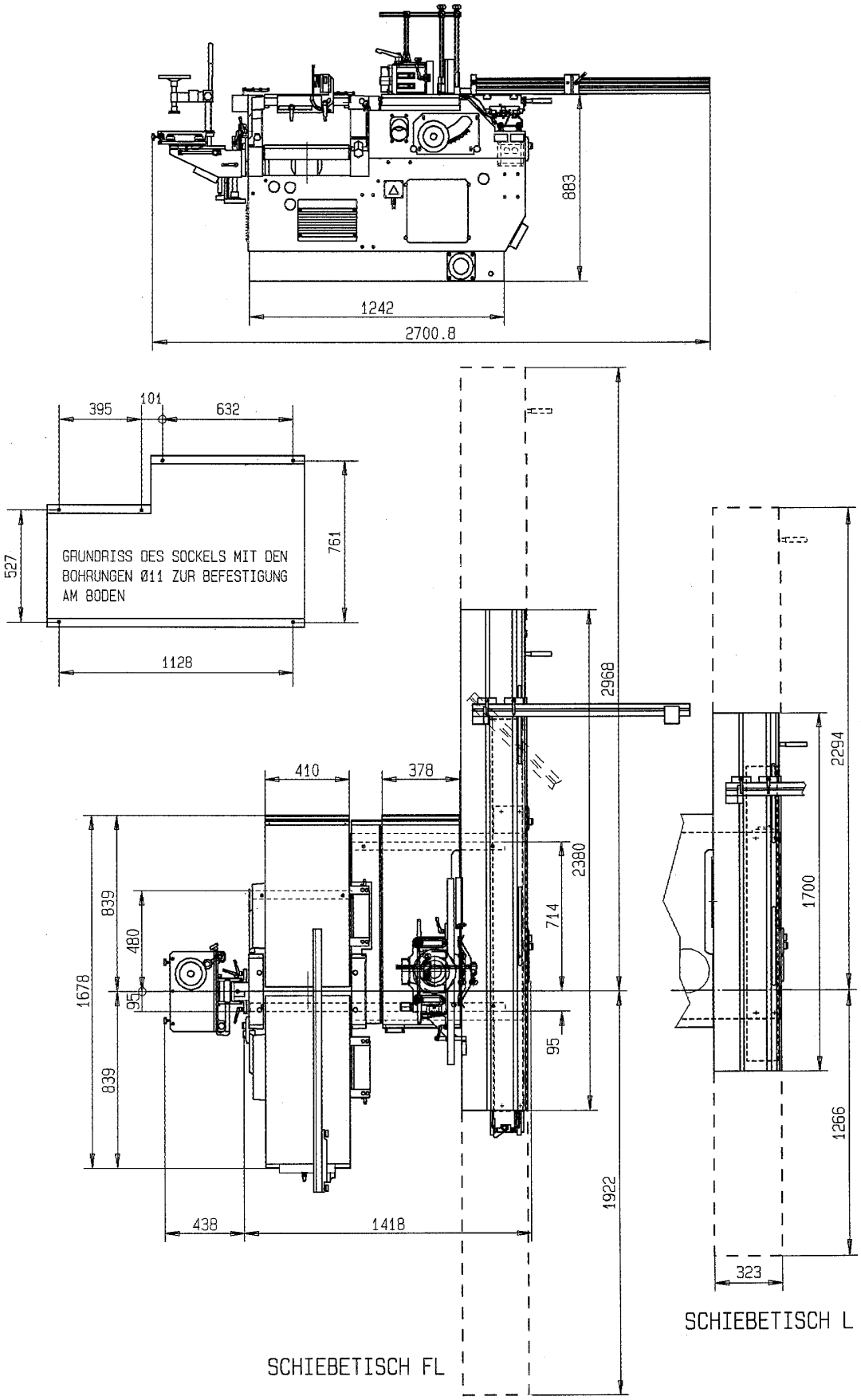
Die Maschine BF 6-41 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

Kreissäge	1,86 mg/m3
Abrichte	0,18 mg/m3
Dickte	0,18 mg/m3
Fräsen	0,66 mg/m3
Schlitzen	0,41 mg/m3
Bohren	0,39 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!



Machine avec chariot coulissant M Représentation avec mortaiseuse. Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table L and FL Illustration with drilling assembly Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Maschine mit Schiebetisch L und FL. Abbildung mit Option Bohreinrichtung Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A 8 - Description de la machine AD 6-31

Combinée 2 fonctions raboteuse - dégauchisseuse pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
-Dégauchisseuse
-Raboteuse
-Option mortaiseuse

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 8- Machine description AD 6-31

2-way combined joiner-planer machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- joiner assembly
- thickness planer assembly
- optional slotting assembly

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A 8- Maschinenbeschreibung AD 6-31

2-fach kombinierte Abricht-Dicktenhobelmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- Abrichteinheit
- Dickenhobeleinheit
- Option Langlochbohreinrichtung

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Données techniques AD 6-31

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications AD 6-31

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten AD 6-31

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Données techniqu. AD6 31	Specifications AD6 31	Technische Daten AD6 31	
Dégauchisseuse-Rabot.	**Joiner-Planer**	**Abrichte-Dickte**	
Largeur de dégauchissage	Joiner width	Abrichtbreite	310 mm
Largeur de rabotage	Planing width	Dicktenbreite	304 mm
Haut.de rabotage, min.-max.	Planing thickness, min.-max.	Durchlaßhöhe, min.-max.	4 - 220 mm
Longueur totale des tables	Total length of worktables	Gesamtlänge der A-Tische	1350 mm (2350)
Diamètre d´arbre	Arbor diameter	Hobelwellendurchmesser	86 mm
Nombre de fers	Number of cutters	Messeranzahl	2 (4)
Vitesse de rotation	Arbor speed	Messerwellendrehzahl	4700 /min
Epaisseur de passe maxi	Max. chip removal	Max. Spanabnahme	5 mm
Vitesse d´avance	Feed speed	Vorschubgeschwindigkeit	6,5 m/min
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	3
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Mortaiseuse en option	**Optional drilling assembly**	**Option Bohreinheit**	
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Dimensions et poids	**Dimensions and weights**	**Maße und Gewichte**	
Hauteur maxi	Total height	Gesamthöhe	883 mm
Largeur transport mini	Transport width minimum	Transportbreite minimal	600 mm
Poids net	Net weight	Nettogewicht	320 kg
Poids brut	Gross weight	Bruttogewicht	380 kg
Dimensions d´emballage	**Packing dimensions**	**Verpackungsmaße**	
Longueur	Length	Länge	1470 mm
Largeur	Width	Breite	1160 mm
Hauteur	Height	Höhe	1520 mm

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Emission de bruit
AD 6-31

Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 861
et ISO DIS 7960 Annexe C

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Noise emission values
AD 6-31

The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 861
and ISO DIS 7960 Annex C

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Lärmemissionswerte
AD 6-31

Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 861
und ISO DIS 7960 Anhang C

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Dégau:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
en charge	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Planer:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
load	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Abrichte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
Bearbeitung	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Rabot:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
en charge	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Thicknesser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
load	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Dickte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
Bearbeitung	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine AD 6-31 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Dégau	*0,18 mg/m3*
Rabot	*0,18 mg/m3*
Mortaisage	*0,39 mg/m3*

Dust emission values

The AD 6-31 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Joiner	*0.18 mg/m3*
Planer	*0.18 mg/m3*
Drilling	*0.39 mg/m3*

Staubemissionswerte

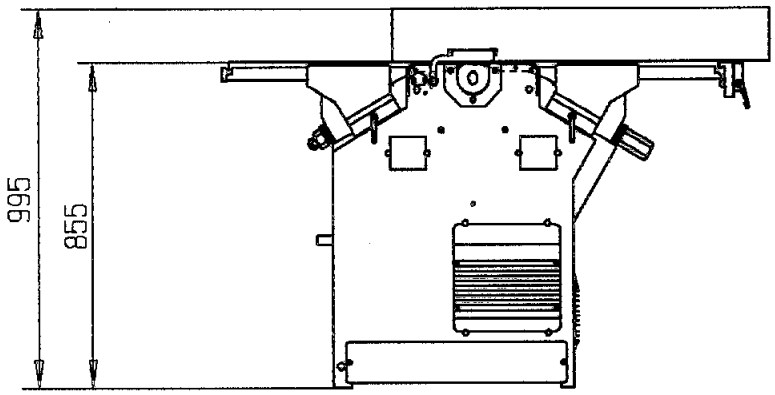
Die Maschine AD 6-31 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

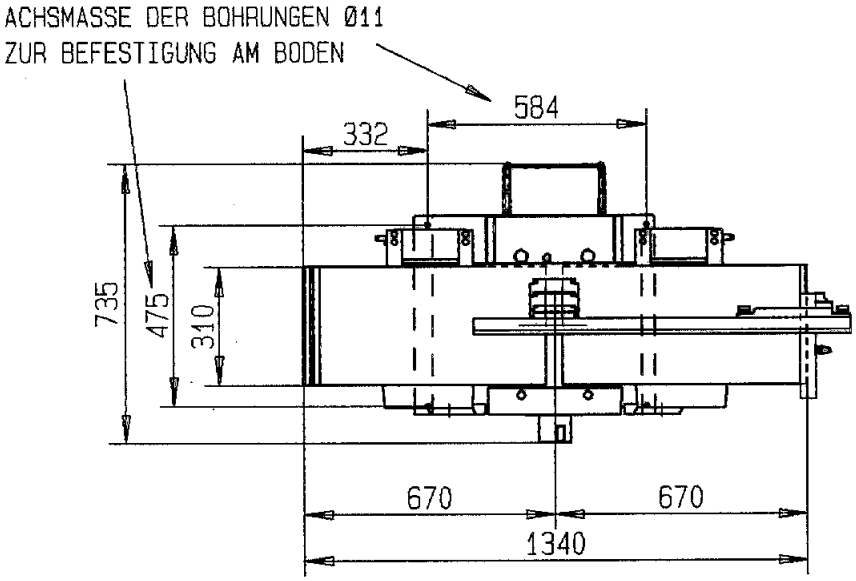
Abrichte	*0,18 mg/m3*
Dickte	*0,18 mg/m3*
Bohren	*0,39 mg/m3*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!





Représentation avec l´option mortaiseuse

Illustration with optional drilling assembly

Abbildung mit Option Bohreinrichtung

Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A 9 - Description de la machine AD 6-41

Combinée 2 fonctions raboteuse - dégauchisseuse pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
- *Dégauchisseuse*
- *Raboteuse*
- *Option mortaiseuse*

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 9- Machine description AD 6-41

2-way combined joiner-planer machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- *joiner assembly*
- *thickness planer assembly*
- *optional slotting assembly*

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A 9- Maschinenbeschreibung AD 6-41

2-fach kombinierte Abricht-Dicktenhobelmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- *Abrichteinheit*
- *Dickenhobeleinheit*
- *Option Langlochbohreinrichtung*

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Données techniques AD 6-41

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications AD 6-41

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten AD 6-41

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Données techniqu. AD6 41	Specifications AD6 41	Technische Daten AD6 41	
Dégauchisseuse-Rabot.	**Joiner-Planer**	**Abrichte-Dickte**	
Largeur de dégauchissage	Joiner width	Abrichtbreite	410 mm
Largeur de rabotage	Planing width	Dicktenbreite	404 mm
Haut.de rabotage, min.-max.	Planing thickness, min.-max.	Durchlaßhöhe, min.-max.	4 - 220 mm
Longueur totale des tables	Total length of worktables	Gesamtlänge der A-Tische	1680 mm (2680)
Diamètre d´arbre	Arbor diameter	Hobelwellendurchmesser	86 mm
Nombre de fers	Number of cutters	Messeranzahl	2 (4)
Vitesse de rotation	Arbor speed	Messerwellendrehzahl	4700 /min
Epaisseur de passe maxi	Max. chip removal	Max. Spanabnahme	5 mm
Vitesse d´avance	Feed speed	Vorschubgeschwindigkeit	6,5 m/min
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	3
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	4 kW (5,5 PS)
Mortaiseuse en option	**Optional drilling assembly**	**Option Bohreinheit**	
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Option avance à variateur	**Optional Variable Feed**	**Option Variogetriebe**	
Moteur d´avance	Motor for feed	Motor f. Vorschubgetriebe	0,37 kW
Vitesse d´avance	Feed speed adjustable	Dicktenvorschub stufenlos	3-12 m/min
Dimensions et poids	**Dimensions and weights**	**Maße und Gewichte**	
Hauteur maxi	Total height	Gesamthöhe	883 mm
Largeur transport mini	Transport width minimum	Transportbreite minimal	700 mm
Poids net	Net weight	Nettogewicht	410 kg
Poids brut	Gross weight	Bruttogewicht	510 kg
Dimensions d´emballage	**Packing dimensions**	**Verpackungsmaße**	
Longueur	Length	Länge	1470 mm
Largeur	Width	Breite	1160 mm
Hauteur	Height	Höhe	1520 mm

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Emission de bruit
AD 6-41
Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 861
et ISO DIS 7960 Annexe C

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Noise emission values
AD 6-41
The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 861
and ISO DIS 7960 Annex C

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Lärmemissionswerte
AD 6-41
Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 861
und ISO DIS 7960 Anhang C

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Dégau:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
en charge	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Planer:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
load	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Abrichte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	78,8 dB(A)	90,1 dB(A)
Bearbeitung	91,3 dB(A)	97,4 dB(A)

Rabot:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
en charge	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Thicknesser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
load	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Dickte:

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	81,8 dB(A)	91,2 dB(A)
Bearbeitung	82,3 dB(A)	96,8 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine AD 6-41 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Dégau	*0,18 mg/m3*
Rabot	*0,18 mg/m3*
Mortaisage	*0,39 mg/m3*

Dust emission values

The AD 6-41 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Joiner	*0.18 mg/m3*
Planer	*0.18 mg/m3*
Drilling	*0.39 mg/m3*

Staubemissionswerte

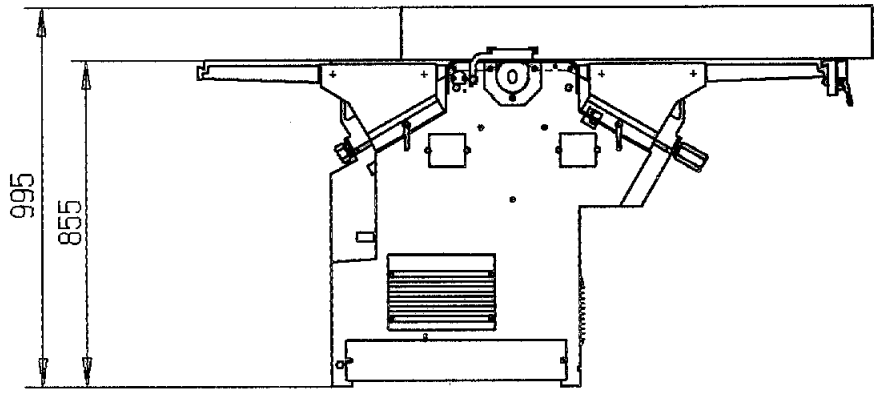
Die Maschine AD 6-41 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

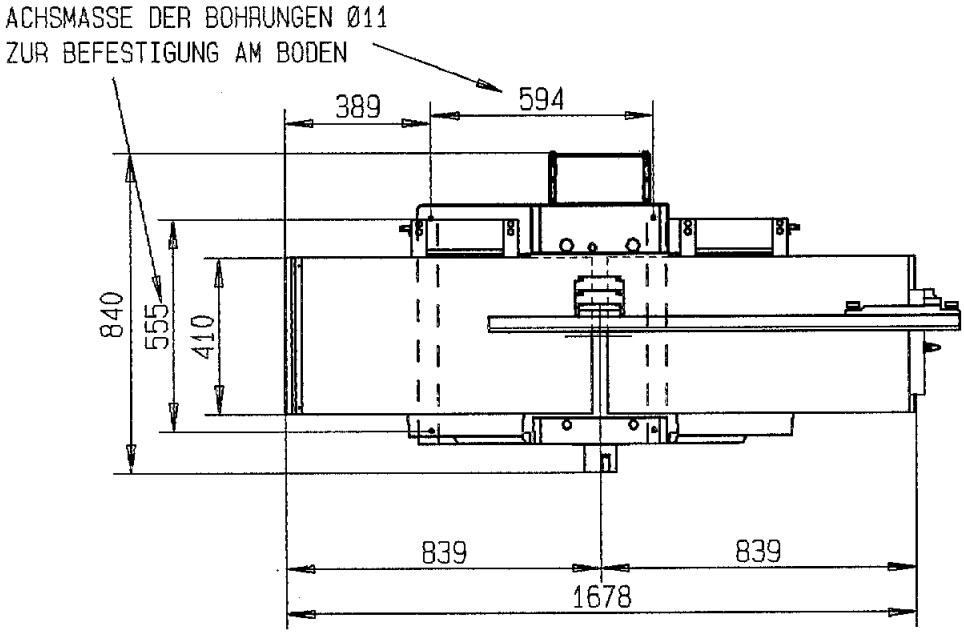
Abrichte	*0,18 mg/m3*
Dickte	*0,18 mg/m3*
Bohren	*0,39 mg/m3*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!





Représentation avec l´option mortaiseuse

Illustration with optional drilling assembly

Abbildung mit Option Bohreinrichtung

Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine= 11 mm

Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A10 - Description de la machine KFS-37

Combinée 2 fonctions scie circulaire - toupie pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
-Scie circulaire
-Chariot coulissant à format
-Toupie
-Option mortaiseuse

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 10- Machine description KFS-37

2-way combined universal woodworking machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- tablesaw assembly with panel sliding table
- shaper assembly
- optional slotting assembly

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A10- Maschinenbeschreibung KFS-37

2-fach kombinierte Universal-Holzbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- Kreissägeeinheit
- Formatschiebetisch
- Fräseinheit
- Option Langlochbohreinheit

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Données techniques de la KFS-37

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications KFS - 37

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten KFS - 37

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Dimensions et poids	***Dimensions and weights***	***Maße und Gewichte***	
Hauteur maxi	*Total height*	*Gesamthöhe*	*883 mm*
Largeur transport mini	*Transport width minimum*	*Transportbreite minimal*	*800 mm*
Poids net	*Net weight*	*Nettogewicht*	*450 kg*
Poids brut	*Gross weight*	*Bruttogewicht*	*510 kg*
Dimensions d´emballage	***Packing dimensions***	***Verpackungsmaße***	
Longueur	*Length*	*Länge*	*1470 mm*
Largeur	*Width*	*Breite*	*1160 mm*
Hauteur	*Height*	*Höhe*	*1520 mm*

Données techniqu. KFS-37	Specifications KFS-37	Technische Daten KFS-37	
Scie circulaire	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-950 mm
Toupie	**Shaper**	**Fräse**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesses T/min.	Speeds r.p.m.	Drehzahlen /min	3700,6500,7800
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	180 mm (230 mm)
Angle d´inclinaison	Shaper spindle tilt	Frässpindelschwenkung	90° - 45°
Dimension de table 1+2	Saw-Shaper table size	Kreissäge-Frästischgröße	1020 x 380 mm
Tours/min. arbre hte.vitesse	Speed HS spindle	Drehzahl HG-Spindel	15.000 /min
Ø de pince arbre hte.vitesse	Clamping range HS spindle	Klemmbereich HG-Spindel	6 - 16 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1370 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2000 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2450 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	2 (3)
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	4 kW (5,5 PS)
Mortaiseuse	**Optional drilling assembly**	**Option Bohreinheit**	
Moteur	Drill motor	Bohrmotor	2,2kW (3PS)
Tours/min.	Speed	Drehzahl	2880 /min
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Kit de tenonnage en option	**Optional mortise and tenon set**	**Option Zapf- und Schlitz-set**	
Fausse table de tenonnage	Slotting plate	Überschubplatte	490x325x18 mm
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	300 mm
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)

Emission de bruit
KFS-37

Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 848-1
et projet de norme TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B,D,E

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Toupie:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
en charge	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Mortaiseuse:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	65,7 dB(A)	76,7 dB(A)
en charge	70,1 dB(A)	83,5 dB(A)

sous les conditions suivantes :
Outil : mèche de ø12
2 tranchants
Vitesse: 2800 T/min.
Piece : chêne
L=450, l=100, H=50
Point d'écoute : hauteur 1,5 msur la par- tie droite de la table

Valeurs d´émission de poussières

La machine KFS-37 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ.	1,86 mg/m3
Toupie	0,66 mg/m3
Tenonnage	0,41 mg/m3
Mortaisage	0,39 mg/m3

Noise emission values
KFS-37

The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 848-1
and standard proposal TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B,D,E

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Circular saw:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
load	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Shaper:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
load	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Mortiser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	65,7 dB(A)	76,7 dB(A)
load	70,1 dB(A)	83,5 dB(A)

with measurement conditions :
Tool : mortiser drill ø12
2 way cutting
Speed : 2800 Rpm
Workpiece : beech
L=450, W=100, H=50
Earpoint : height 1,5 m upon the right side of the table

Dust emission values

The KFS-37 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw	1.86 mg/m3
Shaper	0.66 mg/m3
Slotting	0.41 mg/m3
Drilling	0.39 mg/m3

Lärmemissionswerte
KFS-37

Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 848-1
und Normvorschlag... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B,D,E

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Fräse :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
Bearbeitung	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Bohreinrichtung :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	65,7 dB(A)	76,7 dB(A)
Bearbeitung	70,1 dB(A)	83,5 dB(A)

bei folgenden Meßbedingungen :
Werkzeug : Langlochbohrer ø12
2 Schneiden
Drehzahl : 2800 Upm
Werkstück : Buche
L=450, B=100, H=50
Ohrpunkt : Höhe 1,5 m ober der rechten Tischkante

Staubemissionswerte

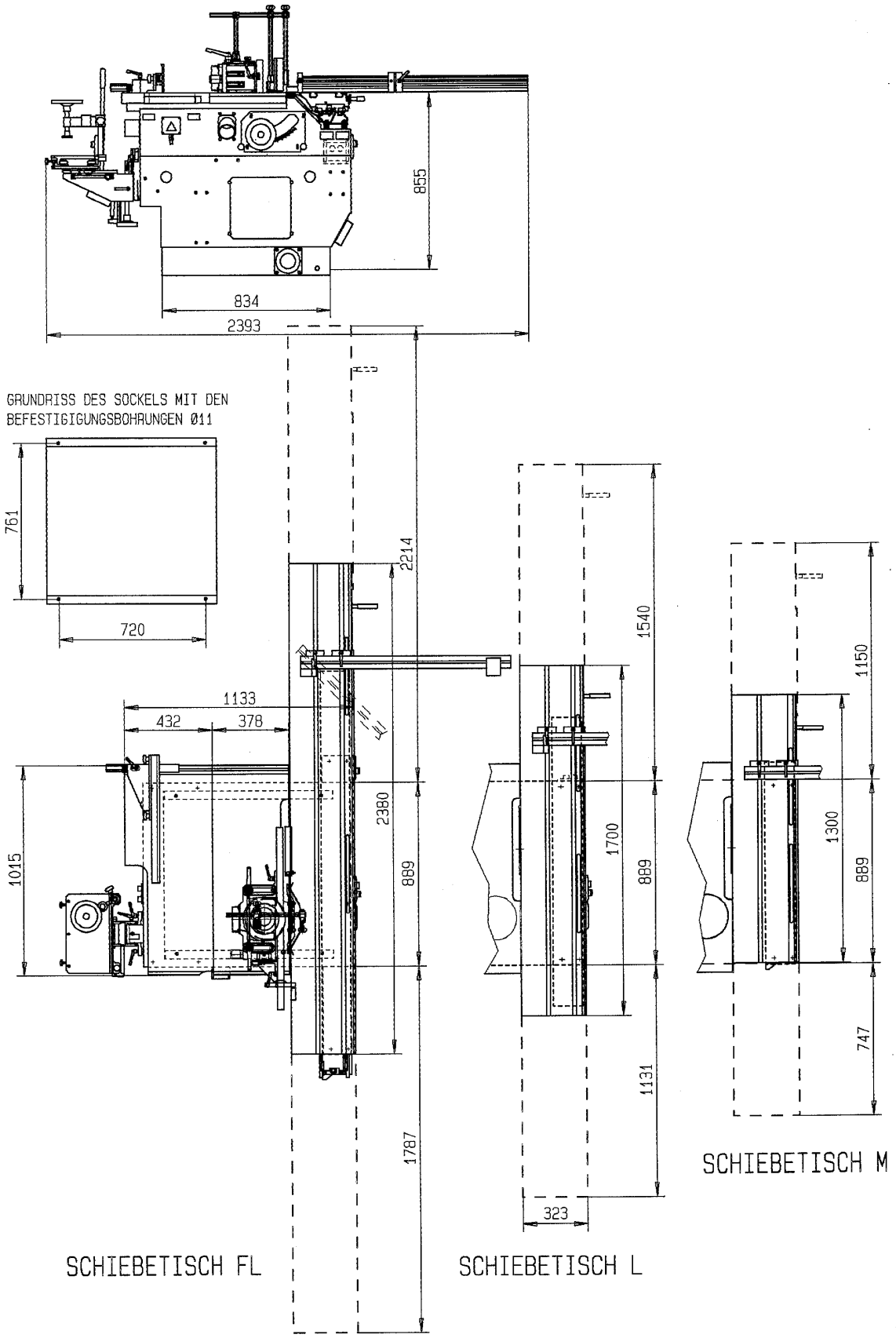
Die Maschine KFS-37 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

Kreissäge	1,86 mg/m3
Fräsen	0,66 mg/m3
Schlitzen	0,41 mg/m3
Bohren	0,39 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!



Machine avec chariot coulissant M, L et FL. Représentation avec option mortaiseuse.
Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table M, L &FL. Illustration with optional drilling assembly
Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Maschine mit Schiebetisch M,L ,FL Abbildung mit Option Bohreinrichtung
Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A11 - Description de la machine K-37

Scie circulaire pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
-Scie circulaire
-Chariot coulissant à format

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 11- Machine description K-37

Tablesaw machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- tablesaw assembly
- panel sliding table

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A11- Maschinenbeschreibung K-37

Kreissägemaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- Kreissägeeinheit
- Formatschiebetisch

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Données techniques de la K - 37

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications K - 37

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten K - 37

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Données techniqu. K 37	Specifications K 37	Technische Daten K 37	
Scie circulaire	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-950 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1370 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2000 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2450 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	1 (2)
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	4 kW (5,5 PS)
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)
Dimensions et poids	**Dimensions and weights**	**Maße und Gewichte**	
Hauteur maxi	Total height	Gesamthöhe	883 mm
Largeur transport mini	Transport width minimum	Transportbreite minimal	800 mm
Poids net	Net weight	Nettogewicht	400 kg
Poids brut	Gross weight	Bruttogewicht	470 kg
Dimensions d´emballage	**Packing dimensions**	**Verpackungsmaße**	
Longueur	Length	Länge	1470 mm
Largeur	Width	Breite	1160 mm
Hauteur	Height	Höhe	1520 mm

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Emission de bruit
K-37
Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec
le projet de norme..... TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Noise emission values
K-37
The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with
standard proposal..... TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Circular saw:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
load	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Lärmemissionswerte
K-37
Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit
Normvorschlag..... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine K-37 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ. 1,86 mg/m3

Dust emission values

The K-37 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw 1.86 mg/m3

Staubemissionswerte

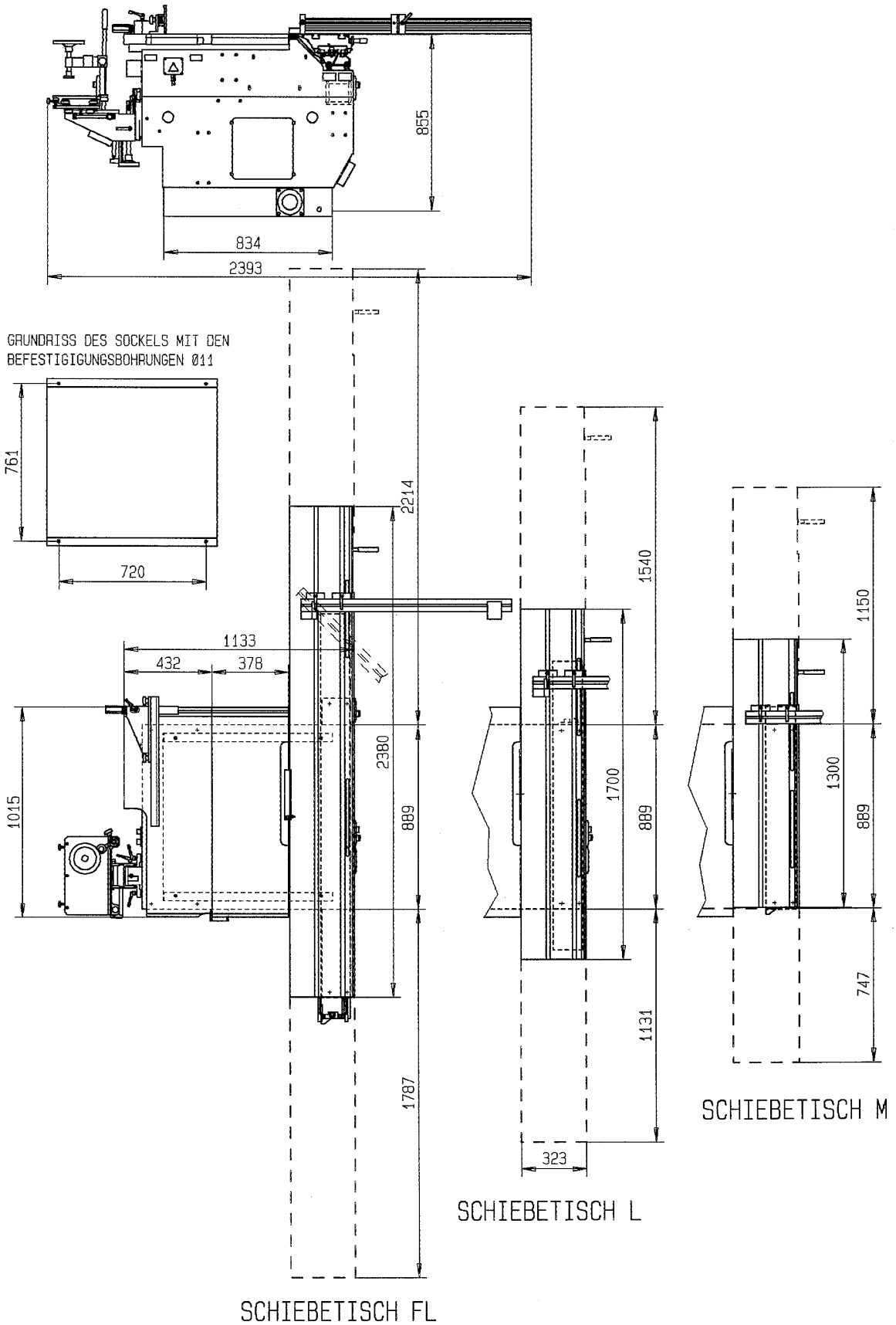
Die Maschine K-37 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

Kreissäge 1,86 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!



Machine avec chariot coulissant M, L et FL. Représentation avec option mortaiseuse.
Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table M, L&FL Illustration with optional drilling assembly
Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine= 11 mm

Maschine mit Schiebetisch M,L,FL Abbildung mit Option Bohreinrichtung
Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A12 - Description de la machine KFS-6

Combinée 2 fonctions scie circulaire - toupie pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
- Scie circulaire
- Chariot coulissant à format
- Toupie
- Option mortaiseuse

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 12- Machine description KFS-6

2-way combined universal woodworking machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- tablesaw assembly with panel sliding table
- shaper assembly
- optional slotting assembly

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A12- Maschinenbeschreibung KFS-6

2-fach kombinierte Universal-Holzbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- Kreissägeeinheit
- Formatschiebetisch
- Fräseinheit
- Option Langlochbohreinheit

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Données techniques de la KFS - 6

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.
Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications KFS - 6

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten KFS - 6

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Dimensions et poids	***Dimensions and weights***	***Maße und Gewichte***	
Hauteur maxi	*Total height*	*Gesamthöhe*	*883 mm*
Largeur transport mini	*Transport width minimum*	*Transportbreite minimal*	*800 mm*
Poids net	*Net weight*	*Nettogewicht*	*550 kg*
Poids brut	*Gross weight*	*Bruttogewicht*	*610 kg*
Dimensions d´emballage	***Packing dimensions***	***Verpackungsmaße***	
Longueur	*Length*	*Länge*	*2380mm*
Largeur	*Width*	*Breite*	*1500 mm*
Hauteur	*Height*	*Höhe*	*1520 mm*

Données techniqu. KFS- 6	Specifications KFS- 6	Technische Daten KFS- 6	
Scie circulaire (1)	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-950 mm
Toupie (2)	**Shaper**	**Fräse**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesses T/min.	Speeds r.p.m.	Drehzahlen /min	3700,6500,7800
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	180 mm (230 mm)
Angle d´inclinaison	Shaper spindle tilt	Frässpindelschwenkung	90° - 45°
Dimension de table 1+2	Saw-Shaper table size	Kreissäge-Frästischgröße	1020 x 380 mm
Tours/min. arbre hte.vitesse	Speed HS spindle	Drehzahl HG-Spindel	15.000 /min
Ø de pince arbre hte.vitesse	Clamping range HS spindle	Klemmbereich HG-Spindel	6 - 16 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1370 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2000 mm
En option	Optional cutting length	Scnittlänge auf Wunsch	2450 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	2 (3)
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	4 kW (5,5 PS)
Mortaiseuse	**Optional drilling assembly**	**Option Bohreinheit**	
Moteur	Drill motor	Bohrmotor	2,2kW (3PS)
Tours/min.	Speed	Drehzahl	2880 /min
Mandrin deux mors	Two-jaw chuck	Zweibackenbohrfutter	0 - 16 mm
Largeur de mortaisage max.	Slotting length max.	Bohrlänge max.	200 mm
Profondeur " "	Drilling depth max.	Bohrtiefe max.	150 mm
Réglage en hauteur	Adjustable drilling height	Bohrhöhenverstellweg	110 mm
Kit de tenonnage en option	**Optional mortise and tenon set**	**Option Zapf- und Schlitz-set**	
Fausse table de tenonnage	Slotting plate	Überschubplatte	490x325x18 mm
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	300 mm
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)

Emission de bruit
KFS-6

Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 848-1
et projet de norme TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B,D,E

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Toupie:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
en charge	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Mortaiseuse:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	65,7 dB(A)	76,7 dB(A)
en charge	70,1 dB(A)	83,5 dB(A)

sous les conditions suivantes :
Outil : mèche de ø12
2 tranchants
Vitesse: 2800 T/min.
Piece : chêne
L=450, l=100, H=50
Point d'écoute : hauteur 1,5 msur la par- tie droite de la table

Valeurs d´émission de poussières

La machine KFS-6 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ.	1,86 mg/m3
Toupie	0,66 mg/m3
Tenonnage	0,41 mg/m3
Mortaisage	0,39 mg/m3

Noise emission values
KFS-6

The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 848-1
and standard proposal TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B,D,E

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Circular saw:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
load	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Shaper:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
load	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Mortiser:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	65,7 dB(A)	76,7 dB(A)
load	70,1 dB(A)	83,5 dB(A)

with measurement conditions :
Tool : mortiser drill ø12
2 way cutting
Speed : 2800 Rpm
Workpiece : beech
L=450, W=100, H=50
Earpoint : height 1,5 m upon the right side of the table

Dust emission values

The KFS-6 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw	1.86 mg/m3
Shaper	0.66 mg/m3
Slotting	0.41 mg/m3
Drilling	0.39 mg/m3

Lärmemissionswerte
KFS-6

Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 848-1
und Normvorschlag... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B,D,E

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Fräse :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
Bearbeitung	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Bohreinrichtung :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	65,7 dB(A)	76,7 dB(A)
Bearbeitung	70,1 dB(A)	83,5 dB(A)

bei folgenden Meßbedingungen :
Werkzeug : Langlochbohrer ø12
2 Schneiden
Drehzahl : 2800 Upm
Werkstück : Buche
L=450, B=100, H=50
Ohrpunkt : Höhe 1,5 m ober der rechten Tischkante

Staubemissionswerte

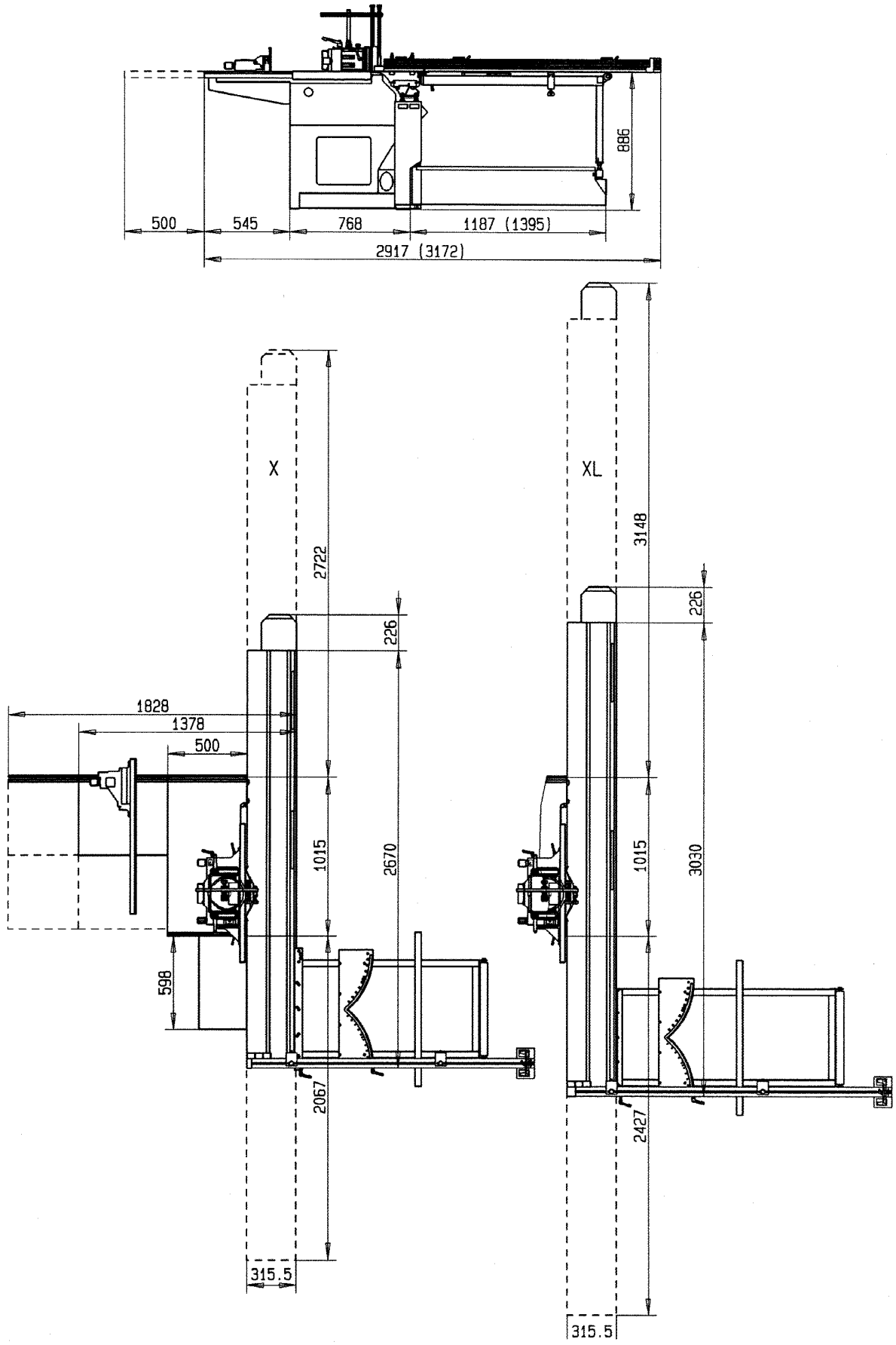
Die Maschine KFS-6 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

Kreissäge	1,86 mg/m3
Fräsen	0,66 mg/m3
Schlitzen	0,41 mg/m3
Bohren	0,39 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!



Machine avec chariot coulissant X, XL. Représentation sans option mortaiseuse.
Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table X, XL. Illustration without optional drilling assembly
Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Maschine mit Schiebetisch X,XL Abbildung ohne Option Bohreinrichtung
Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A13 - Description de la machine K-6

Scie circulaire pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

La machine est composée des fonctions suivantes:
-Scie circulaire
-Chariot coulissant à format
-Table coulissante

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 13- Machine description K-6

Tablesaw machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

The machine consists of the following assemblies:
- tablesaw assembly
- panel sliding table
- bracket arm table

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A13- Maschinenbeschreibung K-6

Kreissägemaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die Maschine besteht aus folgenden Aggregaten :
- Kreissägeeinheit
- Formatschiebetisch
- Auslegertisch

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Données techniques de la K - 6

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications K - 6

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten K - 6

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Données techniqu. K-6	Specifications K- 6	Technische Daten K- 6	
Scie circulaire	**Tablesaw**	**Kreissäge**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesse de rotation	Speed	Drehzahl	4700 /min
Diamètre de lame min.-max.	Sawblade dia. min.-max.	Sägeblattdurchm. min.-max.	250 - 315 mm
Hauteur de coupe	Cutting height	Schnitthöhe	92 mm (104)
Angle d´inclinaison	Sawblade tilt	Sägeblattschwenkung	90° - 45°
Largeur de coupe au guide	Cutting width continuous	Schnittbreite stufenlos	0-950 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1370 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2000 mm
En option	Optional cutting length	Schnittlänge auf Wunsch	2450 mm
Table en option	Optional bracket-arm table	Option Auslegertisch	800 x 500 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	1 (2)
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	4 kW (5,5 PS)
Inciseur en option	**Optional scoring unit**	**Option Vorritzeeinheit**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Inciseur avec moteur en option	**Optional scoring unit with seperate motor**	**Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor**	
Diamètre de lame	Tool diameter	Sägeblatt ø	80 mm
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindel ø	20 mm
Vitesse de rotation	Speed r.p.m	Drehzahl /min	10.000 /min
Puissance de moteur	Motor power	Motorstärke	0,65kW (0,9 PS)
Dimensions et poids	**Dimensions and weights**	**Maße und Gewichte**	
Hauteur maxi	Total height	Gesamthöhe	883 mm
Largeur transport mini	Transport width minimum	Transportbreite minimal	800 mm
Poids net	Net weight	Nettogewicht	500 kg
Poids brut	Gross weight	Bruttogewicht	570 kg
Dimensions d´emballage	**Packing dimensions**	**Verpackungsmaße**	
Longueur	Length	Länge	2380mm
Largeur	Width	Breite	1500 mm
Hauteur	Height	Höhe	1520 mm

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Emission de bruit
K-6
Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec
le projet de norme..... TC142 WG4
et ISO DIS 7960 Annexe B

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	*Puissance accoustique*
à vide	*83,7 dB(A)*	*94,8 dB(A)*
en charge	*84,2 dB(A)*	*99,6 dB(A)*

Noise emission values
K-6
The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with
standard proposal..... TC142 WG4
and ISO DIS 7960 Annex B

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Circular saw:

	Emission level at workplace	*Sound power level*
no load	*83,7 dB(A)*	*94,8 dB(A)*
load	*84,2 dB(A)*	*99,6 dB(A)*

Lärmemissionswerte
K-6
Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit
Normvorschlag..... TC142 WG4
und ISO DIS 7960 Anhang B

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	*Schalleistungs-pegel*
Leerlauf	*83,7 dB(A)*	*94,8 dB(A)*
Bearbeitung	*84,2 dB(A)*	*99,6 dB(A)*

Valeurs d´émission de poussières

La machine K-6 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Scie circ. 1,86 mg/m3

Dust emission values

The K-6 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Table saw 1.86 mg/m3

Staubemissionswerte

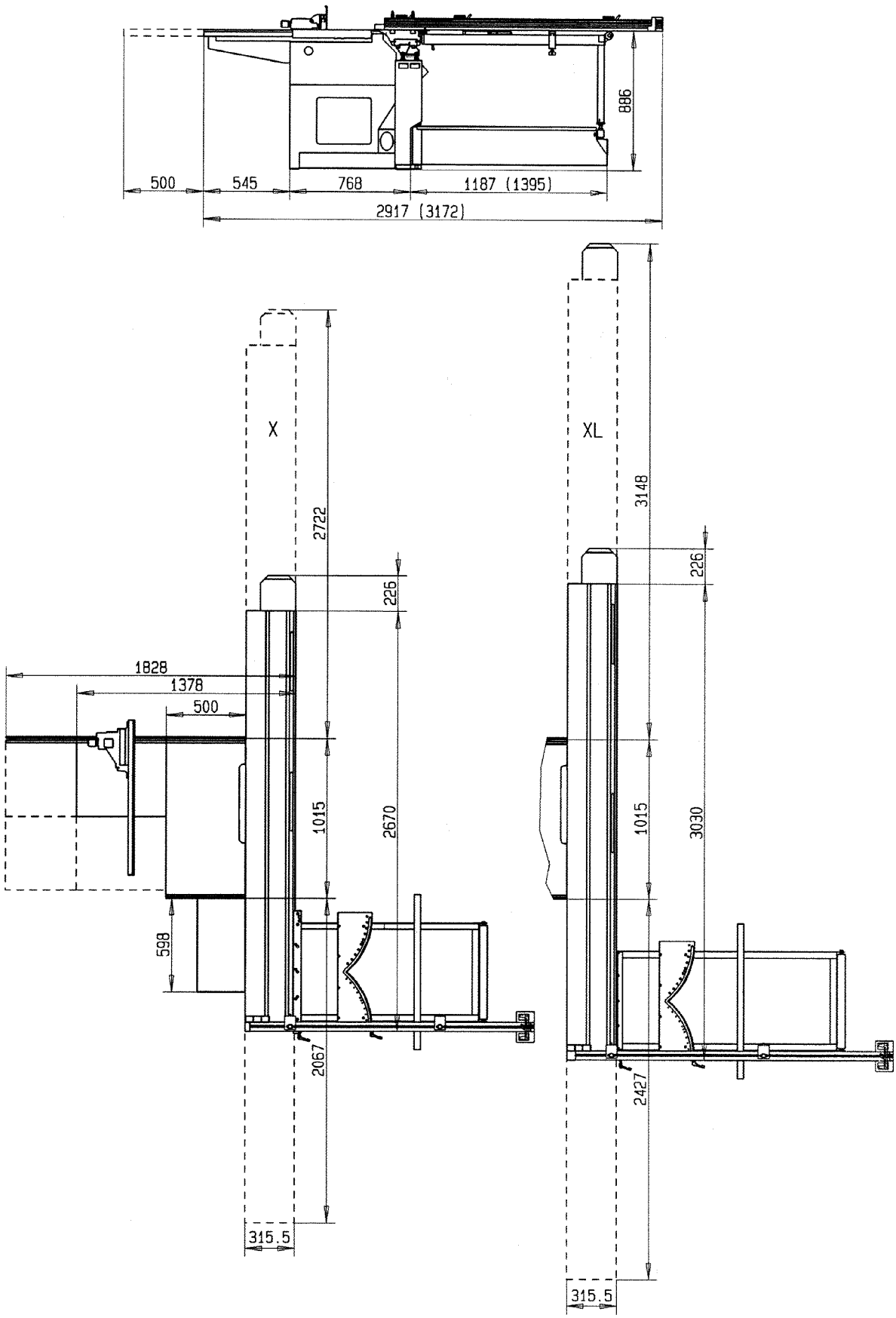
Die Maschine K-6 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

Kreissäge 1,86 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!



Machine avec chariot coulissant X,XL.
Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table X,XL
Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Maschine mit Schiebetisch X,XL
Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A14 - Description de la machine F-38

Toupie pour le travail du bois et dérivés.

Pour l´usinage d´au-tres matériaux p.ex. les plastiques etc. l´accord écrit de FELDER est impératif.

Les conditions d´utilisations propres à chaque fonction sont à réspecter.

Les protections supplémentaires, accessoires et dispositifs facilitant le travail, figurent au catalogue accessoire FELDER.

L'outillage adapté figure dans la description de chaque fonction. Vous trouverez ceux-ci dans le catalogue d'outillage FELDER.

A 14- Machine description F-38

Spindle shaper machine for working wood and materials with similar cutting properties.
When working other materials e.g., plastics etc., a written approval must be obtained from the manufacturer.

Refer to the descriptions of the individual machine assemblies for proper usage.

Please refer to the FELDER accessory catalog for additional working aids, special accessories and protective devices.

The appropriate tools are described in the individual assembly chapters. Please refer to the FELDER tool catalog for the available tools.

A14- Maschinenbeschreibung F-38

Tischfräsmaschine zur Bearbeitung von Holz und ähnlich zerspanbaren Materialien.
Bei Bearbeitung von anderen Materialien wie z. B.: Kunststoffe etc. ist ein schriftliches Einverständnis vom Hersteller einzuholen.

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist der Beschreibung der einzelnen Maschinenaggregate zu entnehmen.

Zusätzliche Arbeitshilfen, Sonderzubehör und Schutzeinrichtungen entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog.

Die verwendbaren Werkzeuge sind in der Beschreibung der einzelnen Aggregate beschrieben. Die verfügbaren Werkzeuge finden Sie im FELDER- Werkzeugkatalog.

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Données techniques de la F - 38

Les instructions concernant le branchement électrique figurent au chapitre équipement électrique.

Les instructions concernant le raccordement à l'aspiration figurent au chapitre A18.

Specifications F - 38

You will find the electrical specifications and required circuit breaker in the chapter Electrical equipment.

Please refer to the table in chapter A 18 for the dust collector specifications and the vacuum requirements.

Technische Daten F - 38

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Vorsicherung finden Sie im Kapitel Elektrische Ausrüstung.

Die Absauganschlußwerte mit den nötigen Unterdrücken etc. entnehmen Sie der Tabelle im Kapitel A18.

Données techniqu. F-38	Specifications F-38	Technische Daten F-38	
Toupie	**Shaper**	**Fräse**	
Diamètre d´arbre	Spindle diameter	Spindeldurchmesser	30 mm
Vitesses T/min.	Speeds r.p.m.	Drehzahlen /min	3700,6500,7800
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	180 mm (230 mm)
angle d´inclinaison	Shaper spindle tilt	Frässpindelschwenkung	90° - 45°
Dimension de table 1+2	Saw-Shaper table size	Kreissäge-Frästischgröße	1020 x 380 mm
Tours/min. arbre hte.vitesse	Speed HS spindle	Drehzahl HG-Spindel	15.000 /min
Ø de pince arbre hte.vitesse	Clamping range HS spindle	Klemmbereich HG-Spindel	6 - 16 mm
Chariot coulissant	**Sliding table**	**Schiebetisch**	
Longueur de coupe	Cutting length	Schnittlänge	1250 mm
Equipement électrique	**Electrical equipment**	**Elektrische Ausrüstung**	
Nombre de moteurs	Number of motors	Anzahl der Motore	1
Puissance	Motor power	Motorstärke	2,2 kW (3 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	3 kW (4 PS)
Option	Optional motor power	Motorstärke auf Wunsch	4 kW (5,5 PS)
Kit de tenonnage en option	**Optional mortise and tenon set**	**Option Zapf- und Schlitz-set**	
Fausse table de tenonnage	Slotting plate	Überschubplatte	490x325x18 mm
Diamètre d´outillage maxi	Tool diameter max.	Werkzeugdurchmesser max.	300 mm
Dimensions et poids	**Dimensions and weights**	**Maße und Gewichte**	
Hauteur maxi	Total height	Gesamthöhe	883 mm
Largeur transport mini	Transport width minimum	Transportbreite minimal	800 mm
Poids net	Net weight	Nettogewicht	220 kg
Poids brut	Gross weight	Bruttogewicht	280 kg
Dimensions d´emballage	**Packing dimensions**	**Verpackungsmaße**	
Longueur	Length	Länge	1470 mm
Largeur	Width	Breite	1160 mm
Hauteur	Height	Höhe	1520 mm

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Emission de bruit
F-38
Les valeurs ont été données sous les conditions suivantes:

Niveau d'émissions
au poste de travail.....prEN 31202
Puissance accoustique prEN 23746
en relation avec..... prEN 848-1
et ISO DIS 7960 Annexe D

Autres remarques sur les données accoustiques, voir page152.

Noise emission values
F-38
The measures has been made under the following conditions :

Working place related
emission values..... prEN 31202
Sound power level..... prEN 23746
in connection with..... prEN 848-1
and ISO DIS 7960 Annex D

Additional statements to the given noise emission values see page152.

Lärmemissionswerte
F-38
Den Angaben wurden folgende Meßbedingungen zugrunde gelegt :

Arbeitsplatzbezogene
Emissionswerte..... prEN 31202
Schalleistungspegel... prEN 23746
in Verbindung mit ..... prEN 848-1
und ISO DIS 7960 Anhang D

Weitere Anmerkungen zu den Lärmangaben siehe Seite 152.

Toupie:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance accoustique
à vide	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
en charge	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Shaper:

	Emission level at workplace	Sound power level
no load	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
load	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Fräse :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungs-pegel
Leerlauf	79,8 dB(A)	88,4 dB(A)
Bearbeitung	85,8 dB(A)	93,1 dB(A)

Valeurs d´émission de poussières

La machine F-38 a été testée suivant les conditions de DIN 33893. Les valeurs suivantes ont été mesurées:

Toupie 0,66 mg/m3

Dust emission values

The F-38 machine was measured for technical dust according to DIN 33893 measurement requirements and has the following dust emission values:

Shaper 0.66 mg/m3

Staubemissionswerte

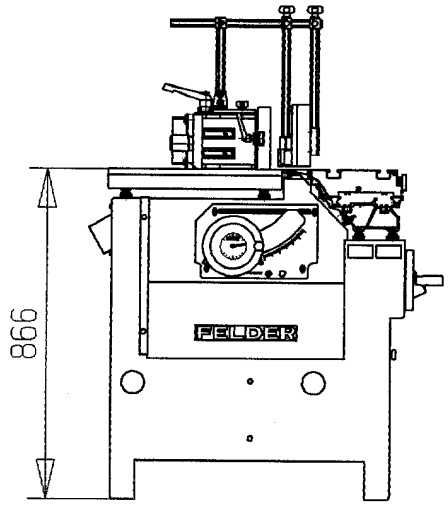
Die Maschine F-38 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

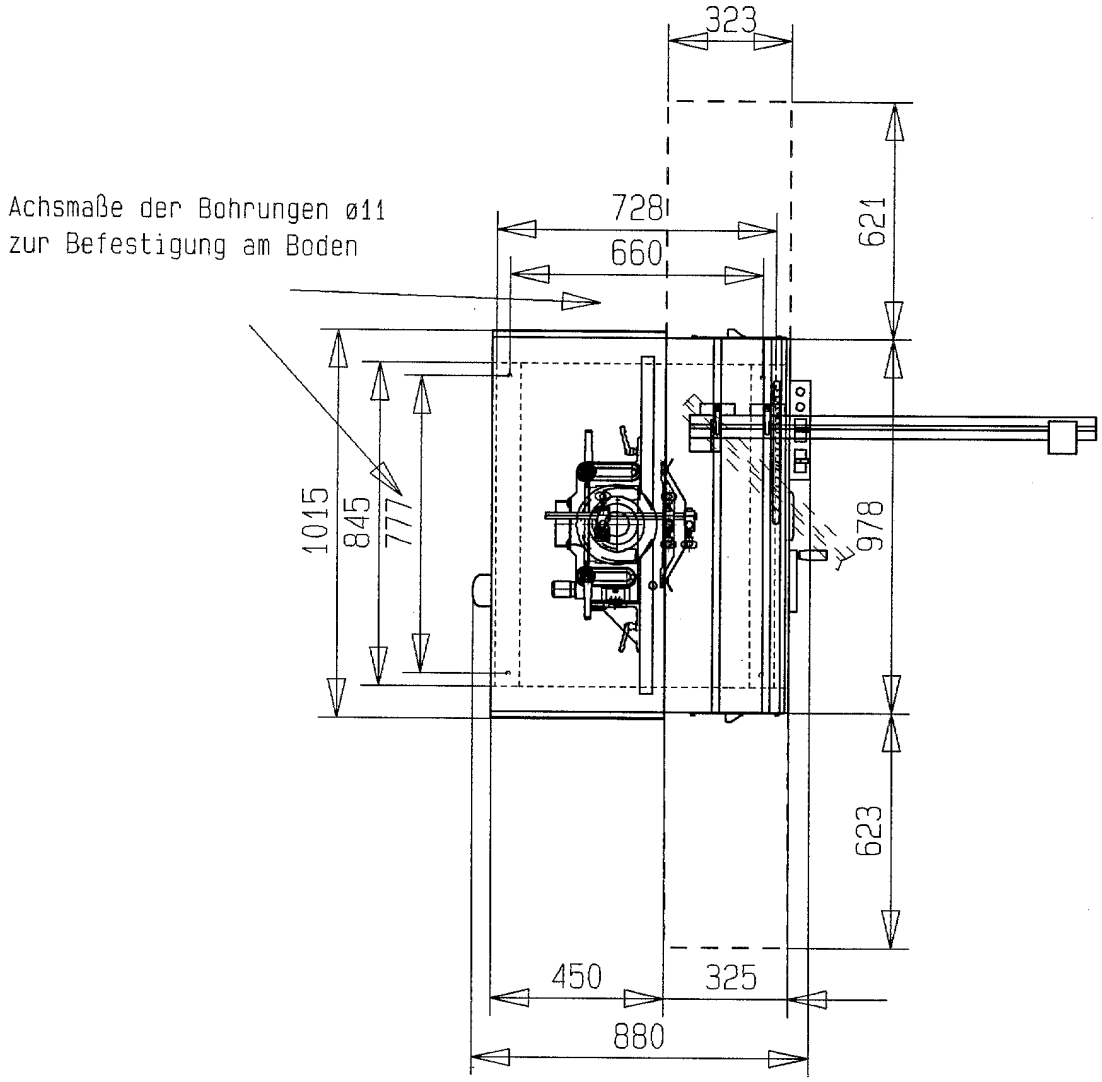
Fräsen 0,66 mg/m3

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!





Machine avec chariot coulissant Z

Diamètre des percements de scellement dans le socle machine: 11 mm

Machine with sliding table Z

Diameter of the mounting holes in the base rails of the machine = 11 mm

Maschine mit Schiebetisch Z

Durchmesser der Befestigungsbohrungen in den Bodenschienen der Maschine = 11 mm

A15 - Transport et déchargement

A15.1 - Enlèvement à l´usine

Dans les cas d´un enlèvement directe à l´usine la machine est livrée entièrement montée et fixée sur une palette. Les tables et toutes les surfaces usinées externes sont protégées par un film. Evitez les chocs au déchargement et lors de la manutention. Il est conseillé de ne pas pousser ni tirer dans tous les sens sur les tables de travail.

Photo 1 La machine sera chargée par notre chariot élévateur sur votre véhicule. Si vous ne disposez pas de chariot élévateur au déchargement celui-ci devra être éffectué comme suit.

Photo 2 Mettez en place une solide rampe en madriers sur les parchocs de la camionette et bloquez-les pour éviter leur glissement. N´utilisez sous aucun prétexte des rouleaux pour déplacer la machine sur cette rampe.

Photo 3 A l´aide d´un tire-palette descendre la machine de la palette.

Sur sol plan déplacez la machine avec le tire-palette ou à l´aide de rouleaux.

A15- Transport and unloading

A15.1- Self pick-up

For self pick-up, the assembled machine is securely mounted on a pallet. The table surfaces and all exposed unpainted parts are covered with a protective coating.
Avoid any impact when unloading the machine and never pull on the worktables to move the machine.

Fig. 1 The machine is loaded onto your vehicle by our forklift. If no forklift is available for unloading, the machine can also be unloaded as described below.

Fig. 2 Securely mount a ramp made of thick boards to the bumper of the vehicle. Be sure that the boards cannot slip away.
Never try to move the machine on rollers when it is on an incline!

Fig. 3 Then move the machine on level ground with rollers or a pallet jack.

Move the machine off the pallet with a pallet jack and wooden ramp.

A15- Transport und Abladen

A15.1- Selbstabholung

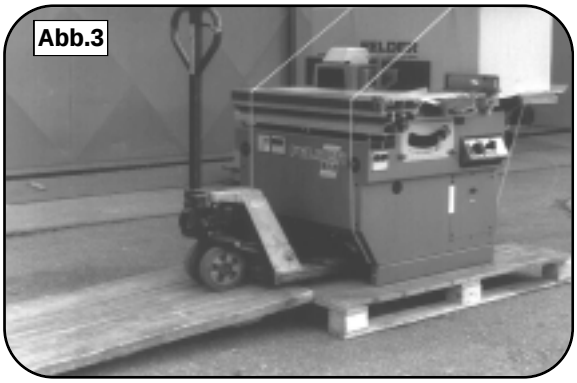
Bei Selbstabholung werden die Maschinen im zusammengebauten Zustand auf einer Palette festgeschraubt bereitgestellt. Die Tischoberfläche und alle außenliegenden blanken Teile sind mit einem Schutzmittel konserviert.
Vermeiden Sie beim Abladen der Maschine jede Stoßbelastung und ziehen Sie die Maschine nicht an den Arbeitstischen herum.

Abb.1 Die Maschine wird mit unserem Gabelstapler auf Ihr Fahrzeug verladen. Wenn zum Abladen kein Stapler vorhanden ist, kann die Maschine auch wie im Folgenden beschrieben abgeladen werden.

Abb.2 Hängen sie eine Rampe aus stabilen Brettern an der Stoßstange des Lieferwagens fest. Achten Sie darauf daß die Bretter nicht abrutschen können.
Auf keinen Fall dürfen in der Schrägstellung Walzen zum Abrollen der Maschine verwendet werden !

Abb.3 Fahren Sie die Maschine mit Hubwagen und Holzrampe von der Palette.

Der ebenerdige Transport erfolgt dann mit Hubwagen oder auf Walzen !



A15.2 - Tranport rail ou route

Les machines préparées pour l´éxpedition sont montées sur une palette perdue et protégées par un emballage special.
Pour des éxpeditions outre-mers les machines sont pourvues d´un emballage maritime conçu pour supporter sans dommage un transport sur mer et terre d´une durée de 6 semaines.
Deballez la machine et descendez la de la palette tel que expliqué sur la photo 3. Controllez immédiatement si la machine n´a pas subie de dommage dû au transport. Voir conditions de garantie.

Les chocs, impacts et intemperies (neige, pluie, etc.) sont à éviter au déchargement.

Le transport qui suit s'effectue avec le tire-palette ou tout moyen analogue.

A15.2- Rail / carrier shipment

The machines are ready for shipment, mounted on a one-way pallet and enclosed by a special protective carton.
Seaworthy packing is used for overseas transport. It is designed so the machine can withstand a 6 week sea or land transport without damage.
Remove the carton and remove the machine from the pallet as shown in fig. 3.
The machine must now be checked immediately for observable transport damages -> see the warranty.

Avoid impact, jolts and weather elements (rain, snow, etc.) when unloading the machine.

The machine is then transported with a pallet jack or rolling carriage.

A15.2- Bahn- / Speditionsversand

Die Maschinen werden versandbereit auf einer Einwegpalette montiert und mit einem speziellen Schutzkarton versehen.
Für den Überseetransport kommt eine seefeste Verpackung zum Einsatz, die so ausgelegt ist, daß die Maschine einen 6-wöchigen See- oder Landtransport schadenfrei übersteht.
Entfernen Sie den Karton und nehmen Sie die Maschine von der Palette wie in Abb.3 gezeigt.
Die Maschine muß nun sofort auf allfällige Transportschäden geprüft werden -> siehe Garantiebestimmungen
Stöße, Schläge und Witterungseinflüsse (Regen,Schnee..) sind beim Abladen der Maschine zu vermeiden.
Der weitere Transport der Maschine erfolgt mit Hubwagen oder Fahreinrichtung.

A15.3 - Déchargement par grue

Enléver les bouchons (4 pièces) sur les flancs de la machine. Engagez deux tubes d´acier de 50 mm de diamètre et 1600 mm de long. Le grutage peut maintenant s´éffectuer avec des chaines ou élingues, voir photo 5.
<u>ATTENTION!</u> Verifiez si la capacité de charge utile de votre engin de levage est suffisant. Assurez les chaines ou élingues par des broches au travers des tubes pour parer un eventuel glissement; pour la même raison assurez également la machine latéralement par des bagues. Positionnez les chaines ou élingues de manière à ce qu´elles n´éxercent pas de trop fortes poussées sur les tables de machine.

A15.3- Unloading by crane

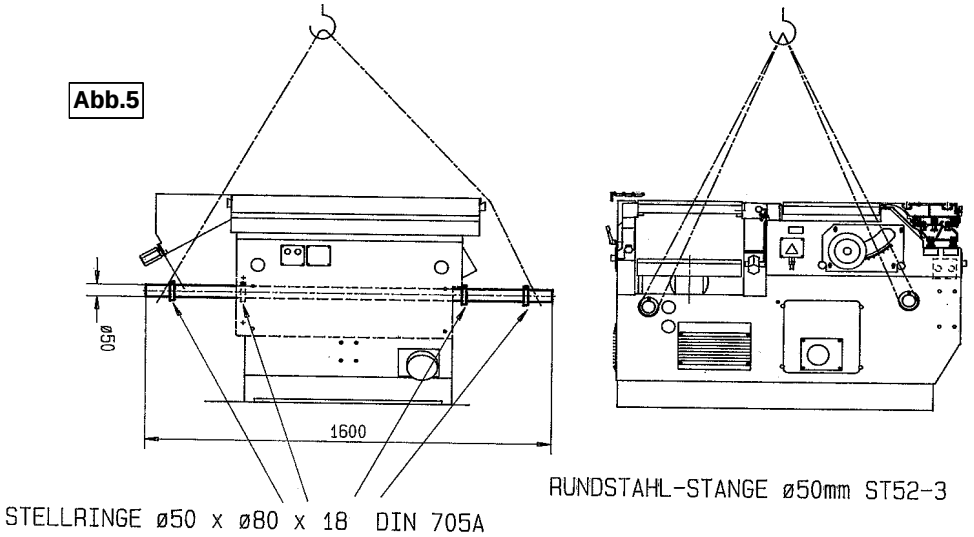
Remove the plugs (4 pieces) on the sides of the machine. Insert two steel pipes dia. 50 mm, length 1600 mm through both openings. The machine can now be unloaded with chains or straps, see fig. 5.

<u>WARNING !</u> Test the strength of your lifting materials and secure the chain or straps against lateral sliding by inserting bolts through the ends of the pipes. Use set collars to secure the machine against lateral sliding. Position the straps so the machine tables are not subjected to large lateral forces.

A15.3- Abladen mit Kran

Entfernen Sie die Verschlußstopfen (4 Stk) an den Seiten der Maschine. Schieben Sie zwei Stahlrohre ø50mm, Länge 1600mm durch die Öffnungen.Mit Ketten oder Riemen kann die Maschine nun abgeladen werden. siehe Abb.5
<u>ACHTUNG !</u> Prüfen Sie ob die Tragkraft Ihrer Hebemittel ausreicht und sichern Sie die Kette oder die Riemen mit Bolzen, die am Ende der Rohre quer durchgesteckt werden, gegen seitliches Herabrutschen ! Sichern Sie die Maschine mit Stellringen gegen seitliches verrutschen. Hängen Sie die Gurten so ein, daß die Maschinentische keinen großen seitlichen Belastungen ausgesetzt sind .

Abb.5



A16 - Passage de porte

Toutes nos machines combinées comportent un socle démontable qui réduit leur dimension minimale et permet des passages de portes de 800 mm.
Le chariot coulissant devra être démonté. Voir chapitre chariot coulissant.
Démontez la buse d´aspiration côté chariot coulissant.
Avec des carrelets en bois préparez un cadre tel que definit par le schéma en bas de page. Boulonnez celui-ci sur la face avant de la machine côté chariot coulissant, au travers des percements prévus à cet effet.
La machine peut maintenant être retournée sur ce côté. Pour éviter un basculement intempestif, assurez la machine par une corde en rappel, dont le point de retour est situé à l´aplomb de la machine.
Pour atteindre la côte minimum de 780 mm démontez le socle de la machine. Avant de remettre la machine dans sa position normale initiale, n´oubliez pas de rémonter son socle.

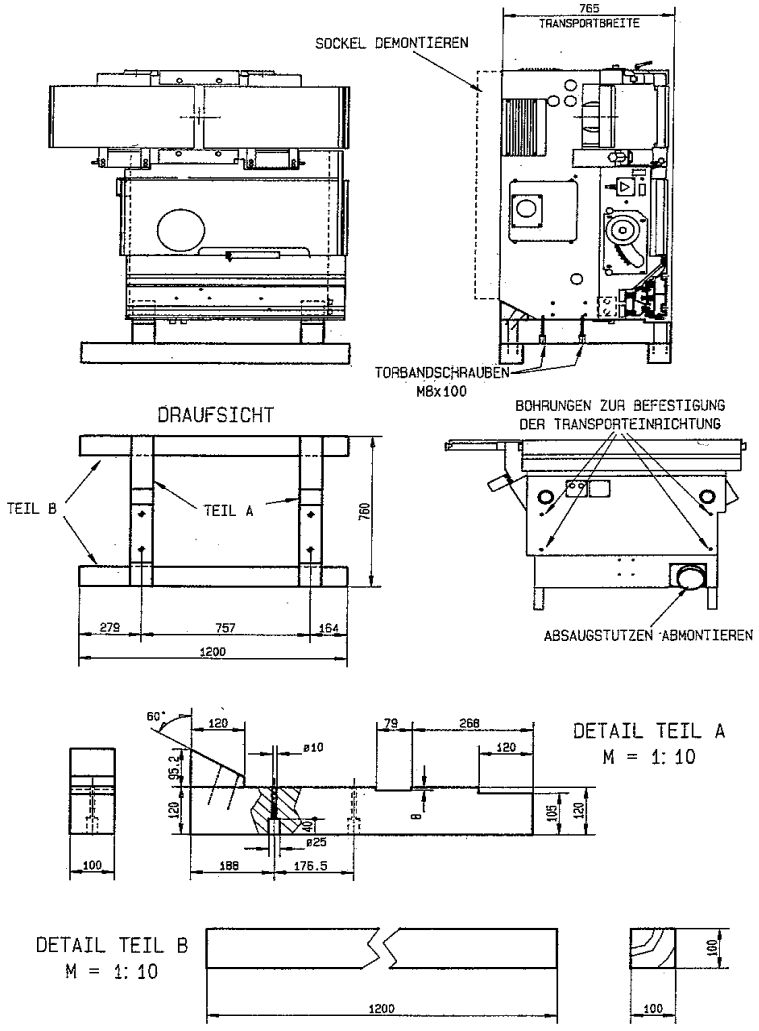
A16- Transporting through doorways

All combi-machines can be disassembled down to a minimum width and can therefore be transported through any 80 cm doorway.
The sliding tables must be removed in this case. See the sliding table chapter.
Remove the suction connector on the sliding table side of the tablesaw assembly.
Build a wooden frame according to the drawing below and attach this with square-necked bolts to the prepared points at the front of the machine on the sliding table side.
The machine can now be tipped onto this side.
We recommend securing the machine vertically with ropes to prevent the machine from accidentally tipping over.
The base rails must be unscrewed to obtain the minimum width of 780 mm.
Before standing up the machine again, please do not forget to remount the base rails.

A16- Transport durch Türen

Alle Kombimaschinen lassen sich auf eine Mindestbreite zerlegen und somit durch jede 80cm Tür transportieren.
Der Schiebetisch muß dazu abgebaut werden. Siehe Kapitel Schiebetisch.
Entfernen Sie den schiebetischseitigen Absaugstutzen des Kreissägeaggregates.
Mit Kanthölzern fertigen Sie nun nach untenstehender Zeichnung eine Rahmenkonstruktion an, und schrauben diese mit Torbandschrauben an die dafür vorgesehenen Stellen an der Maschinenstirnseite schiebetischseitig fest.
Nun kann die Maschine auf diese Seite hingekippt werden.
Um ein unbeabsichtigtes Umkippen der Maschine zu vermeiden ist eine Seilsicherung nach oben ratsam.
Um die Minimumbreite von 780mm zu erhalten müssen die Sockelschienen abgeschraubt werden.
Vor dem Aufstellen der Maschine in die richtige Lage vergessen Sie bitte nicht vorher die Sockelschienen wieder anzubringen.

Abb.6



A-17 Instructions concernant le raccordement à l'aspiration

Chaque fonction de la machine est pourvue de buse(s) d'aspiration et devra y être raccordée toute la durée de son utilisation.
L'installation du système d'aspiration devra être suffisament puissante pour atteindre les valeurs figurant sur le tableau ci-dessous, avec en plus une vitesse de l'air au niveau de la buse de raccordement de 20 m/s.

A-17 Data for the choice of the dust extraction equipment

Each unit of your machine is equipped with an extraction connecting point .The dust extraction equipment has to be used with every operation of the machine.
The dust extraction system must be powerful enough to reach the suction and the air flow values given in the table below. The air speed in the connection point shall be 20 m/s.

A-17 Angaben zur Auswahl der Absaugeinrichtung

Jedes Aggregat Ihrer Maschine ist mit einem Absaugstutzen ausgerüstet und muß während dem Bearbeiten von Werkstücken abgesaugt werden.
Die Absauganlage muss stark genug sein um die in der untenstehenden Tabelle angegebenen Unterdrücke und Volumenströme zu erreichen, wobei die Luftgeschwindigkeit an der Anschlußstelle 20 m/s betragen soll.

Aggregat **Unit**	**Anschluss ø** **Connection ø**	**Unterdruck** **Suction**	**Volumenstrom** **Airflow**
Abrichteinheit *Planning unit* *Degauchisseuse*	*120 mm*	*585 Pa*	*777 m3/h*
Dickteneinheit *Thicknessing unit* *Raboteuse*	*120 mm*	*845 Pa*	*795 m3/h*
Kreissägeeinheit + Spaltkeilhaube *Circular saw + riving knife mountet top guard* *Scie circulaire + protecteur sur le coteau diviseur*	*120 mm + 25 mm*	*1050 Pa*	*774 m3/h*
Kreissägeoberschutzhaube *Separate from riving knife mounted top guard* *Protecteur superieure de scie circulaire*	*80 mm*	*953 Pa*	*680 m3/h*
Fräsanschlag + Untertisch *Moulder fence + extraction below the table* *Guide protecteur de toupie + aspiration sous la table*	*120 mm + 80 mm*	*470 Pa*	*766 m3/h*
Schlitzschutzhaube + Untertisch *Tennoning guard + extraction below the table* *Protecteur de tennonage + aspiration sous la table*	*120 mm + 80 mm*	*920 Pa*	*790 m3/h*
Bohreinheit *Mortising unit* *Mortaisseuse*	*120 mm*	*855 Pa*	*784 m3/h*

A-18 Notice des valeurs d'émissions de bruit

Les valeurs données sont des valeurs d'émission et ne doivent pas correspondent à ceux émis sous d'autres contextes de travail.
Même s'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il sera peut-être nécessaire d'utiliser d'autres mesures de sécurité.
Les facteurs qui peuvent influencer, au niveau du travail, la valeur immission sont: la durée d'exposition, la forme de la pièce où l'on se trouve ou d'autres influences.

Les valeurs sont donc dépendantes aussi de chaque pays, c'est à l'utilisateur de savoir choisir les mesures nécessaires pour pouvoir travailler en prenant un minimum de risques et de dangers d'utilisation

Les valeurs d'émissions de bruit peuvent, en fonction de l'emplacement de la machine ou de d'autres conditions, varier de 4 dB(A).

L´état et la précision des outils utilisé determinent l´émission de bruit.

Pour minimisé le bruit utiliser le bon outillage durant votre travail.

Assurez vouz que le nombre de rotation de l´outil correspond á celui de la machine pour minimizer l´émission de bruit.

L´utilization de la protection anti-bruit sera en géneral recommandable , mois elle ne doit en aucun cas un produit de remplacement pour le bon outillage et le bon vitesse de coupe.

A-18 Statement to the noise emission levels

The given values are emission levels and do not correspond in every case to the save working place related values.
Althoug there is a relation between emission and imission levels, it is perhaps necessary to take additional safety measures.

Factors which have a certain influence to the actual imission level are the duration of the exposure , the kind of work-shop and some other influences.

The acceptable limits do also depend on the different countries . This information should give a better possibility to the user of the machine to classify the hazards and risks.

The real noise emission can deviate from the given values in a range of 4 dB(A) due to specific influences of the workshop.

The condition and the sharpness of the used tools do affect the noise emission during cutting.

Therefore you shall always use sharpened tools to reduce the noise emission to the lowest possible level.

Use always the correct speed for the used tools to avoid unneccessary high noise levels.

The use of ear-protectors is generally recommendet but should replace the need for sharp tools and the right cutting speed.

A-18 Anmerkung zu den Geräuschemissionswerten

Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immisionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind.
Faktoren, welche den derzeitigen am Arbeitsplatz vorhandenen Immisionspegel beeinflussen können, beinhalten die Dauer der Einwirkungen, die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Einflüsse in der Nachbarschaft.
Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variiren. Diese Information soll jedoch jeden Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

Die auftretenden Lärmemissionswerte können je nach Aufstellungsort und anderen spezifischen Bedingungen bis zu 4 dB(A) von den angegebenen Werten abweichen.

Der Zustand und die Schärfe der verwendeten Werkzeuge beeinflussen die Lärmemission während der Bearbeitung entscheidend.
Verwenden Sie deshalb stets gut geschärfte Werkzeuge um die Lärmemission der Maschine während der Bearbeitung so gering wie möglich zu halten.

Achten Sie stets darauf die richtige Drehzahl für die verwendeten Werkzeuge zu verwenden, um keine unnötig überhöhte Lärmemission zu erzeugen.

Die Verwendung von Gehörschutz wird generell empfohlen, soll aber kein Ersatz für gut geschärfte Werkzeuge oder richtige Werkzeugdrehzahl sein.

E0- Equipement électrique

Ce chapitre décrit le branchement de la machine et le mode d´emploi de l´equipement électrique de la machine.
Il inclut tous les schémas et listes de composantes.

Description	*Page*
Branchement électrique....	*202*
Tableau récapitulatif des schémas.....	*203*
Schémas électrique et liste de composantes.....	*204-235*
Utilisation et disposition des éléments électrique	
BF 6-26,31,41.....	*236*
KFS-37.....	*237*
K-37.....	*237*
KFS -6.....	*238*
K -6.....	*238*
AD 6-31,41.....	*239*
F-38.....	*240*
Qu´est ce qui fait que? Recherche d´erreurs Solutions et remèdes.....	*241*
Modification de branchement/ connexion/tension.....	*242*

E0- Electrical equipment

This chapter describes the connection and operation of the machine's electrical equipment.
It contains all wiring diagrams and parts lists.

Description	*Page*
Electrical connection.....	*202*
Overview table el. wiring diagrams.....	*203*
El. wiring diagrams and parts lists.....	*204-235*
Operation and Positions of the electrical switches	
BF 6-26,31,41.....	*236*
KFS-37.....	*237*
K-37.....	*237*
KFS -6.....	*238*
K -6.....	*238*
AD 6-31,41.....	*239*
F-38.....	*240*
What to do if ? Troubleshooting.....	*241*
Reconnecting to another voltage supply.....	*242*

E0- Elektrische Ausrüstung

Dieses Kapitel beschreibt den Anschluß und die Bedienung der elektrischen Ausrüstung der Maschine.
Es beinhaltet alle Schaltpläne und Gerätelisten.

Bezeichnung	*Seite*
Elektrischer Anschluß.....	*202*
Übersichtstabelle el. Schaltpläne.....	*203*
el. Schaltpläne und Gerätelisten.....	*204-235*
Bedienung und Positionen der elektrischen Schaltelemente	
BF 6-26,31,41.....	*236*
KFS-37.....	*237*
K-37.....	*237*
KFS -6.....	*238*
K -6.....	*238*
AD 6-31,41.....	*239*
F-38.....	*240*
Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung.....	*241*
Umklemmen auf eine andere Versorgungs-spannung.....	*242*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

E 1- Branchement électrique

Votre machine est à brancher sur le boitier extérieur, l´emplacement est défini en E3-E6.
Le branchement ne devra être réalisé que par un professionnel agrée.
Le câble devra être protégé de toute contrainte mécanique.

La qualité du câble de branchement devra être du type H07RNF ou au minimum équivalent.
La section du câble et la protection en amont devront être adaptées à la puissance de la machine et correspondre aux indications des schémas.
Coupez l´alimentation au tableau électrique principal et vérifiez si le câble d´alimentation prévu pour le branchement est hors tension !!

- *Demontez le couvercle du boitier exterieur de branchement de la machine.*
- *Enfilez le câble pour l´orifice avec écrou de serrage du câble.*
- *Branchez les fils suivant le croquis L1(R), L2(S), L3(T), N(Mp) et Pe. Voir photo 1.*
  La terre (vert-jaune) et le neutre (bleu) devront obligatoirement être branchés (en secteur 3x220 V, le neutre pourra être enlevé)
- *Vérifiez par traction si les fils sont bien bloqués.*
- *Serrez l´ecrou de passage du câble dans le boitier.*
- *Remontez et vissez les 4 vis de fixation.*
- *Remettez le circuit sous tension ainsi que l´interrupteur principal de la machine.*

Vérifiez le sens de rotation des moteurs.
Dans le cas contraire coupez à nouveau toute l´alimentation et inversez les fils (phades) L1(R) et L2(S) dans le boitier. (Uniquement sur réseau avec 3 phases).

E 1- Connecting the machine

Your machine is connected to the power supply via the electrical socket. See section E3-E6 for the position of the electrical socket. The connection must be performed by a trained technician.
The connecting cable must be physically protected and strain relieved.

The power cable quality must be at least type HO7RNF or comparable.
The cable cross-section and the circuit breaker must match the machine output and the specifications on the wiring diagrams.

Trip the circuit breaker and test that the cable is dead before connecting!

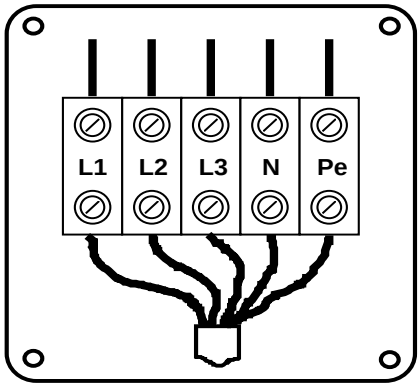
- *Remove the cover from the electrical socket.*
- *Feed the connecting cable through the clamp in the cover of the electrical socket.*
- *Connect the wires according to the terminal markings L1(R), L2(S), L3(T), N(Mp) and Pe(Gnd). See fig. 1.*
  The ground wire (yellow-green) and the neutral wire (blue) must always be connected. (On a 3x220 N network, the neutral wire need not be connected).
- *With a short pull, test that all conductor strands are securely clamped in the terminals.*
- *Now tighten the clamp so the cable is strain relieved in the socket.*
- *Screw down the cover again with the four screws.*
- *Switch on the circuit breaker and the main switch.*
  Check that the motors are turning in the correct direction. If not, trip the circuit breaker and exchange L1(R) and L2(S) in the electrical socket (only for 3 phase network).

E 1- Anschluß der Maschine

Ihre Maschine wird über die Anschlußdose an das elektrische Netz angeschlossen. Position der Anschlußdose siehe E3-E6 .
Der Anschluß darf nur von einem konzessionierten Fachmann durchgeführt werden.
Das Anschlußkabel muß entsprechend mechanisch geschützt und zugentlastet sein.
Die Qualität des Anschlußkabels muss von der Type H07RNF oder mindestens gleichwertig sein.
Der Anschlußquerschnitt und die Vorsicherung müssen der Maschinenleistung und der Angabe auf den Schaltplänen entsprechen.
Schalten Sie die Vorsicherung aus und prüfen Sie vor dem Anschluß ob das Zuleitungskabel spannungslos ist !!

- *Entfernen Sie den Deckel der Anschlußdose.*
- *Führen Sie das Zuleitungskabel durch die Anbauverschraubung im Deckel der Anschlußdose.*
- *Schliessen Sie die Adern entsprechend der Klemmenbezeichnungen*
  L1(R), L2(S), L3(T), N(Mp) und Pe an.Siehe Abb. 1
  Der Schutzleiter (gelb-grün) und der Nulleiter (blau) müssen auf jeden Fall angeschlossen werden.
  (Bei Netz 3x220 V kann der Nulleiter weggelassen werden)
- *Prüfen sie durch kurzes Anziehen ob die einzelnen Litzen auch fest in den Klemmen festgeklemmt sind.*
- *Drehen Sie nun die Anbauverschraubung zu, sodaß das Kabel in der Dose zugentlastet ist.*
- *Schrauben Sie den Deckel nun wieder mit den vier Schrauben zu.*
- *Schalten Sie die Vorsicherung und den Hauptschalter ein.*
  Prüfen Sie nun ob die Motoren in die richtge Drehrichtung laufen. Falls nicht, schalten Sie die Vorsicherung aus und tauschen Sie L1(R) und L2(S) in der Anschlußdose um. (Nur bei 3-Phasen-Netz)

Abb.1



E2- Tableau récapitulatif des schémas

Au vu du tableau ci-dessous vous pouvez définir les schémas concernant votre machine et que vous trouverez dans les pages suivantes.
Les copies de ces schémas sont également placés dans le boitier électrique principal de votre machine.
Le numéro du schéma concerné est collé sur la plaque de montage électrique de votre machine.
Le boitier principal ne devra être ouvert que sur instructions spécifiques de S.A.V. FELDER!
Les schémas et listes de composantes sont reproduits sur les pages suivantes.
Le numéro de schéma figure dans l´angle inferieur droit du schémas.
Le numéro est entouré d´un cercle!

E 2- Overview wiring diagrams

Refer to the table below to determine the appropriate wiring diagrams for your machine. The diagrams are shown on the following pages.
A copy of these wiring diagrams is also located in the switching box of your machine.

The number of the appropriate wiring diagram is also given on the electrical ID plate in the switching cabinet of your machine.
Never open the switching box without express permission of the FELDER service department!
The wiring diagrams and the corresponding parts lists are shown on the following pages.
The wiring diagram number is circled in the bottom right corner of the wiring diagram!

E 2- Übersicht Schaltpläne

Anhand untenstehender Tabelle können Sie die für Ihre Maschine zutreffenden Schaltpläne, die dann auf den folgenden Seiten abgebildet sind ermitteln.
Eine Kopie dieser Schaltpläne befindet sich auch im Schaltkasten Ihrer Maschine.
Die Nummer des entsprechenden Schaltplanes ist auch auf die elektrischen Montageplatte im Schaltkasten Ihrer Maschine aufgeklebt.
Öffnen Sie den Schaltkasten jedoch nicht ohne ausdrückliche Anweisung der FELDER-Serviceabteilung !
Die Schaltpläne und die dazugehörigen Gerätelisten sind auf den folgenden Seiten abgebildet.
Die Schaltplannummer steht eingekreist in der rechten unteren Ecke des Schaltplanes !

	Elektrische Ausrüstung / Electric equipment / Equipement électrique					
	3-Phasen Versorgung / 3-phase supply / alimentation 3-phase				*1-Phase*	
Maschinentype Type of machine Type de machine	*- Direktanlauf ohne Bremse - Direct Start without brake - Direct start sans frein*	*- Direktanlauf mit Bremse - Direct Start with brake - Direct start avec frein*	*- YD-Anlauf ohne Bremse - YD-Start without brake - YD-start sans frein*	*- YD-Anlauf mit Bremse - YD-Start with brake - YD-start avec frein*	*- 1-Phasen mit Bremse - Single phase with brake - monofase avec frein*	*- 1-Phasen mit Bremse - Single phase with brake - monofase avec frein*
BF6 26,31,41 KFS 37,KFS-6	1 + 9	2 + 9	3	4	11	12
AD6 31,41 K-37,K-6 , F38	5 + 9	6 + 9	7 oder or ou 27	8 oder or ou 28	13	14

X ..... *Numéro de schéma*

Ce numéro est celui du schéma électrique de votre machine.
Ce numéro entouré d´un cercle figure dans l´angle inférieur droit du schéma et sur la plaque de montage électrique du boitier principal de votre machine.

X ...*Wiring diagram number*

This is the correct wiring diagram number for your machine.
This circled number can be found at the bottom right of the wiring diagram and on the electrical ID plate in your machine switching cabinet.

X .... *Schaltplannummer*

Das ist die für Ihre Maschine zutreffende Schaltplannummer.
Diese eingekreiste Nummer steht rechts unten in dem Schaltplan und auf der Montageplatte der elektrischen Schaltelemente im Schaltkasten Ihrer Maschine.

10 ..... *Options 1*

- moteur d´avance avec variateur
- reglage elec. table raboteuse I

10a ..... *Options 2*

prises commandées pour l´entraineur et l´aspirateur.

10b ..... *Options 3*

- inciseur avec moteur
- reglage elec. table raboteuse II

10 ...*Options 1*

- variable feed motor
- Electric height adjustment I

10a ...*Options 2*

additional sockets for feed unit and dust extractor

10b ...*Options 3*

- scorimg saw motor
- Electric height adjustment II

10 .... *Optionen 1*

- Variovorschubmotor
- El. Dicktentischhöhenverstellung I

10a .... *Optionen 2*

Zusätzliche Steckdosen für Vorschubgerät und Absauggerät

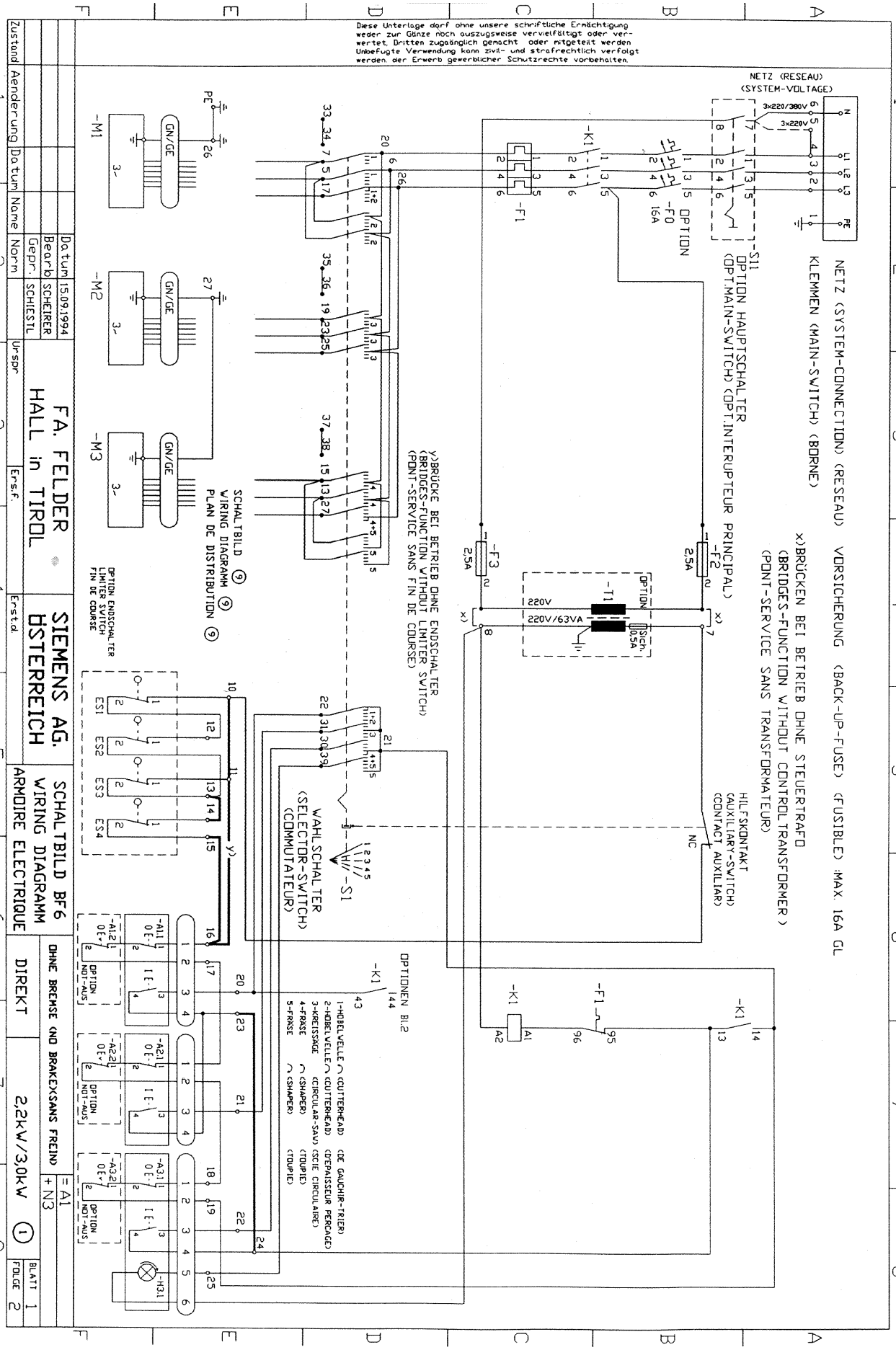
10b .... *Optionen 3*

- Vorritzereinheit
- El. Dicktentischhöhenverstellung II

3x380 V ou 3x220V, 3 (2) Moteurs
Direct start sans frein

3x380 V or 3x220V, 3 (2) motors
Direct start without brake

3x380 V oder 3x220V, 3 (2) Motore
Direktanlauf ohne Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Motor Hobelwelle	Mot.Cutterhaed	Moteur Degauchir-Trier d' Epaisseur	1 LA 5096-2AA93-Z /1 LA 5106-2AA92-Z	
1	M2	Motor Kreissäge	Mot.Circular-saw	Moteur Scie Circulaire	1 LA 5096-2AA93-Z /1 LA 5106-2AA92-Z	
1	M3	Motor Fräse	Mot.Shaper	Moteur Toupie	1 LA 5096-2AA93-Z /1 LA 5106-2AA92-Z	
1	A1.1	Schaltstelle Hobelwelle	Switchgear- Cutterhaed	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B	
1	A2.1	Schaltstelle Kreissäge	Switchgear- Circular-saw	Appareil de Coupure	0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C	
1	A3.1	Schaltstelle Fräse	Switchgear- Shaper	Appareil de Coupure		
1	H3.1	Kontrollanpe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
3	A1.2,A2.2,A3.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C	
1	S1	Wahlschalter	Selector-switch	Commutateur	KN.: A11 C31 533 E	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E	
1	K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022- 0AN2 (3 TB 4017- 0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211- 0AN2 (3 TB 4212- 0AN1)	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	TransF. de Freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,2Kw	2,2Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	4,80A	4,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,40A	8,50A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	25A GL	25A GL
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3poi. 16A	
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD BF6 WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE
				Bearb	SCHEIRER			
				Gepr.	SCHIESTL			
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ers.f.	Erst.d.

