



## Tragen

- Last mit beiden Händen möglichst körpernah tragen.
- Last mit geradem Rücken tragen.
- Achten Sie beim Transport der zusammengebauten Maschine darauf, diese nur am Maschinenkörper hochheben und nicht an den Anbauteilen.

Wenn Sie die Maschine mit einem Fahrzeug transportieren, sorgen Sie für eine entsprechende Ladungssicherung!

# 7 MONTAGE

## 7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

### 7.1.1 Lieferumfang

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

### 7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung gewährleisten sowie einen Anschluss an eine Absauganlage aufweisen. Der Aufstellort muss die erforderlichen Sicherheitsvorschriften und die ergonomischen Betriebsbedingungen, für Beleuchtung, Platzbedarf und Arbeitsposition, erfüllen. Platzieren Sie die Maschine auf einen ebenen soliden Untergrund mit entsprechender Tragfähigkeit für Maschine und Werkstück. Berücksichtigen Sie bei der Bemessung des erforderlichen Raumbedarfes, dass die Bedienung, Wartung und Instandsetzung der Maschine jederzeit ohne Einschränkung möglich sein muss.

### 7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

Entfernen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Verwenden Sie dazu die üblichen Lösungsmitteln, jedoch keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser.

## HINWEIS



Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!  
Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

## 7.2 Elektrischer Anschluss

## WARNUNG



### Gefährliche elektrische Spannung!

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

- Das Anschließen der Maschine an die Spannungsversorgung sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

- Prüfen Sie, ob die Nullverbindung und die Schutzerdung funktionieren.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Frequenz den Angaben der Maschine entsprechen.



## HINWEIS




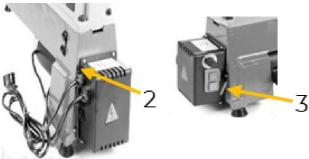
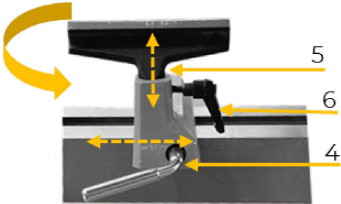
### Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!

Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von  $\pm 5\%$  ist zulässig. Im Speisernetz der Maschine muss eine Kurzschlussicherung vorhanden sein!

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel des Typs H07RN (WDE282) oder entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.
- Ein beschädigtes Stromkabel ist umgehend zu erneuern.


## 7.3 Zusammenbau

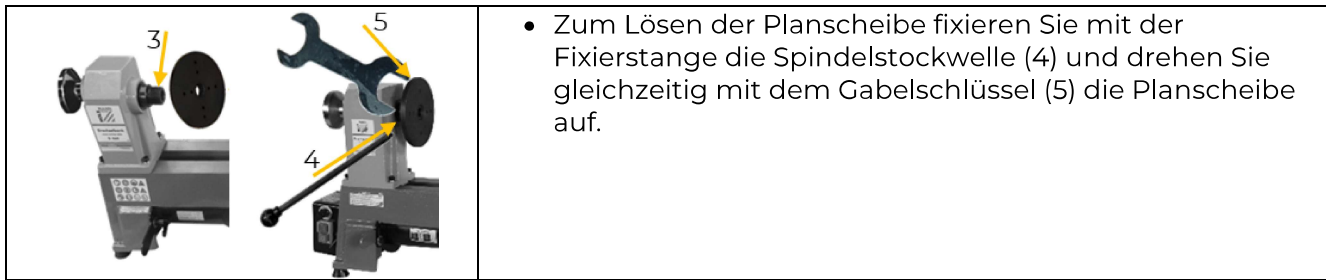
Teile der Maschine wurden für den Transport demontiert und müssen vor dem Gebrauch wieder montiert werden. Befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen:

	<b>Standfüße</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Schrauben Sie die 4 Standfüße an den Bohrungen der Ecken an (1).</li></ul>
	<b>Schalteinheit</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Positionieren Sie seitlich am Maschinenkörper die Schalteinheit zwischen den Scharnieren und fixieren Sie sie mit dem Stift (2).</li><li>• Befestigen Sie die Schalteinheit mit dem Bügel (3) an der Vorderseite der Maschine.</li></ul>
	<b>Werkzeugauflage</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Positionieren Sie die Halterung der Werkzeugauflage entlang des Maschinenbetts und fixieren Sie sie mit dem Verriegelungsgriff (4).</li><li>• Positionieren Sie die Werkzeugauflage in die vorgesehene Öffnung (5), stellen Sie die gewünschte Höhe ein und fixieren Sie sie mit dem Feststellgriff (6).</li><li>• Bei Bedarf drehen Sie die Werkzeugauflage.</li></ul>

