



10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG

**Gefahr durch elektrische Spannung!**

Das Manipulieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!

→ Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden.

Sollten Sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß durchzuführen und/oder besitzen Sie die notwendigen Kenntnisse nicht dafür, ziehen Sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine lässt sich nicht einschalten	<ul style="list-style-type: none">Keine Netzspannung vorhandenKohlebürsten abgenutzt	<ul style="list-style-type: none">Spannungsversorgung kontrollierenMaschine in die Kundendienstwerkstatt bringen
Maschine schaltet während des Leerlaufes selbstständig ab	<ul style="list-style-type: none">Netzausfall	<ul style="list-style-type: none">Netzseitige Vorsicherung kontrollierenDie Maschine läuft durch den eingebauten Unterspannungsschutz nicht von selbst wieder an und muss nach Spannungswiederkehr erneut eingeschaltet werden.
Maschine bleibt während dem Bearbeiten stehen	<ul style="list-style-type: none">Ansprechen des Überlastungsschutzes wegen stumpfer Messer oder zu großem Vorschub bzw. Spandicke	<ul style="list-style-type: none">Vor dem Weiterarbeiten Fräswerkzeug austauschen, bzw. Abkühlen des Motors abwarten.
Drehzahl sinkt während der Bearbeitung ab	<ul style="list-style-type: none">Zu große SpanabnahmeZu großer VorschubStumpfes Fräswerkzeug	<ul style="list-style-type: none">Spanabnahme verringernVorschubgeschwindigkeit verringernFräswerkzeug austauschen
Unsauberes Fräsbild	<ul style="list-style-type: none">Stumpfes FräswerkzeugUngleichmäßiger Vorschub	<ul style="list-style-type: none">Fräswerkzeug austauschenMit konstantem Druck und reduziertem Vorschub fräsen
Späneauswurf verstopft (ohne Absaugung)	<ul style="list-style-type: none">Zu große SpanabnahmeStumpfes FräswerkzeugZu nasses Holz	<ul style="list-style-type: none">Spanabnahme verringernFräswerkzeug austauschen