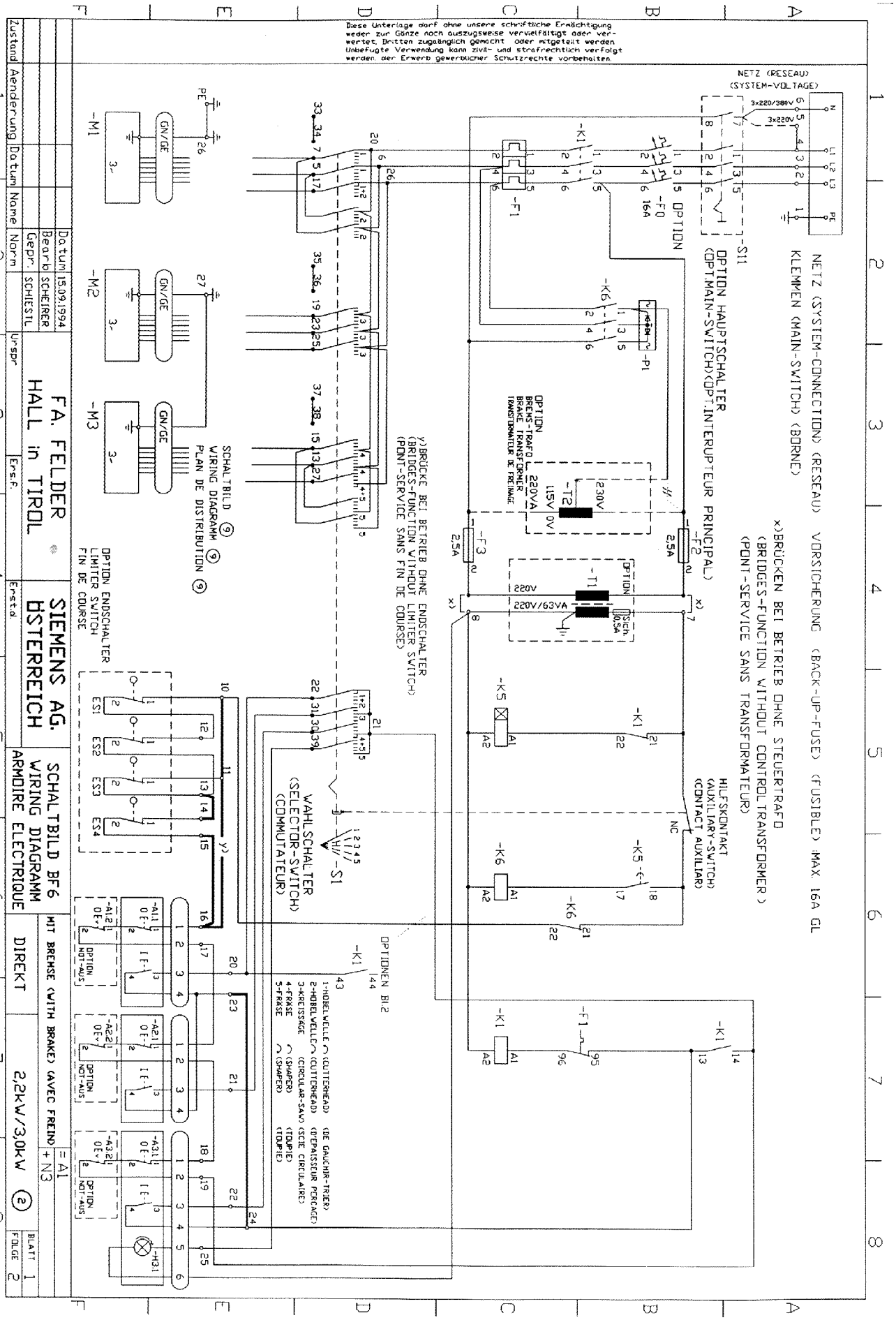
GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B1-2

DIREKT | 2,2kW/3,0kW | Blatt von

3x380 V ou 3x220V, 3 (2) Moteurs
Direct start avec frein

3x380 V or 3x220V, 3 (2) motors
Direct start with brake

3x380 V oder 3x220V, 3 (2) Motore
Direkt anlauf mit Bremse



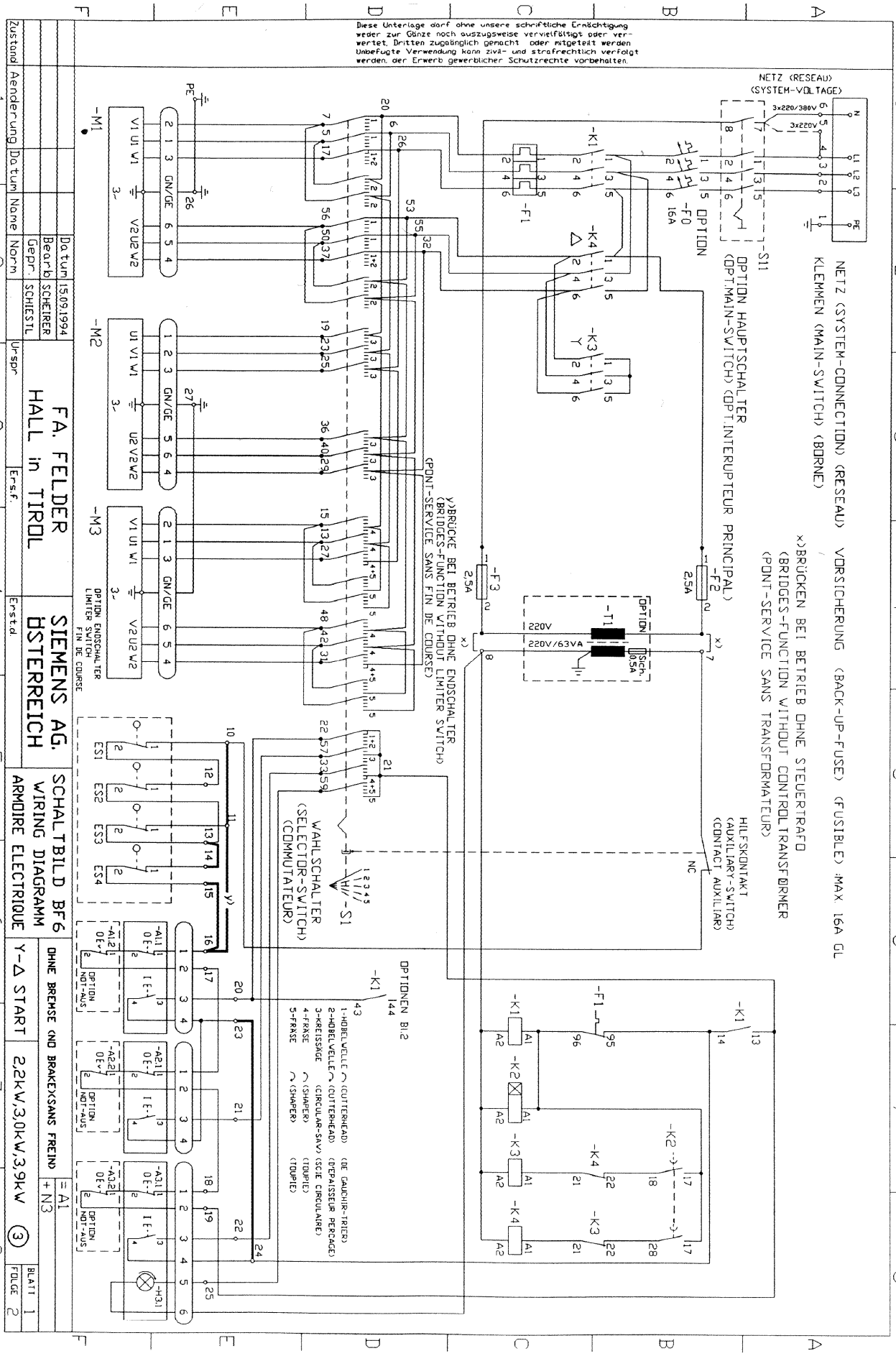
Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Motor Hobelwelle	Mot.Cutterhaed	Moteur Degauchir-Trier d' Epaisseur	1 LA 5096-2AA93-Z /1 LA 5106-2AA92-Z	
1	M2	Motor Kreissäge	Mot.Circular-saw	Moteur Scie Circulaire	1 LA 5096-2AA93-Z /1 LA 5106-2AA92-Z	
1	M3	Motor Fräse	Mot.Shaper	Moteur Toupie	1 LA 5096-2AA93-Z /1 LA 5106-2AA92-Z	
1	A1.1	Schaltstelle Hobelwelle	Switchgear- Cutterhaed	Appareil de Coupure	[=3SB 1000-□AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-□B	
1	A2.1	Schaltstelle Kreissäge	Switchgear- Circular-saw	Appareil de Coupure	0=3SB 1000-□LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-□C	
1	A3.1	Schaltstelle Fräse	Switchgear- Shaper	Appareil de Coupure		
1	H3.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
3	A1.2,A2.2,A3.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-□C	
1	S1	Wahlschalter	Selector-switch	Commutateur	KN.: A11 C31 533 E	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E	
1	K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022- 0AN2 (3 TB 4017- 0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211- 0AN2 (3 TB 4212- 0AN1)	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,2Kw	2,2Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	4,80A	4,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,40A	8,50A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	25A GL	25A GL
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A	
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD BF6 WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE	GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B1-2
				Bearb	SCHEIRER				
				Gepr.	SCHIESTL				DIREKT 2,2kW/3,0kW Blatt von
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ers.f.	Erst.d.	

3x380 V ou 3x220V, 3 (2) Moteurs démarrage étoile-triangle sans frein

3x380 V or 3x220V, 3 (2) motors YD start without brake

3x380 V oder 3x220V, 3 (2) Motore YD-Anlauf ohne Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data		
1	M1	Motor Hobelwelle	Mot.Cutterhaed	Moteur Degauchir-Trier d' Epaisseur	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z /1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	M2	Motor Kreissäge	Mot.Circular-saw	Moteur Scie Circulaire	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z /1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	M3	Motor Fräse	Mot.Shaper	Moteur Toupie	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z /1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	A1.1	Schaltstelle Hobelwelle	Switchgear- Cutterhaed	Appareil de Coupure	E=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B		
1	A2.1	Schaltstelle Kreissäge	Switchgear- Circular-saw	Appareil de Coupure			
1	A3.1	Schaltstelle Fräse	Switchgear- Shaper	Appareil de Coupure	0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C		
1	H3.1	Kontrollanpe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701		
3	A1.2,A2.2,A3.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C		
1	S1	Wahlschalter	Selector-switch	Commutateur	KN: A11 C31 534 E		
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN: KG 20B K400/A-S001 E		
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA		
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)		
2	K1,K4	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 (3 TB 4017-0AN1)		
1	K3	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4011-0AN2 (3 TB 4012-0AN1)		
2	K2,K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20		
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30		
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A	
		Strom F1	Current F1	Courant	3,90A	4,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	11,60A	12,00A	
		Strom F1	Current F1	Courant	6,70A	7,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,9kW	2,2kW	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V 50/60Hz	3x380V 50/60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,00A	8,40A/8,50A	4,80A/4,90A
		Strom F1	Current F1	Courant	4,64A	4,90A/4,95A	2,80A/2,85A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3UA 5900-1F	3UA 5900-1D
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	16A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A		
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At		
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At		
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D		

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH
				Bearb	SCHEIRER		
				Gepr.	SCHIESTL		
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ers.f.

Erst.d.

SCHALTBILD BF6
WIRING DIAGRAMM
ARMOIRE ELECTRIQUE

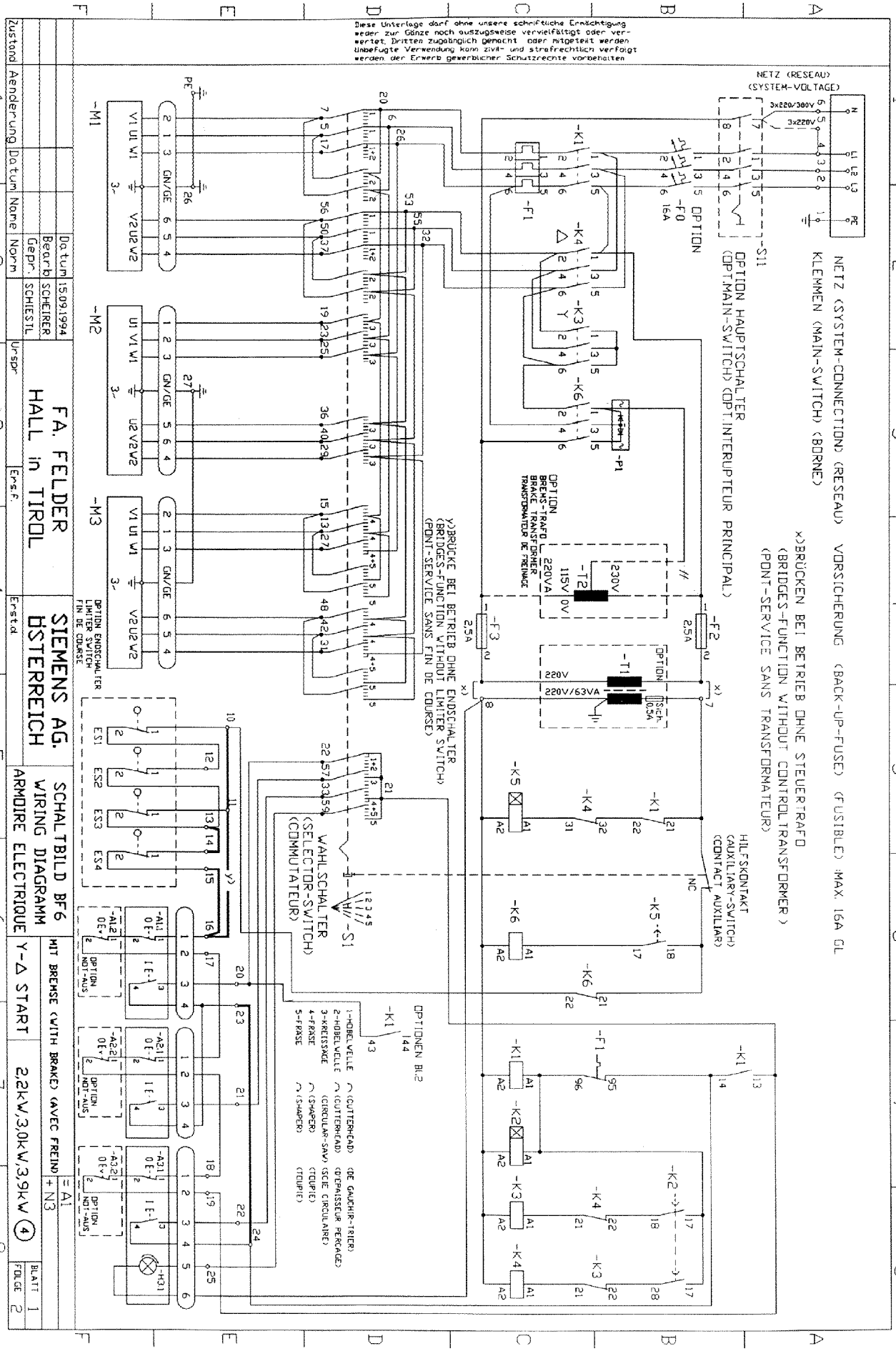
GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B3-4

Y-Δ START | 2,2kW,3,0kW,3,9kW | Blatt | von

3x380V ou 3x220V, 3 (2) Moteurs démarrage étoile-triangle avec frein

3x380 V or 3x220V, 3 (2) motors YD start with brake

3x380 V oder 3x220V, 3 (2) Motore YD-Anlauf mit Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data		
1	M1	Motor Hobelwelle	Mot.Cutterhaed	Moteur Degauchir-Trier d' Epaisseur	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z /1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	M2	Motor Kreissäge	Mot.Circular-saw	Moteur Scie Circulaire	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z /1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	M3	Motor Fräse	Mot.Shaper	Moteur Toupie	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z /1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	A1.1	Schaltstelle Hobelwelle	Switchgear- Cutterhaed	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B		
1	A2.1	Schaltstelle Kreissäge	Switchgear- Circular-saw	Appareil de Coupure	0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C		
1	A3.1	Schaltstelle Fräse	Switchgear- Shaper	Appareil de Coupure			
1	H3.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701		
3	A1.2,A2.2,A3.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C		
1	S1	Wahlschalter	Selector-switch	Commutateur	KN.: A11 C31 534 E		
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E		
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA		
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)		
2	K1,K4	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 (3 TB 4017-0AN1)		
1	K3	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4011-0AN2 (3 TB 4012-0AN1)		
2	K2,K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20		
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30		
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A	
		Strom F1	Current F1	Courant	3,90A	4,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	11,60A	12,00A	
		Strom F1	Current F1	Courant	6,70A	7,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,9kW	2,2kW	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V 50/60Hz	3x380V 50/60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,00A	8,40A/8,50A	4,80A/4,90A
		Strom F1	Current F1	Courant	4,64A	4,90A/4,95A	2,80A/2,85A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3UA 5900-1F	3UA 5900-1D
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	16A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A		
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 VA 1011-1SF 12, 2,5At		
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At		
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D		

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD BF6 WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE
				Bearb	SCHEIRER			
				Gepr.	SCHIESTL			
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ers.f.	Erst.d.

GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B3-4

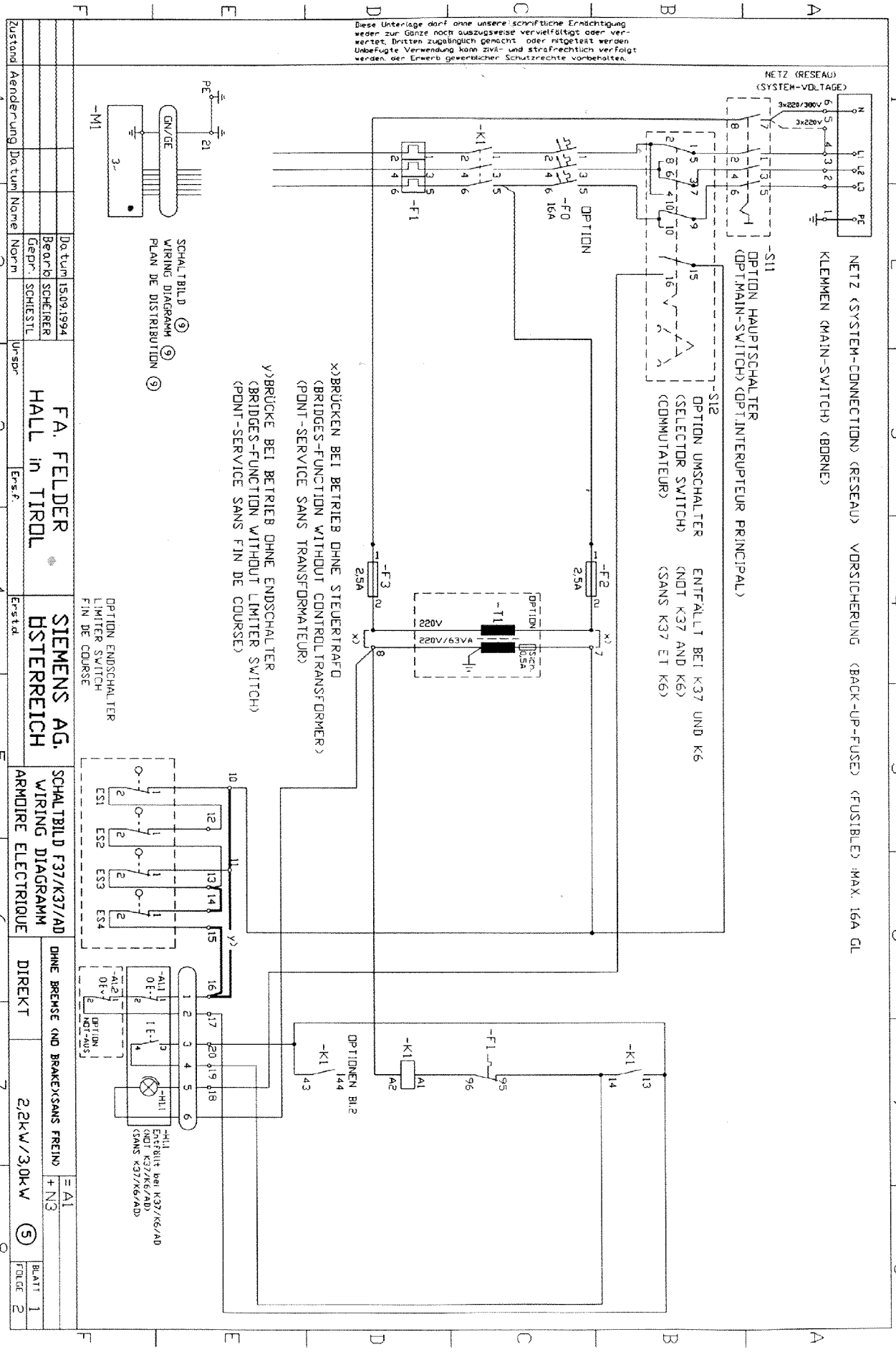
Y-Δ START 2,2kW,3,0kW,3,9kW

Blatt von

3x380 V ou 3x220V, 1 Moteurs
Direct start sans frein

3x380 V or 3x220V, 1 motor
Direct start without brake

3x380 V oder 3x220V, 1 Motor
Direktanlauf ohne Bremse



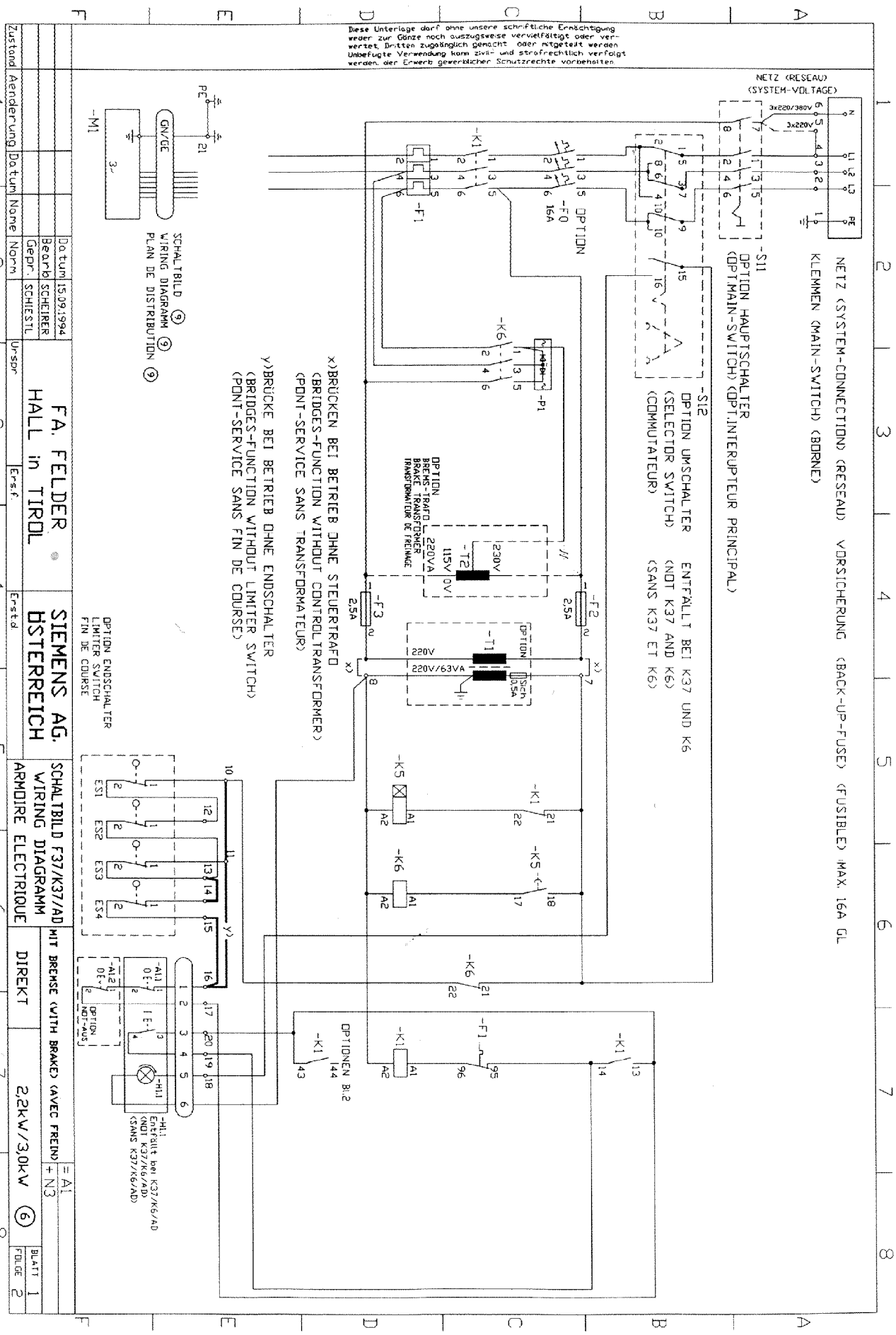
Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LA 5096-2AA93-Z / 1 LA 5106-2AA92-Z	
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	1=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B 0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C	
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
1	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E	
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN.: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)	
1	K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 (3 TB 4017-0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,2Kw	2,2Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	4,80A	4,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,40A	8,50A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	25A GL	25A GL
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V,60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A	
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD F37/K37/AD WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE	GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B5-6
				Bearb	SCHEIRER				
				Gepr.	SCHIESTL				DIREKT 2,2kW/3,0kW Blatt von
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf.	Erstd.	

3x380 V ou 3x220V, 1 Moteurs
Direct start avec frein

3x380 V or 3x220V, 1 motor
Direct start with brake

3x380 V oder 3x220V, 1 Motor
Direktanlauf mit Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no. document no. equipment no. basic technical data	
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LA 5096-2AA93-Z / 1 LA 5106-2AA92-Z	
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-□AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-□B 0=3SB 1000-□LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-□C	
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
1	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-□C	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E	
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN.: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)	
1	K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022- 0AN2 (3 TB 4017- 0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211- 0AN2 (3 TB 4212- 0AN1)	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,2Kw	2,2Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	4,80A	4,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,40A	8,50A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	25A GL	25A GL
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V,60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G	4,00A-6,30A/3 UA 5900-1G
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A	
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH
				Bearb	SCHEIRER		
				Gepr.	SCHIESTL		
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf. Erst.d.

SCHALTBILD F37/K37/AD
WIRING DIAGRAMM
ARMOIRE ELECTRIQUE

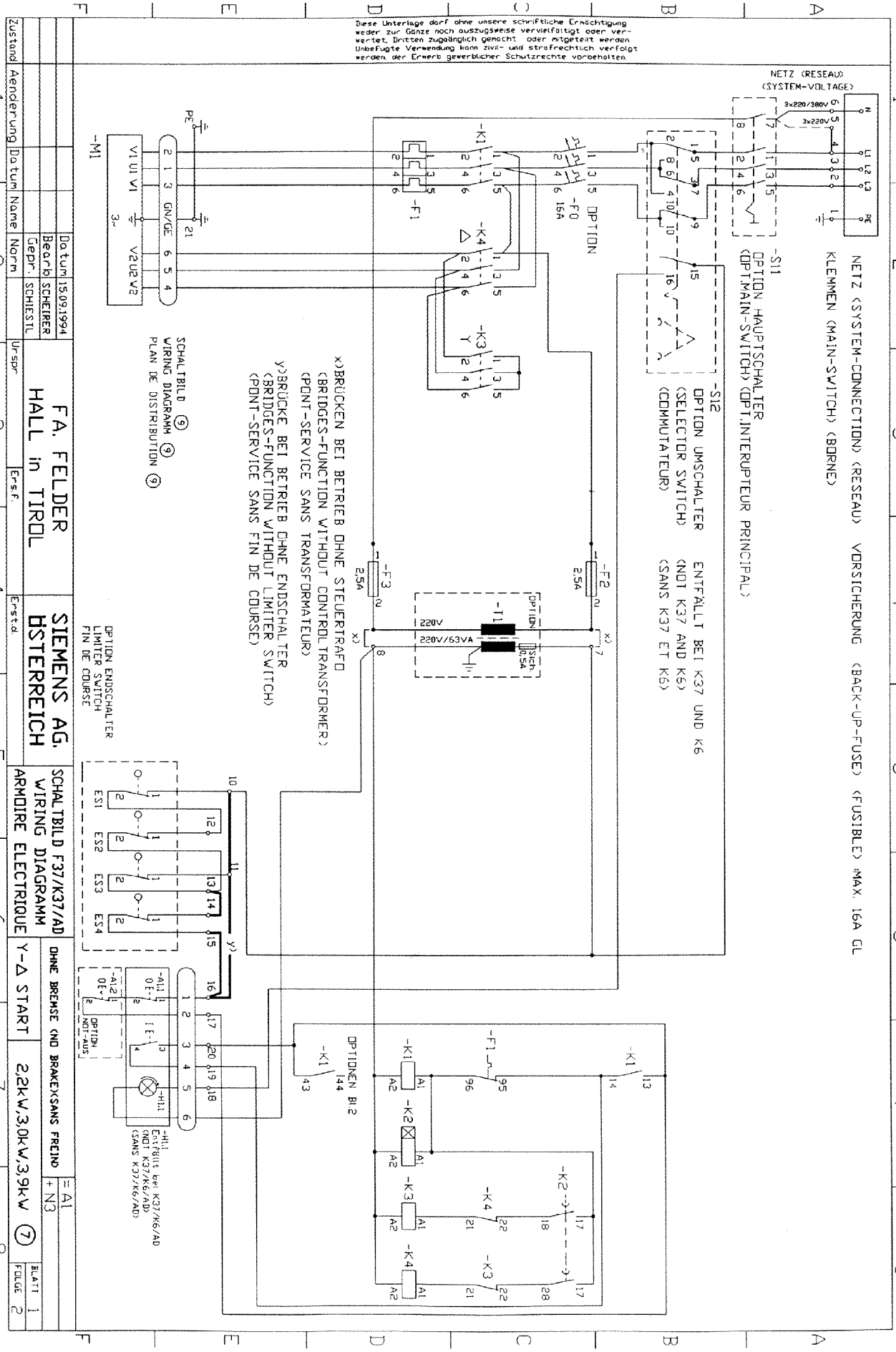
GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = - B5-6

DIREKT | 2,2kW/3,0kW | Blatt von

3x380 V ou 3x220V, 1 Moteurs démarrage étoile-triange sans frein

3x380 V or 3x220V, 1 motor YD start without brake

3x380 V oder 3x220V, 1 Motor YD-Anlauf ohne Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data		
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z/1 LA 5096-2AA.3-Z		
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B 0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C		
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701		
3	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C		
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN: KG 20B K400/A-S001 E		
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)		
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA		
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)		
2	K1,K4	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 (3 TB 4017-0AN1)		
1	K3	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4011-0AN2 (3 TB 4012-0AN1)		
2	K2,K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20		
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30		
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A	
		Strom F1	Current F1	Courant	3,90A	4,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	11,60A	12,00A	
		Strom F1	Current F1	Courant	6,70A	7,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,9kW	2,2kW	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V 50/60Hz	3x380V 50/60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,00A	8,40A/8,50A	4,80A/4,90A
		Strom F1	Current F1	Courant	4,64A	4,90A/4,95A	2,80A/2,85A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3UA 5900-1F	3UA 5900-1D
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	16A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A		
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 VA 1011-1SF 12, 2,5A t		
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At		
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D		

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD F37/K37/AD WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE
				Bearb.	SCHEIRER			
				Gepr.	SCHIESTL			
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf.	Erst.d.

GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B7-8

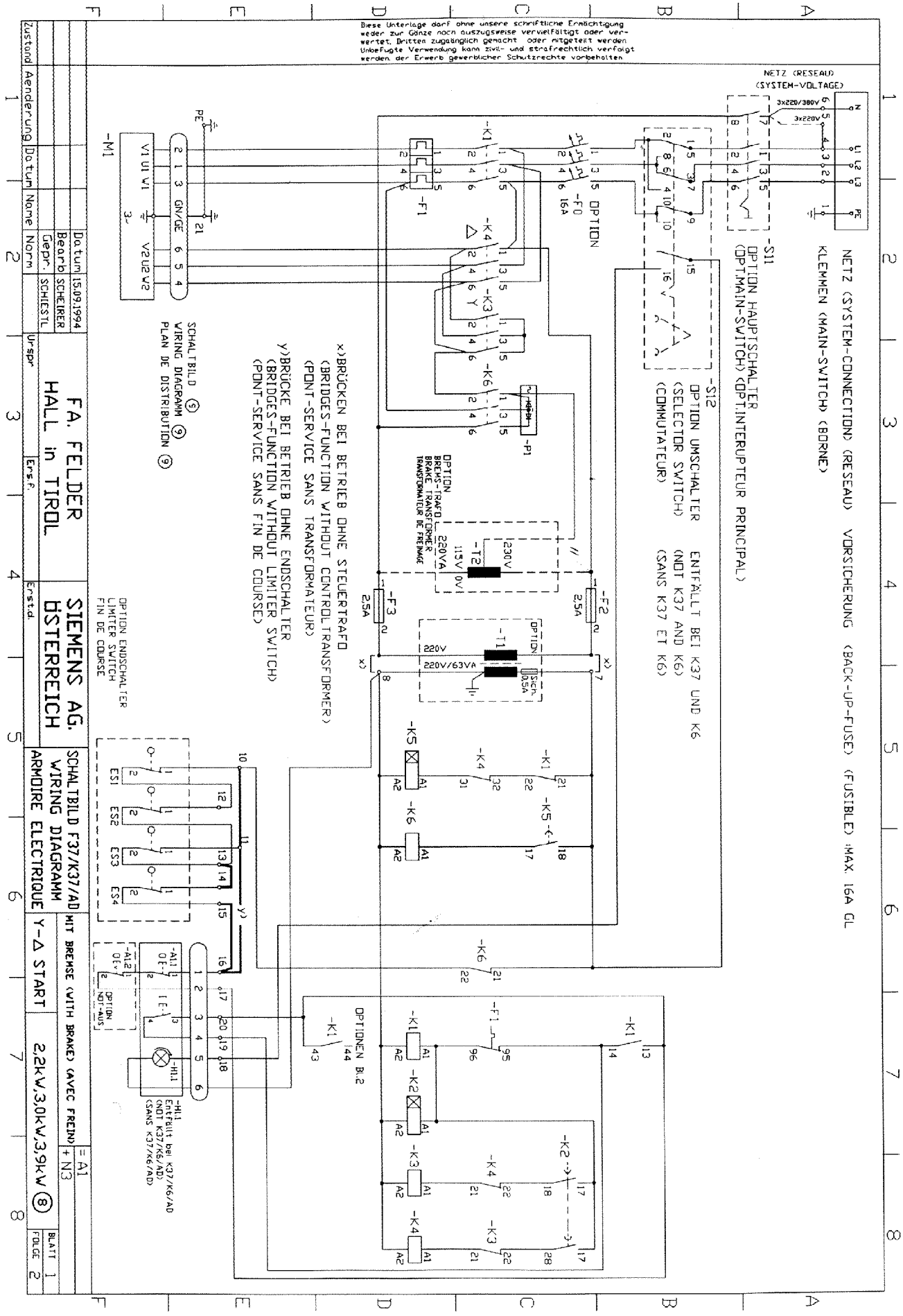
Y-Δ START 2,2kW/3,0kW,3,9kW

Blatt von

3x380 V ou 3x220V, 1 Moteurs démarrage étoile-triangle avec frein

3x380 V or 3x220V, 1 motor YD start with brake

3x380 V oder 3x220V, 1 Motor YD-Anlauf mit Bremse



Diese Unterlage darf ohne unsere schriftliche Ermächtigung weder zur Gänze noch auszugsweise vervielfältigt oder verwertet, Dritten zugänglich gemacht oder mitgeteilt werden. Unbefugte Verwendung kann zivil- und strafrechtlich verfolgt werden. der Erwerb gewerblicher Schutzrechte vorbehalten

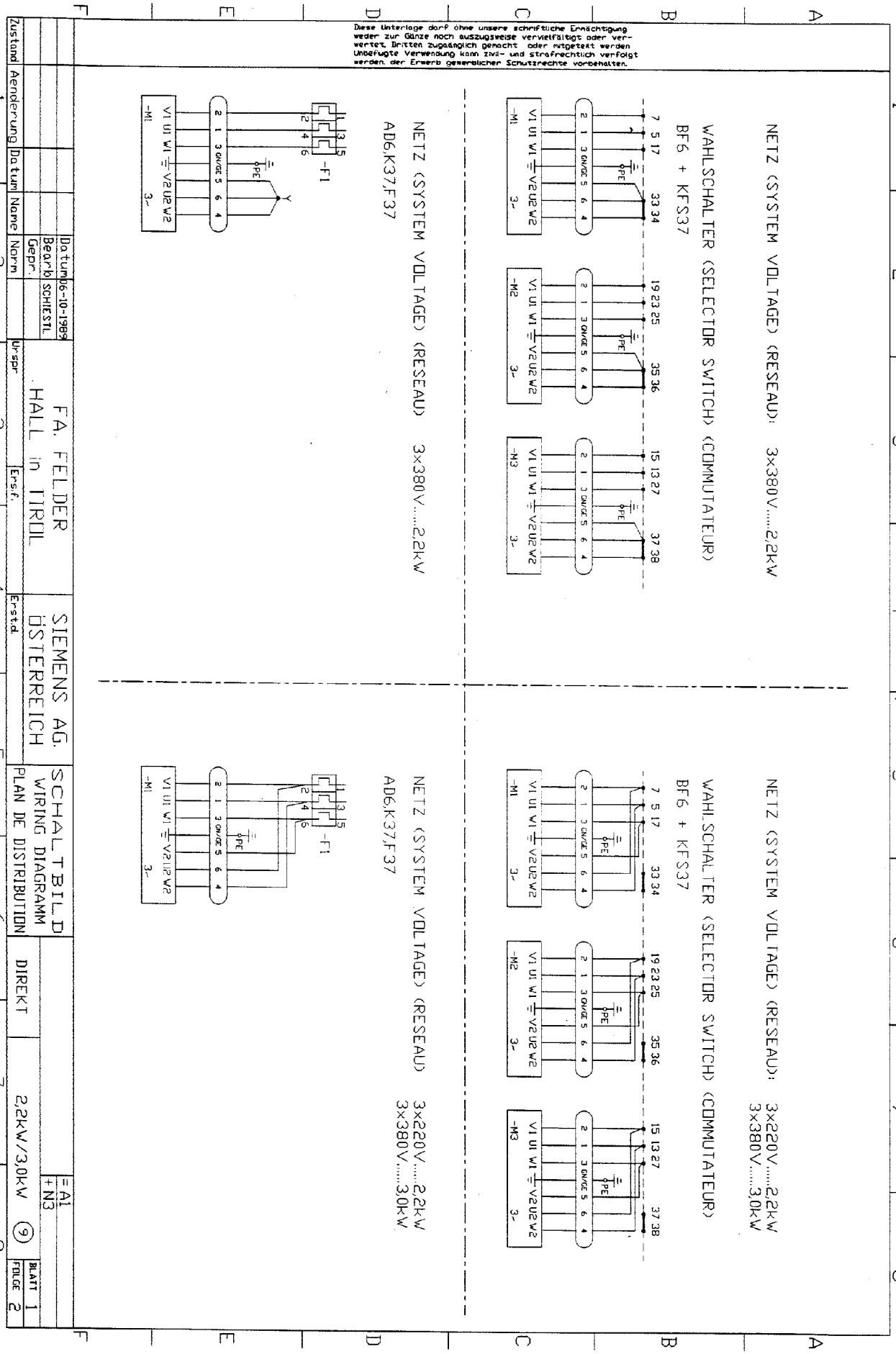
Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data		
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z/1 LA 5096-2AA.0-Z		
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B 0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C		
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701		
3	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C		
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E		
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN.: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)		
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA		
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)		
2	K1,K4	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 (3 TB 4017-0AN1)		
1	K3	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4011-0AN2 (3 TB 4012-0AN1)		
2	K2,K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20		
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30		
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,0Kw	3,0Kw	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V/380-460V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	6,70A	6,90A	
		Strom F1	Current F1	Courant	3,90A	4,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-252V, 50Hz	3x220-266V, 60Hz	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	11,60A	12,00A	
		Strom F1	Current F1	Courant	6,70A	7,00A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	6,30A-10,00A/3 UA 5900-1J	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	
		Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	3,9kW	2,2kW	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220V/380-435V, 50Hz	3x220V 50/60Hz	3x380V 50/60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	8,00A	8,40A/8,50A	4,80A/4,90A
		Strom F1	Current F1	Courant	4,64A	4,90A/4,95A	2,80A/2,85A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	3,20A-5,0A/3 UA 5900-1F	3UA 5900-1F	3UA 5900-1D
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	16A GL	16A GL	16A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 316-3 Autom. 3pol. 16A		
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At		
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At		
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D		

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD F37/K37/AD WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE	GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B7-8
				Bearb	SCHEIRER				
				Gepr.	SCHIESTL				Y-Δ START 2,2kW/3,0kW,3,9kW Blatt von
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf.	Erst.d.	

Schéma de branchement pour moteurs avec direct start

Connection plan for motors with direct start

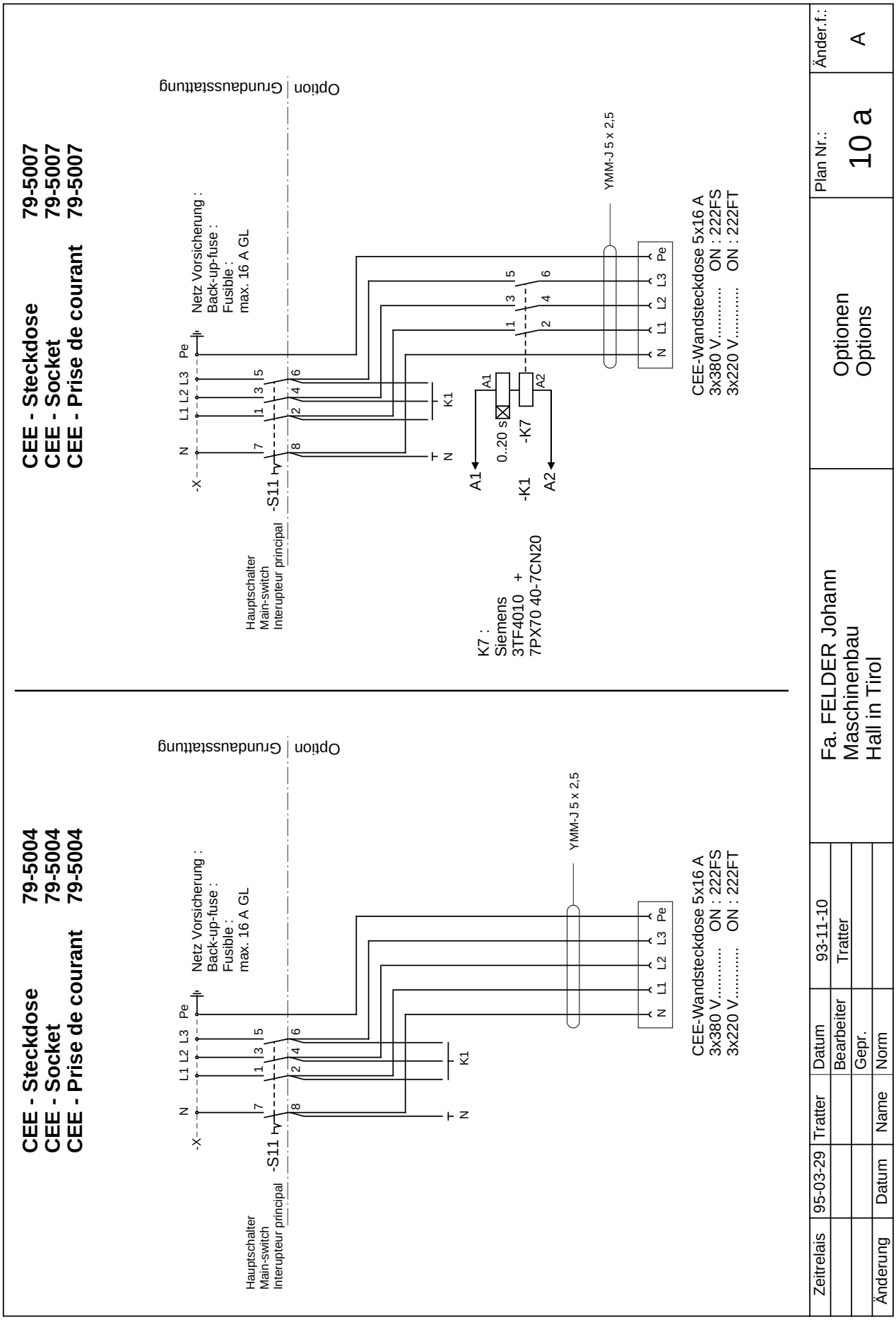
Anschlusschema für Motoren für Direktanlauf



Options:
Prises commandées pour entraineur et aspirateur

Options :
Additional el. sockets for ext. feed and dust extractor

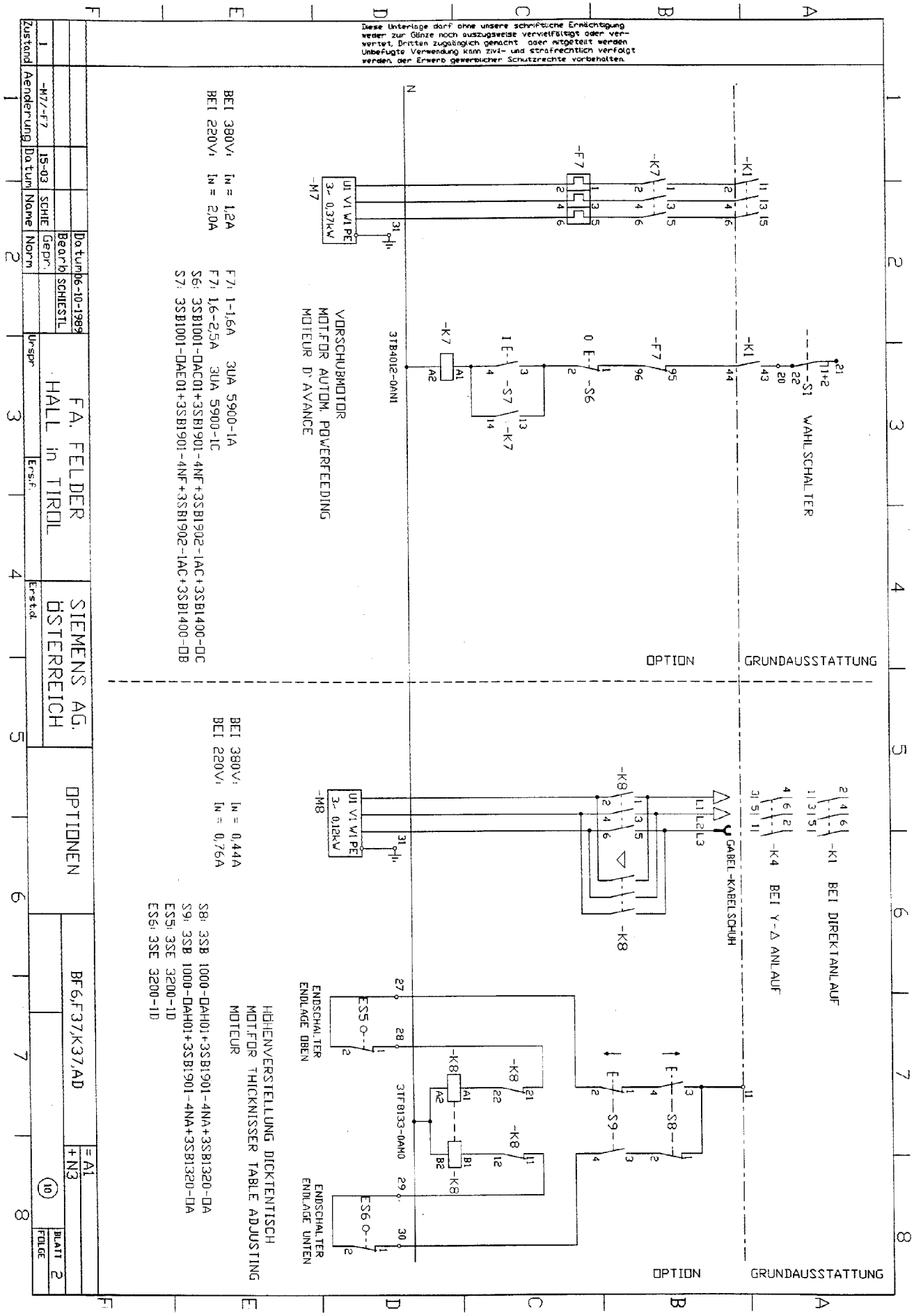
Optionen :
Zusätzliche Steckdosen für ext.Vorschub und Absauggerät



Options:
Moteur d´avance avec variateur et reglage el. de hauteur de la table I

Option :
Variable motor for feed and el. table height adjustment I

Optionen :
Variomotor für Vorschubgetriebe Dicktentischhöhenverstellung I

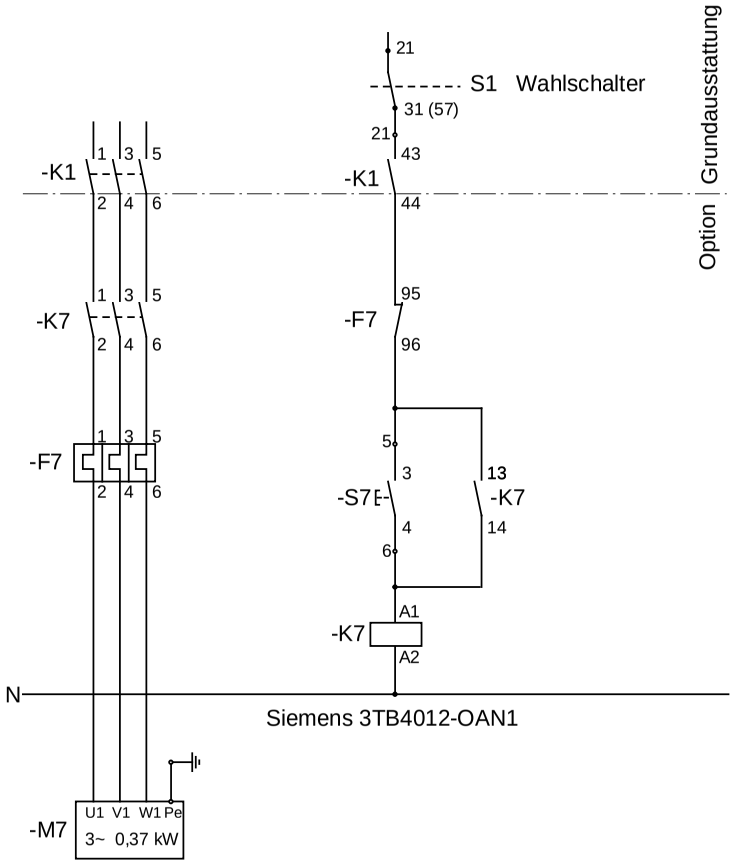


Options:
Inciseur avec moteur et reglage el. de hauteur de la table II

Option :
Scoring saw motor and el. table height adjustment II

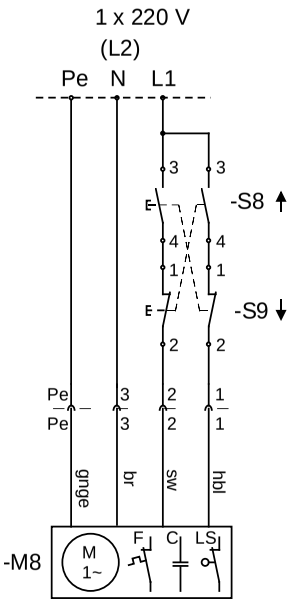
Optionen :
Vorritzermotor und Dicktentischhöhenverstellung II

Vorritzeinheit 80-7760, 80-7761
Scoring unit 80-7760, 80-7761
Inciseur 80-7760, 80-7761



Bei 380V : In=1,6A F7: 1-1,6A Siemens 3UA 5900-1A
Bei 220V : In=2,8A F7: 2,5-4A Siemens 3UA 5900-1D
S7: Siemens 3SB1001-OAC01+3SB1901-4NF+3SB1902-IAC+3SB1400-OB
Bei 50 Hz : M7: ABM, 0.65kW, 220/380V, 50Hz, B14/A1, 2740 Upm, Gr.63, 4DF63C-2
Bei 60 Hz : M7: ABM, 0.65kW, 220/380V, 60Hz, B14/A1, 2740 Upm, Gr.63, 4DF63C-2

Autom. Dicktenhöhenverstellung
Powered thicknesser height adjustment
Reglage electrique de table de rabotage



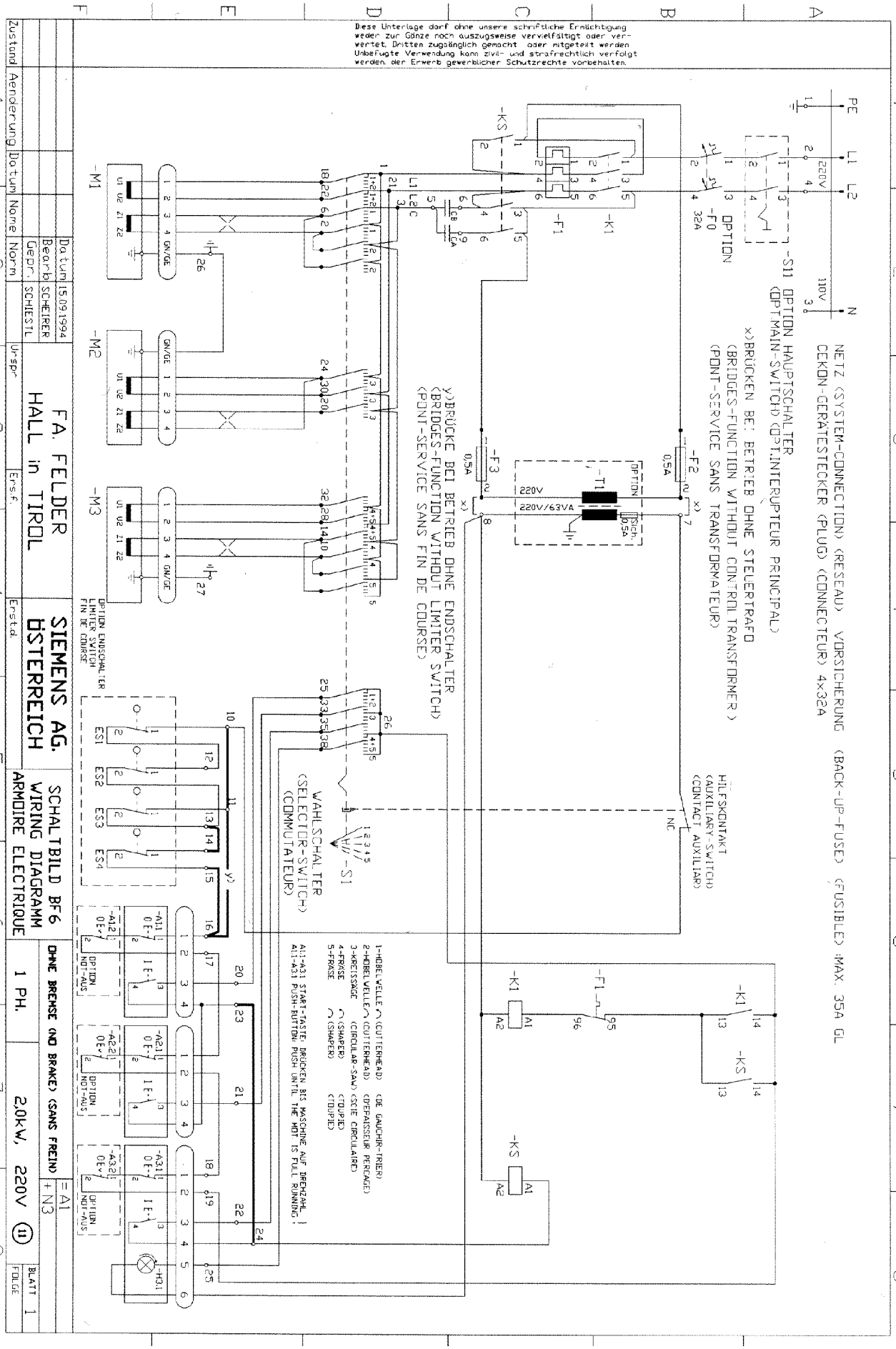
M8 : DUNKER Typ D714 S, 230V, 0,91A, 50Hz, 206W, C=7µF 400V
110 Rpm, 2x2.4 Nm
S8,S9: Siemens 3SB 1201-OAH01

			Datum	93-11-10	Fa. FELDER Johann Maschinenbau Hall in Tirol	Optionen Options	Plan Nr.: 10 b	Änder.f.:
			Bearbeiter	Tratter				
			Gepr.					
Änderung	Datum	Name	Norm					

1x220V, 3 (2) Moteurs sans frein

1x220V, 3 (2) motors without brake

1x220V, 3 (2) Motore ohne Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFIYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Motor Hobelwelle	Mot.Cutterhaed	Moteur Degauchir-Trier d' Epaisseur	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	M2	Motor Kreissäge	Mot.Circular-saw	Moteur Scie Circulaire	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	M3	Motor Fräse	Mot.Shaper	Moteur Toupie	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	A1.1	Schaltstelle Hobelwelle	Switchgear- Cutterhaed	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B	
1	A2.1	Schaltstelle Kreissäge	Switchgear- Circular-saw	Appareil de Coupure	0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C	
1	A3.1	Schaltstelle Fräse	Switchgear- Shaper	Appareil de Coupure		
1	H3.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
3	A1.2,A2.2,A3.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C	
1	S1	Wahlschalter	Selector-switch	Commutateur	KN.: A14 C31 291+S1B F000 EB	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 32B K300/A-S001 E	
2	K5,K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4222-0AN2 (3 TB 4217-0AN1)	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,0kW	2,0kW
		Netz	System-Voltage	Reseau	220V, 50Hz	220V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	12,00A	12,00A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	35A GL	35A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 232-3 Autom. 2pol. 32A	
2	F2,F3	Steuersicherung	Control-fuse	Fusible	8 WA 1011-1SF 12, 0,50At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	
1	CB	Betriebs-Kondensator	Capacitor- Run		50MF, 450V, DB	
1	CA	Start-Kondensator	Capacitor- Start		50/80MF, 450V, DB	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	

Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ers.f.	Erst.d.
				Datum	15.09.1994			
				Bearb	SCHEIRER			
				Gepr.	SCHIESTL			

FA. FELDER HALL in TIROL

SIEMENS AG. ÖSTERREICH

SCHALTBILD BF6
WIRING DIAGRAMM
ARMOIRE ELECTRIQUE

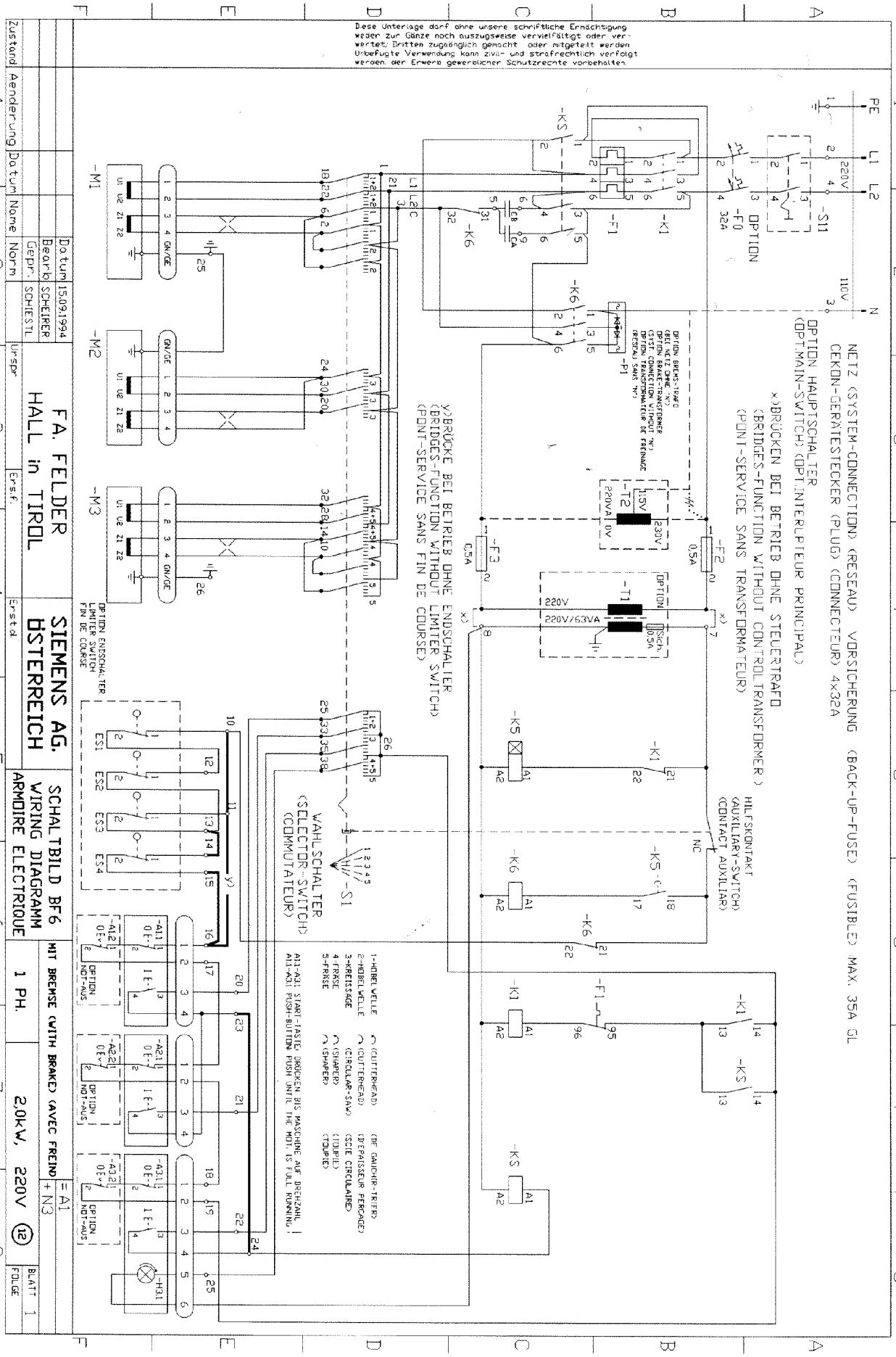
GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B11-12

1 PH. | 2,0kW , 220V | Blatt | von

1x220V, 3 (2) Moteurs avec frein

1x220V, 3 (2) motors with brake

1x220V, 3 (2) Motore mit Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Motor Hobelwelle	Mot.Cutterhaed	Moteur Degauchir-Trier d' Epaisseur	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	M2	Motor Kreissäge	Mot.Circular-saw	Moteur Scie Circulaire	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	M3	Motor Fräse	Mot.Shaper	Moteur Toupie	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	A1.1	Schaltstelle Hobelwelle	Switchgear- Cutterhaed	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-□AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-□B	
1	A2.1	Schaltstelle Kreissäge	Switchgear- Circular-saw	Appareil de Coupure	0=3SB 1000-□LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-□C	
1	A3.1	Schaltstelle Fräse	Switchgear- Shaper	Appareil de Coupure		
1	H3.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
3	A1.2,A2.2,A3.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-□C	
1	S1	Wahlschalter	Selector-switch	Commutateur	KN.: A14 C31 291+S1B F000 EB	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 32B K300/A-S001 E	
2	K5,K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4222-0AN2 (3 TB 4217-0AN1)	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,0kW	2,0kW
		Netz	System-Voltage	Reseau	220V, 50Hz	220V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	12,00A	12,00A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	35A GL	35A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 232-3 Autom. 2pol. 32A	
2	F2,F3	Steuersicherung	Control-fuse	Fusible	8 WA 1011-1SF 12, 0,50At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	
1	CB	Betriebs-Kondensator	Capacitor- Run		50MF, 450V, DB	
1	CA	Start-Kondensator	Capacitor- Start		50/80MF, 450V, DB	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	

			Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH
			Bearb	SCHEIRER		
			Gepr.	SCHIESTL		
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm	Urspr	Ersf. / Erst.d.

SCHALTBILD BF6
WIRING DIAGRAMM
ARMOIRE ELECTRIQUE

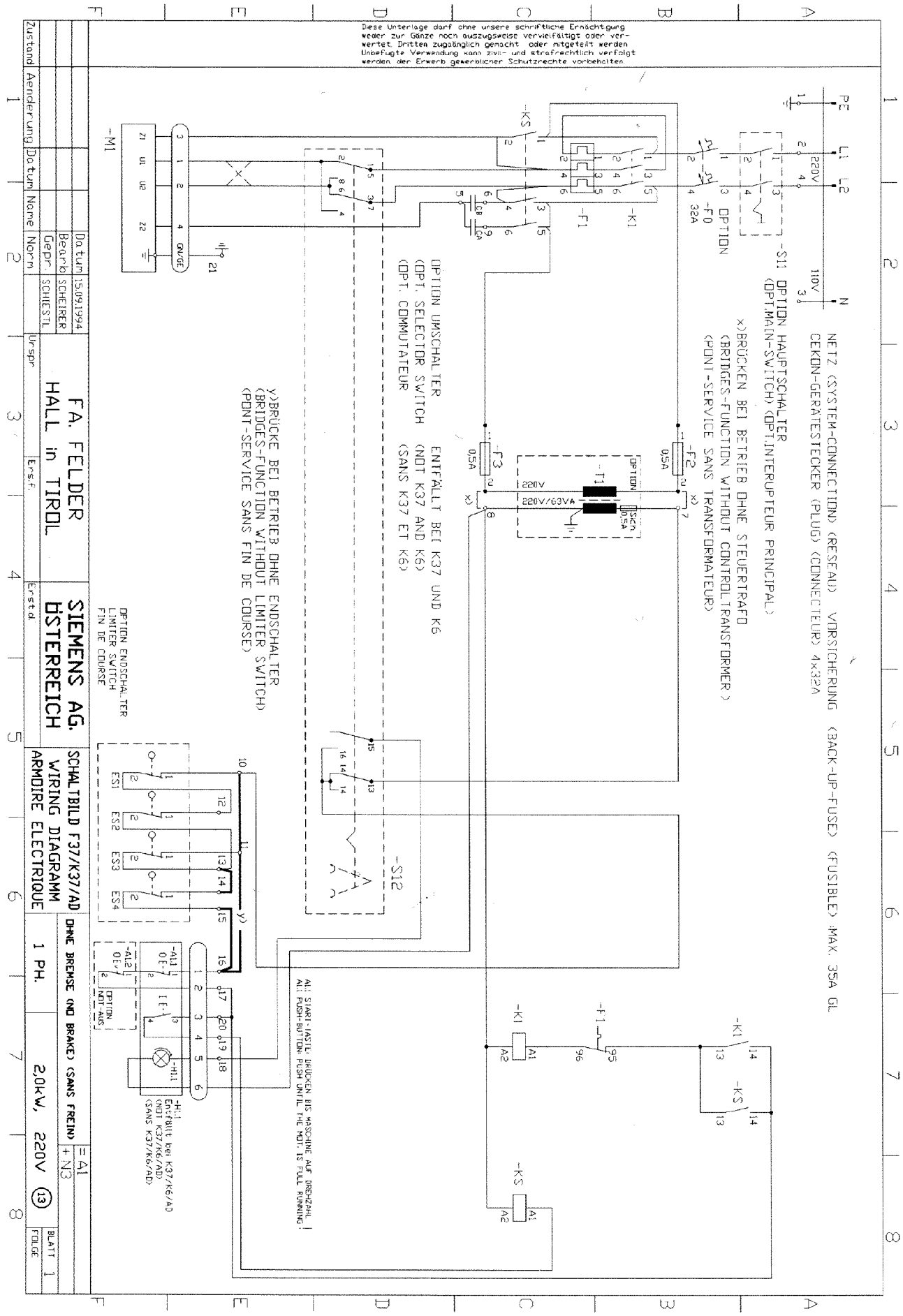
GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B11-12

1 PH. | 2,0kW , 220V | Blatt | von

1x220V, 1 Moteur sans frein

1x220V, 1 motor without brake

1x220V, 1 Motor ohne Bremse



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-DAV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-DB 0=3SB 1000-DLW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-DC	
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
1	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-DC	
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Connutateur (Option)	KN.: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 328 K300/A-S001 E	
2	K5,K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4222-0AN2 (3 TB 4217-0AN1)	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	2,0kW	2,0kW
		Netz	System-Voltage	Reseau	220V, 50Hz	220V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	12,00A	12,00A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	35A GL	35A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 232-3 Autom. 2pol. 32A	
2	F2,F3	Steuersicherung	Control-Fuse	Fusible	8 VA 1011-1SF 12, 0,50At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	
1	CB	Betriebs-Kondensator	Capacitor- Run		50MF, 450V, DB	
1	CA	Start-Kondensator	Capacitor- Start		50/80MF, 450V, DB	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH
				Bearb	SCHEIRER		
				Gepr.	SCHIESTL		
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf.

Ersetzt

SCHALTBILD F37/K37/AD
WIRING DIAGRAMM
ARMOIRE ELECTRIQUE

GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES)

=
+ B13-14

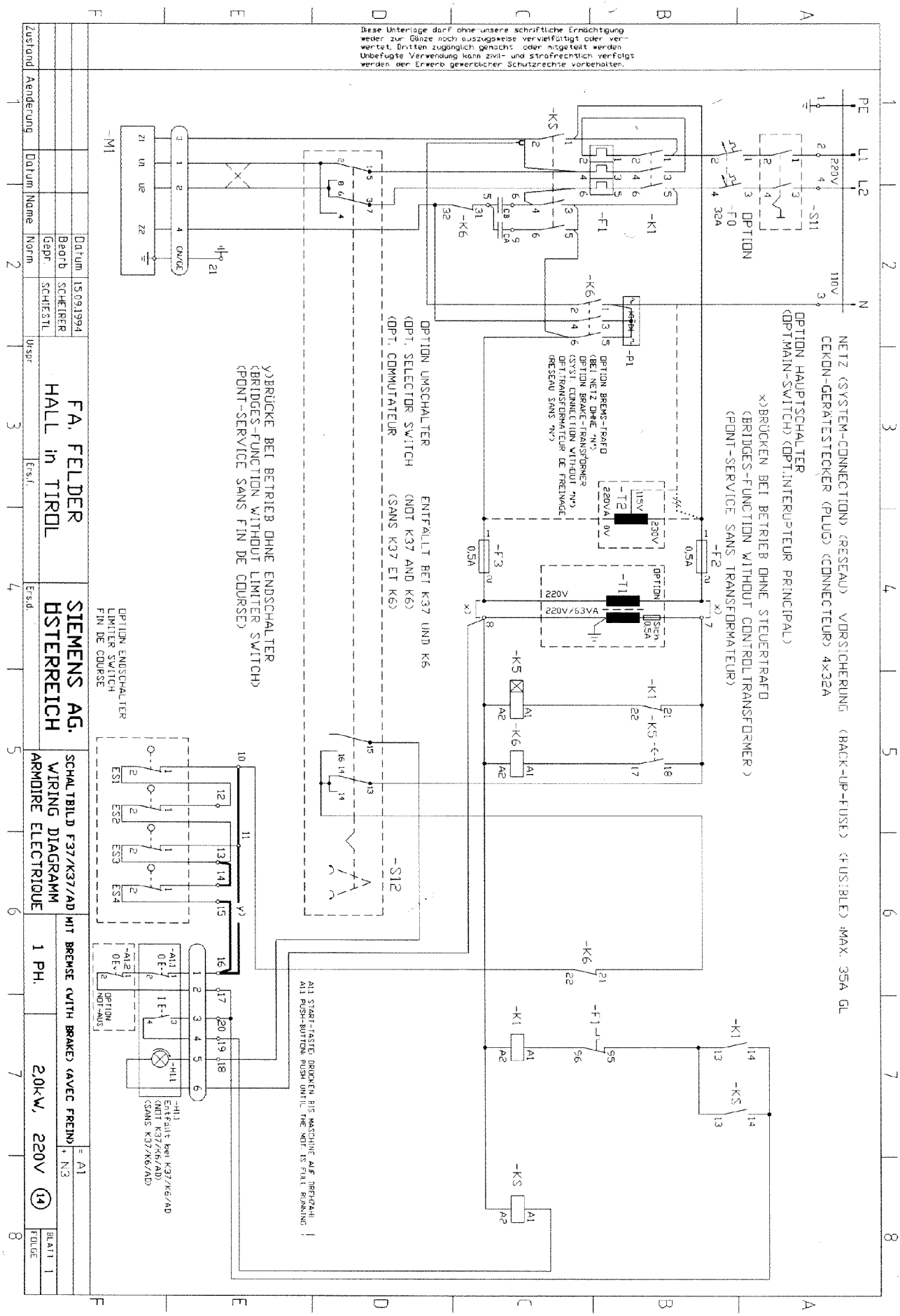
1 PH. | 2,0kW , 220V

Blatt
von

1x220V, 1 Moteur avec frein

1x220V, 1 motor with brake

1x220V, 1 Motor mit Bremse



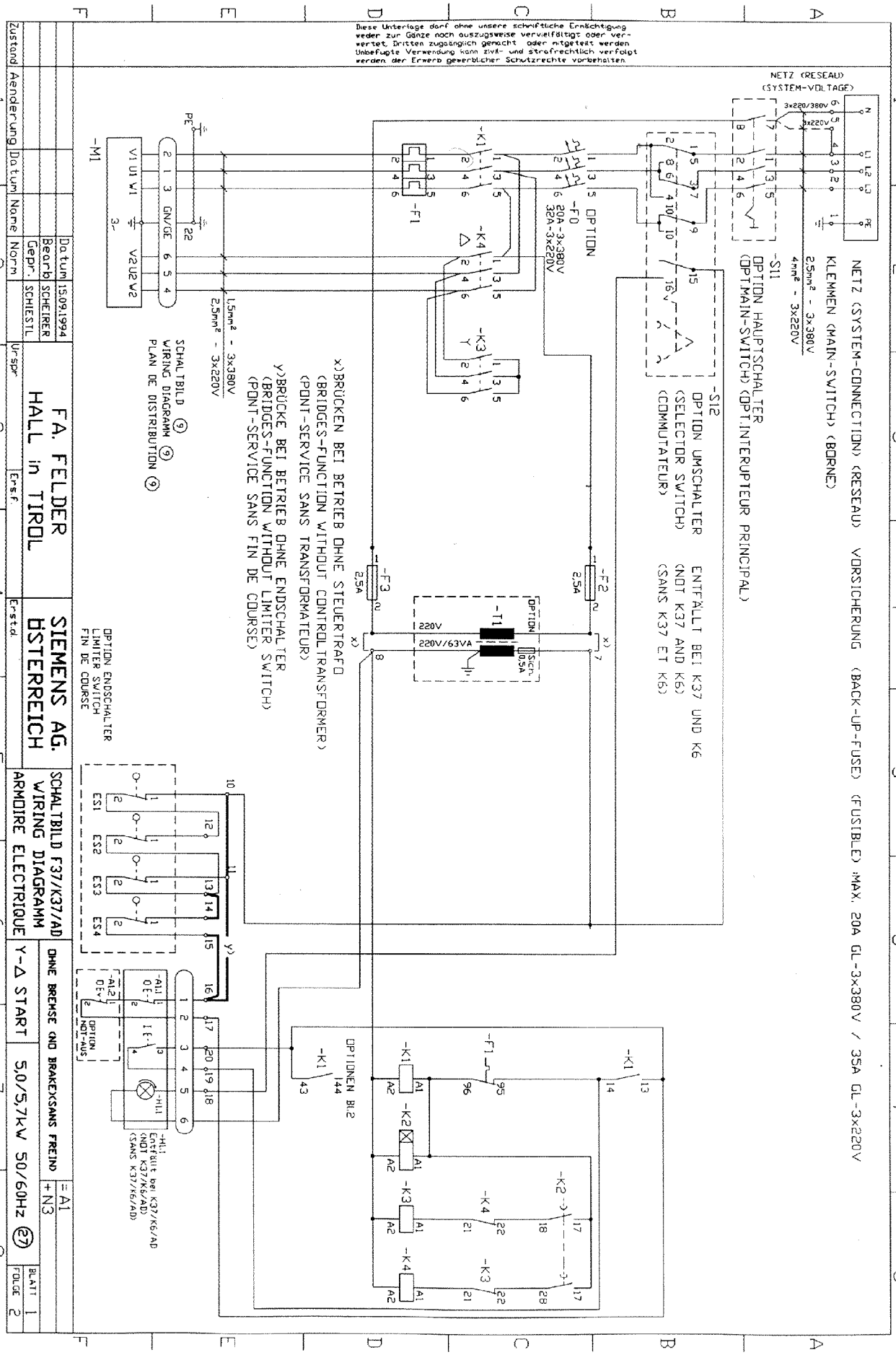
Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data	
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LF 9096-2AJ93-Z	
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B 0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C	
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701	
1	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C	
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)	
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN: KG 32B K300/A-S001 E	
2	K5,K1	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)	
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20	
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4222-0AN2 (3 TB 4217-0AN1)	
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30	
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Prediction de Moteur	2,0kW	2,0kW
		Netz	System-Voltage	Reseau	220V, 50Hz	220V, 60Hz
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	12,00A	12,00A
		EB/Type	Range/Type	Plage de Reglage/Type	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A	10,00-16,00A/3 UA 5900-2A
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	35A GL	35A GL
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 232-3 Autom. 2pol. 32A	
2	F2,F3	Steuersicherung	Control-fuse	Fusible	8 WA 1011-1SF 12, 0,50At	
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D	
1	CB	Betriebs-Kondensator	Capacitor- Run		50MF, 450V, DB	
1	CA	Start-Kondensator	Capacitor- Start		50/80MF, 450V, DB	
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At	

Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD F37/K37/AD WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE	GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES)	= + B13-14	
Bearb	SCHEIRER				1 PH.	2,0kW , 220V	Blatt
Gepr.	SCHIESTL						von
Zustand / Aenderung / Datum / Name / Norm		Urspr	Ers.f.	Erst.d.			

3x380 V ou 3x220V, 1 Moteurs démarrage étoile-triange sans frein, 5.2kW

3x380 V or 3x220V, 1 motor, YD start without brake, 5.2kW

3x380 V oder 3x220V, 1 Motor YD-Anlauf ohne Bremse, 5.2kW



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFIYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data			
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LA 9106-2AA92-Z			
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B 0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C			
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701			
3	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C			
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN.: KG 20B K400/A-S001 E			
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN.: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)			
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA			
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)			
2	K1,K4	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 -3x380V / 3TF 4222-0AN2 -3x220V			
1	K3	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4011-0AN2 -3x380V / 3TF 4211-0AN2 -3x220V			
2	K2,K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20			
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 3B0/340-30			
					50Hz	60Hz		
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	5,0kW 5,0kW	5,0kW 60Hz	5,7kW 60Hz	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x380V-420V D	3x380V-420V D	3x440V-480V D	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	11,0A	10,5A-9,5A	10,5A	
		Strom F1	Current F1	Courant	6,4A	6,1A-5,5A	6,1A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	5,0A-8,0A/3 UA 5900-1H	5,0A-8,0A	3 UA 5900-1H	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL		
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-242V	3x220V-242V	3x254V-277V	
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	19,0A-19,5A	18,0A-16,5A	18,2A	
		Strom F1	Current F1	Courant	11,0A-11,3A	10,44A-9,6A	10,6A	
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	10,0A-16,0A/3 UA 5900-2A	10,0A-16,0A	3 UA 5900-2A	
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	35A GL	35A GL		
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 320-3 Autom. 3pol. 20A -3x380V			
		Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 332-3 Autom. 3pol. 32A -3x220V			
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 WA 1011-1SF 12, 2,5At			
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At			
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D			

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD F37/K37/AD WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE
				Bearb	SCHEIRER			
				Gepr.	SCHIESTL			
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf.	Erst.d.

GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B27-28

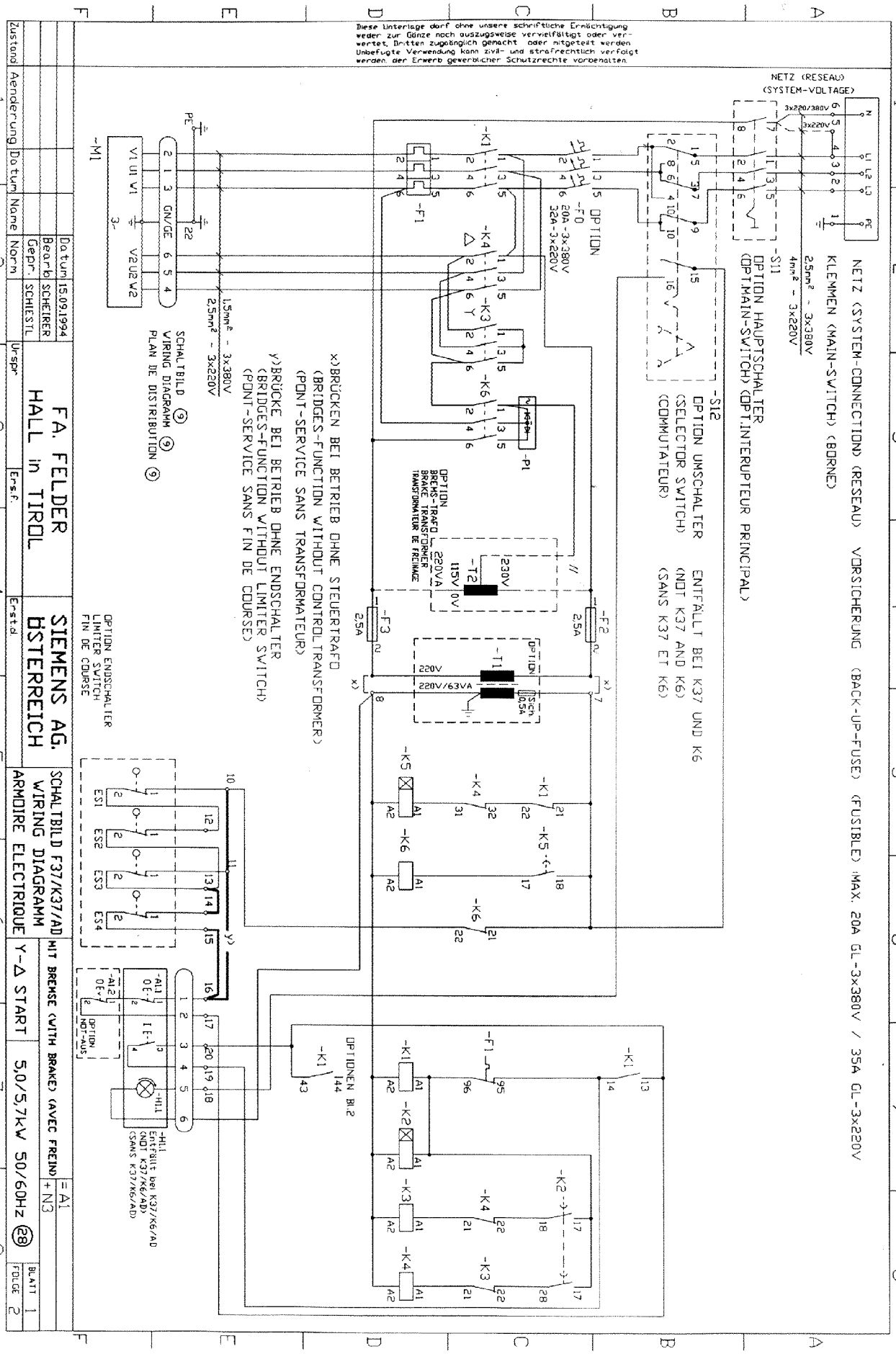
Y-Δ START 5,0/5,7kW 50/60Hz

Blatt von

3x380 V ou 3x220V, 1 Moteurs démarrage étoile-triange avec frein, 5.2kW

3x380 V or 3x220V, 1 motor, YD start with brake, 5.2kW

3x380 V oder 3x220V, 1 Motor YD-Anlauf mit Bremse, 5.2kW



Lfd. Nr. Item	BETRIEBSMITTEL-KENNZEICHEN nach DIN 40719 IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Benennung und Verwendung Description and application			Fabrikationsbezeichnung Typ: Bestell-Nr. Unterlagen-Nr. Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich Identification data Type: order no.: document no.: equipment no.: basic technical data		
1	M1	Hauptmotor	Main-Mot.	Moteur Principal	1 LA 9106-2AA92-Z		
1	A1.1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I=3SB 1000-0AV40-Z+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0B 0=3SB 1000-0LW41+3SB 1902-1AC+3SB 1400-0C		
1	H1.1	Kontrollampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1001-6BD06+3SB1300-2A+3SX1701		
3	A1.2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d' arret d' urgence	3SB 1000-1FC01+3SB 1300-0C		
1	S11	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interupteur Principal (Option)	KN: KG 20B K400/A-S001 E		
1	S12	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KN: CG8 C31 498 E +F*A-R118(AD)+F*A-R119(F37)		
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de freinage(Option)	230/115V 220VA		
1	K6	Brems-Schütz	Brake-Contacter	Contacteur de Freinage	3TF 4211-0AN2 (3 TB 4212-0AN1)		
2	K1,K4	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4022-0AN2 -3x380V / 3TF 4222-0AN2 -3x220V		
1	K3	Leistungs-Schütz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4011-0AN2 -3x380V / 3TF 4211-0AN2 -3x220V		
2	K2,K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporise	7 PU 6020-7NN20		
1	P1	Gleichrichter	Rectifer	Redresseur	E 49 B 380/340-30		
					50Hz	60Hz	
1	F1	Motorschutz-Relais	Mot.Overload-Relay	Relais de Pretiction de Moteur	5,0kW 5,0kW	5,0kW 60Hz	5,7kW 60Hz
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x380V-420V D	3x380V-420V D	3x440V-480V D
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	11,0A	10,5A-9,5A	10,5A
		Strom F1	Current F1	Courant	6,4A	6,1A-5,5A	6,1A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	5,0A-8,0A/3 UA 5900-1H	5,0A-8,0A	3 UA 5900-1H
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	20A GL	20A GL	
		Netz	System-Voltage	Reseau	3x220-242V	3x220V-242V	3x254V-277V
		Mot.Nennstrom JN	Mot.Rated-Current	Intensite Nominal du Moteur	19,0A-19,5A	18,0A-16,5A	18,2A
		Strom F1	Current F1	Courant	11,0A-11,3A	10,44A-9,6A	10,6A
		EB/Type	Range/Type	Plege de Reglage/Type	10,0A-16,0A/3 UA 5900-2A	10,0A-16,0A	3 UA 5900-2A
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.	35A GL	35A GL	
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 320-3 Autom. 3pol. 20A -3x380V		
		Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)	5SX2 332-3 Autom. 3pol. 32A -3x220V		
2	F2,F3	Steuersicherung 1+2	Control-fuse 1+2	Fusible 1+2	8 VA 1011-1SF 12, 2,5At		
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At		
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)	3SE 3200-1D		

				Datum	15.09.1994	FA. FELDER HALL in TIROL	SIEMENS AG. ÖSTERREICH	SCHALTBILD F37/K37/AD WIRING DIAGRAMM ARMOIRE ELECTRIQUE	GERÄTELISTE (UTENSILS) (USTENSILES) = + B27-28
				Bearb	SCHEIRER				
				Gepr.	SCHIESTL				Y-Δ START 5,0/5,7kW 50/60Hz Blatt von
Zustand	Aenderung	Datum	Name	Norm		Urspr	Ersf.	Erst.d.	

E 3- Utilisation de l´équipement électrique: BF 6-26,31,41

Branchez l´interrupteur principal S1. La machine émettra un bourdonnement durant quelques secondes qui est la vérification automatique du circuit des frein.
Choisissez avec le selecteur S2 la fonction et le sens de rotation souhaité.
Vous pouvez maintenant démarrer S3 ou arrêter S5 la fonction de machine sélectionnée au niveau de celle-ci.
Au cas ou votre machine est équipée d´un interrupteur coup-de-poing, vérifiez si celui-ci est déverrouillé (tournez le bouton-champignon vers la droite).

L´option d´avance avec variateur se commande en S6, mais seulement si l´arbre de rabot est en marche.

Si votre machine est équipée de fins de course de sécurité veillez aux points suivants:

- *La machine ne pourra être mis en marche que si la trappe à coulisse D1 est fermée et le fin de course E4 en fonction. Si vous ouvrez la trappe machine en marche, celle-ci s´arrêtera.*

- *L´arbre de rabot ne pourra tourner que si les 2 tables de dégau son verrouillées (fins de course E1 et E2) ou si le capot d´aspiration est verrouillé en position haute (fin de course E3).*

E 3- Operating the electrical equipment: BF 6-26, 31, 41

Turn on the main switch S1 (if present). The machine hums now for a few seconds because the braking circuit is being tested.

Choose the desired assembly with the required direction of rotation via the selection switch S2.

Now you can switch the preselected assembly on and off at the corresponding switching location S3-S5. If your machine is equipped with emergency stop buttons, please be sure that they are released (turn mushroom-shaped button to left).

You can only turn the optional Variomotor on and off at switching location S6 when the planer arbor motor is running.

If your machine is equipped with safety limit switches, please observe the following points:

- *The machine can only run when the sliding cover D1 is closed and the limit switch E4 is not depressed. If you open the sliding cover while the machine is running, it will shut down.*

- *The planer arbor can only run when both joiner tables are closed (limit switch E1-E2), or when the planer dust hood is snapped into the upper position (limit switch E3).*

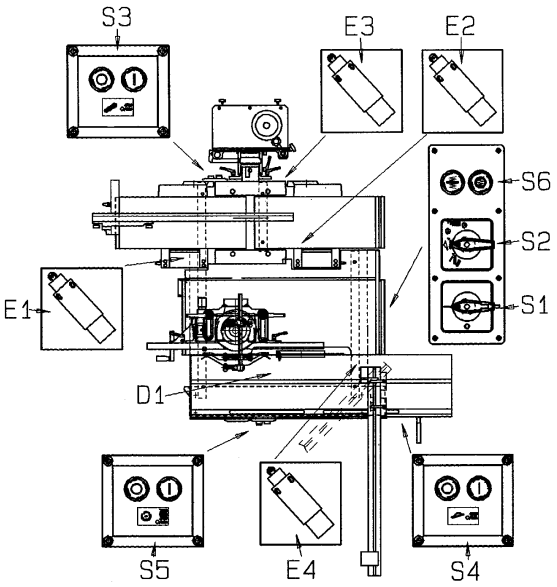
E 3- Bedienung der elektrischen Ausrüstung : BF 6-26,31,41

Schalten Sie den Hauptschalter S1 (falls vorhanden) ein. Die Maschine brummt nun für einige Sekunden, da der Bremskreis geprüft wird.

Wählen Sie am Wahlschalter S2 das gewünschte Aggregat mit der gewünschten Drehrichtung an.
Nun können Sie das vorgewählte Aggregat an der dazugehörenden Schaltstelle S3-S5 ein- und ausschalten.
Falls Ihre Maschine mit Not-Aus Tastern ausgerüstet ist, achten Sie bitte darauf daß diese entriegelt sind. (Pilzknopf nach links drehen)

Die Option Variomotor können Sie an der Schaltstelle S 6 nur dann ein- und ausschalten wenn der Hobelwellenmotor läuft.

Wenn Ihre Maschine mit Sicherheits-Endschaltern ausgestattet ist, so beachten Sie bitte folgende Punkte :
- *Die Maschine kann nur laufen wenn der Schiebedeckel D1 geschlossen ist und der Endschalter E4 nicht gedrückt ist. Wenn Sie den Schiebedeckel während des Laufenlassens öffnen schaltet die Maschine aus.*
- *Die Hobelwelle kann nur laufen wenn entweder beide Abrichttische geschlossen sind (Endschalter E1-E2), oder wenn die Dickten-Späneabsaughaube in der oberen Position eingeschnappt ist (Endschalter E3).*



E 4- Utilisation de l´équipement électrique: KFS 37 u. K 37

Branchez l´interrupteur principal S1. La machine émettra un bourdonnement durant quelques secondes qui est la vérification automatique du circuit des frein.
Choisissez avec le selecteur S2 la fonction et le sens de rotation souhaité.

Vous pouvez maintenant démarrer S3 ou arrêter S5 la fonction de machine sélectionnée au niveau de celle-ci.
Au cas ou votre machine est équipée d´un interrupteur coup-de-poing, vérifiez si celui-ci est déverrouillé (tournez le bouton-champignon vers la droite).