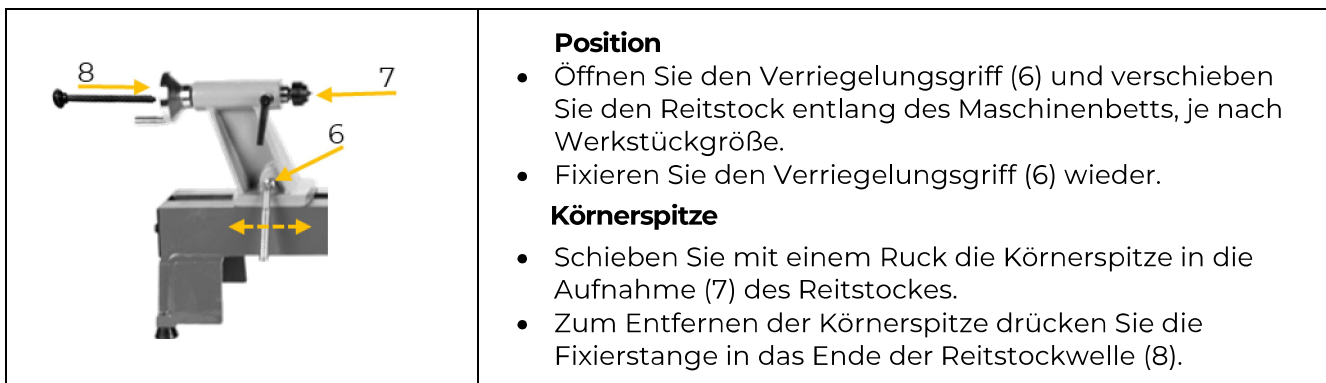
## 7.4 Einstellungen

### 7.4.1 Spindelstock

	<b>4-Zack-Mitnehmer</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Schieben Sie den 4-Zack-Mitnehmer mit einem Ruck in die Aufnahme des Spindelstockes (1).</li><li>• Zum Entfernen schieben Sie die Fixierstange in das hintere Ende der Spindelstockwelle (2). Der 4-Zack-Mitnehmer löst sich aus der Aufnahme.</li></ul> <b>Planscheibe</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Schrauben Sie die Planscheibe auf das Gewinde der Spindelstockwelle (3).</li></ul>
---	--



#### 7.4.2 Reitstock



#### 7.4.3 Spindelgeschwindigkeit

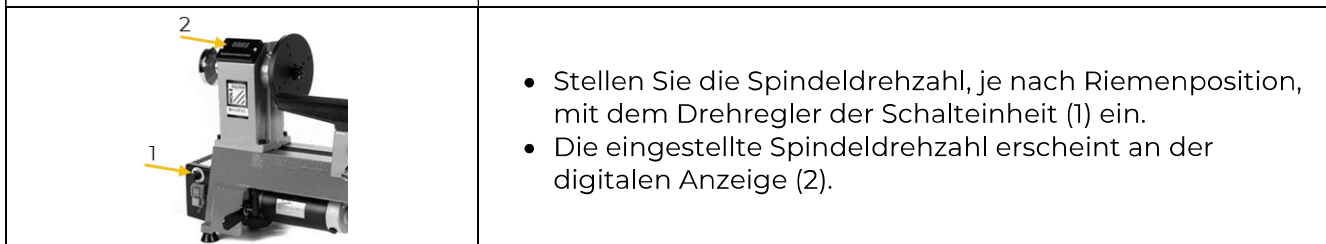
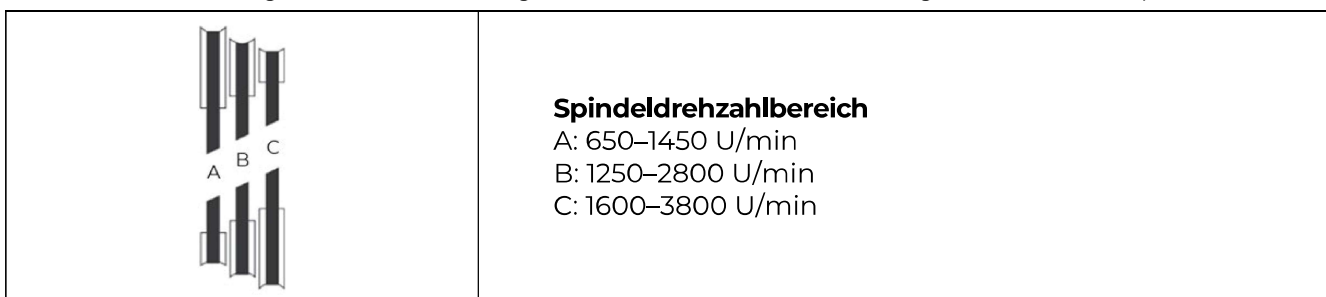
### VORSICHT



#### Verletzungsgefahr durch wegfliegende Teile!

- Stellen Sie bei unbekanntem Holzarten, bei neuen Werkstücken und bei großen Werkstücken immer die niedrigste Spindeldrehzahl ein!
- Steigern Sie die Spindeldrehzahl vorsichtig!

Die Maschine verfügt über eine 3-stufige Riemenscheibenanordnung für die Riemenposition.

