



**Heben, Absetzen**

- Stellen Sie beim Heben/Absetzen Standfestigkeit her (Beine hüftbreit).
- Last mit gebeugten Knien und geradem Rücken heben/absetzen (wie Gewichtheber).
- Last nicht ruckartig anheben/absetzen.

**Tragen**

- Last mit beiden Händen möglichst körpernah tragen.
- Last mit geradem Rücken tragen.

**7 MONTAGE**

**7.1 Vorbereitende Tätigkeiten**

**7.1.1 Lieferumfang**

Vermerken Sie sichtbare Transportschäden stets auf dem Lieferschein und überprüfen Sie die Maschine nach dem Auspacken umgehend auf Transportschäden bzw. auf fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie Beschädigungen der Maschine oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler bzw. der Spedition.

**7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort**

**HINWEIS:** Der Boden bzw. Arbeitstisch am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können. Der Mindestplatzbedarf der Maschine ergibt sich aus den Abmessungen der Maschine zuzüglich eines Sicherheitsbereiches rund um die Maschine

Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, tragfähigen Untergrund mit entsprechendem Raumangebot. Berücksichtigen Sie beim Aufstellen der Maschine ebenfalls den benötigten Arbeitsbereich der benötigt wird um Werkstücke zu bearbeiten!

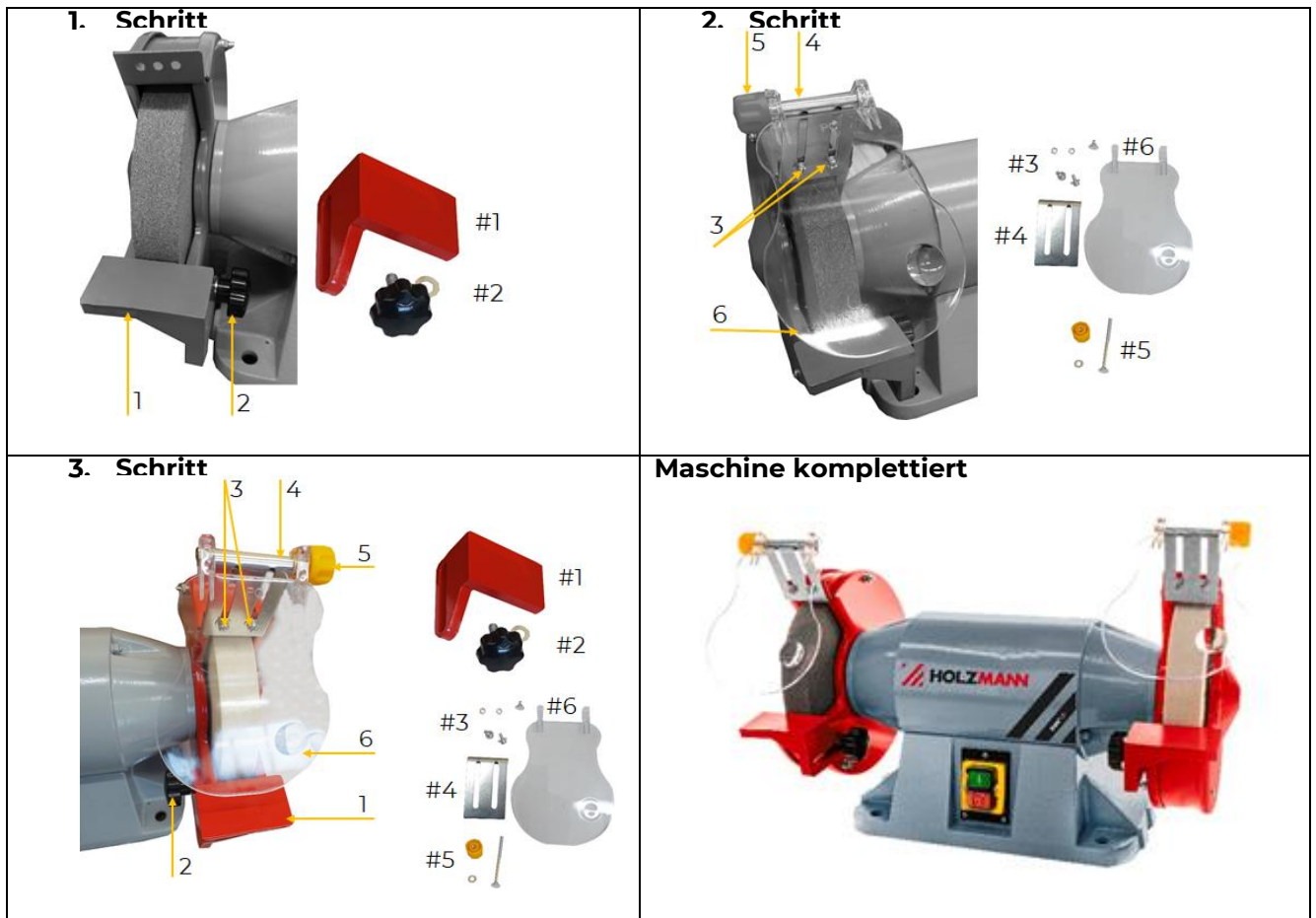
Der Standfuß der Maschine verfügt über Befestigungslöcher, die es ermöglichen, es an einer Werkbank/Maschinenständer (z.B.: Holzmann DSMMS1) oder einer anderen Montagefläche zu befestigen, um zu verhindern, dass es sich während des Betriebs bewegt und versehentliche Verletzungen oder Schäden verursacht.