Si votre machine est équipée de fins de course de sécurité veillez aux points suivants:

- *La machine ne pourra être mis en marche que si la trappe à coulisse D1 est fermée et le fin de course E4 en fonction. Si vous ouvrez la trappe machine en marche, celle-ci s´arrêtera.*

E 4- Operating the electrical equipment: KFS-37 and K-37

Turn on the main switch S1 (if present). The machine hums now for a few seconds because the braking circuit is being tested.

Choose the desired assembly with the required direction of rotation via the selection switch S2.
(If present)

Now you can switch the preselected assembly on and off at the corresponding switching location S3-S5.
If your machine is equipped with emergency stop buttons, please be sure that they are released (turn mushroom-shaped button to left).

If your machine is equipped with safety limit switches, please observe the following points:

- *The machine can only run when the sliding cover D1 is closed and the limit switch E4 is not depressed. If you open the sliding cover while the machine is running, it will shut down.*

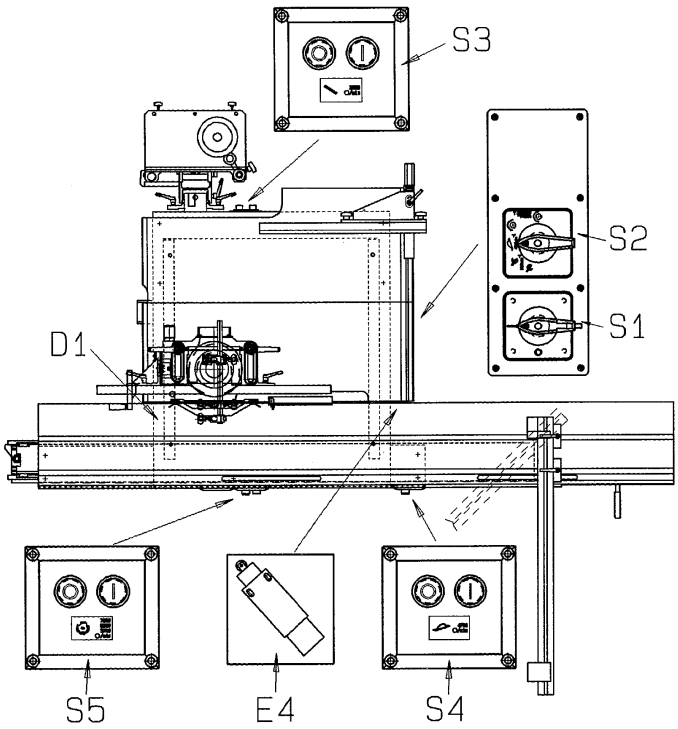
E 4- Bedienung der elektrischen Ausrüstung : KFS 37 u. K 37

Schalten Sie den Hauptschalter S1 (falls vorhanden) ein.Die Maschine brummt nun für einige Sekunden, da der Bremskreis geprüft wird.

Wählen Sie am Wahlschalter S2 das gewünschte Aggregat mit der gewünschten Drehrichtung an.
(falls vorhanden)

Nun können Sie das vorgewählte Aggregat an der dazugehörenden Schaltstelle S3-S5 ein- und ausschalten.
Falls Ihre Maschine mit Not-Aus Tastern ausgerüstet ist, achten Sie bitte darauf daß diese entriegelt sind. (Pilzknopf nach links drehen)

Wenn Ihre Maschine mit Sicherheits-Endschaltern ausgestattet ist, so beachten Sie bitte folgende Punkte :
- *Die Maschine kann nur laufen wenn der Schiebedeckel D1 geschlossen ist und der Endschalter E4 nicht gedrückt ist. Wenn Sie den Schiebedeckel während des Laufenlassens öffnen schaltet die Maschine aus.*



E 5- Utilisation de l´équipement électrique: KFS- 6 u. K-6

Branchez l´interrupteur principal S1. La machine émettra un bourdonnement durant quelques secondes qui est la vérification automatique du circuit des frein.
Choisissez avec le selecteur S2 la fonction et le sens de rotation souhaité.

Vous pouvez maintenant démarrer S4 ou arrèter S6 la fonction de machine sélectionnée au niveau de celle-ci.
Vérifiez si le interrupteur coup-de-poing S3 est déverrouillé (tournez le bouton-champignon vers la droite).

Si votre machine est équipée de fins de course de sécurité veillez aux points suivants:

- *La machine ne pourra être mis en marche que si la trappe à coulisse est fermée et le fin de course E1 en fonction. Si vous ouvrez la trappe machine en marche, celle-ci s´arrêtera.*

E 5- Operating the electrical equipment: KFS- 6 and K-6

Turn on the main switch S1 (if present). The machine hums now for a few seconds because the braking circuit is being tested.

Choose the desired assembly with the required direction of rotation via the selection switch S2.
(if present)

Now you can switch the preselected assembly on and off at the corresponding switching location S4-S6. Please be sure that the emergency stop S3 is released (turn mushroom-shaped button to left).

If your machine is equipped with safety limit switches, please observe the following points:

- *The machine can only run when the sliding cover is closed and the limit switch E1 is not depressed. If you open the sliding cover while the machine is running, it will shut down.*

E 5- Bedienung der elektrischen Ausrüstung : KFS -6 u. K-6

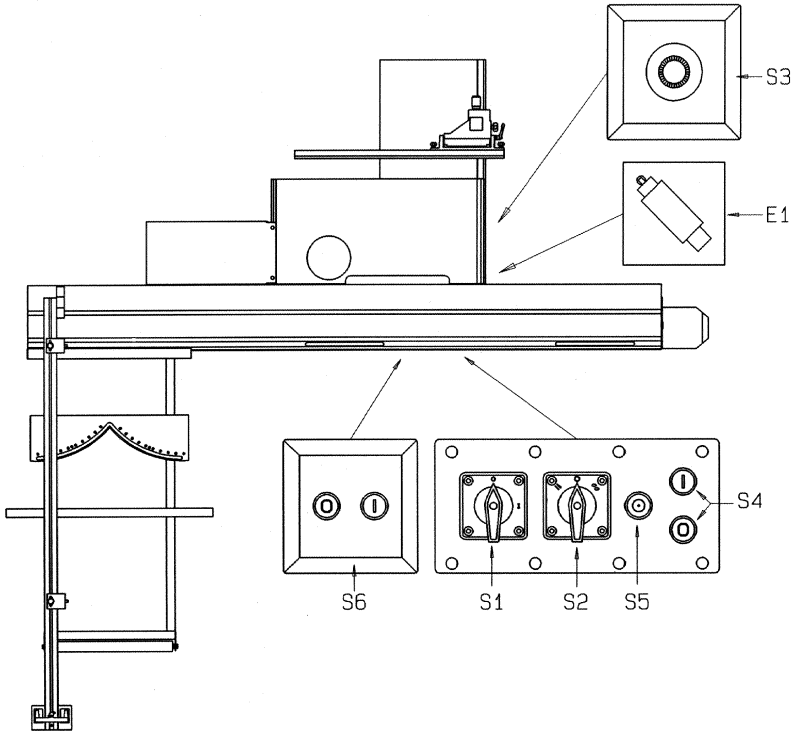
Schalten Sie den Hauptschalter S1 (falls vorhanden) ein.Die Maschine brummt nun für einige Sekunden, da der Bremskreis geprüft wird.

Wählen Sie am Wahlschalter S2 das gewünschte Aggregat mit der gewünschten Drehrichtung an.
(falls vorhanden)

Nun können Sie das vorgewählte Aggregat an der dazugehörenden Schaltstelle S4-S6 ein- und ausschalten.
Achten Sie darauf daß der Not-Austaster S3 entriegelt ist. (Pilzknopf nach links drehen)

Wenn Ihre Maschine mit Sicherheits-Endschaltern ausgestattet ist, so beachten Sie bitte folgende Punkte :

- *Die Maschine kann nur laufen wenn der Schiebedeckel geschlossen ist und der Endschalter E1 nicht gedrückt ist. Wenn Sie den Schiebedeckel während des Laufenlassens öffnen schaltet die Maschine aus.*



E 6- Utilisation de l´équipement électrique: AD 6-31,41

Branchez l´interrupteur principal S1. La machine émettra un bourdonnement durant quelques secondes qui est la vérification automatique du circuit des frein.
Choisissez avec le selecteur S2 le sens de rotation souhaité.
Vous pouvez maintenant démarrer ou arrèter la machine avec la commande S3.
Au cas ou votre machine est équipée d´un interrupteur coup-de-poing, vérifiez si celui-ci est déverrouillé (tournez le bouton-champignon vers la droite).

L´option d´avance avec variateur se commande en S4, mais seulement si l´arbre de rabot est en marche.

Si votre machine est équipée de fins de course de sécurité veillez aux points suivants:

- *L´arbre de rabot ne pourra tourner que si les 2 tables de dégau son verrouillées (fins de course E1 et E2) ou si le capot d´aspiration est verrouillé en position haute (fin de course E3).*

E 6- Operating the electrical equipment: AD 6-31, 41

Turn on the main switch S1 (if present). The machine hums now for a few seconds because the braking circuit is being tested.

Choose the desired direction of rotation via the selection switch S2.

Now you can switch the planer arbor on and off at switching location S1.
If your machine is equipped with an emergency stop button, please be sure that it is released (turn mushroom-shaped button to left).

You can only turn the optional Variomotor on and off at switching location S4 when the planer arbor motor is running.

If your machine is equipped with safety limit switches, please observe the following:

- *The planer arbor can only run when either both joiner tables are closed (limit switch E1-E2), or when the planer dust hood is snapped into the upper position (limit switch E3).*

E 6- Bedienung der elektrischen Ausrüstung : AD 6-31,41

Schalten Sie den Hauptschalter S1 (falls vorhanden) ein.Die Maschine brummt nun für einige Sekunden, da der Bremskreis geprüft wird.

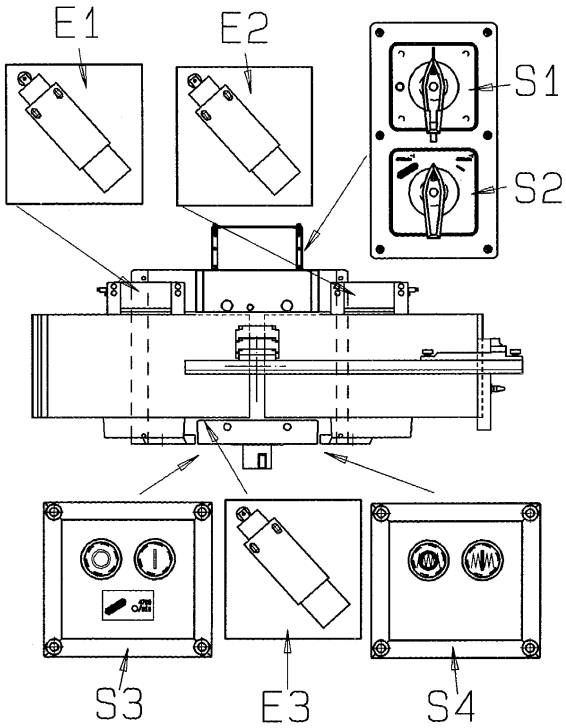
Wählen Sie am Wahlschalter S2 die gewünschte Drehrichtung an.

Nun können Sie die Hobelwelle an der Schaltstelle S3 ein- und ausschalten.
Falls Ihre Maschine mit einem Not-Aus Taster ausgerüstet ist, achten Sie bitte darauf daß dieser entriegelt ist. (Pilzknopf nach links drehen)

Die Option Variomotor können Sie an der Schaltstelle S 4 nur dann ein- und ausschalten wenn der Hobelwellenmotor läuft.

Wenn Ihre Maschine mit Sicherheits-Endschaltern ausgestattet ist, so beachten Sie bitte folgenden Punkt :

- *Die Hobelwelle kann nur laufen wenn entweder beide Abrichttische geschlossen sind (Endschalter E1-E2), oder wenn die Dickten-Späneabsaughaube in der oberen Position eingeschnappt ist (Endschalter E3).*



E 7- Utilisation de l´équipement électrique: F-38

Branchez l´interrupteur principal S1. Pour cela poussez à fond le bouton de verrouillage rouge K et tournez l´interrupteur sur la droite. Il est également nécessaire pour arrêter la machine de déverrouiller l´interrupteur principal en repoussant le bouton K.
La machine émettra un bourdonnement durant quelques secondes qui est la vérification automatique du circuit des frein.

Choisissez avec le selecteur S2 le sens de rotation souhaité.
Vous pouvez maintenant démarrer ou arrêter la machine en S3.
Au cas ou votre machine est équipée d´un interrupteur coup-de-poing, vérifiez si celui-ci est déverrouillé (tournez le bouton-champignon vers la droite).

L´option d´avance avec variateur se commande en S6, mais seulement si l´arbre de rabot est en marche.

Si votre machine est équipée de fins de course de sécurité veillez aux points suivants:
- *La machine ne pourra être mis en marche que si la trappe à coulisse D1 est fermée et le fin de course E4 en fonction. Si vous ouvrez la trappe machine en marche, celle-ci s´arrêtera.*

E 7- Operating the electrical equipment: F-38

Turn on the main switch S1 (if present).
To do this, first depress the red locking button K and turn the switch lever to the right. You must also unlock the main switch by pressing the K button before switching off.

The machine hums now for a few seconds because the braking circuit is being tested.

Choose the desired direction of rotation with the selection switch S2.

Now you can switch the shaper motor on and off at switching location S3.
If your machine is equipped with an emergency stop button, please be sure that it is released (turn mushroom-shaped button to left).

If your machine is equipped with a safety limit switch, please observe the following:
- *The machine can only run when the sliding cover D1 is closed and the limit switch E4 is not depressed. If you open the sliding cover while the machine is running, it will shut down.*

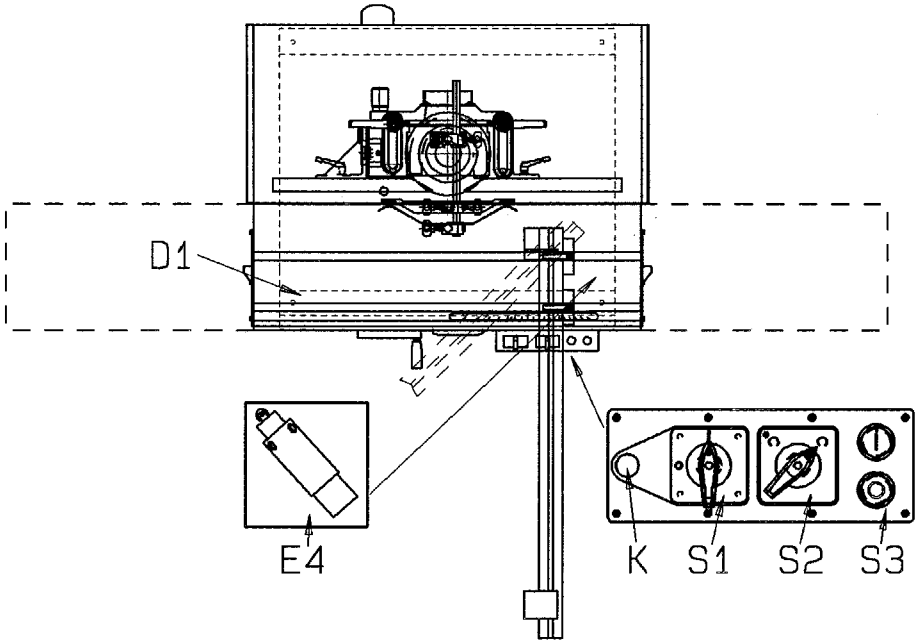
E 7- Bedienung der elektrischen Ausrüstung : F-38

Schalten Sie den Hauptschalter S1 (falls vorhanden) ein.
Dazu drücken Sie zuerst den roten Verriegelungsknopf K hinein und drehen dann den Schaltknebel nach rechts.Auch beim Ausschalten müssen Sie zuerst den Haupschalter durch Drücken des Knopfes K entriegeln.
Die Maschine brummt nun für einige Sekunden, da der Bremskreis geprüft wird.

Wählen Sie am Wahlschalter S2 die gewünschte Drehrichtung an.

Nun können Sie den Fräsmotor an der Schaltstelle S3 ein- und ausschalten.
Falls Ihre Maschine mit einem Not-Aus Taster ausgerüstet ist, achten Sie bitte darauf daß dieser entriegelt ist. (Pilzknopf nach links drehen)

Wenn Ihre Maschine mit einem Sicherheits-Endschalter ausgestattet ist, so beachten Sie bitte folgenden Punkt :
- *Die Maschine kann nur laufen wenn der Schiebedeckel D1 geschlossen ist und der Endschalter E4 nicht gedrückt ist. Wenn Sie den Schiebedeckel während des Laufenlassens öffnen schaltet die Maschine aus.*



E 8- Qu´est-ce qui fait qu? Recherche d´erreurs Solutions et remèdes

La suite décrit les erreurs les plus courantes et leurs origines.
En cas de problèmes vérifiez ces différents points.
Au cas ou le problème ne pourrait être résolu au vu de la présente liste, prenez contact avec le S.A. V. FELDER.

- *La machine ne démarre pas*
- *Inerrupteur principal branché?*
- *Interrupteur coup-de-poing déverrouillé?*
- *Mise en route au bon poste de commande?*
- *Le sélecteur de fonction est-il sur la bonne position?*
- *Les interrupteurs de fin de course en bonne position? Voir les points E3 à E6.*
- *Le réseau est-il sous tension? Vérifiez les fusibles et le disjoncteur au tableau principal!*
- *Le moteur a-t-il été surchargé? Si oui attendre que le Bi-relais soit refroidi. (3-4 min.)*

- *Au démarrage le moteur bourdonne et s´arrête automatiquement*
- *Une phase manque dans le circuit. verifiez le branchement et les fusibles.*
- *Le moteur semble bloqué, vérifiez s´il tourne à vide.*
- *Vérifiez si les autres moteurs tournent, si oui vérifiez le branchement du moteur.*

- *La commande de l´interrupteur principale déclenche le disjonteur*
- *Ce dernier est trop faible.*
- *Court-circuit dans la machine. Vérifiez tous le câblage interne de la machine. Mettez vous en relation avec le S.A.V. FELDER!*

- *La machine s´arrête d´elle-même en cours de travaux*
- *Avez vous accidentellement touché un bouton d´arrêt ou le bouton coup-de-poing?*
- *Le moteur a-t-il été surchargé? Dans ce cas laisser refroisir le Bi-relais.*
- *Panne de réseau*
- *Défaut sur la machine Mettez vous en relation avec le S.A.V. FELDER!*

E 8- What to do if ? Troubleshooting

The most frequent problems and their solutions are listed below.
Check through these points if a problem occurs.
If you cannot correct the problem using this list, please contact the FELDER service department.

- *Machine does not start.*
- *Main switch on?*
- *Emergency stop unlocked?*
- *Are you starting at the correct switching location?*
- *Is the selection switch in the correct position?*
- *Are the limit switches (if present) in the correct position? See sections E3-E6.*
- *Do you have electrical power? Check the circuit breaker!*
- *Was the motor overloaded? If yes, wait until the thermorelay cools down (3-4 min.).*

- *After starting, the motor hums and immediately switches off again automatically.*
- *One phase is missing in the power supply. Check the connection and circuit breaker.*
- *The motor is blocked. Check that it turns freely.*
- *Try starting another assembly. If that runs, check the leads of the problem motor.*

- *The circuit breaker trips immediately after turning on the main switch.*
- *Circuit breaker is too weak.*
- *Internal machine short-circuit. As far as possible, check whether all cables inside the machine are OK. Contact the FELDER service department!*

- *The machine shuts down unexpectedly while running.*
- *Did you inadvertently press an off switch or emergency stop button?*
- *Was the motor overloaded? If yes, wait until thermorelay cools.*
- *Power is out.*
- *Internal machine defect. Contact the FELDER service department!*

E 8- Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung

Im Folgenden sind die häufigsten Fehler und deren Ursache angeführt.
Prüfen Sie im Fehlerfall die angeführten Punkte durch .
Falls der Fehler anhand dieser Liste nicht behoben werden kann, setzen Sie sich bitte mit der FELDER-Serviceabteilung in Verbindung.

- *Maschine läßt sich nicht starten*
- *Hauptschalter ein ?*
- *Not-Aus entriegelt ?*
- *Starten Sie bei der richtigen Schaltstelle ?*
- *Ist der Wahlschalter in der richtigen Position ?*
- *Sind die Endschalter (falls vorhanden) in der richtigen Position ? Siehe dazu Punkt E3 - E6.*
- *Ist die Stromversorgung vorhanden Vorsicherung prüfen !*
- *Wurde der Motor überlastet ? Wenn ja, abwarten bis Bi-Relais abgekühlt ist . (3-4 min.)*

- *Nach dem Starten brummt der Motor und schaltet sofort wieder selbsttätig aus.*
- *In der Stromversorgung fehlt eine Phase. Anschluß und Vorsicherung prüfen.*
- *Der Motor ist blockiert. Freilauf prü- fen.*
- *Anlauf eines anderen Aggregates probieren. Wenn das funktioniert die Motorzuleitung des defekten Motors überprüfen.*

- *Nach Einschalten des Hauptschalters fällt sofort die Vorsicherung*
- *Vorsicherung zu nieder dimensioniert*
- *Maschineninterner Kurzschluß. Prüfen Sie soweit es geht ob alle Kabel im Maschineninnenraum in Ordnung sind. Setzen Sie sich mit der FELDER-Serviceabteilung in Verbindung !*

- *Maschine schaltet während dem Lauf unerwartet aus*
- *Sind Sie unbeabsichtigt an einen Aus-Taster oder den Not-Aus Pilz gestoßen ?*
- *Wurde der Motor überlastet ? Wenn ja, warten bis Bi-Relais kalt*
- *Stromversorgung ist ausgefallen*
- *Maschineninterner Fehler Setzen Sie sich mit der FELDER-Serviceabteilung in Verbindung !*

E 9- Changement de brachement /connexion/tension

Seules les machines avec moteurs 2,2 kW (3x220/3x380V) avec direct start et les machines avec moteurs spéciaux prévus à cet effet, peuvent être connectée en 3x380 V ou 3x220 V.

Cette modification ne pourra être effectuée que par un professionnel agrée.

Le circuit de la machine nécessite un branchement en 220 V.
Avec un réseau à 3x380 V, branchez le fil A de la borne n° 5 (en haut) sur la borne n° 6 (en haut) ceci dans le boitier principal.
Voir croquis 1.

Avec un réseau à 3x220 V, branchez le fil A de la borne n° 6 (en haut) à la borne n° 5 (en haut) de sorte que la tension entre neutre et phase soit à nouveau de 220 V.
Voir corquis 1.

Maintenant branchez les moteurs, voir schéma n° 9 (voir page 220) sur la tension de réseau souhaitée.
Pour les machines combinées cette opération s´effectue sur le selecteur de fonction S1 et sur les machines à 1 seul moteur au Bi-Relais F1.
3x220V- Connexion en triangle
3x380V- Connexion en étoile

E 9- Reconnecting to a different voltage supply

Only machines with 2.2 kW motors (3x220/3x380V) with direct start and machines with special motors that were already designed accordingly can be reconnected for 3x380V or 3x220V voltage supplies.

This reconnection must always be performed by a trained technician.

The machine control circuit requires a 220V control voltage.
Therefore, if you have a 3x380V voltage supply, reconnect lead A from terminal no. 5 (upper) to terminal no. 6 (upper) on the strip terminal in the switching cabinet. See fig. 1.

If you have a 3x220V voltage supply, reconnect lead A from terminal no. 6 (upper) to terminal no. 5 (upper) so a 220V control voltage is again present between the neutral lead and phase. See fig. 1.

Now reconnect the motors for the desired voltage supply according to wiring diagram no. 9 (see page 220). This is done at the selection switch S1 on combi-machines and at the thermorelay F1 on single motor machines.
3x220V - delta motor connection
3x380V - star motor connection

E 9- Umklemmen auf eine andere Versorgungsspannung

Nur Maschinen mit 2,2 kW Motoren (3x220/3x380V) mit Direktanlauf und Maschinen mit Sondermotoren die bereits in der Maschinenauslegung berücksichtigt worden sind, können zwischen den Versorgungsspannungen 3x380 V und 3x220 V umgeklemmt werden.

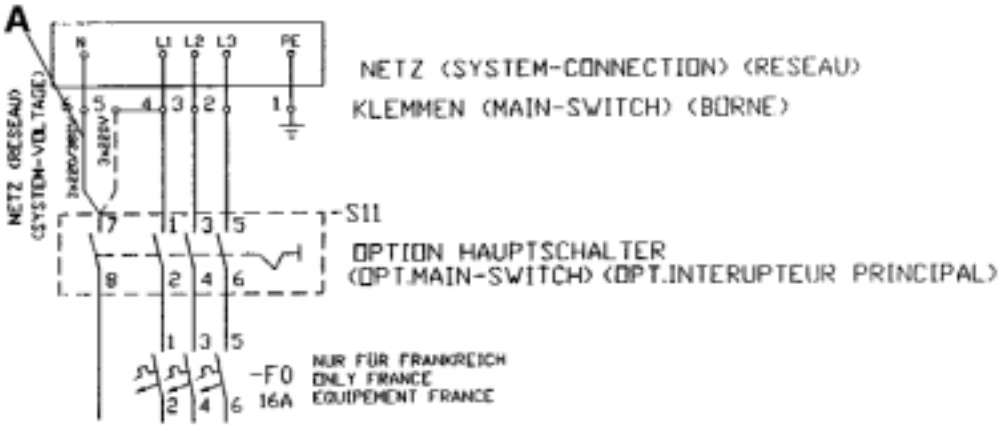
Diese Umklemmung darf nur von einem Fachmann durchgeführt werden.

Der Steuerkreis der Maschine braucht eine Steuerspannung von 220V.
Schließen Sie deshalb bei einer Versorgungsspannung von 3x380V die Ader A von der Klemmen Nr. 5 (oben) an die Klemmen Nr. 6 (oben) auf der Klemmenleiste im Schaltschrank um. Siehe Abb.1

Bei einer Versorgungsspannung von 3x220V schließen Sie die Ader A von der Klemme Nr. 6 (oben) an die Klemme Nr.5 (oben) um sodaß wiederum zwischen Nulleiter und Phase die Steuerspannung von 220V zur Verfügung steht. Siehe Abb.1

Nun schließen Sie die Motoren lt. dem Schaltplan Nr.9 (siehe Seite 220) auf die gewünschte Versorgungsspannung um. Bei Kombimaschinen wird dies am Wahlschalter S1 und bei Maschinen mit einem Motor am Bi-Relais F1 gemacht.
3x220V - Motor in Dreieck schalten
3x380V - Motor in Stern schalten

Abb.1



S0- Ensemble chariot coulissant à format

Ce chapitre décrit l´ensemble chariot coulissant à format pour les types de machines suivantes:
BF 6-26,31,41
K-37, KFS-37
K- 6 , KFS- 6
F-38

Description	Page
Chariot coulissant à format longueur Z,M,L,FL,X,XL.....	302-303
Montage du chariot coulissant à format avec M, L, FL, X.....	304-305
Montage du chariot coulissant à format avec XL.....	306-307
Montage de la guide à butée 90°.....	308
Montage de la table coulissante M, L, FL.....	309
Montage de la table coulissante avec vernier d'angle.....	310
Utilisation de la table coulissant et du guide à butée 90°.....	311-314
Emplois et techniques d´utilisation	315
Entretien.....	315

Un grand nombre d´accessoires est disponible qui vous faciliteront les travaux et augmenteront les rendements.Tous ces accessoires sont présentés dans le catalogue d´accessoire FELDER. L´outillage est présenté dans le catalogue d´outillage FELDER.
Si vous en disposez pas, demandez-les à l´aide de la carte réponse ci-jointe.

S0- Panel sliding table assembly

This chapter describes the panel sliding table for the machine types:

BF 6-26,31,41
K-37, KFS-37
K- 6 , KFS- 6
F-38

Description	Page
Panel sliding table Length Z, M, L, FL,X,XL....	302-303
Assembling the panel sliding table M, L, FL, X.....	304-305
Assembling the panel sliding table XL.....	306-307
Mounting the 90° fence.....	308
Mounting the bracket-arm table M, L, FL.....	309
Mounting the bracket-arm table with Degree indexing plate.....	310
Operating the panel sliding table and 90° fence.....	311-314
Use and work techniques.....	315
Service and upkeep.....	315

There are many accessories and tools that simplify and speed up your work. All machine accessories are described in the FELDER accessory catalog. Please refer to the FELDER tool catalog for all tools.

If you don't have these catalogs already, please request them with the postcard attached to the cover.

S0- Formatschiebetischeinheit

Dieses Kapitel beschreibt den Formatschiebetisch für die Maschinentypen :
BF 6-26,31,41
K-37, KFS-37
K- 6 , KFS- 6
F-38

Bezeichnung	Seite
Formatschiebetisch Länge Z,M,L,FL,X,XL.....	302-303
Zusammenbau des Formatschiebetisches M, L, FL, X.....	304-305
Montage des Formatschiebetisches XL.....	306-307
Montage des 90°- Anschlages.....	308
Montage des Auslegertisches M, L, FL...	309
Montage des Auslegertisches mit Gradrasterung.....	310
Bedienung des Formatschiebetisches und des 90°-Anschlages....	311-314
Verwendung und Arbeitstechniken.....	315
Wartung und Instandhaltung.....	315

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörkatalog angeführt. Die Werkzeuge entnehmen Sie bitte dem FELDER-Werkzeugkatalog.

Falls Sie diese Kataloge noch nicht besitzen, fordern Sie diese bitte mit der am Umschlag hängenden Antwortkarte an.

S1- Chariot coulissant à format Z , M , L , FL , X, XL

Suivant la demande, votre machine est équipée d´un chariot coulissant à format d´une longueur de coupe déterminée.

Le système de guidage linéaire du chariot coulissant est assuré par rails de précision et roulements en acier trempé, garantissant un coulissement parfait et sans jeu pour des coupes propres et précises le long de la lame de scie.
Pour les coupes au guide parallèle et pour le toupillage, le chariot pourra être bloqué à plusieurs positions.

La surface d´appui du chariot coulissant à format est extensible par adjonction d´un système de rallonge FELDER, dans le but d´eviter le basculement de pièces lourdes ou de grandes dimensions.
Pour le début de pièces lourdes ou de grandes dimension, le chariot coulissant pourra être équipé d´une table coulissante.

Un guide à butée 90° est monté sur le chariot coulissant. Ce guide dispose d´une plage de réglage de +45° à -45°. Ce guide pourra être équipé d´une rallonge ou remplacé par un guide lourd.

Les rainures dans le chariot peuvent recevoir divers accessoires qui y seront fixés par exemple:

Presseur à excentrique
Plateau gradué trappé
Fausse table de tenonnage
Sabot de délinéage
etc.
Voir le catalogue d´accessoires FELDER!

S1- Panel sliding table Z, M, L, FL , X, XL

Depending on the model, your machine is equipped with a panel sliding table of a certain length.

The sliding table guide system consists of hardened precision steel bars and hardened steel rollers, guaranteeing exact, play-free movement and thus clean, precise cuts along the sawblade.
The panel sliding table can be fixed in several positions for ripping with the parallel fence or for shaping work.

The supporting area of the panel sliding table can be enlarged with a FELDER system table extension to prevent wider workpieces from tipping. The sliding table can be equipped with a bracket-arm table for working large or heavy workpieces.

The 90° and crosscut fence can be swiveled between 90° - 45° and is mounted on the sliding table. This fence can also be lengthened or exchanged with a heavy crosscut fence.

Several different accessories can be inserted into the grooves of the sliding table e.g.:
eccentric hold-down
graduated arc plate
slotting plate
trimming shoe
etc.
See your FELDER accessory catalog!

S1- Formatschiebetisch Z , M , L , FL , X, XL

Ihre Maschine ist je nach Ausstattung mit einem Formatschiebetisch bestimmter Länge ausgestattet.

Das Schiebetischführungssystem besteht aus gehärteten Präzisionsstahlschienen und gehärteten Stahlrollen und garantiert exakten spielfreien Lauf, und damit saubere präzise Schnitte entlang dem Kreissägeblatt.
Für Schnitte mit dem Längsanschlag oder für Fräsarbeiten kann der Formatschiebetisch in mehreren Positionen arretiert werden .

Die Auflagefläche des Formatschiebetisches kann durch eine FELDER-Systemtischverlängerung vergrößert werden um ein Abkippen von breiteren Werkstücken zu verhindern..
Zur Bearbeitung von großen oder schweren Werkstücken kann der Schiebetisch mit einem Auslegertisch ausgestattet werden.

Am Schiebetisch montiert ist der zwischen 90° - 45° schwenkbare 90°-Anschlag mit Queranschlag. Dieser Anschlag ist auch verlängerbar bzw. gegen einen schweren Ablänganschlag austauschbar.

In den Nuten des Schiebetisches können mehrere verschiedene Zubehörartikel aufgenommen werden wie z.B.:
Exzenterniederhalter
Gradrasterplatte
Überschubplatte
Besäumschuh
u.s.w.
Siehe dazu FELDER-Zubehörkatalog !

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

S1.1- Longueurs de coupe

Les valeurs indiquées correspondent à une hauteur de coupe de 40 mm pour les Ø de lame de scie figurant dans les tableaux.

*Chariot coulissant **M** :*
BF6-26,31,41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + inciseur
A :	885 mm	835 mm
B :	1290 mm	1250 mm
C :	1410 mm	1370 mm

*Chariot coulissant **L** :*
BF6-26,31,41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + inciseur
A :	1435 mm	1385 mm
B :	1900 mm	1860 mm
C :	2030 mm	1990 mm

*Chariot coulissant **FL** :*
BF6-41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + inciseur
A :	1870 mm	1820 mm
B :	2370 mm	2330 mm
C :	2490 mm	2450 mm

*Chariot coulissant **X** :*
K- 6, KFS- 6

	ø315 mm	ø250mm + inciseur
A :	2435 mm	2385 mm
B :	2660 mm	2620 mm
C :	2890 mm	2850mm

*Chariot coulissant **XL** :*
K- 6, KFS- 6

	ø315 mm	ø250mm + inciseur
A :	2860 mm	2810 mm
B :	3020 mm	2980 mm
C :	3250 mm	3210 mm

S1.1- Lengths of cut

The given dimensions are valid with a cutting height of 40mm and a saw-blade diameter given in the table below.

*Panel sliding table **M**:*
BF6-26,31,41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + scoring
A :	885 mm	835 mm
B :	1290 mm	1250 mm
C :	1410 mm	1370 mm

*Panel sliding table **L**:*
BF6-26,31,41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + scoring
A :	1435 mm	1385 mm
B :	1900 mm	1860 mm
C :	2030 mm	1990 mm

*Panel sliding table **FL**:*
BF6-41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + scoring
A :	1870 mm	1820 mm
B :	2370 mm	2330 mm
C :	2490 mm	2450 mm

*Panel sliding table **X** :*
K- 6, KFS- 6

	ø315 mm	ø250mm + scoring
A :	2435 mm	2385 mm
B :	2660 mm	2620 mm
C :	2890 mm	2850mm

*Panel sliding table **XL** :*
K- 6, KFS- 6

	ø315 mm	ø250mm + scoring
A :	2860 mm	2810 mm
B :	3020 mm	2980 mm
C :	3250 mm	3210 mm

S1.1- Schnittlängen

Die angegebenen Werte gelten bei einer Schnitthöhe von 40mm und den in den Tabellen angegebenen Blattdurchmessern.

*Formatschiebetisch **M** :*
BF6-26,31,41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + Vorritzer
A :	885 mm	835 mm
B :	1290 mm	1250 mm
C :	1410 mm	1370 mm

*Formatschiebetisch **L** :*
BF6-26,31,41 KFS-37 K-37

	ø315 mm	ø250mm + Vorritzer
A :	1435 mm	1385 mm
B :	1900 mm	1860 mm
C :	2030 mm	1990 mm

*Formatschiebetisch **FL** :*
BF6-41 KFS-37 K-37

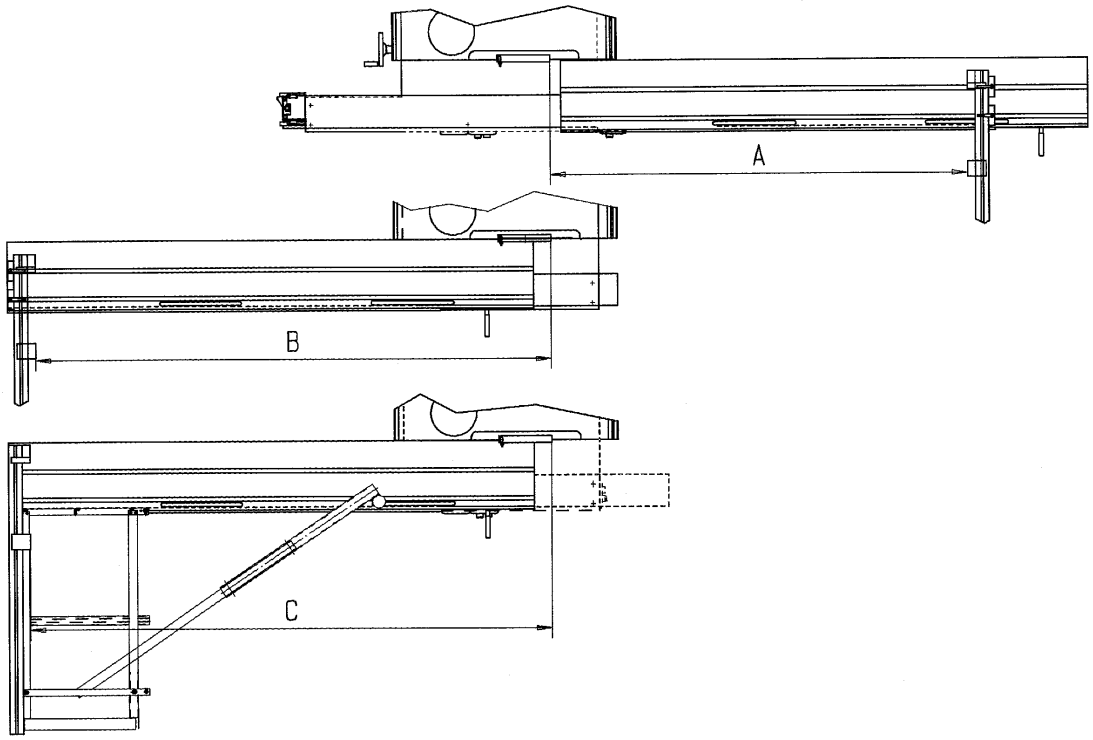
	ø315 mm	ø250mm + Vorritzer
A :	1870 mm	1820 mm
B :	2370 mm	2330 mm
C :	2490 mm	2450 mm

*Formatschiebetisch **X** :*
K- 6, KFS- 6

	ø315 mm	ø250mm + Vorritzer
A :	2435 mm	2385 mm
B :	2660 mm	2620 mm
C :	2890 mm	2850mm

*Formatschiebetisch **X L**:*
K- 6, KFS- 6

	ø315 mm	ø250mm + Vorritzer
A :	2860 mm	2810 mm
B :	3020 mm	2980 mm
C :	3250 mm	3210 mm



S2- Montage du chariot coulissant à format Z, M, L, FL, X

Déposez le chariot par démontage des equerres de transport ou en retirant les cales de transpot .

Nettoyez soigneusement les rails de guidage du chariot et des rails de roulement.
Ces guides ne devront en aucun cas être graissés ou huilés !!!!

Pour faciliter le montage du chariot coulissant, il est recommandé sui vant la longueur du chariot d'être à 2 ou 3 personnes.

- *Démontez la poignée d'arrêt H en dévissant l'écrou M2. Démontez de même la butée E en déserrant les vis S1 et en retenant , dans le même mouvement, les écrous M1. Voir Photo A et B*

- *Assemblez les barrettes à roulements W dans le support en tôle correspondant B.*
  Le nombre de galets varie selon les différentes versions de longueur de chariot!
  Contrôlez si les racloirs sont bien fixés sur les barrettes de roulement et si aucun galet ne manque. Voir Photo C.
- *Engagez l'ensemble cage à roulement B-W jusqu'à sa mi-longueur sur les rails de roulement G. Voir Photo D.*
- *Maintenant faites glisser le chariot S sur les rails de roulement G de quelques cm. Voir Photo E.*

- *Pendant que vous glissez le chariot S sur les rails de roulement G contrôlez si les galets de roulement glissent proprement entre les rails de roulement et le chariot coulissant. Voir photo F.*
- *Maintenant faites glisser entièrement le chariot sur les rails et montez de nouveau la butée E à l'aide des vis S1 et des écrous M1. Voir Photo G.*

S2- Assembling the panel sliding table Z, M, L, FL, X

First remove the table from the machine by unscrewing it from the transport angles, or by pulling out the transport wedges .

Thoroughly clean the steel guide bars on the sliding table and on the bed track.

Never grease or oil the guides !!!!

To assemble the sliding tale effortlessly a man power of 2 - 3 is necessary.

- *Dismount the locking lever H by loosening the nut M2*
  Dismount the length stop E by loosening the screws S1 and simultaneously holding of nuts M1
  See picture A and B.

- *Put the roller cages W into the cage plate B. The number of roller cages varies depending on the length of the sliding table.*
  Make sure that the cleaners sit tight in the roller cage and that all steel rollers are in the cage.
  See picture C.

- *Slide the cage plate B together with the roller cages W half way on the guiding tracks G of the sliding table base. See picture D.*
- *Move the sliding table S over the roller cages W and then slide it a few inches over the guiding tracks G of the sliding table base.*
  See picture E.
- *Whilst you are sliding the table S onto the base G, make sure that all roller cages go smoothly between base and sliding table.*
  See picture F.

- *Slide the table fully onto the base and mount the length stop E with the screws S1 and nuts M1 back on the base.*
  See picture G.

S2- Zusammenbau des Formatschiebetisches Z, M, L, FL, X

Nehmen Sie den Tisch zuerst von der Maschine durch Abschrauben von den Transportwinkeln oder durch Ausziehen der Transportkeile .
Reinigen Sie nun die Stahlführungsschienen am Schiebetisch und an der Grundbahn gründlich .
Führungen niemals einfetten oder ölen !!!!

Zur mühelosen Montage des Schiebetisches sind je nach Schnittlängenvariante 2-3 Mann notwendig.

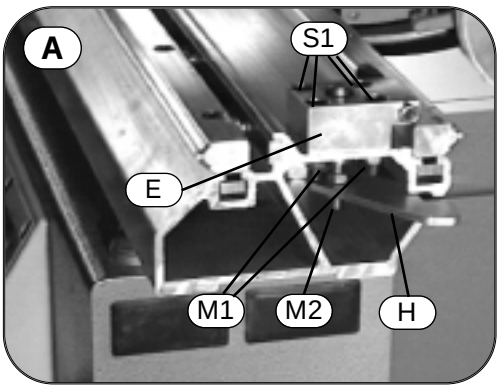
- *Montieren Sie den Arretierhebel H durch Öffnen der Mutter M2 ab.*
  Demontieren Sie den Endanschlagbacken E durch Öffnen der Schrauben S1 und gleichzeitigem Gegenhalten der Muttern M1.
  Siehe Abb. A und B
- *Hängen Sie die Walzenkäfige W im Käfigblech B ein.*
  Die Anzahl der Walzenkäfige ist je nach Schiebetischvariante verschieden !
  Achten Sie darauf daß die Abstreifer fest auf den Walzenkäfigen sitzen und die Stahlrollenanzahl in den einzelnen Walzenkäfigen komplett ist. Siehe Abb. C
- *Fädeln Sie nun das Käfigblech B mit den Walzenkäfigen W bis zur Hälfte auf die Führungen G der Grundbahn auf .Siehe Abb. D*
- *Fädeln Sie nun den Schiebetisch S über die Walzenkäfige W und schieben ihn einige cm.über die Führungen der Grundbahn G .*
  Siehe Abb. E
- *Während Sie den Schiebetisch S weiter auf die Grundbahn G aufschieben beachten Sie, daß die folgenden Walzenkäfige W sauber zwischen Grundbahn und Schiebetisch eingefädelt werden. Abb. F*
- *Nun schieben Sie den Schiebetisch komplett auf die Grundbahn auf und montieren den Endanschlagbacken E mit den Isk-Schrauben S1 und den Muttern M1 wieder auf die Grundbahn auf.*
  Siehe Abb. G

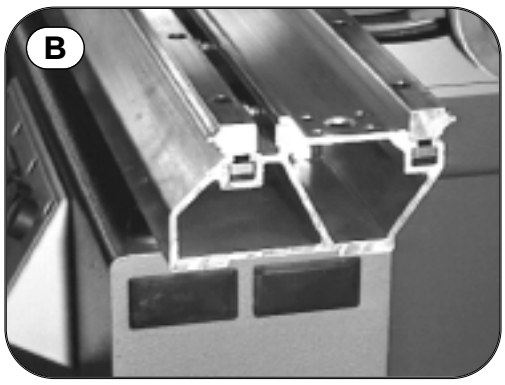
- *Montez la poignée de butée H à l'aide de l'écrou M2. Voir Photo H.*

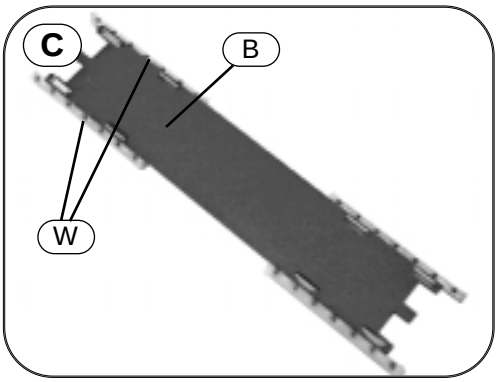
- *Poussez le chariot avec force contre les butées de fin de course jusqu'à ce que la cage de roulement W soit positionnée correctement et que les butées soient éfficaces.*

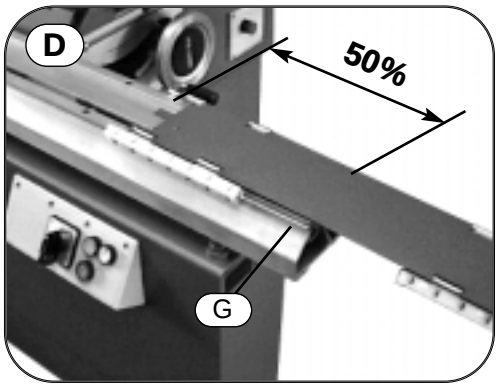
- *Remount the locking lever H with nuts M2.*
  See picture H.
- *Move the sliding table firmly against the end of the base until the cage plate B positions itself properly and the spring loaded stops are working.*

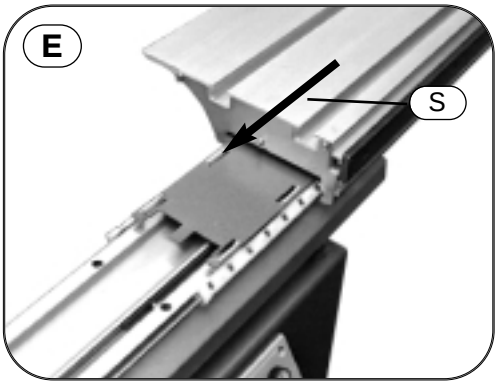
- *Montieren Sie den Arretierhebel H mit der Mutter M2 wieder auf.*
  Siehe Abb. H
- *Schieben Sie den Schiebetisch nun kräftig gegen die Endlagen bis das Walzenkäfigblech B richtig positioniert ist und die gefederten Endanschläge wirken.*

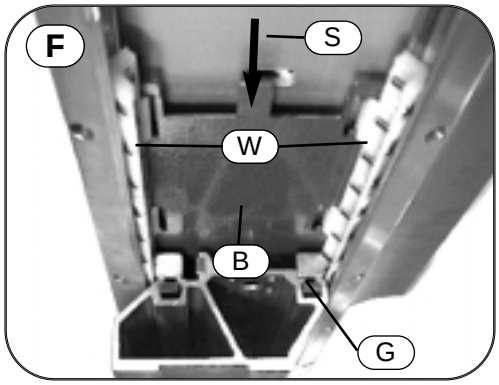


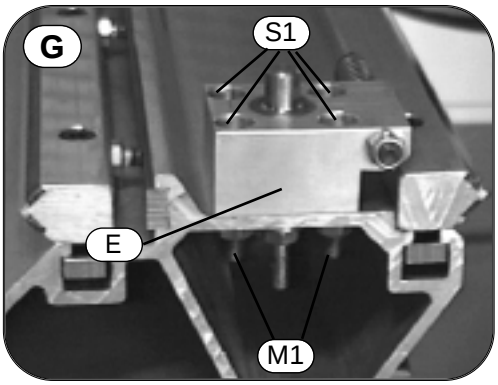


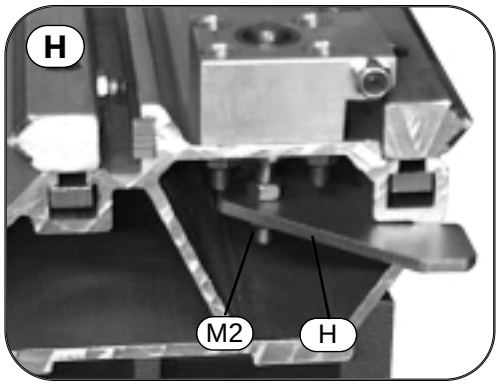












S3- Montage du chariot coulissant à format XL

Le chariot coulissant XL est livré entièrement assemblé dans une caisse séparée. Le chariot est déja règlé et sera monté avec un système de fixation ne nécessitant plus de règlage.

Dégagez le chariot de son emballage et enlevez les écrous de fixation V sur les broches B.

Attention!! Les écrous supérieurs O ne devront en aucun cas être touchés parce que ceux-Ái sont déja règlés.
Dévissez les écrous inférieurs M(G) des broches filetées et enlevez les rondelles-cuvettes P.

Attention!! Ces rondelles-cuvettes ne devront pas être mélangées pour être impérativement remontées ultérieurement à leurs emplacements respectifs initials.
Posez le chariot sur les plaques de fixation K. Enfilez auparavant la paire de rondelles-cuvettes P sur les broches centrales G.
Voir photo 1.

Fixez avec les écrous V la base du chariot H sur les plaques de fixations K.
Voir photo 2.
Enlevez les cales de transport W à l'avant et à l'arrière des guides linéaires du chariot.
Voir photo 3.
Dégagez le blocage du chariot et coulissez celui-Ái complètement à droite.

Engagez la paire de rondelles-cuvette à leurs emplacements initials sur les broches G à l'intérieur du bâti et fixez la base du chariot H avec les écrous sur les broches G.
Les écrous du dessus O ne devront en aucun cas être dérèglés!!
Voir photo 2.

S3- Mounting the panel sliding table XL

The panel sliding table XL is delivered completely assembled in a separate transport crate. The table is entirely preset and is mounted with the coupling system, so it need not be set again.

Remove the table from the packaging and remove the securing nut V from bolt B.

Attention!! The upper securing nuts O must not be turned, since they are adjusted. Unscrew the lower securing nuts M from the setscrew and remove the ball socket packs P.

Attention!! Do not exchange the ball socket packs, they must be used with the exact same setscrew on which they were threaded at delivery. Place the sliding table on the coupling plates K. Beforehand, you must thread the corresponding ball socket pairs P on the middle setscrew G. Refer to fig. 1

Secure the base rail H to the coupling plates H with nuts V.
Refer to fig. 2

Now remove the transport wedges W at the front and rear of the sliding table's linear guide.
Refer to fig. 3
Open the sliding table catch and slide the table completely to the right.

From the inner side of the base, thread the corresponding ball socket pairs from below onto the setscrews G and secure the base rail H from below with the corresponding nuts on the setscrews G.
Do not in any case turn the upper securing nuts O!!
Refer to fig. 2

S3- Montage des Formatschiebetisches XL

Der Formatschiebetisch XL wird komplett zusammengebaut in einer separaten Transportkiste geliefert. Der Tisch ist komplett voreingestellt und wird mit dem Koppelsystem montiert und braucht nicht mehr eingestellt werden.

Nehmen Sie den Tisch aus der Verpackung und entfernen Sie die Befestigungsmuttern V von den Bolzen B.
Achtung !! Die oberen Befestigungsmuttern O dürfen auf keinen Fall verdreht werden, da diese eingestellt sind.
Schrauben Sie die unteren Befestigungsmuttern M von den Gewindestiften und nehmen Sie die Kugelpfannenpakete P heraus.
Achtung !! Die Kugelpfannenpakete dürfen nicht untereinander verwechselt werden und müssen genau bei dem Gewindestift verwendet werden, bei dem sie bei der Lieferung aufgefädelt sind.
Setzen Sie den Schiebetisch auf die Koppelplatten K auf. Bei den mittleren Gewindestiften G müssen vorher die dazugehörenden Kugelpfannenpaare P eingefädelt werden.
Siehe Abb. 1
Schrauben Sie die Grundbahn H mit den Muttern V auf den beiden Koppelplatten K fest.
Siehe Abb. 2
Entfernen Sie nun die Transportkeile W vorne und hinten an der Linearführung des Schiebetisches.
Siehe Abb. 3
Öffnen Sie die Schiebetischarretierung und schieben den Schiebetisch ganz nach rechts.
Fädeln Sie die entsprechenden Kugelpfannenpaare ständerinnenseitig von unten auf die Gewindestifte G auf und schrauben Sie die Grundbahn H von unten mit den dazugehörenden Muttern bei den Gewindestiften G fest.
Die obere Befestigungsmuttern O dürfen dabei auf keinen Fall verdreht werden !!
Siehe Abb. 2

Dévissez la vis L de la trappe coulissante E.

Engagez entièrement et à fond la trappe coulissante D dans les rainures F.

Attention!! Au cas ou, repoussez le fin de course durant cette opération sinon il risque d'être endommagé. Fixez maintenant la butée E de la trappe coulissante avec la vis L. Voir photo 3.

Au cas ou pour des raisons d'entretien le chariot devrait être déposé des guides de sa base H, voyez les instructions du chapitre S2.

Now remove the screw L from the sliding cover stop E.

Insert the cover D into the guides F and slide it forward.

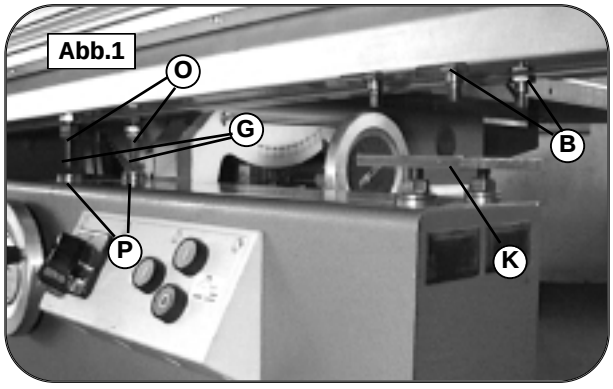
Attention! While guiding the sliding cover, you must manually depress the limit switch S, if present, so it is not damaged.
Now remount the sliding cover stop E with the oval head screw L.
Refer to fig. 3

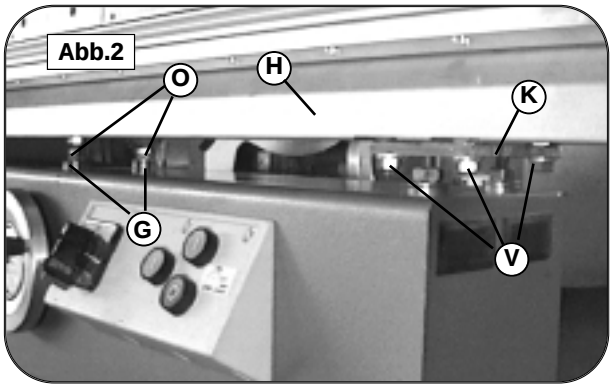
If the sliding table must at some time be removed from the base rail for maintenance, refer to chapter S2 for mounting instructions.

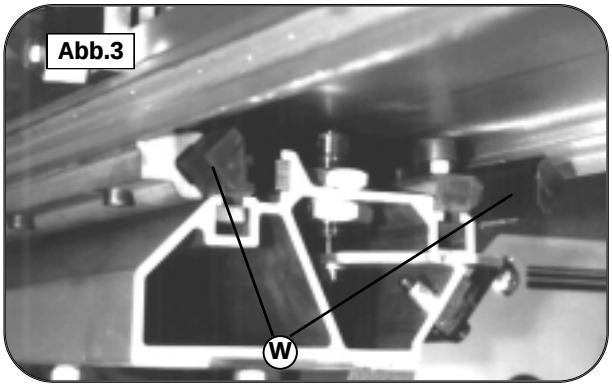
Schrauben sie nun die Schraube L des Schiebedeckelendanschlages E heraus.
Fädeln Sie den Schiebedeckel D in die Führungen F ein und schieben ihn nach vorne.

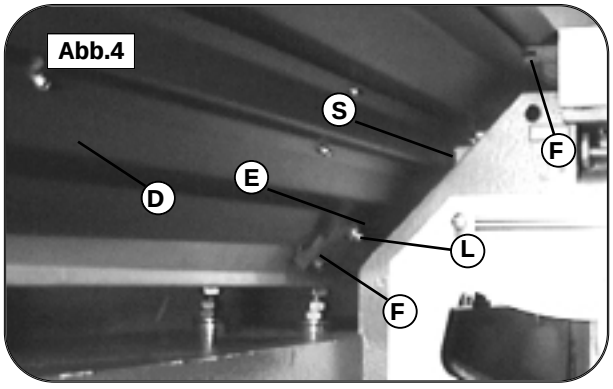
Achtung ! Während dem Einfädeln des Schiebedeckels muß der Endschalter S ,falls vorhanden, manuell gedrückt werden damit er nicht beschädigt wird.
Schrauben sie nun den Schiebedeckelendanschlag E mit der Linsenkopfschraube L wieder an.
Siehe Abb. 3

Sollte der Schiebetisch irgendwann aus Wartungsgründen von der Grundbahn genommen werden müssen, so entnehmen Sie die Montageanleitung aus dem Kapitel S2.









Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

S4- Montage du guide à butée 90°:

Attention:
Pour les chariots F, X et XL le guide à 90° n'est pas inclus dans l'équipement standart!

Le guide à butée 90° est livré monté sur le chariot coulissant. Voir photo 5.
Desserez complètement les lèveres K et K1 et déposez le guide à butée 90° du chariot. Voir photo 5.

Deux écrous en Té sont inserés dans la rainure du chariot. L´écrou N est bloqué en position. L´écrou N1 est à enfiler dans la rainure opposée et sera positionné sur la même ligne que N1 et butée A. Voir photo 6.

S4- Mounting the 90° fence

Attention:
The 90ø fence is not included in the standard delivery of sliding table versions X,F, and XL!

At delivery, the 90° fence is mounted on the sliding table as shown in fig. 5.
Completely open the clamping lever K and K1 and remove the 90° fence from the sliding table. See fig. 5.

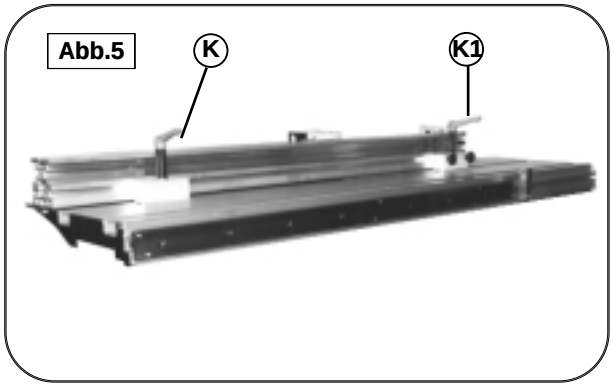
Remove the loose sliding block N1 from the left groove of the sliding table and insert it in the right groove of the sliding table.
Push the sliding block N1 until it is at the approximate level of sliding block N and the stop A. See fig. 6.

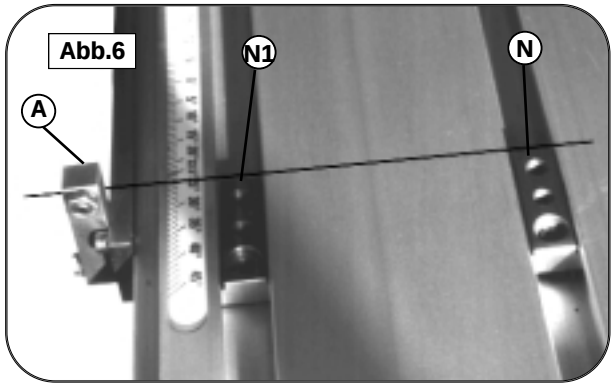
S4- Montieren des 90°-Anschlages

Achtung :
Bei den Schiebetischvarianten X,F und XL ist der 90°-Anschlag nicht in der Serienausstattung enthalten !

Der 90°-Anschlag ist im Lieferzustand auf dem Schiebetisch ,wie in Abb. 5 gezeigt, befestigt.
Öffnen Sie die Klemmhebel K und K1 komplett und nehmen Sie den 90°-Anschlag vom Schiebetisch. Siehe Abb. 5

Fädeln Sie den losen Nutenstein N1 aus der linken Schiebetischnut aus und schieben in die rechte Schiebetischnut ein.
Schieben Sie den Nutenstein N1 soweit ein, daß er in etwa auf einer Linie mit dem Nutenstein N und dem Anschlag A liegt. Siehe Abb. 6

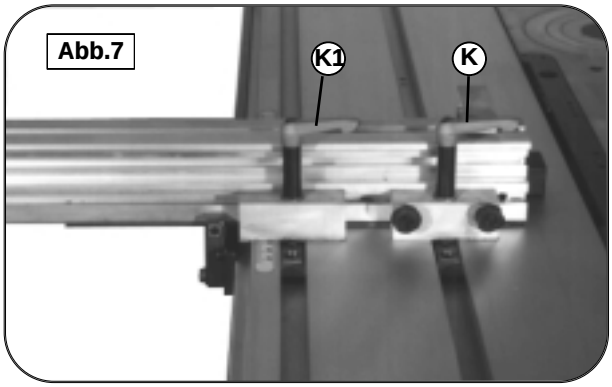




Posez le guide à butée 90° avec les mâchoires de fixation sur les écrous en Té et bloquez le avec les leviers K et K1.
Voir photo 7.

Now place the 90° fence with the clamping jaw on the sliding blocks and tighten it to the sliding table with the clamping levers K and K1. See fig. 7.

Setzen Sie den 90°-Anschlag mit den Klemmbacken nun auf die Nutensteine auf und klemmen ihn mit den Klemmhebeln K und K1 am Schiebetisch fest. Siehe Abb.7



S5- Montage de la table coulissante pour table coullisante M, L, FL

Lorsque votre machine est équipée d´origine de la table coulissante celle-ci sera réglée en usine et il vous suffira simplement de la monter.
En équipement ultérieur une notice de montage et de réglage y sera jointe.

Desserez les leviers de blocage K de la table coulissante. Accrochez la table sur le chariot coulissant et soulevez la au rouleau R.
Pivotez maintenat la béquille à bras téléscopique A et engagez le pivot à broche B dans la douille de guidage G.

Serrez legèrement le levier de compensation A et bloquez la table le long du chariot coulissant à la position souhaitée en serrant les leviers de blocage K. Voir photo 8.

Pour le montage du guide à butée 90° sur la table coulissante, celle-ci est pourvue de chaque côté de 2 trous de positionnement avec broches P.
Au cas ou vous ne disposez pas du guide lourd ces broches pourront être fixées sur votre guide à butée 90°.

Le guide pourra être monté sur la table côté poussant ou côté tirant et bloqué avec les vis à molettes R. Voir photo 9.

S5- Mounting the bracket-arm table for sliding table M, L, FL

If your machine is equipped with a bracket-arm table, it is adjusted before delivery in the factory so you only have to mount it.
If you are adding it later, please follow the included mounting and adjusting instructions.

First open both clamping levers K of the bracket-arm table.
Now attach the bracket-arm table to the sliding table and lift it by the roller R.
Swivel out the bracket-arm A and slide the bracket-arm table with the guide bush G over the bolt B.

Slightly tighten the compensating clamping lever A and clamp the table at the desired position along the sliding table with the two clamping levers K. See fig 8.

There are fitting holes on both sides of the bracket-arm table with corresponding fitting bolts P for mounting the 90° fence.

If you do not have a separate, heavy crosscut fence, you can attach your 90° fence to these bolts.

You can mount the fence at the leading or trailing edge of the workpiece on the bracket-arm table and fasten it with the thumbscrew R. See fig 9.

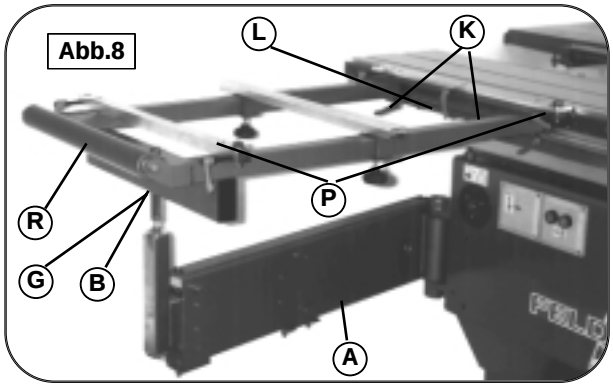
S5- Montage des Auslegertisches für Schiebetische M, L, FL

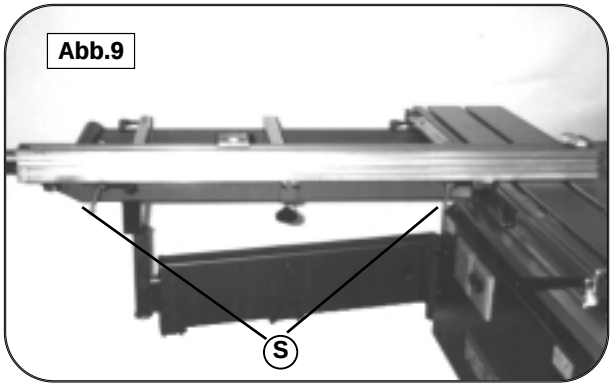
Falls Ihre Maschine mit einem Auslegertisch ausgerüstet ist wird dieser vor Lieferung im Werk bereits eingestellt, sodaß Sie ihn nur noch aufbauen brauchen.
Bei nachträglicher Nachrüstung befolgen Sie bitte die mitgelieferte Aufbau- und Einstellanleitung.

Öffnen Sie zuerst beide Klemmhebel K des Auslegertisches.
Hängen Sie nun den Auslegertisch am Schiebetisch ein und heben ihn bei der Rolle R hoch.
Nun schwenken Sie den Auslegerarm A aus und stecken den Auslegertisch mit der Gleitbuchse G auf den Bolzen B.
Nun ziehen Sie den Ausgleichsklemmhebel L leicht an und klemmen den Tisch auf der gewünschten Position entlang des Schiebetisches mit den beiden Klemmhebeln K fest. Siehe Abb. 8

Zur Aufnahme des 90°-Anschlages am Auslegertisch sind auf beiden Seiten Paßbohrungen mit den dazugehörenden Paßbolzen P vorgesehen.
Falls Sie keinen eigenen schweren Ablänganschlag haben, können Sie diese Bolzen an Ihrem 90°-Anschlag befestigen .

Den Anschlag können Sie stoß- oder schubseitig auf dem Auslegertisch aufsetzen und durch Klemmen mit den Klemmhebeln S befestigen. Siehe Abb. 9





S6-Montage de la table coulissante avec vernier d'angle.

Lorsque votre machine est équipée d´origine de la table coulissante celle-ci sera réglée en usine et il vous suffira simplement de la monter.

Dégagez le levier à excentrique K.
Accrochez la table sur le chariot coulissant en le soulevant à l'arrière au rouleau.
Voir photo I.
Amenez le bras de support télésco-pique A en le pivotant et positionnez l'embase C sur le pivot B.
Voir photo J.
Resserez légèrement la vis de compensation L et bloquez la table à la position souhaitée le long du chariot à l'aide la poignée K.
Voir photo I.

Pour mettre le guide à 90°, engagez la broche P dans l'ouverture D.
Voir photo K.
Pivotez le guide vers le vernier d'angle G tout en soulevant la poignée de verrouillage H. Enclenchez la poignée dans une des positions souhaitées.
Voir photo L.

Le blocage du guide s'effectue à l'aide des 2 leviers E.
Voir photo K+L.

S6-Mounting the bracket-arm with degree indexing

If your machine is equipped with a bracket-arm table, it is adjusted before delivery in the factory so you only have to mount it.

Pull back the eccentric clamping lever K.
Hook the bracket-arm table onto the sliding table and lift it up at the roller. Refer to fig. I
Now rotate out the bracket-arm A and place the bracket-arm table with the tapered bushing C onto cone B. Refer to fig. J
Now lightly tighten adjusting screw L and clamp the table at the desired position along the sliding table via clamping lever K.
Refer to fig. I

To mount the 90ø fence, insert the setting bolt P in the rotation opening D. Refer to fig. K
Now rotate the fence toward the degree indexing plate G while holding the locking lever H upward. Allow the lever to lock in any position. Refer to fig. L
Clamp the 90ø fence with the two clamping levers E. Refer to figs. K + L

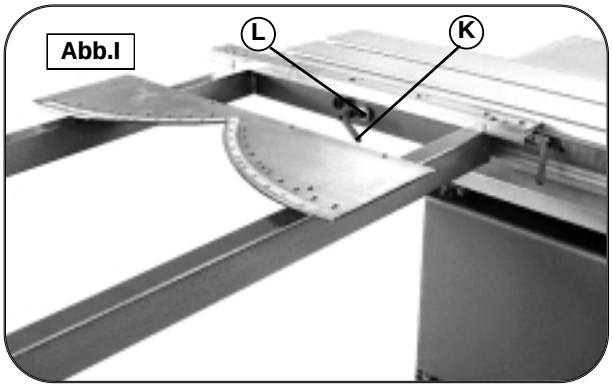
S6-Montage des Auslegertisches mit Gradrastung

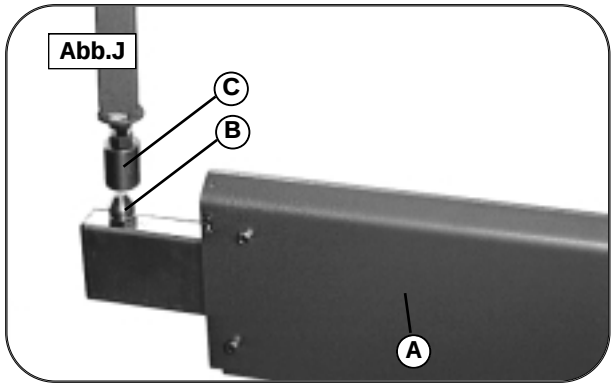
Falls Ihre Maschine mit einem Auslegertisch mit Gradrastung ausgerüstet ist, wird dieser vor Lieferung im Werk bereits eingestellt, sodaß Sie ihn nur noch aufbauen brauchen.

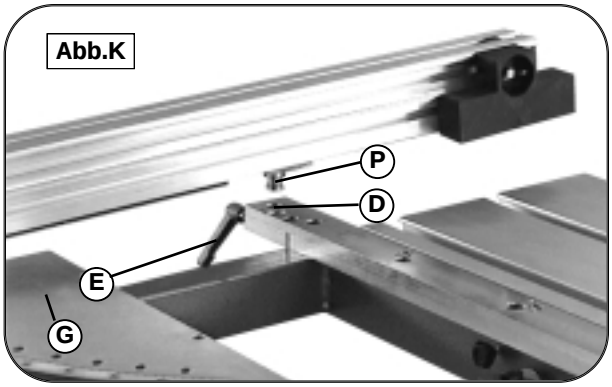
Ziehen Sie den Exzenterklemmhebel K zurück.
Hängen Sie den Auslegertisch am Schiebetisch ein und heben ihn hinten bei der Rolle hoch. siehe Abb. I
Nun schwenken Sie den Auslegerarm A aus und setzen den Auslegertisch mit der Kegelbuchse C auf den Kegel B auf. Siehe Abb. J
Nun ziehen Sie die Ausgleichsschraube L leicht an und klemmen den Tisch auf der gewünschten Position entlang des Schiebetisches mit dem Klemmhebeln K fest.
Siehe Abb. I

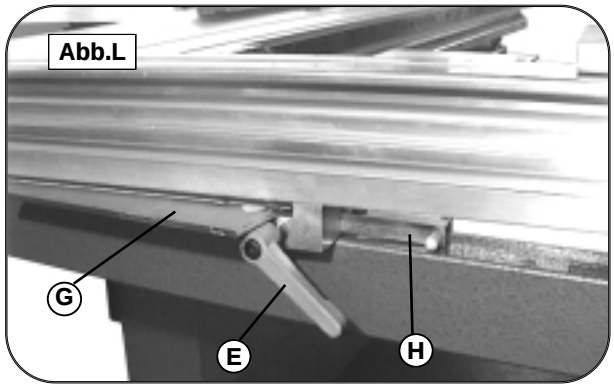
Zur Aufnahme des 90°-Anschlages stecken Sie den Paßbolzen P in die Drehpunktöffnung D. Siehe Abb. K
Schwenken Sie den Anschlag nun in Richtung Gradrasterplatte G während Sie den Rasterhebel H nach oben heben. Lassen Sie den Hebel in einer beliebigen Stellung einrasten. Siehe Abb. L

Mit den beiden Klemmhebeln E wird der 90°-Anschlag festgeklemmt.
Siehe Abb. K+L









S7- Utilisation du chariot coulissant

Blocages
Le chariot coulissant pourra être bloqué en plusieurs positions.
Ceci est indispensable pour le toupillage et pour des coupes en long au guide parallèle.
Suivant l´équipement de votre machine, le chariot coulissant à format sera pourvu d´un ou deux blocages.

Le blocage est fixé en bout de rails de roulement (ou au 2 bouts).

Pour débloquer, tirez vers le bas le levier H, faites le pivoter contre le rail Alu et relachez le.
Voir photo 10.

S7- Operating the panel sliding table

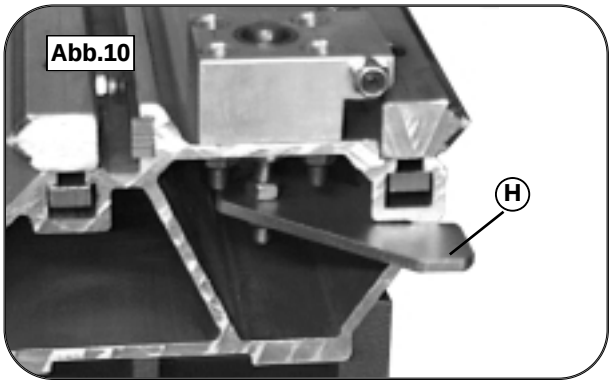
Blocking mechanism
The sliding table can be blocked in several positions.
This is necessary e.g. for shaping work or ripping with the tablesaw fence.
The panel sliding table is equipped with one or two blocking bolts, depending on your machine model.

The blocking bolt is located at the front (and rear) end of the bed track.

To release the table again, press the blocking lever H downwards, turn it to the right until it contacts the profile and release it.
See fig. 10.

S7- Bedienung des Formatschiebetisches

Arretiereinrichtung
Der Schiebetisch kann in mehreren Positionen arretiert werden.
Dies ist z.B. für Fräsarbeiten oder Längsschnitte mit dem Kreissägeanschlag notwendig.
Je nach Ausstattung ihrer Maschine ist der Formatschiebetisch mit einem oder zwei Arretierbolzen ausgerüstet.
Der Arretierbolzen befindet sich am vorderen (und hinteren) Ende der Grundbahn.
Wollen Sie die Arretierung lösen, so drücken Sie den Arretierhebel H nach unten ,drehen ihn nach rechts bis er am Profil anschlägt und lassen ihn wieder los.
Siehe Abb. 10



Poignée latérale
Pour pousser ou tirer le chariot coulissant utilisez la poignée latérale ou le guide à butée 90°.

La poignée latérale en coulissant le long de la rainure du chariot, pourra être positionnée et bloquée à l´endroit souhaité.

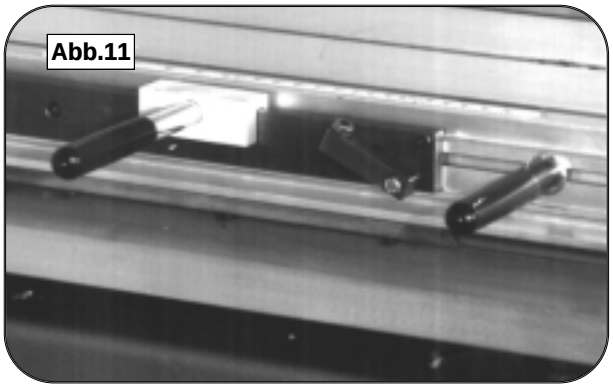
Le rail latéral en acier peut également recevoir une poignée latérale se positionnant à souhait sur toute la longueur disponible.
Voir catalogue d´accessoires FELDER!!

Side hand grip
Use the side hand grip or the 90° fence to push the sliding table forward or to pull it back.

You can move the grip along the side groove of the sliding table to any desired position.

An additional side hand grip can be mounted on the steel bar and clamped in any desired position along the entire length of the sliding table.
See FELDER accessory catalog!!

Seitenhandhebel
Zum Vorschieben und Zurückziehen des Schiebetisches verwenden Sie den Seitenhandhebel oder den 90°-Anschlag .
Der Seitenhebel kann entlag der seitlichen Nut am Schiebetisch in jeder beliebigen Stellung verschoben werden.Siehe Abb. 11
An der Stahlschiene kann ein zusätzlicher Seitenhandhebel aufgesetzt werden und entlang der gesamten Schiebetischlänge in jeder beliebigen Position geklemmt werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !!



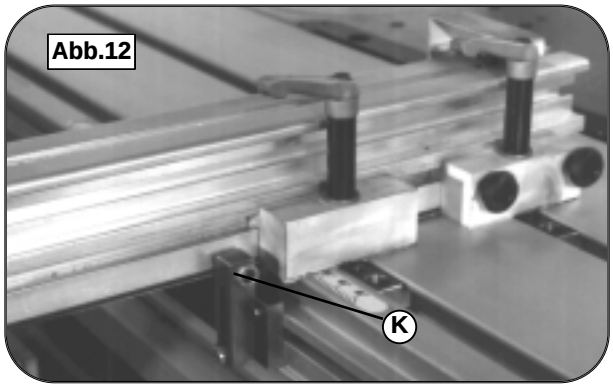
Butée à 90° du guide
Le guide à butée 90° de votre machine est réglé en continu sur une plage de + 45° à - 45° et dispose d´une butée escamotable à 90° pour un réglage instantané. Cette butée dispose d´un réglage fin.
Pour pivoter le guide pour des coupes d´onglets il suffit d´escamoter cette butée à 90° vers le bas.
Lorsque vous revenez avec le guide à 90° vous remontez cette butée que arrêtera le pivotement du guide á 90°.
Voir photo 12.

90° retractable stop
The 90° fence of your machine can be swiveled from -45° to +45° and has a retractable stop at 0° (90°) to set this position quickly.

The 90° angle can also be fine set at this stop. Depress the retractable stop when swiveling the fence for a mitre cut.
When returning to 90°,
allow the retractable stop to return upward and stop the 90°fence on it.

See fig. 12.

90°-Endanschlagklappe
Der 90°-Anschlag Ihrer Maschine ist von -45° bis +45° schwenkbar und hat bei 0° (90°) eine Anschlagklappe K um diese Position schnell einstellen zu können.
Der 90°-Winkel kann zudem bei dieser Klappe feineingestellt werden.
Beim Schwenken des Anschlages auf Gehrung klappen Sie die Endanschlagklappe nach unten. Beim Zurückstellen auf 90° klappen Sie die Endanschlagklappe wieder nach oben und lassen den 90°-Anschlag daran anschlagen.
Siehe Abb. 12



Guide d´onglets
Pour pivoter le guide en position de coupes d´onglet, desserez les leviers K1 et K2.

Réglez l´angle de coupe souhaité.

Desserez les molettes R pour amener le guide le plus près possible de la lame de scie pour un meilleur appui.

Bloquez le guide avec les leviers K1 et K2 et les molettes R.
Voir photos 13 et 14.

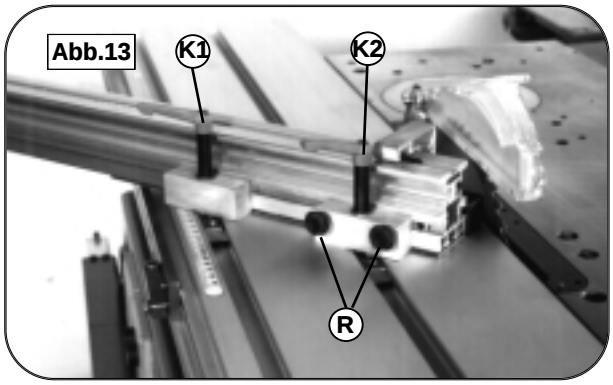
Mitre fence
To swivel the fence for a mitre cut, open clamping levers K1 and K2.

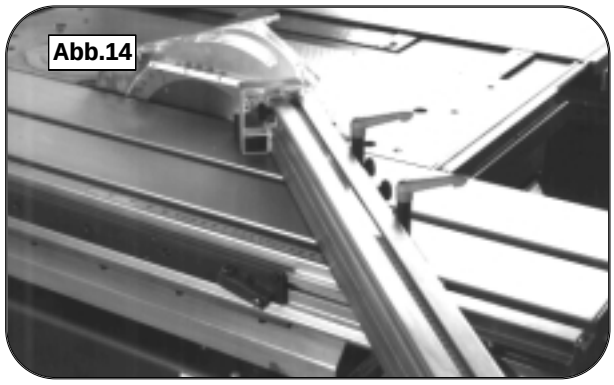
Set the desired angle

Open the thumbscrew R and extend the fence toward the sawblade so the workpiece rest is as close to the sawblade as possible.

Retighten the fence with clamping levers K1 and K2 and the thumbscrew R.
See fig. 13 and 14.

Gehrungsanschlag
Zum Schwenken des Anschlages auf Gehrung öffnen Sie den Klemmhebel K1 und K2 .
Stellen Sie den gewünschten Winkel ein.
Öffnen Sie die Rändelschrauben R und schieben Sie den Anschlag Richtung Kreissägeblatt um die Anschlagfläche möglichst nahe am Kreissägeblatt zu haben.
Klemmen Sie den Anschlag mit den Klemmhebeln K 1 und K2 und den Rändelschrauben R wieder fest.
Siehe Abb. 13 und 14

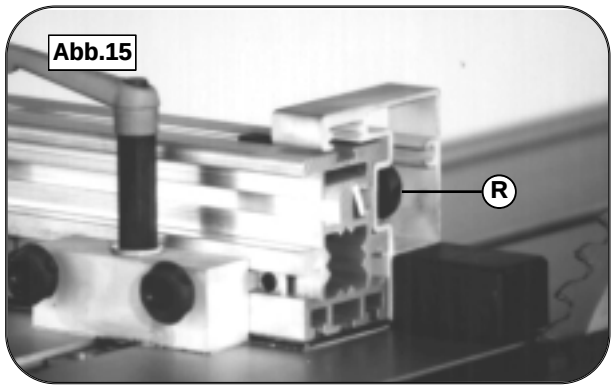




Martyr pare-éclat
Le guide à butée 90° est équipé d´un martyr pare-éclat. Desserez la molette R et positionnez le martyr pare-éclat à quelques mm de la lame de scie. Lorsque le martyr pare-éclat sera trop endommagé, remplacez le. Il peut être remplacé par une pièce de bois de dimenions identiques.

Splinter tongue
The 90° fence is equipped with an adjustable splinter tongue. Open the thumbscrew R and always set the splinter tongue to several mm from the sawblade. If the splinter tongue is severely damaged after some time, it must be replaced. The insert can also be made from wood.

Splitterzunge
Der 90°-Anschlag ist mit einer verstellbaren Splitterzunge ausgerüstet. Öffnen Sie die Rändelschraube R und stellen die Splitterzunge immer bis auf einige mm zum Kreissägeblatt.
Ist die Splitterzunge nach einiger Zeit stark beschädigt, so muß diese ersetzt werden. Der Einsatz kann auch aus Holz nachgefertigt werden.



Butée de longueur
Le guide à butée 90° est équipé d´une butée de longueur réglabe. La lecture sur la graduation linéaire du guide est optimisée par une loupe L montée dans la butée. Vérifiez si la graduation du guide à butée 90° est réglée sur la lame de scie.
Le levier de blocage K permet de fixer le guide dans la position souhaitée.
La butée de longueur A est pourvue d´un ressort qui lui permet d´être escamoté par pression pour la loupe de pièces dépassant en longeur celle du guide.
Pour permettre plusiers réglages de coupe simultanément, le guide pourra recevoir plusiers butées à ressort.
Voir le catalogue d´accessoires FELDER!!

Lateral stop
The lateral stop on the 90° fence can be adjusted continuously.

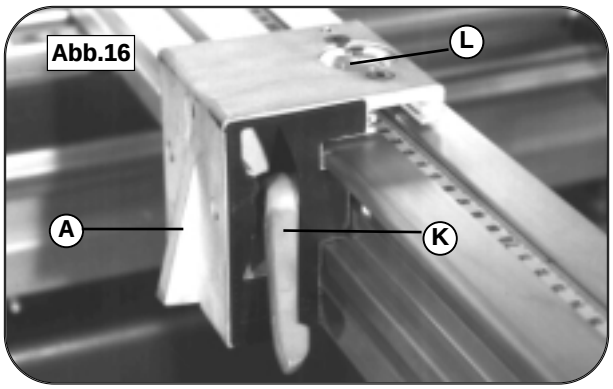
You can read the setting (cutting width) through the lens L.

Please be sure that you have correctly set the scale of the 90° fence for the sawblade in use.

The lateral stop can be fastened in any position with clamping lever K.

The retractable stop A is spring-loaded so you can depress it when cutting wide pieces. 2 or more lateral stops can be added to the 90° fence to simultaneously set multiple cutting widths. See the FELDER accessory catalog!!

Queranschlag
Auf dem 90°-Anschlag befindet sich der stufenlos verstellbare Queranschlag.
Durch die Linse L kann der eingestellte Wert (Schnittbreite) abgelesen werden.
Achten Sie bitte darauf daß Sie die Skala des 90°-Anschlages richtig auf Ihr verwendetes Kreissägeblatt eingestellt haben.
Mit dem Klemmhebel K kann der Queranschlag in jeder beliebigen Stellung geklemmt werden.
Die Anschlagklappe A ist gefedert, sodaß sie beim Schneiden breiterer Teile hineingedrückt werden kann.
Zum gleichzeitigen Einstellen mehrerer Schnittbreiten kann der 90°-Anschlag mit 2 oder mehreren Queranschlägen nachgerüstet werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !!



Réglage de la graduation du guide
Le réglet gradué monté sur le guide à butée 90° permet les coupes à longueur par lecture directe lors du réglage de la butée à ressort.
Ce reglet gradué devra être reglé en fonction de la lame de scie.
Bloquez la butée sur une longueur définie et faites une coupe d´essai.
Vérifiez si le guide est bien reglé à 90°, contre la butée escamotable.
Desserez la vis G de la cale de blocage K du réglet gradué.
Après avoir pris la mesure exacte de la pièce précédement coupée, deplacez le réglet par coulissement dans la rainure jusqu´à ce que la dimension relevée soit affichée sous la loupe.
Bloquez le réglet dans cette position.
Cette opération est indispensable à chaque changement de lame en fonction de son épaisseur.

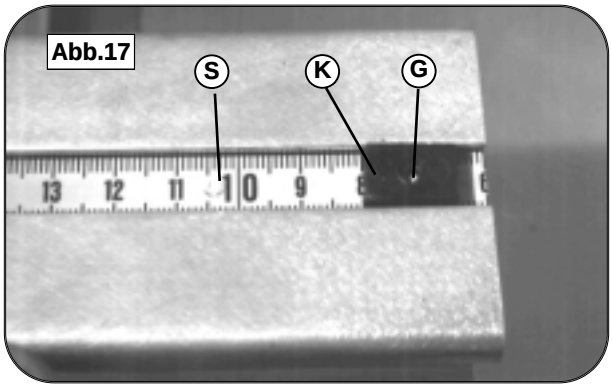
Setting the crosscut scale
The integrated scale in the 90° fence is used to read the cutting width (crosscut length) at the lateral stop.
The scale must be fine adjusted to the sawblade in use.

Set the lateral stop to any position and cut off a sample piece.
Now measure the exact length of this piece with a tape measure.

Be certain that the 90° fence is set at exactly 90° and is in the rearmost position.

Open the setscrew G in the scale clamping section K and slide the scale S until you can read the measured length through the lens in the lateral stop.
Reclamp the scale in this position.
Note that the adjustment must be repeated when the sawblade is changed (different thickness) !

Einstellen der Ablängskala
Die im 90°-Anschlag integrierte Skala dient zum Ablesen der Schnittbreite (Ablänglänge) am Queranschlag.
Die Skala muß auf das von Ihnen verwendete Kreissägeblatt feineingestellt werden.
Stellen Sie dazu den Queranschlag auf eine beliebige Stellung und schneiden ein Probewerkstück ab.
Messen Sie nun die genaue Länge dieses Werkstückes mit einem Maßband.
Achten Sie darauf daß der 90°-Anschlag genau auf 90° und auf Anschlag in der hintersten Position steht.
Öffnen Sie den Gewindestift G im Skalenklemmteil K und verschieben Sie die Skala S bis Sie durch die Lupe im Queranschlag die abgemessene Länge ablesen.
Klemmen Sie die Skala in dieser Position wieder fest.
Beachten Sie daß beim Wechseln des Kreissägeblattes (anderer Stärke !) eine Neueinstellung notwendig ist !

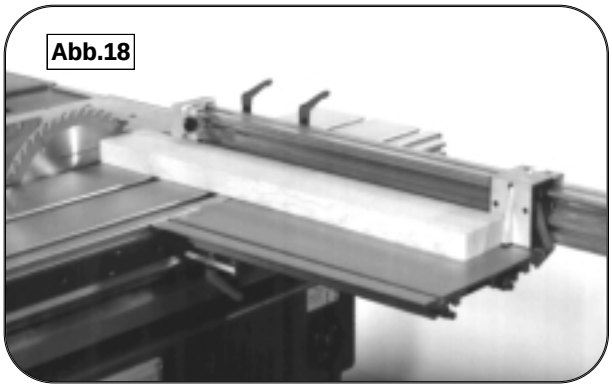


Elargissement de table
La surface d´appui, en particulier la largeur du chariot coulissant à format, pourra être augmentée par l´adjonction d´une rallonge de table système FELDER!
Voir catalogue d´accessoires FELDER!

Enlarging the table surface
You can enlarge the surface area, especially the width of the panel sliding table, with a system table extension.

See FELDER accessory catalog!

Tischauflagevergrößerung
Die Auflagefläche , insbesondere die Breite des Formatschiebetisches kann durch die Verwendung einer System-Tischverlängerung vergrößert werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !



S8- Emplois et techniques d´utilisation

Le chariot coulissant à format est conçu pour les travaux suivantes:

- Coupe à format
- Déligneage
- Coupe en long
- Coupe transversale à longueur
- Coupes d´onglets
- Tenonnage

Tous les autres travaux ne sont pas prévus et de ce fait sont interdits avec le chariot coulissant à format.

Les différentes techniques de travail sont décrites dans les chapitres scie-circulaire et toupie.

S8- Use and working techniques

The panel sliding table is designed for the following jobs:

- Cutting to size
- Trimming cuts
- Ripping
- Crosscuts
- Mitre cuts
- Mortise and tenon work

No other jobs are meant to be performed with the panel sliding table and are therefore not permitted.

The individual working techniques are described in detail in the table-saw and shaper assembly chapters.

S8- Verwendung und Arbeitstechniken

Der Formatschiebetisch ist für folgende Arbeitsgänge vorgesehen :

- Formatschnitte
- Besäumschnitte
- Längsschnitte
- Querschnitte (Ablängschnitte)
- Gehrungsschnitte
- Zapf- und Schlitzarbeiten

Alle anderen Arbeitsgänge sind auf dem Formatschiebetisch nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.

Die einzelnen Arbeitstechniken sind in den Kapiteln der Kreissäge- und der Fräseinheit genau beschrieben.

S9- Entretien

Pour préserver l´aspect et son bon fonctionnement, nettoyez le chariot coulissant à format après chaque travaux.

Les rails et guides sont à nettoyer et protéger avec le produit d´entretien Rustillo. Poussez le chariot à fond pour y accèder aux rails et guides et nettoyez les soigneusement.

Périodicité: tous les mois.

Les rails et guides ne devront en aucun cas être graissés ou huilés !!!

Les balais intégrés dans le cage à roulement sont des pièces d´usure et devront de ce fait être remplacés si necéssaire.
Démontez le chariot coulissant comme décrit au chapitre "Montage" et vérifiez l´état des balais .
Eliminez tous les dépôts et nettoyez la cage à roulement.

Périodicité: ou moins tous les 6 mois

S9- Maintenance and upkeep

To retain the good looks and functionality of the panel sliding table, clean the chips and dust from the machine after every use.

Clean the guide elements with Rustillo care liquid. Pull the sliding table all the way back and clean the guide bars on the bed track and in the sliding table thoroughly.

Cleaning interval weekly

Never oil or grease the guide bars!!!

The dust strippers in the roller cages are wearing parts and must therefore be replaced when worn. Remove the sliding table as described in the "Assembly" chapter and check the condition of the dust strippers.
Clean all dust collections from the roller cage.
Inspection interval: minimum 6 month

S9- Wartung und Instandhaltung

Um die Optik und die Funktion der Formattischeinheit zu erhalten reinigen Sie die Maschine nach jedem Gebrauch von Spänen und Staub.

Die Führungselemente selbst reinigen Sie mit dem Pflegemittel Rustillo. Ziehen Sie den Schiebetisch ganz nach hinten und putzen Sie die Führungsschienen auf der Grundbahn und im Schiebetisch sauber ab.
Reinigungsintervall : wöchentlich

Führungsschienen auf keinen Fall einölen oder einfetten !!!