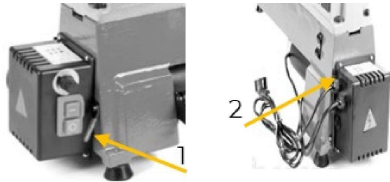


#### Ändern der Riemenposition

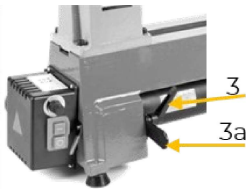
Stellen Sie die passende Riemenposition wie folgendermaßen beschrieben ein:

**WARNUNG****Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine!**

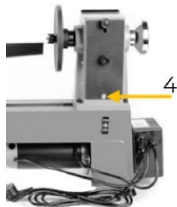
- Trennen Sie die Maschine vor Einstellungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsversorgung und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.



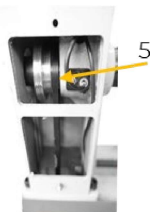
- Öffnen Sie den Bügel der Schalteinheit (1).
- Entfernen Sie den Stift aus dem Scharnier (2) und legen Sie die Schalteinheit daneben ab.



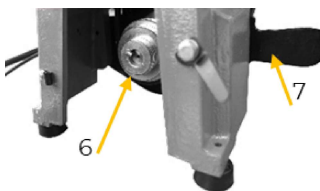
- Lösen Sie den Feststellhebel der Motorplatte (3).
- Heben Sie den Motor am Riemenstraffer (3a) an.



- Lösen Sie die Schraube der Abdeckung an der Rückseite des Spindelstockes (4) und entfernen Sie diese.



- Positionieren Sie den Antriebsriemen auf die gewünschte Spindelriemenscheibe (5) der Antriebswelle.



- Positionieren Sie den unteren Teil des Antriebsriemens an die gewünschte Motorriemenscheibe (6). Achten Sie auf einen parallelen Lauf des Antriebsriemens.
- Ziehen Sie die Motorriemenscheibe mit dem Riemenstraffer fest (7). Damit straffen Sie den Antriebsriemen.
- Fixieren Sie den Feststellhebel der Motorplatte.
- Fixieren Sie die Schalteinheit mit dem Stift am Scharnier und dem Bügel.
- Fixieren Sie die Abdeckung an der Rückseite des Spindelstockes.

Achten Sie beim Einschalten der Maschine, ob laute oder ungewöhnliche Geräusche auftreten, ggf. den Antriebsriemen nochmals kontrollieren und einstellen.

**8 BETRIEB**

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.



## 8.1 Betriebshinweise

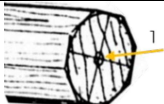
Beachten Sie bei der Bedienung der Maschine unbedingt folgende Hinweise:

- Nehmen Sie sich Zeit, um sich mit der Arbeitsweise der Maschine, dem Werkzeug und den Holzarten vertraut zu machen.
- Achten Sie auf einen ebenen und stabilen Untergrund der Maschine.
- Drehen Sie vor dem Einschalten das Werkstück per Hand, um sicher zu stellen, dass es frei läuft und die Werkzeugauflage nicht berührt. Prüfen Sie dabei, ob das Werkstück zentriert und fest eingespannt ist.
- Prüfen Sie die Werkzeugauflage vor dem Start auf festen Sitz.
- Prüfen Sie den Reitstock und die Körnerspitze vor dem Start auf festen Sitz. Die Körnerspitze soll je nach Werkstückgröße bis zu einigen mm in das Werkstück eindringen.
- Prüfen Sie die Planscheibe und bei Verwendung den 4-Zack-Mitnehmer vor dem Start auf festen Sitz.
- Halten und führen Sie das Drechselwerkzeug beim Arbeiten sicher und fest.
- Arbeiten Sie nur mit scharfem Drechselwerkzeug.
- Bearbeiten Sie große und unwuchte Werkstücke nur mit kleiner Spindeldrehzahl.
- Verwenden Sie bei großen und unwuchten Werkstücken die Planscheibe.
- Passen Sie die Spindeldrehzahl den Materialeigenschaften an.
- Beachten Sie die Angaben bzgl. Werkstückmaße.
- Bearbeiten Sie nur ausgesuchte Hölzer ohne Fehler.

## 8.2 Bedienung

### 8.2.1 Werkstückmitte einzeichnen

Die Markierung der Werkstoffmitte ermöglicht ein exaktes Einspannen des Werkstückes.

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Markieren Sie auf beiden Stirnseiten des Werkstückes die Mitte (1).</li></ul>
---	---

### 8.2.2 Werkstück einspannen

#### Längsseitige Bearbeitung

Für die längsseitige Bearbeitung wird das Werkstück zentriert eingespannt.

	<p><b>4-Zack-Mitnehmer</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Befestigen Sie das Werkstück, indem Sie die Krallen des 4-Zack-Mitnehmers in das Werkstück bohren (2).</li></ul>
	<p><b>Körnerspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lösen Sie den Feststellgriff (3).</li><li>• Drehen Sie am Handrad (4), bis sich die Körnerspitze einige mm in das Werkstück gebohrt hat (5).</li><li>• Fixieren Sie den Feststellgriff wieder.</li></ul>