



Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung vor dem Arbeiten an der Maschine an.

5.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten unbedingt auch die Sicherheits- und Betriebshinweise in der Betriebsanleitung der CNC Tischfräse CTF45P_230V zu berücksichtigen.

6 MONTAGE

6.1 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.

6.2 Montage Spindelmotor

VORSICHT: Vor Arbeitsbeginn sicherstellen, dass die Tischfräse CTF45P_230V ausgeschaltet ist.	
	Spindelmotor 80W demontieren - Entfernen Sie die Motorschutzabdeckung (1) - Schrauben Sie die Leiste der Motorhalterung (2) ab - Motorstecker „775“ (3) an der Z-Achse abziehen - Entnehmen Sie den Spindel-Motor 80W (4) - Demontieren Sie die Motorhalterung (5) - Demontieren Sie die Motorschutzgrundplatte (6)
	Verbindungskabel zur Tischfräse CTF45P_230V - Entnehmen Sie benötigten Kabel aus der Zubehörbox der Tischfräse CTF45P_230V 2-pol. Datenkabel (1) (rot+rot/schwarzes Kabel) - Stromadapterkabel (2) (identische Stecker)
	Motorhalterung montieren - Schrauben Sie die Verbindungsplatte (2) mit 6 Flachkopfschrauben (3) an die Z-Achse (1). - Verschrauben Sie die Motorhalterung (4) mit den 4 Zylinderkopfschrauben M5x60 (5) an die Verbindungsplatte (2) HINWEIS: Die 2 Schrauben an der geschlitzten Seite (6) noch nicht festziehen
	Spindelmotor montieren - Führen Sie den Spindelmotor (1) der Motorhalterung (2) zu - Befestigen Sie diesen Spindelmotor mit den noch losen Zylinderkopfschrauben (3) auf der geschlitzten Seite der Motorhalterung - Der Spindelmotor sollte unten ca. 30mm (4) aus der Motorhalterung ragen - Verbinden Sie das Motorkabel (5) mit der Z-Achse (6) Steckplatz „500W“



Kabel Erläuterung: 8a = rote Kabel → 8b = grüne Kabel 9a = rot/schwarze Kabel → 9b = gelb/grüne Kabel	• Verbindungskabel (1) an Netzteil anschrauben • Stromkabel (2) an das Netzteil anschließen • Ein/Ausschalter auf „0“ stellen • Verbindungskabel (4) mit einem Ende des Adapterkabels (5) verbinden und • Anderes Ende (6) in die Tischfräse (7) einstecken • 2-polige Datenkabel mit dem Verbindungskabel verbinden (8a→8b, 9a→9b) • 2 pol. schwarzen Stecker (10) bei Tischfräse (11) „24V“ einstecken • Schalter 24V auf ON stellen
---	--

7 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.

7.1 Betriebshinweise

- Die Maschine darf nur gemeinsam mit der Holzmann Tischfräse CTF45P_230V verwendet werden.
- Bevor dem Betrieb müssen alle Komponenten auf festen Sitz kontrolliert werden.
- Während dem Fräs-/Graviervorgang immer auf den Verfahrweg des Fräasers und Fräserkopfes und Achsen achten, dass diese nicht mit Gegenständen am und um den Arbeitstisch kollidieren. Auch auf die Datenkabel und Verbindungskabel der Maschine und des Fräasers sind immer zu achten
- Bei Gefahrensituationen sollten Sie immer in der Lage sein, den Not-Aus-Schalter der Tischfräse sofort zu betätigen.

7.2 Bedienung

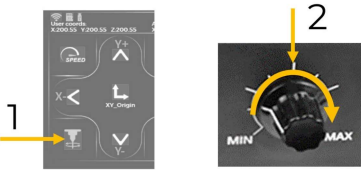
7.2.1 Werkzeug einspannen

HINWEIS: Durchmesser des Werkzeugs und der Spannzange müssen identisch sein!	
	• Vor Arbeiten an der Spindel immer die Maschine ausschalten • Stecken Sie die Spannzange (2) in die Kontermutter (4), diese rastet dort ein • Stecken Sie das gewünschte Werkzeug (1) in die Spannzange (2)! • Setzen Sie die Komponenten gemeinsam in die Spannzangenaufnahme (3) der Spindel ein • Schrauben die Kontermutter mit den Gabelschlüsseln (SW14+SW17) fest (→min. 16Nm, max. 25Nm) • Für die Fräserauswahl siehe Kapitel „Fräserübersicht“ in der Betriebsanleitung bei CTF45P_230V
VORSICHT: Fräser-Einspannlänge in der Spannzange muss minimum ein Drittel der Gesamtlänge des Fräasers betragen!	

7.2.2 Motor starten

	Stromversorgung herstellen • Stecken Sie das Stromkabel (1) des Netzteils an eine geeignete Steckdose an • Drehen Sie den Potentiometer (2) auf MIN • Schalten den Hauptschalter (3) am Netzteil auf „I“
--	---



	Spindelmotor Test • Schalten Sie die Maschine CTF45P_230V ein • Drücken am Bedienpult auf „Spindel“ (1) und drehen den Potentiometer (2) auf gewünschte Geschwindigkeit, damit der Spindelmotor startet • Drücken Sie erneut auf „Spindel“ (1) um den Motor zu stoppen
HINWEIS Sollte der Funktionstest nicht funktionieren, überprüfen Sie die Verkabelung vom Motor und wiederholen den Test.	

7.2.3 Fräsprogramm starten

- Der Spindelmotor hat eine Start-Stopp-Automatik und startet automatisch nach Auswahl des Fräsprogramms und stoppt automatisch am Ende des Programms.

HINWEIS



Weitere Informationen zur Bedienung entnehmen Sie der Betriebsanleitung der Tischfräse CTF45P_230V!

8 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

8.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb.

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen können. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

- Entfernen Sie nach jedem Einsatz Späne und Schmutzpartikel von der Maschine.
- Verwenden Sie hierzu weder Druckluft, noch den Mund um die Späne von der Maschine zu entfernen. → Verwenden Sie hierzu einen Pinsel.

8.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Störungen oder Defekte, die Ihre Sicherheit beeinträchtigen, müssen umgehend behoben werden!

- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie nur einwandfreies und geeignetes Werkzeug.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Original-Ersatzteile.

8.2.1 Wartungsplan

Art und Grad des Maschinenverschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der technischen Grenzen:

Intervall	Komponenten	Maßnahme
vor Arbeitsbeginn	• Komponenten	• reinigen
1 x pro Woche	• Verkabelung, Verschraubung	• überprüfen
bei Bedarf	• Fräser	• überprüfen, wenn nötig → wechseln