Die Staubabstreifer in den Rollenkäfigen sind ein Verschleißteil und müssen deshalb nach Verbrauch ausgetauscht werden.
Montieren Sie den Schiebetisch ab wie in Kapitel `Zusammenbau´ beschrieben und kontrollieren Sie den Zustand der Abstreifer.
Reinigen Sie den Rollenkäfig von Staubablagerungen.
Inspektionsintervall : mindestens halbjährlich

Avez-vous déjà le catalogue d´outillage FELDER
Do you have the FELDER - tool catalog
Haben Sie schon den FELDER - Werkzeugkatalog

?

Avez-vous déjà le catalogue d´accessoires FELDER
Do you have the FELDER - accessory catalog
Haben Sie auch schon den FELDER - Zubehörkatalog

?

Avez-vous déjà demandé le paquet de service gratuit
Did you request your free service-package
Haben Sie Ihr kostenloses Service - Paket angefordert

?

Non?

No?

Nein ?

Alors remplissez la carte réponse ci-joint et envoyez-là aujourd´hui même!!

Fill in the enclosed warranty-card and post it as soon as possible !!

Dann füllen Sie die beiliegende Antwortkarten gleich aus und senden Sie noch heute ab !!

H0- Guide de dégau et de scie

Ce chapitre décrit le guide combiné de dégau et de scie des machines: BF6 26,31,41 / AD6-31,41 / K 37 / KFS-37

La méthode de fixation du guide de coupe parallèle de scie circulaire est identique entre les machines K-6 et KFS-6 à un détail près: au lieu de se bloquer avec un levier à excentrique sur une rainure en queue d'aronde de bord de table, il se bloque ici sur une rainure droite.

Déscription	*Page*
Guide combiné de dégau et de scie	*402*
Montage du guide de dégau et de scie	*402*
Utilisation du guide de dégau et de scie	*403*
Emplois et techniques d´utilisation	*404*
Entretien	*405-406*

H0- Planer-tablesaw fence

This chapter describes the combined planer-tablesaw fence for the machine types: BF6-26,31,41 AD6-31,41 K-37 KFS-37

The tablesaw fences for machines K-6 and KFS-6 are the same except for the clamping method. Here, instead of using an eccentric lever on a dovetail mount, you use a clamping lever on a rectangular mount.

Description	*Page*
Combined planer-tablesaw fence	*402*
Assembling the planer-tablesaw fence	*402*
Operating the planer-tablesaw fence	*403*
Use and working techniques	*404*
Maintenance and upkeep	*405-408*

H0- Hobel-Kreissägeanschlag

Dieses Kapitel beschreibt den kombinierten Hobel-Kreissägeanschlag für die Maschinentypen : BF6-26,31,41 AD6-31,41 K-37 KFS-37

Der Kreissägeanschlag für die Maschinen K- 6 und KFS- 6 ist bis auf die Klemmmethode baugleich,die hier anstatt mit einem Exzenterhebel auf einer Schwalbenschwanzaufnahme mit einem Klemmhebel auf einer Rechteckaufnahme erfolgt.

Bezeichnung	*Seite*
Kombinierter Hobel-Kreissägeanschlag	*402*
Zusammenbau des Hobel-Kreissägeanschlages	*402*
Bedienung des Hobel-Kreissäge-anschlages	*403*
Verwendung und Arbeitstechniken	*404*
Wartung und Instandhaltung	*405-406*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

H1- Guide combiné de dégau-scie

Votre machine est équipée d´un guide combiné de dégau-scie.

En fonction du genré d´équipement de votre machine, ce guide est réglable en inclinaison de 90° à 45° ou simplement fixe à 90°.
Le réglage en inclinaision permet de chanfreiner à la dégauchisseuse ou de dresser des chants entre 90° et 45°. L´angle d´inclinaison est affiché sur une echelle graduée.
Le guide fixé de 90° peut recevoir le système d´inclinaison ultérieurement. Voir catalogue d´accessoires FELDER.

Le guide dispose d´une plage de réglage fin de 10 mm pour des coupes de précision à la scie.

Le profile de guidage lui-même, est coulissant sur toute sa longueur de sorte qu´il peut être réglé, pour les travaux de coupe parallèle à la scie, jusqu´à hauteur du couteau diviseur.
Le profile de guidage peut être monté à plat de manière à permettre des coupes parallèles de baguettes minces sans être gêné par la hauteur du profile.

Le blocage instantané à la table du guide est assuré par une poignée à excentrique. La poignée dispose de 3 positions de blocage qui permettent de compenser l´écartement des tables de scie et de dégau. Le coulissement du guide sur le profil en queue d´aronde des bands de table et son blocage par poignée à excentrique permet de le retirer instantanément et le supositionner sur une autre table.

H2- Montage du guide de dégau- scie

Le guide est entièrement monté à part le profile du guidage. Avant de fixer ce dernier nettoyez toutes les surfaces usinées et bloquez avec la poignée à excentrique l´ensemble fonte sur la queue d´aronde d´une table.
Desserez les molettes R, faite coulisser le profile de guidage sur la réglette de blocage K et resserez les molettes R.

H1- Combined planer-tablesaw fence

Your machine is equipped with a combined planer-tablesaw fence.

The fence can be swiveled from 90° - 45° for beveling and tapering work on the joiner. The set angle can be read on the graduated scale.

The fence can be fine adjusted over a range of 10 mm for precise tablesaw work.

The fence guide bar can be continuously adjusted in depth, so it can be retracted to the end of the splitter for tablesaw work.
The fence guide bar can also be laid down on the tablesaw for bevel cuts of narrow workpieces to reduce the height of the guide bar.

The fence is quickly clamped to the machine table by an eccentric lever. Turning this eccentric lever bridges the clamping gap between the tablesaw and joiner table.

The dovetail seat and the eccentric clamp enable you to remove the fence quickly from the machine or mount it on another machine table.

The front portion of the fence rests on a roller so it does not scratch the machine table during adjustment.

H2- Assembling the planer-tablesaw fence

The fence is completely assembled except for the aluminum bar. Before you slide this on, clean all unprotected parts and clamp the cast iron guide to the leading joiner table or sawtable with the eccentric clamping lever.
Loosen both thumbs screws R, slide the guide bar over the pressure plate K and retighten the thumbs screws R.

H1- Kombinierter Hobel-Kreissägeanschlag

Ihre Maschine ist mit einem kombinierten Hobel-Kreissägeanschlag ausgerüstet.

Der Anschlag ist je nach Maschinenausstattung von 90°-45° schwenkbar oder bei 90° starr.
Die Schwenkung des Anschlaglineales ermöglicht Abfasarbeiten und Abschrägarbeiten an der Abrichteinheit. Der eingestellte Winkel kann an der Skala abgelesen werden.
Die Schwenkung kann auch nachgerüstet werden. Siehe dazu FELDER-Zubehörkatalog !!

Der Anschlag ist in einem Bereich von 10mm feineinstellbar für genaue Kreissägearbeiten.

Das Anschlaglineal selbst ist stufenlos in der Tiefe verstellbar, sodaß es für Kreissägearbeiten bis zum Spaltkeilende zurückgezogen werden kann.
Das Anschlaglineal kann auch für Winkelschnitte schmaler Werkstücke an der Kreissäge umgelegt werden, sodaß eine niedere Führungsfläche zur Verfügung steht.

Die rasche Klemmung des Anschlages am Maschinentisch erfolgt über einen Exzenterhebel .
Durch Umsetzen dieses Exzenterhebels ist es möglich die Klemmlücke zwischen Kreissäge- und Abrichttisch zu überbrücken.
Durch die Schwalbenschwanzaufnahme und die Exzenterklemmung ist es möglich den Anschlag rasch von der Maschine zu nehmen oder auf einen anderen Maschinentisch umzusetzen.

H2- Zusammenbau des Hobel-Kreissägeanschlages

Der Anschlag ist bis auf die Alu-Schiene komplett zusammengebaut. Bevor Sie diese aufschieben reinigen Sie alle blanken Teile und klemmen die Gußführung mit dem Exzenterklemmhebel an dem zuführenden Abrichttisch oder am Kreissägetisch fest.
Lösen Sie beide Rändelschrauben R, schieben das Lineal auf die Klemmschiene K und ziehen die Rändelschrauben R wieder an.

H3- Mode d´emploi du guide dégau-scie

Inclinaison (option)
- *Desserer les 2 molettes R*
- *Desserer la poignée de bloc. K1*
- *Régler l´angle souhaité*
- *Vérifier l´angle sur l´echelle grad.*
- *Bloquer la poignée K1*
- *Serrer les molettes R*

Réglage fin
- *Desserer la poignée de bloc. K2*
- *Tourner la molette H et régler la position souhaitée*
  1 tour de molette = 1,5 mm
- *Vérifier la position sur l´echelle graduée S2 en bord de table*
- *Bloquer la poignée K2*

Montage à plat du profilé
- *Desserer les 2 molettes R*
- *Retirer le profilé vers l´avant*
- *Poser le profilé à plat sur la table*
- *Faire coulisser le profilé sur la réglette de blocage K*
- *Serrer les molettes R*

Déplacer, bloquer, répositionner ailleurs
- *Desserer la poignée à excentrique*
- *Deplacer par coulissement le guide à la position souhaitée*
- *Si necessaire changer la position en B de la poignée à escentrique*
- *Bloquer la poignée à excentrique*

H3- Operating the planer-tablesaw fence

Tilting
- *open both thumbscrews R*
- *open clamping lever K1*
- *set the desired angle*
- *read the angle on scale S1*
- *tighten clamping lever K1*
- *tighten thumbscrews R*

Fine adjustment
- *open clamping lever K2*
- *turn handwheel H*
  set the desired position
  1 turn = 1.5 mm
- *read the position on scale S2 in the sawtable*
- *tighten clamping lever K2*

Laying the straightedge flat
- *open both thumbscrews R*
- *slide the straightedge out forward*
- *lay straightedge flat on the table*
- *slide the straightedge over the clamping bar K*
- *tighten thumbscrews R*

Sliding, clamping, remounting
- *open eccentric lever*
- *slide fence to desired position*
- *if necessary, reinsert the eccentric lever in other hole B*
- *tighten eccentric lever.*

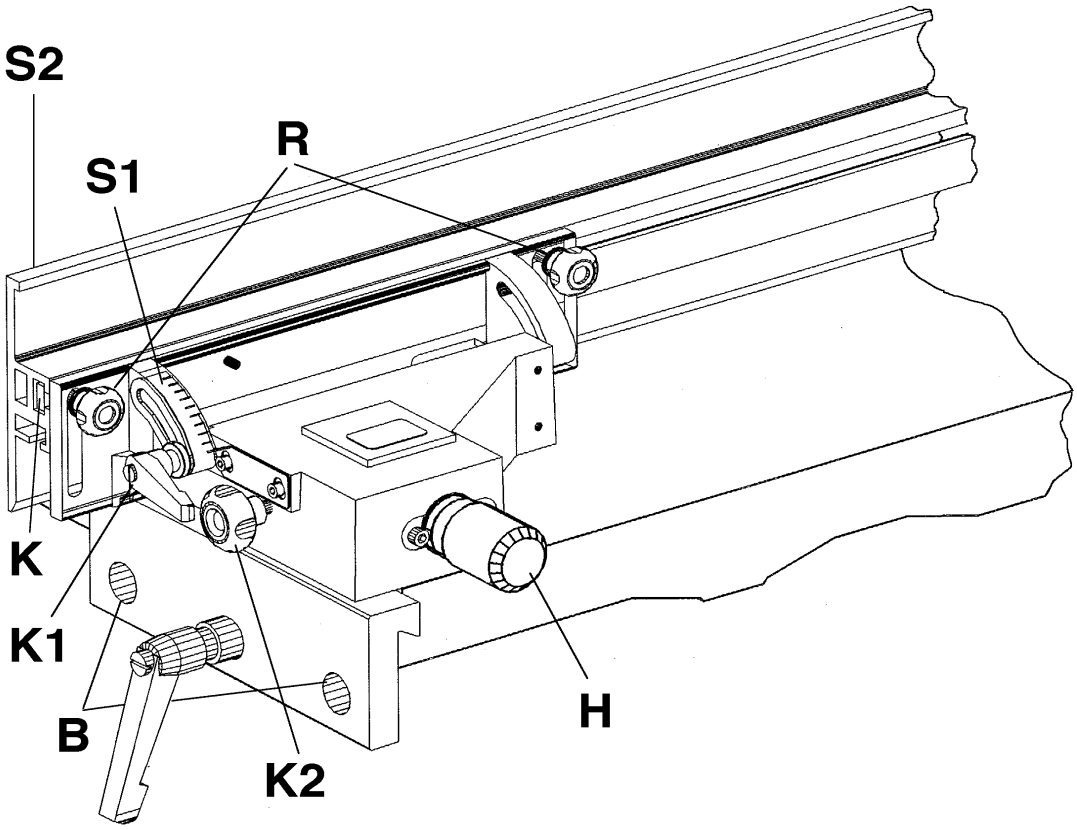
H3- Bedienung des Hobel-Kreissägeanschlages

Schwenken (Option)
- *Beide Rändelschrauben R öffnen*
- *Klemmhebel K1 öffnen*
- *Gewünschten Winkel einstellen*
- *Winkel an der Skala S1 ablesen*
- *Klemmhebel K1 klemmen*
- *Rändelschrauben R klemmen*

Feinverstellen
- *Klemmhebel K2 öffnen*
- *Handrad H drehen*
  Gewünschte Position einstellen
  1 Umdrehung = 1,5 mm
- *Position bei Skala S2 im Kreissägetisch ablesen*
- *Klemmhebel K2 klemmen*

Lineal umlegen
- *Beide Rändelschrauben R öffnen*
- *Lineal nach vorne ausziehen*
- *Lineal flach auf den Tisch legen*
- *Lineal bei Klemmschiene K einfädeln*
- *Rändelschrauben R klemmen*

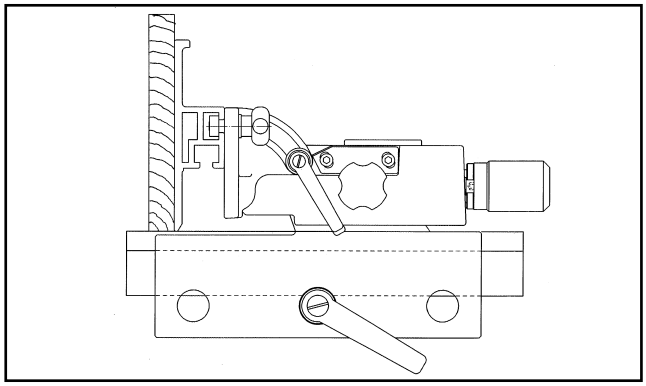
Verschieben, Klemmen,Umsetzen
- *Exzenterhebel öffnen*
- *Anschlag in beliebige Position schieben*
- *Falls erforderlich Exzenterhebel in andere Bohrung B umsetzen*
- *Exzenterhebel klemmen.*



H4- Utilisation du guide de dégau-scie

H4- Working with the planer-tablesaw fence

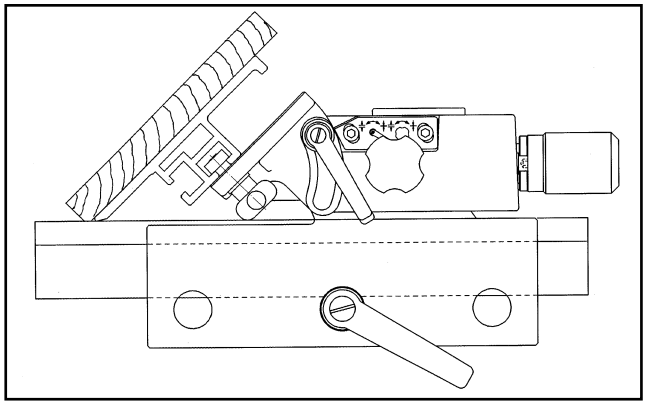
H4- Verwendung des Hobel-Kreissägeanschlages



Dressage de chants au guide à 90°

Joining with fence in the 90° position

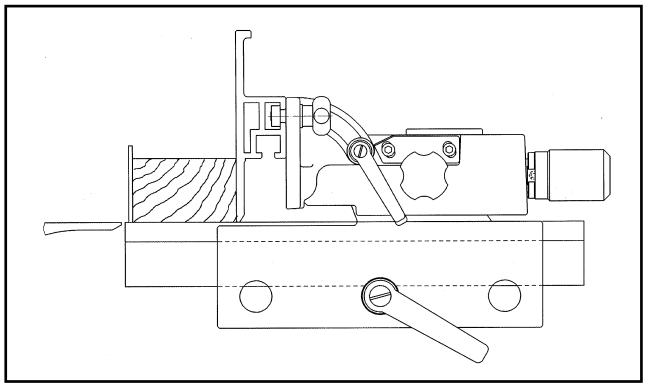
Fügearbeiten mit Anschlag in 90°-Position



Chanfreiner avec le guide incliné

Beveling with fence in tilted position

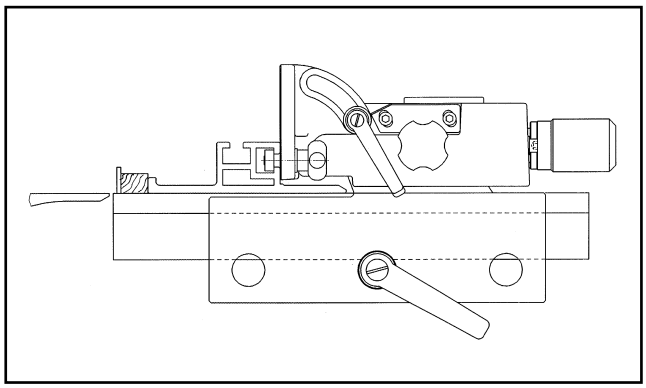
Abfasen mit Anschlag in geschwenkter Position



Coupe parallèle à la scie de pièces larges avec le profilé debout.

Ripping wide work pieces on the tablesaw with straightedge upright

Kreissägelängsschnitte breiter Werkstücke mit stehendem Lineal



Coupe parallèle à la scie de pièces etroites avec le profilé à plat.

Crosscutting narrow workpieces on the table-saw with straightedge lying flat

Kreissägewinkelschnitte schmaler Werkstücke mit liegendem Lineal

Vous trouverez plus de précisions et d´autres utilisations das le chapitre scie circulaire et dégauchisseuse.

More working techniques and other uses are described in detail in the tablesaw and planer-thicknesser chapters

Die genauere Verwendung und andere Anwendungen sind in den Kapiteln Kreissäge und Abricht-Dickteneinheit beschrieben.

H5- Entretien

Pour augmenter la précision et la longévité de votre guide de dégaurabot il est indispensable de nettoyer tous les jours tous les élements coulissants et de guidage et d´appliquer un produit d´entretien adéquat (voir catalogue d´accessoires FELDER). De ce fait votre machine gardera toujours un bel aspect qui contribuera longtemps à votre propre satisfaction.

H5- Maintenance and upkeep

To increase the working life and precision of the planer-tablesaw fence, we strongly recommend that you clean all chips and dust daily from the fence, especially the guiding surfaces, and to care for it with appropriate products.
See the FELDER accessory catalog! This maintains the machine in good condition and will increase your work satisfaction.

H5- Wartung und Instandhaltung

Um die Lebensdauer und Präzision des Hobel-Kreissägeanschlages zu erhöhen empfehlen wir dringend den Anschlag, im Speziellen die Führungsflächen täglich von Spänen und Staub zu reinigen und mit entsprechenden Pflegemitteln zu pflegen.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog ! Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand und haben auch selbst länger Freude daran.

H5.1- Réglage d´angle droit

Pour les travaux de sciage il est impératif que le parallèlisme du guide par rapport à la lame de scie soit parfaitement réglé. Il est conseillé d´avoir une legère ouverture à la sortie (0,1 mm).

Le parallélisme se régle de la manière suivante:
- *Enlever le capuchon A*
- *Desserer l´ecrou M1 ou M2 suivant le sens que vous souhaitez réajuster le parallélisme.*
- *En agissant sur l´ecrou que vous n´aurez pas desséré vous réglerez le parallélisme du guide par rapport à la lame de scie.*
- *Resserer l´ecrou M1 ou M2 (celui que vous aurez initialement desseré)*
- *Contrôler votre réglage par une coupe d´essai.*
- *La pièce ne devra pas coincer entre le guide et le couteau diviseur. La lame en sortant de l´arrière ne devra pas rogner sur le coupe avant.*

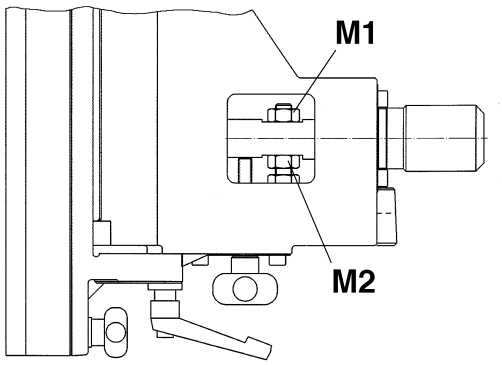
H5.1- Correcting the angle

It is very important for tablesaw work that the fence straightedge be parallel to the sawblade or that the blade cuts slightly free by about 0.1 mm.

You set the fence parallel in the fol lowing manner:
- *Remove the protective cap A*
- *Loosen nut M1 or M2, depending on the direction in which you want to adjust the straightedge.*
- *By turning the other nut (M1 or M2), press the guide shaft in a certain direction, thus adjusting the straightedge parallel to the sawblade.*
- *Now retighten the nut M1 or M2 securely.*
- *Check the setting with a sample cut.*
- *The workpiece must not pinch between the fence straightedge and splitter, and the sawblade must not shave the workpiece at the trailing edge of the cut.*

H5.1- Winkelkorrektur

Bei Kreissägearbeiten ist es sehr wichtig daß die Parallelität des Anschlaglineales zum Kreissägeblatt gegeben ist, bzw. ein leichter Freischnitt von ca. 0,1mm vorhanden ist .
Die Parallelität wird folgendermaßen nachgestellt :
- *Entfernen Sie die Abdeckkappe A*
- *Lösen Sie die Mutter M1 oder M2, je nachdem in welche Richtung Sie das Lineal nachjustieren wollen.*
- *Durch Drehen der anderen Mutter (M1 oder M2) drücken Sie die Führungswelle nun in eine bestimmte Richtung und verstellen damit die Parallelität des Führungslineales zum Kreissägeblatt.*
- *Ziehen Sie nun die Mutter M1 oder M2 wieder fest an.*
- *Prüfen Sie die Einstellung durch einen Probeschnitt.*
- *Das Werkstück darf zwischen Anschlaglineal und Spaltkeil nicht klemmen und das Kreissägeblatt darf hinten auf dem hochlaufenden Teil nicht stark nachschneiden.*



H5.2- Réglage d´angle droit
H5.2- Règlage d'angle droit
Pour dresser ou chanfreiner, l'angle du guide par rapport à la table est très important.

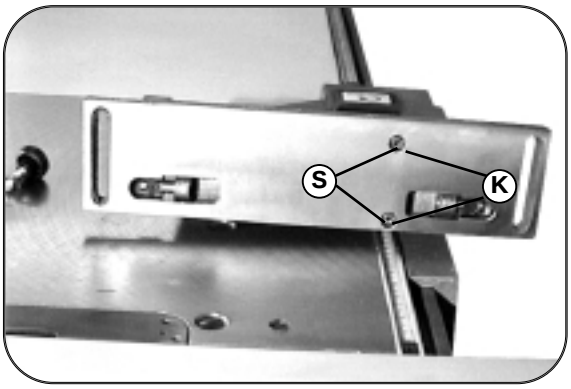
L'angle à 90° et à 45° est règlable avec la vis S après avoir débloqué le contre-écrou K. Voir photo.

H5.2- Correcting the angle
An exact angle between the fence bar and table is very important for joining and beveling.

You can adjust the 0ø angle and the 45ø angle via adjusting screws S after opening the locking nuts K. Refer to fig.

H5.2- Winkelkorrektur
Zum Fügen und Abfasen ist der genaue Winkel zwischen Anschlaglineal und Tisch sehr wichtig.

Der 0° Winkel und der 45° Winkel sind bei den Stellschrauben S nach Öffnen der Kontermuttern K nachstellbar. Siehe Abb.



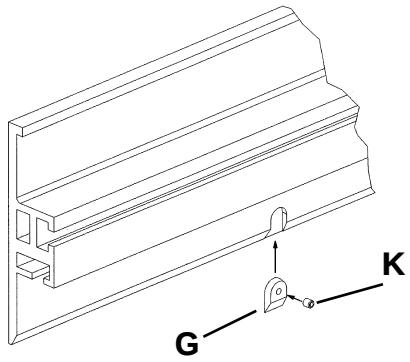
H5.3- Patins de glisse
Sur le profilé du guide sont montés 2 patins de glisse en matière synthétique. Ces patins sont soumis à une certaine usure qui nécessite leur réglage périodique et suivant l´état d´usure, laur remplacement. Desserez les 2 vis de blocage K et poussez de quelques dixièmes de mm les patins G ou remplacez là.

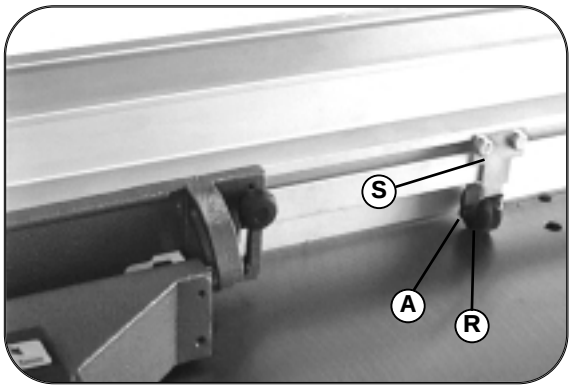
H5.3- Gliding pieces
The fence is equipped with two gliding pieces.
They have to be changed or adjusted after a certain time due to the wear out.

Open the screw K and adjust or change the gliding piece G.

Retighten screw K.

H5.3- Gleitstücke und Rolle
Im Lineal des Hobel/Kreissägeanschlages sind 2 Stk. Gleitbacken aus Gleitkunststoff eingelassen.
Da diese Gleitstücke einem gewissen Verschleiß unterliegen, müssen sie bei Notwendigkeit nachgestellt oder ersetzt werden.
Öffnen Sie die Klemmschraube K und schieben das Gleitstück G einige Zehntel mm heraus oder tauschen es aus.
Ziehen Sie die Klemmschraube K wieder an.





Le guide de coupe parallèle de scie circulaire des machines K-6 et KFS-6 est équipé d'une roulette de déplacement R.
Cette roulette pourra s'user et son remplacement s'effectue en dévissant l'axe A.
La hauteur de cette roulette pourra être règlée en desserant la vis de blocage S.

The tablesaw fence on machines K-6 and KFS-6 is equipped with a supporting roller R.
This supporting roller is subject to wear and can be replaced after opening the axle screw A.
You can adjust the height of the supporting roller after opening the clamping screw S.

Der Kreissägeanschlag der Maschinen K- 6 und KFS- 6 ist mit einer Laufrolle R ausgestattet.
Diese Laufrolle unterliegt einem Verschleiß und kann nach Öffnen der Achsschraube A ausgetauscht werden.
Die Höhe der Laufrolle kann nach öffnen der klemmschraube S nachgestellt werden.

D0- Dégauchisseuse-Raboteuse

Ce chapitre décrit l´ensemble toupie des machines:
BF6 26,31,41 / AD6-31,41

Déscription	Page
Dégau-Rabot	502
Règlementation d´emploi	502
Techniques d´utilisation prévues	503
Techniques d´utilisation interdites	503
Risques latents	504
Montage de l´ensemble dégau-rabot	505-509
Utilisation de l´ensemble dégau-rabot	510-515
Emplois et techniques d´utilisation	516-521
Entretien	522-528
Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes	529

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Un grand nombre d´accessoires est disponible qui vous faciliteront les travaux et augmenteront les rendements.Tous ces accessoires sont présentés dans le catalogue d´accessoire FELDER. L´outillage est présenté dans le catalogue d´outillage FELDER.

Si vous en disposez pas, demandez-les à l´aide de la carte réponse ci-jointe.

D0- The joiner-planer assembly

This chapter describes the joiner-planer assembly for the machine types BF6 26,31,41 / AD6-31,41

Description	Page
Joiner-planer assembly	502
Correct usage	502
Proper working techniques	503
Prohibited working techniques	503
Remaining risks	504
Assembling the joiner-planer unit	505-509
Operating the joiner-planer unit	510-515
Use and working techniques	516-521
Maintenance and upkeep	522-528
What to do if? Troubleshooting	529

Request your free service - package with the warranty registration card!

There are many accessories and tools that simplify and speed up your work. All machine accessories are described in the FELDER accessory catalog. Please refer to the FELDER tool catalog for all tools.

If you don't have these catalogs already, please request them with the postcard attached to the cover.

D0- Abricht-Dickteneinheit

Dieses Kapitel beschreibt die Abricht-Dickteneinheit für die Maschinentypen BF6 26,31,41 / AD6-31,41

Bezeichnung	Seite
Abricht-Dickteneinheit	502
Bestimmungsgemäße Verwendung	502
Vorgesehene Arbeitstechniken	503
Verbotene Arbeitstechniken	503
Restrisiken	504
Zusammenbau der Abricht-Dickteneinheit	505-509
Bedienung der Abricht-Dickteneinheit	510-515
Verwendung und Arbeitstechniken	516-521
Wartung und Instandhaltung	522-528
Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung	529

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörkatalog angeführt. Die Werkzeuge entnehmen Sie bitte dem FELDER-Werkzeugkatalog.

Falls Sie diese Kataloge noch nicht besitzen, fordern Sie diese bitte mit der am Umschlag hängenden Antwortkarte an.

D1- Ensemble dégau-rabot 260 - 310 - 410 mm

Votre machine est équipée d´un ensemble dégau-rabot, avec une largeur de travail de 260, 310 ou 410 mm.
L´arbre de rabot système FELDER à 2 ou 4 fers permet un changement simple et rapide des fers, sans aucun réglage.
En option l´avance automatique pourra être équipée d´un variateur de vitesse.

D2- Règlementation d´emplois

La dégau-rabot ne doit être utilisée que pour le travail du bois.
Le travail d´autres materiaux n´etant pas prévu, est interdit.
Pour la même raison les bois à usiner devront être exemptes de tous défauts comme p.exp des corps étrangers, clous, agrafes, etc.
Ne sont autorisés que les fers réversibles du système FELDER.
Voir catalogue d´outillage!
Ne sont autorisés a y être montés que les outils conçus pour une avance manuelle et qui sont conformes aux règlementations et prescriptions des organismes officiels de contrôles et de prévoyance et des assurances en général.
Voir le catalogue outillage.
Avant la mise en marche de la machine il est primordial de vérifier le bon sens de rotation.
La machine ne doit être mise en service que si tous les protecteurs prevus pour le pays d´utilisation sont mis en place correctement. Vérifiez si tous ces protecteurs sont disponibles et si les mesures de securité environnantes sont respectées, sinon ne mettez pas la machine en service et adressez vous à votre fournisseur.
Pour garantir les valeurs d´emission de poussière la machine devra être raccordée à un système d´aspiration suffisament puissant de sorte que la vitesse de l´air soit supérieure à 20 m/s au niveau des buses de raccordement de la machine.
La machine ne devra être mise en service que par des opérateurs qualifiés parfaitement au courant des téchniques de travail et prescriptions de sécurité et d´hygiène et ayant été formés à l´utilisation de la machine.

D1- The joiner-planer assembly 260 - 310 - 410 mm

Your machine is equipped with a combined joiner-planer assembly which has a working width of 260, 310 or 410 mm.
The FELDER system planer arbor contains 2 or 4 blades and enables you to change the blades quickly, simply and without adjustments.
The feeding speed of the planer unit can be continuously adjusted as an option.

D2- Correct usage

The joiner-planer assembly must only be used for working wood. The assembly is not designed to work any other materials, such work is therefore prohibited.

This is why you must inspect every workpiece for any faults, e.g. foreign material, nails, etc. before beginning work.
Only the proper FELDER system planer blades are to be used.
Refer to the tool catalog!
Before switching on the machine, always ensure that you have preselected the correct direction of rotation!

The machine must only be operated when the protective devices prescribed for your country are used for each different task.

Check that all protective devices required for your country are in use, and all the regulations for prevention of accidents are complied with.
Otherwise, you must not operate the machine under any circumstances and contact your dealer.
To ensure that the specified dust emission values are attained, the machine is only to be used with a dust collector powerful enough to attain an airspeed of min. 20m/s at the machine-side connector.

The machine is only to be operated by persons who know the working techniques and the regulations for prevention of accidents, understand the operation of this machine and are accordingly trained.

D1- Abricht-Dickteneinheit 260 - 310 - 410 mm

Ihre Maschine ist mit einer kombinierten Abricht-Dickteneinheit mit einer Arbeitsbreite von 260,310 oder 410mm ausgestattet.
Die FELDER-Systemhobelwelle die mit 2 oder 4 Messern ausgeführt ist ermöglicht es Ihnen den Messerwechsel schnell, einfach und ohne Einstellarbeiten durchzuführen.
Als Option kann die Vorschubgeschwindigkeit der Dickteneinheit stufenlos verstellt werden.

D2- Bestimmungsgemäße Ver- wendung

Die Abricht-Dickteneinheit darf nur zur Bearbeitung von Holz verwendet werden. Die Bearbeitung von jeglichen anderen Materialien ist nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.
Darum muss auch jedes Werkstück vor der Bearbeitung auf etwaige Fehler, wie z.B. Fremdkörper, Nägel etc. untersucht werden.
Es dürfen nur die vorgesehenen FELDER-Systemhobelmesser verwendet werden.-> Werkzeugkatalog
Vor dem Einschalten der Maschine ist besonderes Augenmerk auf die Vorwahl der richtigen Drehrichtung zu legen !
Die Maschine darf nur unter Verwendung der für die verschiedenen Arbeitsgänge vorgesehenen länderspezifischen Schutzvorrichtungen in Betrieb genommen werden.
Überprüfen Sie ob alle länderspezifischen Schutzvorrichtungen vorhanden sind und alle Unfallverhütungsvorschriften erfüllt sind, andernfalls setzen Sie die Maschine auf keinen Fall in Betrieb und wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
Um die Einhaltung der angegebenen Staubemissionswerte gewährleisten zu können, darf die Maschine nur mit einer Absaugeinrichtung, die so stark ist daß an der maschinenseitigen Anschlußstelle eine Luftgeschwindigkeit von mind. 20m/s erreicht wird, verwendet werden.
Die Maschine darf nur von Bedienern betrieben werden, die mit den Arbeitstechniken und den Unfallverhütungsvorschriften sowie der Bedienung dieser Maschine vertraut und dementsprechend geschult worden sind.

D3- Techniques d´utilisation prévues

L´ensemble dégau-rabot a été conçu pour les techniques de travail suivantes et pourvue des protecteurs adequat.
Ces techniques de travail sont decrites de façon plus presises dans la presente notice.
Toute autre technique, non prevue pour cet ensemble dégau-rabot est de ce fait interdite.

- *Dégauchissage en largeur sur l´ensemble dégauchisseuse.*
- *Dressage de chant sur l´ensemble dégauchisseuse.*
- *Chanfreinage des arêtes sur l´ensemble dégauchisseuse.*
- *Façonnage de chants entre 90° et 45° sur l´ensemble dégauchisseuse.*
- *Rabotage d´épaisseur des sections de pièces sur l´ensemble raboteuse.*

D3- Proper working techniques

The joiner-planer assembly is designed for the following working techniques and equipped with protective devices.
These working techniques will be described in this operating manual in more detail.
All working techniques that do not comply with these instructions are not suited for this joiner-planer assembly and are therefore prohibited.

- *Planing the wide surface of workpieces on the joiner unit*
- *Joining the narrow side of workpieces on the joiner unit*
- *Beveling an edge of workpieces on the joiner unit*
- *Beveling the narrow sides of workpieces on the joiner unit*
- *Planing the thickness of workpieces on the planer unit*

D3- Vorgesehene Arbeitstechniken

Die Abricht-Dickteneinheit ist für folgende Arbeitstechniken konstruiert und mit Schutzvorrichtungen ausgestattet.
Diese Arbeitstechniken werden in dieser Betriebsanleitung noch genauer beschrieben.
Alle von diesen Verwendungen abweichenden Arbeitstechniken sind an dieser Abricht-Dickteneinheit nicht vorgesehen und deshalb nicht erlaubt.

- *Abrichten der Breitseite der Werkstücke an der Abrichteinheit*
- *Fügen der Schmalseite der Werkstücke an der Abrichteinheit*
- *Abfasen der Kanten der Werkstücke an der Abrichteinheit*
- *Abschrägen der Schmalseite der Werkstücke an der Abrichteinheit*
- *Dickenhobeln der Stärke der Werkstücke an der Dickteneinheit*

D4- Techniques d´utilisation interdites

Les travaux suivants sont interdits sur l´ensemble dégau-rabot:

- *Dégauchir en avalant c.à.d. travailler dans le même sens que la rotation de l´arbre en se servant de la table de sortie comme table d´entrée.*
- *Travail arrêté c.à.d. lorsque le dégauchissage n´est effectué que sur une longueur partielle de la pièce.*

D4- Prohibited working techni ques

The following tasks are prohibited on this joiner-planer assembly.

- *Down-cut planing i.e., when the direction of feed is the same as the planer arbor's direction of rotation and the receiving joiner table is set lower than the feeding table.*
- *Insertion cuts on the joiner unit i.e., when the workpiece is not worked along its entire length.*

D4- Verbotene Arbeitstechniken

Folgende Arbeitsgänge sind auf dieser Abricht-Dickteneinheit grundsätzlich nicht erlaubt.

- *Gleichlaufhobeln, d.h. wenn die Vorschubrichtung gleich der Hobelwellendrehrichtung ist und der abnehmende Abrichttisch tiefer als der zuführende eingestellt ist.*
- *Einsetzarbeiten an der Abrichteinheit , d.h. wenn das Werkstück nicht über die volle Länge bearbeitet wird.*
- *Hobeln von Falzen am Messerwellenende.*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

D5- Risques latents

Les accidents les plus courants sur des combinés dégau-rabot son dûs au contact direct de l´arbre en rotation, l´entrainement dans celui-ci, l´ejection brutale de bouts de bois, noeuds par exp. et le recul brutal de la pièce à travailler.

Les principales zones de danger sur la dégau-rabot sont:
- *La zone de rotation de l´outil*
- *La zone de rotation d´élements mécaniques*
- *La zone de rejet du bois*

Malgré l´utilisation des protecteurs spécifiques et l´application des règles de sécurité et d´hygiène il subsiste durant l´utilisation de la dégau-rabot des risques latents.

- *Surdité du fait d´exposition prolongée au bruit*
- *Risques d´accidents dans la zone de rotation non protégée de l´outil.*
- *Risques de blessures au changement et montage d´outillage (coupures au contact des fers).*
- *Risques de blessures par la pièce de bois ou d´eclats de bois par rejet.*
- *Ecrasement des doigts.*
- *Risque d´engagement de la main durant l´utilisation d´un entraineur amovible.*
- *Risque du fait de recul de la pièce.*
- *Alteration de santé du fait d´inhalation prolongée d´atmosphère anormalement chargés de particules, en particulier de chêne, hêtre et certains essences exotiques.*

D5- Remaining risks

The most common dangers on the combined joiner-planer machines are caused by the rotating tool e.g., contacting the blades, getting caught in the rotating planer arbor, ejection of workparts, knots etc., and kickback of the workpiece.

The main danger areas on the joiner-planer machines are:
- *the working area*
- *the area around moving machine parts*
- *the kickback area.*

In spite of your using appropriate protective devices and observing the specific regulations for accident prevention, the following risks remain when using the joiner-planer assembly:
- *Hearing damage from high noise levels.*
- *Danger of accidents from the unprotected cutter area of the rotating tool.*
- *Danger of injury when changing tools (danger of cuts from blades).*
- *Danger due to ejection of workpieces or portions thereof.*
- *Squeezing the fingers.*
- *Danger from kickback.*
- *Health risk due to dust emission during work, especially from oak and beech dust.*

D5- Restrisiken

Die am häufigsten vorkommenden Gefährdungen an Abricht-Dickenhobelmaschinen sind :
Die Gefährdung durch das sich drehende Werkzeug ,z.B. Berühren der Messer, Einziehen in die sich drehende Hobelwelle, Herausschleudern von Werkstückteilen, Astteilen usw. und der Werkstückrückschlag .

Die Hauptgefahrenbereiche an Abricht-Dickenhobelmaschinen sind:
- *der Arbeitsbereich*
- *der Bereich um bewegte Maschinenteile*
- *der Rückschlagbereich*

Trotz Verwendung der entsprechenden Schutzvorrichtungen und Einhaltung der spezifischen Unfallverhütungsvorschriften bleiben bei Verwendung der Abricht-Dickenhobelmaschine folgende Restrisiken bestehen :
- *Gehörschädigung durch Lärmbelastung*
- *Unfallgefahr im nicht abgedeckten Schneidenbereich des rotierenden Werkzeuges.*
- *Verletzungsgefahr beim Werkzeugwechsel (Schnittgefahr am Messer).*
- *Gefährdung durch das Wegschleu- dern von Werkstücken oder Teilen.*
- *Quetschen der Finger*
- *Gefährdung durch Rückschlag*
- *Gesundheitsrisiko durch die beim Arbeiten auftretende Staubbelastung, speziell bei Eichen- und Buchenstaub.*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

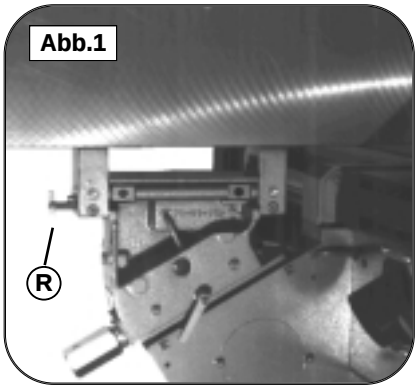
Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

D6- Montage de l´ensemble dégau-rabot

L´ensemble dégau-rabot pour d´éventuelles raisons de transport, devra être plus ou moins démonté. Suivez les instructions suivantes dans le cas de démontage/rémontage.
Eliminez le film de protection par nettoyage de tous les éléments usinés tels que les tables, abres de rabot etc.
Les produits de nettoyage et d´entretien figurent au catalogue d´accessoires FELDER!

D6.1- Montage de la table d´éntrée de dégauchisseuse

Sur les BF6-26,31,41, enlevez la tôle noire de fonction entre les tables de scie et de dégauchisseuse.
Enlevez les 2 vis six pans S du support de dégauchisseuse. Positionnez de l´arrière la table verticlament sur le support de dégauchisseuse en retirant le verrou de blocage R, puis abaissez la.
Voir photo 1.
Fixez l´axe de pivot avec les 2 vis à six pans S M10x40, joncs M10 et rondelles M10 du support de dégauchisseuse.
Voir photo 2.



Les machines d´une largeur de travail de 410 mm sont pourvues d´un relevage de table assisté par vérins à gaz.
Relevez la table jusqu´à enclenchement du verrouillage R. Pour fixer le vérin retirez le verrou R pour que la table puisse aller au delà de 90° afin de pouvoir engager la fixation du vérin H et la bloquer avec le boulon G.
Voir photo 3.

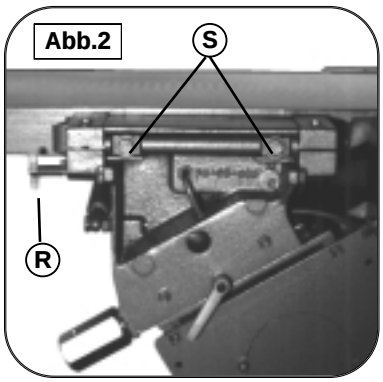
D6- Assembling the joiner-planer unit

The joiner-planer unit must be disassembled to some degree for transport depending on the type of transport.
Please read through the following instructions before assembling the unit as required. Remove the protective film from all unpainted parts (e.g. table surfaces, planer arbor, etc.) and clean them. Refer to the FELDER accessory catalog for suitable cleaning and care products!

D6.1- Mounting the joiner feed table

On the BF6-26,31,41 remove the black sheet metal cover between the sawtable and joiner tables.
Remove both hexagon head bolts S from the joiner support. Lift the joiner table in the vertical position from the rear into the joiner support while retracting the blocking bolt R, then lower the table into the horizontal.
See fig.1

Now screw the hinge shaft securely to the joiner support with the two hexagon head bolts S M8x40, retaining rings M8 and washers M8. See fig.2



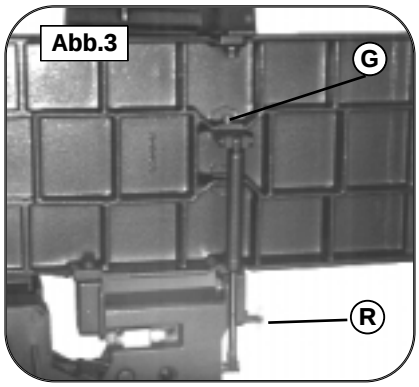
On machines with a working width of 410 mm, the tables are opened with the aid of pneumatic springs.
Open the table until the locking bolt spring R snaps into place.
To mount the pneumatic spring, pull back the locking bolt spring R and open the table greater than 90° until the pneumatic spring holder H is in a position where it can be bolted to the joiner table with the bolt G.
See fig. 3.

D6- Zusammenbau der Abricht-Dickteneinheit

Die Abricht-Dickteneinheit muß aus Transportzwecken je nach Transportart mehr oder weniger zerlegt werden.
Gehen Sie bitte folgende Anweisungen durch und bauen Sie die Einheit falls zutreffend danach zusammen.
Befreien Sie alle blanken Teile (z.B. Tischflächen, Hobelwelle etc.) vor dem Zusammenbau vom Konservierungsmittel und reinigen Sie sie.
Geeignete Reinigungs und Pflegemittel finden Sie im FELDER-Zubehörkatalog !

D6.1- Montieren des zuführenden Abrichttisches

Bei BF6-26,31,41 entfernen Sie das schwarzeTischfugenblech zwischen Kreissägetisch und Abrichttischen.
Entfernen Sie die beiden Sechskantschrauben S vom Abrichtsupport.
Heben Sie den Abrichttisch in aufgeklappter Stellung von hinten in den Abrichtsupport während Sie den Sicherungsriegel R zurückziehen und klappen Sie ihn nieder.
Siehe Abb. 1
Schrauben Sie nun die Scharnierwelle mit den zwei Sechskantschrauben S M10x40, Sprengringe M10 und Beilagscheiben M10 am Abrichtsupport fest. Siehe Abb. 2



Bei Maschinen mit einer Arbeitsbreite von 410mm wird die Tischaufklappung mit Gasfedern unterstützt.
Klappen Sie den Tisch auf bis die Riegelzugfeder R einrastet.
Zum Einhängen der Gasfeder ziehen Sie die Riegelzugfeder R zurück und klappen den Tisch etwas über 90° auf, bis der Gasfedernhalter H in einer Position ist wo er am Abrichttisch mit der Schraube G festgeschraubt werden kann.
Siehe Abb 3.

D6.2- Montage de la poignée de réglage de hauteur de dégau

Pour certaines machines la poignée de réglage de hauteur de la table d´entrée de dégau devra être démontée pour des raisons de transport.

Montage de la poignée:

- *Vissez la poignée sur la tige filetée de la table d´entrée. Voir photo A.*
- *Positionnez la pièce d´entrainement M dans la rainure de la poignée H et fixez la au support de dégau avec les 2 vis à six pans. Voir photo B.*
- *Abaissez la table d´entrée avec la poignée H jusqu´à ce que le vernier S indique 5 mm.*
- *Avec une clé à rallonge fixez la vis d´arrêt P avec la rondelle B de l´arrière sur la tige filetée jusqu´au blocage, puis revenez de 1/4 de tour (sinon la poignée est bloquée).*

D6.2- Mounting the joiner height adjusting handwheel

The joiner height adjusting wheel of the joiner feed table must be removed on some machines for transport.

Mounting the handwheel:

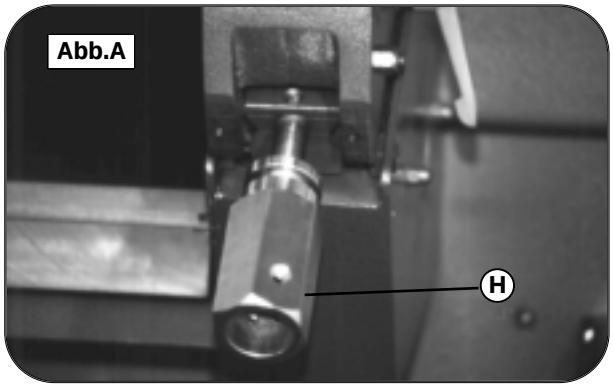
- *Turn the handwheel H onto the threaded rod on the joiner feed table support. See fig. A*
- *Insert the driver M into the slot of the handwheel H and screw it to the joiner support with the two hexagon head bolts. See fig. B*
- *Lower the joiner table with the handwheel H until scale S shows chip removal of 5 mm.*
- *Now use a socket wrench with extension and turn the stopping screw P with the washer B from the rear into the threaded spindle until the stop and then 1/4 turn back (otherwise the handwheel binds!)*

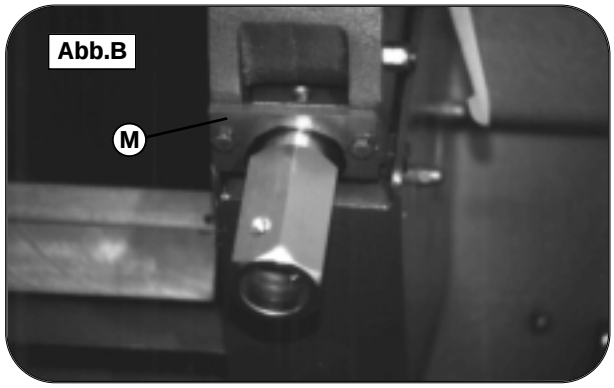
D6.2- Montage des Abrichthöhenverstellhandrades

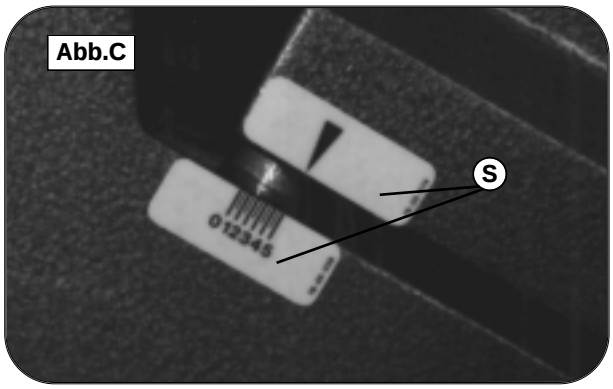
Bei manchen Maschinen muß das Abrichthöhenverstellrad des zuführenden Abrichttisches aus Transportgründen abmontiert werden.

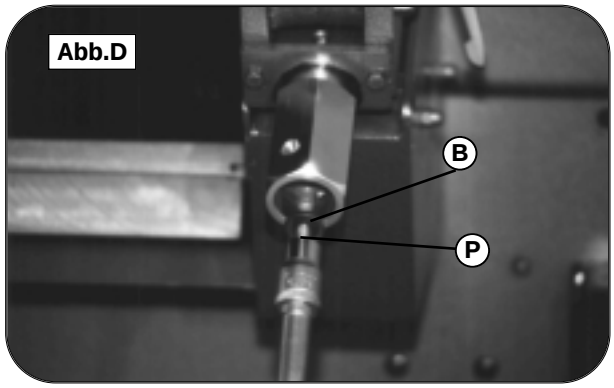
Montage des Handrades :

- *Drehen Sie das Handrad H auf die Gewindestange am zuf. Abrichtsupport. Siehe Abb. A*
- *Setzen Sie den Mitnehmer M in die Nut des Handrades H ein und schrauben Sie ihn am Abrichtsupport mit den beiden SKT-Schrauben fest. Siehe Bild B*
- *Drehen Sie nun den Abnahme - tisch mit dem Handrad H hinunter bis die Skala S der Spanabnahme 5mm anzeigt.*
- *Nun nehmen Sie einen Steckschlüssel mit Verlängerung und drehen die Stopschraube P mit der Beilagscheibe B von hinten in die Gewindespindel bis zum Anschlag ein und danach 1/4 Umdrehung zurück (sonst klemmt das Handrad!).*









D6.3- Montage du protecteur de dégau devant le guide

Du fait de spécifications différentes, le types de protecteurs sont prévus en fonction des pays d´utilisation et qui devra être obligatoirement montés.

D6.3.1-Protecteur de dégau à rabat seulement pour les pays en dehors de l'Europe !
Fixez le support de protecteur à rabat avec la vis fournie, au filetage prévu à l´aplomb de l´arbre. Serrez la vis à minière à ce que le support puisse bouger.
Voir photo 4.

D6.3- Mounting the joiner guard in front of the fence straightedge

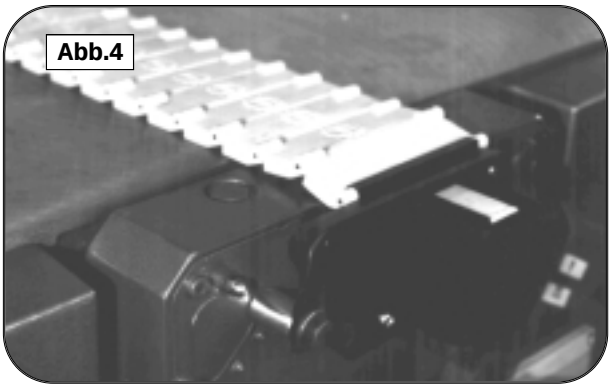
Due to different country regulations, there are two different joiner protective devices that are to be used.

D.6.3.1- Linked joiner guard only for countries out of Europe !
Attach the holder for the linked joiner guard to the threaded hole on the drilling head side with the supplied screw. Only tighten the screw enough so the holder for the linked guard remains moveable.
See fig. 4.

D6.3- Montieren des Abrichtschutzes vor dem Anschlaglineal

Aufgrund verschiedener länderspezifischer Vorschriften gibt es 2 verschiedene Abrichtschutzvorrichtungen, die je nach Land verwendet werden müssen.

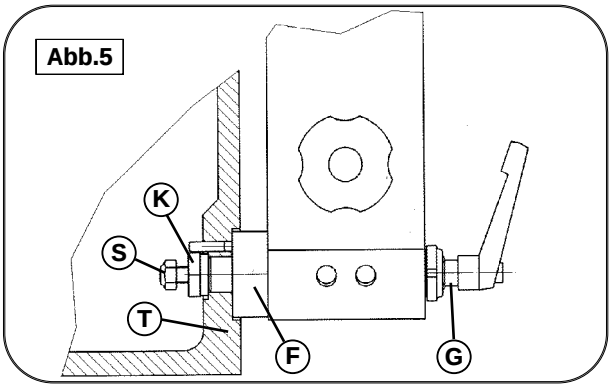
D.6.3.1- Abricht-Klappschutz nur für außereuropäische Länder !
Schrauben Sie den Abrichtklappschutzhalter an der bohrkopfseitigen Gewindebohrung mit der mitgelieferten Schraube fest. Ziehen Sie die Schraube nur so fest an, daß der Klappschutzhalter noch beweglich bleibt.
Siehe Bild 4.

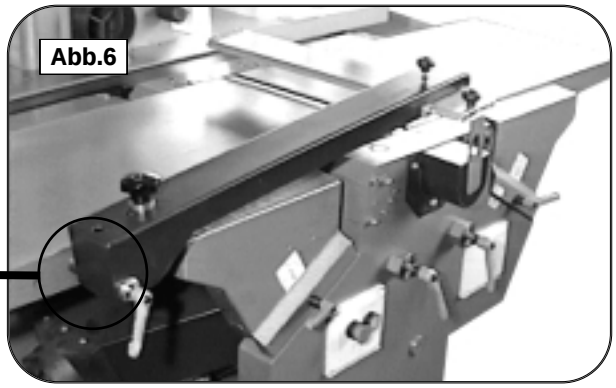


D6.3.2- Pont protecteur de dégau
Fixez le pont protecteur de dégau sur le chant de la table de sortie de dégau .
Engagez la pièce de guidage F dans la table T. Enfilez l'axe fileté G dans la pièce de guidage F et vissez y l'écrou de blocage K jusqu'à ce que la pièce de guidage F soit bien engagée dans la rainure de la table et que le protecteur y soit solidement fixé. Vissez l'écrou de sécurité à ras sur l'axe fileté G.
Voir croquis et photo 5 et 6.

D.6.3.2- Bridge joiner guard
Attach the bridge joiner guard to the right side of the receiving joiner table .
nsert guide bolt F through the table side T. Slide the threaded rod G through the guide bolt F and mount the clamping nut K. Tighten the threaded rod G into the clamping nut K until the guide bolt F seats into the lateral groove on the joiner table and the bridge guard is securely clamped.
Screw the safety nut S flush on the end of the threaded rod G.
Refer to fig. 5 and 6.

D.6.3.2- Abricht-Brückenschutz
Schrauben Sie den Abrichtbrückenschutz an der rechten Seite des abnehmenden Abrichttisches fest. Stecken Sie den Führungsbolzen F durch die Tischseite T. Fädeln Sie die Gewindestange G durch den Führungsbolzen F und setzen Sie die Klemmutter K auf. Drehen Sie die Gewindestange G in die Klemmutter K bis der Führungsbolzen F in die seitliche Nut am Abrichttisch eingerastet ist und der Brückenschutz fest geklemmt ist.
Schrauben Sie die Sicherheitsmutter S bündig aud das Ende der Gewindestange G.
Siehe Bild 5 und 6.





D6.4- Montage du protecteur derrière le guide

Du fait de spécifications différents, 2 types de protecteur de l´arbre de rabot derrière le guide, sont prévus en fonciton des pays d´utilisation et qui devront être obligatoirement montés.

D6.4.1- Protecteur à rabat
Vissez le protecteur bien centré au dessus de l´arbre de rabot, à l´arrière du guide.
Voir photo 7.
L´ensemble devra être positionné à ras de l´arrière du guide.

D6.4- Mounting the joiner guard behind the fence straightedge

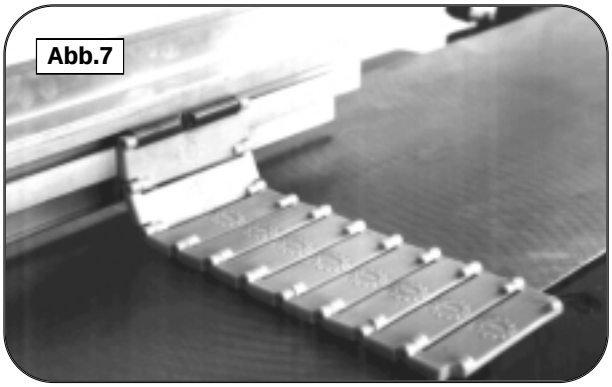
Due to different country regulations, there are two different protective devices for the joiner arbor that are to be used behind the fence straightedge.

D.6.4.1- Linked guard
Screw the linked guard exactly over the center of the joiner arbor on the back side of the fence straightedge.
See fig. 7.
The straightedge must be flush with the back side of the tilting portion of the joiner fence.
See fig. 8.

D6.4- Montieren des Abrichtschutzes hinter dem Anschlaglineal

Aufgrund verschiedener länderspezifischer Vorschriften gibt es 2 verschiedene Abdeckungen für die Hobelwelle hinter dem Anschlaglineal , die je nach Land verwendet werden müssen.

D.6.4.1- Klappschutz-Abdeckung
Schrauben Sie den Klappschutz genau mittig über der Hobelwelle an der Hinterseite des Abrichtlineales fest.
Siehe Bild 7.
Das Lineal muß dabei an der Hinterseite des Schwenkteiles des Hobelanschlages bündig sein.



D6.4.2- Protecteur à coulisse
Vissez le protecteur à coulisse avec la partie articulée, bien centré au dessus de l´arbre de rabot, à l´arrière du guide.
Voir photo 9.
L´ensemble devra être positionné à ras de l´arrière du guide.

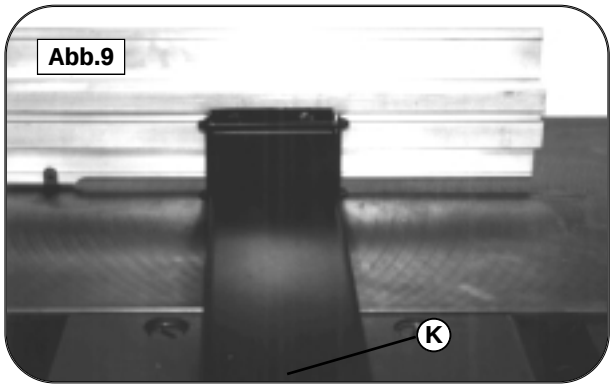
Sur les modèles AD6-31,41 enfilez le coulisseau de portection dans son guide articulé K à l´arrière de la machine.

D.6.4.2- Protective bar
Screw the protective bar with the hinged part exactly over the center of the joiner arbor on the back side of the fence straightedge.
See fig. 9.
The straightedge must be flush with the rear side of the tilting portion of the joiner fence.

On the models AD6-31,41, slide the protective bar into the hinged guide K on the rear side of the machine.
See fig. 10.

D.6.4.2- Abdeckschiene
Schrauben Sie die Abdeckschiene mit dem Gelenkteil genau mittig über der Hobelwelle an der Hinterseite des Abrichtlineales fest.
Siehe Bild 9.
Das Lineal muß dabei an der Hinterseite des Schwenkteiles des Hobelanschlages bündig sein.

Bei den Modellen AD6-31,41 fädeln Sie die Abdeckschiene in die Klappführung K an der Hinterseite der Maschine ein.



D6.5- Montag d´un guide de dressage

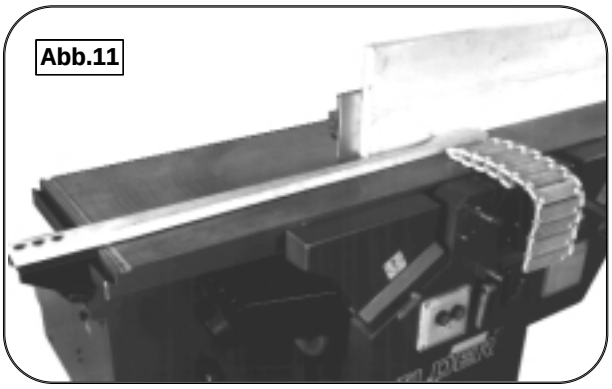
<u>seulement pour les pays en dehors de l'Europe !</u>
Pour un guidage en toute sécurité lors du dressage de chants, nous conseillons l´utilisation d´un guide de dressage. Voir photo 11.
Le support de fixation du guide de dressage figure au catalogue d´accessoires FELDER n° réf. 11.0.005. Le guide lui-même est à confectionner soi-même en mulitplis suivant plan joint. (Largeur des fixations = largeur d´arbre de rabot 260 et 310 mm) Voir photo 12.

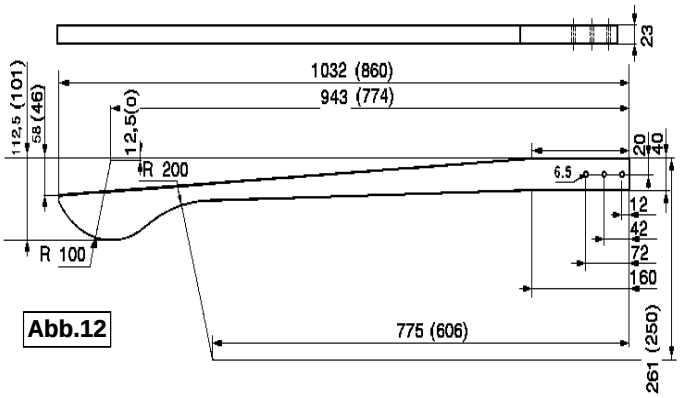
D6.5- Mounting the joining bar

<u>only for countries out of Europe !</u>
We recommend using a joining bar to safely guide the workpiece, especially for joining work.
See fig. 11.
Refer to the FELDER accessory catalog for the joining bar holder. Order no. 11.0.005
You make the joining bar yourself from plywood according to the drawing below.
(Dimensions in parenthesis = planer width 260 and 310 mm)
See fig. 12.

D6.5- Montieren der Fügeleiste

<u>nur für außereuropäische Länder !</u>
Für eine sichere Werkstückführung bei Verwendung der Klappschutzeinrichtung, speziell bei Fügearbeiten empfehlen wir den Gebrauch einer Fügeleiste. Siehe Abb.11
Den Fügenleistenhalter können Sie dem FELDER-Zubehörkatalog entnehmen. Best.Nr. 11.0.005
Die Fügeleiste selbst fertigen Sie nach untenstehender Zeichnung aus Schichtholz selbst an.
(Klammermaße = Hobelbreite 260 und 310mm)
Siehe Abb. 12





D6.6- Réglage de l´indicateur digital

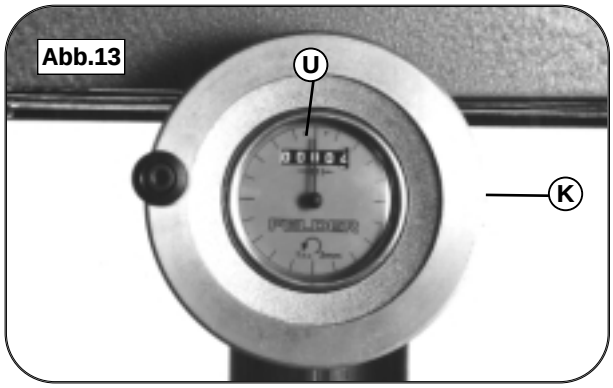
La hauteur de rabotage est réglée par volant avec indicateur digital. Cette indicateur peut se dérégler durant le transport de la machine !!
Pour la régler de façon précises, suivez les instructions suivantes:
Prenez une pièce de bois d´une épaisseur de 100 à 150 mm et aprés l´avoir passée dans la raboteuse, mesurez au pied à coulisse son épaisseur exacte.
Démontez l´indicateur U après avoir desseré la vis de blocage K et tournez l´indicateur jusqu´à ce qu´il indique avec pécision l´épaisseur de votre pièce de bois rabotée.
Remontez l´indicateur dans le volant en le bloquant avec précaution avec la vis K.

D6.6- Adjusting the digital readout

The correct planing height is shown by the digital readout in the handwheel.
This readout can become misadjusted during transport!!
To exactly reset the readout, proceed as follows:
Plane a sample piece of arbitrary thickness (100-150 mm) and measure the exact thickness of the workpiece.
Now remove the readout U from the handwheel by opening the fixing screw K and rotate it until the exact measured value is displayed.
Reinsert it in the handwheel and carefully secure it with the fixing screw K.

D6.6- Einstellen der Digitaluhr

Die eingestellte Dicktenhöhe wird mit der Digitaluhr im Verstellhandrad angezeigt.
Diese Uhr kann sich während des Maschinentransportes verstellen!!
Um die Uhr genau wiedereinzustellen gehen Sie wie folgt vor :
Lassen Sie ein Probewerkstück mit beliebiger Dicke (100-150mm) durch die Dickteneinheit durch und messen Sie die Dicke des Werkstückes genau ab.
Nun nehmen Sie die Uhr U durch Öffnen der Klemmschraube K aus dem Handrad und drehen Sie sie solange bis sie den gemessenen Wert genau anzeigt.
Stecken Sie sie nun wieder in das Handrad hinein und fixieren Sie mit der Klemmschraube K vorsichtig.



D7- Utilisation de la dégauchisseuse-raboteuse

D7.1- Changement des fers

Les fers de rabot de votre machine sont des fers reversibles jetables, c.à.d. vous pouvez, après qu´un côté a été utilisé suffisament pour justifier son remplacement, retourner le fer. Lorsque ce 2ième côté ne présente plus suffisament de coupe, vous devez changer de fers car ils ne sont pas affûtables.
Ne sont autorisés que les fers système FELDER. Voir catalogue d´outillage FELDER!!

Procédé:
Desserez de 2 à 3 tours toutes les vis de blocage D. Voir photo 13.
Sortez l´ensemble fer H et porte-fer M de l´arbre. Nettoyez bien le fer et porte-fer.
Remontez le fer sur le porte-fer, le nouveau tranchant vers le haut, le fers devra se positonner sur les garjours.
Vérifiez si le tranchant est bien côté de la cavité du porte-fer.
Voir photo 14.
Nettoyez la rainure de l´arbre de rabot et inserez ce nouveau l´ensemble.
Resserez bien toutes les vis de blocage. (min. 20 Nm)
Changez simultanément tous les fers de l´arbre de rabot !!

Un réglage de fers n´est pas nécessaire avec le système automatique préréglé FELDER.
Au cas ou vous auriez tout de même des problèmes de réglage, reportez vous au chapitre entretien, ou le réglage est décrit.

D7- Operating the joiner-planer assembly

D7.1- Changing the blades

The planer blades of your machine are one-way, reversible blades i.e., they can be reversed when one edge becomes dull. Once the second edge becomes dull, the blades must be replaced and cannot be resharpened.
Only original FELDER system planer blades are to be used.
See the FELDER accessory catalog!!

Procedure:
Loosen all pressure screws D by 2-3 turns. See fig. 13. Remove the blade holder M with the planer blade H from the planer arbor.
Clean any resin and chips from the blade holder and the blade.
Place the planer blade reversed i.e., with the fresh edge facing up, on the fitting bolts of the blade holder. Be sure that you insert the blade with the cutting edge facing the chip opening of the blade holder. See fig. 14.
Clean chips and dust from the slot in the planer arbor and reinsert the blade holder with the planer blade.
Now retighten all pressure screws D securely.(min. 20 Nm)
Always change all the blades of the planer arbor in the same manner!!

The planer blades need no adjustment because of the FELDER automatic setting.
Should you still have problems with adjusting the blades, refer to the chapter "Maintenance and upkeep", where the adjustment is described.

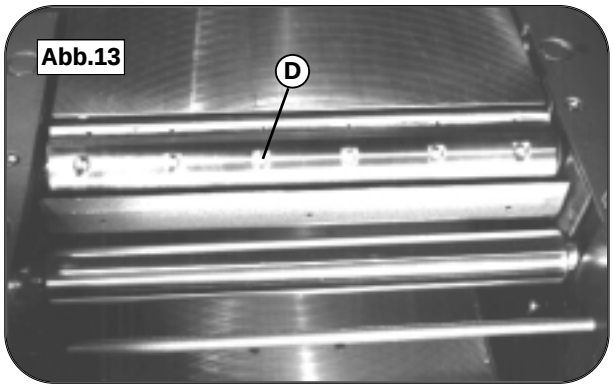
D7- Bedienung der Abricht-Dickteneinheit

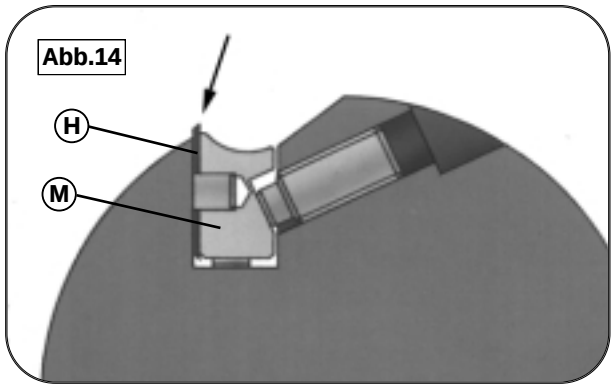
D7.1- Der Messerwechsel

Die Hobelmesser Ihrer Maschine sind Wegwerf-Wendemesser, d.h. Sie können nachdem eine Seite verbraucht wurde umgedreht werden. Wenn auch die zweite Seite stumpf ist müssen die Messer ausgetauscht werden und können nicht mehr nachgeschliffen werden.
Es dürfen nur original FELDER-Systemhobelmesser verwendet werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !!

Vorgangsweise :
Öffnen Sie alle Druckschrauben D um 2-3 Umdrehungen.Siehe Abb.13.
Nehmen Sie den Messerträger M mit dem Hobelmesser H aus der Hobelwelle.
Reinigen Sie den Messerträger und das Messer von eventuellen Harzrückständen und Spänen.
Setzen Sie das Hobelmesser nun umgekehrt,d.h. mit der neuen Schneide nach oben auf die Paßbolzen des Messerträgers auf.
Achten Sie darauf, daß Sie das Messer mit der Schneidenspitze zum Spanraum des Messerträgers zeigend aufsetzen.Siehe Abb.14.
Reinigen Sie die Nut in der Hobelwelle vor Spänen und Staub und setzen Sie den Messerträger mit dem Hobelmesser wieder ein.
Ziehen Sie nun alle Druckschrauben D wieder fest an.(min. 20 Nm)
Wechseln Sie in gleicher Weise immer alle Messer der Hobelwelle !!

Ein Einstellen der Hobelmesser ist durch die Felder-Einstellautomatik nicht notwendig .
Haben Sie mit der Einstellung der Messer trotzdem Probleme, so gehen Sie ins Kapitel Wartung und Instandhaltung, wo die Einstellung beschrieben wird.





D7.2- Réglage de l´épaisseur de passe au dégauchissage

Le réglage de l´épaisseur de passe est effectué sur la table d´entrée de dégauchisseuse.
Déverrouillez le levier de blocage à excentrique E sur la face avant de la machine ainsi que le levier de blocage K à l´arrière côté poignée de réglage V.
Avec celui-ci vous pouvez varier la hauteur de la table d´entrée de dégauchisseuse de 1 mm par tour de poignée.
Pour faciliter cette opération une manivelle livrée avec la machine s´engage dans la poignée. Voir photo 16.
La hauteur de passe est indiquée sur le vernier. Voir photo 15.
Une fois le réglage effectué, bloquez à nouveau la table avec les leviers E et K.

D7.2-Adjusting the chip thickness for joining

The chip thickness for joining is adjusted via the feed joiner table.

Open the eccentric clamping lever E on the drilling head side and the clamping lever K to the right of the adjusting handwheel V.
Now you can adjust the feed joiner table height by turning the adjusting handwheel V. 1 revolution = 1 mm.

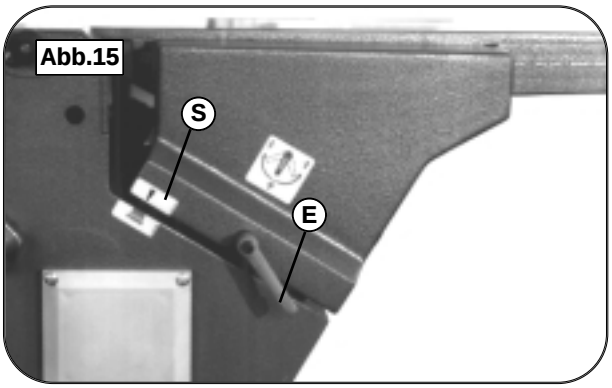
To make adjustment easier, you can insert the supplied hand crank in the adjusting handwheel. See fig. 16.

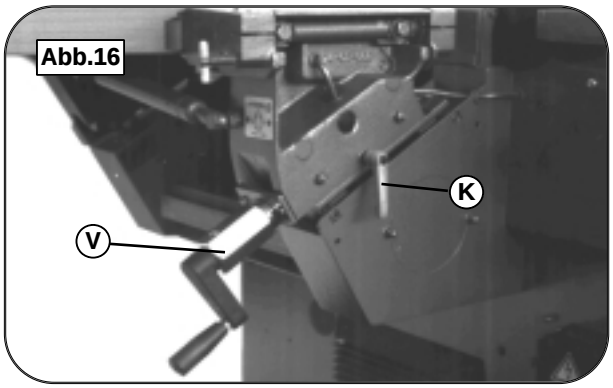
You can read the chip thickness setting on the scale S. See fig. 15.

After adjustment, reclamp the table with levers E and K.

D7.2- Einstellen der Spanabnahme beim Abrichten

Die Spanabnahme beim Abrichten wird über den zuführenden Abrichttisch eingestellt.
Öffnen Sie dazu den Exzenter-Klemmhebel E auf der Bohrkopfseite und den Klemmhebel K rechts vom Verstellhandrad V.
Nun können Sie den zuführenden Abrichttisch durch Drehen am Verstellhandrad V in der Höhe verstellen. 1 Umdrehung = 1mm.
Um das Verstellen zu erleichtern können Sie die mitgelieferte Handkurbel in das Verstellhandrad stecken. Siehe Abb.16
Die eingestellte Spanabnahme können Sie an der Skala S ablesen. Siehe Abb.15
Nach der Einstellung klemmen Sie den Tisch wieder mit den Hebeln E und K fest.





D7.3- Réglage du dressage à la dégauchisseuse

La table de sortie de dégauchisseuse est réglée en usine et ne doit normalement plus être réglée.
Au cas où il serait nécessaire de varier le dressage par réglage de la table de sortie, reportez vous au chapitre entretien ou ce réglage est décrit.
La table est réglée en usine de manière qu´un chant d´une longueur de 2 m présente une flèche de 0,2 à 0,5 mm.
Voir photo 17.

D7.3-Adjusting the joint for edge planing

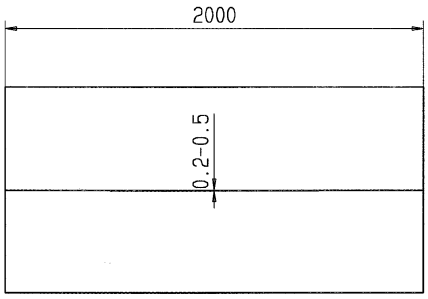
The receiving joiner table is factory set and normally should not be adjusted.
If this becomes necessary e.g., to alter the joint, the adjustment is clearly described in the chapter "Maintenance and upkeep".

The table is factory set so that along a joint length of 2m a hollow joint of 0.2 to 0.5 mm is formed.
See fig. 17.

D7.3- Einstellen der Fuge beim Abrichten

Der abnehmende Abrichttisch ist werkseitig eingestellt und sollte normalerweise nicht mehr verstellt werden.Falls dies doch notwendig sein sollte um z.B. die Fuge zu verändern ist die Einstellung im Kapitel "Wartung und Instandhaltung" genau beschrieben.
Der Tisch wird werkseitig so eingestellt, daß bei einer Fügelänge von 2m eine Hohlfuge von 0,2 bis 0,5mm entsteht. Siehe Abb.17

Abb.17



D7.4- Utilisation du pont protecteur de dégauchisseuse

Après déblocage du levier K, la coulisse de protection S peut être réglée lateralement en fonction de la largeur de la pièce à dégauchir ou dresser.
La hauteur de la coulisse de protection S par rapport aux tables de dégauchisseuse, peut être adaptée à l´épaisseur de la pièce à usiner au moyen du levier H. Voir photo 18.
La coulisse de protection s´abaisse automatiquement contre les tables en retirant par dessus la pièce à usiner et reprend de même la position initilement réglée.
En débloquant le levier E, l´ensemble du protecteur peut se dégager par pivotement pour libérer toute la surface des tables.
Voir photo 19.

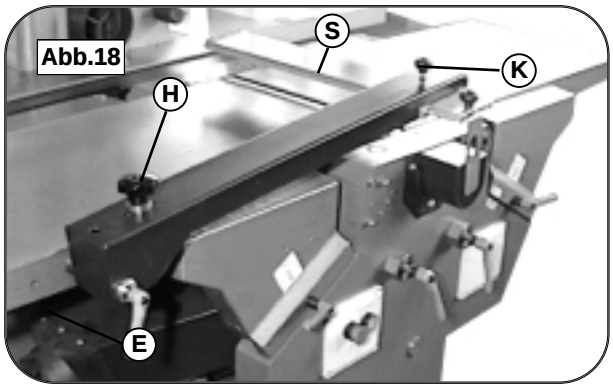
D7.4- Operating the joiner bridge guard

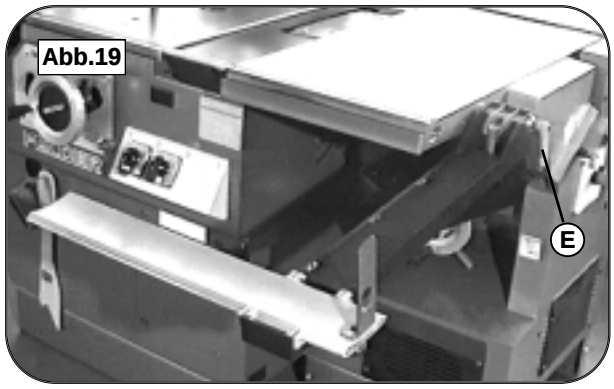
The protective bar S can be continuously adjusted after opening the clamping lever K depending on the width of the workpiece.
The height of the protective bar S relative to the joiner tables can be continuously adjusted with the lever H depending on the workpiece thickness. See fig. 18.
After the protective bar is pressed down to the table surface, it automatically springs back to its preset position when the planed workpiece is withdrawn.

After opening the clamping lever E, the entire joiner guard can be tilted under the table surface so you have complete access to the joiner tables on combined machines.
See fig. 19.

D7.4- Bedienung des Abrichtbrückenschutzes

Die Schutzschiene S kann nach Öffnen der Klemmschraube K stufenlos verschoben, und der Werkstückbreite angepaßt werden.
Die Höhe der Schutzschiene S relativ zu den Abrichttischen kann mit dem Knebel H stufenlos verstellt werden und der Werkstückdicke angepaßt werden. Siehe Abb.18
Die Schutzschiene federt nach dem Niederdrücken bis zur Tischebene beim Zurückziehen des abgerichteten Werkstückes automatisch wieder in ihre voreingestellte Lage zurück.
Nach Öffnen des Klemmhebels E kann der gesamte Abrichtschutz unter die Tischebene abgeschwenkt werden, damit bei kombinierten Maschinen die gesamte Auflagefläche der Abrichttische frei ist.
Siehe Abb. 19





D7.5- Passage de l´opération dégauch. à la raboteuse

Pour passer de l´opération dágauchisseuse à la raboteuse, les 2 tables devront être relevées.
Desserez les leviers de blocage à excentrique et retirez les.
Voir photo 20.
Relevez d´abord la table d´entrée puis celle de sortie jusqu´à l´enclenchement des verrous R.

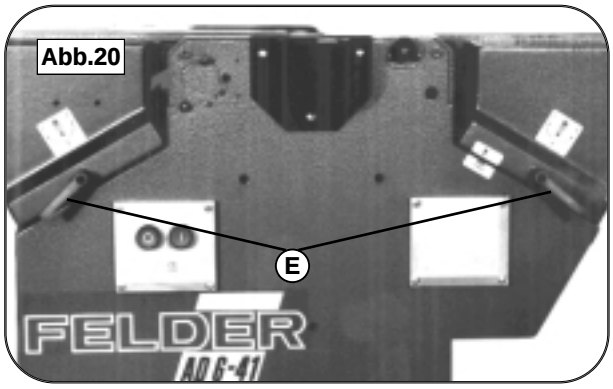
D7.5- Changeover from joining to planing and vice versa

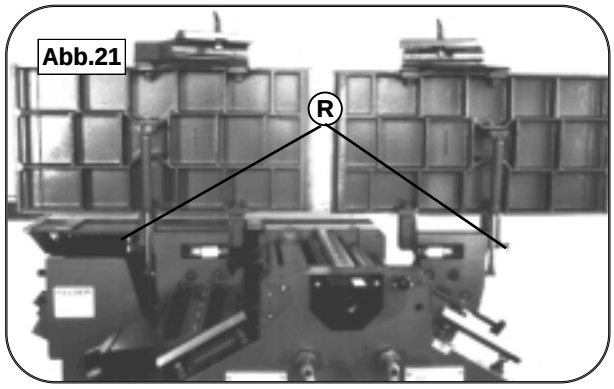
To change from joining to planing, you must tilt up both joiner tables of your machine. Turn the eccentric lever E to the middle position and pull it outward. See fig. 20.

First open the feed and then the receiving joiner table until the bolt R snaps into place.

D7.5- Umrüsten von Abrichten auf Dickten und umgekehrt

Zum Umrüsten von Abrichten auf Dickten müssen Sie beide Abrichttische Ihrer Maschine aufklappen.
Drehen Sie die Exzenterhebel E in die Mittelstellung und ziehen sie heraus. Siehe Abb.20
Öffnen Sie nun zuerst den zuführenden und dann den abnehmenden Abrichttisch bis die Riegel R einrasten.





Pour rabaisser les tables, tirez les 2 verrous R en premier lieu la table de sortie et bloquez les avec le levier à excentrique E.

Le capot d´aspiration est à basculer de la position dégauchisseuse à la position raboteuse jusqu´à l´enclenchement du gonjon de blocage H. Voir photo 22.

Après avoir branché l´aspiration la machine est prête au rabotage.

Pour pivoter à nouveau le capot d´aspiration il suffit de retirer le gonjon de blocage H.
Vérifiez auparavent si la table de rabotage est réglée au minimum à 170 mm de hauteur de passage.

To close the joiner tables, retract bolt R and lower the joiner tables, the receiving table first, and reclamp them securely with the eccentric levers E.

The combined chip collector hood is rotated from the joiner position to the planer position until it snaps into place at the hood catch H. See fig. 22.

The machine is ready for planing after you connect the dust collector.

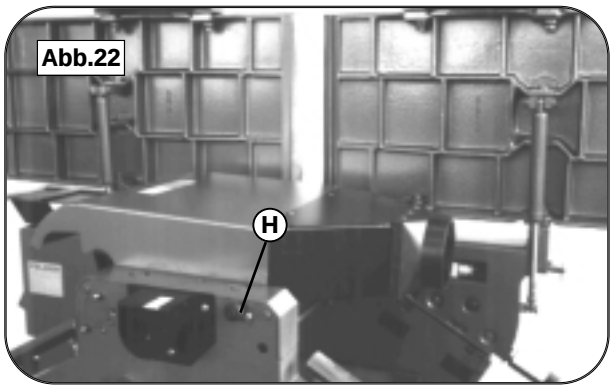
If you want to lower the chip collector hood again, retract the hood catch H and rotate the hood down. First ensure that the planer table height is set to minimum 170 mm!

Zum Schließen der Abrichttische ziehen Sie zuerst die Riegel R zurück und klappen die Abrichttische, zuerst den abnehmenden, zu, und klemmen sie mit den Exzenterhebeln E wieder fest.

Die kombinierte Späneabsaughaube wird aus der Abrichtposition in die Dicktenposition aufgeschwenkt bis sie beim Rastbolzen H einrastet. Siehe Abb.22

Nach dem Anstecken der Absaugung ist die Maschine nun bereit zum Dickenhobeln.

Wenn Sie die Späneabsaughaube wieder abklappen wollen, so ziehen Sie den Haubenrastbolzen H heraus und schwenken die Haube ab. Stellen Sie zuerst sicher daß der Dicktentisch mindestens auf 170mm Durchlaßhöhe steht !



D7.6- Règlage de la hauteur de rabotage

La hauteur de rabotage est réglable en continu par volant de 5 à 200 mm. La côté de réglage est lisible au 1/10 mm de mm proès sur l´incicateur digital.

- *Desserez le levier de blocage K et réglez la hauteur souhaitée.*
  1 tour de volant = 2 mm.
- *Bloquez à nouveau le levier K*

D7.6- Adjusting the height for thicknessing

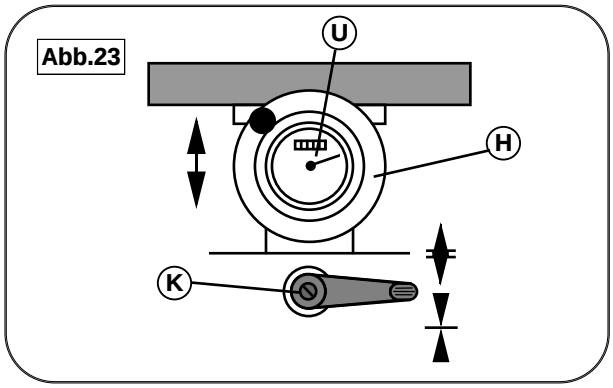
The planing height can be set continuously between 5 and 220 mm with the handwheel H. The setting is exactly displayed to 0.1 mm on the digital readout U:

- *open the clamping lever K*
- *set the planer table to the desired height*
  1 revolution = 2 mm
- *retighten the planer table with clamping lever K*

D7.6- Einstellen der Durchlaßhöhe beim Dickten

Die Dicktenhöhe ist mit dem Handrad H stufenlos zwischen 5 und 220mm einstellbar . Der eingestellte Wert kann an der Digitaluhr U auf 0,1mm genau abgelesen werden :

- *Öffnen Sie den Klemmhebel K*
- *Stellen Sie den Dicktentisch auf die gewünschte Höhe ein.*
  1 Umdrehung = 2 mm
- *Klemmen Sie den Dicktentisch wieder mit dem Klemmhebel K*



Réglez toujours la hauteur de rabotage du bas vers le haut afin de compenser le jeu de la vis sans fin!

La hauteur de passe maximale est de 5 mm.

D7.7- Marche-arrêt de l´avance automatique

La vitesse d´avance automatique intégrée est de 6,5 m/min.
L´entrainement pourra être surbrayé ou débrayé en cours de travail au moyen du levier G.
Voir photo 24.

- *Tirez le levier de commande G et repoussez le légèrement vers le bas pour le verrouiller.*
  L´avance est maintenant débrayée.
- *Relevez le levier de commande G jusqu´à ce qu´il se retire automatiquement.*
  L´avance est maintenant embrayée.

Always adjust the height from a lower to a higher setting to compensate for the reversing play of the threaded spindle!!

The maximum chip thickness is 5 mm!!

D7.7- Switching the feed on / off

The integrated feed of the planer unit has a speed of 6.5 m/min.

The mechanism can be switched on and off during work with switching lever G on the front side on the machine. See fig 24.

- *Pull out switching lever G and press it slightly down into place. The feed is now switched off!*
- *Lift the lever slightly until it is pulled in automatically. The feed is now switched on!*

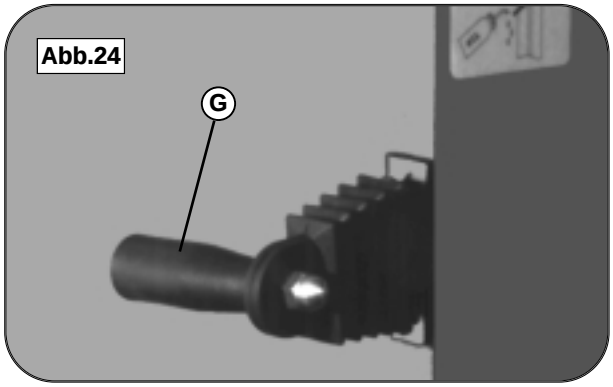
Stellen Sie die Durchlaßhöhe immer von unten nach oben an, um das Umkehrspiel der Gewindespindel zu kompensieren !

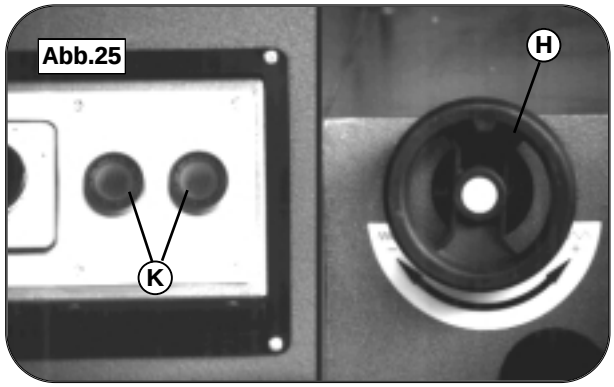
Die maximale Spanabnahme beträgt 5 mm !

D7.7- Ein / Aus Vorschubgetriebe

Das integrierte Vorschubgetriebe der Dickteneinheit hat eine Geschwindigkeit von 6,5 m/min.
Das Getriebe kann mit dem maschinenstirnseitig angebrachten Getriebeschalthebel G auch während des Arbeitsganges ein- und ausgeschalten werden. Siehe Abb. 24

- *Ziehen Sie den Getriebeschalthebel G heraus und drücken Sie ihn leicht nach unten sodaß er einrastet . Der Vorschub ist nun ausgeschalten !*
- *Heben Sie den Hebel leicht an bis es ihn automatisch hineinzieht. Der Vorschub ist nun eingeschalten !*





<u>Variateur</u>
En option votre machine pourra être équipée d´un variateur d´avance, c.à.d. d´un entrainement avec moteur indépendant dont la vitesse est réglable en continu.

<u>La vitesse ne devra être réglée que moteur en marche!!!!</u>
<u>Le changement de vitesse moteur à l´arrêt endommage la mécanique du réducteur!!!!</u>

Le moteur d´entrainement pourra être mis en marche ou arrêté, machine en marche, au moyen du bouton marche et arrêt. Voir ph. 25.

Moteur d´entrainement en marche, réglez la vitesse d´avance au moyen du volant H. La vitesse d´avance pourra être réglée en continu dans une plage de 3 à 12 m/min.

<u>Variable feed</u>
Your machine can be optionally equipped with a variable feed i.e., a continuously adjustable feed with a separate motor.

<u>The feed speed must only be adjusted while running!!!</u>
<u>An adjustment while standing still damages the mechanism!!!</u>

The feed motor can be switched on and off when the machine is running via the start and stop button K. See fig. 25.

Set the desired feed speed while running via the handwheel H. The feed speed can be continuously adjusted between 3m/min and 12 m/min.

<u>Variogetriebe</u>
Als Option kann Ihre Maschine auch mit einem Variogetriebe, d.h. einem stufenlos einstellbaren Vorschubgetriebe mit eigenem Antriebsmotor ausgestattet sein.