(DSMMS1)

**7.2 Zusammenbau**

<b>DSM150, DSM175</b>	
<p><b>1. Schritt</b></p>	<p><b>2. Schritt</b></p>
<p><b>3. Schritt</b></p>	<p><b>Maschine komplettiert</b></p>
<b>DSM200, DSM250</b>	



### 7.3 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 (wenn vorhanden) 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 Kurzschlusssicherung vorhanden sein!

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und 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 Kabel ist umgehend zu erneuern.

#### 7.3.1 Maschine mit 400 V installieren (für DSM250\_400V)


- Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt.
- Schließen Sie das Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen im Schaltkasten (L1, L2, L3, N, PE). Wenn ein CEE Stecker vorhanden ist, erfolgt der Anschluss an die Spannungsversorgung durch eine entsprechend gespeiste CEE Kupplung (L1, L2, L3, N, PE).



<b>Steckeranschluss 400 V:</b>	5-adrig: <b>mit</b> N-Leiter	4-adrig: <b>ohne</b> N-Leiter
		

- Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2, am Anschlussstecker.

**HINWEIS**

 Der Betrieb ist nur mit einer Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) mit maximalem Fehlerstrom von 30 mA zulässig.


**8 BETRIEB**

**8.1 Betriebshinweise**

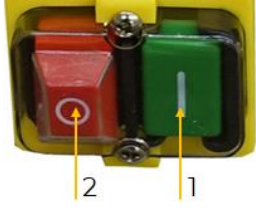
- Lassen Sie nach dem Einschalten die Schleifscheibe auf volle Umdrehungszahl beschleunigen, bevor Sie zum Schleifen beginnen.
- Überlasten Sie die Maschine nicht! Ein untrügliches Zeichen von Überlastung ist, wenn die Schleifscheibe bedeutend an Umdrehungsgeschwindigkeit verliert. Verwenden Sie die Schleifmaschine nicht für Schnittpoperationen.
- Gewöhnen Sie sich als Routine an, bei Einschalten der Maschine nicht genau davor zu stehen, sondern vorne seitlich. Sollte mal ein kleines Partikel etc. nach Start herauskatapultiert werden, stehen Sie nicht im Schussfeld.
- Achten Sie vor dem Schleifen darauf, dass die Werkzeugaufgabe gut fixiert ist und einen max. Abstand zur Schleifscheibe von 1,5 mm hat.
- Beim Trockenschleifen ist das Tragen von Schutzbrille und v.a. Handschuhen unabdingbar.
- Die Feststellschrauben, -flansch, sind vor jedem Einsatz zu überprüfen, gegebenenfalls ist die Feststellschraube nachzuziehen.
- Wegen der Gefährdung der Atemwege durch Schleifstaub empfehlen wir, die Schleifmaschine mit einer zur Absaugung von Metallspänen geeigneten Absaugvorrichtung zu verbinden.
- Reinigen Sie jedoch zumindest nach jedem Betrieb den Schleifer sowie die Arbeitsumgebung mit einem Staubsauger von Abriebspänen und Metallstaub. Aufgewirbelt in der Luft, gelangt dieser gesundheitsschädigende Stoff in die Atemwege. Das Tragen von einer Atemschutzmaske ist daher gerade beim häufigen Betrieb sehr empfohlen.

**8.2 Bedienung**

**VORSICHT**

 Vermeiden Sie es, die Schleifscheibe und das Werkstück unmittelbar nach Gebrauch zu berühren, da diese sehr heiß werden.

**8.2.1 Maschine ein- und ausschalten**


	<p>Sie können die Maschine mit dem Ein-/Ausschalter ein bzw. ausschalten.</p> <p><b>Einschalten:</b> Drücken Taster (1)</p> <p><b>Ausschalten:</b> Drücken Taster (2)</p>
---	---

**8.2.2 Schleifen**

Schleifen ist eine Wissenschaft für sich! Verschieden Metalllegierungen, Profile sowie idealer Schräfwinkel und Konsistenz der Schleifscheibe usw. haben entscheidenden Einfluss auf die Qualität des Schleifergebnisses. Jeder Stahl braucht eine spezifische Schleifscheibe. Als Faustregel gilt, Werkzeugstähle, einfach und mehrfach legierte Stähle können mit einer Edelkorundscheibe K 80 bei entsprechender Kenntnis des Anwenders gut geschärft werden. Zum Schleifen von Äxten, Beilen, Hacken, Spaten usw. sind Sie mit einer Körnung von ca. 40 sowie Nachschleifen mit Körnung 60 ganz gut bedient.

**9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG**

**WARNUNG**

 **Gefahr durch elektrische Spannung!** Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.  
 → Maschine vor Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten deshalb stets von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.