<u>Die Vorschubgeschwindigkeit darf nur im Laufen verstellt werden !!!!</u>
<u>Ein Verstellen im Stillstand beschädigt den Getriebemechanismus !!!!</u>

Der Vorschubmotor kann mit den Start- und Stop-Knopf K bei eingeschaltener Maschine zu- und abgeschalten werden. Siehe Abb.25

Stellen Sie die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit im Laufen mit dem Handrad H ein. Die Vorschubgeschwindigkeit kann stufenlos zwischen 3m/min und 12 m/min verstellt werden.

D7.8- Raccordement d´aspiration

La machine devra être raccordée obligatoirement à un système d´aspiration pour des raisons de santé et de propreté de travail.
Le système d´aspiration devra être raccordée obligatoirement à la machine pour chaque type d'utilisation.
L´ensemble dégau-rabot dispose d´un capot d´aspiration combiné aux 2 opérations et qui sera raccordé à l´aspiration avec un Ø de 120 mm.

Les accessoires de raccordement par ex. manchons, réduction etc. figurent au catalogue d´accessoires!

Le système d´aspiration devra être suffisament puissant pour garantir au niveau du raccord une vitesse min. de l´air de 20 m/s.

D7.8-Connection for dust collector

The machine has to be connected to a dust collector for health reasons and for "clean" working conditions in general.
A dust collector must be used with every machine operation. The joiner-planer assembly is connected to the dust collector for both operations via the combined chip collector hood. The diameter of the connector is 120 mm.

Connecting components e.g., couplings, reductions, etc. are contained in our accessory catalog!

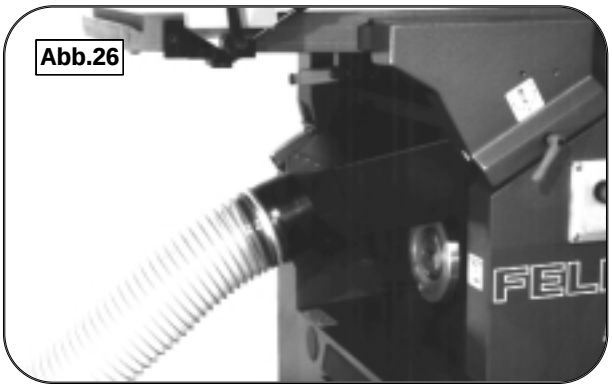
The dust collector must be powerful enough to produce min. 20m/s air speed at the connector.

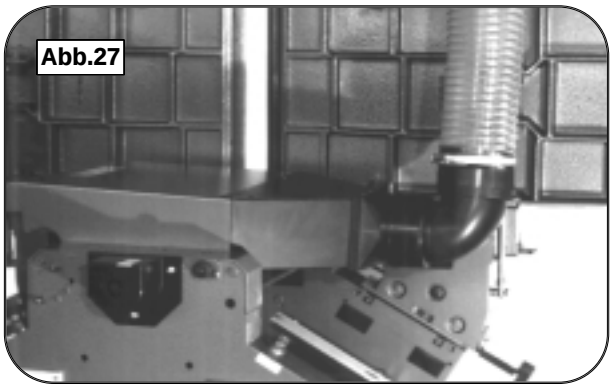
D7.8- Absauganschluß

Die Maschine muß aus gesundheitlichen Gründen und wegen der "sauberen" Arbeitsweise an eine Absaugeinrichtung angeschlossen werden.
Die Absaugeinrichtung muß bei jeder Anwendung der Maschine verwendet werden.
Die Abricht-Dickteneinheit wird für beide Arbeitsgänge an der kombinierten Späneabsaughaube an die Absaugeinrichtung angeschlossen.
Der Durchmesser des Anschlußstutzens beträgt 120 mm.

Komponenten für den Anschluß z.B. Kupplungen,Reduzierungen etc. entnehmen Sie bitte unserem Zubehörkatalog !

Die Absaugeinrichtung muß so stark sein, daß an der Anschlußstelle eine Luftgeschwindigkeit von mind. 20m/s erreicht wird.





D7.9- Rallonges de table

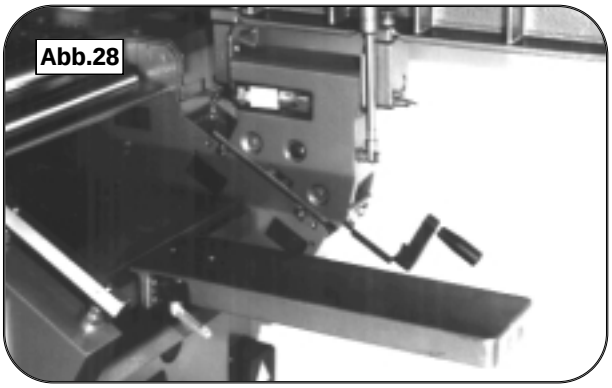
Pour augmenter la surface des tables au profit du confort et de la sécurité, nous recommandons l´utilisation de rallonges tant sur les tables de dégauchisseuse que de raboteuse.
Les possibilités de rallonges de table figurent au catalogue d´accessoires FELDER !!!
par exp. photo 28 et 29

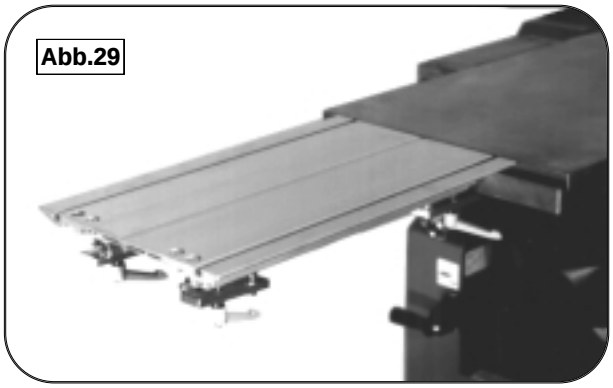
D 7.9-Table extensions

We strongly recommend using table extensions on the joiner tables as well as the planer table to enlarge the table surfaces. This also increases the comfort and operating safety.
Refer to the FELDER accessory catalog for table extension alternatives!!
For example, see fig. 28 and 29.

D7.9- Tischverlängerungen

Um die Tischauflageflächen zu vergrößern und damit den Komfort und die Bedienersicherheit zu steigern empfehlen wir Ihnen dringend den Gebrauch von Tischverlängerungen, sowohl an den Abrichttischen als auch am Dicktentisch.
Tischverlängerungsmöglichkeiten siehe FELDER-Zubehörkatalog !!
z.B.: Abb. 28 und 29





D8- Emplois et techniques d´utilisation

Durant l´utilisation de la dégau-rabot il et impératif de respecter les instructions de sécurité suivantes.

- *Utilisation systèmatique des protecteurs prévus pour les differents travaux.*
- *Avant la mise en marche, vérifiez si toutes les poignées de blocage sont bien serrées.*
- *Avant chaque opération, vérifiez si toute les vis de blocage du portefers de l'arbre sont bien serrées. Puissance de serrage minimale 20 Nm.*
- *Avant la mise en marche vérifiez toujours si l´outil tourne librement.*
- *Prévoir une surface d´appui suffisante en utilisant les rallonges prévues à cet effet (n° réf. 01.0.001)*
- *Tout réglage ne pourra être réalisé qu´à l´arrêt de l´arbre de rabot.*
- *L´aspiration doit être raccordée.*
- *Si un sélecteur de sens de rotation est disponible, vérifiez le bons sens de rotation enclenché.*
- *Ne rabotez au maximum qu 2 pièces, celles-ci devant être engagées de part et d´autre des extrémités du rouleau d´entrainement.*
- *Vérifiez régulièrement si les carnes anti-recul pivotent librement et si elles retombent à leur position initiale.*
- *La partie non utilisée de l´arbre de rabot devra être couvert en permanence par le protecteur.*
- *Vérifiez la bonne coupe des fers en permanence.*
- *La pièce à usiner devra être exempte de tous corps étrangers et défauts tels que noeuds, fissures, etc.*
- *Les protecteurs devant et derrière le guide seront à vérifier de tous dégâts et s´assurer leur bon fonctionnement.*
- *Au dégauchissage de pièces courtes ou minces utilisez un serre-pièce. Voir catalogue d´accessoires FELDER !!*

D8- Use and working techniques

When using the joiner-planer assembly, the following general safety rules must be observed:

- *Always use the appropriate protective devices for the specific tasks!*
- *Check that all clamping levers are tight before switching on.*
- *Check that all clamping screws of the knife holder are securely tightened before each use. Minimum tightening torque is 20 Nm.*
- *Always check that the tool turns freely before switching on.*
- *Be sure you have sufficient working surface by using the table extensions (order no. 01.0.001)*
- *All adjustments must be performed when the planer arbor is standing still.*
- *The dust collector should be connected.*
- *If you have a direction of rotation switch, you must check the preset direction of rotation before switching on!*
- *Plane maximum 2 workpieces to thickness simultaneously. These two must be pushed in at each end of the draw-in roller.*
- *Always be sure that the individual kickback guards move freely and return to their starting positions after being lifted.*
- *During joining, the unused section of the joiner arbor must always be covered.*
- *Ensure that the planer blades are always sharp. Dull planer blades increase the danger of kickback!*
- *You must closely check the workpiece for foreign objects, knots, deformities, checks and outgrowth.*
- *You must inspect the protective devices in front of and behind the fence for damage before beginning each task.*
- *You must use a workpiece holder for joining short or narrow workpieces. Refer to the FELDER accessory catalog!*

D8- Verwendung und Arbeitstechniken

Bei der Verwendung der Abricht-Dickteneinheit müssen folgende generelle Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden:

- *Verwenden Sie für die verschiedenen Arbeitstechniken immer die dafür vorgesehenen Schutzvorrichtungen!*
- *Vor dem Einschalten kontrollieren Sie ob alle Klemmhebel geklemmt sind.*
- *Vor jeder Inbetriebnahme kontrollieren ob alle Klemmschrauben der Keilleisten fest angezogen sind. Mindestanzugsmoment 20 Nm.*
- *Vor dem Einschalten immer kontrollieren ob das Werkzeug frei läuft.*
- *Sorgen Sie für eine ausreichend große Auflagefläche durch die Verwendung der Tischverlängerung. (Best.Nr.01.0.001)*
- *Sämtliche Einstellarbeiten dürfen nur bei stillstehender Hobelwelle durchgeführt werden.*
- *Die Absaugeinrichtung sollte angeschlossen werden*
- *Falls ein Drehrichtungsschalter vorhanden ist muß vor dem Einschalten die vorgewählte Drehrichtung überprüft werden !*
- *Dickten Sie höchstens 2 Werkstücke gleichzeitig, wobei diese jeweils an beiden Enden der Einzugswalze eingeschoben werden müssen.*
- *Achten Sie stets darauf daß die einzelnen Rückschlagsicherungen frei beweglich sind und nach dem Anheben in die Ausgangslage zurückfallen.*
- *Der nicht benutzte Teil der Hobelwelle muß beim Abrichten stets verdeckt sein.*
- *Achten Sie darauf daß die Hobelmesser immer scharf sind. Stumpfe Hobelmesser erhöhen die Rückschlaggefahr !*
- *Das zu bearbeitende Werkstück muß genauestens auf Fremdkörper,Äste, Verwachsungen,Risse und Krümmungen untersucht werden.*
- *Die Schutzeinrichtungen vor und hinter dem Anschlag müssen vor Beginn jeder Arbeit auf Beschädigungen überprüft werden.*
- *Beim Abrichten kurzer oder schmaler Werkstücke muß eine Zuführlade verwendet werden. Siehe FELDER - Zubehörkatalog !!*

D8.1- Dégauchir

Dégauchir est le rabotage d´une planche ou poutre sur sa largeur pour obtenir une surface parfaitement plane.
Cette opération est à effectuer avec le guide.
Réglez la position du guide en fonction de la largeur de la pièce.
Réglez la hauteur de passe sur la table d´entrée de dégauchisseuse.
Le pont protecteur devra être réglé au plus près de la surface supèrieur de la pièce à usiner.
La coulisse de protection devra être repoussée jusqu´à toucher le guide. Voir photo 30.
Dans le cas d´utilisation d´un protecteur à rabat, celui-ci devra couvrir l´arbre de rabot jusqu´à la pièce à usiner.

La pièce à usiner pourra maintenant être passé avec précaution sur l´arbre de rabot en rotation.
Dès que la pièce s´engage sur la table de sortie, la main gauche bien à plat, appliquera légèrement la pièce sur la table de sortie pendant que la main droite poussera régulièrement et sans à-coups.
Voir photo 31.

Le risque de recul pourra être réduit sur les pièces larges, en engageant d´abords un angle avant de dégauchir toute la surface.

La techique de travail et le règlage du protecteur sont valables jusqu'à une hauteur de 75 mm et pour l'usinage de baguettes étroites.

D8.1- Surface planing

Surface planing is the smooth planing of the wide side of a board or a beam.
This task is performed with the joiner fence.
Adapt the position of the joiner fence to the workpiece width. Set the desired chip thickness with the feed joiner table.

The bridge guard must be lowered as close as possible to the workpiece surface. The protective bar is slid forward until it touches the fence. See fig. 30.
If you are using a linked guard, it must cover the joiner arbor as much as possible i.e., up to the width of the workpiece.

Now, carefully push the workpiece over the joiner arbor. As soon as it reaches the receiving table, you must lay your left hand flat on it and lightly press the workpiece onto the receiving table, while the right hand slowly pushes it forward without interruption. See fig.31.

You can reduce the danger of kickback on wide workpieces by first guiding one corner over the joiner arbor before planing the entire workpiece width.

The instructions on working techniques and adjusting the protective device apply when planing workpieces up to height 75 mm and for planing narrow strips.

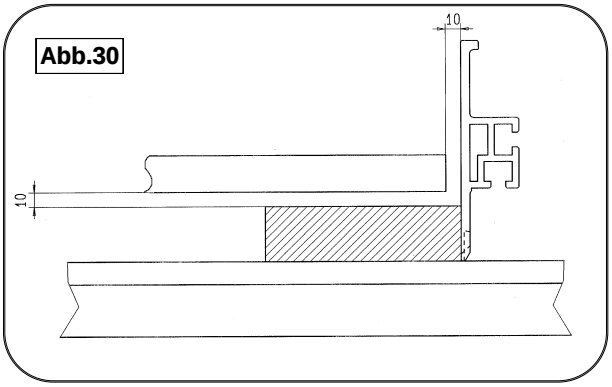
D8.1- Abrichten

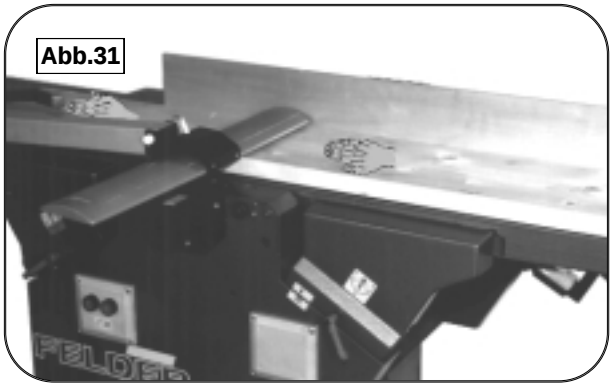
Abrichten ist das Plan- bzw. Geradehobeln der Breitseite eines Brettes oder eines Balkens.
Dieser Arbeitsgang wird mit dem Hobelanschlag durchgeführt.
Passen Sie die Position des Hobelanschlages der Werkstückbreite an.
Stellen Sie mit dem zuführenden Abrichttisch die gewünschte Spanabnahme ein.
Die Brückenschutzeinrichtung muß so nahe wie möglich auf die Werkstückoberfläche abgesenkt werden.
Die Abdeckschiene wird vorgeschoben bis sie den Anschlag berührt. Siehe Abb. 30
Wird ein Klappschutz verwendet so muß dieser die Hobelwelle so weit wie möglich, also bis auf die Bearbeitungsbreite des Werkstückes abdecken.

Das Werkstück wird nun vorsichtig über die Messerwelle geführt.
Sobald es in den Abnahmetisch hineinreicht, muß die linke Hand flach aufliegen und das Werkstück leicht gegen den Abnahmetisch drücken, während die rechte Hand es langsam und ohne Unterbrechung vorschiebt.Siehe Abb. 31

Die Rückschlaggefahr kann an breiten Werkstücken reduziert werden, indem zunächst eine Ecke über die Messerwelle geführt wird, bevor das restliche Werkstück abgerichtet wird.

Die Arbeitstechnik und die Einstellung der Schutzeinrichtung gilt für das Hobeln von Werkstücke bis Höhe 75 mm und für das Hobeln schmaler Leisten.





Si la longueur de la pièce à usiner est superièreure à la table de sortie, utilisez une rallonge de table.

You must use a table extension if the workpiece is longer then the receiving joiner table.

Wenn das Werkstück länger als der abnehmende Abrichttisch ist muß eine Tischverlängerung verwendet werden.

D8.2- Dressage

Le dressage est le rabotage du chant d´une planche.
Cette opération sera effectuée avec le guide.
Réglez la hauteur de passe sur la table d´entrée de dégauchir.

Le pont protecteur devra être réglé à 10 mm de l´arbre de rabot-dégau et latéralement pour ne laisser avec le guide que l´espace suffisant pour le passage de la pièce à usiner.
Voir photo 32.

La technique de travail et le règlage du protecteur sont valables pour l'usinage de pièces de plus de 75 mm.

La pièce sera engagée sur la table, la main gauche le plus loin possible de l´arbre de rabot.
Tant que les fers présentent un bon affûtage il est inutile de presser la pièce sur les tables.
Dès que la pièce s´engage sur la table de sortie, la main gauche viendra derrière l´arbre de rabot pour maintenir la pièce contre le guide et la table tout en assistant son avance.
Voir photo 33.

Dès que la fin de la pièce arrive à 300 mm de l´arbre, la main droite est retirée, la main gauche continuant de maintenir et pousser la pièce.

Pour un dressage précis de chants il est nécessaire que la pièce de bois soit bien de fil et sans noeuds.

D8.2- Joining

Joining is straight planing the narrow edge of a board. This is performed with the joiner fence. Set the desired chip thickness with the feed joiner table.

The bridge guard must be adjusted so it is lowered at least 10 mm before the joiner arbor and only a gap remains between the bridge guard and joiner fence, through which the workpiece will be guided. See fig.32.

The instructions on working techniques and adjusting the protective device apply when planing workpieces up to height 75 mm.

The workpiece is now carefully guided and pushed forward, the left hand away from the planer arbor as far as possible.
As long as the planer blades are sharp, you need not press heavily on the workpiece with one of your hands.
Once the workpiece reaches the receiving table, take your left hand from the workpiece and lay it on the workpiece behind the joiner arbor to press it against the fence and the table and to push it forward.
See fig. 33.
Once the end of the workpiece is approx. 300 mm from the joiner arbor, remove your right hand, only using your left hand to guide and push forward.

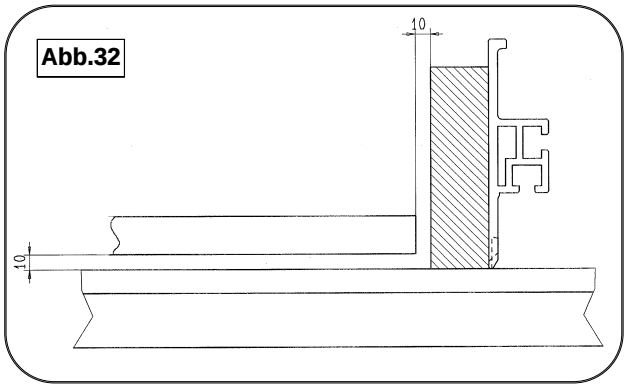
To obtain exact joints, only use evenly grown wood with no knots.

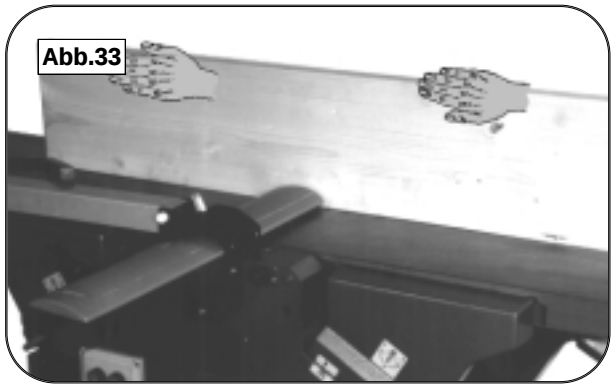
D8.2- Fügen

Fügen ist das Geradehobeln der Schmalseite eines Brettes.
Dieser Arbeitsgang wird mit dem Hobelanschlag durchgeführt.
Stellen Sie mit dem zuführenden Abrichttisch die gewünschte Spanabnahme ein.
Die Brückenschutzeinrichtung muß so eingestellt werden, daß sie bis mind. 10mm vor die Hobelwelle abgesenkt wird und daß zwischen Brückenschutz und Hobelanschlag nur ein Spalt offenbleibt, durch den dann das Werkstück geführt wird.
Siehe Abb. 32
Die Arbeitstechnik und die Einstellung der Schutzeinrichtung gilt für das Hobeln von Werkstücke ab Höhe 75 mm.

Das Werkstück wird nun vorsichtig, die linke Hand so weit als möglich von der Hobelwelle entfernt, geführt und vorgeschoben.
Solange die Hobelmesser scharf sind ,ist es nicht notwendig, mit einer der beiden Hände starken Druck auf das Werkstück auszuüben.
Sobald das Werkstück in den Abnahmetisch hineinragt, wird die linke Hand vom Werkstück genommen und hinter der Messerwelle wieder auf das Werkstück gelegt um es gegen den Anschlag und den Tisch zu drücken und vorzuschieben.
Siehe Abb. 33
Sobald sich das Ende des Werkstückes ca. 300 mm der Hobelwelle genähert hat wird die rechte Hand zurückgezogen und nur noch mit der linken Hand geführt und vorgeschoben.

Für genaue Fugen kann nur astfreies,gleichmäßig gewachsenes Holz verwendet werden.





D8.3- Chanfreiner et dressage d´angle

Cette opération est destinée à "casser" l´arête vive d´une pièce sous un angle souhaité, ou dresser le chant d´une planche à un angle compris entre 90° et 45°. Ce travail est réalisé au guide, celui-ci réglé à l´angle souhaité.
Réglez la table d´entrée à la hauteur de passe souhaitée.
Le pont protecteur devra être réglez à 10 mm de l´arbre de rabot et latéralement de manière à ne laisser que le passage de la pièce à usiner entre le guide.
Voir photo 34 et 35.

Dans le cas d´utilisation d´un protecteur à rabat celui-ci devra couvrir l´arbre de rabot jusqu´à la pièce à usiner.

La conduite et le maintien de la pièce est identique à l´opération de dressage (voir D8.2).
La pièce sera conduite et maintenue principalement contre le guide en devers et que légèrement contre les tables, ceci pour eviter son glissement sur le guide en devers.
Voir photo 36 et 37.

D8.3- Edge beveling and tapering

This operation bevels the sharp edges of a workpiece at any angle, or tapers the narrow side of a board at any angle. This is performed with the joiner fence tilted to an arbitrary angle.

Set the desired chip thickness with the feed joiner table.

The bridge guard must be adjusted so it is lowered to at least 10 mm before the joiner arbor and a gap remains between the bridge guard and the joiner fence, through which the workpiece will be guided. See fig. 34 and 35.

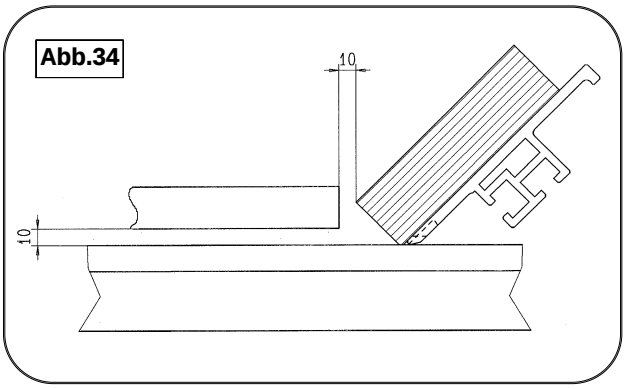
When using a linked guard, it must cover the joiner arbor as far as possible up to the working width of the workpiece.

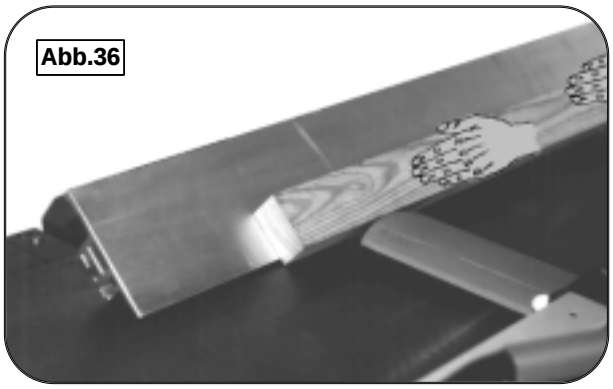
The workpiece is guided basically the same as for joining (see D8.2). However, the workpiece is pressed mostly against the tilted fence surface and only lightly against the table so it does not slip off the tilted fence surface.
See fig. 36 and 37.

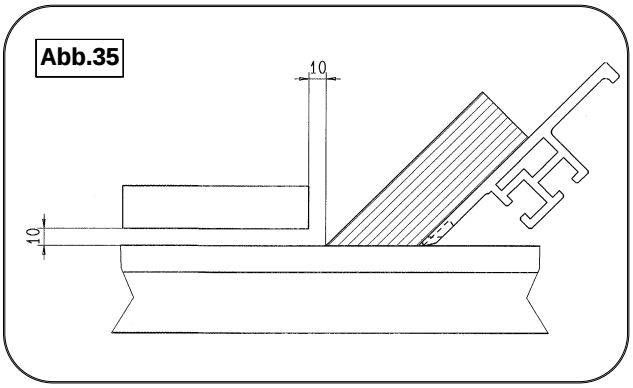
D8.3- Abfasen und Abschrägen

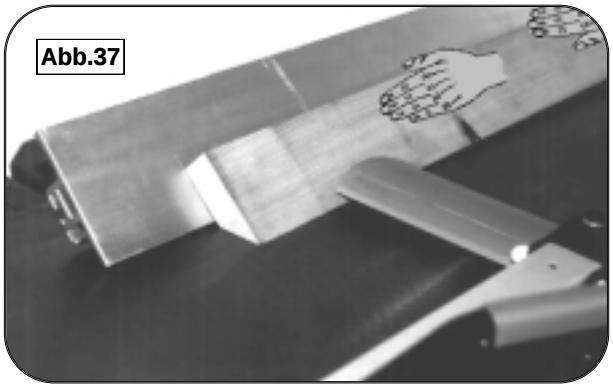
Dieser Arbeitsgang wird durchgeführt um die scharfen Längskanten eines Werkstückes mit einem beliebigen Winkel abzufasen oder die Schmalseite eines Brettes mit einem beliebigen Winkel abzuschrägen.
Dieser Arbeitsgang wird mit dem Hobelanschlag in geschwenkter Stellung mit einem beliegigen Winkel durchgeführt.
Stellen Sie mit dem zuführenden Abrichttisch die gewünschte Spanabnahme ein.
Die Brückenschutzeinrichtung muß so eingestellt werden, daß sie bis mind. 10mm vor die Hobelwelle abgesenkt wird und daß zwischen Brückenschutz und Hobelanschlag nur ein Spalt offenbleibt, durch den dann das Werkstück geführt wird.
Siehe Abb. 34 und 35
Wird ein Klappschutz verwendet so muß dieser die Hobelwelle so weit wie möglich, also bis auf die Bearbeitungsbreite des Werkstückes abdecken.

Die Werkstückführung ist im Prinzip die selbe wie beim Fügen (siehe D8.2). Das Werkstück wird jedoch hauptsächlich gegen die schräggestellte Anschlagfläche und nur ganz leicht gegen den Tisch gedrückt, sodaß es nicht von der schrägen Anschlagfläche abrutscht.
Siehe Abb. 36 und 37









D8.4- Rabotage d´épaisseur

Le rabotage (d´épaisseur) est l´opération qui consiste à usiner une pièce sur une épaisseur constante préalablement choisie et réglée.
La précision du parallèlisme d´épaisseur ne peut être obtenue que si la pièce a été dégauchée avec soin pour lui assurer un parfait contact avec la table de rabotage.
Les défauts rélatifs à un mauvais dégauchissage sont: des coups avec éclats vagues, engagement en biais, mauvais parallèlisme et qualité de surface.

Réglez la table de rabotage à la hauteur souhaitée.
Ce réglage devra être inferieur au maximum de 5 mm de l´épaisseur de la pièce c.à.d. la hauteur de passe maximale. Après avoir démarré la machine embrayez ou débrayez l´avance suivant le cas.
Dans le cas d´une avance par variateur, réglez la vitesse souhaitée après avoir au préalable demarré le moteur de l´entraineur.

Engagez la pièce dans la machine jusqu´à ce que le rouleau d´entrainement a prise. Maintenez la pièce à la sortie pour lui éviter de basculer. Dans ce cas la rallonge de table est préconisée!

S´il survenait un problème durant l´avance, par exp. la pièce deviendrait conique ou un noeurd ou clou dépassait, débrayer immédiatement l´avance.

Ne raboter que 2 pièces dans un même passage, celles-ci engagées simultanément de part et d´autre, aux extrémités du rouleau d´entrainement, sinon le rouleau d´entrainement d´entrée n´aurait plus prise.

D8.4- Thickness planing

Thickness planing is parallel planing of a surface planed workpiece to a certain, adjustable thickness.
You can only obtain a precisely parallel thickness if the workpiece was exactly surface planed beforehand so it can lie cleanly on the planer table.
Faults caused by poorly or non-surface planed workpieces are: depressions, waves, angled draw-in of the wood, non-parallel surfaces and poor planing results.

Set the planing table to the desired height. This setting must be maximum 5 mm less than the current workpiece thickness = max. chip thickness. After switching on the machine, turn the feed on or off as needed.
If you have a variable feed, always set the desired feed speed when the mechanism is running.

Guide the workpiece into the machine until the front feed roller grabs. Support the workpiece as it emerges from the rear side so it does not tip down at the end. A table extension is a great help here!

If a problem occurs while feeding e.g., the workpiece becomes very tapered or a nail or knot protrudes, immediately switch off the feed.

Plane maximum 2 workpieces to thickness simultaneously, these must be pushed in at each end of the draw-in roller, otherwise the front transport roller cannot grab.

D8.4- Dickenhobeln

Dickenhobeln (Dickten) ist das Parallelhobeln eines abgerichteten Werkstückes auf eine bestimmte, einstellbare Dicke.
Eine präzise Dickenparallelität kann nur erzielt werden wenn das Werkstück vorher präzise abgerichtet wurde, sodaß es sauber auf dem Dicktentisch aufliegen kann.
Fehler die durch nicht oder schlecht abgerichtete Werkstücke entstehen sind : Schläge, Wellen, schräger Holzeinzug, keine parallelen Flächen und schlechtes Hobelbild.

Stellen Sie den Dicktentisch auf die gewünschte Durchlaßhöhe ein.
Diese Einstellung darf maximal 5mm unter der vorhandenen Werkstückdicke liegen = max. Spanabnahme
Nach dem Einschalten der Maschine schalten Sie das Getriebe je nach Bedarf ein oder aus.
Im Falle eines Vario-Getriebes stellen Sie die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit auf alle Fälle erst im Laufen ein.

Führen Sie das Werkstück in die Maschine ein bis die vordere Vorschubwalze greift.
Halten Sie das Werkstück wenn es auf der Hinterseite herauskommt sodaß es am Werkstückende nicht abkippt. Hier empfielt sich die Verwendung einer Tischverlängerung !

Falls während des Vorschubes ein Problem auftritt, z.B. das Werkstück wird stark konisch, ein Nagel oder Ast steht vor schalten Sie den Vorschub sofort aus.

Dickten Sie höchstens 2 Werkstücke gleichzeitig, wobei diese jeweils an beiden Enden der Einzugswalze eingeschoben werden müssen, da sonst die vordere Transportwalze nicht mehr greifen kann.

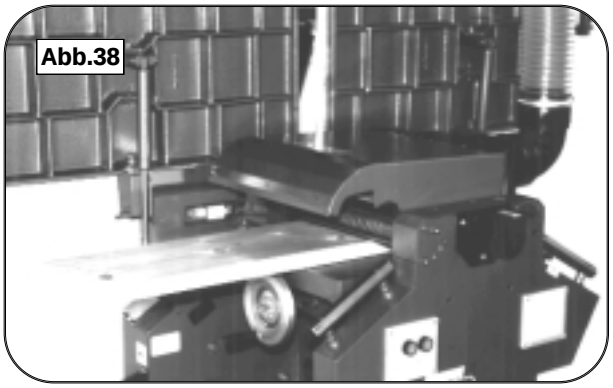


Abb.38

D9- Entretien et nettoyage

Tous les travaux d´entretien, nettoyage et réglage doivent être effectués avec l´interrupteur principale coupé, la machine hors tension.

Le non respect des directives d´entretien entraine la perte de tout recour en garantie!

La lubrification des roulements devra être faite exclusivement avec la graisse de haut rendement Ref. n° 10.2.001. L´utilisation d´autres lubrifiants doit répondre au spécifications téchniques (voir outillage de service).
L´utilisation d´autres lubrifiants risque de provoquer des avaries et entrainera la perte de tout recour en garantie.

F9.1- Entretien périodique

Pour augmenter la précision et la longévité de votre machine il est indispensable de nettoyer tous les jours les tables et tous les élements coulissants et de guidage et d´appliquer un produit d´entretien adéquat (voir catalogue d´accessoires FELDER). De ce fait votre machine gardera toujours un bel aspect qui contribuera longtemps à votre propre satisfaction. Les interventions suivantes doivent être effectuées en respectant la périodicité precrite.

Roulements de l´arbre de rabot

Graissage des roulements gauche et droit de l´arbre de rabot.
Voir photo 39.
Un graisseur par roulement.
Lubrifiant: 10.2.001
Toutes les 40 heures d´utilisation, au minimum tous les 3 mois, avec pompe à graisse, 1/2 course de levier de pompe par graisseur.
ATTENTION! Ne pas surgraisser. Un graissage exagéré peut provoquer des dégâts de roulement!

Pivots de table de dégau

Graissage des pivots de table d´entrée et sortie. Voir photo 39.
Deux graisseurs par roulement.
Lubrifiant: 10.2.001 ou huile de machine.
Toutes les 40 heures d´utilisation, au minimum tous les 3 mois, avec pompe à graisse, 1/2 course de levier de pompe par graisseur.

D9- Maintenance and upkeep

All maintenance, upkeep and adjustments must be performed when the main machine switch is off.

Failure to perform the prescribed maintenance will invalidate the warranty!

Only high performance grease order no.: 10.2.001 is to be used to lubricate the ball bearings. You may only use other greases if they fulfill the specifications (see "Operating Tools").
Use of other greases can cause ball bearing damage and invalidates the warranty.

D9.1- Periodic maintenance

To increase the working life and precision of your machine, we strongly recommend that you clean chips and dust from the machine daily, especially the table surfaces and guide surfaces and apply appropriate care products. See the FELDER accessory catalog. This keeps your machine in good condition and increases your work satisfaction.
The following maintenance must be performed at the given intervals.

Planer arbor bearings

Grease the left and right planer arbor bearing. See fig. 39.
One lubricating nipple per bearing
Grease: 10.2.001
Every 40 operating hours, minimum quarterly, 1/2 pump with the grease gun per bearing.
ATTENTION! Do not overgrease.
Greasing too often causes bearing damage!

Joiner table hinges

Grease the feeding and receiving joiner table hinges. See fig. 39.
Two lubricating nipples per hinge
Grease: LGHT3 or machine grease
Every 40 operating hours, minimum quarterly, 1/2 pump with grease gun per bearing.

D9- Wartung und Instandhaltung

Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten dürfen an der Maschine nur bei ausgeschaltenem Hauptschalter durchgeführt werden.

Die Nichtdurchführung der angeführten Wartungsarbeiten führt zum Garantieverlust !

Zum Schmieren der Kugellager darf ausschließlich das Hochleistungsfett Best.Nr.:10.2.001 verwendet werden. Die Verwendung anderer Schmierfette ist nur unter Einhaltung der technischen Daten erlaubt. (siehe Bedienungswerkzeug).
Verwendung anderer Fette kann Kugellagerschäden hervorrufen und führt damit zum Garantieverlust.

D9.1-Periodische Wartungsarbeiten

Um die Lebensdauer und Präzision Ihrer Maschine zu erhöhen empfehlen wir dringend die Maschine, im speziellen die Tischflächen und Führungsflächen täglich von Spänen und Staub zu reinigen und mit entsprechenden Pflegemitteln zu pflegen. Siehe FELDER-Zubehörkatalog. Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand und haben auch selbst länger Freude daran.
Diese folgenden Wartungsarbeiten müssen in den angegebenen Zeitintervallen durchgeführt werden.

Hobelwellenlager

Linkes und rechtes Hobelwellenlager schmieren . Siehe Abb. 39
Ein Schmiernippel pro Lager
Fett : 10.2.001
Alle 40 Betriebsstunden, mindestens 3 monatlich mit Fettpresse 1/2 Hebelweg pro Lager pumpen.
ACHTUNG ! Nicht überfetten. Zu häufiges Schmieren führt zu Lagerschäden !

Abrichttischscharniere

Zuführendes und abnehmendes Abrichttischscharnier schmieren . Siehe Abb.39
Zwei Schmiernippel pro Scharnier
Fett :10.2.001 oder Maschinenfett
Alle 40 Betriebsstunden, mindestens 3 monatlich mit Fettpresse 1/2 Hebelweg pro Lager pumpen.

Vis sans fin de table de rabotage
Graissage de vis sans fin de table de rabotage voir photo 40.
Descendre puis remonter complètement la table de rabotage. Au travers du trou de lubrification S dans la colonne, lubrifiez avec une burette d´huile de machine.
Toutes les 40 heures d´utilisation, une foit par mois au minimum, sinon dès que la manoeuvre devient trop dure.

Colonne de table de rabotage.
Nettoyez et lubrifiez la colonne de table de rabotage. Voir photo 40.
Montez complètement la table de rabotage, nettoyez-la pour lubrifiez.
Toutes les 40 heures d´utilisation, une foit par mois au minimum, sinon dès que la manoeuvre devient trop dure.

Planing table height spindle
Lubricate the planer table height spindle. See fig. 40.
Completely raise and lower the planing table. The spindle can be lubricated via the lubricating hole S in the column with an oil can using machine oil.

Every 40 operating hours, minimum monthly, or when the height adjustment becomes sluggish.

Planer table column
Clean and lubricate the planer table column. See fig. 40.
Completely extend the column, clean thoroughly and oil.

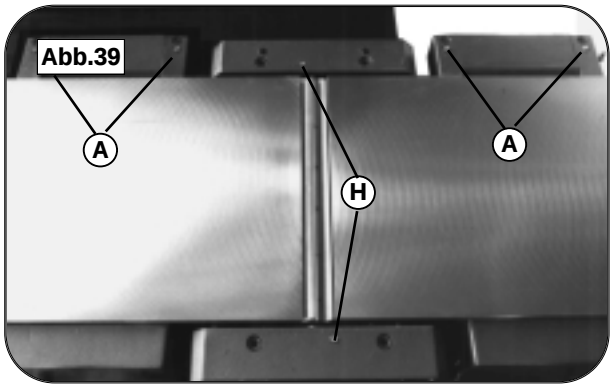
Every 40 operating hours, minimum monthly, or when the height adjustment becomes sluggish.

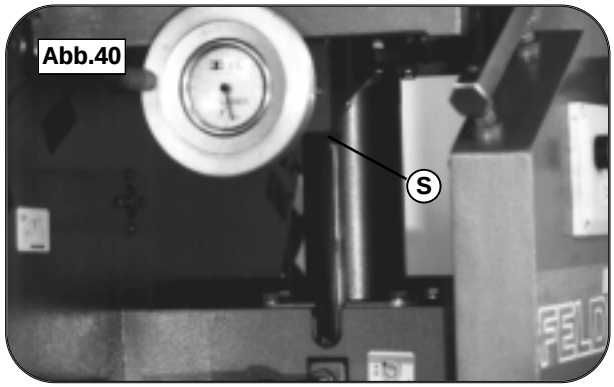
Dicktentisch Höhenspindel
Dicktentischhöhenspindel schmieren Siehe Abb. 40
Dicktentisch ganz nach unten und nach oben drehen. Durch das Schmierloch S in der Säule kann die Spindel mit dem Fettspray geschmiert werden.

Alle 40 Betriebsstunden, mindestens monatlich oder bei Schwergängigkeit der Höhenverstellung.

Dicktentischsäule
Dicktentischsäule reinigen und schmieren. Siehe Abb. 40
Säule in die oberste Stellung drehen, sauber reinigen und einölen.

Alle 40 Betriebsstunden, mindestens monatlich oder bei Schwergängigkeit der Höhenverstellung.





Carnes anti-recul
Résidus de résine à éliminer avec une brosse metallique vérifier leur fonctionnement. Les carnes doivent retomber de leur propre poids.

A vérifier avant chaque utilisation!

Rouleaux d´entrainement
Résidus de résine à éliminer avec une brosse metallique.

Tous les mois ou lors d´émpreintes dans la surface rabotée.

Portecteurs
L´état et le bon fonctionnement devra être vérifié tous les jours.
Si le protecteur ou un de ses éléments est défecueurx, il devra être réparé ou remplacé immédiatement sinon la machine ne devra plus être mise en sérvice.

Kickback guards
Remove resin collections with a wire brush and test the function.
After lifting the kickback guards, they must fall back into place by their own weight.

Check before each use!

Transport rollers
Remove any resin collections with a wire brush.

Monthly or when depressions appear in the planed workpiece.

Protective devices
You must check the function and proper condition of the protective devices daily.
If a protective device or a part of it is faulty and protection is no longer ensured, this part must be replaced immediately, otherwise the machine cannot be further operated.

Rückschlagsicherungen
Harzreste mit Drahtbürste entfernen und Funktionstest durchführen.
Die Rückschlagsicherungen müssen nach Aufheben durch das Eigengewicht wieder hinunterfallen.

Vor jeder Inbetriebnahme prüfen !

Transportwalzen
Etwaige Harzreste mit Drahtbürste entfernen.

Monatlich oder bei auftretenden Druckstellen im Hobelbild.

Schutzeinrichtungen
Die Funktion und der einwandfreie Zustand der Schutzeinrichtungen muß täglich geprüft werden.
Wenn eine Schutzeinrichtung oder ein Teil davon defekt ist, sodaß der Schutz nicht mehr gegeben ist, so muß dieses Teil sofort ausgetauscht werden, ansonsten darf die Maschine nicht mehr in Betrieb genommen werden.

D9.2- Courroie d´enrainement pricipale

Lorsque la transmission de puissance de la dégau-rabot devient insuffisante ceci provient généralement d´une tension trop faible de la courroie ou de son usure.

La tension est réglée en usine sur sa valeur optimale. La courroie en prenant à l´usine un certain allongement il devient nécéssaire soit de la changer soit de faire un nouveau réglage, ce choix étant fonction de l´état d´usure.
Dès que la courroie présente des déchirures ou effilochement sur les côtés, changez-la!

Si elle est en bon état, augmentez la tension:
- *BF6 26,31,41 :*
  Déposez le capot D sur le bâti de la machine (côté toupie).
  Voir photo 41
  AD6-31,41 :
  Deposez le capot de transmission G
Voir photo 42

D9.2- Main drive belt

If the power transfer of the joiner-planer assembly becomes weak, this is usually due to belt wear or insufficient belt tension.

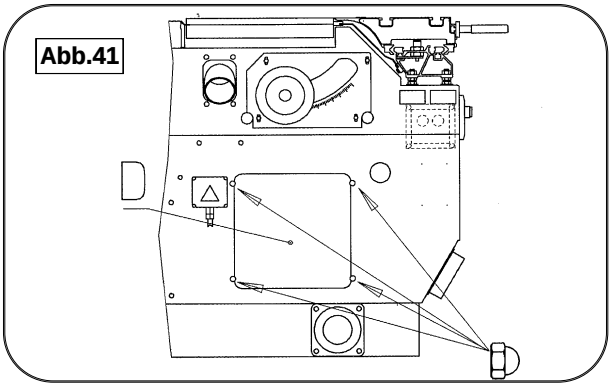
The belt tension is factory set to the ideal value. Since the drive belt stretches over time, you can readjust the belt tension.
But if the belt is no longer in good condition, it must be replaced.

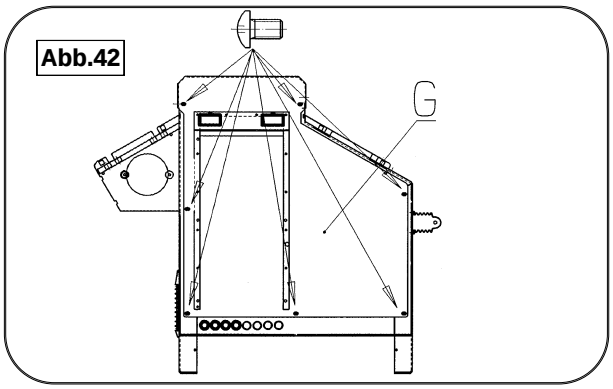
If the belt is too loose, first check the belt condition. There must be no tears or lateral shredding.

If it is in order, increase the belt tension as follows:
- *BF6 26,31,41:*
  Remove the cover D on the shaper side of the machine base. See fig. 41.
  AD6-31,41:
  Remove the transmission cover G. See fig. 42.

D9.2- Hauptantriebsriemen

Falls die Kraftübertragung der Abricht-Dickteneinheit nicht mehr entsprechend gut ist, so liegt das meistens am Riemenverschleiß oder der Riemenspannung.
Die Riemenspannung ist vom Werk aus auf den idealen Wert eingestellt. Da sich der Antriebsriemen mit der Zeit dehnen kann, muss die Riemenspannung nachgestellt werden. Ist der Riemen jedoch nicht mehr in einem guten Zustand so muß dieser ausgetauscht werden.
Wenn die Riemenspannung zu locker ist prüfen Sie zuerst den Zustand des Riemens. Er darf keine Einrisse oder seitlichen Ausrisse haben.
Ist er in Ordnung so erhöhen Sie die Riemenspannung folgendermaßen:
- *BF6 26,31,41 :*
  Entfernen Sie den Deckel D auf der Frässeite des Maschinenständers. Siehe Abb. 41
  AD6-31,41 :
  Entfernen Sie die Getriebeabdeckung G. Siehe Abb. 42

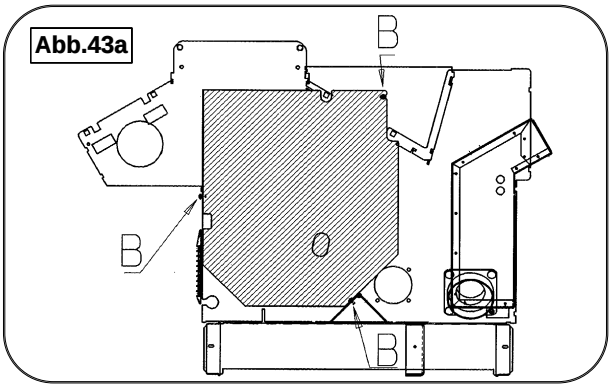


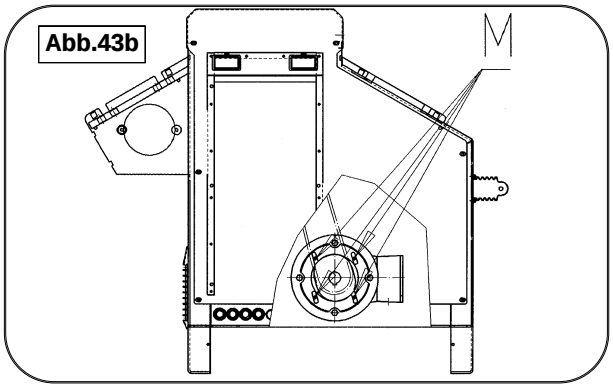


- *Déposez sur les combinés le couvercle de protecteur B à l´interieur du bâti*
  Voir photo 43 a
- *Desserez les 4 vis de fixation M du moteur.*
  Voir photo 443 b

- *Remove the transmission cover plate on the inside of the base on combined models.*
- *Open the 4 motor mounting screws M.*
See fig. 43.

- *Enfernen Sie bei den Kombimodellen das Getriebeschutzblech B im Innenraum des Ständers.*
  Siehe Abb. 43 a
- *Lösen Sie die 4 Motorbefestigungsschrauben M.*
  Siehe Abb. 43 b



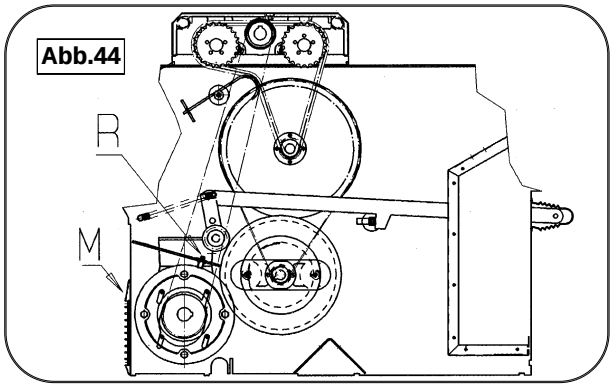


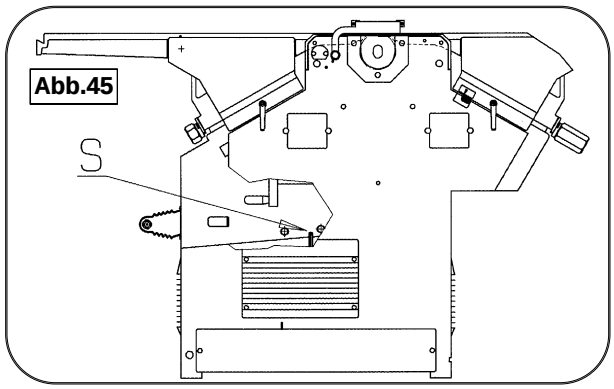
- *BF6 26,31 AD6-31 :*
Déposez les grilles noires M d´aeration du moteur.
Tournez la vis de tension de courroie R à l´interieur du bâti jusqu´à obtenir la tension de courroie requise.
Voir photo 44
BF6-41 AD6-41 :
Pour ces machines vous trouverez la vis de réglage de tension de courroie S à l´exterieur sur la face devant la colonne de table de rabotage. Tournez la jusqu´à obtenir la tension de courroie requise. Voir photo 45.

- *BF6 26,31 AD6-31:*
Remove the black motor ventilation grid.
Inside the base, turn the belt tension screw R until you obtain the desired tension.
See fig. 44.

BF6-41 AD6-41:
Here, the belt tension screw S is located on the outside surface of the planer table column.Turn the belt tension screw S until you obtain the desired belt tension.
See fig 45.

- *BF6 26,31 AD6-31 :*
Entfernen Sie die schwarzen Motorlüftungsgitter M .
Drehen Sie die Riemenspannschraube R im Ständerinnenraum bis Sie die gewünschte Riemenspannung erreichen.
Siehe Abb. 44
BF6-41 AD6-41 :
Hier befindet sich die Riemenspannschraube S außen auf der Fläche unter der Dicktentischsäule Drehen Sie die Riemenspannschraube S bis Sie die gewünschte Riemenspannung erreichen.
Siehe Abb. 45





- *Resserez les vis de fixation M du moteur et remontez tous le scouvercles, capots et filles préalablement démontées.*

Faites un essai du réglage et si nécessaire répétez l´opération

ATTENTION! La courroie ne doit pas être surtendue ceci occasionnerait une usure prématurée. La tension doit être juste suffisante pour transmettre la puissance normalement.

Contrôle mensuel de tension de courroie.

Changement de courroie:
Même opération que précidement pour retendre la courroie. Devissez complètement la vis de réglage de tension de courroie R (S).
Déposez sur les BF6-26, 31, 41 la tôle noire de jonction entre les tables afin de pouvoir monter la nouvelle courroie.
Pour tendre la courroie, procédez comme précedement.

-*Retighten the motor mounting screws M and remount all covers that you removed for accessibility.*

Now test the new setting and repeat the adjusting procedure if necessary.

ATTENTION! The belt must not be overstrained since that causes premature wear. Only tighten the belt until the desired power transfer is achieved.

Check the belt tension monthly

Changing the belt:
Proceed as described previously for tightening the belt. Completely unscrew the belt tension screw R (S). Also remove the sheet metal cover between the sawtable and joiner tables on the BF6-26,31,41 to mount the new belt.
Then tighten the belt as described above.

- *Ziehen Sie nun die Motorbefestigungsschrauben M wieder fest an und montieren wieder sämtliche Abdeckungen die zur Zugänglichkeit abmontiert wurden.*

Nun probieren Sie die neue Einstellung aus und wiederholen nötigenfalls den Einstellvorgang.

ACHTUNG ! Der Riemen darf nicht überspannt werden, da das zu vorzeitigem Verschleiß führt. Spannen Sie den Riemen nur soweit, bis die erwünschte Kraftübertragung erreicht ist.

Überprüfung der Riemenspannung : monatlich

Riemenwechsel:
Gehen Sie gleich vor wie vorher beim Riemenspannen beschrieben.
Drehen Sie die Riemenspannschraube R (S) zuerst ganz heraus .
Entfernen Sie bei BF6-26,31,41 zusätzlich das Tischfugenblech zwischen Kreissägetisch und Abrichttischen um den neuen Riemen einhängen zu können.
Spannen Sie dann den Riemen wie oben beschrieben.

D9.3- Courroie d´avance

Au cas ou le transfer de puissance de l´avance est insuffisant, la courroie pourrait être à l´origine.
Il y a lieu de retendre la courroie, voire de la changer.

Procédé:
- *Dégagez l´accés au mécanisme d´entrainement, idem au point D9.2 Photo 41 et 42.*
- *Pour le changement de courroie repoussez de côté le tendeur de chaîne K et dégagez la chaine. voir photo 46.*

D9.3- Feed belt

If the power transfer of the feed mechanism is weak, the feed belt can be the cause and must be tightened or replaced.

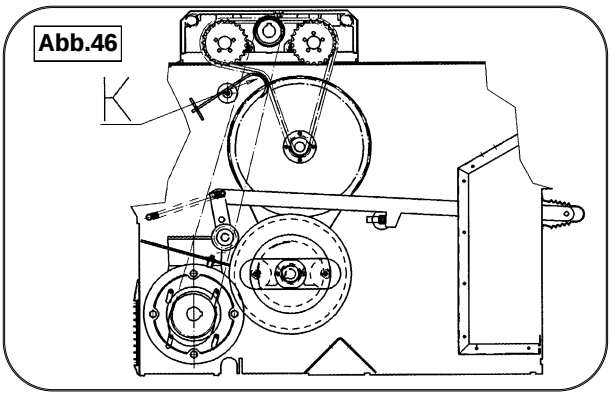
Procedure:
- *Access the feed mechanism as described in section D9.2 fig. 41 and 42.*
- *To replace the belt, press the chain tightener K aside and disengage the chain. See fig. 46.*

D9.3- Getriebevorschubriemen

Falls die Kraftübertragung des Vorschubgetriebes nicht mehr ausreichend ist kann der Vorschubriemen die Ursache sein und muß in diesem Fall nachgespannt oder gewechselt werden.

Vorgangsweise :
- *Verschaffen Sie sich Zugang zum Vorschubgetriebe wie in Punkt D9.2 Abb.41 und 42 beschrieben.*
- *Zum Wechseln des Riemens drücken Sie den Kettenspanner K zur Seite und hängen Sie die Kette aus. Siehe Abb.46*

Abb.46



- *<u>AD6-31, FB6-26,31</u>*
  Démontez les grilles d´aération noires M.
  Déserrez les vis S2 à l´interieur du bâti et les vis S2 à l´exterieur d´un 1/2 tour.
  Pivotez maintenant la plaque de support du mécanisme complètement vers le haut jusqu´à la butée. Voir photo 47 et 48.

- *<u>AD6-31, BF6-26,31</u>*
  Remove the black motor ventilation grid.
  Loosen the screw S1 inside the base and the screw S2 outside on the base by approx. one-half turn. Now tilt the transmission plate upward to the stop. See fig 47 and 48.

- *<u>AD6-31, BF6-26,31</u>*
  Entfernen Sie die schwarzen Motorlüftungsgitter M.
  Lösen Sie die Schraube S1 im Innenraum des Ständers und die Schraube S2 außen am Ständer um etwa eine halbe Umdrehung. Nun schwenken Sie die Getriebeplatte bis zum Anschlag nach oben. Siehe Abb. 47 und 48

Abb.47

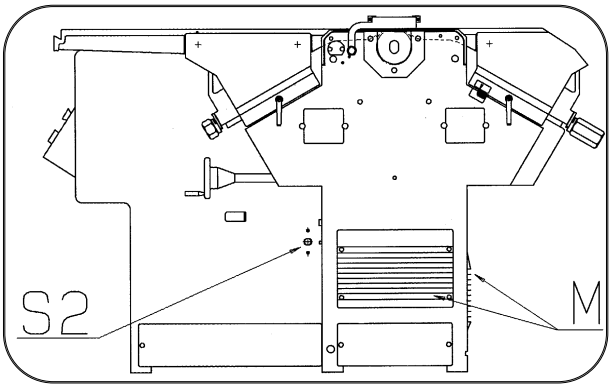
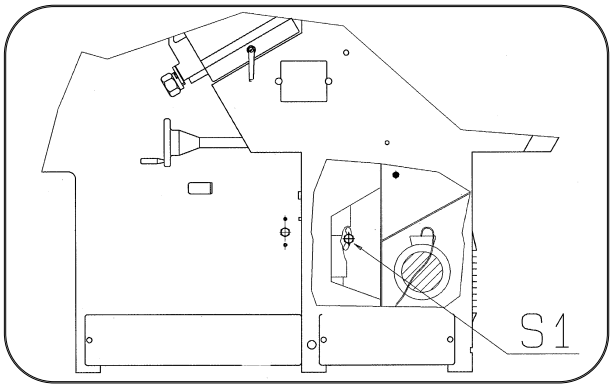


Abb.48

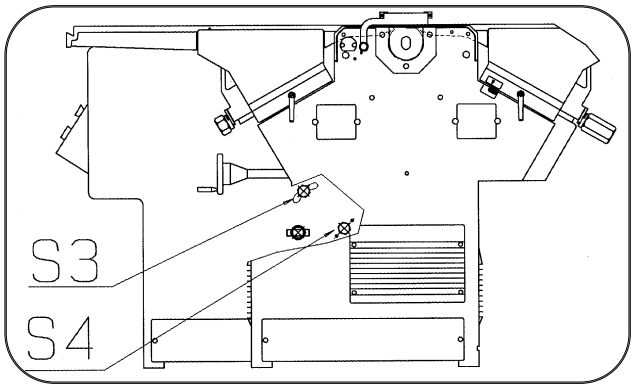


- *AD6-41, BF6-41*
  Désserez d´un 1/2 tour les vis S3 et S4 à l´exterieur du bâti. Pour le changement de courroie pivotez maintenant la plaque de support du mécanisme complètement vers le haut jusqu´à la butée.Voir ph. 49

-*AD6-41, BF6-41*
Loosen the screw S3 and screw S4 outside on the base by one-half turn. To replace the belt, tilt the transmission plate upward to the stop. See fig. 49.

- *AD6-41, BF6-41*
Lösen Sie die Schraube S3 und die Schraube S4 außen am Ständer um eine halbe Umdrehung. Zum Riemenwechsel schwenken Sie die Getriebeplatte bis zum Anschlag nach oben. S. Abb. 49

Abb.49



- *Dégagez maintenant la courroie du mécanisme d´avance et montez la nouvelle courroie.*
- *Pour tendre la courroie poussez à fond la plaque de support du mécanisme vers le bas et resserez les vis S1 (S3) et S2 (S4)*
  Voir photo 46-49
- *Remontez la chaine en la passant sur son tendeur.*
  Voir photo 46.
- *Remontez tous les capots qui ont du être démontés pour l´accés.*

-*Now remove the feed belt and mount the new belt.*
-*To tighten the belt, press the transmission plate G firmly downward and retighten the screw S1 (S3) and S2 (S4) securely.*
See fig. 46/49
-*Remount the chain and guide it over the chain tightener.*
See fig. 46
-*Remount all covers that you removed for accessibility.*

- *Nun hängen Sie den alten Getrie bevorschubriemen aus und hän gen den neuen Riemen ein.*
- *Zum Spannen des Riemens drücken Sie die Getriebeplatte G fest nach unten und ziehen die Schrauben S1 (S3) und S2 (S4) wieder fest an.*
  Siehe Abb. 46-49
- *Hängen Sie nun die Kette wieder ein und legen Sie sie über den Kettenspanner.*
  Siehe Abb. 46
- *Montieren Sie wieder sämtliche Abdeckungen die zur Zugänglichkeit abmontiert wurden.*

D9.4- Réglage de la transmission de puissance

Lorsque la courroie principale de transmission et la courroie d´avance ont été correctement tendues, la puissance d´avance pourra encore être réglée avec la vis de butée du levier de commande d´avance.
En desserant et repoussant vers l´avant la vis de réglage E, vous augmentez la tension de la courroie de transmission principale sur la poulie et parallélement la puissance d´avance.

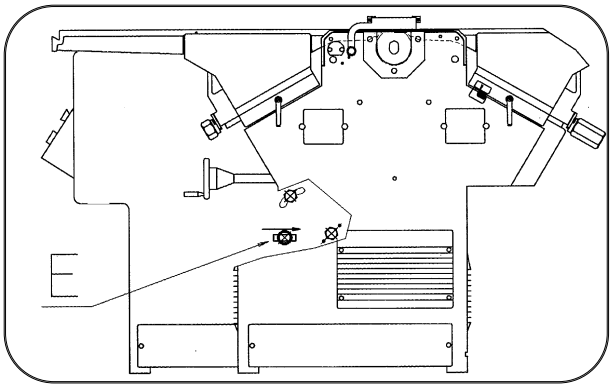
D9.4- Setting the feed power

When the main drive belt and the feed belt are correctly tightened, the feed power can still be adjusted with the limit screw of the feed lever. If you open the setscrew E, slide it forward and retighten, you increase the pressure of the main drive belt on the transmission disk and thereby increase the feed power.

D9.4- Getriebekrafteinstellung

Wenn der Hauptantriebsriemen und der Vorschubriemen ordnungsgemäß gespannt sind , so kann die Vorschubkraft mit der Anschlagschraube des Getriebehebels noch verstellt werden.Wenn Sie die Einstellschraube E öffnen und weiter nach vor schieben und wieder klemmen so steigt der Anpreßdruck des Hauptantriebsriemens auf die Getriebescheibe und somit erhöht sich die Vorschubkraft.

Abb.50



D9.5- Réglage de la table de sortie de dégauchisseuse

Lorsque le fil des nouveaux fers est quelque par émoussé et l´arête du fer de ce fait plus courte il pourrait être nécessaire de régler la table de sortie en conséquence. Ceci compte également das le cas de travaux très particuliers de dressage de chants concaves ou convexes, rendus possibles par le réglage de la table de sortie.

Table de sortie sous le Ø d´outil
-> chant concave
Table de sortie au dessus du Ø d´outil
-> chant convexe
Table de sortie à ras du Ø d´outil
-> chant droit

Dans le cas courant la table de sortie est réglée de sorte qu´un chant de 2 m de long présente une concavité de 0,2 à 0,5 mm.

Procédé:
- *Desserez le levier de blocage de la table de sortie.*
- *Resserez les vis de blocage K au support de table de sortie*
- *Avec l´ecrou V vous modifiez le réglage de hauteur de la table de sortie.*
  1 tour = 1 mm !
  Voir photo 51.

Pour un carrelet de bois dur bien dressé, tracez en bout tous les mm un trait sur 10 mm.
Positionnez le avec le trait 0 sur l´arête de la table de sortie.
Tournez à la main l´arbre d´une rotation.
Lorsque les fers déplacent le carrelet de 2 à 3 mm vous avec obtenu le réglage optimal.

D9.5- Adjusting the receiving joiner table (joining)

When the initial sharpness of new planer blades is lost, and therefore the tip of the planer blades is somewhat shorter, you may have to adjust the receiving joiner table to the outer diameter sawblade. You can also adjust the receiving joiner table to achieve special results when joining e.g., a concave or more convex joint.

Receiving table lower than the outer diameter of the sawblade -> concave joint.
Receiving table higher than the outer diameter of the sawblade -> convex joint.
Receiving table level with the outer diameter of the sawblade -> straight joint.

The receiving table is normally adjusted so a slightly concave joint of 0.2 to 0.5 mm is produced along a workpiece length of 2m.

Procedure:
- *Open the eccentric lever that clamps the receiving table.*
- *Open the locking screw K on the receiving joiner table support.*
- *Now you can adjust the height of the receiving table via the adjusting screw V.*

1 turn = 1 mm!
See fig. 51.

Use a hardwood piece that is planed on all sides as a gauge and mark 10 lines at 1 mm intervals on it.
Place the hardwood piece at 0 on the edge of the receiving joiner table and turn the planer arbor manually 1 time.
The receiving table is correctly adjusted when the planer blade carries the gauge 2-3 mm.

D9.5- Einstellung des abnehmenden Abrichttisches (Fuge)

Wenn die erste Schärfe von neuen Hobelmessern verbraucht ist, und somt die Spitze der Hobelmesser etwas kürzer ist, kann es notwendig sein den abnehmenden Abrichttisch zum Messerflugkeis nachzustellen.
Auch wenn Sie spezielle Anforderungen an die Fuge ,die Sie beim Fügen erhalten, stellen,zB. eine Spitzfuge oder eine starke Hohlfuge, so können Sie das durch Einstellen des abnehmenden Abrichttisches erreichen.

Abnahmetisch unter Messerflugkreis
-> Hohlfuge
Abnahmetisch über Messerflugkreis
-> Spitzfuge
Abnahmetisch auf Messerflugkreis
-> gerade Fuge

Normalerweise wird der Abnahmetisch so eingestellt daß bei einem 2m langen Werkstück eine leichte Hohlfuge von 0,2 bis 0,5 mm entsteht.
Vorgangsweise :
- *Öffnen Sie zur Einstellung den Exzenterhebel der Tischklemmung des Abnahmetisches.*
- *Öffnen Sie die Klemmschrauben K am abnehmenden Abrichtsupport*
- *Mit der Verstellschraube V können Sie nun die Höhe des Abnahmetisches verstellen.*
  1 Umdrehung = 1 mm !
  Siehe Abb. 51

Sie nehmen ein allseitig gehobeltes Hartholzstück als Lehre und zeichnen 10 Teilstriche in 1mm Abstand darauf.
Setzen Sie das Hartholzstück bei 0 auf die abnehmende Abrichttischkante und drehen Sie die Hobelwelle von Hand 1 mal.
Wenn die Hobelmesser die Lehre 2-3mm mitnehmen, so ist der Abnahmetisch richtig eingestellt .

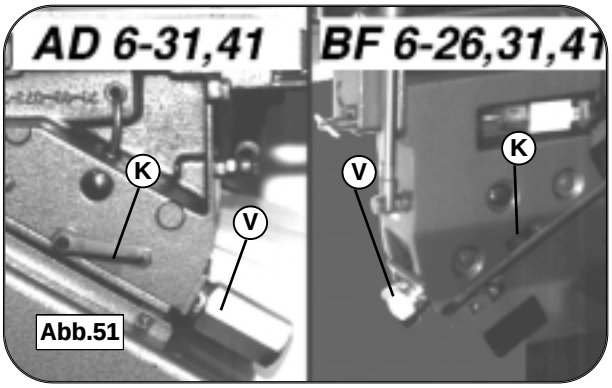


Abb.51

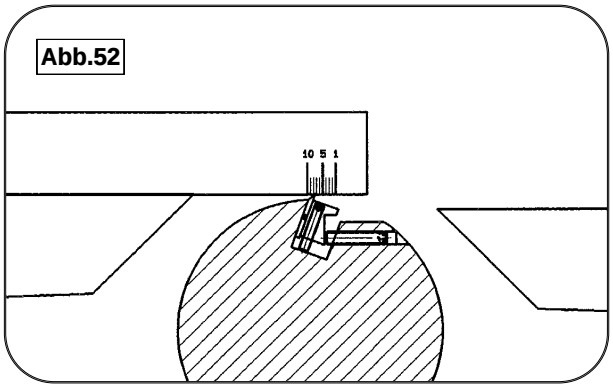


Abb.52

D9.6- Réglage de la lèvre du capot d´aspiration de rabotage

Le capot d´aspiration combiné de dégau-rabo est pourvu d´une lèvre réglabe en position de rabotage. Cette lèvre a pour fonction de reduire au minimum l´espace entre l´arbre de rabot et le capot lui-même, afin d´optimer l´évacuation des copeaux lors de travaux bien spécifiques.

Ceci pourra être necéssaire par exp. au rabotage de bois très sec avec une faible hauteur de passe et sur toute la largeur de travail, ce qui peut engendrer un bourrage.

Procédé de réglage de la lèvre:

Voir photo 53

- *Desserez toutes les vis de fixation de sécurité M, mais juste suffisament pour permettre un léger coulissement de la lèvre S.*
- *Pivotez le capot en position de rabotage.*
- *Coulissez la lèvre en avant jusqu´à toucher l´arbre de rabot.*
- *Revenez avec le capot en position dégau.*
- *Retirez la lèvre parallèlement de 2-3 mm.*
- *Bloquez la lèvre en serrant les vis de sécurité M.*
- *Pivotez à nouveau le capot en position de rabotage et vérifiez, en faisant tourner à la main l´arbre de rabot, si celui-ci torune librement sans frotter.*

D9.6- Adjustment of the chip-lip in the thicknesser chip extruction hood

The combined planer-thicknesser chip extruction hood is equipped with an adjustable chip-lip for thicknessing.
This chip-lip is good for closing the gap between the cutterblock (knife) and the extruction hood as close as possible in order to optimize the efficencie of chip extruction for special works.

This can be necessary for machining extrem dry wood with very small thickness of chips over the complete working width, in which case the normal chip extruction could not work optimal anymore.

To set the lip follow the intstruction below :

See fig.53

- *Open all nuts M until the lip S is easy movable*
- *Tilt the extruction hood in thicknessing position*
- *Pull the lip forward until she has contact to the cutterblock*
- *Tilt the extruction hood in the plan- ning position*
- *Retract the lip S 2-3mm backwards*
- *Clamp the lip by tightening all the nuts M*
- *Tilt the extruction hood again in the thicknessing position and check if the cutterblock doesn´t contact the lip by turning him for some rounds by hand*

D9.6- Einstellung der Spänelippe in der Absaughaube für Dicktenarbeiten

Die kombinierte absaugbare Späneauswurfhaube der Abricht-Dickteneinheit hat eine verstellbare Alu-Spänelippe für Dicktenarbeiten.
Diese Spänelippe dient dazu den Spalt zwischen Hobelwelle und Späneauswurfhaube für Dicktenarbeiten so klein wie möglich einzustellen um das Späneauswurfergebniss bei besonderen Arbeitsgängen zu optimieren.
Dies kann z.B. notwendig sein wenn bei extrem trockenen Holz und einer sehr kleinen Spanabnahme über die gesamte Hobelbreite die auftretenden Späne nicht mehr ausgeworfen werden.

Beim Einstellen der Spänelippe gehen Sie folgendermaßen vor :

Siehe Abb.53

- *Öffnen Sie alle Sicherheitsmuttern M , aber nur soweit daß die Alu-Spänelippe S leicht verschiebbar ist.*
- *Klappen Sie die Haube nun in Dicktenposition*
- *Schieben Sie nun die Spänelippe soweit vor, bis sie an der Hobelwelle ansteht.*
- *Klappen Sie nun die Haube wieder auf.*
- *Schieben Sie die Spänelippe S nun parallel 2-3mm zurück.*
- *Klemmen Sie die Spänelippe mit den Sicherheitsmuttern M wieder fest.*
- *Klappen Sie die Haube in Dicktenposition und überprüfen Sie händisch ob die Hobelwelle frei läuft, indem Sie sie mit der Hand einige Umdrehungen drehen.*

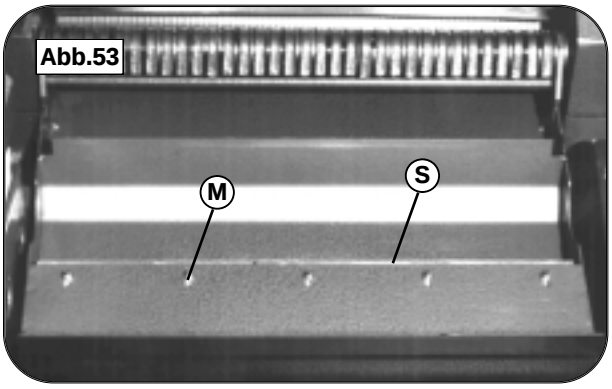


Abb.53

D10- Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes

Au cas où vous auriez un problème avec votre ensemble dégau-rabot, essayez de le résoudre avec les "trucs" suivants:

Problème:
Sifflement au démarrage, l´arbre ne prend que lentement de la vitesse, durant le travail la vitesse se réduit, odeur de caoutchous.
Origine:
Tension de courroie insuffisante, la courroie frotte quelque par.
Solution:
Rétendre la courroie (voir D9)

Problème:
Manoeuvre trop dure du volant de réglage de la table de raboteuse
Origine:
Colonne encrassé, levier de blocage serré.
Solution:
Nettoyage et lubrification de la colonne. Desserez complètement le levier de blocage.

Problème:
Les chants dressés ne sont pas droites.
Origine:
Table de sortie de dégau mal réglée
Solution:
Réglage de la table de dégau -> D9
Problème:
Surface de rabot imparfaite, vagues.
Origine:
Levier de blocage de table de rabotage desseré.
Problème:
L´arbre de rabot ne démarre pas.
Origine:
Interrupteur principal fermé. Trappe ouverte (fin de course). Une table de dégau est ouverte, le capot d´aspirat. n´est pas en place (fins de course). Interrupteur coup de poing en action. Défaut dans le circuit él. ou branchement de la machine. Autres origine voir installation de machine et chapitre électrique.
Solution:
Voir les instructions d´installation de machine et le chapitre électrique.

Si vous n´êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne soit pas inclus dans cette liste, mettez vous en relation avec votre concessionnaire ou le SAV FELDER.

D10- What to do if? Troubleshooting

If a problem should occur with your joiner-planer assembly, check whether you can resolve it by following these tips:

Problem:
Squeeling sound when starting, planer arbor needs time to reach running speed, speed drops excessively while working, stench of rubber
Cause:
Belt too loose
Belt rubs somewhere
Action:
Tighten belt (see D9)

Problem:
Planer height adjustment tight
Cause:
Column guide dirty
Clamp for height adjustment closed
Action:
Clean and reoil column guide
Fully open clamping lever

Problem:
Edge not straight when joining
Cause:
Receiving table setting incorrect
Action:
Adjust receiving table -> D9

Problem:
Depressions in wood from thickness planing
Cause:
Planing table column not clamped

Problem:
Planer arbor doesn't start
Cause:
Main switch off
Sliding cover open (limit switch)
One joiner table open or chip collecting hood not rotated up (limit switch)
Emergency stop was pressed
Fault in the electrical system or in the machine connection.
For other causes, refer to initial startup and electrical sections.
Action:
Refer to initial start up and electrical sections.

If you cannot resolve the problem yourself, or you do not find your problem in this list, please contact your FELDER dealer or the FELDER service department.

D10- Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung

Falls an Ihrer Abricht-Dickteneinheit ein Problem auftritt, prüfen Sie bitte ob Sie es mit den folgenden Tips beheben können :

Fehler:
Quitschgeräusch beim Anlaufen, Hobelwelle kommt nur langsam auf Touren, beim Bearbeiten sinkt die Drehzahl stark ab,Gummigeruch
Ursache:
Riemenspannung zu locker
Riemen streift irgendwo
Behebung:
Riemen nachspannen (siehe D9)

Fehler:
Dicktenhöhenverstellung schwergängig
Ursache:
Säulenführung verschmutzt
Klemmung für Höhenverstellung zu
Behebung:
Säulenführung reinigen und neu einölen
Klemmhebel ganz öffnen

Fehler:
Fuge beim Fügen nicht gerade
Ursache :
Abnahmetisch falsch eingestellt
Behebung :
Abnahmetisch einstellen -> D9

Fehler:
Schläge im Dicktenbild
Ursache :
Dicktentischsäule nicht geklemmt

Fehler:
Hobelwelle läuft nicht an
Ursache:
Hauptschalter aus
Schiebedeckel offen (Endschalter)
Ein Abrichttisch offen oder Späneabsaughaube nicht aufgeschwenkt (Endschalter)
Not-Aus betätigt
Fehler im elektrischen System oder im Anschluß der Maschine
Andere Ursachen siehe Inbetriebnahme und Elektrik
Behebung:
Siehe Inbetriebnahme und Elektrik

Sind Sie selbst nicht in der Lage das Problem zu lösen, oder ist Ihr Problem in dieser Liste nicht enthalten so wenden Sie sich bitte an Ihren FELDER-Händler oder an die FELDER-Servicestelle.

Avez-vous déjà le catalogue d´outillage FELDER
Do you have the FELDER - tool catalog
Haben Sie schon den FELDER - Werkzeugkatalog

?

Avez-vous déjà le catalogue d´accessoires FELDER
Do you have the FELDER - accessory catalog
Haben Sie auch schon den FELDER - Zubehörkatalog

?

Avez-vous déjà demandé le paquet de service gratuit
Did you request your free service-package
Haben Sie Ihr kostenloses Service - Paket angefordert

?

Non?

No?

Nein ?

Alors remplissez la carte réponse ci-joint et envoyez-là aujourd´hui même!!

Fill in the enclosed warranty-card and post it as soon as possible !!

Dann füllen Sie die beiliegende Antwortkarten gleich aus und senden Sie noch heute ab !!

K0- Scie Circulaire

Ce chapitre décrit l´ensemble scie circulaire des machines:
BF6-26,31,41 / KFS- 37 / K- 37
K- 6, KFS- 6

Déscription	Page
Ensemble de scie circulaire inclinable	602
Règlementation d´emploi	602
Techniques d´utilisation prévues	603
Techniques d´utilisation interdites	603
Risques latents	604
Montage de l´ensemble scie circulaire	605-606
Utilisation de la scie circulaire	607-611
Utilisation de l´inciseur professionell	612
Utilisation de l´inciseur standard	613
Emplois et techniques d´utilisation	614-619
Entretien	620-622
Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes	623

Un grand nombre d´accessoires est disponible qui vous faciliteront les travaux et augmenteront les rendements.Tous ces accessoires sont présentés dans le catalogue d´accessoire FELDER. L´outillage est présenté dans le catalogue d´outillage FELDER.

Si vous en disposez pas, demandez-les à l´aide de la carte réponse ci-jointe.

K0- Tablesaw assembly

This chapter describes the tablesaw assembly for the machine types
BF6-26,31,41 / KFS- 37 / K- 37
K- 6, KFS- 6

Description	Page
Tilting tablesaw assembly	602
Correct usage	602
Proper working techniques	603
Prohibited working techniques	603
Remaining risks	604
Assembling the tablesaw unit	605-606
Operating the tablesaw unit	607-611
Operating the profi-slitting unit	612
Operating the standard-slitting unit	613
Use and working techniques	614-619
Maintenance and upkeep	620-622
What to do if? Troubleshooting	623

There are many accessories and tools to greatly simplify and accelerate your work. All machine accessories are listed in the FELDER accessory catalog. Please refer to the FELDER tool catalog for tools.

If you do not own these catalogs already, please request them with the postcard attached to the cover.

K0- Kreissägeeinheit

Dieses Kapitel beschreibt die Kreissägeeinheit für die Maschinentypen
BF6-26,31,41 / KFS- 37 / K- 37
K- 6, KFS- 6

Bezeichnung	Seite
Schwenkbare Kreissägeeinheit	602
Bestimmungsgemäße Verwendung	602
Vorgesehene Arbeitstechniken	603
Verbotene Arbeitstechniken	603
Restrisiken	604
Zusammenbau der Kreissägeeinheit	605-606
Bedienung der Kreissägeeinheit	607-611
Bedienung der Profi-Vorritzeinheit	612
Bedienung der Standard-Vorritzeinheit	613
Verwendung und Arbeitstechniken	614-619
Wartung und Instandhaltung	620-622
Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung	623

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörkatalog angeführt. Die Werkzeuge entnehmen Sie bitte dem FELDER-Werkzeugkatalog.

Falls Sie diese Kataloge noch nicht besitzen, fordern Sie diese bitte mit der am Umschlag hängenden Antwortkarte an.

K1-Ensemble de scie circulaire inclinable

Votre machine est équipée d´un ensemble scie-circulaire inclinable, réglabe en hauteur.
La lame de scie et son protecteur sont escamotable sous la table.
En option l´ensemble scie-circulaire peut-être équipée d´un inciseur.

K2- Règlementation d´emplois

L´ensemble scie circulaire ne doit être utilisée que pour le travail du bois.
Le travail d´autres materiaux n´etant pas prévu, est interdit.
Pour la même raison les bois à usiner devront être exemptes de tous défauts comme p.exp des corps étrangers, clous, agrafes, etc.

Ne sont autorisés a y être montés que les outils conçus pour une avance manuelle et qui sont conformes aux règlementations et prescriptions des organismes officiels de contrôles et de prévoyance et des assurances en général, ou qui conformes aux la EN 847-1.
Voir le catalogue outillage.
Avant la mise en marche de la machine il est primordial de verifier le bon sens de rotation.
La machine ne doit être mise en service que si tous les protecteurs prevus pour le pays d´utilisation sont mis en place correctement. Verifiez si tous ces protecteurs sont disponibles et si les mesures de securité environnantes sont respectées, sinon ne mettez pas la machine en service et adressez vous à votre fournisseur.
Pour garantir les valeurs d´emission de poussière la machine devra être raccordée à un système d´aspiration suffisament puissant de sorte que la vitesse de l´air soit supérieure à 20 m/s au niveau des buses de raccordement de la machine.
La machine ne devra être mise en service que par des opérateurs qualifiés parfaitement au courant des téchniques de travail et prescriptions de sécurité et d´hygiène et ayant été formés à l´utilisation de la machine.

K1- Tilting tablesaw assembly

Your machine is equipped with a tilting and height adjustable tablesaw assembly.
The sawblade can be retracted under the table with the guard mounted.
The tablesaw assembly can be optionally equipped with a slitting unit.

K2- Correct usage

The tablesaw assembly must only be used to work wood. The machine is not designed to work any other materials, this is therefore prohibited.
This is why you must inspect every workpiece for any faults, e.g. foreign material, nails, etc. before beginning work.

You may only use tools that fulfill your country's specific regulations concerning worker safety and compensation or liability insurance associations, or that fulfill the reqirements given in EN 847-1.
Refer to the tool catalog!

The machine may only be operated when the required protective devices for your country are used for each task.

Check that all protective devices required by your country are present and all accident prevention regulations are fulfilled, otherwise under no circumstances start the machine and contact your dealer.

To ensure that the given dust emission values are obtained, the machine is only to used with a dust collector. It must be powerful enough to generate min. 20m/s airspeed at the machine connector. The machine is only to be operated by persons that are versed in the working techniques and accident prevention regulations, who know how to operate this machine and are appropriately trained.

K1-Schwenkbare Kreissägeeinheit

Ihre Maschine ist mit einer schwenkbaren und höhenverstellbaren Kreissägeeinheit ausgerüstet.
Das Kreissägeblatt ist mit montierter Schutzhaube unter den Tisch versenkbar.
Als Option kann die Kreissägeeinheit mit einem Vorritzaggregat ausgerüstet sein.

K2-Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Kreissägeeinheit darf nur zur Bearbeitung von Holz verwendet werden. Die Bearbeitung von jeglichen anderen Materialien ist nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.
Darum muss auch jedes Werkstück vor der Bearbeitung auf etwaige Fehler, wie z.B. Fremdkörper, Nägel etc. untersucht werden.

Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden, die den jeweils gültigen länderspezifischen Vorschriften von Seiten der Arbeitsinspektorate und Berufsgenossenschaften oder Versicherungsanstalten, oder der EN 847-1 entsprechen .
Siehe Werkzeugkatalog !
Die Maschine darf nur unter Verwendung der für die verschiedenen Arbeitsgänge vorgesehenen länderspezifischen Schutzvorrichtungen in Betrieb genommen werden.
Überprüfen Sie ob alle länderspezifischen Schutzvorrichtungen vorhanden sind und alle Unfallverhütungsvorschriften erfüllt sind, andernfalls setzen Sie die Maschine auf keinen Fall in Betrieb und wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
Um die Einhaltung der angegebenen Staubemissionswerte gewährleisten zu können, darf die Maschine nur mit einer Absaugeinrichtung, die so stark ist daß an der maschinenseitigen Anschlußstelle eine Luftgeschwindigkeit von mind. 20m/s erreicht wird, verwendet werden.
Die Maschine darf nur von Bedienern betrieben werden, die mit den Arbeitstechniken und den Unfallverhütungsvorschriften sowie der Bedienung dieser Maschine vertraut und dementsprechend geschult worden sind.

K3- Techniques d´utilisation prévues

L´ensemble scie circulaire a été conçu pour les techniques de travail suivantes et pourvue des protecteur adequat.
Ces techniques de travail sont decrites de façon plus presises dans la presente notice.
Toute autre technique, non prevue pour cet ensemble scie circulaire et de ce fait interdite.

- *Coupes en longueur au guide parallèle, avec ou sans inciseur, lame inclinée ou à 90°, le guide parallèle monté dans le sens de sa plus grande hauteur ou à plat, avec chariot coulissant arrêté.*
- *Coupes droites ou angulaires avec le guide de coupes droites et d´onglet monté sur le chariot coulissant, lame inclinée ou à 90°, avec ou sans incisuer.*
- *Coupes transversales ou coupes de longueur avec la butée de longueur montée sur le guide de coupe droites et d´onglet.*
- *Débit de panneau sur table coulissante en poussant ou tirant, avec ou sans inciseur, lame inclinée ou à 90°.*
- *Délignéage de planches ou plateaux avec le sabot de delignéage monté en bout de chariot coulissant.*
- *Utilisation d´un entraineur pour coupes en long au guide parallèle sous condition que la machine soit équipée d´une prise commandée prévue à cet effet!*

K3- Proper working techniques

The tablesaw assembly is designed for the following working techniques and equipped with protective devices. These working techniques will be described in more detail in this operating manual.
This tablesaw assembly was not designed for other tasks that differ from these working techniques, and are therefore prohibited.

- *Ripping with the parallel tablesaw fence with/without slitting mechanism with tilted or vertical sawblade, with the fence straightedge upright or laid flat and a blocked sliding table.*
- *Right-angled or miter cuts with the rotating 90° fence mounted to the sliding table with tilted or vertical sawblade, with or without slitting mechanism.*
- *Crosscutting workpieces with the adjustable lateral stop on the 90° fence.*
- *Cutting panels on the bracket-arm table mounted on the leading or trailing edge of the workpiece, with or without slitting unit, with tilted or vertical sawblade.*
- *Edge-trimming of boards with the trimming shoe.*
- *Using a feed mechanism for ripping along the tablesaw fence, if the machine is equipped for connection of a feed mechanism.*

K3- Vorgesehene Arbeitstechniken

Die Kreissägeeinheit ist für folgende Arbeitstechniken konstruiert und mit Schutzvorrichtungen ausgestattet.
Diese Arbeitstechniken werden in dieser Betriebsanleitung noch genauer beschrieben.
Alle von diesen Verwendungen abweichenden Arbeitstechniken sind an dieser Kreissägeeinheit nicht vorgesehen und deshalb nicht erlaubt.

- *Längsschnitte mit Kreissägelängsanschlag mit/ohne Vorritzaggregat mit geschwenktem oder nicht geschwenktem Kreissägeblatt an der hohen oder an der niederen Führungsfläche des Kreissägeanschlaglineales mit stehendem Schiebetisch.*
- *Gerade- oder Winkelschnitte mit dem am Schiebetisch befestigten, schwenkbaren 90°-Anschlag mit geschwenktem oder nicht geschwenktem Kreissägeblatt mit oder ohne Vorritzaggregat.*
- *Ablängen von Werkstücken mit dem am 90°-Anschlag verschiebbaren Queranschlag.*
- *Schneiden von Platten mit stoß- oder schubseitig montiertem Auslegertisch mit oder ohne Vorritzer mit geschwenktem oder nicht geschwenktem Kreissägeblatt.*
- *Besäumen von Brettern mit Hilfe des Besäumschuhes.*
- *Verwendung eines Vorschubapparates für Längsschnitte am Kreissägeanschlag sofern die Maschine für den Anschluß eines solchen Vorschubapparates vorbereitet ist.*

K4- Techniques d´utilisation interdites

Les travaux suivants sont interdits sur l´ensemble scie ciruculair:
- *Réalisation de coupes cachée par démontage du protecteur fixé au couteau diviseur.*
- *Coupes interruptes sans couteau diviseur*
- *Tous types de coupes sans l´emploi soit du guide parallèle, soit du guide à 90° ou d´onglet, soit du chariot coulissant.*
- *Débit de grosses pièces dépassant les capacités de la machine (sans apport d´aides supplémentaires)*

K4- Prohibited working techniques

The following tasks are also prohibited.
- *Submerged cuts by removing the guard mounted on the splitter and grooving cuts.*
- *Insertion cuts without using the splitter.*
- *All types of cuts without using the tablesaw fence, the 90° fence or the sliding table.*
- *Cutting large workpieces that exceed the machine capacity (without using work aids).*

K4- Verbotene Arbeitstechniken

Folgende Arbeitsgänge sind auf dieser Kreissägeeinheit zusätzlich nicht erlaubt.
- *Durchführen von verdeckten Schnitten durch Demontage der am Spaltkeil befestigten Schutzhaube und Nutarbeiten.*
- *Einsetzschnitte ohne die Verwendung eines Spaltkeiles.*
- *Jegliche Art von Schnitten ohne die Verwendung des Kreissägeanschlages ,des 90°-Anschlages oder des Schiebetisches.*
- *Schneiden von großen Werkstücken die die Kapazität der Maschine überschreiten. (ohne Verwendung von Hilfsmitteln)*

K5- Risques latents

Les principaux dangers que présente une scie-circulaire sont:

- *Contact accidentel des main avec la lame de scie en rotation.*
- *Recul de la pièce*
- *Basculement de la pièce par manque de surface d´appui*

Malgré l´utilisation des protecteurs spécifiques et l´application des règles de sécurité et d´hygiène il subsiste durant l´utilisation de la scie circulaire des risques latents:

- *Surdité du fait d´exposition prolongée au bruit*
- *Risques d´accidents dans la zone de rotation non protégée de l´outil.*
- *Risques de blessures au changement et montage d´outillage (coupures à la lame).*
- *Risques de blessures par la pièce de bois ou d´eclats de bois par rejet.*
- *Ecrasement des doigts.*
- *Risque d´engagement de la main durant l´utilisation d´un entraineur amovible.*
- *Risque du fait de recul de la pièce.*
- *Alteration de santé du fait d´inhalation prolongée d´atmosphère anormalement chargés de particules, en particulier de chêne, hêtre et certains essences exotiques.*

K5- Remaining risks

The main sources of danger on a tablesaw are:

- *unintentional contact of the hands with the running sawblade*
- *workpiece kickback*
- *tipping of the workpiece due to insufficient support surface.*

The following risks remain when you use the tablesaw assembly despite using the appropriate protective devices and observing the specific accident prevention regulations:

- *Hearing damage from high noise levels.*
- *Danger of accidents from the unprotected cutter area of the rotating tool.*
- *Danger of injury when changing tools (danger of cuts from sawblade).*
- *Danger due to ejection of workpieces or portions thereof.*
- *Squeezing the fingers.*
- *Danger of being caught when using a removable feed unit.*
- *Danger from kickback.*
- *Health risk due to dust emission during work, especially from oak and beech dust.*

K5- Restrisiken

Die hauptsächlichen Gefahren die an einer Kreissägemaschine autfreten können, sind :

- *unbeabsichtigter Kontakt der Hände mit dem rotierenden Kreissägeblatt. .*
- *Rückschlag des Werkstückes*
- *Kippen des Werkstückes durch unzureichende Werkstückauflagefläche.*

Trotz Verwendung der entsprechenden Schutzvorrichtungen und Einhaltung der spezifischen Unfallverhütungsvorschriften bleiben bei Verwendung der Kreissägeeinheit folgende Restrisiken bestehen :

- *Gehörschädigung durch Lärmbelastung*
- *Unfallgefahr im nicht abgedeckten Schneidenbereich des rotierenden Werkzeuges.*
- *Verletzungsgefahr beim Werkzeugwechsel (Schnittgefahr am Kreissägeblatt).*
- *Gefährdung durch das Wegschleu- dern von Werkstücken oder Teilen davon.*
- *Quetschen der Finger*
- *Gefährdung durch Einziehen bei Benutzung eines abnehmbaren Vorschubapparates.*
- *Gefährdung durch Rückschlag*
- *Gesundheitsrisiko durch die beim Arbeiten auftretende Staubbelastung, speziell bei Eichen- und Buchenstaub.*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

K6- Montage de l´ensemble scie circulaire

L´ensemble scie circulaire est livré entièrement monté.

L´ensemble devra simplement être nettoyé du film de protection avant la mise en service.

K9.1- Montage de l'élargisseur de table des KFS-6 et K-6

Vissez l'élargisseur de table V avec les vis S au bords de la table de sciage K et avec la vis A sur la console de support W. Voir photo A.

Vissez le rail T avec les vis B à la table de sciage K. Vérifiez que la base du rail repose bien sur le décrochement de la table de sciage. Vissez le profilé de graduation C avec les vis F et écrous sur la table de sciage K. Cette fixation s'effectue par le dessous. Voir photo B. Assemblez le rail T avec l'élargisseur de table V avec les vis R et règlez celles-ci de sorte que le rail T soit bien droit dans le plan horizontal. Voir photo C.
A la pose de l'élargisseur de table, veillez que celui-ci soit bien de niveau, c.à d. dans le même plan que la table de la machine.
Voir photo D.

K6- Assembling the tablesaw unit

The tablesaw unit is delivered completely assembled.

The unit must be cleaned of preservative before initial operation.

K6.1- Mounting the table extensi- on on KFS-6 and K-6

Screw the table extension V laterally to the sawtable K with screws S and to the supporting angle W with screw A. Refer to fig. A

Screw the table bar T to the sawtable K with screws B. Be sure that the lower edge of the table bar rests on the ledge of the sawtable.

Screw the scale bar C from below to the sawtable k with screws F and nuts. Refer to fig. B

Connect table bar T to table extension V via supporting screw R and adjust this so the table bar is exactly straight horizontally. Refer to fig. C

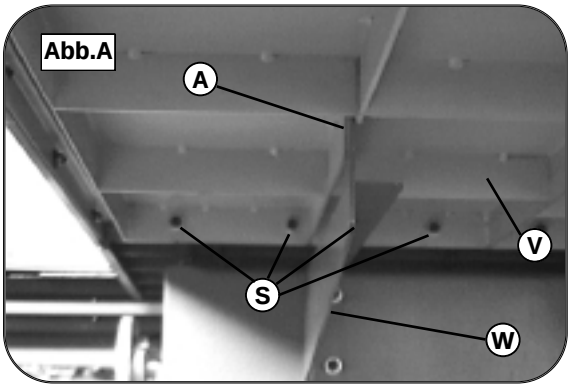
The table extension must be exactly adjusted flush to the sawtable. Fig. D

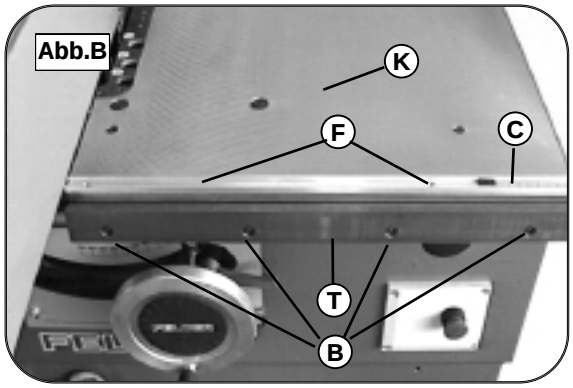
K6- Zusammenbau der Kreissägeeinheit

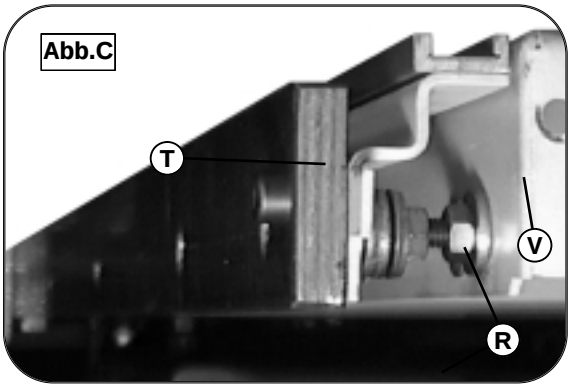
Die Kreissägeeinheit selbst wird in komplett zusammengebauten Zustand geliefert.
Die Einheit muß vor Inbetriebnahme nur noch von dem Konservierungsmittel gereinigt werden.

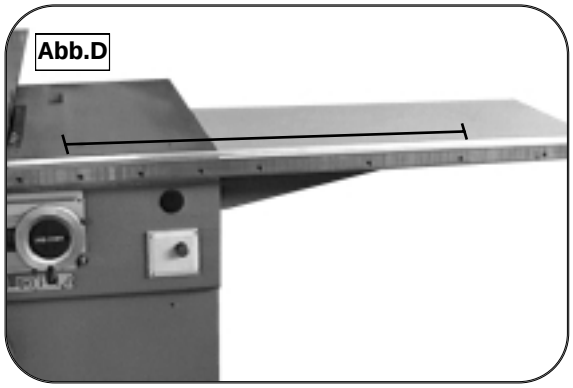
K6.1- Montage der Tischverbreiterung bei KFS-6 und K-6

Schrauben Sie die Tischverbreiterung V mit den Schrauben S seitlich an den Kreissägetisch K und mit der Schraube A an den Abstützwinkel W. Siehe Abb. A
Schrauben Sie die Tischschiene T mit den Schrauben B an den Kreissägetisch K. Beachten Sie dabei daß die Unterkante der Tischschiene auf dem Absatz am Kreissägetisch aufliegt.
Schrauben Sie die Skalenschiene C mit den Schrauben F und Muttern von unten auf den Kreissägetisch K. Siehe Abb. B
Verbinden Sie die Tischschiene T mit der Tischverbreiterung V mit der Abstützschraube R und stellen Sie diese so ein, daß die Tischschiene horizontal gemessen genau gerade verläuft. Siehe Abb. C
Die Tischverbreiterung muß in der Ebene zum Kreissägetisch genau eingestellt werden. Abb. D









K6.2- Montage de la rallonge de table de sciage.

Pour les coupes à format, la table de la machine pourra, si nécessaire être rallongée en sortie.
Cette rallonge doit être considérée comme un appoint et ne peut être soumise aux mêmes impératifs de précision que la table de la machine.
Cette rallonge ne doit pas être utilisée pour les travaux de toupillage; pour cela utilisez une rallonge appropriée.
Voir le catalogue d'accessoires FELDER!!

Le montage de la rallonge de table de sciage s'effectue de la manière suivante:
Accrochez la rallonge dans la rainure en sortie de table de sciage.
Dans le cas de rainure droite le règlage de niveau s'effectue avec les vis W. Voir photo E.
Dans le cas de rainure en queue d'aronde le règlage de niveau s'effectue avec les vis F.
Voir photo F.
Le blocage de la rallonge se fait avec les vis S.
Voir photo E+F.
La rallonge devra être règlée parfaitement de niveau, c.à d. dans un même plan que la table de la machine.
Voir photo G.

K6.2- Mounting the tablesaw supporting extension

For use as a panel saw, you can extend the workpiece support behind the sawblade with an additional table.
This additional table is only an auxiliary support behind the sawblade and therefore need not fulfill the precision requirements of the sawtable itself.
The additional table should not be used as an auxiliary support for shaping work. An appropriate table extension should be used for this purpose.
Refer to FELDER accessory catalog!!

The additional table is mounted as follows:
Hook the additional table on the rear edge of the sawtable.
With the flat coupling system, you adjust the surface via setting screws W. Refer to fig. E
With a dovetail system, the surface is adjusted via setting screws F. Fig. F

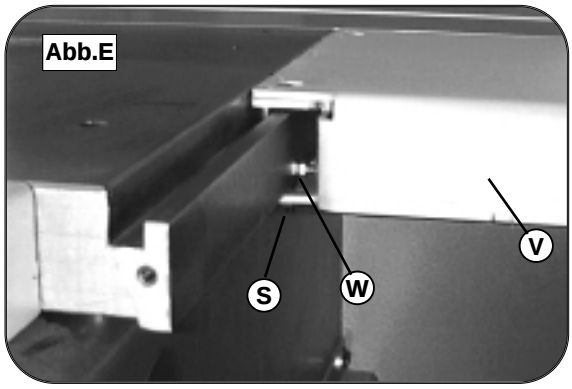
The additional table is clamped via clamping screws S. Refer to fig. E+F
The additional table must be adjusted exactly flush to the sawtable. Refer to fig. G

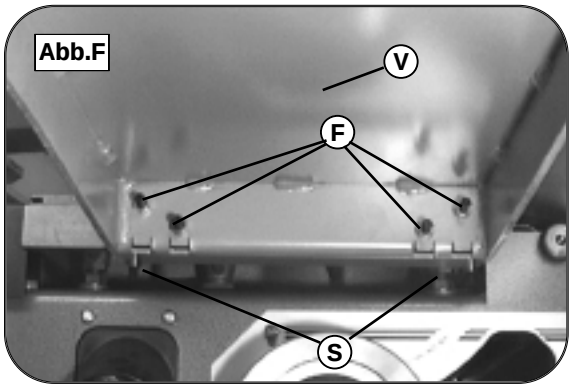
K6.2- Montage der Kreissägetischauflageverlängerung

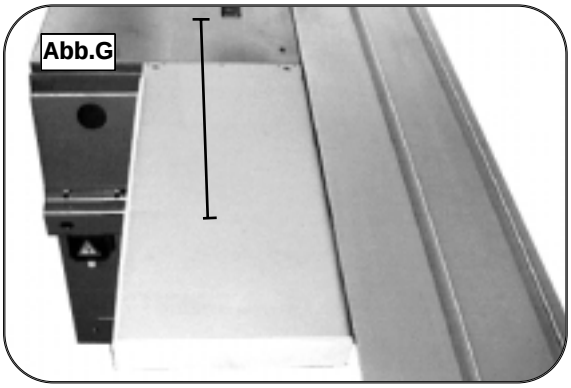
Für die Benützung der Formatsäge kann die Werkstückauflage hinter dem Sägeblatt mit einem Zusatztisch verlängert werden.

Dieser Zusatztisch ist eine reine Hilfsauflage hinter dem Kreissägeblatt und unterliegt somit nicht den Genauigkeitsanforderungen des Kreissägetisches selbst.
Der Zusatztisch soll nicht als Zusatztauflage für Fräsarbeiten verwendet werden. Dafür sollte eine geeignete Tischverlängerung verwendet werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !!

Der Zusatztisch wird folgendermaßen montiert :
Hängen Sie den Zusatztisch an der Hinterseite des Kreissägetisches ein.
Beim Flachkoppelsystem erfolgt die Einstellung de Ebene mit den Einstellschrauben W. Siehe Abb. E
Beim Schwalbenschwanzsystem erfolgt die Einstellung der Ebene mit den Einstellschrauben F. Abb. F
Die Klemmung des Zusatztisches erfolgt mit den Klemmschrauben S. Siehe Abb. E+F
Der Zusatztisch muß in der Ebene zum Kreissägetisch genau eingestellt werden. Siehe Abb. G







K7- Utilisation de l´ensemble scie circulaire

K7.1- Changement de la lame de scie

La lame de scie doit être prévue pour une vitesse de rotation supérieure à 4700 T/min.
L´alésage pour l´arbre de scie doit être de 30 mm et doit comporter de part et d´autre les percements pervus pour les broches et flasque d´arbre.
L´ensemble scie circularie est conçu pour un Ø de lame maxi de 315 mm.
La largeur maximum du corps de lame de scie est de 5 mm.

Procédé/le chariot coulissant:
Repoussez à fond vers l´avant.
Ouvrez la trappe coulissante vers la droite jusqu´en butée.
Dérserrez la vis de blocage K en maintenant la flasque avec la clé platte de 22 mm.
Après avoir desseré la vis à molette R, repoussez la coulisse en Alu A vers le bas.

Montez la nouvelle lame qui sera positionnée par les broches de flasque d´arbre. Remontez la flasque avant, et bloquez la avec la vis K

La force de serrage minimum de la vis de blocage devra être de 20 Nm.

K7- Operating the tablesaw unit

K7.1- Changing the sawblade

The speed given on the sawblade must be greater than 4700 r.p.m.
The centerhole dia. of the sawblade must be 30 mm and to the left and right of it there must be carrying holes for the saw flange.
The maximum permitted sawblade dia. for the tablesaw assembly is 315 mm.
The maximum thickness of the sawblade body is 5 mm.

Procedure:
Pull the sliding table completely forward.
Open the sliding cover to the right until the stop.
Open the clamping bolt K by holding the flange F with fork wrench G (22 mm) and turn the bolt with an Allen key I to the left. Push the aluminum slider A completely downward after opening the thumbscrew R.

Mount the new sawblade so the carrying bolts of the flange fit into the sawblade. Now mount the front flange and retighten it with clamping bolt K.

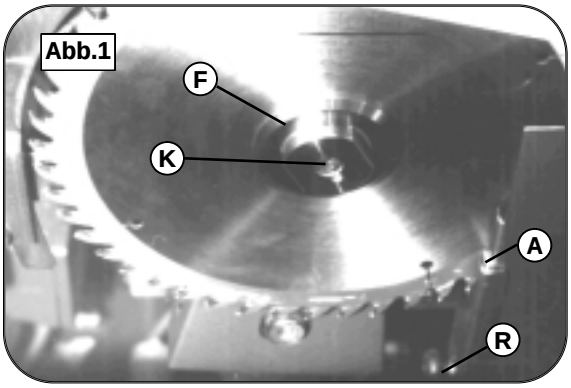
The minimum torque for the clamping screw is 20 Nm.

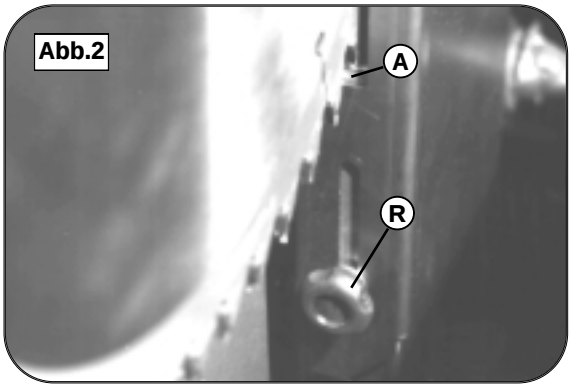
K7- Bedienung der Kreissägeeinheit

K7.1- Wechsel des Kreissägeblattes

Die am Sägeblatt angegebene Drehzahl muß höher als 4700 U/min sein.
Der Bohrungs-ø des Sägeblattes muß 30mm sein und links und rechts davon müssen die Mitnehmerbohrungen für den Sägeflansch vorhanden sein.
Die Kreissägeeinheit ist auf einen maximalen Sägeblatt-ø von 315mm ausgelegt.
Die maximale Breite des Kreissägeblattkörpers ist 5 mm.

Vorgangsweise:
Ziehen Sie den Schiebetisch komplett nach vorne.
Öffnen Sie den Schiebedeckel bis zum Anschlag nach rechts.
Öffnen Sie die Klemmschraube K indem Sie den Flansch F mit dem Gabelschlüssel (22mm) festhalten und die Schraube mit dem ISK-Schlüssel nach links drehen.
Schieben Sie den Alu-Schieber A nach Öffnen der Rändelschraube R komplett nach unten.
Setzen Sie nun das neue Kreissägeblatt ein, sodaß die Mitnehmerbolzen des Flansches im Kreissägeblatt einrasten.Setzen Sie nun den vorderen Flansch auf und klemmen ihn mit der Klemmschraube K wieder fest.
Das Mindestanzugsmoment für die Klemmschraube beträgt 20 Nm.





Pour garantir une évacuation optimale des sciures, remontez la coulisse en Alu A jusqu´à 3 mm environ des dents de lame et bloquez la avec la vis à molette R. Voir photo 2
Avant la mise en marche du moteur essayez si la lame tourne librement.

To obtain optimal chip collection, push the aluminum slider A upwards again to approx. 3 mm from the blade teeth and reclamp it with the thumbscrew R. See fig. 2.
Check that the sawblade turns freely before switching on.

Um einen optimalen Späneauswurf zu erhalten, schieben Sie nun den Alu Schieber A wieder nach oben bis ca. 3mm an den Zahnkranz und klemmen ihn wieder mit der Rändelschraube R fest. Siehe Bild 2
Probieren Sie vor dem Einschalten ob das Sägeblatt frei läuft.

K7.2- Montage et réglage du couteau diviseur

Le couteau diviseur fourni avec la machine est conçu pour des lames de 250 à 315 mm.
La largeur de la fente pour les vis de blocage est de 13 -0+0,5 mm.
L´épaisseur du couteau diviseur doit être comprise entre la largeur des dents et l´épaisseur du corps de lame.

Procédé:
Desserez les 2 vis de blocage S.
Réglez le couteau diviseur de sorte que l´ecartement X avec les dents de lame soit partout de 3 à 8 mm. Voir photo 3.
Bloquez le couteau diviseur avec les 2 vis S.
La force de serrage minimum de la vis de blocage est de 25 Nm.

K7.2.- Mounting and adjusting the splitter

The splitter delivered with the machine is suited for sawblade diameters 250-315 mm.
The width of the clamping slot shall be 13 -0+0,5 mm.
The splitter thickness must be less than the tooth width and greater than the sawblade body thickness to prevent kickback.

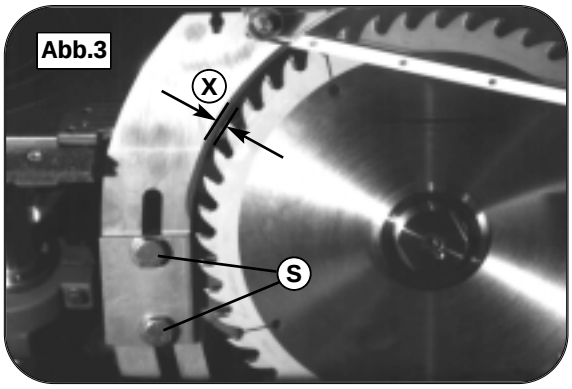
Procedure:
Open both splitter clamping bolts S.
Adjust the splitter so the distance X between the sawblade and the splitter is between 3 and 8 mm along the entire cutting height. See fig. 3.
Tighten the splitter with the bolts S.

The minimum torque for the clamping screw S is 25 Nm.

K7.2 - Montieren und Einstellen des Spaltkeiles.

Der mit der Maschine mitgelieferte Spaltkeil deckt den Bereich von Sägeblattdurchmesser 250-315mm ab.Die Breite des Klemmschlitzes muß 13 -0+0,5 mm sein .Die Stärke des Spaltkeiles muß zwischen Sägezahnbreite und Blattkörperstärke liegen um die Rückschlaggefahr zu vermeiden.

Vorgangsweise:
Öffnen Sie die beiden Spaltkeilklemmschrauben S.
Stellen Sie nun den Spaltkeil so ein, daß der Abstand X an jeder Stelle zwischen Kreissägeblatt und Spaltkeil 3 bis 8 mm beträgt.Siehe Bild 3.
Klemmen Sie den Spaltkeil mit den Schrauben S fest.
Das Mindestanzugsmoment für die Klemmschrauben S beträgt 25 Nm.



K7.3- Montage et réglage du protecteur

Le protecteur fourni avec la machine est adapté à des lames de scie de 250 à 315 mm et peut être monté et demonté sans outillage.
Desserez la vis à molette R1 à fond et repoussez vers l´avant la broche B. Photo 4.
Montez le protecteur sur le couteau diviseur.
Pour des lames de Ø 300-315 mm engagez la broche dans l´encroche avant, pour des lames de 250 mm dans l´encroche arrière.
Resserez la vis à molette R1.

K7.3- Mounting and adjusting the sawblade guard

The delivered sawblade guard is suited for sawblade dia. 250-315 mm and can be mounted or removed without tools.

Open thumbscrew R1 to the stop and push the bolt B forward. See fig. 4. Mount the guard to the splitter.
Insert the bolt in the front recess for sawblade dia. 300-315 mm and in the back recess for sawblades dia. 250 mm. Now retighten the thumbscrew R1.

K7.3- Montieren und Einstellen der Kreissägehaube

Die mitgelieferte Spaltkeilhaube eignet sich für Sägeblatt-ø 250-315mm und kann ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen montiert und abgenommen werden.
Öffnen Sie die Rändelschraube R1 bis zum Anschlag und schieben Sie den Bolzen B nach vorne. Bild 4.
Setzen Sie nun die Haube auf den Spaltkeil auf.
Für Sägeblatt-ø 300-315 mm rasten Sie den Bolzen B in die vordere und für Sägeblatt-ø 250mm in die hintere Ausnehmung ein.
Drehen Sie nun die Rändelschraube R1 wieder zu . Abb. 4

Lors de coupe en hauteur maximale, vérifiez si le protceteur ne vient pas en contact de la lame. Dans ce cas remontez le couteau diviseur.
Voir K7.2.

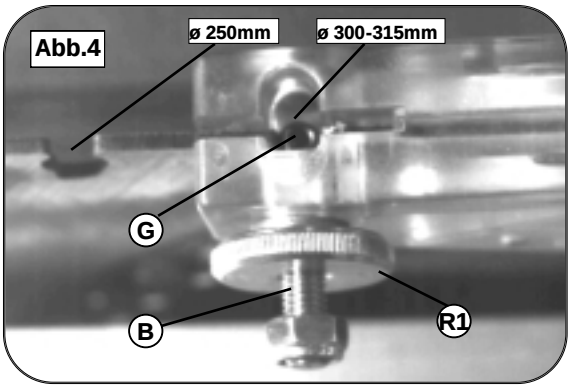
Be sure that the guard doesn't contact the sawblade at maximum cutting height. If so, you must raise the splitter. See K7.2

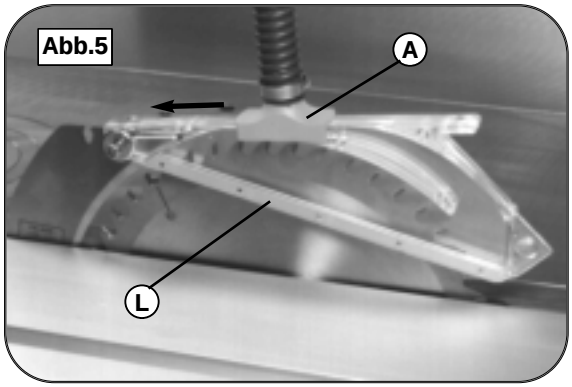
Achten Sie bei voller Schnitthöhe darauf, daß das Kreissägeblatt nicht bei der Haube streift. Falls dies der Fall ist müssen Sie den Spaltkeil etwas höher stellen. Siehe K7.2

La buse d´aspiration A se démonte par coulissement.

The vacuum connector A can be removed by sliding backwards.

Der Absaugstutzen A kann durch zurückschieben abgenommen werden.

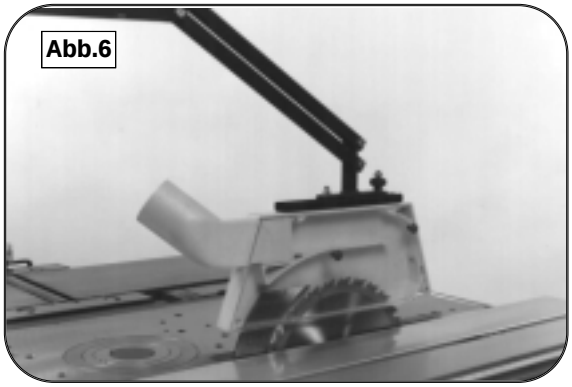




Sur demande, votre machine peut être équipée d´un protecteur indépendant du couteau diviseur.
Voir photo 6.
Le mode de montage et d´emploi est fourni avec ce protecteur.
Voir catalogue d´accessoires FELDER!

You can also equip your machine optionally with a hanging tablesaw guard i.e., with a guard separate from the splitter. See fig. 6.
The exact operating and assembly instructions are included.
See the FELDER accessory catalog!

Sie können Ihre Maschine auf Wunsch auch mit einem Kreissägeoberschutz, d.h. mit einer Schutzhaube getrennt vom Spaltkeil ausrüsten. Siehe Bild 6
Die genaue Bedienungs- und Aufbauanleitung wird mit der Schutzeinrichtung mitgeliefert.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !



K7.4- Réglage en hauteur de l´ensemble scie circulaire

L´ensemble scie circulaire se régle en continu en hauteur et d´escamote avec le protecteur sous la table de travail.
La hauteur de coupe maximale avec lame de Ø 310 mm est de 92 mm, avec portecteru sur couteau diviseur. Avec protecteur indépendant 104 mm.
Desserez le levier de blocage de hauteur K1.
Réglez la hauteur de coupe souhaitée avec le volant H1. Un tour de volant = 2 mm.
Réglez toujours la hauteur de coupe du bas vers le haut pour compenser le jeu de la vis sans fin.
Voir photo 7.

Pour une lecture précise de la hauteur de coupe nous recommandons l´indicateur digital (N° Réf. 01-0-200) présenté dans le catalogue d´accessoires FELDER.

Votre réglage effectué bloquez le levier K1.
Si vous souhaitez escamoter complètement votre ensemble scie circulaire, retirez la barette de table T, enlevez la buse d´aspiration A, retirez complètement le chariot coulissant et descendez l´ensemble au moyen du volant H1.
Voir photo 8.

K7.4- Height adjustment of the tablesaw assembly

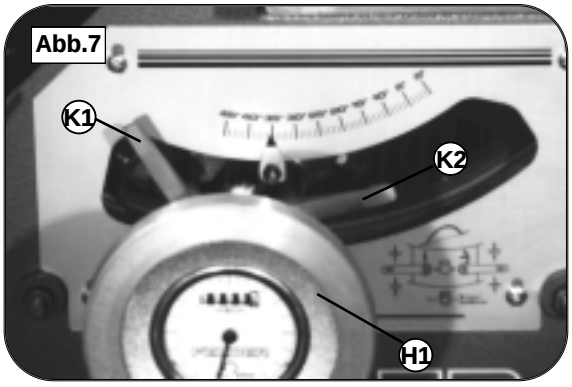
The height of the tablesaw assembly can be continuously adjusted and lowered completely under the table with the sawblade and splitter guard mounted.
The max. cutting height with sawblade dia. 315 mm and mounted splitter guard is 92 mm, with hanging sawblade guard 104 mm.
First open the height clamping lever K1 by one-half turn.
Set the desired cutting height with handwheel H1.
One turn corresponds to 2 mm.
Always adjust the cutting height upwards to compensate for thread play in the height adjustment spindle.
See fig. 7.

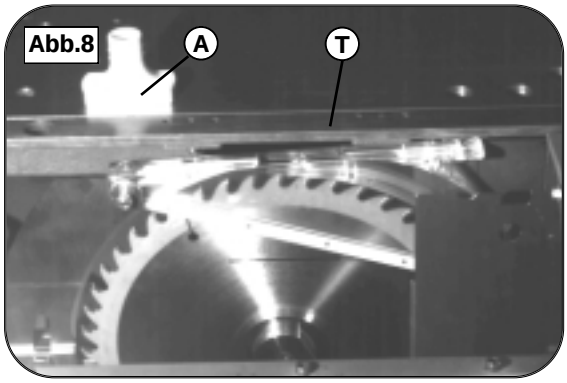
To exactly read the cutting height, we recommend using the digital handwheel (order no. 01-0-200) from our accessory program.

Secure the height adjustment with the height clamping lever K1.
To completely lower the sawblade, remove the table insert T, remove the vacuum connector A from the guard, pull the sliding table completely back and completely lower the unit with handwheel H1. See fig. 8.

K7.4- Höhenverstellung der Kreis- sägeeinheit.

Die Kreissägeeinheit kann in der Höhe stufenlos verstellt werden und mit aufgespanntem Kreissägeblatt und montierter Spaltkeilhaube komplett unter den Tisch versenkt werden.
Die max. Schnitthöhe bei Sägeblatt-ø 315mm und montierter Spaltkeilhaube beträgt 92mm, bei Kreissägeoberschutzhaube 104mm.
Öffnen Sie zunächst den Höhen-Klemmhebel K1 um eine halbe Umdrehung.
Stellen Sie die gewünschte Schnitthöhe mit dem Handrad H1 ein.
Eine Umdrehung entspricht 2mm.
Stellen Sie die Schnitthöhe immer von unten an um das Gewindespiel der Höhenverstellspindel auszugleichen.
Siehe Abb.7.
Für eine genaue Ablesung der Schnitthöhe empfehlen wir das Digitalhandrad (Best.Nr.01-0-200) aus unserem Zubehörprogramm.
Klemmen Sie die Höhenverstellung mit dem Höhen-Klemmhebel K1 wieder fest.
Wollen Sie das Sägeblatt komplett versenken, so nehmen Sie die Tischeinlage T heraus,nehmen den Absaugstutzen A der Haube ab, ziehen den Schiebetisch komplett nach hinten und drehen die Einheit mit dem Handrad H1 komplett nach unten. Siehe Abb. 8





K7.5- Inclinaison de la lame de scie

La lame de scie peut être inclinée en continu entre 90° et 45°.
Desserez le levier de blocage angulaire K2.
Voir photo 7.
Au moyen de la manivelle H2 donnez l´inclinaison souhaitée.
Un tour de manivelle = 2°.

K7.5- Tilting the sawblade

The sawblade can be tilted continuously from 90° to 45°. Open the angle clamping lever K2 by one-half turn.
See fig. 7.
Set the desired angle with handcrank H2 at the front of the machine.
One turn equals 2°. Fig. 9.

K7.5- Schwenken des Sägeblattes

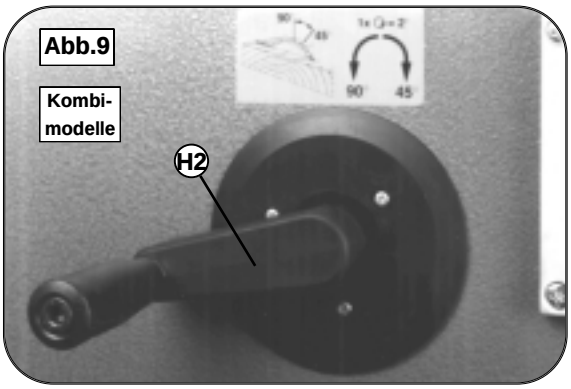
Das Sägeblatt kann stufenlos von 90° bis 45° geschwenkt werden.
Öffnen sie den Winkel-Klemmhebel K2 um eine halbe Umdrehung.
Siehe Abb.7
Stellen Sie mit der maschinenstirnseitigen Handkurbel H2 den gewünschten Winkel ein.
Eine Umdrehung entspricht 2°.Abb.9

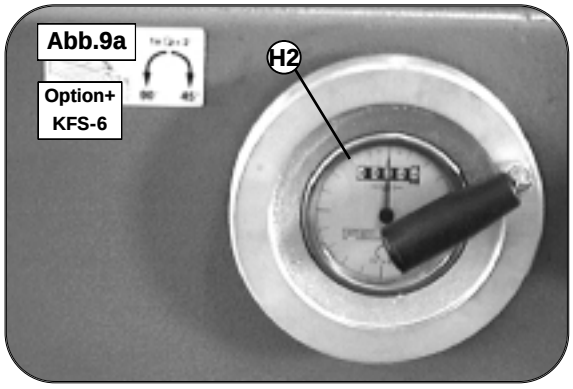
Réglez l´inclinaison toujours dans le même sens pour compenser le jeu et la vis sans fin.
L´angle de réglage est visulaisé sur la graduation. Voir photo 7.
Pour une lecture précise de l´angel de coupe nous recommandons l´indicateur digital (N° Réf. 01-0-200) figurant au catalogue d´accessoires FELDER.
Après le réglage d´angle souhaitée, bloquez à nouveau le levier K2.

Always adjust the angle in the same direction to compensate for thread play of the worm. The angle can be read directly from the graduated scale. See fig. 7.
To read the cutting angle exactly, we recommend the digital hand-wheel (order no. 01-0-200) from our accessory program.

After setting the angle, retighten the angle clamping lever K2.

Stellen Sie den Winkel immer von derselben Richtung an um das Gewindespiel der Schnecke auszugleichen. Der Winkel kann nun direkt an der Gradskala abgelesen werden. Siehe Abb. 7
Für eine genaue Ablesung des Schnittwinkels empfehlen wir das Digitalhandrad (Best.Nr.01-0-200) aus unserem Zubehörprogramm.
Klemmen Sie nach Einstellen des Winkels mit dem Klemmhebel K2.





K7.6 Raccordement d´aspiration
La machine devra être raccordée obligatoirement à un système d´aspiration pour des raisons de santé et de propreté de travail.
Le système d´aspiration devra être raccordée obligatoirement à la machine pour chaque type d'utilisation.
L´ensemble scie-circulaire dispose de 2 raccordements.
Sous la table le Ø de raccordement en bas du bâti est de 120 mm.
Sur le protecteur le Ø de raccordement est de 25 mm.
Voir photo 10a et 10b.

Les accessoires de raccordement, manchons, réductions, figurent au catalogue d´accessoires FELDER!
La puissance du dispositif d´aspiration doit procurer une vitesse de l´air de 20 m/sec. au niveau des buses.

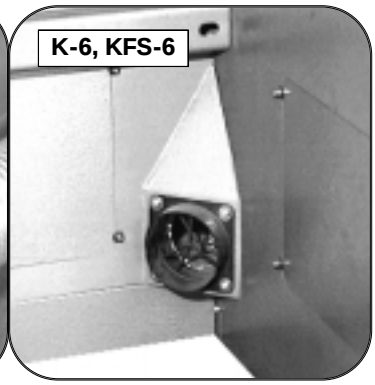
K7.6- Vacuum connection
The machine has to be connected to a dust collector for health reasons and for "clean" working conditions in general.
A dust collector must be used with every machine operation. The table-saw assembly is connected to the dust collector at two points.

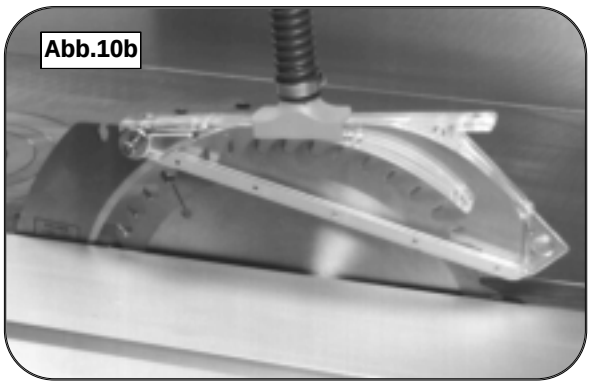
The area under the table is connected via the 120 mm dia. connector on the machine base. The second connector is on the splitter guard, dia. 25 mm. See fig. 10

Please refer to our accessory catalog for connecting components e.g., couplings, reductions, etc.

The dust collector must be powerful enough to produce an airspeed of min. 20 m/s at the connector.

K7.6- Absaugeinrichtung
Die Maschine muß aus gesundheitlichen Gründen und wegen der "sauberen" Arbeitsweise an eine Absaugeinrichtung angeschlossen werden.
Die Absaugeinrichtung muß bei jeder Anwendung der Maschine verwendet werden.
Die Kreissägeeinheit wird an zwei Anschlußstellen an die Absaugeinrichtung angeschlossen.
Der Bereich unter dem Tisch wird über den Absauganschluß ø120mm am Maschinenständer angeschlossen. Der zweite Anschluß ist an der Spaltkeilhaube ø 25 mm anzuschließen.Siehe Abb.10a u. 10b.
Komponenten für den Anschluß z.B. Kupplungen,Reduzierungen etc. entnehmen Sie bitte unserem Zubehörkatalog !
Die Absaugeinrichtung muß so stark sein, daß an der Anschlußstelle eine Luftgeschwindigkeit von mind. 20m/s erreicht wird.





K8- Utilisation de l´inciseur professionell

L´inciseur est conçu pour des coupes sans éclats de panneaux plaqués.
L´inciseur est réglable , indépendament de l´ensemble scie circulaire, en profondeur et en alignement pour rapport à la lame de scie.
L´inciseur eest conçu pour recevoir un Ø de lame de 100 mm. Dans ce cas le Ø maxi de lame principale est de 250 mm!

La lame d´inciseur, en 2 parties, doit être réglée, au moyen des bagues fournies, sur une épaisseur de 0,1 à 0,2 mm supérièure à la lame de scie pricipale.
Ouvrez la trappe coulissante S et repoussez le chariot F complètement sur votre droite.

Tournez le blocage de lame B à gauche dans la position inciseur.
L´inciseur pourra être monté maintenant à condition que le Ø de la lame de scie principale ne soit pas supérièure à 250 mm! Voir photo 11a.
Montez l´inciseur sur la flasque V.
Force de serrage minimum 20 Nm.
Assurez vous que l´inciseur tourne l´inverse de la lame pricnipale !!!

Après desserage de C avec la clé le réglage de l´inciseur pourra être effectué. Voir photo 11b.

Position A:	*alignement sur la lame principale*
Position B:	*profondeur de coupe*
Position C:	*blocage*

Après le réglage de l´inciseur bloquez en position C !
Attention! la hauteur de sciage (B) et l'alignement (A) ne doibent être règlés qu'après avoir desseré la vis de blocage (C). Ne pas forcer!!!

K8- Operating the professional slitting unit

The slitting mechanism is needed to cut laminated panels without splintering.
The slitting unit has a different height then the main sawblade and can be adjusted in line with the main sawblade.
The slitting unit uses a slitting blade diameter of 100 mm.
The maximum main sawblade diameter must be 250 mm!

Set the thickness of the 2-piece slitting sawblade with the included distance rings. The slitting sawblade should be 0.1-0.2 mm wider than the main sawblade.
Push the sliding cover S completely to the left and the panel sliding table F completely to the right.

Turn the sawblade lock B left to the position for the slitting sawblade.
The slitting sawblade can only be mounted when the main sawblade is not larger than 250 mm! See fig. 10.
Now clamp the slitting sawblade in the slitting flange V.
Minimum torque = 20 Nm
Remember that the slitting sawblade rotates against the direction of the main sawblade!!!

You can adjust the slitting unit after unclamping it (C) with the socket wrench . See fig. 11b.

Opening A-	*alignment with main sawblade*
Opening B-	*cutting depth*
Opening C-	*clamping*

Reclamp the unit in opening C after adjustment!
Attention! Cutting depth (B) and alignment (A) must only be adjusted after opening clamp (C).Do not force!!!

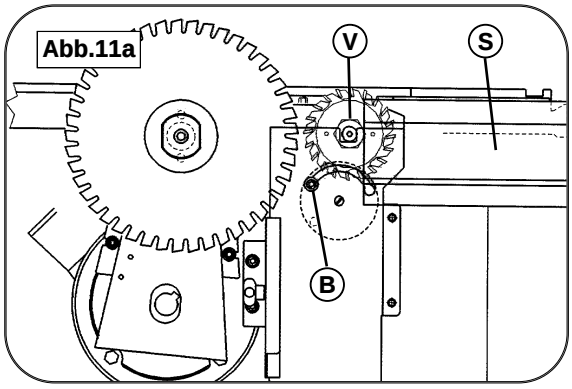
K8- Bedienung der Profi-Vorritzeinheit

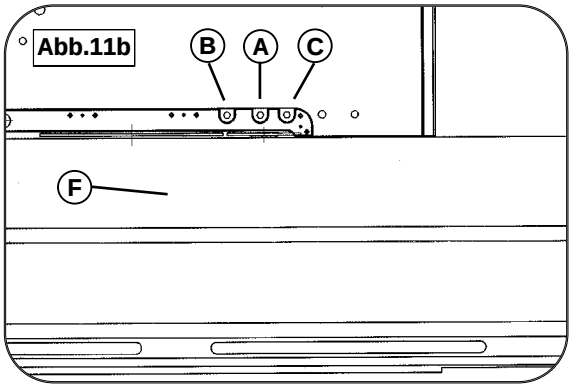
Zum ausrißfreien Schneiden beschichteter Platten wird das Vorritzaggregat benötigt.
Das Vorritzaggregat ist getrennt vom Hauptsägeblatt in der Höhe und in der Flucht zum Hauptsägeblatt verstellbar .
Das Vorritzaggregat arbeitet mit einem Vorritzsägendurchmesser von 100mm.
Der maximale Hauptsägeblattdurchmesser beträgt dabei 250mm !
Stellen Sie das 2teilige Vorritzsägeblatt mit den mitgelieferten Distanzringen in der Stärke ein. Das Vorritzsägeblatt sollte 0,1-0,2mm breiter als das Hauptsägeblatt sein.
Schieben Sie den Schiebedeckel S ganz nach links und den Formatschiebetisch F ganz nach rechts.
Drehen Sie die Blattsperre B nach links in die Position für das Vorritzsägeblatt. Das Vorritzsägeblatt kann nur eingespannt werden wenn das Hauptsägeblatt nicht größer als 250mm ist ! Siehe Abb.11a
Spannen Sie nun das Vorritzsägeblatt in den Vorritzflansch V ein.
Mindestanzugsmoment = 20 Nm
Beachten Sie daß das sich Vorritzsägeblatt gegen das Hauptsägeblatt dreht !!!

Nach Öffnen der Klemmung (C) mit dem Steckschlüssel können Sie den Vorritzer einstellen. Abb. 11b

Öffnung A -	*Flucht zum Hauptsägeblatt*
Öffnung B -	*Schnittiefe*
Öffnung C -	*Klemmung*

Nach dem Einstellen des Aggregates wieder in Öffnung C klemmen !
Achtung ! Schnitttiefe (B) und Flucht (A) düfen nur bei geöffneter Klemmung (C) verstellt werden.
Nicht mit Gewalt drehen !!!





K8- Utilisation de l´inciseur standard

L´inciseur est conçu pour des coupes sans éclats de panneaux plaqués.

Le règlage de hauteur de l'inciseur est tributaire de celui de la lame de scie principale. L'inciseur ne pourra être utilisé que si la lame principale est au maximum de hauteur.

L´inciseur eest conçu pour recevoir un Ø de lame de 80 mm. Dans ce cas le Ø maxi de lame principale est de 250 mm!

La lame d´inciseur, en 2 parties, doit être réglée, au moyen des bagues fournies, sur une épaisseur de 0,1 à 0,2 mm supérieure à la lame de scie pricipale.

Le règlage latéral de la lame de l'inciseur pour son alignement avec la lame de scie principale s'effectue en tournant le six-pans S à l'arrière de la flasque de l'inciseur avec la clé plate livrée avec l'appareil.

Le blocage du règlage de l'alignement s'effectue avec la vis K.

En desserant la vis allen G vous pourrez règler la tension de courroie avec l'excentrique E.

Montez la lame d'inciseur derrière la flasque V et serrez avec une force minimum de 20 Nm.

Contôlez bien que le sens de rotation de l'inciseur soit dans le sens opposé de celui de la lame de scie circulaire!!!

K8- Operating the standard-slitting unit

The slitting mechanism is needed to cut laminated panels without splintering.

The height of the slitting unit is adjusted together with the sawblade assembly, therefore it can only be used at the maximum cutting height.

The slitting unit uses a slitting blade diameter of 80 mm.
The maximum main sawblade diameter must be 250 mm!

Set the thickness of the 2-piece slitting sawblade with the included distance rings. The slitting sawblade should be 0.1-0.2 mm wider than the main sawblade.

The slitting blade is aligned laterally to the main sawblade by turning the hex S on the rear flange of the slitting blade with the delivered open-end wrench.

The lateral adjustment of the slitting blade is clamped via screw K.

After opening the setscrew G, you can adjust the belt tension via the eccentric E.

Clamp the slitting blade in the slitting flange V.
Minimum torque = 20 Nm

Remember that the slitting blade rotates opposite to the main sawblade!!!

K8- Bedienung der Standard-Vorritzeinheit

Zum ausrißfreien Schneiden beschichteter Platten wird das Vorritzaggregat benötigt.

Das Vorritzaggregat ist zusammen mit dem Kreissägeaggregat in der Höhe verstellbar und kann dadurch nur bei maximaler Schnitthöhe verwendet werden.

Das Vorritzaggregat arbeitet mit einem Vorritzsägendurchmesser von 80mm.
Der maximale Hauptsägeblattdurchmesser beträgt dabei 250mm !

Stellen Sie das 2teilige Vorritzsägeblatt mit den mitgelieferten Distanzringen in der Stärke ein. Das Vorritzsägeblatt sollte 0,1-0,2mm breiter als das Hauptsägeblatt sein.

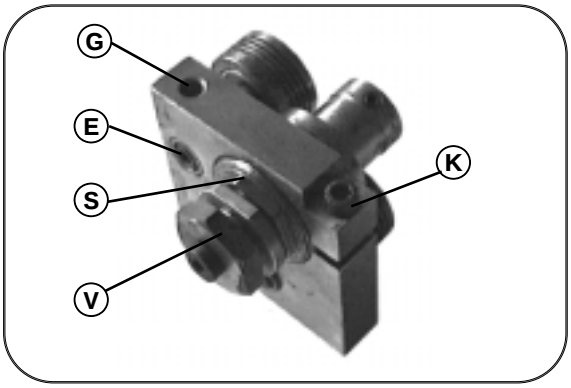
Die Seitenverstellung des Vorritzblattes in der Flucht zum Hauptsägeblatt erfolgt durch Verdrehen des Sechskantes S beim hinteren Flansch des Vorritzsägeblattes mit dem mitgelieferten Gabelschlüssel.

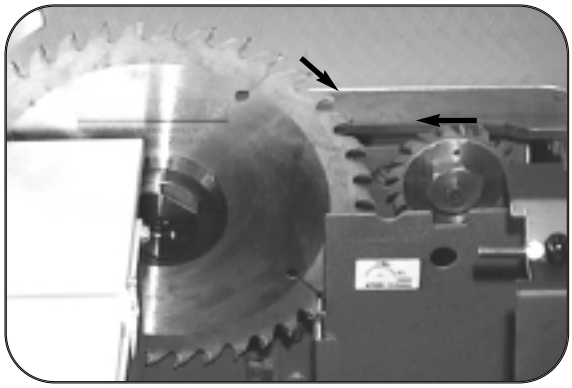
Mit der Schraube K wird die Seitenverstellung des Vorritzsägeblattes geklemmt.

Nach Öffnen des Gewindestiftes G hann die Riemenspannung mit dem Exzenter E eingestellt werden.

Spannen Sie das Vorritzsägeblatt in den Vorritzflansch V ein.
Mindestanzugsmoment = 20 Nm

Beachten Sie daß das sich Vorritzsägeblatt gegen das Hauptsägeblatt dreht !!!





K9- Emplois et techniques d´utilisation

Les dispositions de sécurité suivantes sont à respecter durant l´utilisation de l´enemble scie circulaire.

- *Emploi systématique des protecteurs prévus!*
- *Verifiez le réglage du couteau diviseur.*
- *Réglage en hauteur et inclinaison de la lame uniquement moteur arrêté.*
- *Diamètre maxi de lame:*
  sans inciseur -> 315mm
  avec inciseur -> 250mm
- *Avant la mise en marche, vérifiez si tous les blocages sont faites.*
- *Avant la mise en marche, vérifiez si la lame tourne librement.*
- *Avant chaque opération vérifiez si la lame de scie et le couteau diviseur sont serrés au minimum avec 20 Nm.*
- *Prévoir une surface d´appui suffisante avec la rallonge de table, si nécessaire (n° réf. 01.0.001)*
- *Controler le bon positionnement de la barette de table.*
- *Tous réglages s´effectuera machine arrêté.*
- *Régler la hauteur de lame le plus près possible de la hautteur de coupe nécessaire pou roptimiser l´évacuation par aspiration des sciures.*
- *En cours de sciage laissez toujours le protecteur de lame de scie reposer sur la table et ne le soulevez que de l'épaisseur de la pièce à débiter*
- *Raccordement de l´aspiration (voir F7.9)*
- *Utilisation du poussoir en particulier en bout de coupe.*
- *Remplacer les poussoires endommagés (n° réf. 11.0.010)*
- *Pour les pièces de faible section, en particulier sous une inclinaison de 45° de la lame, veiller à utiliser le guide parallèle à plat sur la table.*
- *Les lames en mauvais état sont à proscrire.*
- *Les lames HSS (acier rapide) sont à proscrire.*

K9- Use and working techniques

The following general safety rules must be observed when using the tablesaw assembly:

- *Always use the appropriate protective devices!*
- *Check the correct adjustment of the splitter.*
- *Only tilt and adjust the height of the sawblade when it is standing still.*
- *Maximum sawblade diameter*
  Without slitter -> 315 mm
  With slitter -> 250 mm
- *Check that all clamping levers are tight before switching on.*
- *Always check that the sawblade turns freely before switching on.*
- *Before each start, check whether the sawblade and splitter are securely clamped with the required minimum torques.*
- *Ensure that the machine table is large enough by using the table extension (order no. 01.0.001).*
- *Check that the plywood table insert is correctly seated.*
- *All adjustments must only be performed when the sawblade is standing still.*
- *Always set the cutting height just high enough so the sawblade is covered as much as possible and the dust and chips can be extracted well via the guard hood.*
- *Always lower the protective hood to the table and when needed, only raise enough to cut the workpiece.*
- *The dust collector has to be connected (see section F7.9).*
- *Use a push stick to move the workpiece, especially at the end.*
- *Replace damaged push sticks with new ones (order no. 11.0.010).*
- *Be sure to use the lower guiding surface of the tablesaw fence when ripping narrow workpieces with the sawblade tilted 45°.*
- *Damaged sawblades are not to be used.*
- *Sawblades of HSS quality are not to be used.*

K9- Verwendung und Arbeitstech- niken

Bei der Verwendung der Kreissägeeinheit müssen folgende generelle Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden:

- *Verwenden Sie immer die vorgese- henen Schutzvorrichtungen!*
- *Achten Sie auf die richtige Einstellung des Spaltkeiles.*
- *Kreissägeblatt nur im Stillstand schwenken und höhenverstellen.*
- *Maximaler Sägeblattdurchmesser*
  ohne Vorritzer -> 315mm
  mit Vorritzer -> 250mm
- *Vor dem Einschalten kontrollieren ob alle Klemmhebel geklemmt sind.*
- *Vor dem Einschalten immer kontrollieren ob das Sägeblatt frei läuft.*
- *Vor jeder Inbetriebnahme kontrollieren, ob das Sägeblatt und der Spaltkeil fest, mit den angegebenen Mindestanzugsmomenten geklemmt sind.*
- *Sorgen Sie für einen ausreichend großen Maschinentisch durch die Verwendung der Tischverlängerung. (Best.Nr.01.0.001)*
- *Kontrolle ob das Tischeinlagebrett richtig sitzt.*
- *Sämtliche Einstellarbeiten dürfen nur bei stillstehendem Sägeblatt durchgeführt werden.*
- *Schnitthöhe immer nur so hoch wie nötig einstellen, sodaß das Kreissägeblatt so weit wie möglich verdeckt ist und eine gute Staub- und Spanabfuhr über die Spaltkeilhaube möglich ist.*
- *Die Schutzhaube immer am Tisch aufliegen lassen und bei Bedarf nur soweit aufheben, daß das Werkstück geschnitten werden kann.*
- *Die Absaugeinrichtung muß angeschlossen werden (Siehe F.7.9)*
- *Verwenden Sie zum Vorschieben speziell am Ende des Wekstückes den Schiebestock.*
- *Beschädigte Schiebestöcke durch neue ersetzen.(Best.Nr. 11.0.010)*
- *Achten Sie speziell bei 45° Längsschnitten an schmalen Werkstücken, daß Sie die niedere Werkstückführungsfläche des Kreissägeanschlages verwenden.*
- *Schadhafte Sägeblätter dürfen nicht weiterverwendet werden.*
- *Sägeblätter in HSS-Ausführung dürfen nicht verwendet werden.*

Pour une meilleure compréhension, les exemples suivants sont présentés sans le protecteur de scie. Dans la pratique il est impératif de le mettre correctement en place et de le régler pour toutes les phases de travail !!

K9.1- Coupes en long au guide parallèle

Pour cette opération le chariot coulissant sera bloqué en position centrale.
La lame pourra être réglée entre 90° et 45°.
Voir photo 12 et 13.

L´opération pourra être éffectuée avec ou sans inciseur.
Réglez la hauteur de lame en fonction de l´épaisseur de la pièce à usiner.
Si possible, montez le guide à plat et retirez le jusqu´à hauteur du couteau diviseur.
Bloquez le guide.
Réglez la largeur de coupe souhaitée sur la graduation S de la table et bloquez le guide avec le levier à excentrique E.

Pousser la pièce à usiner doucement et régulièrement avec une légère pression contre le guide, le long de la lame.
Les doigts seront serrés entre eux avec le pouce.
En bout de pièce utilisez le poussoir pour éviter tout contact accidentel de la main avec la lame.
Voir photo 14.

The following work examples are shown without the sawing guard for better recognition. Of course, you must use and correctly position the protective devices when performing these tasks!!

K9.1- Ripping along the tablesaw fence

The sliding table is locked in its middle position for this task.
The sawblade can be either vertical or tilted to any angle. See fig. 12 and 13.

This task can be performed with or without the slitting unit.
Adjust the sawblade height over the table to the workpiece thickness.

Lay down the straightedge of the tablesaw fence so the workpiece is guided by the lower surface, and pull the fence back until the front corner of the straightedge is flush with the rear edge of the splitter. Now clamp the straightedge securely.

Move the tablesaw fence to the desired setting that you can read on the scale S in the table, and clamp the tablesaw fence to the table with the eccentric lever E.

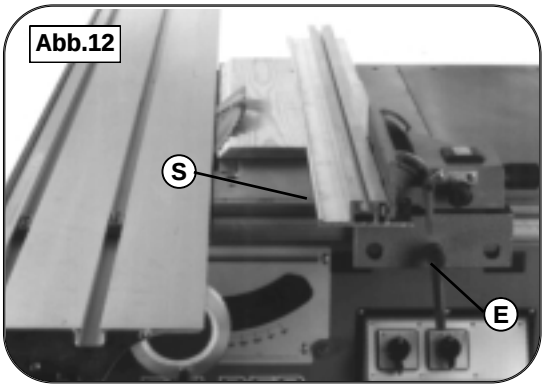
Now slowly push the workpiece at a constant speed and with light pressure against the tablesaw fence past the sawblade.
The fingers must be closed and the thumb must lay against the hand.
Use a push stick or push block to guide the last portion of the workpiece past the sawblade. See fig. 14.

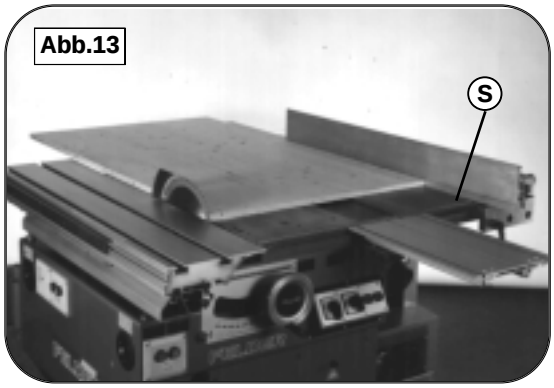
Die im folgenden gezeigten Arbeitsbeispiele sind zu besseren Erkennbarkeit ohne Kreissägeschutzhaube dargestellt. Natürlich müssen Sie bei der Durchführung dieser Arbeiten die Schutzeinrichtungen verwenden und in die richtige Position stellen !!

K9.1- Längsschnitte am Kreissägeanschlag

Bei diesem Arbeitsgang wird der Schiebetisch in seiner Mittelstellung arrettiert.
Das Kreissägeblatt kann entweder gerade stehen oder auf einen beliebigen Winkel geschwenkt werden. Siehe Abb. 12 und 13
Der Arbeitsgang kann mit oder ohne Vorritzer durchgeführt werden.
Passen Sie den Sägeblattüberstand über dem Tisch der Werkstückdicke an.
Legen Sie das Lineal des Kreissägeanschlages hin sodaß das Werkstück an der niederen Führungsfläche anschlägt und ziehen es zurück bis die Vorderkante des Lineals bündig zur Hinterkante des Spaltkeiles steht. Klemmen Sie das Lineal nun fest.
Stellen Sie den Kreissägeanschlag auf das gewünschte Maß , das Sie an der Skala S im Tisch ablesen können ein und klemmen Sie den Kreissägeanschlag am Tisch mit dem Exzenterhebel E fest.

Schieben Sie das Werkstück nun langsam,mit konstanter Geschwindigkeit und mit leichtem Druck gegen den Kreissägeanschlag vor, am Kreissägeblatt vorbei.
Die Finger sind dabei geschlossen zu halten und der Daumen anliegend.
Am Ende des Werkstückes verwenden Sie den Schiebestock oder den Schiebeblock um den letzten Teil des Werkstückes am Kreissägeblatt vorbeizuführen. Siehe Abb. 14





K9.2- Coupes au guide à 90°

L´opération s´effectue avec le chariot coulissant.
Le guide à 90° servira de butée pour la pièce et pourra être réglé dans une plage de +45° à -45°. Pour les coupes à longueur le guide sera réglé à 90° contre la butée.
La lame pourra être réglee entre 90° et 45°.
L´opération pourra être effectuée avec ou sans inciseur.
Réglez la hauteur de lame en fonction de l´épaisseur de la pièce.

Posez la pièce sur le chariot coulissant, contre les butées du guide à 90°.
Appuyez avec les 2 mains la pièce contre le chariot coulissant et poussez celui-ci doucement et régulièrement le long de la lame, jusqu´en bout de coupe. Les doigts seront serrés et le pousse vers l´interieur du guide à 90°

Voir les équipements complémentaires dans le catalogue d´accessoires FELDER!!

K9.2- Cuts with the 90° fence

This task is performed with the sliding table. The workpiece rests against the 90° fence which can be continuously set to a cutting angle between -45° and +45°. In addition, the lateral stop can be set on the 90° fence to simultaneously cut to length. The sawblade can be either vertical or tilted to any angle. The task can be performed with or without the slitting unit.
Adjust the sawblade height above the table to the workpiece thickness.

Lay the workpiece in front of the 90° fence on the sliding table and butt it against the lateral stop and the front of the fence.
Press the workpiece with the fingers of both hands against the sliding table and push the sliding table slowly and at a constant speed forward until the workpiece is completely cut. The fingers must be closed and the thumbs rest on the 90° fence.

Refer to the FELDER accessory catalog for additional work aids!!

K9.2- Schnitte mit 90°-Anschlag

Dieser Arbeitsgang erfolgt mit dem Schiebetisch. Als Werkstückanschlag dient der 90°-Anschlag mit dem
der Schnittwinkel von -45° bis +45° stufenlos eingestellt werden kann.
Zusätzlich kann zum gleichzeitigen Ablängen der Queranschlag am 90°-Anschlag eingestellt werden.
Das Kreissägeblatt kann entweder gerade stehen oder auf einen beliebigen Winkel geschwenkt werden.
Der Arbeitsgang kann mit oder ohne Vorritzer durchgeführt werden.
Passen Sie den Sägeblattüberstand über dem Tisch der Werkstückdicke an.
Legen Sie das Werkstück vor den 90°-Anschlag auf den Schiebetisch und schlagen es gegen den Queranschlag und die vordere Werkstückanlage an.
Drücken Sie das Werkstück mit den Fingern beider Hände gegen den Schiebetisch und schieben Sie ihn langsam und mit konstanter Geschwindigkeit vor, bis das Werkstück völlig abgeschnitten ist.Die Finger sind dabei geschlossen zu halten und der Daumen liegt am 90°-Anschlag an

Weitere Arbeitshilfen siehe FELDER-Zubehörkatalog !!

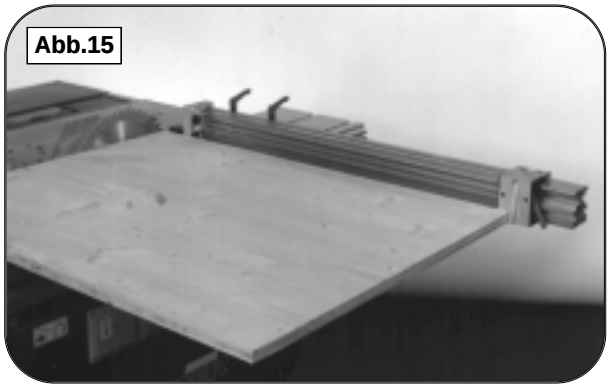


Abb.15

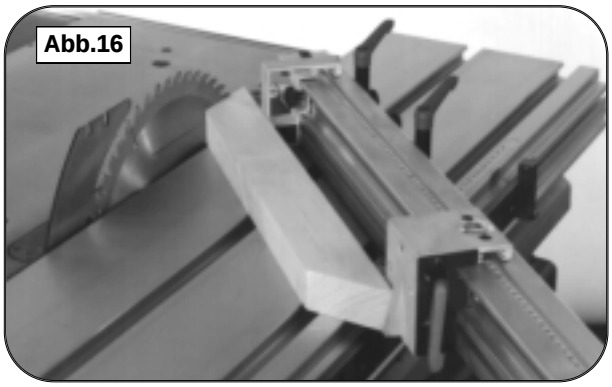


Abb.16

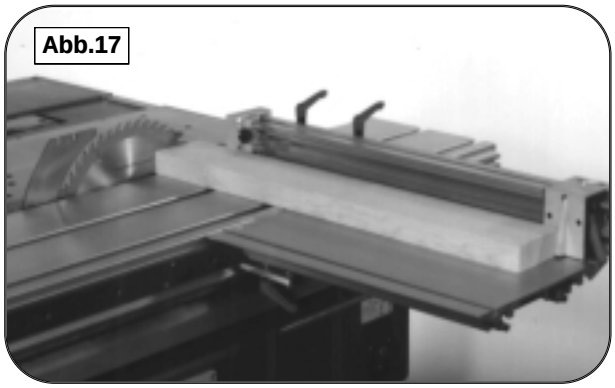


Abb.17

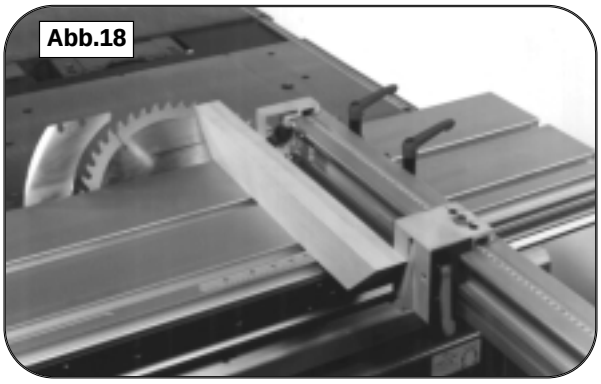


Abb.18

K9.3- Coupe avec table coulissante

Cette opération est réalisée avec l´option table coulissante fixé au chariot coulissant, soit en poussant, soit en tirant.
Voir photo 21 et 22.
La table coulissante est indispensable pour le débit de grands panneaux bruts ou stratifiés.
Dans ce cas des coupes d´angle au guide à 90° sont aisément réalisables.
La lame pourra être réglée entre 90° et 45°. L´opération pourra être effectuée avec ou sans inciseur.

Réglez la hauteur de lame en fonction de l´épaisseur de la pièce à usiner.
L´avantage du procédé "en poussant" augmente la longueur de coupe disponible.

Les équipements complèmentaires par exemple le guide lourd pour pièce jusqu´à 2500 mm sont présentés dans le catalogue d´accessoires FELDER!

K9.3- Cutting panels with the bracket-arm table

This task is performed with the optional bracket-arm table. It is attached to the sliding table at the leading or trailing edge of the workpiece.
The bracket-arm table is necessary for cutting large-sized panels, laminated or unlaminated.
Of course, angled cuts can also be performed here with the 90° fence.
The sawblade can be either vertical or tilted to any angle. The task can be performed with or without the slitting unit.

Adapt the sawblade height over the table to the workpiece thickness.

The advantage of mounting the bracket-arm table at the leading edge of the workpiece is to obtain a longer length of cut.

Refer to the FELDER accessory catalog for additional aids e.g., the heavy crosscut fence for workpieces up to 2500 mm wide!

K9.3- Plattenschneiden mit Auslegertisch

Dieser Arbeitsgang wird mit dem optionalen Auslegertisch, der schub- oder stoßseitig am Schiebetisch befestigt wird, durchgeführt.
Siehe Abb. 21 und 22.
Der Auslegertisch ist notwendig für das Schneiden von großflächigen Platten, beschichtet oder unbeschichtet.
Natürlich können auch hier wiederum Winkelschnitte mit dem 90°-Anschlag gemacht werden.
Das Kreissägeblatt kann entweder gerade stehen oder auf einen beliebigen Winkel geschwenkt werden.
Der Arbeitsgang kann mit oder ohne Vorritzer durchgeführt werden.

Passen Sie den Sägeblattüberstand über dem Tisch der Werkstückdicke an.

Der Vorteil der stoßseitigen Montage des Auslegertisches ist eine größere Schnittlänge.

Weitere Arbeitshilfen wie z.B. den schweren Ablänganschlag für Werkstückbreiten bis 2500mm finden Sie im FELDER-Zubehörkatalog !

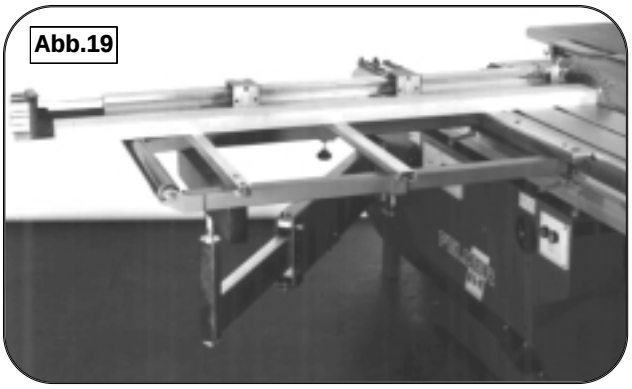


Abb.19

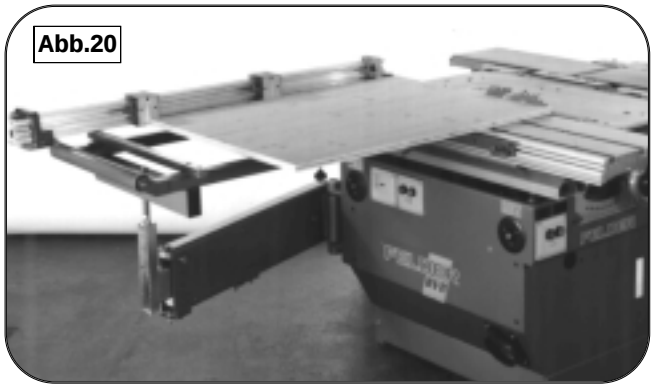


Abb.20

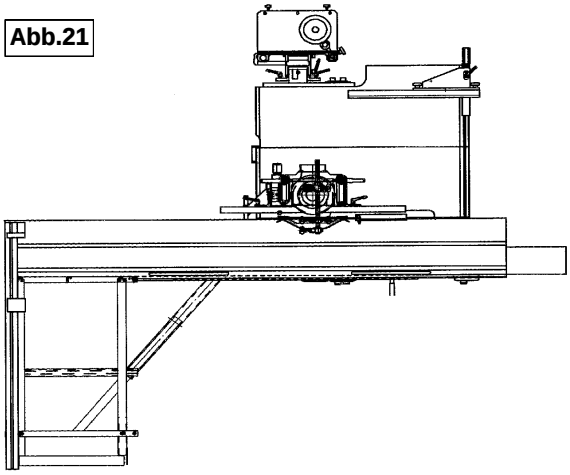


Abb.21

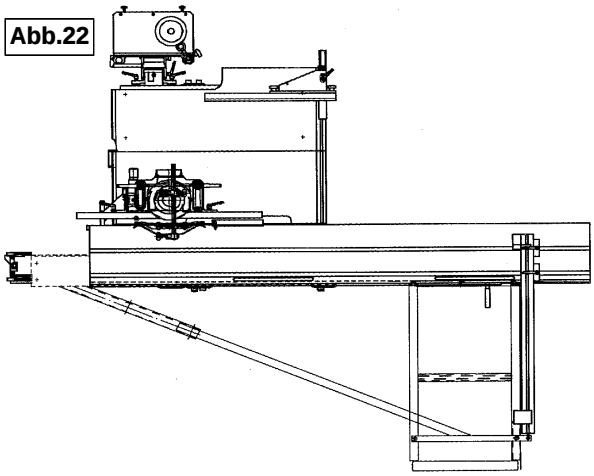


Abb.22

K9.4- Coupe de panneaux avec la table coulissante et le guide à vernier d'angle.

La table coulissante peut être utilisée avec le guide à l'avant ou à l'arrière.

Pour changer le guide de position, débloquez les leviers K et retirez celui du pivot.
Soulevez le levier R de blocage du vernier d'angle et pivotez le guide jusqu'à ce qu'il ne touche plus le vernier. Soulevez le guide hors du pivot.

Pour remettre le guide en place procédez dans le sens inverse en veillant à ne pas endommager la protection en téflon du dessous de guide!

L'avantage à monter le guide à l'avant de la table coulissante est de disposer ainsi d'une longueur de coupe supérieure.
Après déblocage des 2 leviers K et en soulevant le levier de positionnement R vous pouvez règler l'angle de guide souhaité.
Voir photo J.

Le levier de positionnement R s'enclenche par palier de 5° et en plus sur 22,5°.

Après avoir effectué le règlage d'angle souhaité, bloquez le guide avec les leviers K.

K9.4- Cutting panels with the bracket-arm table and degree indexing plate

You can use the bracket-arm table at the leading or trailing edge of the workpiece.
Thus you can mount the fence at the leading or trailing edge of the bracket-arm table.
To relocate the fence, open both clamping levers K and open the clamping lever at the rotating point.
Now lift the locking lever R and rotate the fence backwards until it no longer lies on the degree indexing plate.

Remove the fence upward out of the rotating point.
When remounting the fence proceed in the reverse order, but be careful not to damage the teflon tape on the bottom side of the fence when inserting!

You obtain a larger cutting length by mounting the bracket-arm table at the leading edge.

You can set the desired angle after opening both clamping levers K and lifting the locking lever R.
Refer to fig. J.

The locking lever R catches in 5ø steps and also at 22.5ø.

At the desired angle setting, you reclamp the fence with both clamping levers K.

K9.4- Plattenschneiden mit Auslegertisch mit Gradrastung

Der Auslegertisch kann stoß- oder schubseitig verwendet werden.
Der Anschlag kann daher am Auslegertisch von der Stoß- auf die Schubseite umgesetzt werden.

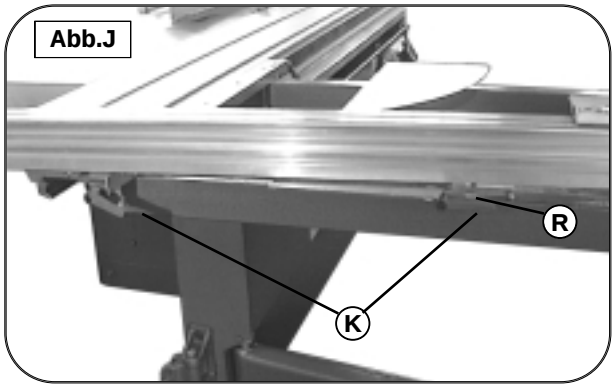
Zum Umsetzen des Anschlages öffnen Sie beide Klemmhebel K und ziehen den Klemmhebel am Drehpunkt zurück.
Nun heben Sie den Rasthebel R an und schwenken den Anschlag zurück bis er auf der Gradrasterplatte nicht mehr aufliegt.
Nun heben Sie den Anschlag nach oben aus dem Drehpunkt heraus.
Beim erneuten Aufsetzen des Anschlages gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor, wobei zu beachten ist, daß die Teflonfolie an der Unterseite des Anschlages beim Einfädeln nicht beschädigt wird !

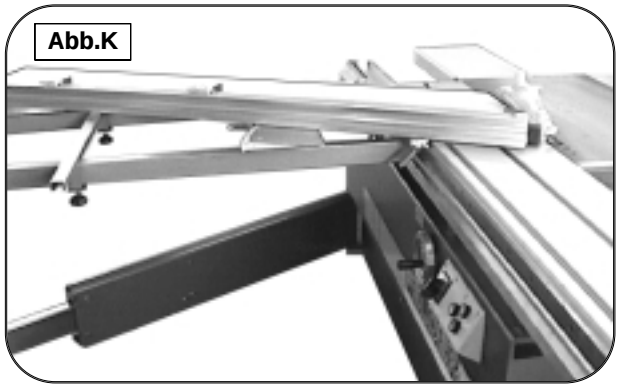
Der Vorteil der stoßseitigen Montage des Auslegertisches ist eine größere Schnittlänge.

Nach Öffnen der beiden Klemmhebel K und Anheben des Rasterhebels R kann der gewünschte Winkel eingestellt werden.
Siehe Abb.J

Der Rasthebel R rastet in 5° Schritten und zusätzlich bei 22,5° ein.

Nach der gewünschten Winkeleinstellung wird der Anschlag mit den beiden Klemmhebeln K wieder geklemmt.





K9.5- Délignéage

Cette opération consiste à effectuer une coupe droite longitudinale sur une planche à chant brut, par exp. pour éliminer l´aubier et réaliser une coupe de référence.
Montez le sabot de délignéage en bout du chariot coulissant. Retirez le chariot à fond et posez la planche à délignéer dessus.
Poussez la partie avant de la planche contre le sabot et pressez fermement l´autre bout contre le chariot coulissant.
Poussez doucement et régulièrement le chariot coulissant jusqu´à ce que le chant de la planche soit complètement scié.

K9.5- Edge trimming

This task trims the rough edge of a board i.e., it is cut straight.

Mount the trimming shoe to the end of the sliding table.
Pull the table completely back and lay the board to be trimmed on it.
Push the front edge of the board into the trimming shoe and firmly press the rear end of the board against the sliding table.
Now push the sliding table forward until the rough edge of the board is completely cut off.

K9.5- Besäumschnitte

Bei diesem Arbeitsgang wird die rohe Seite eines Brettes besäumt, d.h. gerade abgeschnitten.

Montieren Sie den Besäumschuh am Ende des Schiebetisches.
Ziehen Sie den Tisch ganz zurück und legen Sie das zu besäumende Brett darauf.
Drücken Sie die Vorderkante des Brettes in den Besäumschuh und drücken Sie den hinteren Teil des Brettes fest gegen den Schiebetisch.
Schieben Sie nun den Schiebetisch vor bis die rohe Seite des Brettes völlig abgeschnitten ist.

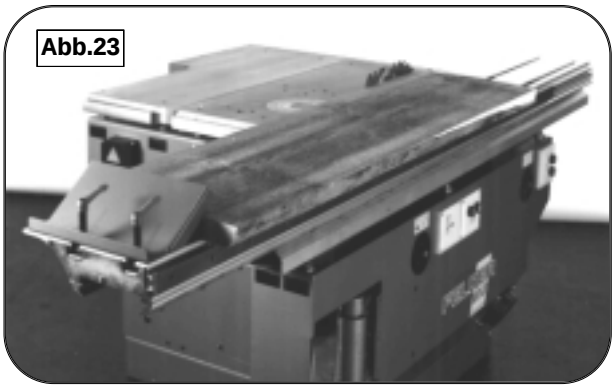


Abb.23

K9.6- Sciage avec entraineur

Cette opération n´est prévue que pour des coupes en longueur au guide parallèle. La machine devra être adaptée à cette opèration, c.à.d. l´entraineur devra être connecté avec la mise en marche et l´arrêt de la machine.
L´entraineur sera monté sur un système de dégagement par basculement pour dégager entièrement la surface de la table, s´il n´est pas utilisé.
Les différents modèles d´entrainers et leur système de fixation figurent au catalogue d´accessoires FELDER!

K9.6- Cutting with the feed unit

This is only possible for ripping along the tablesaw fence. The machine must be equipped to operate the feed unit i.e., the feed unit must switch off with the main drive of the machine.
The feed unit is mounted to the machine with the tilting support so it can be tilted under the table surface when not needed.
Please refer to the FELDER accessory catalog for the different feed models and the tilting support!

K9.6- Schneiden mit Vorschubapparat

Dieser Arbeitsgang ist nur bei Längsschnitten am Kreissägeanschlag möglich. Die Maschine muß für den Betrieb mit Vorschubapparat vorbereitet sein, d.h. der Vorschubapparat muß mit dem Hauptantrieb der Maschine ausschalten .
Der Vorschubapparat wird mit der Abklappvorrichtung an die Maschine montiert, sodaß er unter die Tischebene abgeklappt werden kann wenn er nicht benötigt wird.
Die verschiedenen Vorschubmodelle und die Abklappvorrichtung entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörkatalog !

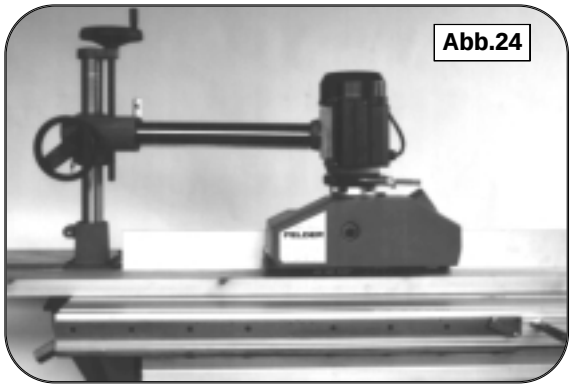


Abb.24

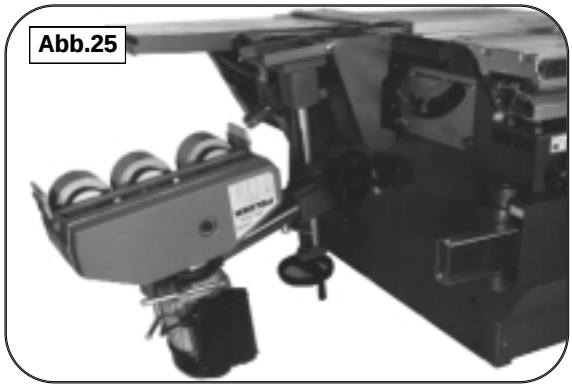


Abb.25

K10- Entretien et nettoyage

Tous les travaux d´entretien, nettoyage et réglage doivent être effectués avec l´interrupteur principale coupé, la machine hors tension.

Le non respect des directives d´entretien entraine la perte de tout recour en garantie!

K10.1- Entretien périodique

Pour augmenter la précision et la longévité de votre machine il est indispensable de nettoyer tous les jours les tables et tous les élements coulissants et de guidage et d´appliquer un produit d´entretien adéquat (voir catalogue d´accessoires FELDER).
De ce fait votre machine gardera toujours un bel aspect qui contribuera longtemps à votre propre satisfaction.
Les interventions suivantes doivent être effectuées en respectant la périodicité precrite.

Mécanisme de réglage de hauteur
Montez et descendez entièrement l´ensemble scie circulaire, nettoyer la vis sans fin et les guides à l´air comprimé. Enlevez tous dépots d´ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graisser à nouveau. Dans ce cas une graisse conventionnelle de machine peut être appliquée.
Periodicité: tous les mois.

Mécanisme d´inclinaison
Incliner l´ensemble scie circulaire de 90° à 45°, nettoyez la vis sans fin et le segment-guide à l´air comprimé. Enlevez tous dépots d´ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graisser à nouveau. Dans ce cas une graisse conventionnelle de machine peut être appliquée.
Periodicité: tous les mois.

Pièces d´usure
Les pièces d´usure tel que poussoire, lèvres intérieurs de protecteur et barette de table devront être journalièrement vérifié de leur bon état et remplacés si nécessaire.

K10- Maintenance and upkeep

All maintenance, upkeep and adjustments must only be performed on the machine when the main switch is off.

Failure to perform the prescribed maintenance invalidates the warranty!

K10.1- Periodic maintenance

To increase the working life and precision of your machine, we strongly recommend that you clean chips and dust from the machine daily, especially the table surfaces and guide surfaces and apply appropriate care products. See the FELDER accessory catalog. This keeps your machine in good condition and increases your work satisfaction.
The following maintenance must be performed at the given intervals.

Height adjustment spindle
Completely raise and lower the tablesaw assembly and clean the spindle and guides with compressed air or an air pump. Clean collections of grease and dust with a rag and regrease. Common machine grease can be used here.
Cleaning interval: monthly

Tilting mechanism
Tilt the tablesaw assembly from 90° to 45° and clean the tilting guides, toothed quadrant and worm drive with compressed air or an air pump. Clean collections of grease and dust with a rag and regrease. Common machine grease can be used here.
Cleaning interval: monthly

Wearing parts
Wearing parts such as the push stick, push block, inner lips of the splitter guard and the plywood table insert must be checked daily and replaced if needed.

K10- Wartung und Instandhaltung

Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten dürfen an der Maschine nur bei ausgeschaltenem Hauptschalter durchgeführt werden.

Die Nichtdurchführung der angeführten Wartungsarbeiten führt zum Garantieverlust !

K10.1- Periodische Wartungsarbeiten

Um die Lebensdauer und Präzision Ihrer Maschine zu erhöhen empfehlen wir dringend die Maschine, im speziellen die Tischflächen und Führungsflächen täglich von Spänen und Staub zu reinigen und mit entsprechenden Pflegemitteln zu pflegen. Siehe FELDER-Zubehörkatalog. Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand und haben auch selbst länger Freude daran.
Diese folgenden Wartungsarbeiten müssen in den angegebenen Zeitintervallen durchgeführt werden.

Höhenverstellspindel
Kreissägeaggregat ganz nach oben und nach unten drehen und Spindel und Führungen mit Druckluft oder Blasgerät reinigen. Fettrückstände und angelegten Staub mit Lappen wegputzen und neu einfetten. Hier kann ein herkömmliches Maschinenfett verwendet werden.
Reinigungsintervalle: monatlich

Schwenkführung
Kreissägeaggregat von 90° auf 45° schwenken und Schwenkführungen und Zahnsegment sowie Schnekkenwelle mit Druckluft oder Blasgerät reinigen. Fettrückstände und angelegten Staub mit Lappen wegputzen und neu einfetten. Hier kann ein herkömmliches Maschinenfett verwendet werden.
Reinigungsintervalle: monatlich

Verschleißteile
Verschleißteile wie Schiebestock, Schiebeblock, innere Lippen der Spaltkeilhaube und Tischeinlagebrett müssen täglich auf Ihre Funktion überprüft werden und gegebenenfalls erneuert werden.

Tension de courroie

La tension de courroie de l´ensemble scie circulaire est réglée en usine sur sa valeur idéale. Comme les courroies subissent dans le temps un allengement la tension peut se régler ultérieurement.
Lorsque la courroie présente des signes d´usure elle devra être changée.
Si la tension de courroie est insuffisante, demontez la courroie et vérifeiz son état. Elle ne doit pas présenter des dechirures ou des flancs abimés.
Si la courroie est en bon état augmentez la tension de la manière suivante:
Enlevez le capot protégeaant la courroie en desserant les 2 vis S. Desserez les vis de blocage K du moteur. Desserez le contre-écrou M et tendez la courroie en tournant la vis de tension R. Resserez le contre ècrou, bloquez le moteur avec les vis K et remontez le capot de courroie.

Faites en essi du réglage et, si nécessaire répéter l´opération.
ATTENTION! La courroie ne doit pas être trop tendue ce qui accélèrerait son usure.
La tension doit simplement être suffisante pour une transmission satisfesante de puissance.
Le contrôle de tension de courroie est à faire tous les mois.

Belt tension

The belt tension of the tablesaw assembly is factory set to the ideal amount.
Since the drive belt stretches over time, you can readjust the belt tension. But if the belt is no longer in good condition, it must be replaced.
If the belt is too loose, first remove the belt and check its condition. There must be no tears or lateral shredding.
If it is in order, increase the belt tension as follows:
Remove the belt cover with both screws S. Loosen the motor by opening the motor mounting bolts K. Loosen the pressure nut M and tighten the belt by turning the tension screw R.
Retighten the pressure nut and the motor mounting bolts K. Remount the belt cover.

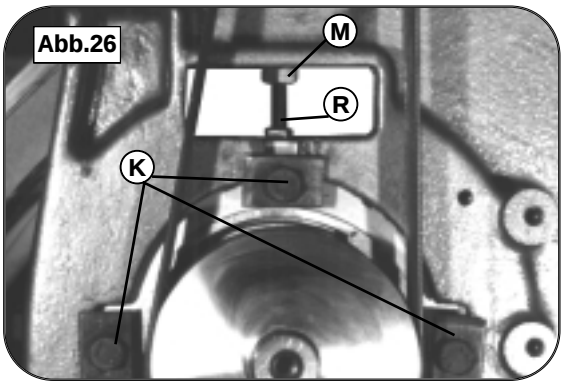
Now test the new setting and repeat the adjusting procedure if necessary.
ATTENTION! The belt must not be overstrained since that causes premature wear. Only tighten the belt until the desired power transfer is achieved.

Check the belt tension monthly.

Riemenspannung

Die Riemenspannung des Kreissägeaggregates ist vom Werk aus auf den idealen Wert eingestellt.
Da sich der Riemen mit der Zeit dehnen kann, muss die Riemenspannung nachgestellt werden. Ist der Riemen jedoch nicht mehr in einem guten Zustand so muß dieser ausgetauscht werden.
Wenn die Riemenspannung zu locker ist bauen Sie zuerst den Riemen aus und prüfen Sie seinen Zustand. Er darf keine Einrisse oder seitlichen Ausrisse haben.
Ist er in Ordnung so erhöhen Sie die Riemenspannung folgendermaßen:
Entfernen Sie die Riemenabdeckung mit den beiden Schrauben S.
Lockern Sie den Motor durch Öffnen der Motorklemmschrauben K.
Öffnen Sie nun die Kontermutter M und spannen Sie den Riemen durch drehen der Spannschraube R.
Nun kontern Sie die Schraube wieder und ziehen die Motorklemmschrauben K wieder an. Montieren Sie die Riemenabdeckung wieder.

Nun probieren Sie die neue Einstellung aus und wiederholen nötigenfalls den Einstellvorgang.
ACHTUNG! Der Riemen darf nicht überspannt werden, da das zu vorzeitigem Verschleiß führt. Spannen Sie den Riemen nur soweit, bis die erwünschte Kraftübertragung erreicht ist.
Überprüfung der Riemenspannung : monatlich



La courroie de l´inciseur est réglée par ressort et de ce fait ne nécessite aucun réglage.
L´état d´usure de la courroie devra être toutefois vérifié tous les mois.

The slitting unit belt is spring loaded. Therefore, it need not be tightened.
You must, however, check the belt wear monthly.

Der Riemen des Vorritzers ist federgespannt.. Daher ist ein Nachspannen nicht erforderlich.
Der Riemenverschleiß selbst muß jedoch überprüft werden: monatlich

K10.2- Nettoyage du canal d'aspi-ration.

Le canal d'aspiration sous le groupe de sciage pourra à la longue se boucher du fait de chutes de bois minces.

Ouvrir la trappe D du canal d'aspiration A en desserant la molette R et en la coulissant de coté.
Voir photo 27.

Dégagez les débris et bloquez à nouveau la trappe D.

K10.2- Cleaning the dust collection canal

The lower dust collecting canal of the tablesaw assembly can be become obstructed with time by long, thin cuttings.

In this case, open the cover D of dust channel A by loosening thumbscrew R and sliding it laterally.
Refer to fig. 27

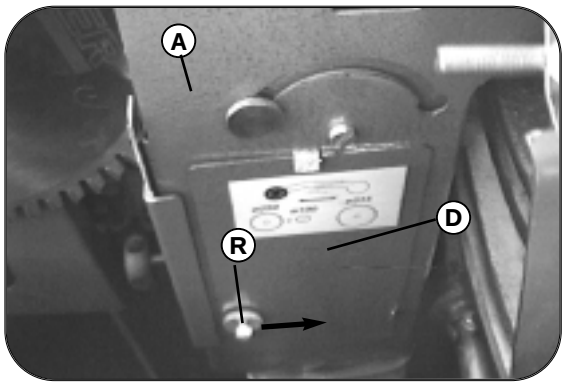
Remove the obstructing cuttings and replace cover D.

K10.2- Reinigung des Späneabsaugkanals

Der Spänekanal der unteren Absaugung der Kreissägeeinheit kann sich im Laufe der Zeit durch dünne, lange Abschnittreste verstopfen.

Öffnen Sie in diesem Fall den Deckel D des Absaugkanals A durch Öffnen und seitliches Verschieben der Rändelschraube R.
Siehe Abb. 27

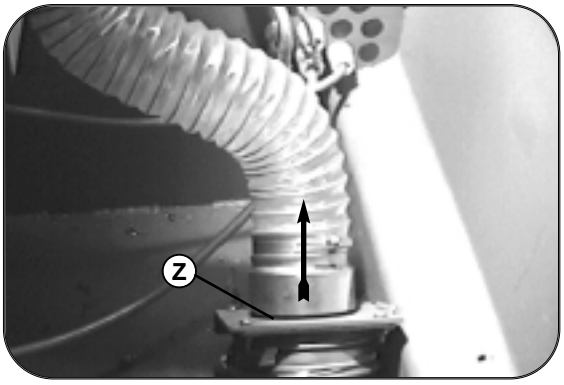
Entfernen Sie die steckenden Abschnittreste und hängen den Deckel D wieder ein.



Sur les machines K-6 et KFS-6 vous disposez en plus de la possibilité de déposer la gaine d'aspiration au niveau de l'accouplement Z, ceci pour dégager les débris.
Voir photo 28.

On models K-6 and KFS-6, you can also remove the lower suction hose at connector Z to remove cuttings.
Refer to fig. 28

Bei K- 6 und KFS- 6 modellen besteht zusätzlich die Möglichkeit den unteren Absaugschlauch an der Zwischenkupplung Z abzuziehen und von Abschnittresten zu befreien.
Siehe Abb. 28



K11- Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes

Au cas où vous auriez un problème avec votre ensemble scie circulaire, essayez de le résoudre avec les "trucs" suivants:

Problème:
Sifflement au démarrage, l´arbre ne prend que lentement de la vitesse, au toupillage en charge il perd de la vitesse, odeur de caoutchous.
Origine:
Tension de courroie insuffisante, la courroie frotte quelque par.
Solution:
Réglage de tension de courroie (voir F9.1). Vérifiez si la courroie défile librement.

Problème:
Inclinaison dure au volant
Origine:
Guidage encrassé, poignée de blocage serrée.
Solution:
Nettoyage puis graissage de guidage (F9.1) Desserez complètement la poignée de blocage.

Problème:
Réglage en hauteur dure ou par à coups.
Origine:
Guidage ou vis sans fin encrassé, poignée de blocage serrée.
Solution:
Nettoyage puis graissage du guidage et de la vis sans fin (F9.1). Desserez complètement la poignée de blocage.

Problème:
La scie circulaire ne démarre pas.
Origine:
Interrupteur principal fermé. Trappe d´acées ouverte (fin de course). Interrupteur coup de poing en action. Panne de réseau, disjoncteur ou erreur de branchement. Autres origine voir installation de machine et chapitre électrique.
Solution:
Voir les instructions d´installation de machine et le chapitre électrique.

Si vous n´êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne soit pas inclus dans cette liste, mettez vous en relation avec votre concessionnaire ou le SAV FELDER.

K11- What to do if? Troubleshooting

If a problem occurs on your tablesaw assembly, check whether you can resolve it by following these tips:

Problem:
Squeeling sound when starting, sawblade needs time to reach running speed, speed drops excessively while working, stench of rubber
Cause:
Belt too loose
Belt rubs somewhere
Action:
Tighten belt
Check that belt turns freely

Problem:
Tilting adjustment tight
Cause:
Tilting guide dirty
Clamp for tilting adjustment closed
Action:
Clean and regrease tilting guide
Fully open tilting clamp

Problem:
Height adjustment sticks and is tight
Cause:
Height adjustment guides or height adjustment spindle dirty
Clamping lever for height adjustment tightened
Action:
Clean and regrease or reoil height adjustment guides and height adjustment spindle
Completely open height clamping lever.

Problem:
Tablesaw doesn't start
Cause:
Main switch off
Sliding cover open (limit switch)
Emergency stop was pressed
Fault in the electrical system or in the machine connection.
For other causes, refer to initial startup and electrical sections.
Action:
Refer to initial start up and electrical sections.

If you cannot resolve the problem yourself, or you do not find your problem in this list, please contact your FELDER dealer or the FELDER service department.

K11- Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung

Falls an Ihrer Kreissägeeinheit ein Problem auftritt, prüfen Sie ob Sie es mit den folgenden Tips beheben können :

Fehler:
Quietschgeräusch beim Anlaufen, Sägeblatt kommt nur langsam auf Touren, beim Bearbeiten sinkt die Drehzahl stark ab,Gummigeruch
Ursache:
Riemenspannung zu locker
Riemen streift irgendwo
Behebung:
Riemen nachspannen
Riemenfreilauf überprüfen

Fehler:
Schwenkung schwergängig
Ursache:
Schwenkführung verschmutzt
Klemmhebel für Schwenkung zu
Behebung:
Schwenkführung reinigen und neu einfetten
Schwenk-Klemmhebel ganz öffnen

Fehler:
Höhenverstellung ruckartig und schwergängig
Ursache:
Höhenführung oder Höhenverstellspindel verschmutzt
Klemmhebel für Höhenverstellung geklemmt
Behebung:
Höhenführung und Höhenverstelspindel reinigen und neu einfetten bzw. einölen
Höhen-Klemmhebel ganz öffnen

Fehler:
Kreissäge läuft nicht an
Ursache:
Hauptschalter aus
Schiebedeckel offen (Endschalter)
Not-Aus betätigt
Fehler im elektrischen System oder im Anschluß der Maschine
Andere Ursachen siehe Inbetriebnahme und Elektrik

Behebung:
Siehe Inbetriebnahme und Elektrik

Sind Sie selbst nicht in der Lage das Problem zu lösen, oder ist Ihr Problem in dieser Liste nicht enthalten so wenden Sie sich bitte an Ihren FELDER-Händler oder an die FELDER-Servicestelle.

Avez-vous déjà le catalogue d´outillage FELDER
Do you have the FELDER - tool catalog
Haben Sie schon den FELDER - Werkzeugkatalog

?

Avez-vous déjà le catalogue d´accessoires FELDER
Do you have the FELDER - accessory catalog
Haben Sie auch schon den FELDER - Zubehörkatalog

?

Avez-vous déjà demandé le paquet de service gratuit
Did you request your free service-package
Haben Sie Ihr kostenloses Service - Paket angefordert

?

Non?

No?

Nein ?

Alors remplissez la carte réponse ci-joint et envoyez-là aujourd´hui même!!

Fill in the enclosed warranty-card and post it as soon as possible !!

Dann füllen Sie die beiliegende Antwortkarten gleich aus und senden Sie noch heute ab !!

F0- Toupie

Ce chapitre décrit l´ensemble toupie des machines:
BF6 26,31,41 / KFS- 37 / F 38
KFS- 6

Déscription	Page
Arbre inclinable	702
Règlementation d´emploi	702
Techniques d´utilisation prévues	703
Techniques d´utilisation interdites	703
Risques latents	704
Montage de l´ensemble toupie	705
Utilisation de la toupie	705-717
Emplois et techniques d´utilisation	718-725
Entretien	726-727
Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes	728

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Un grand nombre d´accessoires est disponible qui vous faciliteront les travaux et augmenteront les rendements.Tous ces accessoires sont présentés dans le catalogue d´accessoire FELDER. L´outillage est présenté dans le catalogue d´outillage FELDER.

Si vous en disposez pas, demandez-les à l´aide de la carte réponse ci-jointe.

F0- Spindle shaper assembly

This chapter describes the spindle shaper assembly for the machine types BF6 26,31,41 / KFS- 37 / F 38
KFS- 6

Description	Page
Tilting spindle shaper assembly	702
Correct usage	702
Proper working techniques	703
Prohibited working techniques	703
Remaining risks	704
Assembling the shaper unit	705
Operating the shaper unit	705-717
Use and working techniques	718-725
Maintenance and upkeep	726-727
What to do if? Troubleshooting	728

Request your free service - package with the warranty registration card!

There are many accessories and tools that simplify and speed up your work. All machine accessories are described in the FELDER accessory catalog. Please refer to the FELDER tool catalog for all tools.

If you don't have these catalogs already, please request them with the postcard attached to the cover.

F0- Fräseinheit

Dieses Kapitel beschreibt die Fräseinheit für die Maschinentypen
BF6 26,31,41 / KFS- 37 / F 38
KFS- 6

Bezeichnung	Seite
Schwenkbare Frässpindeleinheit	702
Bestimmungsgemäße Verwendung	702
Vorgesehene Arbeitstechniken	703
Verbotene Arbeitstechniken	703
Restrisiken	704
Zusammenbau der Fräseinheit	705
Bedienung der Fräseinheit	705-717
Verwendung und Arbeitstechniken	718-725
Wartung und Instandhaltung	726-727
Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung	728

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörkatalog angeführt. Die Werkzeuge entnehmen Sie bitte dem FELDER-Werkzeugkatalog.

Falls Sie diese Kataloge noch nicht besitzen, fordern Sie diese bitte mit der am Umschlag hängenden Antwortkarte an.

F1- Ensemble toupie inclinable

Votre machine est équipée d´un arbre de toupie inclinable et réglable en hauteur avec 3 vitesses d´utilisation.
L´arbre de toupie s´escamote sous la table et peut être demontée pour être remplacé avec d´autres arbres p.ex. pour des diamètres differents en fonction de l´outillage ou pour recevoir l´arbre de toupie haute vitesse.
Voir catalogue accessoires.

F2- Règlementation d´emplois

La toupie ne doit être utilisée que pour le travail du bois.
Le travail d´autres materiaux n´etant pas prévu, est interdit.

Pour la même raison les bois à usiner devront être exemptes de tous défauts comme p.exp des corps étrangers, clous, agrafes, etc.
Ne sont autorisés que des outils n'ayant qu'un dépassement de fers de 1,1 mm par rapport au corps d'outil, en conformité avec les préscriptions EN 847-1.
Voir le catalogue d'outillage FELDER.
Avant la mise en marche de la machine il est primordial de verifier le bon sens de rotation.

La machine ne doit être mise en service que si tous les protecteurs prevus pour le pays d´utilisation sont mis en place correctement.
Verifiez si tous ces protecteurs sont disponibles et si les mesures de securité environnantes sont respectées, sinon ne mettez pas la machine en service et adressez vous à votre fournisseur.

Pour garantir les valeurs d´emission de poussière la machine devra être raccordée à un système d´aspiration suffisament puissant de sorte que la vitesse de l´air soit supérieure à 20 m/s au niveau des buses de raccordement de la machine.
La machine ne devra être mise en service que par des opérateurs qualifiés parfaitement au courant des téchniques de travail et prescriptions de sécurité et d´hygiène et ayant été formés à l´utilisation de la machine.

F1- Tilting spindle shaper assembly

Your machine is equipped with a tilting and height adjustable spindle shaper with 3 speed settings.
The shaper spindle can be lowered under the table and removed or replaced with other spindles e.g., spindles for different tool hole diameters or a high speed spindle.
See the accessory catalog!

F2- Correct usage

The shaper assembly must only be used for working wood. The assembly is not designed to work any other materials, such work is therefore prohibited.
This is why you must inspect every workpiece for any faults, e.g. foreign material, nails, etc. before beginning work.
You must only use tools suitable for manual feed, with a maximum chip thickness of 1.1 mm, that fulfill the EN 847-1 requirements.
Refer to the tool catalog!

Especially check that you preset the proper direction of rotation before switching on the machine!
The machine may only be operated when the required protective devices for your country are used for each task.

Check that all protective devices required by your country are present and all accident prevention regulations are fulfilled, otherwise under no circumstances start the machine and contact your dealer.

To ensure that the given dust emission values are obtained, the machine is only to used with a dust collector. It must be powerful enough to generate min. 20m/s airspeed at the machine connector.
The machine is only to be operated by persons that are versed in the working techniques and accident prevention regulations, who know how to operate this machine and are appropriately trained.

F1- Schwenkbare Fräseinheit

Ihre Maschine ist mit einer schwenkbaren und höhenverstellbaren Frässpindel mit 3 Geschwindigkeitsstufen ausgerüstet.
Die Frässpindel ist unter den Tisch versenkbar und herausnehmbar bzw. austauschbar mit anderen Spindeln wie z.B. Spindeln mit anderen Werkzeugaufnahmedurchmessern oder einer Hochgeschwindigkeitsspindel.
Siehe dazu Zubehörkatalog !

F2- Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Fräseinheit darf nur zur Bearbeitung von Holz verwendet werden.
Die Bearbeitung von jeglichen anderen Materialien ist nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.
Darum muss auch jedes Werkstück vor der Bearbeitung auf etwaige Fehler, wie z.B. Fremdkörper, Nägel etc. untersucht werden.
Es dürfen nur Werkzeuge für Handvorschub mit einem max. Schneidenüberstand von 1,1mm verwendet werden, die den Anforderungen der EN 847-1 entsprechen.
Siehe Werkzeugkatalog !
Vor jedem Einschalten der Maschine ist zu prüfen ob die richtige Drehrichtung vorgewählt wurde .
Die Maschine darf nur unter Verwendung der für die verschiedenen Arbeitsgänge vorgesehenen länderspezifischen Schutzvorrichtungen in Betrieb genommen werden.
Überprüfen Sie ob alle länderspezifischen Schutzvorrichtungen vorhanden sind und alle Unfallverhütungsvorschriften erfüllt sind, andernfalls setzen Sie die Maschine auf keinen Fall in Betrieb und wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
Um die Einhaltung der angegebenen Staubemissionswerte gewährleisten zu können, darf die Maschine nur mit einer Absaugeinrichtung, die so stark ist daß an der maschinenseitigen Anschlußstelle eine Luftgeschwindigkeit von mind. 20m/s erreicht wird, verwendet werden.
Die Maschine darf nur von Bedienern betrieben werden, die mit den Arbeitstechniken und den Unfallverhütungsvorschriften sowie der Bedienung dieser Maschine vertraut und dementsprechend geschult worden sind.

F3- Techniques d´utilisation prévues

L´ensemble toupie a été conçu pour les techniques de travail suivantes et pourvue des protecteur adequat. Ces techniques de travail sont decrites de façon plus presises dans la presente notice.
Toute autre technique, non prevue pour cet ensemble toupie et de ce fait interdite.

- *Toupillage de profils et chants au guide protecteur avec l´arbre soit à 90° soit incliné.*
- *Toupillage de profils arrêtès au guide protecteur sous condition d´utilisation de butée anti-récul, ceci avec l´arbre à 90° soit incliné.*
- *Toupillage de profils courbés au guide protecteur de travail à l´arbre, celui-ci reglé à 90°.*
- *Toupillage avec l´arbre haute vitesse au guide protecteur avec l´arbre à 90° ou incliné.*
- *Toupillage avec l´arbre haute vitesse au guide protecteur de travail à l´arbre celui-ci reglé à 90°.*
- *Toupillage de platte bandes au guide protecteur avec l´arbre à 90° ou incliné.*
- *Tenonnage sur fausse table sous condition d´utilisation des securités et protecteurs prevus à cet effet.*

F4- Techniques d´utilisation interdites

Les travaux suivants sont interdits sur l´ensemble toupie.

- *Toupiller en avalant c.à.d. quand le sens de rotation de l´outil est identique au sens d´avance de la pièce de bois.*
- *Tenonner avec des lames de scie.*
- *Toutes les opérations qui sont impossibles avec les protecteurs prevus par pays de déstination.*
- *Toupiller avec de l´outillage dont le diamètre d´arbre nominal est supérieur avec l´adjonction de fourreaux de reduction.*
- *Utilisation de diamètre d´outillage ou de vitesses de rotation supérieures aux specifications du diagramme de diamètre d´outil/Tours/min.*

F3- Proper working techniques

The shaper assembly is designed for the following tasks and equipped with protective devices. These tasks will be described in more detail in this operating manual.
The shaper assembly is not designed for other tasks not listed here. Such tasks are therefore prohibited.

- *Shaping of molding and edges along the shaper fence with tilted or vertical shaper spindle.*
- *Insertion shaping at the shaper fence using the kickback guard with tilted or vertical shaper spindle.*
- *Shaping of curved workpieces with the stop ring guard and vertical shaper spindle.*
- *Using the high speed spindle with the shaper fence and vertical or tilted shaper spindle.*
- *Using the high speed spindle with the stop ring guard and vertical shaper spindle.*
- *Mortise and tenon work and panel edge shaping with the slotting plate and the corresponding mortise and tenon protective devices.*

F4- Prohibited working techniques

The following tasks are also prohibited on this shaper assembly.

- *Down-cut shaping i.e, when the feed and tool rotation directions are the same.*
- *Slotting with sawblades*
- *All tasks that can only be performed without your country's specific protective devices.*
- *Shaping with tools that have center holes for other spindle diameters by using reducing sleeves.*
- *Using larger tool diameters or higher speeds than shown in the diameter-speed diagram.*

F3- Vorgesehene Arbeitstechniken

Die Fräseinheit ist für folgende Arbeitstechniken konstruiert und mit Schutzvorrichtungen ausgestattet. Diese Arbeitstechniken werden in dieser Betriebsanleitung noch genauer beschrieben.
Alle von diesen Verwendungen abweichenden Arbeitstechniken sind an dieser Fräseinheit nicht vorgesehen und deshalb nicht erlaubt.

- *Fräsen von Profilen und Längsseiten am Fräsanschlag mit geschwenkter oder gerade stehender Frässpindel.*
- *Einsetzfräsarbeiten am Fräsanschlag unter Verwendung der Rückschlagsicherung mit geschwenkter oder gerade stehender Frässpindel.*
- *Fräsen von geschweiften Werkstücken mit Anlauffrässchutz mit gerade stehender Frässpindel.*
- *Verwendung der Hochgeschwindigkeitsspindel mit Fräsanschlag mit gerade stehender oder geschwenkter Frässpindel*
- *Verwendung der Hochgeschwindigkeitsspindel mit Anlauffrässchutz mit gerade stehender Frässpindel.*
- *Zapfen- und Schlitzarbeiten sowie Abplattfräsen mit Überschubplatte und den dazugehörenden Zapf- und Schlitzschutzeinrichtungen.*

F4- Verbotene Arbeitstechniken

Folgende Arbeitsgänge sind auf dieser Fräseinheit zusätzlich nicht erlaubt.

- *Gleichlauffräsen, d.h. wenn die Vorschubrichtung gleich der Werkzeugdrehrichtung ist.*
- *Schlitzarbeiten mit Kreissägeblättern*
- *Alle Arbeitsgänge die nur ohne die Verwendung der länderspezifischen Schutzvorrichtungen möglich sind.*
- *Fräsen mit Werkzeugen mit Werkzeugbohrungen anderer Wellendurchmesser durch Benutzung von Reduzierhülsen.*
- *Verwendung von größeren Werkzeugdurchmessern bzw. höheren Drehzahlen als in dem Durchmesser-Drehzahl-Diagramm angegeben ist.*

F5- Risques latents

Les toupies sont les principales machines responsables d´accidents dans le travail du bois.
La majorité de ces accidents sont des blessures aux mains. Dans la plupart des cas la main vient en contact le l´outil en rotation durant l´avance manuelle en particulier s´il y a brutale acceleration de l´avance ou dans le cas de rejet du bois par effet de recul.

Les principales zones de danger sur la toupie:
- *la zone de rotation de l´outil*
- *la zone de rotation d´elements mecaniques*
- *la zone de rejet du bois*

Malgré l´utilisation des protecteurs spécifiques et l´application des règles de sécurité et d´hygiène il subsiste durant l´utilisation de la toupie des risques latents.

- *Surdité du fait d´exposition prolongée au bruit*
- *Risques d´accidents dans la zone de rotation non protégée de l´outil.*
- *Risques de blessures au changement et montage d´outillage (coupures au contact des fers).*
- *Risques de blessures par la pièce de bois ou d´eclats de bois par rejet.*
- *Ecrasement des doigts.*
- *Risque d´engagement de la main durant l´utilisation d´un entraineur amovible.*
- *Risque du fait de recul de la pièce.*
- *Alteration de santé du fait d´inhalation prolongée d´atmosphère anormalement chargés de particules, en particulier de chêne, hêtre et certains essences exotiques.*

F5- Remaining risks

Spindle shapers are one of the main causes of accidents in woodworking. Nearly all accidents on these machines result in hand injuries.
In most cases, the hand is cut by the rotating tool when feeding the workpiece or with sudden forward movement or kickback.

The main danger areas on shaper machines are:
- *the working area*
- *the area around moving machine parts*
- *the kickback area.*

In spite of your using appropriate protective devices and observing the specific regulations for accident prevention, the following risks remain when using the shaper assembly:

- *Hearing damage from high noise levels.*
- *Danger of accidents from the unprotected cutter area of the rotating tool.*
- *Danger of injury when changing tools (danger of cuts from blades).*
- *Danger due to ejection of workpieces or portions thereof.*
- *Squeezing the fingers.*
- *Danger of being caught when using a removable feed unit.*
- *Danger from kickback.*
- *Health risk due to dust emission during work, especially from oak and beech dust.*

F5- Restrisiken

Tischfräsmaschinen sind eine der Hauptursachen für Unfälle in der Holzbearbeitung. Nahezu alle Unfälle an diesen Maschinen führen zu Handverletzungen.
In den meisten Fällen berührt die Hand das rotierende Werkzeug während des Werkstückvorschubs oder wenn es zur plötzlichen Vorwärtsbewegung oder zum Rückschlag kommt.

Die Hauptgefahrenbereiche an Fräsmaschinen sind :
- *der Arbeitsbereich*
- *der Bereich um bewegte Maschinenteile*
- *der Rückschlagbereich*

Trotz Verwendung der entsprechenden Schutzvorrichtungen und Einhaltung der spezifischen Unfallverhütungsvorschriften bleiben bei Verwendung der Fräseinheit folgende Restrisiken bestehen :

- *Gehörschädigung durch Lärmbelastung*
- *Unfallgefahr im nicht abgedeckten Schneidenbereich des rotierenden Werkzeuges.*
- *Verletzungsgefahr beim Werk zeugwechsel (Schnittgefahr am Messer).*
- *Gefährdung durch das Wegschleu- dern von Werkstücken oder Teilen davon.*
- *Quetschen der Finger*
- *Gefährdung durch Einziehen bei Benutzung eines abnehmbaren Vorschubapparates.*
- *Gefährdung durch Rückschlag*
- *Gesundheitsrisiko durch die beim Arbeiten auftretende Staubbelastung, speziell bei Eichen- und Buchenstaub.*

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

F6- Montage de l´ensemble toupie

L´ensemble toupie et guide protecteur est livré entièrement monté. L´ensemble devra simplement être nettoyé du film de protection avant la mise en service. En particulier les poulies et courroies pour garantir une transmission sans perte de puissance par patinage.

F7- Utilisation de la toupie

F7.1- Demontage-remontage de l´arbre de toupie

L´arbre de toupie peut facilement et rapidement être demonté - remonte ou échangé.
Un des avantages est que certains outils d´un diamètre supérieur au passage de la table peuvent restés montés sur lárbre et le tout simplement retiré. Après l´avoir remis en place le reglage initial est restitué. Par ailleurs ce système permet le montage d´autres arbres p.ex. l´arbre de toupie haute vitesse. Voir catalogue accessoire.

L´arbre peut s´escamoter sous la table avec l´outil tant que le diamètre de celui-ci n´exède par 185 mm, ce qui permet dans le cas de machines combinées un rapide changement de fonction.

L´arbre est livré monté dans ses paliers. Pour le nettoyage et l´entretien il est conseillé de le demonter. Voir photo 1.
Debloquez la tension de courroie en tirant vers vous le levier R, debloquez les 2 poignées K. Degagez la courroie en la passant de l´arrière de la vitesse supérieure vers l´avant.
L´ensemble toupie est pourvu d´une securité pour eviter que l´arbre ne sorte de son logement. Dans le cas ou les 2 poignées K ne seraient par serrées par mégarde et la machine mise en marche.

F6- Assembling the shaper unit

The shaper unit is delivered completely assembled.
The unit must be cleaned of preservative before initial operation. Especially the pulleys and the belt must be carefully cleaned to ensure power transfer without slippage.

F7- Operating the shaper unit

F7.1- Inserting/removing the shaper spindle

The spindle of your shaper unit can be quickly inserted and removed or exchanged.
The advantage is that larger tools which cannot be lowered under the table can remain clamped on the shaft and removed with the spindle. The tool setting remains unchanged after reinserting the shaft.
In addition, different shaper spindles can be used with this system e.g., a high speed spindle. See the accessory catalog!

The shaper spindle can also be lowered under the table with a clamped shaping tool up to max. dia. 125 mm. This permits you to quickly change to other tasks on your combined machine.

The shaper spindle is mounted in the spindle holder at delivery.
The shaft must be removed for cleaning and maintenance. See fig. 1.
Open the belt tension lever R by pulling it towards you and loosen both clamping levers K. Remove the shaper belt from the highest speed step by disengaging it from the rear motor pulley and removing it to the front.
The shaper assembly is equipped with a guard that prevents the shaft from wandering. It becomes active if you inadvertently fail to properly tighten the clamping levers K after inserting the shaft.

F6-Zusammenbau der Fräseinheit

Die Fräseinheit und der Fräsanschlag werden in komplett zusammengebautem Zustand geliefert.
Die Einheit muß vor Inbetriebnahme nur noch von dem Konservierungsmittel gereinigt werden.Besonders die Riemenscheiben und der Riemen müssen sorgfältig gereinigt werden um eine schlupffreie Kraftübertragung gewährleisten zu können.

F7-Bedienung der Fräseinheit

F7.1- Ein-/Ausbau der Frässpindel

Die Frässpindel Ihrer Fräseinheit kann schnell ein- und ausgebaut oder gewechselt werden .
Ein Vorteil daran ist, daß größere Werkzeuge die nicht unter den Tisch versenkt werden können, in der Spindel eingespannt bleiben und mit der Spindel herausgenommen werden können.
Nach Wiedereinsetzen der Spindel stimmt die Werkzeugeinstellung wieder genau überein.
Weiters ist mit diesem System der Einsatz verschiedener Frässpindeln möglich. z.B. Hochgeschwindigkeitsspindel. Siehe Zubehörkatalog !

Die Frässpindel kann auch mit eingespanntem Fräswerkzeug bis zu einem ø von max. 125mm unter den Tisch versenkt werden, was bei kombinierten Maschinen ein schnelles Umrüsten auf andere Arbeitsgänge ermöglicht.

Die Frässpindel wird montiert im Frässpindelhalter ausgeliefert.
Zur Reinigung und auch zur Wartung muß die Spindel ausgebaut werden. Siehe Abb. 1
Öffnen Sie den Riemenspannhebel R indem Sie ihn zu sich ziehen und lösen Sie die beiden Kipphebel K. Legen Sie den Fräsriemen ab, indem Sie ihn von der höchsten Geschwindigkeitsstufe aus hinten über die Motorriemenscheibe nach vorne legen.
Die Fräseinheit ist mit einer Sicherung gegen das Herauswandern der Frässpindel ausgestattet, die wirksam wird wenn Sie die Klemmhebel K nach Einsetzen der Welle versehentlich nicht wieder richtig anziehen.

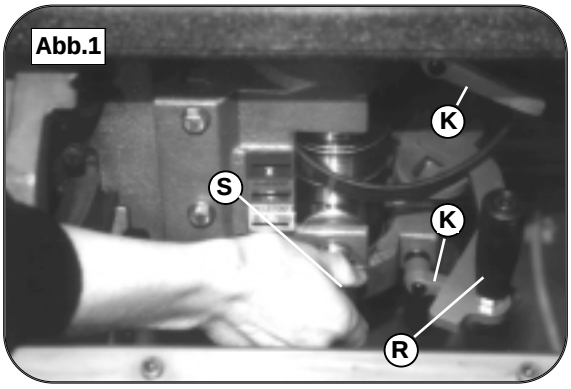
Au moment de retirer l´arbre cette securité devra être retirée en tirant sur le bouton S de sorte que le roulement du palier inferieur puisse en être degagé.
Voir photo 1 et 2.
Manipuler avec une extrème prudence l´arbre demonté afin d´éviter qu´une seule chute ne vienne le fauser irremediablement.

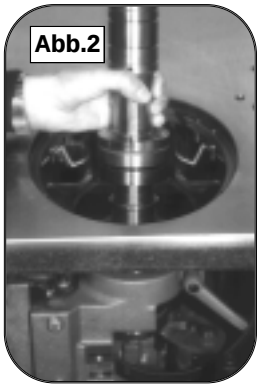
Pour le remontage de l´arbre procedez dans le sens inverse. Assurez vous avant la mise en marche de la machine que les 2 poignées K sont serrées à fond et que le levier de tension de courroie soit enclenché.

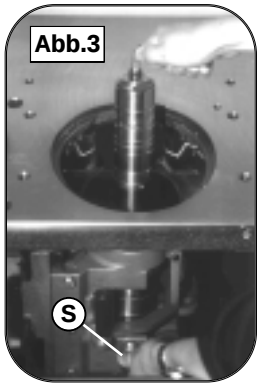
To remove the shaper spindle, you must retract this safety device via the button S, so you can withdraw the lower shaft bearing from the bearing seat. See fig. 1 and fig. 2.
Be extremely careful when handling the removed shaper spindle, it can become unbalanced by falling just one time.

To insert the shaper spindle, perform the previously described steps in the reverse sequence.
Before switching on the machine, check that the levers K are reclamped and the belt is tightened via tension lever R.

Wenn Sie nun die Frässpindel herausnehmen, müssen Sie diese Sicherung mit dem Knopf S zurückziehen, damit das untere Frässpindellager aus dem Lagersitz gezogen werden kann.Siehe Abb.1 und Abb.2.
Gehen Sie mit der Frässpindel in ausgebautem Zustand äußerst vorsichtig um, da schon ein einmaliges Hinunterfallen zu Unwucht führen kann.
Wenn Sie die Frässpindel wieder einbauen wollen, so gehen Sie die vorher beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch.
Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, daß die Klemmhebel K wieder fest angezogen sind, und der Riemenspannhebel R wieder in gespannter Stellung ist.







F7.2- Changement d´outil

Le bouton de securité S est prévu pour l´indispensable blocage de l´arbre durant le changement d´outil. Poussez le bouton S et tournez l´arbre jusqu´à ce que la broche de blocage s´enclenche.
Voir photo 3.
En maintenant le bouton S enfoncé vous debloquez la vis Alen de la calotte en tête d´arbre.
Après le montage de l´outil resserez la vis Alen en poussant à nouveau le bouton S.
Force de serrage minimal 30 Nm.

F7.2- Changing tools

The button S is also used to lock the shaper spindle for changing tools. Press the button S and turn the shaper spindle with your other hand in one direction. The locking bolt snaps into the depression in the shaper spindle and blocks the shaft in this position. See fig. 3.
While you hold the button S depressed, with your other hand you can open the upper locking screw in the shaper spindle with an Allen key.
After mounting the tool, tighten the upper locking screw in the shaper spindle with your fingers. Depress the button S again and securely tighten the upper locking screw in the shaper spindle with your other hand. Minimum tightening torque 30 Nm.

F7.2- Werkzeugwechsel

Der Knopf S wird gleichzeitig zur Frässpindelarretierung die zum Werkzeugwechsel notwendig ist verwendet.
Drücken Sie dazu den Knopf S hinein und drehen Sie die Frässpindel mit der anderen Hand in eine Richtung.
Nun rastet der Arretierbolzen in die Ausnehmung der Frässpindel ein und die Frässpindel ist in dieser Stellung arretiert.Siehe Abb.3.
Während Sie den Knopf S gedrückt halten können Sie mit der anderen Hand die obere Klemmschraube der Frässpindel mit dem Inbusschlüssel öffnen.
Nach dem Einsetzen des Werkzeuges schrauben Sie die obere Klemmschraube der Frässpindel handfest zu. Drücken Sie erneut den Knopf S hinein und ziehen Sie mit der anderen Hand die obere Klemmschraube der Frässpindel fest an.Mindestanzugsmoment 30 Nm.

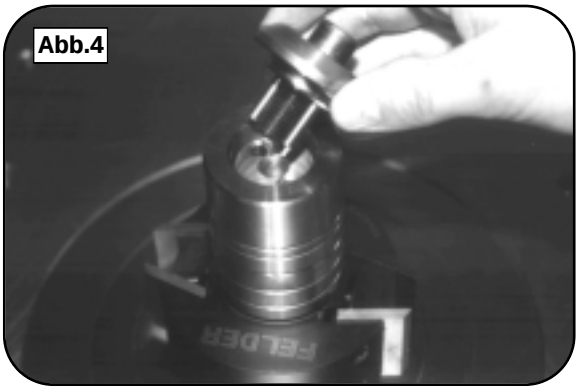
Au montage de l´outil, prenez la précaution de monter l´outil le plus bas possible sur l´arbre, afin de d´éviter au maximum les sollicitations.
Avant le montage d´outil, nettoyez l´arbre et les bagues pour garantir une partée optimale et son parfait ajustement. Verifiez que la position de l´outil soit dans le bon sens de rotation de l´arbre.
Au serrage de la calotte sur les bagues et outil, il est necessaire de controler la bonne combinaison et nombre de bagues pour qu´il subsiste suffisament de jeu entre la calotte et le dessus de l´arbre pour permettre un serrage efficace.
Avant la pose de la calotte, la face supérieur de la dernière bague du haut devrait depasser de 8 mm environ de dessus de lárbre.
Voir photo 4.

When clamping the tool, please ensure that the cutter is mounted as low as possible on the shaper spindle to prevent unnecessary vibrations. Clean chips and dust from the shaft and spindle rings before mounting the cutter so it is firmly seated.

Be sure you mount the cutter in the proper direction of rotation.

When tightening the shaper spindle top, ring set and cutter, you must always be sure to use the correct number and combination of spindle rings.
This ensures that you have enough tightening distance and the spindle top is not tightened against the shaper spindle.
The spindle rings should protrude about 8 mm over the shaper shaft before mounting the spindle top.
See fig. 4.

Beim Einspannen des Werkzeuges beachten Sie bitte daß der Fräser so tief wie möglich auf dem Schaft der Frässpindel eingesetzt wird, um unnötige Vibrationen zu vermeiden. Reinigen Sie den Schaft der Frässpindel vor dem Aufsetzen des Fräsers und der Frässpindelringe von Spänen und Staub, damit ein einwandfreier Sitz gewährleistet ist. Achten Sie darauf daß Sie den Fräser für die gewünschte Drehrichtung richtig einsetzen.
Beim Klemmen des Frässpindelhutes, des Ringpaketes und des Fräsers müssen Sie unbedingt darauf achten, daß die richtige Anzahl und Kombination von Frässpindelringen verwendet wird, sodaß genügend Klemmweg vorhanden ist und der Frässpindelhut nicht auf der Frässpindel aufliegt. Vor dem Aufsetzen des Frässpindelhutes sollten die Frässpindelringe etwa 8mm über den Schaft der Frässpindel hinausragen. Siehe Abb.4.



F7.3- Sélection de vitesse et réglage de l´affichage

L´ensemble toupie est equipé de 3 vitesses.
Les regimes T/min. sont:

- lent	*3700 /min*
- moyen	*6500 /min*
- rapide	*7800 /min*

Avant la mise en marche de la machine el est important de vérifier si le diamètre de l´outil est adapté à la vitesse selectionnée, c.à.d. si le regime T/min. n´est pas trop élevé au vu du diagramme par rapport au diamètre de l´outil.

Le regime le plus élevé est sélectionné, lorsque la courroi est engagée sur la poulie supérieure, le plus lent si la courroie est engagée sur la poulie inférieure.

F7.3- Setting the speed and the speed display

Your shaper assembly is equipped with 3 different speed steps.
The speeds are:

- slow	*3700 r.p.m.*
- medium	*6500 r.p.m.*
- fast	*7800 r.p.m.*

Before switching on the machine, you must be sure that the chosen tool is suited to the preset speed, or that the speed is not too high for the tool diameter according to the diagram!

The fastest speed is preset when the belt lays on the top step of the pulley, the slowest speed is on the bottom step.

F7.3- Einstellen der Drehzahl und der Drehzahlanzeige

Ihre Fräseinheit ist mit 3 verschiedenen Drehzahlstufen ausgestattet.
Die Drehzahlen sind :

- langsam	*3700 /min*
- mittel	*6500 /min*
- schnell	*7800 /min*

Vor dem Einschalten der Maschine müssen Sie sich vergewissern ob das verwendete Werkzeug für die vorgewählte Geschwindigkeit geeignet ist bzw. ob die Drehzahl für den Werkzeugdurchmesser lt. Diagramm nicht zu groß ist !

Die schnellste Drehzahl ist vorgewählt wenn der Riemen auf der obersten Stufe der Riemenscheibe aufgelegt ist, die langsamste Drehzahl ist auf der tiefsten Stufe.

Mettez la machine hors tension avec l´interrupteur principale avant le changement de vitesse/régime.

Détendez la courroie en tirant la poignée du levier de tension R vers vous.

Positionnez la poulie d´indicateur de vitesse (en forme de bobine) dans la position correspondante à la vitesse retenue; dans le cas contraire la tension de courroie ne saurait être possible. Photo 5.

Lorsque vous allez engager la courroie sur une autre vitesse, il faut dégager en prennant la courroir là ou elle devra être engagée sur une poulie plus petit, c.à.d. si vous souhaitez augmenter la vitesse, la courroie sera engagée en premier sur la poulie de l´arbre F sur la position sélectionnée; si la vitesse doit être réduite, vous engaez en premier la courroie sur la poulie correspondante M côté moteur.

La courroie en place, vous la tendez avec le levier de tension qui doit s´enclencher.

Dans la petite fenêtre A de l´indicateur de vitesse, celle que vous aurez selectionné sera affichée. Photo 6.

Assurez-vous avant la mise en marche par qeulques rotations manuelles de l´arbre de toupie, que la courroie est correctement engagée et que la poulie d´indicateur de vitesse (en forme de bobine) soit en bonne position sans que la courroie se frotte.

En utilisant l´arbre de haute vitesse (voir catalogue accessoires) il y a lieu d´utiliser la plus haute vitesse et une courroie spéciale . La vitesse/régime T/min. est de 15000 T/min.

Switch off the machine at the main switch before changing the speed!

First, open the belt tightening lever R.

Set the adjustable part T of the mechanical speed display to the proper position for the desired speed, otherwise you cannot retighten the belt. See fig. 5.

To move the belt to a different speed step, you must first move it to the smaller diameter pulley. That is, to increase the speed, first move the belt to the correct step on the shaper spindle F. To set a lower speed, first move the belt to the correct step on the motor pulley M.

After mounting the belt, tighten it with the belt tightening lever until it snaps into place.

You can read the speed setting in the display window A at the front of the machine. Fig. 6.

Before switching on the machine, turn the shaper spindle by hand to check that the belt is sitting properly and the adjustable part of the speed display is in the correct position so the belt does not rub against it.

When using the high speed spindle (see the accessory catalog), you use the highest speed step and a different drive belt. The speed is then 15000 r.p.m.

Schalten Sie die Maschine vor dem Drehzahlwechsel mit dem Hauptschalter aus !

Öffnen Sie zuerst den Riemenspannhebel R.

Stellen Sie nun das Stellteil T der mechanischen Drehzahlanzeige in die für die einzustellende Drehzahl richtige Stellung, da ansonsten das erneute Spannen des Riemens nicht möglich ist.Siehe Abb.5.

Wenn Sie nun den Riemen auf eine andere Drehzahlstufe umlegen , so müssen Sie ihn immer zuerst dort umlegen, wo der Durchmesser der Riemenscheibe kleiner wird, d.h. wenn Sie die Drehzahl erhöhen wollen, so legen Sie den Riemen zuerst bei der Frässpindel F auf die richtige Stufe; wollen Sie eine niedere Drehzahl auflegen so legen Sie den Riemen zuerst bei der Motorriemenscheibe M auf die richtige Stufe.

Nach Auflegen des Riemens spannen Sie ihn mit Hilfe des Riemenspannhebel bis dieser einschnappt.

Im Anzeigefenster A auf der Maschinenvorderseite können Sie die eingestellte Drehzahl ablesen. Abb.6

Vergewissern Sie vor dem Einschalten sich durch einige händische Umdrehungen der Frässpindel ob der Riemen auch richtig sitzt und das Stellglied der Drehzahlanzeige in der richtigen Position steht, sodaß der Riemen nicht daran streift.

Bei Verwendung der Hochgeschwindigkeitsspindel (siehe Zubehörkatalog) wird die höchste Drehzahlstufe und ein eigener Antriebsriemen verwendet. Die Drehzahl beträgt dann 15000/min.

Abb.5

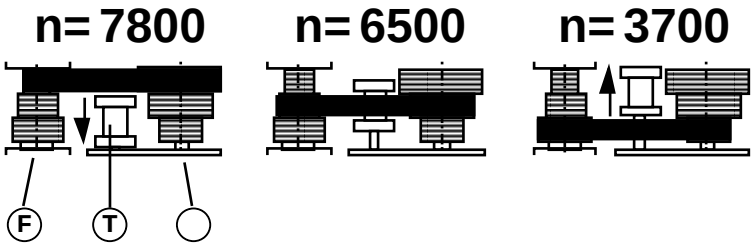
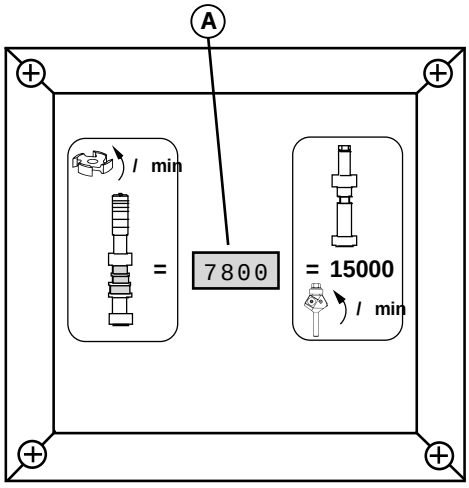


Abb.6



F7.4- Choix de la bonne vitesse

Pour votre sécurité et le meilleur résultat de travail le choix de la bonne vitesse est impératif.
Avec diagramme ci-dessous vous pouvez choisir la bonne vitesse en fonction du diamètre de l´outil et son type.
Ne variez pas des vitesses précomisées sinon vous risquez le recul/rejet accidentel de la pièce de bois ou la rupture de l´outil.

La vitesse de coupe de l´outillage devrait de toute maniere etre entre 40 et 75 m/min.

Sélectionnez en fonction du type d´outil et de son diamètre la vitesse optimale donnée par le diagramme. Verifiez si l´outil est adapté à la vitesse sélectionnée.

F7.4.- Selecting the proper speed

Selecting the correct speed for your cutter is extremely important for your safety and a good work result.
You can determine the correct speed for your tool diameter and type in the diagram below.
Never deviate from these recommended speeds, otherwise you can be in danger e.g., of workpiece kickback or tool breakage.

The cutting speed of the tool has to be between 40 and 75 m/min in every case.

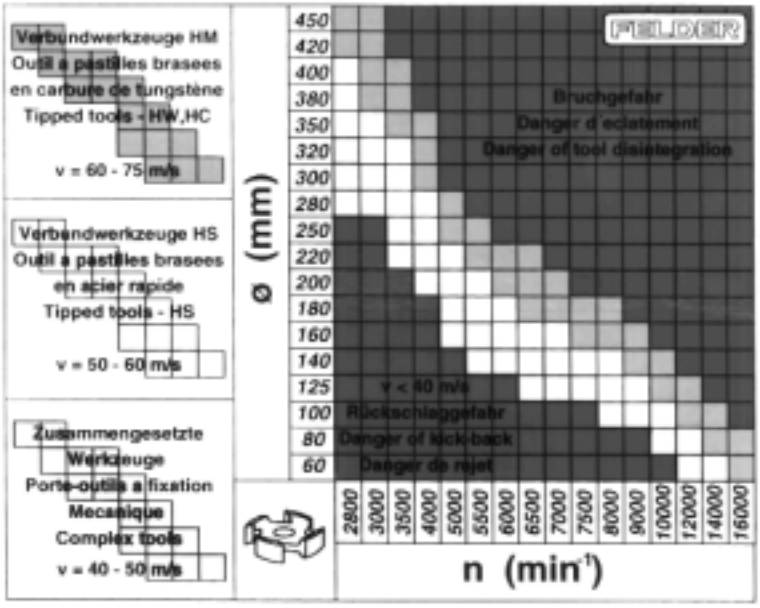
Determine the appropriate speed for your tool type and diameter from the diagram. Also check whether the tool is suited for the determined speed.

F7.4- Die Wahl der richtigen Drehzahl

Für Ihre Sicherheit und ein gutes Arbeitsergebnis ist die Wahl der richtigen Drehzahl bei Fräswerkzeugen unbedingt notwendig.
Im untenstehenden Diagramm können Sie die richtige Drehzahl in Abhängigkeit von Werkzeugdurchmesser und -type ermitteln.
Weichen Sie auf keinen Fall von diesen empfohlenen Drehzahlen ab, da ansonsten die Gefahren wie z.B. Rückschlag des Werkstückes oder Werkzeugbruch auftreten können.
Die Schnittgeschwindikgkeit des Werkzeuges muß in jedem Fall zwischen 40 und 75 m/min liegen.

Suchen Sie für Ihre Werkzeugtype und Durchmesser die entsprechende Drehzahl anhand des Diagrammes aus. Prüfen Sie zusätzlich ob das Werkzeug für die ermittelte Drehzahl geeignet ist.

Abb.7



Le bon rapport entre le diamètre d'outil, la longueur de coupe et la vitesse de rotation de l'arbre de toupie est la garantie pour une utilisation en toute sécurité de la machine.
La vitesse indiquée sur l'outil ne doit en aucun cas être dépassée.

Le diagramme suivant indique les vitesses maximales (Nmax) autorisées en fonction des longueurs de coupe (b) et diamètres d'outils pouvant être utilisés.

Chaque diamètre d'arbre de toupie dispose de son diagramme spécifique.

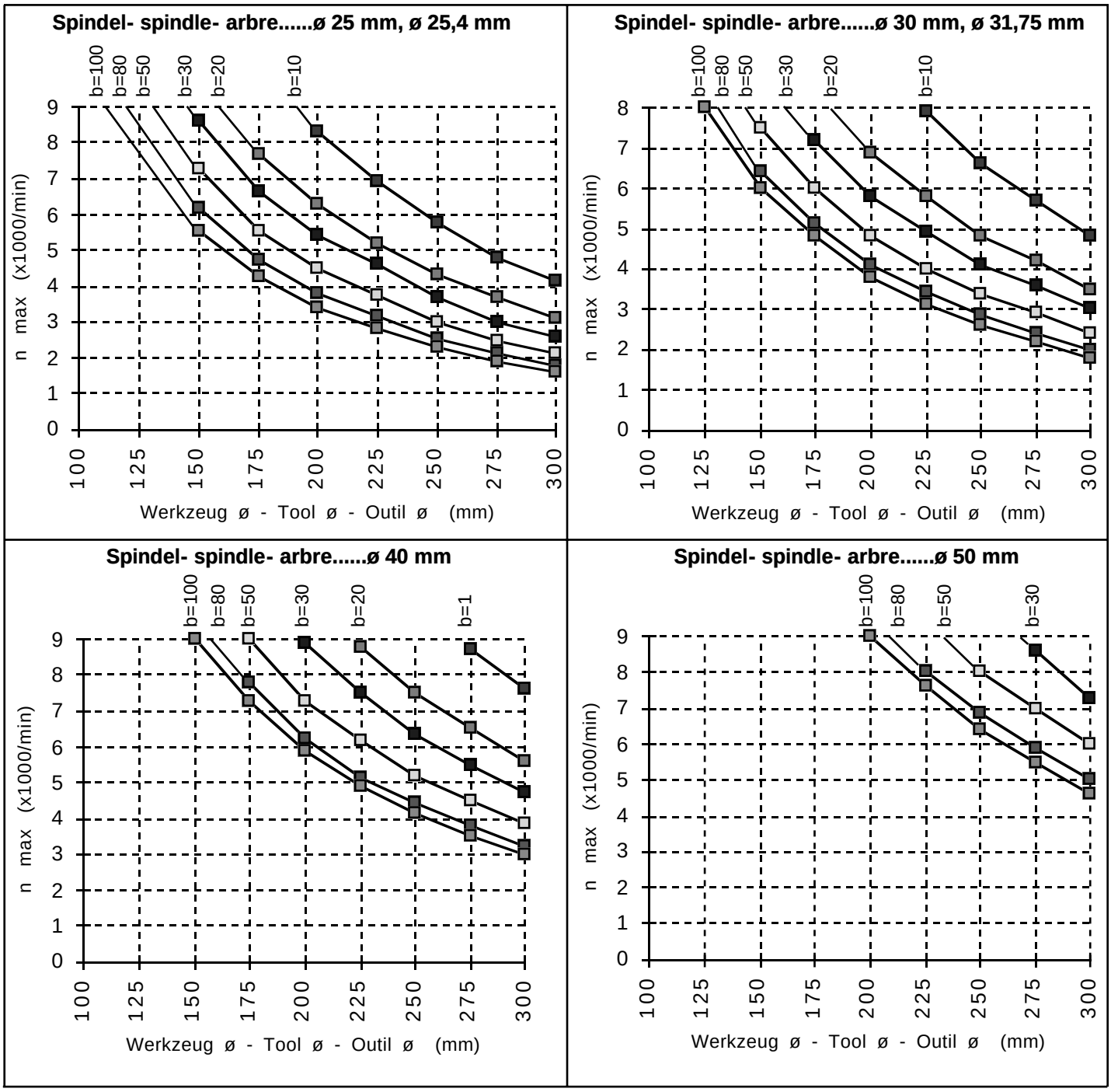
The relationship between tool diameter, length of cutting edge and the shaper spindle speed is decisive for safe machine use.

Never exceed the max. speed shown on the tool.

Refer to the following diagrams for the max. allowable speed (nmax) to be used with each tool diameter and cutting edge length (b).

A different diagram applies to each available shaper spindle diameter.

Das Verhältnis zwischen Werkzeugdurchmesser, Schneidenlänge und der Drehzahl der Frässpindel ist für die sichere Verwendung der Maschine entscheidend.
Die am Werkzeug angegebene max. Drehzahl darf auf keinen Fall überschritten werden.
In den folgenden Diagrammen kann die max. Drehzahl (n_{max}) abgelesen werden die bei den verwendeten Werkzeugdurchmessern und Schneidenlängen (b) aufgelegt werden darf.
Für jeden verwendbaren Frässpindeldurchmesser gilt ein eigenes Diagramm.



F7.5- Le choix du sens de rotation

Le sens de rotation normal de l'arbre de toupie est à gauche, dans ce cas, le plus courant, la pièce à usiner est déplacée de droite vers la gauche, dit en opposition.
Pour des travaux particuliers un 2ème sens pourra, dans certain cas, être un avantage. Si votre machine est équipée d'un sélecteur de sens de rotation, un voyant jaune vous mettra en garde si le sélecteur du sens à droite est engagé. Assurez vous avant chaque opération que le bon sens de rotation soit sélectionné.

F7.5- Choosing the direction of rotation

The shaper spindle normally rotates counterclockwise, feeding the workpiece from right to left with upcut shaping.
A 2nd direction of rotation is helpful for special tasks.
If the machine features a direction of rotation switch, a yellow warning light at the on switch illuminates when the clockwise direction of rotation is selected. Before each start, check that the proper direction of rotation is selected.

F7.5- Die Wahl der Drehrichtung

Normalerweise ist die Drehrichtung der Frässpindel linksdrehend, für Werkstückvorschub von rechts nach links und Fräsen im Gegenlauf.
Für spezielle Arbeitsgänge ist eine 2. Drehrichtung von Vorteil.
Falls die Maschine mit einem Drehrichtungsschalter ausgestattet ist, zeigt eine gelbe Warnleuchte an der Einschaltstelle an wenn die Rechtsdrehrichtung vorgewählt wurde.
Vergewissern Sie sich vor jedem Einschalten der Maschine ob die richtige Drehrichtung vorgewählt wurde .

F7.6- Réglage en hauteur de l´arbre de toupie

L´arbre de toupie peut se régler en continu en hauteur et être complètement escamoté sous la table.

Débloquez en premier la poignée de blocage K11 d´un demi tour. Réglez la hauteur de la toupie avec le volant H1. Un tour de volant équivant à 2 mm. Le réglage en hauteur s´effectue toujours de bas en haut afin de compenser le jeu de la vis sans fin. Voir photo 8.
Pour une lecture précise de la hauteur de toupie nous conseillons le volant avec indicateur digital (Réf. Nr. 01-0-200) de notre programme d´accessoires.

Le réglage en hauteur effectué, bloquez à nouveau la poignée K1.

F7.6- Adjusting the shaper spindle height

The shaper spindle can be continuously adjusted in height and completely lowered under the table.

First open the height clamping lever K1 by one-half turn.
Set the desired cutter height with the handwheel H1.
One turn equals 2 mm.
Always adjust the shaper height upwards to compensate for thread play in the height adjustment spindle. See fig. 8.
To exactly read the shaper height, we recommend using the digital handwheel (order no. 01-0-200) from our accessory program.

Secure the height adjustment with the height clamping lever K1.

F7.6- Höhenverstellung der Frässpindel

Die Frässpindel kann in der Höhe stufenlos verstellt werden und komplett unter den Tisch versenkt werden.
Öffnen Sie zunächst den Höhenklemmhebel K1 um eine halbe Umdrehung.
Stellen Sie die gewünschte Fräserhöhe mit dem Handrad H1 ein.
Eine Umdrehung entspricht 2mm.
Stellen Sie die Fräserhöhe immer von unten an um das Gewindespiel der Höhenverstellspindel auszugleichen. Siehe Abb.8.
Für eine genaue Ablesung der Fräshöhe empfehlen wir das Digitalhandrad (Best.Nr.01-0-200) aus unserem Zubehörprogramm.
Klemmen Sie die Höhenverstellung mit dem Höhen-Klemmhebel K1 wieder.

F7.7- Inclinaison de l´arbre de toupie

L´arbre de toupie se règle en continu en inclinaison de 90° à 45° vers l´arrière; ceci permet une économie avantageurse d´outillage.

Debloquez la poignée de locage K2 d´un demi tour. Réglez l´angle d´inclinaison avec la manivelle H2 située sur la face avant de la machine. Photo 9 + 10. Un tour de manivelle équivant à 2°. Réglez toujours l´angle dans le même sens afin de compenser le jeu de la vis sans fin. L´angle de réglage peut directement être visualisé sur le diamgramme. Voir photo 8.
Pour une lecture précise de l´angle d´inclinaison de l´arbre de toupie nous conseillons le volant avec indicateur digital (Réf. Nr. 01-0-200) de notre programme d´accessoires.
Le réglage en inclinaison effectué, bloquez à nouveau la poignée K2.

F7.7- Tilting the shaper spindle

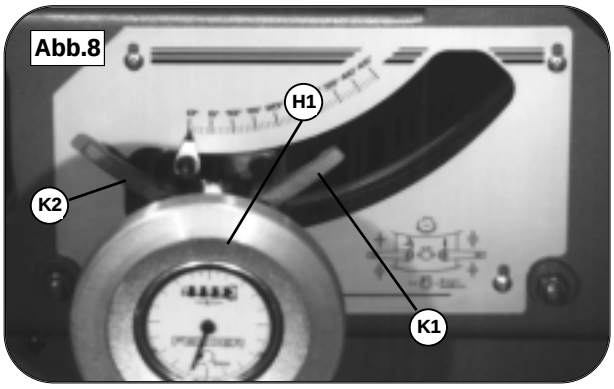
The shaper spindle can be tilted backward continuously from 90° to 45°. This brings you great savings on tools.

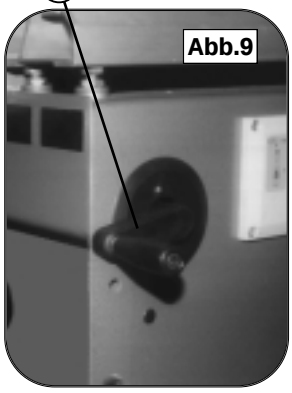
Open the angle clamping lever K2 by one-half turn.
Set the desired angle with handcrank H2 at the front of the machine. See figs. 9 and 10.
One turn equals 2°.
Always adjust the angle in the same direction to compensate for thread play of the worm. The angle can be read directly from the graduated scale.
To read the shaper spindle angle exactly, we recommend the digital handwheel (order no. 01-0-200) from our accessory program.
After setting the angle, retighten the angle clamping lever K2.

F7.7- Schwenken der Frässpindel

Die Frässpindel kann stufenlos von 90° bis 45° nach hinten geschwenkt werden. Das bringt speziell für die Einsparung von Werkzeugen sehr große Vorteile.

Öffnen sie den Winkel-Klemmhebel K2 um eine halbe Umdrehung.
Stellen Sie mit der maschinenstirnseitigen Handkurbel H2 den gewünschten Winkel ein. Abb.9+10.
Eine Umdrehung entspricht 2°.
Stellen Sie den Winkel immer von derselben Richtung an um das Gewindespiel der Schnecke auszugleichen.Der Winkel kann direkt an der Gradskala abgelesen werden.
Für eine genaue Ablesung des Frässpindelwinkels empfehlen wir das Digitalhandrad (Best.Nr.01-0-200) aus unserem Zubehörprogramm.
Klemmen Sie nach Einstellen des Winkels wieder mit dem Winkel-Klemmhebel K2.





F7.8- Guide protecteur de toupie

Votre machine est equipée suivant le cas ou spécification de commande avec le guide protecteur de toupie 180 ou 240, ce dernier avec ou sans réglage fin de segmant d´attaque d´outil.

F7.8.1- Guide protecteur de toupie 180

Ce guide protecteur de toupie est adapté à un diamètre d´outil maxi de 180 mm.
Il se bloque sur la table avec les poignées K1 et peut se régler d´avant en arrière sur toute la longueur des trous oblongs.
Les 2 guides peuvent coulisser après déblocage des poignées K2 pour être réglés et bloqués le plus près possible de l´outil en rotation.
Lorsque le guide protecteur de toupie est bloqué sur la table, le guide gauche de sortie peut se régler en continu en fonction du diamètre de l´outil en rotation et de la prise de copeaux eventuellement envisagée.
Un tour de molette H équivant à 1,5 mm.
La relation de parallèlisme outre les 2 guides peut être visualisée sur l´echelle S.
Voir photo 11.

F7.8- Shaper fence

Depending on your machine type and order, your machine is equipped with a shaper fence 180 or with a shaper fence 240 with or without fine adjustment to the outer tool diameter.

F7.8.1- Shaper fence 180

The shaper fence is suited for max. tool diameter of 180 mm.
It is secured to the machine table with clamping bolts K1 and can be slid along the slotted holes.
You can continuously slide both fence straightedges after opening the clamping bolts K2. They should be set as close as possible to the outer tool diameter.

When the shaper fence is secured to the table, the depth of the left straightedge can be adjusted continuously for the required outer cutter diameter or chip thickness via the handwheel H. One turn of the handwheel H equals 1.5 mm.

The relative position of the straightedges to each other can be read on the scale S.
See fig. 11.

F7.8- Fräsanschlag

Ihre Maschine ist je nach Maschinentype und Bestellung mit einem Fräsanschlag 180 oder mit einem Fräsanschlag 240 mit oder ohne Flugkreisfeinverstellung ausgestattet.

F7.8.1- Fräsanschlag 180

Der Fräsanschlag ist bis zu einem Werkzeugdurchmesser von 180mm geeignet.
Er wird mit den Klemmschrauben K1 am Maschinentisch festgeschraubt und kann entlang der Langlöcher verschoben werden.
Die beiden Fräsanschlaglineale können nach Öffnen der Klemmschrauben K2 stufenlos verschoben werden und sollten so nahe wie möglich an den Werkzeugflugkreis herangestellt werden.
Wenn der Fräsanschlag am Tisch festgeklemmt ist so kann das linke Lineal mit dem Handrad H stufenlos in der Tiefe zur Anpassung an den Messerflugkreis bzw. zur Einstellung der Spanabnahme verstellt werden.
Eine Umdrehung des Handrades H entspricht 1,5mm.
Die relative Stellung der beiden Lineale zueinander kann auf der Skala S abgelesen werden.
Siehe Abb.11.

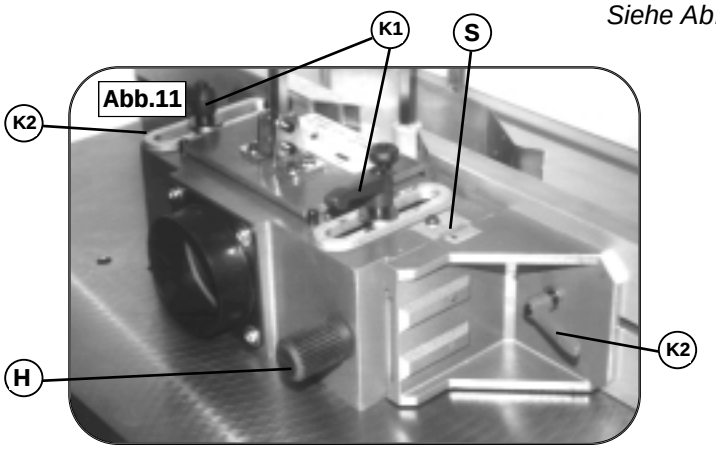


Abb.11

F7.8.2- Guide portecteur de toupie 240

Ce guide protecteur de toupie est adapté à un diamètre d´outil maxi de 230 mm.
Sa fonction est identique au diamètre maxi d´outil près au guide protecteur de toupie 180.
Le guide protecteur de toupie 240 dispose en plus d´un réglage fin du segment d´attaque de l´outil en rotation .
Voir page suivante.

F7.8.2- Shaper fence 240

The shaper fence is suited for max. tool diameter of 230 mm.
Its function is otherwise identical with the shaper fence 180.

The shaper fence 240 can also have an optional fine adjustment for the outer tool diameter.
See the next page.

F7.8.2- Fräsanschlag 240

Der Fräsanschlag ist bis zu einem Werkzeugdurchmesser von 230mm geeignet.
Die Funktion ist ansonsten identisch mit dem Fräsanschlag 180.

Der Fräsanschlag 240 hat zusätzlich die Möglichkeit einer Flugkreisfeineinstellung.
Siehe nächste Seite.

F7.8.3- Réglage du segment d´attaque d´outil

Le réglage fin du segment d´attaque d´outil n´est dû possible que sur le guide protecteur de toupie 240, qui peut en être équipé ultérieurement.
Il sert au réglage fin de l´ensemble du guide protecteur de toupie 240 en fonction du segment d´attaque d´outil et dispose d´une mémoire mécanique, c.à.d. qu´après avoir être demonté de la table, il retrouve automatiquement sa position initiale au remontage.

L´ensemble se repositionne avec le guide T sur la table de machine de manière à ce que les broches B s´insèrent dans les trous de positionnement P prévus à cet effet dans la table de machine. Photo 12.

Après avoir desseré la poignée de blocage F du réglage de segment d´attaque d´outil (1), le guide protecteur de toupie peut être reglé en approche rapide de celui-ci (1).
Bloquez maintenant la poignée F et faites le réglage fin avec la molette H1.
Vous pouvez lire directement sur l´echelle S2 le réglage de segment d´attaque d´outil (1). Photo 13.
Afin d´assurer la précision de ce système de mémoire mécanique après demontage, nous conseillons de compenser le jeu au niveau des broches et au moment du réglage, en repoussant vers l´arrière tout le guide protecteur de toupie et en exercant ette poussé côté echelle de réglage.
Ce réglage effectué bloquez l´ensemble avec les poignées K1 sur la table de machine.

F7.8.3- Fine adjustment for outer tool diameter

The fine adjustment for the outer tool diameter can only be ordered or retrofit for the shaper fence 240.
It serves to fine adjust the entire shaper fence 240 relative to the outer tool diameter and can be automatically replicated i.e., after removing the shaper fence and remounting it, all settings remain unchanged.

When setting the fence on the machine table, you position the guide piece T so the bolts B fit into the holes P in the machine table. See fig. 12.

After opening the outer tool diameter clamping bolt F, you can slide the shaper fence and roughly adjust it to the tool diameter.
Tighten the outer tool diameter clamping bolt F securely.
Now you can fine adjust the entire shaper fence to the outer tool diameter via the handwheel H1. On scale S2, you can directly read the outer tool diameter to which the rigid straightedge is set. See fig. 13.

To ensure that the settings remain unchanged after removing and remounting the shaper fence, you have to compensate for play in the fitting bolt by always applying light pressure backwards on the depth adjustable straightedge when setting.

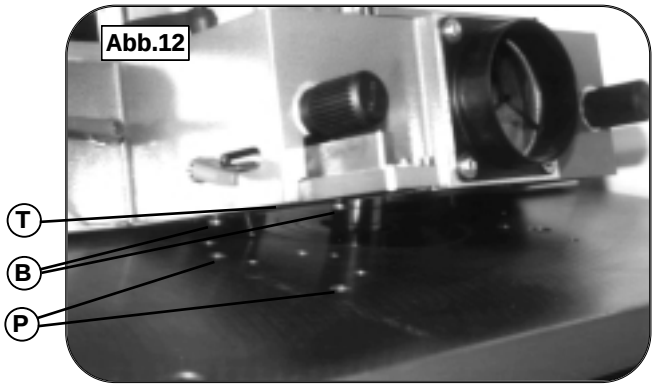
After adjusting, tighten the shaper fence to the machine table via the clamping bolts K1.

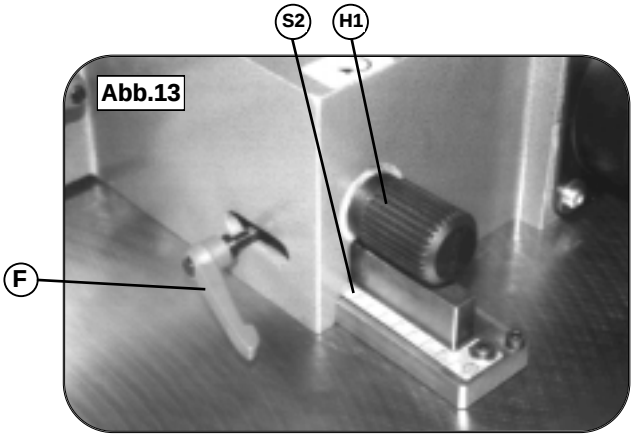
F7.8.3-Flugkreisverstellung

Die Flugkreisfeinverstellung ist nur auf dem Fräsanschlag 240 erhältlich und auch nachrüstbar.
Sie dient zur Feinverstellung des gesamten Fräsanschlages 240 relativ zum Werkzeugflugkreis und hat eine Wiederholautomatik,d.h. daß der Fräsanschlag nachdem er heruntergenommen und wieder aufgesetzt wurde sämtliche Einstellungen beibehält.

Der Anschlag wird mit dem Führungsteil T auf den Maschinentisch so aufgesetzt, daß die Bolzen B in den Paßbohrungen P im Maschinentisch einrasten. Abb.12.

Nach Öffnen der Flugkreisklemmschraube F kann der Fräsanschlag verschoben werden und grob zum Werkzeugflugkreis eingestellt werden.
Klemmen Sie nun die Flugkreisklemmschraube F fest.
Nun können Sie mit dem Handrad H1 den gesamten Kehlanschlag zum Werkzeugflugkreis feineinstellen. An der Skala S2 können Sie den Flugkreisdurchmesser auf den das starre Lineal eingestellt ist, direkt ablesen. Abb.13.
Um eine Wiederholgenauigkeit nach dem Herunternehmen und wieder Aufsetzen des Fräsanschlages zu gewährleisten, müssen Sie das Paßbolzenspiel ausgleichen indem Sie den Anschlag beim Einstellen, auf der Seite des tiefenverstellbaren Lineales immer leicht nach hinten ziehen.
Wenn Sie die Einstellung erledigt haben klemmen Sie den Fräsanschlag mit den Klemmschrauben K1 am Maschinentisch fest.





F7.8.4- Trappe de protection d´accés et protecteur Euro pour le travail au guide

Votre machine est équipée en fonction du pays de destination d´une trappe de protection d´accés et protecteur Euro pour le travail au guide. Ces protections ont une double motivation.
L´utilisateur est protégé d´un contact intempestif de l´outil en rotation, et la pièce à toupiller est guide et maintenu sur sa trajectone en sécurité au niveau de l´outil.
Le protecteur Euro est fixé sur la trappe de protection d´accés et peut être degagé par basculement de la trappe vers l´arrière pour l´opération de changement d´outil. Voir photo 14. Pour cela tournez les 2 boutons de blocage A vers la gauche et soulevez en même temps le couvercle de trappe pour le basculer vers l´arrière.
Avant de remettre la machine en service il vous faudra refermer la trappe et régler le protecteur Euro. En refermant la trappe il convient de s´assurer que les 2 systèmes de blocage H situés sous les boutons A verroullent bien la trappe d´accés.
La tôle F formant presseur horizontal et le patin-presseur vertical D doivent être reglés de manière à ce qu´une tension de 3-4 mm du patin-presseur vertical D et 10-20 mm de pression horizontale appliquent bien la pièce de bois à toupiller contre la table et les guides.
Le réglae s´effectue par coulissement des colliers K. Le réglage sera effectué par blocage des boutons S. Voir photo 15.

F7.8.4- Contact guard and Euro-shaper guard

Your machine is equipped with a contact or Euro-shaper guard, depending on your country's features.
These protective devices fulfill two purposes.

The operator is protected from inadvertantly touching the rotating tool and the workpiece is safely guided and pressed against the tool.

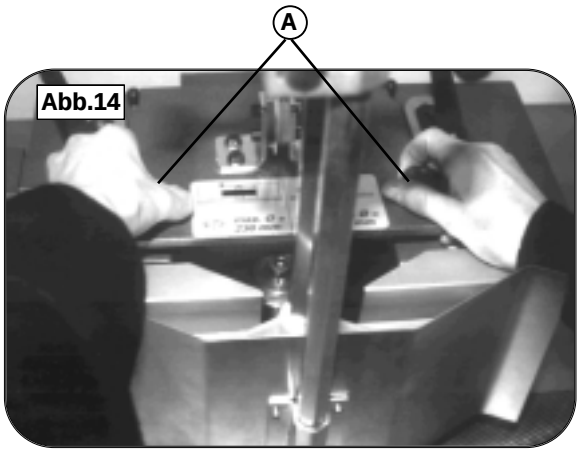
The shaper guard is mounted to the shaper fence lid. They can be tilted back together to change the tool. See fig. 14.

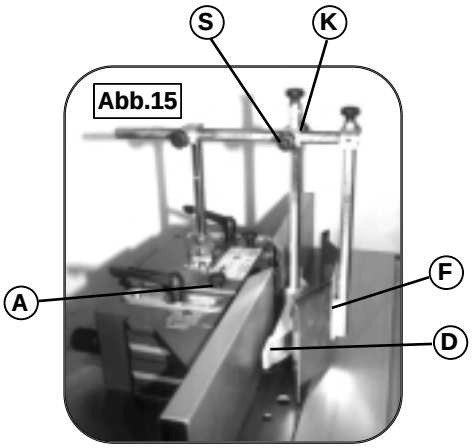
To do this, turn both stopping knobs to the left, simultaneously lift the shaper fence lid and rotate it backwards.
To work with the machine, you must reclose the lid and adjust the shaper guard.

When closing the lid, you must always be sure that the two locking bolts H snap securely into place on the shaper fence, thereby securely closing the shaper fence lid.
The horizontal pressure spring F and the vertical pressure shoe D must be set so the pressure shoe vertically presses the workpiece by 3-4 mm against the table, and horizontally by approx. 10-20 mm against the straightedges.
Adjustment is performed by sliding the crosspieces K. The settings are fixed via the clamping screws S. See fig. 15.

F7.8.4- Zugriffsschutz und Euro-Frässchutz

Ihre Maschine ist je nach Länderausstattung mit einem Zugriffs- oder Eurofrässchutz ausgestattet.
Diese Schutzeinrichtungen erfüllen zwei Zwecke.
Der Bediener ist vor unabsichtlichem Zugriff zum rotierenden Werkzeug geschützt und das Werkstück wird sicher am Werkzeug vorbeigeführt und angedrückt.
Der Frässchutz ist auf dem Fräsanschlagdeckel festgeschraubt und kann zum Werkzeugwechsel mit diesem nach hinten abgeschwenkt werden.Siehe Abb.14.
Dazu drehen Sie die beiden Arretierschrauben A nach links, heben gleichzeitig den Fräsanschlagdeckel an und schwenken ihn nach hinten ab.
Zum Arbeiten mit der Maschine müssen Sie den Deckel wieder schließen und den Frässchutz einstellen.
Beim Schließen des Deckels müssen Sie unbedingt darauf achten, daß die beiden Arretierschrauben A sicher im Fräsanschlag eingeschraubt sind und der Fräsanschlagdeckel somit wieder fest geschlossen ist.
Die horizontale Druckfeder F und der vertikale Druckschuh D müssen nun so eingestellt werden, daß das Werkstück vertikal mit einer Vorspannung des Druckschuhs von 3-4mm an den Tisch, und horizontal mit ca. 10-20mm gegen die Lineale gepresst wird.
Die Einstellung erfolgt durch Verschieben der Kreuzteile K. Mit den Klemmschrauben S werden die Einstellungen fixiert. Siehe Abb.15.





F7.9- Protecteur pour le travail à l´arbre

F7.9.1- Protecteur pour le travail à l'arbre - norme CE

Cette opération s'effectue au guide à billes monté sous l'outil. La bague de guidage appropriée sera choisie en fonction du diamètre de l'outil. Voir le catalogue d'outillage FELDER!

Le protecteur est adapté aux 2 sens de rotation. En toupillant dans le 2ème sens il est indispensable de démonter le guide et le balai et de le remonter coté opposé.

Le protecteur sera fixé à la table avec les 2 vis S.

Le guide L sera réglé à la même hauteur que le guide à billes A. Après avoir débloqué les vis K, le guide L sera positionné de sorte qu'il subsiste un écart de 1 à 2 mm entre le guide L et le guide à billes A.

Après desserage des molettes H et V, l'écran protecteur Z pourra être positionné en fonction de l'outil et de la pièce à usiner.
L'écran protecteur Z sera règlé avec un espace de 2-3 mm au-dessus de la pièce.

Après avoir débloqué les molettes, le balai B sera ajusté à l'avant du guide à billes.

Cette opération ne devra être réalisée qu'avec l'arbre de toupie réglé à 90°.

F7.9.- Stop ring guard

F7.9.1- Curve cutting guard EC model

This task is performed using a guide ring with ball bearings which is clamped under the tool on the shaper spindle.

You must choose the appropriate guide ring for each tool diameter. Refer to the FELDER accessory and tool catalog.

The curve cutting guard can be used with both directions of rotation. When using the 2nd direction of rotation, you must remount the guide bar and brush to the left side of the protective hood.

The curve cutting guide is mounted with 2 screws S on the sawtable.

The guide bar is adjusted to the height of the guide ring A.
After opening the clamping screw K, the guide bar L is set to the guide ring A so a distance of max. 1-2 mm is between the guide bar L and guide ring A.

After opening the thumbscrews H and V, you can adjust the contact guard Z to the tool and workpiece.

The height of the contact guard Z must be adjusted so its lower edge is 2-3 mm over the workpiece.

After opening both thumbscrews, extend the brush B to the foremost point of the guide ring.

You can only perform this task with the shaper spindle in the 90ø position.

F7.9- Anlaufschutzvorrichtung

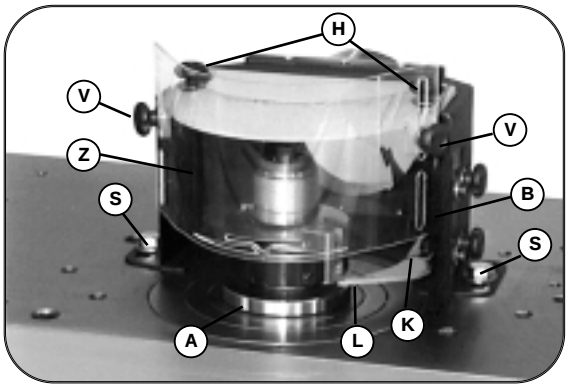
F7.9.1- Anlaufschutzvorrichtung EG-Ausführung

Das Anlauffräsen (Bogenfräsen) wird mit einem Anlaufring, der unter dem Fräswerkzeug kugelgelagert auf der Frässpindel eingespannt wird, durchgeführt.
Für die verschiedenen Fräswerkzeugdurchmesser müssen die passenden Anlaufringe verwendet werden.
Siehe dazu FELDER-Zubehör- und Werkzeugkatalog.

Die Anlaufschutzvorrichtung ist für beide Drehrichtungen geeignet. Bei Verwendung der 2. Drehrichtung muß die Anfahrleiste und die Bürste auf die linke Seite der Schutzhaube ummontiert werden.

Die Anlaufschutzvorrichtung wird mit den 2 Schrauben S am Kreissägetisch montiert.
Die Anfahrleiste L wird in die Höhe des Anlaufringes A eingestellt.
Nach Öffnen der Klemmschrauben K wird die Anfahrleiste L an den Anlaufring A so angestellt, daß zwischen Anfahrleiste L und Anlaufring A ein Spalt von max. 1-2 mm besteht.
Nach Öffnen der Rändelschrauben H und V kann der Zugriffschutz Z an das verwendete Werkzeug und Werkstück angepasst werden.
Der Zugriffschutz Z muß in der Höhe so eingestellt werden, daß seine Unterkante 2-3 mm über dem Werkstück ist.
Nach Öffnen der beiden Rändelschrauben wird die Bürste B bis zum vordersten Punkt am Anlaufring vorgestellt.

Dieser Arbeitsgang darf nur durchgeführt werden wenn die Frässpindel in der 90°-Stellung steht.



F7.9.2- Portecteur pour le travail 04.0.500 - 505

seulement pour les pays en dehors de l'Europe !

Le protecteur pour le travail à l´arbre se fixe au travers des 2 filetages sur l´arrière de la lumière de table. Il présente sous sa forme de base une solution optimale pour capter copeaux et poussières devant le toupillage au guide à billes avec guide d´entrée intégré. Voir photo 16.
Cette protection, homologuée en BRD, est livrée en série avec les machines portant le label GS visant la qualité d´évacuation des poussières. Son mode d´emploi et les accessoires complémentaires figurent dans la notice accompagnant chaque protecteur.

F7.9.2- Stop ring guard, 04.0.500 - 505

only for countries out of Europe !

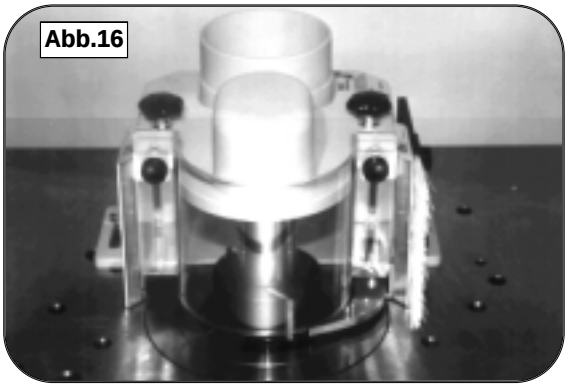
The stop ring guard is mounted at the two M10 threaded holes behind the table opening.
In the standard delivered version, the guard optimally collects chips while you are shaping on the ball bearing stop ring, using the integrated, adjustable guide bar. See fig. 16.
This protective device is tested for dust by the BG and is delivered standard on machines carrying the GS label for dust tests.

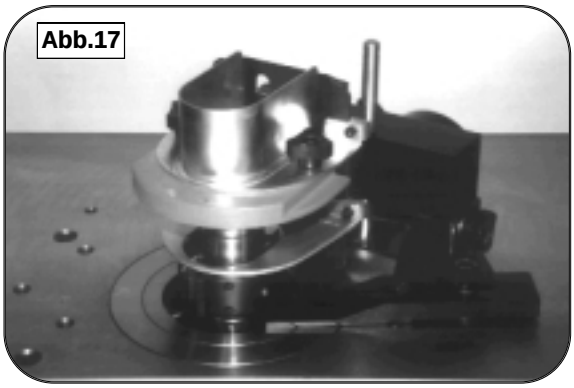
Please refer to the operating instructions delivered with the protective device for proper use and additional accessories.

F7.9.2- Anlaufschutzvorrichtung 04.0.500 - 505

nur für außereuropäische Länder !

Die Anlaufschutzvorrichtung wird bei den beiden M10 Gewinden hinter der Tischöffnung festgeschraubt. Sie ist bereits in der gelieferten Grundausrüstung eine optimale Einrichtung zum Erfassen der Späne beim Bogenfräsen mit integrierter,einstellbarer Anfahrleiste.Siehe Abb.16.
Diese Schutzeinrichtung ist BG-staubgeprüft und wird mit Maschinen mit dem GS-Staubgeprüft Zeichen serienmäßig mitgeliefert.
Die genaue Anwendung und weiteres Zubehör entnehmen Sie bitte der mit der Schutzvorrichtung mitgelieferten Bedienungsanleitung.





F7.9.3- Portecteur pour le travail 04.2.018, 04.3.018

seulement pour les pays en dehors de l'Europe !

Le protecteur pour le travail à l´arbre est positionné et fixé suspectivement par une broche de 8 mm de diamètre et un filetage de 8 mm de diamètre, sur l´arrière de la lumière de table. Voir photo 17.
Ce protecteur, adapté à un arbre de toupie de diamètre 30 mm, est livré de série avec les machines destinées à la France. Pour les arbres de toupie de diamètre 50 mm un protecteur spécifique sera livrée qu´il vous faudra installer vous même.
Son mode d´installation et d´utilisation fugure dans la notice accompagnant chaque protecteur.

F7.9.3- Stop ring guard, French 04.2.018, 04.3.018

only for countries out of Europe !

The stop ring guard is mounted at the 8 mm hole and the M8 threaded hole to the right behind the table opening. See fig. 17.
This protective device is delivered standard with the basic model for France and designed for a shaper spindle diameter of 30 mm. When using a 50 mm shaper spindle, a separate stop ring guard is included that you must mount to the machine table.

Please refer to the operating instructions delivered with the protective device for assembly and detailed operating instructions!

F7.9.3- Anlaufschutzvorrichtung 04.2.018, 04.3.018

nur für außereuropäische Länder !

Die Anlaufschutzvorrichtung wird bei der 8mm Bohrung und dem M8 Gewinde rechts hinter der Tischöffnung montiert.Siehe Abb.17.
Diese Schutzvorrichtung ist in der Grundausführung für Frankreich serienmäßig dabei und für einen Frässpindeldurchmesser von 30mm ausgelegt. Bei Verwendung einer 50mm Frässpindel wird eine eigene Anlaufschutzvorrichtung geliefert, die Sie selbst am Maschinentisch montieren müssen.
Montage und detailierte Bedienung entnehmen Sie bitte der mit der Schutzvorrichtung mitgelieferten Bedienungsanleitung !

F7.10- Aspiration

La machine devra être raccordée obligatoirement à un système d´aspiration pour des raisons de santé et de propreté de travail.
Le système d´aspiration devra être raccordée obligatoirement à la machine pour chaque type d'utilisation.
La toupie est à raccorder á ses 2 buses d´aspiration. Voir photo 18.
La première, d´un diamètre de 80 mm, est fixée sur le bâti de machine pour l´aspiration par dessous la table. La deuxième, d´un diamètre de 120 mm, est fixée au guide protecteur ou protecteur de travail à l´arbre, pour l´aspiration au dessus de la table.
Les accessoires de raccordement, manchons, réductions, figurent au catalogue d´accessoires FELDER!
La puissance du dispositif d´aspiration doit procurer une vitesse de l´air de 20 m/sec. au niveau des buses.

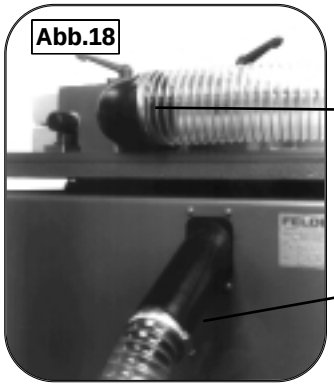
F7.10- Dust collector connection

The machine has to be connected to a dust collector for health reasons and for "clean" working conditions in general.
A dust collector must be used with every machine operation. The shaper assembly is connected to the dust collector at two points.
See fig. 18.

The area under the table is vacuumed via the 80 mm dia. connector on the machine base. The second connector is 120 mm dia. on the shaper fence or the stop ring guard.
Connecting components e.g., couplings, reductions, etc. are contained in our accessory catalog!
The dust collector must be powerful enough to produce min. 20m/s air speed at the connector.

F7.10- Absauganschluß

Die Maschine muß aus gesundheitlichen Gründen und wegen der "sauberen" Arbeitsweise an eine Absaugeinrichtung angeschlossen werden.
Die Absaugeinrichtung muß bei jeder Anwendung der Maschine verwendet werden.
Die Fräseinheit wird an zwei Anschlußstellen an die Absaugeinrichtung angeschlossen. Abb.18.
Der Bereich unter dem Tisch wird über den Absauganschluß ø80mm am Maschinenständer angeschlossen. Der zweite Anschluß ist am Fräsanschlag ø 120 mm bzw. an der Anlaufschutzvorrichtung anzuschließen.
Komponenten für den Anschluß z.B. Kupplungen,Reduzierungen etc. entnehmen Sie bitte unserem Zubehörkatalog !
Die Absaugeinrichtung muß so stark sein, daß an der Anschlußstelle eine Luftgeschwindugkeit von mind. 20m/s erreicht wird.



F7.11- Barettes de sécurite

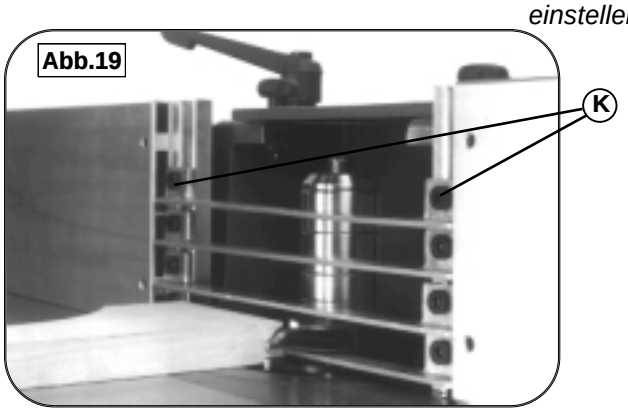
Pour le toupillage de profil, nous recommandons l´utilisation de barettes de sécurité (accessoire en option).
Ce dispositif permet un guidage en continu entre le guide d´entrée et de sortie, contribuant à vortre sécurité et à la qualité du toupillage. les vis de blocage K permettent tout ajustement en hauteur des barettes quelque soit le profil à réaliser.

F7.11- Safety guides

We generally recommend using the safety guides (accessory) when shaping molding.
They provide a continuous workpiece guide between the straightedges, which increases your safety and provides a better work result.
After opening the clamping screws K, you can adjust each safety guide individually to the desired height and retighten.

F7.11- Sicherheitslineale

Beim Fräsen von Profilen empfehlen wir Ihnen generell den Gebrauch der Sicherheitslineale. (Zubehör)
Sie erreichen damit eine durchgehende Werkstückauflage zwischen den Linealen, was zu Ihrer Sicherheit beiträgt und auch zu einem besseren Arbeitsergebnis führt.
Nach Öffnen der Klemmschrauben K können Sie jedes einzelne Sicherheitslineal in die gewünschte Höhe einstellen und wieder fixieren.



F8- Techniques d´utilisation et de travaux

Durant l´utilisation de la toupie il est impératif de respecter les régles de sécurité suivants:

- *Mise en oeuvre systhématique des divers protecteurs adaptés à chaque technique de travail.*
- *Réglage d´inclinaison et de profondeur de l´arbre de toupie, moteur arrêté.*
- *Diamètre maxi d´outil de 125 mm avec arbre régle à 45°.*
- *Avant le démarrage moteur, vérifier si toutes les poignées de blocage son serrées.*
- *Avant le démarrage moteur, vérifier si l´outil tourne librement.*
- *Avant chaque opération, vérifiez si l'outil est suffisament bloqué. Force de serrage minimum de la vis de blocage 25 Nm.*
- *Assurer unse surface d´appui suffisante avec la rallonge de table (Réf. Nr. 01.0.001).*
- *Fermer au maximum la lumière de table avec les anneaux en vérifiant la libre rotation de l´outil.*
- *Vérifier si le capot du protecteur est bien verroullé.*
- *Régler le protecteur "Euro" c.à.d. le presseur vertical et horizontal.*
- *Régler les guides en plus prés de l´outil et contrôler leur blocage.*
- *Tous les réglages doivent être effectués moteur arrêté!*
- *Montage et réglage de l´outil le plus profond possible en fonction du type de travail.*
- *Si possible, utilisation des barettes de sécurité.*
- *Raccordement du dispositif d´aspiration (voir F7.9).*
- *Pour les machines disposant de 2 sens de rotation, vérifier la sélection en fonction du montage de l´outil.*
- *Utiliser systhématiquement les poussoires en bout de pièces, jamais la main!*
- *Pour le toupillage de petites pièces il est recommandé d´utiliser un serre-pièces (Réf. Nr. 01.0.020). Ce serre-pièce est particulièrement adapté au toupillage de profils arrêtés.*

F8- Use and working techniques

The following general safety rules must be observed when using the shaper assembly:

- *Always use the appropriate protective devices for each task!*
- *Only tilt and adjust the height of the shaper spindle when it is standing still.*
- *Maximum tool diameter in 45° position = 125 mm*
- *Check that all clamping levers are tight before switching on.*
- *Always check that the tool turns freely before switching on.*
- *The tool must be securely clamped before every start. Minimum torque of the clamping screw is 25 Nm.*
- *Ensure that the machine table is large enough by using the table extension (order no. 01.0.001).*
- *Close the table opening with the insert rings as much as possible*
- *Check that the shaper fence lid is closed and secured.*
- *Check the correct adjustment and position of the Euro-shaper guard or the contact guard.*
- *Position the fence straightedges as close to the tool as possible and check that they are properly tightened.*
- *All adjustments must be performed when the shaper spindle is at rest.*
- *Mount the tool as low as possible for the task.*
- *Use the safety guide set whenever possible.*
- *The dust collector should be connected (see section F.7.9).*
- *If a direction of rotation switch is present, you must check the preset direction of rotation before switching on!*
- *Use a push stick or a push block to move the workpiece, especially at the end.*
- *A workpiece holder must be used to shape short workpieces (order no. 01.0.020). This workpiece holder is especially well suited for insertion shaping.*

F8- Verwendung und Arbeitstechniken

Bei der Verwendung der Fräseinheit müssen folgende generelle Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden:

- *Verwenden Sie für die verschiedenen Arbeitstechniken immer die dafür vorgesehenen Schutzvorrichtungen!*
- *Frässpindel nur im Stillstand schwenken und höhenverstellen.*
- *Maximaler Werkzeugdurchmesser in 45° Position = 125mm*
- *Vor dem Einschalten kontrollieren, ob alle Klemmhebel geklemmt sind.*
- *Vor dem Einschalten immer kontrollieren ob das Werkzeug frei läuft.*
- *Vor jeder Inbetriebnahme prüfen ob das Werkzeug fest geklemmt ist. Mindestanzugsmoment der Klemmschraube ist 25 Nm.*
- *Sorgen Sie für einen ausreichend großen Maschinentisch durch die Verwendung der Tischverlängerung. (Best.Nr.01.0.001)*
- *Tischöffnung mit Einlegering so weit wie möglich schließen*
- *Prüfen Sie ob der Kehlanschlagdeckel sicher geschlossen und arretiert ist.*
- *Richtige Einstellung und Position des Euro-Frässchutzes bzw. des Zugriffschutzes prüfen.*
- *Fräsanschlaglineale so dicht wie möglich an das Werkzeug anstellen und sichere Klemmung kontrollieren.*
- *Sämtliche Einstellarbeiten dürfen nur bei stillstehender Frässpindel durchgeführt werden.*
- *Werkzeug so tief einstellen wie es der Bearbeitungsvorgang zulässt*
- *Wo möglich Verwendung von Sicherheitslinealsatz falls vorhanden.*
- *Die Absaugeinrichtung sollte angeschlossen werden (Siehe F.7.9)*
- *Falls ein Drehrichtungsschalter vorhanden ist muß vor dem Ein schalten die vorgewählte Drehrichtung überprüft werden !*
- *Verwenden Sie zum Vorschieben speziell am Ende des Wekstückes einen Schiebestock oder einen Schiebeblock.*
- *Zum Fräsen kurzer Werkstücke muß eine Spannlade verwendet werden. (Best.Nr. 01.0.020) Diese Spannlade eignet sich besonders gut zum Einsetzfräsen.*

Pour une meilleure compréhension, les exemples suivants sont présentés sans le protecteur Euro.
Dans la pratique il est impératif de le mettre correctement en place et de le régler pour toutes les phases de travail !!

F8.1- Toupillage sur toutes leurs longueurs de chants de pièce droites

Ces travaux sont à executer au guide protecteur de toupie. L´arbre pourra être réglé en inclinaison entre 45° et 90°.
Le guide de sortie sera réglé exactement sur le diamètre d´outil. La différence d´alignement entre le guide d´entrée et de sortie équivant à la profondeur de passe.
Les guides seront reglés et bloqués le plus prés possible du diamètre de l´outil.
Le protecteur Euro sera réglé pour constituer un tunel au travers duquel la pièce à profiler sera guidée et appliquée par les presseurs vertical et hrizontal, respectivement contre la table et contre les guides du protecteur.

Processus:
Vérifiez le bon choix de vitesse d´arbre de toupie et son sens de rotation ainsi que tous les blocages.
Mettez le moteur en marche, positionnez la pièce sur la table et contre le guide d´entrée, les mains à plat sur la pièce, les doigts y compris le pouce bien sérrés et appliqués.
Poussez ainsi la pièce au travers du tunel formé par le guide protecteur, la table, et le protecteur Euro.
Arrivé en bout de pièce, continuez à pousser en vous servant de poussoir.

The following work examples are shown without the Euro-shaper guard or the contact guard for better recognition. Of course, you must use and correctly position the protective devices when performing these tasks!!

F8.1- Shaping straight edges along the entire workpiece length.

This task is performed with the shaper fence.
The shaper spindle can be vertical or tilted to any angle.
The fence straightedge on the receiving side is set exactly to the outer tool diameter.
The difference in depth between the feed and the receiving fence straightedge corresponds to the chip thickness.
The straightedges are positioned and clamped as close to the outer tool diameter as possible.
The Euro-shaper guard is adjusted to form a tunnel through which the workpiece is pushed forward and pressed against the table and fence straightedges.

Procedure:
Check the preset speed and direction of rotation and the tightness of all clamps.
Switch the machine on.
Lay the workpiece down before the cutting area and lay your hands flat on it, the fingers and thumbs together.
Press the workpiece against the fence straightedges and against the table. Push it slowly and continuously forward through the tunnel formed by the Euro-shaper guard.
Use a push stick or push block at the end of the workpiece.

Die im folgenden gezeigten Arbeitsbeispiele sind zu besseren Erkennbarkeit ohne die Euro-Fräschutzeinrichtung bzw. ohne Zugriffschutz dargestellt. Natürlich müssen Sie bei der Durchführung dieser Arbeiten die Schutzeinrichtungen verwenden und in die richtige Position stellen !!

F8.1- Fräsen von geraden Längsseiten über die gesamte Werkstücklänge

Dieser Arbeitsgang wird mit dem Fräsanschlag durchgeführt.
Die Frässpindel kann gerade stehen oder auf einen beliebigen Winkel geschwenkt werden.
Das Anschlaglineal auf der abnehmenden Seite wird genau auf den Messerflugkreis eingestellt.
Die Tiefendifferenz zwischen dem zuführenden und dem abnehmenden Anschlaglineal entspricht der Spanabnahme.
Die Lineale werden so knapp wie möglich an den Messerflugkreis angestellt und geklemmt.
Der Euro-Frässchutz wird so eingestellt, daß er einen Tunnel bildet, durch den das Werkstück vorgeschoben und gegen Tisch und Anschlaglineale gedrückt wird.
Arbeitsweise :
Prüfen Sie die Vorwahl der richtigen Drehzahl und Drehrichtung und ob alle Klemmungen geschlossen sind.
Schalten Sie die Maschine ein.
Legen Sie das Werkstück vor den Schneidenbereich und legen Sie die Hände flach darauf, Finger geschlossen und Daumen anliegend.
Drücken Sie das Werkstück gegen die Anschlaglineale und gegen den Tisch und schieben Sie es langsam und gleichmäßig vor durch den Tunnel der mit dem Euro-Frässchutz gebildet wird.
Am Ende des Werkstückes verwenden sie zum Durchschieben einen Schiebestock oder Schiebeblock.

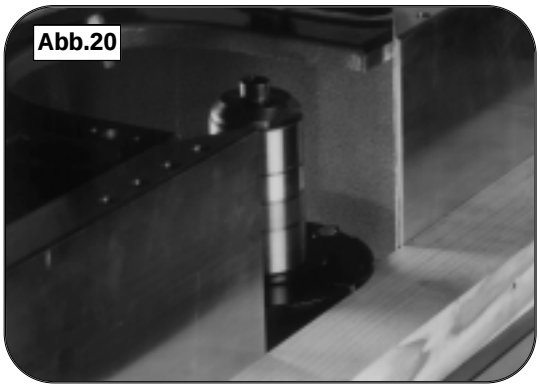


Abb.20

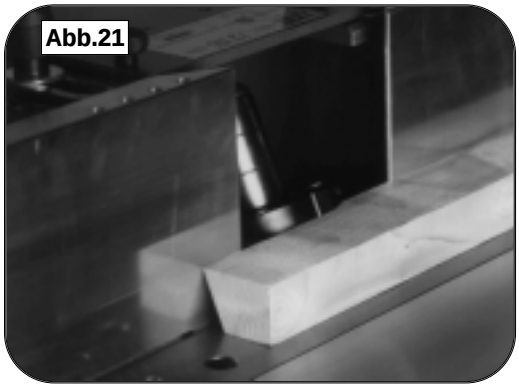


Abb.21

F8.2- Toupillage de profils sur toute la longueur de pièce

Ces travaux sont à éxecuter au guide protecteur de toupie.
Les réglages et préparatifs sont identiques à F8.1.
Si le chant de la pièce n´est profilé que partiellement, les guides d´entrée et de sortie sont réglés sur un même alignement. C´est dans ces cas bien précis qu´il est recommandé de toupiller avec les barettes de sécurité.
Les différents porte-outils et fers, qui, en combinaison avec les réglages d´inclinaison et de profondeur, vous apporte une infinité de possibilités de profils figurent dans votre catalogue d´outillage.

F8.2.- Shaping of straight molding along the entire length of the workpiece

This task is performed with the shaper fence.
The adjustments and operation are the same as for shaping straight edges along the entire workpiece length.
If the molding is shaped so that material remains uncut at least at one point on the molding's cross section, the fence straightedges are set in line. We especially recommend using the safety guides for this task!
Please refer to our tool catalog for the different cutter heads and molding cutters. They can be combined with angles and height adjustments of the shaper spindle to obtain countless molding alternatives!

F8.2- Fräsen von geraden Profilen über die gesamte Werkstücklänge

Dieser Arbeitsgang wird mit dem Fräsanschlag durchgeführt.
Der Einstellvorgang und die Arbeitsweise sind dieselben wie beim Fräsen von geraden Längsseiten über die gesamte Werkstücklänge.
Wenn das Profil am Werkstück so gefräst wird daß nicht an jeder Stelle des Profils eine Spanabnahme erfolgt, so werden die Anschlaglineale in einer Flucht eingestellt.
Speziell bei diesem Arbeitsgang wird die Verwendung von Sicherheitslinealen empfohlen !
Die verschiedenen Fräsköpfe und Profilmesser mit denen in Kombination mit Winkel und Höhenverstellung der Frässpindel unzählige Profilmöglichkeiten erreicht werden können entnehmen Sie bitte unserem Werkzeugkatalog !

Abb.22

Abb.23

F8.3- Toupillage de profils arrêtés

Le toupillage de profils arrêtés consiste à toupiller ou profiler des chants que sur une portion de la longueur de la pièce.
Les guides d´entrée et de sortie sont réglés sur un même alignement.
Pour ces travaux avec petites pieces il est recommandé d´utiliser un serre-pièces, que vous aurez réalisé avec des presseurs, soit des serre-pièces figurant dans notre catalogue s´outillage.

F8.3- Insertion shaping

Insertion shaping is shaping of edges or molding that do not extend over the entire workpiece length.
The fence straightedges are set in line for this task.
A workpiece holder which safely clamps the workpiece must be used for this task with small workpieces.
You can either construct this workpiece holder yourself e.g., with fast-action clamps, or you can use a commercial workpiece holder. Refer to the FELDER tool catalog in both cases.

F8.3- Einsetzfräsen

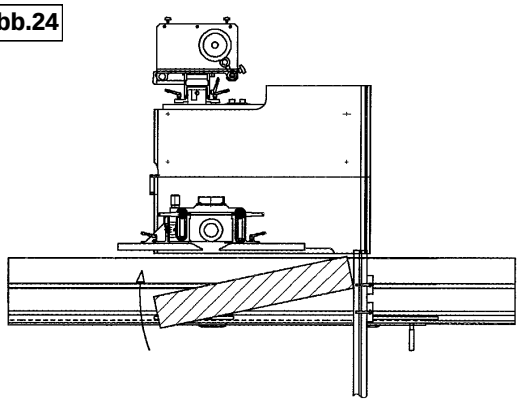
Einsetzfräsen ist das Fräsen von Längsseiten oder Profilen die nicht über die gesamte Werkstücklänge reichen.
Die Fräsanschlaglineale sind bei diesem Arbeitsgang in einer Flucht eingestellt.
Bei diesem Arbeitsgang an kleinen Werkstücken ist es vorgeschrieben eine Spannlade zu verwenden in der das Werkstück sicher gehalten werden kann. Diese Spannlade kann entweder selbst angefertigt werden z.B. mit Schnellspannern , oder Sie verwenden eine professionelle Spannlade . Zu beiden Möglichkeiten siehe FELDER-Werkzeugkatalog.

Durant cette opération il est recommandé d´utiliser une butée anti-recul. Celle-ci est réalisable avec le guide à 90° du chariot coulissant. Bloquez ce dernier puis en déplacant dans les rainures du chariot les 2 ecrous en T du guide à 90°, vous amenez celui-ci à la position souhaitée en le bloquant avec les poignées de serrage K.
(Au cas ou vous ne souhaitez pas diriger l´ecrou T formant pivot du guide 90° des crous additionnels sont proposés au catalogue FELDER.)
Amenez la pièce en butée contre le guide à 90°, voir dessin n° 24, et engagez doucement la pièce dans l´outil en rotation jusqu´à ce que vous soyez en appui contre les guides d´entrée et de sortie soigneusement alignés au préalable.
Poussez maintenant la pièce comme pour les opération précédentes de toupillage de chants ou profils droits.
Pour le toupillage de profils arrêtés sur de longues pièces, utilisez la rallonge de table système FELDER avec butée anti-recul additionnelle. Voir catalogue d´accessoires FELDER.

You must also use a kickback guard for this task. Use the 90° fence on your machine's sliding table.
Move the blocks in the sliding table grooves to the desired position.
Mount the 90° fence, set it to exactly 90° and slide it laterally up to the fence straightedge.
Securely tighten the 90° fence with the clamping levers K and check that the sliding table is fixed.
Now support the rear edge of the workpiece on the 90° fence and slowly insert the front part of the workpiece into the rotating shaper tool. Once the front portion rests against the fence straightedge, slowly push the workpiece forward and proceed as when normally shaping straightedges or moldings. For insertion shaping on long workpieces, use the System table extension with a kickback guard. See the FELDER accessory catalog.

Bei diesem Arbeitsgang ist es auch notwendig eine Rückschlagsicherung zu verwenden. Dazu wird der 90°-Anschlag des Schiebetisches Ihrer Maschine verwendet.
Verschieben Sie die Nutensteine im Schiebetisch entlang der Schiebetischnuten bis zur gewünschten Position .Setzen Sie nun den 90°-Anschlag auf, stellen ihn auf genau 90° und verschieben ihn seitlich vor bis zum Fräsanschlaglineal.
Klemmen Sie den 90° Anschlag mit den Klemmhebeln K nun fest und prüfen Sie ob der Schiebetisch arretiert ist.
Lassen Sie das Werkstück nun hinten am 90°-Anschlag anschlagen und tauchen Sie mit dem vorderen Teil des Werkstückes langsam in das rotierende Fräswerkzeug ein. Sobald der vordere Teil am Fräsanschlaglineal anliegt schieben Sie das Werkstück langsam in Bearbeitungsrichtung und gehen weiter vor wie beim normalen Fräsen von geraden Längsseiten oder Profilen.
Für Einsetzfräsarbeiten an langen Werkstücken verwenden Sie die System-Tischverlängerung mit Rückschlagsicherung. Siehe FELDER Zubehörkatalog.

Abb.24



F8.4.- Toupillage à l´arbre

Le toupillage à l´arbre est le profilage de chants sur des pièces cintrées au guide à billes ou à lunettes.

Pour ces travaux, utilisez le protecteur adéquat (voir F7.8).

Cette opération est réalisée si la taille de la pièce le permet, avec l´aide d´un gabarit réalisé en panneau de 16 mm d´épaisseur.

F8.4.- Shaping on the stop ring

Shaping on a stop ring, also known as curve shaping, is to shape curved workpieces on the stop ring or stop collar.
You must use the appropriate stop ring guard (see section F7.8) for this task.

This task is usually performed with templates, if the workpiece size permits. You can also make these templates yourself e.g., from 16 mm thick plywood.

F8.4- Anlauffräsen

Anlauffräsen ,auch als Bogenfräsen bezeichnet, ist das Fräsen von geschweiften Werkstücken am Anlaufring oder Anlaufbrille.
Für diesen Arbeitsgang muß die entsprechende Anlauffrässchutzvorrichtung(siehe Punkt F7.8) verwendet werden.
Dieser Arbeitsgang wird, wo es die Größe des Werkstückes zulässt meist mit Schablonen durchgeführt. Diese Schablonen können Sie auch selbst ,z.B. aus 16mm starken Schichtholzplatten herstellen.

Lorsque la pièce n´est pas profilée sur tout son pourtour, il est recommandé de disposer à chaque bout du gabarit de 5 ch de plus, ce qui améliore le guidage à l´engagement de la pièce. Pour un meilleur guidage le gabarit est à pourvoir de poignées. La pièce devra être solidement maintenue sur le gabarit, par exemple par des presseurs, voir le catalogue d´accessoires FELDER. En collant du papier de poncage sur le gabarit vous evitez le glissement de la pièce.

Le toupillage à l´arbre sera exécuté avec le protecteur adéqut avec guide à billes ou à lunettes.
Suivant le gabarit, le guide à billes A ou à lunettes B sera monté soit au-dessus, soit en dessous de l´outil. Le guide d´entrée L sera réglé le plus prés possilbe du diamètre de l´outil et soigneusement bloqué. Mettez le moteur en marche et vérifiez le bon sens de rotation de l´outil. Le travail à l´arbre ne devra jamais être exécuté "en avalant" main en poussant la pièce dans le sens contraire de rotation de l´outil. Pendant l´engagement de la pièce, tenez vos mains éloignées de l´outil en rotation (mini 10 cm).
Engagez doucement la pièce, solidement pressée sur le gabarit, le long du guide d´entrée jusqu´à l´outil en rotation en veillant à bien appliquer le gabarit au guide à billes ou à lunettes.

If the workpiece is not shaped on all sides, we recommend using a template with approx. 5 cm longer ends for better initial guidance. You can add grips to a template that holds the workpiece to guide it more safely. The workpiece must be properly clamped in the template e.g., by lever-action clamps, etc. Refer to the FELDER accessory catalog. Glue sandpaper to the recess of the template that carries the workpiece to prevent the workpiece from slipping.

Stop ring shaping can be performed with the guard and the stop ring or stop collar. Depending on the shaping template, the stop ring A or the stop collar B is mounted above or below the shaper tool. Set the guide bar L on the feed side as close as possible to the outer tool diameter and tighten it securely.
Switch the machine on and check for the correct direction of rotation. Curves must always be shaped up-cut!

For the initial cut, be sure your hands are removed as far as possible from the outer tool diameter (min. 10 cm). Guide the template with the clamped workpiece slowly along the guide bar L to the rotating shaper tool, and then along the template edge. Always press the template against the stop ring or the stop collar.

Wird das Werkstück nicht allseitig bearbeitet ist eine an beiden Enden um ca. 5cm verlängerte Schablone zu empfehlen, weil dadurch ein sicheres Anfräsen gewährleistet ist. Bei Auf- oder Einlegeschablonen lassen sich Griffe anbringen, die eine sichere Führung ermöglichen. Das Werkstück muß mit einem geeigneten Spannmittel in der Schablone festgespannt sein,z.B. durch Hebelspanner etc.. Dazu siehe FELDER-Zubehörkatalog. Durch Aufleimen von Schleifpapier auf die Auflagefläche des Werkstückes auf der Schablone wird ein Verrutschen des Werkstückes sicher verhindert.
Anlauffräsarbeiten können mit den Anlauffrässchutzhauben entweder mit Anlaufringen oder Anlaufbrille durchgeführt werden. Je nach Frässchablone wird der Anlaufring A oder die Anlaufbrille B ober oder unter dem Fräswerkzeug montiert. Stellen Sie die Anfahrleiste L auf der zuführenden Seite so nahe wie möglich an den Messerflugkreis an und ziehen Sie sie fest an.
Schalten Sie die Maschine nun ein und achten Sie auf die richtige Drehrichtung. Bogenfräsarbeiten dürfen nur im Gegenlauf durchgeführt werden !
Beim Anfräsen ist darauf zu achten daß die Hände möglichst weit vom Messerflugkreis entfernt sind.(mind. 10 cm). Führen sie nun die Schablone mit dem gespannten Werkstück langsam entlang der Anfahrleiste L gegen das rotierende Fräswerkzeug und dann der Schablonenform entlang, wobei Sie die Schablone immer gegen den Anlaufring bzw. gegen die Anlaufbrille drücken.

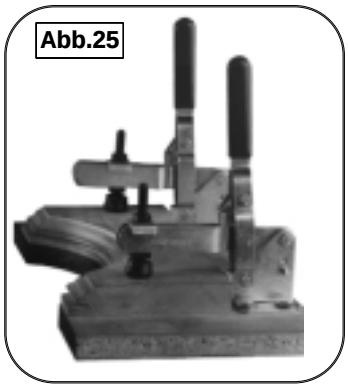


Abb.25

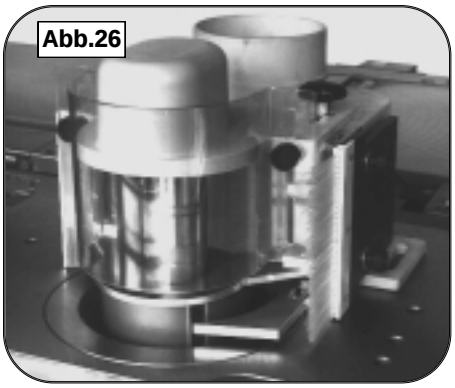


Abb.26

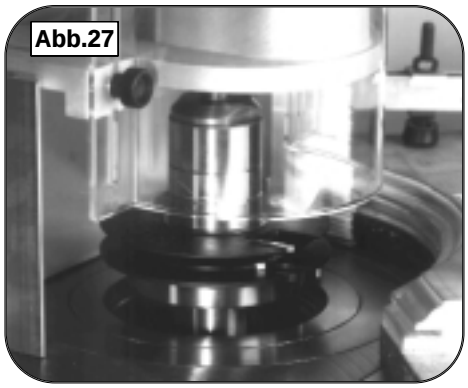


Abb.27

F8.5- Tenonnage

Le tenonnage ne doit être réalisé qu´avec des protecteurs et presseurs prévus à cet effet.
Ces accessoires sont fournis en option, voir catalogue d´accessoires FELDER!
Montez ces accessoires en suivant les directives de la notice de montage.
La pièce à tenonner devra être solidement bloquée à l´aide du presseur à excentrique sur le chariot ou la fausse table de tenonnage, ceci le plus près possilbe du diamètre de l´outil.
Le protecteur supèrieur A du capot de tononnage doit être réglé le plus près possible de l´arbre den rotation pour eviter tout contact avec celui-ci.
Avant la mise en marche, verifiez en particulier que la petite vitesse est bien sélectioonnée (voir diamgramme diamètre d´outil et vitesses de rotation).
Utilisez un martyre en bois comme butée arrière et qui sera fixée sur le guide à 90° le martyre devra être périodiquement rémplacé. Pour le renouveller suivre les indications du croquis n° 29.

F8.5- Mortise and tenon work

You must only perform mortise and tenon work with the appropriate protective and clamping devices.
These device are available as accessories.
See the FELDER accessory catalog!
Mount the mortise and tenon clamping set according to the included assembly instructions.
The workpiece must be securely clamped to the sliding table or the slotting plate, close to the outer tool diameter, with the eccentric hold-down.
The upper cover A of the guard must be adjusted as close to the tool as possible to prevent contact with the rotating tool.
Be especially careful to select the proper (lower) speed before switching on (see the diameter-speed diagram).
A wooden backup is used as the rear workpiece support and is mounted in front of the 90° fence.
This backup piece must be replaced after several slotting operations (see drawing).

F8.5- Zapfen- und Schlitzarbeiten

Die Durchführung von Zapf- und Schlitzarbeiten ist nur mit den entsprechenden Schutzeinrichtungen und Spanneinrichtung erlaubt.
Diese Einrichtungen sind als Zubehör erhältlich.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !
Montieren Sie das Zapf- und Schlitzspannset entsprechend der mitgelieferten Aufbauanleitung.
Das Werkstück muß mit dem Exzenterniederhalter fest auf dem Schiebetisch bzw. der Überschubplatte nahe dem Messerflugkreis geklemmt werden.
Die obere Abdeckung A der Schutzhaube muß so nahe wie möglich an das Werkzeug angestellt werden um Kontakt mit dem rotierenden Werkzeug zu vermeiden.
Achten Sie vor dem Einschalten besonders darauf, daß Sie die richtige (niedere) Drehzahl angewählt haben.(siehe Durchmesser-Drehzahl-Diagramm).
Als hintere Werkstückauflage wird ein Schlitzholz verwendet das vorne am 90°-Anschlag montiert wird .
Dieses Schlitzholz müssen Sie nach einigen Schlitzarbeiten lt. Skizze erneuern.

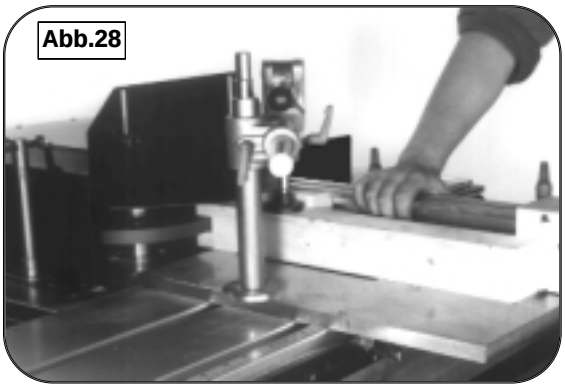
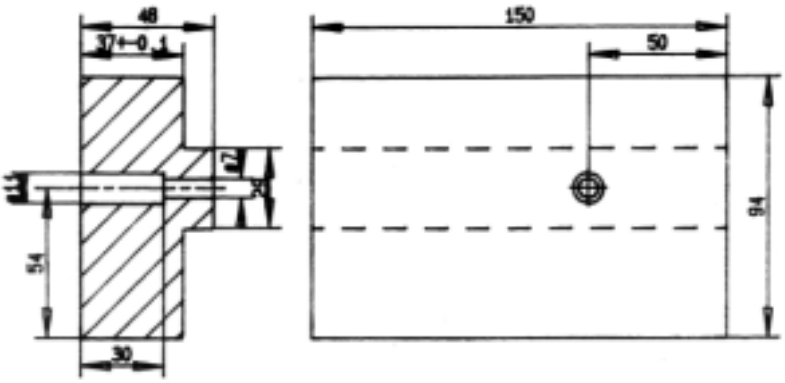


Abb.28

Abb.29



F8.6- Toupillage de pièces instables

Pour les pièces présentant, du fait de leur section, des risques de basculement, il convient d'utiliser l'accessoire adéquat qui assurera la meilleure stabilité et sécurité.

Ceci concerne les pièces dont le centre de gravité est placé trop haut, ou dont la section s'amainci vers la base.

F8.6- Shaping workpieces that tend to tip

Workpieces that tend to tip because of their cross section must be shaped with a jig that provides safe and steady workpiece feed.

This is necessary e.g., for parts with a high center of gravity, or parts whose cross section becomes narrower to the bottom.

F8.6- Fräsen von Werkstücken die zum Kippen neigen

Bei Werkstücken die aufgrund ihres Querschnittes zum Kippen neigen, muss zur Bearbeitung eine entsprechende Hilfsvorrichtung verwendet werden, die gewährleistet, daß eine sichere und stabile Werkstückführung möglich ist.
Dies ist z.B. notwendig bei Teilen deren Schwerpunkt zu hoch liegt, oder bei Teilen deren Querschnitt sich nach unten verjüngt.

F8.7- Toupillage à l´arbre haute vitesse

Votre machine pourra être équipée en option d´un arbre de toupie haute-vitesse. Voir catalogue d´outillage FELDER! Procéder au démontage de l´arbre, comme précidemment décrit, en montez l´arbre haute vitesse avec sa courroie spécifique positionnée sur la vitesse la plus élevée. La vitesse de rotation de cet arbre spécial est de 15000 T/min. Utilisez la pince de serrage adaptée à chaque diamètre de queue d´outil. Les diamètres disponibles vont de 6 mm à 16 mm par pas de 1 mm pour s´adapter à tous les types d´outils. Cet arbre de toupie haute vitesse est particulièrement adapté pour des travaux de rainurage, de queue d´aronde et pour le travail à l´arbre de petites pièces avec des courbures trèc accentuées. Comme protecteurs sont utilisés le guide protecteur, ou le protecteur de travail à l´arbre en fonction des travaux à réaliser.

F8.7- Shaping with the high-speed spindle

You can optionally equip your machine with a high-speed spindle and a draw-in collet chuck.
See the FELDER tool catalog!
Exchange the spindle as previously described and mount the included belt on the highest step. The speed of the high-speed spindle is 15000 r.p.m.
Be sure you use the correct draw-in collet chuck. The chucks are available in 1 mm steps from 6-16 mm and can hold shank-end cutters of all types. This high-speed spindle is especially suited for special shaping jobs e.g., dovetail slots, finger joints, copy-shaping, etc.
Either the shaper fence or the stop ring guard is used for protection, depending on the task involved.

F8.7- Fräsen mit Hochgeschwindigkeitsspindel

Sie können Ihre Maschine als Zubehör mit einer Hochgeschwindigkeitsspindel mit Spannzangenfutter ausrüsten.
Siehe FELDER-Werkzeugkatalog !
Tauschen Sie die Spindel wie vorher beschrieben aus und legen Sie den mitgelieferten Riemen auf die oberste Stufe auf. Die Drehzahl der Hochgeschwindigkeitsspindel beträgt 15000 U/min.
Achten Sie auf die Verwendung des richtigen Spannzangenfutters. Die Futter sind von 6-16mm in 1mm Stufen erhältlich und zur Aufnahme von Schaftfräsern aller Art geeignet.
Diese Hochgeschwindigkeitsspindel ist für spezielle Fräsarbeiten wie z.B. : Gradfräsen, Zinkenfräsen; Kopierfräsen etc. besonders gut geeignet.
Als Schutzvorrichtung wird der Fräs-anschlag oder der Anlauffrässchutz, je nach Bearbeitungsvorgang verwendet.

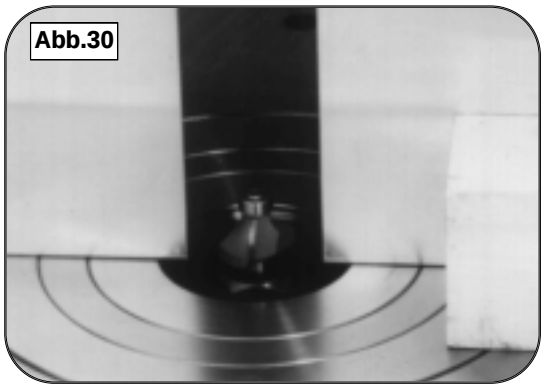


Abb.30

Abb.31

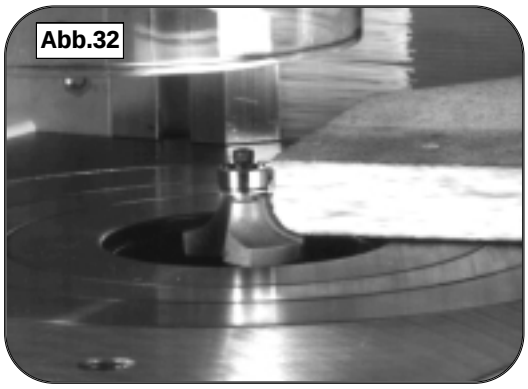


Abb.32

F8.8- Utilisation d´un entraineur amovible

Pour le toupillage au guide protecteur de grandes pièces ou de travaux de série, il est conseillé d´utiliser un entrainer.
La qualité du travail, le confort de travail et votre sécurité en seront augmentés.
L´utilisation d´un entraineur amovible n´est toutefois autorisée que si sa mise en marche est commandé automatiquement avec celui de la machine, c.à.d. si votre machine est equipée d´une prise commandée pour l´entraineur.
Les différents modèles d´entrainer figurent au catalogue d´accessoires FELDER.

F8.8- Using a removable feed mechanism

We recommend using a removable feed mechanism for shaping larger workpieces on the fence or for work in series.
This will improve the quality of work, your working comfort and your own safety.
However, use of a removable feed mechanism is only permitted when the feed is automatically switched off with the machine i.e., when your machine is equipped with a switched outlet.
Please refer to the FELDER accessory catalog for the different feed models.

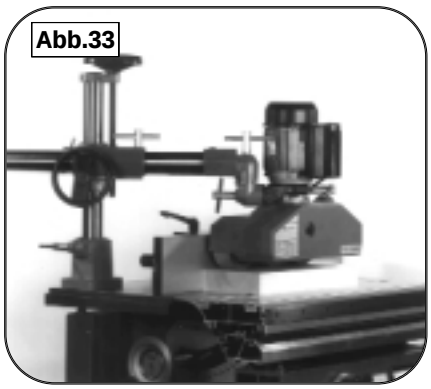
F8.8- Benutzung eines abnehmba- ren Vorschubapparates

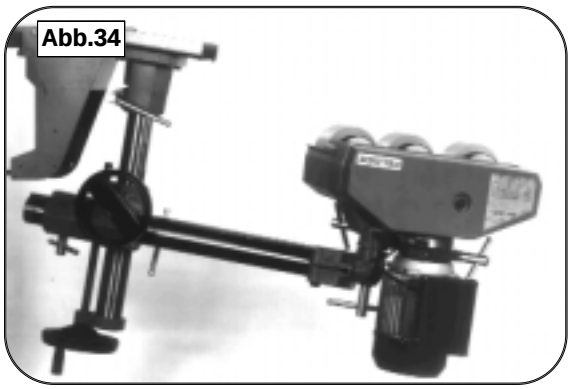
Bei Fräsarbeiten am Anschlag wird bei größeren Werkstücken oder bei Serienarbeiten die Benutzung eines abnehmbaren Vorschubapparates empfohlen.
Die Qualität der Arbeit , der Arbeitskomfort und Ihre eigene Sicherheit werden dadurch erhöht.
Die Benutzung eines abnehmbaren Vorschubapparates ist jedoch nur erlaubt, wenn der Vorschub automatisch mit der Maschine ein- und ausgeschalten wird, d.h. wenn ihre Maschine mit einer geschaltenen Steckdose ausgerüstet ist.
Die verschiedenen Vorschubmodelle entnehmen Sie bitte dem FELDER- Zubehörkatalog.

L´entraineur sera boulonné pour la toupie F-38 directement sur la table de la machine. Pour les machines combinées il est nécessaire de monter l´entraineur sur un dispositif de dégagement par basculement dans le but de liberer complètement les tables pour d´autres opérations. L´ensemble s´escamote sous le niveau des table.

The feed unit is bolted to the machine table on the F-38 spindle shaper. You must use a tilting support on combined machines, so the table surface can be cleared for other tasks and the feed unit tilted under the table surface.

Das Vorschubgerät wird bei der Fräsmaschine F-38 am Maschinentisch festgeschraubt. Bei den kombinierten Maschinen ist die Verwendung einer Abklappvorrichtung notwendig, sodaß die Tischebene für andere Arbeitsgänge frei bleiben kann und das Vorschubgerät unter die Tischebene abgeschwenkt werden kann.





F8.9- Rallonges de tables
Pour l´usinage de pièces de grandes dimensions il est recommandé d´utiliser des rallonges de table pour éviter le basculement des pièces durant l´opération.

Une surface d´appui en relation avec la taille des pièces à usiner augmente la qualité du travail ainsi que votre propre sécurité.

Sur les machines combinées une rallonge s´impose côté gauche.

Voir le catalogue d´accessoires FELDER.

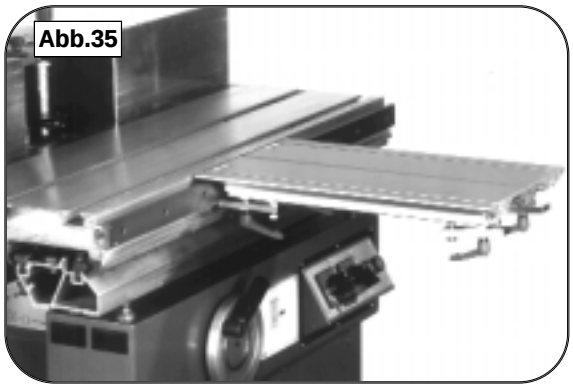
F8.9- Table extensions
We recommend using table extensions to prevent tipping of larger workpieces or for crosscuts.

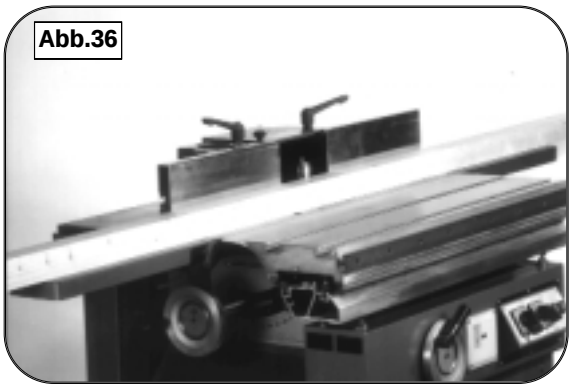
A large supporting surface improves your work results and increases your own safety.

A table extension must always be added to the left side of the shaper fence on combi-machines.

See the FELDER accessory catalog!

F8.9- Tischvergrößerungen
Bei Arbeitsgängen mit größeren Werkstücken oder bei der Bearbeitung von Querseiten empfielt sich die Verwendung von Tischvergrößerungen um ein Kippen des Werkstückes während der Bearbeitung zu verhindern.
Eine sichere Auflagefläche für das Werkstück verbessert das Arbeitsergebnis und erhöht Ihre eigene Sicherheit.
Bei den Kombi-Maschinen muß auf der linken Seite des Fräsanschlages auf jeden Fall eine Tischverlängerung angebracht werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !





F8.10- Manipulation de l'outillage
Il y a lieu d'être particulièrement attentif lors de la manipulation de l'outillage de toupie. Il est souhaitable de disposer d'éléments de protection pour leur stockage, boites ou suspensions murale.

F8.10- Care of tools
You must take special care of shaper tools. If possible, use special protective containers or hanging arrangements for storage.

F8.10- Umgang mit Werkzeugen
Mit Fräswerkzeugen muss besonders vorsichtig umgegangen werden. Wo möglich sollen zur Lagerung spezielle Schonbehälter oder Aufhängevorrichtungen verwendet werden.

F9- Entretien et nettoyage

Tous les travaux d´entretien, nettoyage et réglage doivent être effectués avec l´interrupteur principale coupé, la machine hors tension.

Le non respect des directives d´entretien entraine la perte de tout recour en garantie!

La lubrification des roulements devra être faite exclusivement avec la graisse de haut rendement Ref. n° 10.2.001. L´utilisation d´autres lubrifiants doit répondre au spécifications téchniques (voir outillage de service).
L´utilisation d´autres lubrifiants risque de provoquer des avaries et entrainera la perte de tout recour en garantie.

F9.1- Entretien périodique

Pour augmenter la précision et la longévité de votre machine il est indispensable de nettoyer tous les jours les tables et tous les élements coulissants et de guidage et d´appliquer un produit d´entretien adéquat (voir catalogue d´accessoires FELDER). De ce fait votre machine gardera toujours un bel aspect qui contribuera longtemps à votre propre satisfaction. Les interventions suivantes doivent être effectuées en respectant la périodicité precrite.

Arbre de toupie
Paliers de roulement supérieur et inférieur, deux graisseurs par palier; graisse: 10.2.001
Toutes les 40 heures de travail et au minimum 3x par mois avec la pompe à graisse 1/2 course de levier de pompe.
Ceci compte aussi pour l´arbre haute vitesse.
ATTENTION! Ne pas sur-graisser, trop de graissage provoque aussi des avaries!

Mécanisme de réglage de hauteur
Montez et descendez entièrement l´ensemble toupie, nettoyer la vis sans fin et les guides à l´air comprimé. Enlevez tous dépots d´ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graisser à nouveau. Dans ce cas une graisse conventionnelle de machine peut être appliquée.
Periodicité: tous les mois.

F9- Maintenance and upkeep

All maintenance, upkeep and adjustments must only be performed on the machine when the main switch is off.

Failure to perform the prescribed maintenance invalidates the warranty!

Only high performance grease order no.: 10.2.001 is to be used to lubricate the ball bearings. You may only use other greases if they fulfill the specifications (see "Operating Tools").
Use of other greases can cause ball bearing damage and invalidates the warranty.

F9.1- Periodic maintenance

To increase the working life and precision of your machine, we strongly recommend that you clean chips and dust from the machine daily, especially the table surfaces and guide surfaces and apply appropriate care products. See the FELDER accessory catalog. This keeps your machine in good condition and increases your work satisfaction.
The following maintenance must be performed at the given intervals.

Shaper spindle
Grease the upper and lower shaper shaft bearings.
Two lubricating nipples per bearing
Grease: 10.2.001
Every 40 operating hours, minimum quarterly, 1/2 pump with the grease gun.
The same applies for the high-speed spindle.
ATTENTION! Do not overgrease. Greasing too often causes bearing damage!

Height adjustment spindle
Completely raise and lower the shaper assembly and clean the spindle and guides with compressed air or an air pump. Clean collections of grease and dust with a rag and regrease. Common machine grease can be used here.
Cleaning interval: monthly

F9- Wartung und Instandhaltung

Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten dürfen an der Maschine nur bei ausgeschaltenem Hauptschalter durchgeführt werden.

Die Nichtdurchführung der angeführten Wartungsarbeiten führt zum Garantieverlust !

Zum Schmieren der Kugellager darf ausschließlich das Hochleistungsfett Best.Nr.:10.2.001 verwendet werden. Die Verwendung anderer Schmierfette ist nur unter Einhaltung der technischen Daten erlaubt. (siehe Bedienungswerkzeug).
Verwendung anderer Fette kann Kugellagerschäden hervorrufen und führt damit zum Garantieverlust.

F9.1- Periodische Wartungsarbeiten

Um die Lebensdauer und Präzision Ihrer Maschine zu erhöhen empfehlen wir dringend die Maschine, im speziellen die Tischflächen und Führungsflächen täglich von Spänen und Staub zu reinigen und mit entsprechenden Pflegemitteln zu pflegen. Siehe FELDER-Zubehörkatalog. Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand und haben auch selbst länger Freude daran.
Diese folgenden Wartungsarbeiten müssen in den angegebenen Zeitintervallen durchgeführt werden.

Frässpindel
Oberes und unteres Fräswellenlager
Zwei Schmiernippel pro Lager
Fett : 10.2.001
Alle 40 Betriebsstunden, mindestens 3 monatlich mit Fettpresse 1/2 Hebelweg pumpen.
Gilt auch für Hochgeschwindigkeitsspindel.
ACHTUNG ! Nicht überfetten. Zu häufiges Schmieren führt zu Lagerschäden !

Höhenverstellspindel
Fräsaggregat ganz nach oben und nach unten drehen und Spindel und Führungen mit Druckluft oder Blasgerät reinigen. Fettrückstände und angelegten Staub mit Lappen wegputzen und neu einfetten. Hier kann ein herkömmliches Maschinenfett verwendet werden.
Reinigungsintervalle: monatlich

Mécanisme d´inclinaison
Incliner l´ensemble toupie de 90° à 45°, nettoyez la vis sans fin et le segment-guide à l´air comprimé. Enlevez tous dépots d´ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graisser à nouveau. Dans ce cas une graisse conventionnelle de machine peut être appliquée.
Periodicité: tous les mois.

Tilting mechanism
Tilt the shaper assembly from 90° to 45° and clean the tilting guides, toothed quadrant and worm drive with compressed air or an air pump. Clean collections of grease and dust with a rag and regrease. Common machine grease can be used here.
Cleaning interval: monthly

Schwenkführung
Fräsaggregat von 90° auf 45° schwenken und Schwenkführungen und Zahnsegment sowie Schnekkenwelle mit Druckluft oder Blasgerät reinigen. Fettrückstände und angelegten Staub mit Lappen wegputzen und neu einfetten. Hier kann ein herkömmliches Maschinenfett verwendet werden.
Reinigungsintervalle: monatlich

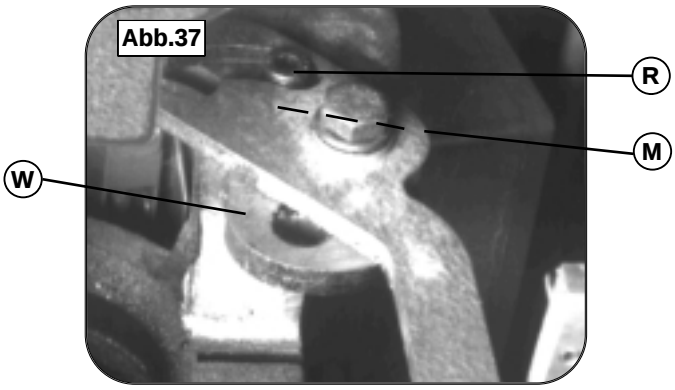
Tension de courroie
La tension de courroie est réglée en usine sur sa valeur idéale. Comme les courroies subissent dans le temps un allengement la tension peut se régler ultérieurement. Lorsque la courroie présente des signes d´usure elle devra être changée.
Si la tension de courroie est insuffisante, demontez la courroie et vérifiez son état. Elle ne doit pas présenter des dechirures ou des flancs abimés.
Si la courroie est en bon état augmentez la tension de la manière suivante:
Désserez la vis Allen R en maintenat l´ecrou M sous l´élement à bascule avec une clé platte. Voir photo 37. Déplacez maintenant la vis Allen R de quelques milimètres le long du trou oblong de l´élément à bascule W vers celui-ci et resserez. Contrôlez la tension et si nécessaire répetez l´opération.

ATTENTION! La tension de courroie ne doit pas être trop forte, elle risquerait d´entrainer une usure prématurée. La tension de courroie doit simplement suffir à transmettre la puissance sans patinage.
Le contrôle de tension de courroie est à faire tous les mois.

Belt tension
The belt tension of the tablesaw assembly is factory set to the ideal amount.
Since the shaper belt stretches over time, you can readjust the belt tension. But if the belt is no longer in good condition, it must be replaced. If the belt is too loose, first remove the belt and check its condition. There must be no tears or lateral shredding.
If it is in order, increase the belt tension as follows:
Loosen the belt tightening screw R with an Allen key and counterhold the nut M under the motor rocker with a fork wrench. See fig. 37. Now push the belt tightening screw R several millimeters along the slotted hole in the motor rocker W and retighten.
Now test the new setting and repeat the adjusting procedure if necessary.

ATTENTION! The belt must not be overstrained since that causes premature wear. Only tighten the belt until the desired power transfer is achieved.
Check the belt tension monthly.

Riemenspannung
Die Riemenspannung ist vom Werk aus auf den idealen Wert eingestellt. Da sich der Fräsriemen mit der Zeit dehnen kann,muß die Riemenspannung nachgestellt werden. Ist der Riemen jedoch nicht mehr in einem guten Zustand so muß dieser ausgetauscht werden.
Wenn die Riemenspannung zu locker ist bauen Sie zuerst den Riemen aus und prüfen seinen Zustand. Er darf keine Einrisse oder seitlichen Ausrisse haben.
Ist er in Ordnung so erhöhen Sie die Riemenspannung folgendermaßen: Lockern Sie die Riemenspannschraube R mit dem ISK-Schlüssel und halten Sie die Mutter M unter der Motorwippe mit einem Gabelschlüssel dagegen.Siehe Abb.37 Verschieben Sie nun die Riemenspannschraube R um einige Milimeter entlang dem Langloch in der Motorwippe W zu sich heran und ziehen sie wieder fest an.
Nun probieren Sie die neue Einstellung aus und wiederholen nötigenfalls den Einstellvorgang.
ACHTUNG! Der Riemen darf nicht überspannt werden, da das zu vorzeitigem Verschleiß führt. Spannen Sie den Riemen nur soweit, bis die erwünschte Kraftübertragung erreicht ist.
Überprüfung der Riemenspannung : monatlich.



F10- Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes

Au cas où vous auriez un problème avec votre ensemble toupie, essayez de le résoudre avec les "trucs" suivants:

Problème:
Sifflement au démarrage, l´arbre ne prend que lentement de la vitesse, au toupillage en charge il perd de la vitesse, odeur de caoutchous.
Origine:
Tension de courroie insuffisante, la courroie frotte quelque par.
Solution:
Réglage de tension de courroie (voir F9.1). Vérifiez si la courroie défile librement.

Problème:
Inclinaison dure au volant
Origine:
Guidage encrassé, poignée de blocage serrée.
Solution:
Nettoyage puis graissage de guidage (F9.1) Desserez complètement la poignée de blocage.

Problème:
Réglage en hauteur dure ou par à coups.
Origine:
Guidage ou vis sans fin encrassé, poignée de blocage serrée.
Solution:
Nettoyage puis graissage du guidage et de la vis sans fin (F9.1). Desserez complètement la poignée de blocage.

Problème:
La toupie ne démarre pas.
Origine:
Interrupteur principal fermé. Trappe d´acées ouverte (fin de course). Interrupteur coup de poing en action. Panne de réseau, disjoncteur ou erreur de branchement. Autres origine voir installation de machine et chapitre électrique.
Solution:
Voir les instructions d´installation de machine et le chapitre électrique.

Si vous n´êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne soit pas inclus dans cette liste, mettez vous en relation avec votre concessionnaire ou le SAV FELDER.

F10- What to do if? Troubleshooting

If a problem occurs on your shaper assembly, check whether you can resolve it by following these tips:

Problem:
Squeeling sound when starting, shaper shaft needs time to reach running speed, speed drops excessively while working, stench of rubber
Cause:
Belt too loose
Belt rubs somewhere
Action:
Tighten belt (see F9.1)
Check that belt turns freely

Problem:
Tilting adjustment tight
Cause:
Tilting guide dirty
Clamp for tilting adjustment closed
Action:
Clean and regrease tilting guide (F9.1)
Fully open tilting clamp

Problem:
Height adjustment sticks and is tight
Cause:
Height adjustment guides or height adjustment spindle dirty
Clamping lever for height adjustment tightened
Action:
Clean and regrease or reoil height adjustment guides and height adjustment spindle (F9.1)
Completely open height clamping lever.

Problem:
Shaper doesn't start
Cause:
Main switch off
Sliding cover open (limit switch)
Emergency stop was pressed
Fault in the electrical system or in the machine connection.
For other causes, refer to initial startup and electrical sections.
Action:
Refer to initial start up and electrical sections.

If you cannot resolve the problem yourself, or you do not find your problem in this list, please contact your FELDER dealer or the FELDER service department.

F10- Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung

Falls an Ihrer Fräseinheit ein Problem auftritt, prüfen Sie bitte ob Sie es mit den folgenden Tips beheben können:

Fehler:
Quietschgeräusch beim Anlaufen, Fräswelle kommt nur langsam auf Touren, beim Bearbeiten sinkt die Drehzahl stark ab,Gummigeruch
Ursache:
Riemenspannung zu locker
Riemen streift irgendwo
Behebung:
Riemen nachspannen (siehe F9.1)
Riemenfreilauf überprüfen

Fehler:
Schwenkung schwergängig
Ursache:
Schwenkführung verschmutzt
Klemmhebel für Schwenkung zu
Behebung:
Schwenkführung reinigen und neu einfetten (F9.1)
Schwenk-Klemmhebel ganz öffnen

Fehler:
Höhenverstellung ruckartig und schwergängig
Ursache:
Höhenführung oder Höhenverstellspindel verschmutzt
Klemmhebel für Höhenverstellung geklemmt
Behebung:
Höhenführung und Höhenverstellspindel reinigen und neu einfetten bzw. einölen (F9.1)
Höhen-Klemmhebel ganz öffnen

Fehler:
Fräse läuft nicht an
Ursache:
Hauptschalter aus
Schiebedeckel offen (Endschalter)
Not-Aus betätigt
Fehler im elektrischen System oder im Anschluß der Maschine
Andere Ursachen siehe Inbetriebnahme und Elektrik
Behebung:
Siehe Inbetriebnahme und Elektrik

Sind Sie selbst nicht in der Lage das Problem zu lösen, oder ist Ihr Problem in dieser Liste nicht enthalten so wenden Sie sich bitte an Ihren FELDER-Händler oder an die FELDER-Servicestelle.

B0- Mortaiseuse

Ce chapitre décrit l´ensemble mortaiseuse pour les machines:
BF6 26,31,41 / AD6-31,41 / KFS- 37
KFS- 6

Déscription	Page
Déscription de l´ensemble mortaiseuse	802
Règlementation d´emploi	802
Techniques d´utilisation prévues	803
Techniques d´utilisation interdites	803
Risques latents	803
Montage de l´ensemble mortaiseuse	804
Utilisation de la mortaiseus	804-808
Emplois et techniques d´utilisation	809-810
Entretien	811
Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes	812

B0- Drilling assembly

This chapter describes the drilling assembly for the machine types
BF6 26,31,41 / AD6-31,41 / KFS- 37
KFS- 6

Description	Page
Description of the drilling assembly	802
Correct usage	802
Proper working techniques	803
Prohibited working t echniques	803
Remaining risks	803
Assembling the drilling unit	804
Operating the drilling unit	804-808
Use and working techniques	809-810
Maintenance and upkeep	811
What to do if? Troubleshooting	812

B0- Bohreinheit

Dieses Kapitel beschreibt die Bohreinheit für die Maschinentypen
BF6 26,31,41 / AD6-31,41 / KFS- 37
KFS- 6

Bezeichnung	Seite
Beschreibung der Bohreinheit	802
Bestimmungsgemäße Verwendung	802
Vorgesehene Arbeitstechniken	803
Verbotene Arbeitstechniken	803
Restrisiken	803
Zusammenbau der Bohreinheit	804
Bedienung der Bohreinheit	804-808
Verwendung und Arbeitstechniken	809-810
Wartung und Instandhaltung	811
Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung	812

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Un grand nombre d´accessoires est disponible qui vous faciliteront les travaux et augmenteront les rendements.Tous ces accessoires sont présentés dans le catalogue d´accessoire FELDER. L´outillage est présenté dans le catalogue d´outillage FELDER.

Si vous en disposez pas, demandez-les à l´aide de la carte réponse ci-jointe.

Request your free service - package with the warranty registration card!

There are many accessories and tools that simplify and speed up your work. All machine accessories are described in the FELDER accessory catalog. Please refer to the FELDER tool catalog for all tools.

If you don't have these catalogs already, please request them with the postcard attached to the cover.

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörkatalog angeführt. Die Werkzeuge entnehmen Sie bitte dem FELDER-Werkzeugkatalog.

Falls Sie diese Kataloge noch nicht besitzen, fordern Sie diese bitte mit der am Umschlag hängenden Antwortkarte an.

B1- Déscription de la mortaiseuse

La mortaiseuse se compose de la table de mortaiseuse amovible et le mandrin monté en bout d´arbre de rabot-dégau, ou entrainé par un moteur indépendant.
La mortaiseue peut être montée ultérieurement sur les machines suivantes: BF6-26,31,41 et AD6-31,41.

B2- Règlementation d´emploi

La mortaiseuse ne doit être utilisée que pour le travail du bois.
Le travail d´autres materiaux n´etant pas prévu, est interdit.

Pour la même raison les bois à usiner devront être exemptes de tous défauts comme p.exp des corps étrangers, clous, agrafes, etc.

Ne sont autorisés a y être montés que les outils qui sont conformes aux règlementations et prescriptions des organismes officiels de contrôles et de prévoyance et des assurances en général.
Voir le catalogue outillage.
La machine ne doit être mise en service que si tous les protecteurs prevus pour le pays d´utilisation sont mis en place correctement. Verifiez si tous ces protecteurs sont disponibles et si les mesures de securité environnantes sont respectées, sinon ne mettez pas la machine en service et adressez vous à votre fournisseur.
Pour garantir les valeurs d´emission de poussière la machine devra être raccordée à un système d´aspiration suffisament puissant de sorte que la vitesse de l´air soit supérieure à 20 m/s au niveau des buses de raccordement de la machine.
La machine ne devra être mise en service que par des opérateurs qualifiés parfaitement au courant des téchniques de travail et prescriptions de sécurité et d´hygiène et ayant été formés à l´utilisation de la machine.

B1- Description of the drilling assembly

The drilling assembly is comprised of the removable drilling support (table) and the drilling head mounted on the end of the planer arbor or driven by a separate motor.
The drilling assembly can be retrofitted to the machine types BF6-26,31,41 and AD6-31,41 at any time.

B2- Correct usage

The drilling assembly must only be used to work wood. The machine is not designed to work any other materials, this is therefore prohibited.
This is why you must inspect every workpiece for any faults, e.g. foreign material, nails, etc. before beginning work.

You may only use tools that fulfill your country's specific regulations concerning worker safety and compensation or liability insurance associations. Refer to the tool catalog!
The machine may only be operated when the required protective devices for your country are used for each task.
Check that all protective devices required by your country are present and all accident prevention regulations are fulfilled, otherwise under no circumstances start the machine and contact your dealer.
To ensure that the given dust emission values are obtained, the machine is only to used with a dust collector. It must be powerful enough to generate min. 20m/s airspeed at the machine connector. The machine is only to be operated by persons that are versed in the working techniques and accident prevention regulations, who know how to operate this machine and are appropriately trained.

B1-Beschreibung der Bohreinheit

Die Bohreinheit besteht aus dem abnehmbaren Bohrsupport (Tisch) und dem am Hobelwellenende montierten , oder durch einen separaten Antriebsmotor angetriebenen Bohrkopf.
Die Bohreinheit ist auf den Maschinentypen BF6-26,31,41 und AD6-31,41 jederzeit nachrüstbar.

B2-Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Bohreinheit darf nur zur Bearbeitung von Holz verwendet werden. Die Bearbeitung von jeglichen anderen Materialien ist nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.
Darum muss auch jedes Werkstück vor der Bearbeitung auf etwaige Fehler, wie z.B. Fremdkörper, Nägel etc. untersucht werden.
Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden, die den jeweils gültigen länderspezifischen Vorschriften von Seiten der Arbeitsinspektorate und Berufsgenossenschaften oder Versicherungsanstalten entsprechen.
Siehe Werkzeugkatalog !
Die Maschine darf nur unter Verwendung der für die verschiedenen Arbeitsgänge vorgesehenen länderspezifischen Schutzvorrichtungen in Betrieb genommen werden.
Überprüfen Sie ob alle länderspezifischen Schutzvorrichtungen vorhanden sind und alle Unfallverhütungsvorschriften erfüllt sind, andernfalls setzen Sie die Maschine auf keinen Fall in Betrieb und wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
Um die Einhaltung der angegebenen Staubemissionswerte gewährleisten zu können, darf die Maschine nur mit einer Absaugeinrichtung, die so stark ist daß an der maschinenseitigen Anschlußstelle eine Luftgeschwindigkeit von mind. 20m/s erreicht wird, verwendet werden.
Die Maschine darf nur von Bedienern betrieben werden, die mit den Arbeitstechniken und den Unfallverhütungsvorschriften sowie der Bedienung dieser Maschine vertraut und dementsprechend geschult worden sind.

B3- Techniques d´utilsisation prévues

La mortaiseuse est conçue pour les techniques de travaux suivantes:
Toutes autres techniques même dérivées ne sont pas prévues de par conception et sont cond interdites.

- *Percages de trous dans toutes les essences de bois avec ou sans butée de profondeur*
- *Usinage de mortaises dans du bois massif comme p.ex.: Longement de serrures de portes, encastrement de ferrures.*
- *Percements pour tourillons*
- *Elimination de noeuds*
- *Réalisation de tampons pour dito.*

B4- Techniques d´utilisation inter dites

Les travaux suivants sont interdits sur cette mortaiseuse:

- *Fraisage ou toupillage avec des outils contendants*
- *Poncage ou affûtage de pièces metalliques comme p.ex: Fers de rabot-dégau*

B5- Risques latents

Les principaux risques à l´utilisation de la mortaiseuse sont:

- *Contact involontaire des mains avec l´outil en rotation*
- *Basculement de la pièce à usiner par manque de surface d´appui*
- *Lorsque le mandrin est monté en bout d´arbre de rabot-dégau, risque de contact avec l´arbre en rotation*

Malgré l´utilisation de protecteur et le respect des régles de sécurité, il subsiste des risques latents:

- *Surdité du fait d´exposition prolongée au bruit*
- *Risques d´accidents dans la zone de rotation non protégée de l´outil.*
- *Risques de blessures au changement et montage d´outillage (coupures).*
- *Ecrasement des doigts.*
- *Alteration de santé du fait d´inhalation prolongée d´atmosphère anormalement chargés de particules, en particulier de chêne, hêtre et certains essences exotiques.*

B3- Proper working techniques

The drilling assembly is designed for the following tasks.
Any other tasks that are not listed here are not suitable for the drilling assembly and are therefore prohibited:

- *drilling holes in all wood types with or without depth stop*
- *drilling slots in solid wood e.g.: sinking door locks, flush sinking of hardware*
- *drilling dowel holes*
- *boring out knot holes*
- *making plugs for knot holes.*

B4- Prohibited working techniques

The following tasks are also prohibited on this drilling assembly:

- *routing work of all types with routing tools*
- *grinding of metal parts e.g., planer blades.*

B5- Remaining risks

The main sources of danger on a drilling machine are:

- *unintentional contact of the hands with the rotating tool*
- *tipping of the workpiece due to insufficient supporting surface*
- *when the drilling head is mounted on the end of the planer arbor -> danger of contact with the rotating planer arbor.*

Despite using the appropriate protective devices and observing the specific accident prevention regulations, the following risks remain when you use the drilling assembly:

- *hearing damage from high noise levels*
- *danger of accidents from the unprotected cutter area of the rotating tool*
- *danger of injury when changing tools (danger of cuts)*
- *squeezing the fingers*
- *health risk due to dust emission during work (oak and beech dust).*

B3- Vorgesehene Arbeits-techniken

Die Bohreinheit ist für folgende Arbeitstechniken konstruiert .
Alle von diesen Verwendungen abweichenden Arbeitstechniken sind an dieser Bohreinheit nicht vorgesehen und deshalb nicht erlaubt :

- *Bohren von Löchern in alle Holzarten mit oder ohne Tiefenanschlag*
- *Einbohren von Schlitzen in Vollhölzer z.B.: Einstemmen von Türschlössern bündiges Einbohren von Beschlägen*
- *Herstellen von Dübelbohrungen*
- *Ausbohren von Astlöchern*
- *Herstellung von Zapfen für Ast - löcher.*

B4- Verbotene Arbeitstechniken

Folgende Arbeitsgänge sind auf dieser Bohreinheit zusätzlich nicht erlaubt.

- *Fräsarbeiten aller Art mit reinen Fräswerkzeugen*
- *Schleifen von Metallteilen wie z.B. Hobelmesser*

B5- Restrisiken

Die hauptsächlichen Gefahren die an einer Bohrmaschine auftreten können sind :

- *unbeabsichtigten Kontakt der Hände mit dem rotierenden Werkzeug*
- *Kippen des Werkstückes durch unzureichende Werkstückauflagefläche.*
- *Wenn der Bohrkopf auf das Hobelwellenende montiert ist -> Kontakt- gefahr mit der drehenden Hobel- welle*

Trotz Verwendung der entsprechenden Schutzvorrichtungen und Einhaltung der spezifischen Unfallverhütungsvorschriften bleiben bei Verwendung der Bohreinheit folgende Restrisiken bestehen :

- *Gehörschädigung durch Lärmbelastung*
- *Unfallgefahr im nicht abgedeckten Schneidenbereich des rotierenden Werkzeuges.*
- *Verletzungsgefahr beim Werkzeugwechsel (Schnittgefahr)*
- *Quetschen der Finger*
- *Gesundheitsrisiko durch die beim Arbeiten auftretende Staubbelastung (Eichen- und Buchenstaub)*

B6- Montage de la table de mortaiseuse

L´ensemble mortaiseuse est livré entièrement assemblé. L´ensemble s´accroche au bâti de la machine et il reste à monter le presseur à vis. Avant la mise en service, eliminez le film protecteur par nettoyage.

B6- Assembling the drilling unit

The drilling unit is completely assembled at delivery.
The unit is inserted in the machine base and the rotating hold-down is mounted.
The preservative must be cleaned from the unit before use.

B6- Zusammenbau der Bohreinheit

Die Bohreinheit wird in komplett zusammengebauten Zustand geliefert.
Die Einheit wird am Maschinenständer angekoppelt und der Drehniederhalter wird montiert.
Die Einheit muß vor Inbetriebnahme nur noch von dem Konservierungsmittel gereinigt werden.

B7- Utilisation de la mortaiseuse

B7.1- Accrochage de la table de mortaiseuse

La table de mortaiseuse se démonte et se remonte facilement.
Attention!!
A la dépose du groupe de mortaisage et après avoir débloqué les 2 leviers à excentrique K, il y a lieu d'éviter que le groupe ne bascule vers l'arrière du fait de son propre poids.
Veuillez tenir compte des points suivants:
Amenez la table de mortaisage au milieu du groupe et complètement sur l'avant vers la machine; bloquez la dans cette position avec les butées latérales et de profondeur.
Poussez le groupe vers la machine pendant que vous débloquez et tirez vers le haut les 2 leviers à excentrique K. Vous pouvez maintenant déposer le groupe vers l'arrière.
Au montage du groupe, veillez à bloquer les 2 leviers à excentrique K avec une force d'un minimum de 25 Nm.Voir photo 1.

Pour faciliter ces opérations il est prévu en accessoire un chariot sur lequel le groupe sera monté à demeure, celui-ci pouvant ainsi être déplacé sans risques.
Voir photo 1a.Voir le catalogue d'accessoires FELDER.

B7- Operating the drilling unit

B7.1- Mounting the drilling unit

The entire drilling support can be removed and mounted again quickly and easily.
Attention!
When unmounting the unit, ensure that after opening the eccentric clamping levers K, the drilling unit cannot tip out of its mount from its own weight.
Therefore observe the following points:
Move the drilling table to the rearmost, center position and clamp it in this position with the lateral stops and the depth stop.

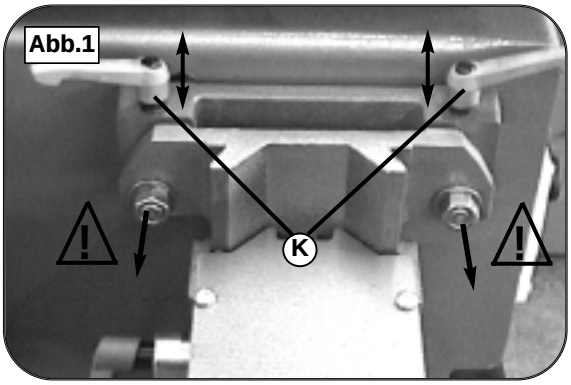
Press the drilling assembly against the machine base while opening both eccentric clamping levers K and lift upwards.
Now the drilling unit can be removed rearwards.
When mounting the drilling unit, be sure the clamping levers K are tightly closed. Minimum torque 25 Nm.
Refer to fig. 1

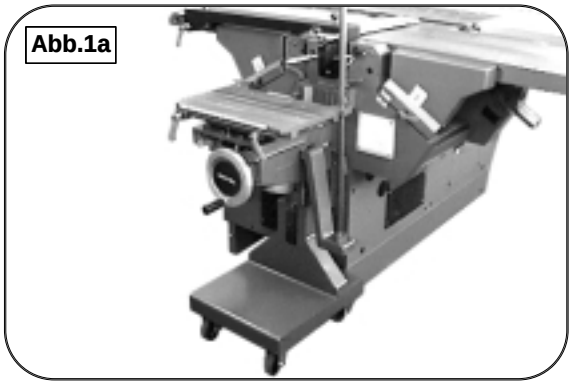
For easier and faster mounting and removal of the drilling unit, you can order an accessory wagon on which the unit remains mounted and can be easily rolled away.
Refer to FELDER accessory catalog.
Refer to fig. 1a

B7- Bedienung der Bohreinheit

B7.1- Ankoppeln der Bohreinheit

Der gesamte Bohrsupport kann schnell und einfach abgenommen und wieder montiert werden.
Achtung !
Beim Demontieren der Einheit müssen Sie darauf achten, daß die Bohreinheit nach dem Öffnen der Exzenterklemmhebel K durch ihr Eigengewicht aus der Verankerung kippt. Halten Sie darum folgende Punkte ein :
Bringen sie den Bohrtisch in die hinterste, mittlere Stellung und klemmen ihn in dieser Position mit den Längsanschlägen und dem Tiefenanschlag fest.
Drücken Sie den Bohrsupport gegen den Maschinenständer während Sie die beiden Exzenterklemmhebel K aufdrehen und nach oben anheben. Nun kann die Bohreinheit nach hinten abgenommen werden.
Beim Ankoppeln der Bohreinheit achten Sie darauf daß die Klemmhebel K fest geklemmt sind.
Mindestanzugsmoment 25 Nm.
Siehe Abb.1
Zum einfachener und schnelleren An- und Abkoppeln der Bohreinheit ist im Zubehör ein Wagen erhältlich auf dem die Einheit fix montiert bleibt und bequem weggefahren werden kann
Siehe FELDER Zubehörkatalog
Siehe Abb. 1a





B7.2- Changement de mèches

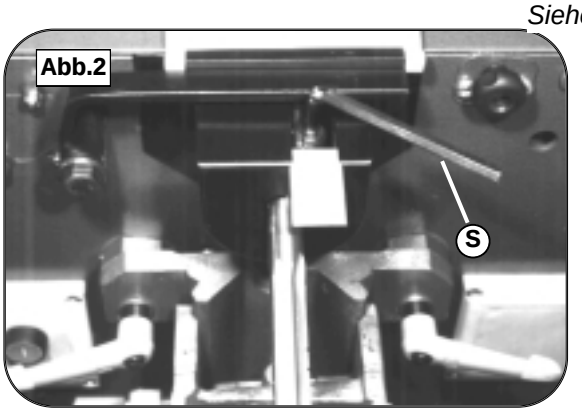
Le mandrin est conçu pour des mèches à rotation gauche ou droite.
Le mandrin peut être déserré ou bloqué à l´aide d´une clé Allen S.
Voir photo 2.

B7.2- Changing the drill bit

The drill chuck is designed for left- and right-hand rotating tools.
You can open and clamp the drill chuck with the Allen key S.
See fig. 2.

B7.2- Wechseln des Bohrers

Der Bohrkopf ist für links und rechtsdrehende Werkzeuge geeignet.
Der Bohrkopf wird mit dem Inbusschlüssel S geöffnet und geklemmt .
Siehe Abb.2



B7.3- Utilisation de la mortaiseuse

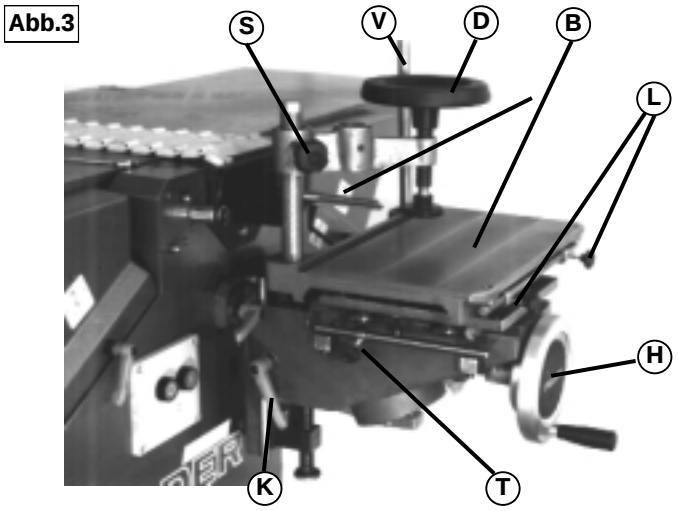
Avec le levier de commande V, la table de mortaiseuse B peut se coulisser en largeur comme en profondeur.
La longueur de course de mortaisage se régle avec les butées L.
La profondeur de course de mortaisage sr rèle avec la butée T. La poignée K permet le blocage du réglage de hauteur de la table de mortaisage.
La hauteur de la table se règle en continu avec la volant H. En option ce volant peut être équipé d´un indicateur digital de hauteur.
Voir catalogue d´accessoires FELDER!
Le presseur à vis permet le blocage de la pièce à usiner sur la table de mortaiseuse. En desserant la molette S vous réalisez le réglage d´approche plus rapidement.
Voir photo 3.

B7.3- Operating the drill support

The drilling table B can be slid continuously sideways and in depth with the one-hand control lever V.
You can set the slotting length with the two end stops L.
The drilling depth can be set with the end stop T.
The height adjustment of the drilling table is fixed via clamping lever K.
The height of the drilling table can be continuously adjusted via the handwheel H. This handwheel can be optionally equipped with a digital readout.
See the FELDER accessory catalog!
The rotating hold-down D clamps the workpiece to the drilling table.
After opening the clamping screw S, you can roughly preset the height of the hold-down.
See fig. 3.

B7.3- Bedienung des Bohrsupports

Mit dem Einhandverstellhebel V kann der Bohrtisch B stufenlos in der Länge und in der Tiefe verschoben werden.
Die Bohrlänge kann mit den beiden Endanschlägen L eingestellt werden.
Die Bohrtiefe kann mit dem Endanschlag T eingestellt werden.
Mit dem Klemmhebel K wird die Höhenverstellung des Bohrtisches geklemmt.
Die Höhe des Bohrtisches kann mit dem Handrad H stufenlos eingestellt werden. Als Option kann dieses Handrad auch mit einer Digitalanzeige ausgerüstet werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !!
Der Drehniederhalter D dient zum Klemmen der Werkstücke auf dem Bohrtisch. Nach Öffnen der Klemmschraube S kann die Höhe des Niederhalters grob voreingestellt werden.
Siehe Abb. 3



B7.4- Mode d'utilisation du groupe de mortaisage avec moteur autonome.

Pour la machine KFS-6 le moteur et le mandrin de mortaisage sont montés directement sur le groupe de mortaisage avec un levier de commande unique pour les 2 axes de manoeuvre!
Tous les éléments de commande et de règlage sont identiques au groupe de base. Voir B7.3 page 805

La longueur de mortaisage se règle avec les 2 butées L.
La profondeur de mortaisage se règle avec la butée T.
Un levier K permet le blocage de hauteur de la table.
Le volant H permet le règlage en continu de la hauteur de table. En option celui-ci peut être équipé d'un indicateur numérique de hauteur. Voir le catalogue d'accessoires FELDER!!

Le presseur à vis D se monte latéralement sur la table.
Sa fonction est de bloquer la pièce à usiner sur la table. En déverrouillant le blocage S la hauteur du presseur pourra être règlée à souhait. Le rail de butée de pièces W est règlable en hauteur et sera bloqué avec ses 2 molettes.

B7.4- Operating the drilling unit with integrated motor

On model KFS-6, the drill motor and drill chuck are mounted on the drilling assembly and are moved in both axes via the one-hand lever. The operating parts are used the same as with the drilling assembly. Refer to B7.3, page 805

The drilling length is adjusted with both end stops L.
The drilling depth can be set with end stop T.
The height adjustment of the drilling unit is clamped via clamping lever K. You can continuously adjust the height of the drilling unit via handwheel H. This handwheel can also be optionally equipped with a digital readout.
Refer to the FELDER accessory catalog!!

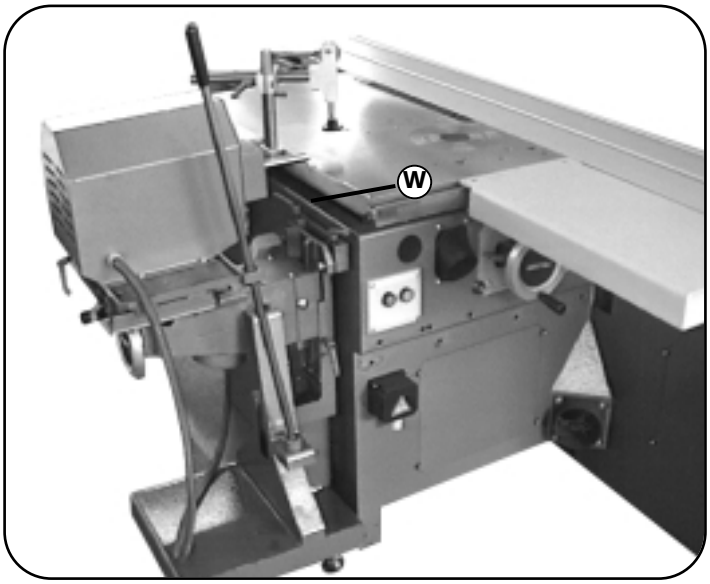
The rotating hold-down D is mounted to the side on the machine table.
The rotating hold-down D clamps the workpieces to the worktable. You can roughly preset the height of the hold-down after opening the clamping screw S.
The workpiece stop edge W can be adjusted upward and retightened using both thumbscrews.

B7.4- Bedienung der Bohreinheit mit aufgebautem Motor

Bei dem Modell KFS-6 ist der Bohrmotor mit dem Bohrfutter auf den Bohrsupport montiert und wird mit dem Einhandhebel in beiden Achsen bewegt.
Die Bedienelemente sind gleich zu bedienen wie beim Bohrsupport. Siehe B7.3 Seite 805

Die Bohrlänge kann mit den beiden Endanschlägen L eingestellt werden.
Die Bohrtiefe kann mit dem Endanschlag T eingestellt werden.
Mit dem Klemmhebel K wird die Höhenverstellung der Bohreinheit geklemmt.
Die Höhe der Bohreinheit kann mit dem Handrad H stufenlos eingestellt werden. Als Option kann dieses Handrad auch mit einer Digitalanzeige ausgerüstet werden.
Siehe FELDER-Zubehörkatalog !!

Seitlich am Maschinentisch wird der Drehniederhalter D befestigt.
Der Drehniederhalter D dient zum Klemmen der Werkstücke auf dem Arbeitstisch. Nach Öffnen der Klemmschraube S kann die Höhe des Niederhalters grob voreingestellt werden.
Die Werkstückanschlagkante W kann nach Öffnen der beiden Rändelschrauben nach oben gestellt und wieder fixiert werden.



B7.5- Raccordement d´aspiration

Pour des raisons de santé et pour préserver un environnement de travail propre, nous recommandons vivement de brancher la machine à un dispositif d´aspiration.
Suivant la disponibilité ou l´obligation d´un tel dispositif, il est indispensable de l´utiliser durant chaque opération de toupillage.
La mortaiseuse est à raccorder au système d´aspiration. Le dessous de la mortaiseuse a un raccord de diamète 120 mm.
Les accessoires de raccordement, manchons, réductions, figurent au catalogue d´accessoires FELDER!
La puissance du dispositif d´aspiration doit procurer une vitesse de l´air de 20 m/sec. au niveau des buses.

B7.5- Dust collector connection

We strongly recommend connecting a dust collector for health reasons and for "clean" working conditions in general. If a dust collector is present or prescribed, it must be used with every machine operation.
The drilling assembly is connected to the dust collector at one point.

The area under the table is vacuumed via the 120 mm connector.
Connecting components e.g., couplings, reductions, etc. are contained in our accessory catalog!

The dust collector must be powerful enough to produce min. 20m/s air speed at the connector.

B7.5- Absauganschluß

Wir empfehlen aus gesundheitlichen Gründen und wegen der "sauberen" Arbeitsweise generell dringend den Anschluß einer Absaugeinrichtung
Wo eine Absaugeinrichtung vorhanden ist bzw. vorgeschrieben ist muß diese bei jeder Anwendung der Maschine verwendet werden.
Die Bohreinheit wird an einer Anschlußstelle an die Absaugeinrichtung angeschlossen.
Der Bereich unter dem Tisch wird über den Absauganschluß ø120mm angeschlossen.
Komponenten für den Anschluß z.B. Kupplungen,Reduzierungen etc. entnehmen Sie bitte unserem Zubehörkatalog !
Die Absaugeinrichtung muß so stark sein, daß an der Anschlußstelle eine Luftgeschwindugkeit von mind. 20m/s erreicht wird.

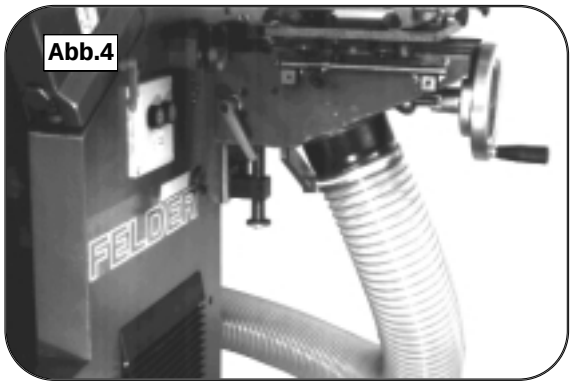


Abb.4

B 7.6- Outillage autorisé

Mèche à mortaiser.....
Mèche à tourillons.....
Mèche à tenons.....
Mèche-fraise à queue (tampons).....

Tout autres outillage qui ne correspond pas á l´usage prevu de la machine et non autorisé.

B 7.6- Permitted tools

Slot borer.....
Dowel drill.....
Tap borer.....
Knot borer.....

All other tools do not correspond to the intended use of the machine and are therefore not aloowed to be used.

B 7.6- Erlaubte Werkzeuge

Langlochbohrer..... ø 6 - 16 mm
Dübelbohrer..... ø 5 - 16 mm
Zapfenfräser..... ø 10 - 25 mm
Kunst/Astlochbohrer...ø 6 - 25 mm

Alle anderen Werkzeuge entsprechen nicht der vorgesehenen Verwendung der Bohreinheit und sind deshalb auch nicht erlaubt.

Demandez votre paquet de service gratuit avec la carte de garantie ci-joint!

Request your free service - package with the warranty registration card!

Fordern Sie Ihr kostenloses Service-Paket mit der beiliegenden Garantiekarte gleich an !!

B7.7- Protecteur

Sur les machines ou le mandain de mortaisage est monté en bout d'arbre de rabot, ce dernier devra être couvert par le protecteur durant le mortaisage et empêcher de laisser une mèche sur le mandrin durant le rabotage ou dégauchissage.

Mortaisage:
Baissez complètement le pont protecteur sur les tables de dégauchissage en agissant sur la vis de règlage V.
Coulissez le pont entièrement sur l'arrière de sorte que l'arbre de rabot soit complètement couvert.
La mèche de mortaisage pourra maintenant être enfilée au travers de la languette de protection et être serrée dans le mandrin.
Voir photo 5.
Au cas ou le pont protecteur n'est pas monté, l'arbre de rabot devra être entièrement recouvert par une autre protection.

Rabotage-dégauchissage:
Déposez la mèche de mortaisage.
Le pont protecteur pourra maintenant être remonté en agissant sur la vis de règlage V, l'arbre de rabot étant ainsi à nouveau dégagé pour les travaux de dégauchissage.
Voir photo 6.

B7.7- Protective device

For machines on which the drilling head is driven by the planer arbor, it must be ensured that the planer arbor is covered during drilling, and no drill bit can remain clamped while planing.

Drilling:
Lower the joiner guard to the joiner tables by turning adjusting screw V.
Slide the protective bridge all the way over, so the planer arbor is completely covered.

The drill bit can now be inserted through the safety plate and clamped.
Refer to fig. 5

If you have no joiner bridge guard, the planer arbor must be completely covered by the linked guard.

Joining:
Remove the drill bit from the drill chuck
The joiner guard can now be raised again via adjusting screw V and the planer arbor is ready for planing.
Refer to fig. 6

B7.7- Schutzeinrichtung

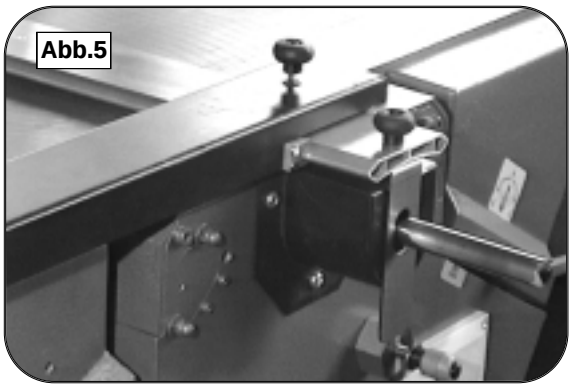
Bei den Maschinen an denen der Bohrkopf von der Hobelwelle aus angetrieben wird, muß sichergestellt werden, daß die Hobelwelle bei Bohrarbeiten abgedeckt ist, und bei Hobelarbeiten kein Bohrer eingespannt bleiben kann.

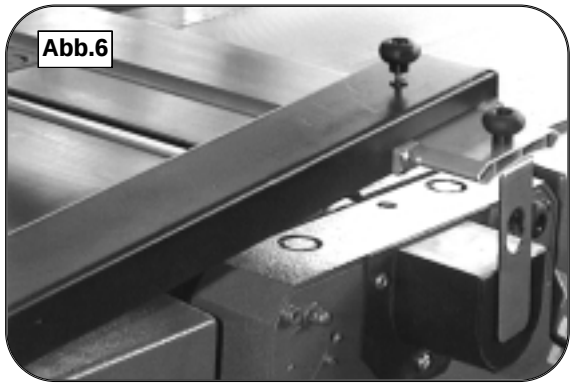
Bohrarbeiten :
Senken Sie den Abrichtschutz durch Drehen der Verstellschraube V bis auf die Abrichttischflächen ab.
Schieben Sie die Schutzbrücke ganz nach hinten, sodaß die Hobelwelle komplett abgedeckt ist.

Das Bohrwerkzeug kann nun durch die Sicherungslasche durchgesteckt und geklemmt werden.
Siehe Abb. 5

Falls kein Abricht-Brückenschutz vorhanden ist muß die Hobelwelle mit dem Klappschutz völlig abgedeckt werden.

Hobelarbeiten :
Entfernen Sie das Bohrwerkzeug aus dem Bohrfutter.
Nun kann der Abrichtschutz mit der Verstellschraube V wieder nach oben gestellt werden und die Hobelwelle ist für Hobelarbeiten wieder frei.
Siehe Abb. 6





Règle générale pour toutes les machines:

Lorsque les travaux de mortaisage sont terminés, déposez systématiquement toujours la mèche du mandrin, celle-ci n'étant pas protégée, ceci pour éviter tout risque de blessure.

General basic rule for all machines:

Always remove the drill bit from the drill chuck after drilling is finished, otherwise the tool is unprotected and is always a source of injury.

Generelle Grundregel bei allen Maschinen :

Nehmen Sie das Bohrwerkzeug nach abgeschlossener Bohrarbeit immer aus dem Bohrfutter, da das Werkzeug sonst ungeschütz vorsteht und dadurch immer Verletzungsgefahr besteht.

B9- Emplois et techniques d´utilisation

Ce chapitre traite des différents utilisations prévues.

Durant l´utilisation de la mortaiseuse il y a lieu de respecter les régles de sécurité suivantes:

- *Assurez vous que durant le mortaisage l´arbre de rabot-dégau est prot´gé entièrement par le pont protecteur.*
- *Vérifiez le bon sens de rotation en fonction de l´outil monté.*
- *Vérifiez toujours avant la mise en marche que la mèche est correctement serrée. Force de serrage minimum 25 Nm.*
- *Les outils doivent etre correctement serré dans le mandrin de perceuse.*
- *Utilisez toujours pour le maintien de la pièce à usiner le presseur à vis ou le presseur à excentrique.*
- *Prenez toutes les pr´cautions pour que la pièce ne puisse pas basculer, servez vous pour cela de servantes à rouleaux ou à billes par exemple.*
- *Utilisez toujours les protecteurs spécifiques.*
- *Avant le démarrage vérifiez si tous les blocages sont assurés.*
- *Toutes les opérations de réglage sont à réaliser moteur arrêté.*
- *L´aspiration doit être raccordée (voir B7.4)*
- *Les outils dégradés ou mal affûtés sont à proscrire.*
- *Au rabotage ou au dégauchissage ne laisser sans auchun prétexte l´outil monté sur le mandrin!*

Les techniques d´utilisation suivantes ne sont que 2 opérations de base prévues sur la mortaiseuse. Les 2 aurtres techniques prévues qui sont l´élimination de noeuds ou l´encastrement de ferrures sont 2 opérations directement dérivées des précidentes.

B9- Use and working techniques

This chapter describes the different tasks for which the drilling assembly was designed.
The following general safety rules must be observed when using the drilling assembly:

- *When working with the drilling assembly, always be sure that the planer arbor is completely covered!*
- *Always check that you have preselected the correct direction of rotation for the chosen tool.*
- *Check that the tool is securely clamped before every start. Minimum torque of the clamping screw is 25 Nm.*
- *The tools have to be clamped over the whole lenght of the chuck clamping bars.*
- *Always use the rotating hold-down or the eccentric hold-down to clamp the workpiece.*
- *Ensure that the workpiece cannot tip. If necessary, use working aids such as a supporting stand, etc.*
- *Always use the appropriate protective devices for each task!*
- *Check that all clamping levers are tight before switching on.*
- *All adjustments must be performed when the drilling head is at rest.*
- *The dust collector has to be connected (see section B.7.4).*
- *Do not use damaged tools.*
- *Never leave the tool clamped in the drilling head when working with the planer arbor!!*

The following task descriptions are only two of the basic tasks that you can perform with the drilling assembly.
All other tasks e.g., boring out knot holes or sinking hardware are only variants of these two working techniques.

B9- Verwendung und Arbeitstechniken

In diesem Kapitel werden die verschiedenen vorgesehenen Anwendungen der Bohreinheit beschrieben.
Bei der Verwendung der Bohreinheit müssen folgende generelle Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden:

- *Achten Sie darauf, daß beim Arbeiten mit der Bohreinheit die Hobelwelle immer völlig abgedeckt ist !*
- *Kontrollieren Sie immer ob Sie die richtige Drehrichtung für das verwendete Werkzeug vorgewählt haben.*
- *Prüfen Sie vor jeder Inbetriebnahme ob das Werkzeug fest einge spannt ist. Mindestanzugsmoment der Klemmschraube ist 25 Nm.*
- *Die Werkzeuge müssen über die gesamte klemmbackenlänge im Bohrfutter eingespann werden.*
- *Verwenden Sie zum Niederhalten des Werkstückes stets den Drehniederhalter oder den Exzenterniederhalter.*
- *Achten Sie darauf daß das Werkstück nicht abkippen kann. Nötigenfalls verwenden Sie Hilfsmittel wie Rollboy etc.*
- *Verwenden Sie immer die vorgesehenen Schutzvorrichtungen!*
- *Vor dem Einschalten kontrollieren ob alle Klemmhebel geklemmt sind.*
- *Sämtliche Einstellarbeiten dürfen nur bei stillstehendem Bohrkopf durchgeführt werden.*
- *Die Absaugeinrichtung muß angeschlossen werden (Siehe B.7.4)*
- *Schadhafte Werkzeuge dürfen nicht weiterverwendet werden.*
- *Lassen Sie bei Arbeiten mit der Hobelwelle keinesfalls das Werkzeug im Bohrkopf eingespannt !!*

Die im Folgenden beschriebenen Arbeitstechniken sind nur die zwei grundsätzlichen Arbeitsgänge die mit der Bohreinheit durchgeführt werden können.
Alle anderen Arbeitstechniken wie z.B. Astlöcher ausbohren oder Beschläge einbohren sind nur Ableitungen von diesen zwei Arbeitstechniken.

B9.1- Percement avec ou sans butée de profondeur

Montez la mèche souhaitée. Pour cette opération la table de mortaisage sera guidée par les 2 butées de largeur L ramenées et bloquées au centre.
Positionnez la pièce sur la table contre le feuillure formatn guide avant.
Bloquez la pièce avec le presseur à vis. Si le percement doit être limité en profondeur réler la butée T à la profondeur souhaitée.
Avec le volant de réglage H réglez la hauteur souhaitée de percage.
Mettez le moteur en marche.
Pendant que votre main gauche contribue en plus du presseur à vis au maintien de la pièce, la main droite poussera doucement le levier V vers l´avant jusqu´à la butée de profondeur ou jusqu´à ce que la mèche ressorte sur l´arrière de la pièce.
Evitez que la main gauche ne se trouve à hauteur de la perforation.
Voir photo 5

B9.1- Drilling with or without depth stop

First clamp in the desired drill bit. For this task, the drilling table is fixed in its center position by sliding the lateral end stops L together.
Lay the workpiece on the drilling table so it rests against the front stop edge of the drilling table.
Securely clamp the workpiece with the rotating hold-down.
To drill to a certain depth, set the depth stop T to the desired length.
Set the exact desired height of the hole via the handwheel H.
Now switch on the machine. While you additionally hold the workpiece with you left hand, push the control lever V forward slowly with your right hand until the depth stop is reached or the drill pierces through the workpiece.
Be sure that you do not hold the workpiece where the drill bit emerges!!
See fig. 5.

B9.1- Bohren mit oder ohne Tiefenanschlag

Spannen Sie zunächst den gewünschten Bohrer ein.
Bei diesem Arbeitsgang wird der Bohrtisch in seiner Mittelstellung durch Zusammenschieben der Längsendanschläge L fixiert.
Legen Sie das Werkstück auf den Bohrtisch sodaß es an der vorderen Werkstückanschlagkante am Bohrtisch anliegt.
Klemmen Sie das Werkstück mit dem Drehniederhalter fest.
Falls Sie ein Sackloch bohren wollen stellen Sie den Tiefenanschlag T auf das gewünschte Maß ein.
Stellen Sie nun am Handrad H die genaue gewünschte Höhe der Bohrung ein.
Schalten Sie die Maschine nun ein .
Während Sie mit der linken Hand das Werkstück zusätzlich festhalten drücken Sie mit der rechten Hand den Verstellhebel V langsam nach vorne bis der Tiefenanschlag anschlägt oder der Bohrer durch das Werkstück durch ist.
Achten Sie darauf daß Sie das Werkstück nicht an der Durchbruchstelle des Bohrers festhalten !!
Siehe Abb. 7

B9.2- Réalisation d´une mortaise

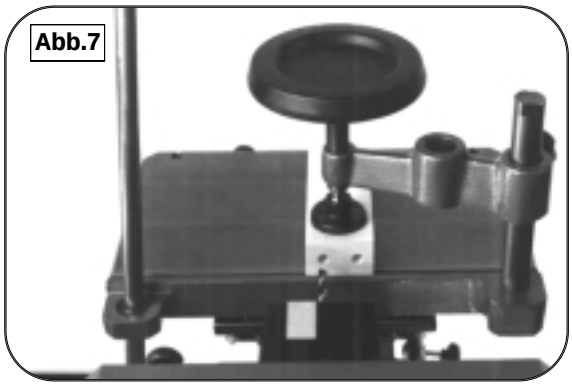
Les préparatifs sont identiques à B9.1, sauf que vous réglez les butées de largeur L à la dimension de la mortaise et la butée T à la profondeur souhaitée.
Après avoir percé jusqu´à la butée de profondeur, déplacez doucement le levier V lateralement jusqu`à venir en butées de largeur.
voir photo 6

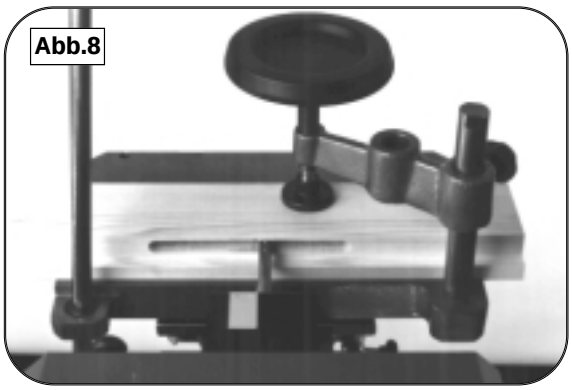
B9.2- Dadoing

Proceed just like drilling with or without the depth stop. Only set the desired dado length via the lateral end stops L.
After completely sinking the drill into the workpiece, push the control lever V slowly in lateral direction until the lateral end stop is reached.
See fig. 6.

B9.2- Bohren eines Langloches

Gehen Sie gleich vor wie beim Bohren mit oder ohne Tiefenanschlag.
Stellen Sie lediglich mit den Längsendanschlägen L die gewünschte Langlochlänge ein.
Nach dem vollständigen Eintauchen des Bohrers in das Werkstück drücken Sie den Verstellhebel V langsam in Längsrichtung bis der Längsendanschlag anschlägt.
Siehe Abb.8





B10- Entretien et nettoyage

Tous les travaux d´entretien, nettoyage et réglage doivent être effectués avec l´interrupteur principale coupé, la machine hors tension.

Le non respect des directives d´entretien entraine la perte de tout recour en garantie!

B10.1- Entretien périodique

Pour augmenter la précision et la longévité de la mortaiseuese il est indispensable de nettoyer tous les jours les tables et tous les élements coulissants et de guidage et d´appliquer un produit d´entretien adéquat (voir catalogue d´accessoires FELDER). De ce fait votre machine gardera toujours un bel aspect qui contribuera longtemps à votre propre satisfaction.
Les interventions suivantes doivent être effectuées en respectant la périodicité precrite.

Réglage en hauteur par vis sans fin
Montez pour descendez complètement la table de mortaiseuse. Nettoyez les guides-glissières et vis sans fin à l´air comprimé.Enlevez tous dépots d´ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graisser à nouveau. Dans ce cas une graisse conventionnelle de machine peut être appliquée.
Periodicité: tous les mois.

Guidage horizontal de la table
Nettoyez de toutes poussières et copeaux les guides-glissières de table. Déplacez la table jusqu´aux limites de ses debattements, nettoyez les guides-glissières et rouleaux au chiffon .
Ne pas huiler ni graisser!!
Périodicité de l´entretien: tous les mois.

Pièces d´usure
Les balais intégrés de nettoyage des glissières sont à remplacer en fonction de la fréquence d´utilisation. Vérifiez l´état de ces balais tous les 6 mois.

B10- Maintenance and upkeep

All maintenance, upkeep and adjustments must only be performed on the machine when the main switch is off.

Failure to perform the prescribed maintenance invalidates the warranty!

B10.1- Periodic maintenance

To increase the working life and precision of your drilling assembly, we strongly recommend that you clean chips and dust from the assembly daily, especially the table surfaces and guide surfaces and apply appropriate care products. See the FELDER accessory catalog. This keeps your machine in good condition and increases your work satisfaction.
The following maintenance must be performed at the given intervals.

Height adjustment spindle
Completely raise and lower the drilling table and clean the spindle and guides with compressed air or an air pump. Clean collections of grease and dust with a rag and regrease. Common machine grease can be used here.
Cleaning interval: monthly

Table guideways
The table guide components must be cleaned of dust and chips. Pull the table to each end position and clean the guideways and the guide rollers of the lateral and depth guides with a rag.
Never oil or grease them !!
Cleaning interval: monthly

Wearing parts
The dust strippers of the guideways must be replaced depending on the frequency of use. Check the condition of the strippers semi-annually.

B10- Wartung und Instandhaltung

Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten dürfen an der Maschine nur bei ausgeschaltenem Hauptschalter durchgeführt werden.

Die Nichtdurchführung der angeführten Wartungsarbeiten führt zum Garantieverlust !

B10.1- Periodische Wartungsarbeiten

Um die Lebensdauer und Präzision der Bohreinheit zu erhöhen empfehlen wir dringend die Einheit, im speziellen die Tischfläche und die Führungsflächen täglich von Spänen und Staub zu reinigen und mit entsprechenden Pflegemitteln zu pflegen. Siehe FELDER-Zubehörkatalog. Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand und haben auch selbst länger Freude daran.
Diese folgenden Wartungsarbeiten müssen in den angegebenen Zeitintervallen durchgeführt werden.

Höhenverstellspindel
Bohrtisch ganz nach oben und nach unten drehen und Spindel und Führungen mit Druckluft oder Blasgerät reinigen. Fettrückstände und angelegten Staub mit Lappen wegputzen und neu einfetten. Hier kann ein herkömmliches Maschinenfett verwendet werden.
Reinigungsintervalle: monatlich

Tischführungen
Die Tischführungselemente müssen von Staub und Spänen gereinigt werden. Ziehen Sie dazu den Tisch jeweils in Endlage aus und reinigen Sie die Führungen der Längs- und der Tiefenführung mit einem Lappen.
Nicht einölen oder fetten !!
Reinigungsintervalle: monatlich

Verschleißteile
Die Staubabstreifer der Führungsbahnen müssen je nach Häufigkeit der Benutzung ausgetauscht werden. Prüfen Sie den Zustand der Abstreifer halbjährlich.

B11- Qu´est-ce qui fait que? Recherche d´erreurs solutions et remèdes

Au cas où vous auriez un problème avec votre ensemble toupie, essayez de le résoudre avec les "trucs" suivants:

Problème:
Sifflement au démarrage, l´arbre ne prend que lentement de la vitesse, au toupillage en charge il perd de la vitesse, odeur de caoutchous.
Origine:
Tension de courroie insuffisante, la courroie frotte quelque par.
Solution:
Réglage de tension de courroie (voir F9.1). Vérifiez si la courroie défile librement.

Problème:
Coulissement dur de la table
Origine:
Guides-glissières encrassés.
Solution:
Nettoyage des guides-glissières et lubrification

Problème:
Dureté et réglage de hauteur par à coups.
Origine:
Guidage ou vis sans fin encrassé, poignée de blocage serrée.
Solution:
Nettoyage des guides et vis sans fin, lubrification.
Desserez complètement la poignée de blocage.

Problème:
Le mandrin ne démarre pas.
Origine:
Interrupteur principal fermé. Trappe d´acées ouverte (fin de course). Interrupteur coup de poing en action. Panne de réseau, disjoncteur ou erreur de branchement. Autres origine voir installation de machine et chapitre électrique.
Solution:
Voir les instructions d´installation de machine et le chapitre électrique.

Si vous n´êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne soit pas inclus dans cette liste, mettez vous en relation avec votre concessionnaire ou le SAV FELDER.

B11- What to do if? Troubleshooting

If a problem occurs on your drilling assembly, check whether you can resolve it by following these tips:

Problem:
Squeeling sound when starting, drilling head needs time to reach running speed, speed drops excessively while working, stench of rubber
Cause:
Belt too loose
Belt rubs somewhere
Action:
Tighten belt
Check that belt turns freely

Problem:
Table movement tight
Cause:
Guide elements dirty
Action:
Clean and reoil guide elements

Problem:
Height adjustment sticks and is tight
Cause:
Height adjustment guides or height adjustment spindle dirty
Clamping lever for height adjustment tightened
Action:
Clean and regrease or reoil height adjustment guides and height adjustment spindle
Completely open height clamping lever.

Problem:
Drilling head doesn't start
Cause:
Main switch off
Sliding cover open (limit switch)
Emergency stop was pressed
Fault in the electrical system or in the machine connection.
For other causes, refer to initial startup and electrical sections.
Action:
Refer to initial start up and electrical sections.

If you cannot resolve the problem yourself, or you do not find your problem in this list, please contact your FELDER dealer or the FELDER service department.

B11- Was ist wenn ? Fehlersuche und Behebung

Falls an Ihrer Bohreinheit ein Problem auftritt, prüfen Sie ob Sie es mit den folgenden Tips beheben können :

Fehler:
Quietschgeräusch beim Anlaufen, Bohrkopf kommt nur langsam auf Touren, beim Bearbeiten sinkt die Drehzahl stark ab,Gummigeruch
Ursache:
Riemenspannung zu locker
Riemen streift irgendwo
Behebung:
Riemen nachspannen
Riemenfreilauf überprüfen

Fehler:
Tischführung schwergängig
Ursache:
Führungselemente verschmutzt
Behebung:
Führungselemente reinigen und neu einölen

Fehler:
Höhenverstellung ruckartig und schwergängig
Ursache:
Höhenführung oder Höhenverstellspindel verschmutzt
Klemmhebel für Höhenverstellung geklemmt
Behebung:
Höhenführung und Höhenverstelspindel reinigen und neu einfetten bzw. einölen
Höhen-Klemmhebel ganz öffnen

Fehler:
Bohrkopf läuft nicht an
Ursache:
Hauptschalter aus
Schiebedeckel offen (Endschalter)
Not-Aus betätigt
Fehler im elektrischen System oder im Anschluß der Maschine
Andere Ursachen siehe Inbetriebnahme und Elektrik

Behebung:
Siehe Inbetriebnahme und Elektrik

Sind Sie selbst nicht in der Lage das Problem zu lösen, oder ist Ihr Problem in dieser Liste nicht enthalten so wenden Sie sich bitte an Ihren FELDER-Händler oder an die FELDER-Servicestelle.

FELDER

MADE BY FELDER · AUSTRIA · HEILIGKREUZERFELD 18 · A-6060 HALL IN TIROL · TEL. (A) 0 52 23/58 50 · FAX (A) 0 52 23/561 30