

FELDER

*Betriebsanleitung
Manuel D'Instruction
Operating Manual*

K-37 / K-6



DEF 1/95
ON 300WA

BG-Holzstaubgeprüft



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 consciencieusement 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 exempté 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, caractéristiques, 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 choisi une machine FELDER et vous souhaitons beaucoup de succès 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 Anleithinweise 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 définie.

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

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

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

Es gibt sehr viel Zubehör und Werkzeuge die Ihnen die Arbeit wesentlich erleichtern und beschleunigen. Sämtliches Maschinenzubehör ist im FELDER-Zubehörekatalog 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**A 2- General****A 2- Allgemeines**

<i>Description</i>	<i>page</i>	<i>Section name</i>	<i>Page</i>	<i>Bezeichnung</i>	<i>Seite</i>
<i>Conditions de garantie.....</i>	<i>104</i>	<i>Warranty.....</i>	<i>104</i>	<i>Garantiebestimmungen...</i>	<i>104</i>
<i>Conditions d'installation.....</i>	<i>105-106</i>	<i>Setup area requirements...</i>	<i>105-106</i>	<i>Aufstellungsbedingungen..</i>	<i>105-106</i>
<i>Outils de service.....</i>	<i>107</i>	<i>Operating tools.....</i>	<i>107</i>	<i>Bedienungswerkzeug</i>	<i>107</i>
<i>BF 6-26.....</i>	<i>108-111</i>	<i>BF 6-26.....</i>	<i>108-111</i>	<i>BF 6-26</i>	<i>108-111</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>BF 6-31.....</i>	<i>112-115</i>	<i>BF 6-31.....</i>	<i>112-115</i>	<i>BF 6-31.....</i>	<i>112-115</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>BF 6-41.....</i>	<i>116-119</i>	<i>BF 6-41.....</i>	<i>116-119</i>	<i>BF 6-41.....</i>	<i>116-119</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>AD 6-31.....</i>	<i>120-123</i>	<i>AD 6-31.....</i>	<i>120-123</i>	<i>AD 6-31.....</i>	<i>120-123</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>AD 6-41.....</i>	<i>124-127</i>	<i>A D6-41.....</i>	<i>124-127</i>	<i>AD 6-41.....</i>	<i>124-127</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>KFS-37.....</i>	<i>128-131</i>	<i>KFS-37.....</i>	<i>128-131</i>	<i>KFS-37.....</i>	<i>128-131</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>K-37.....</i>	<i>132-135</i>	<i>K-37.....</i>	<i>132-135</i>	<i>K-37.....</i>	<i>132-135</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>KFS-37.....</i>	<i>136-139</i>	<i>KFS-37.....</i>	<i>136-139</i>	<i>KFS-6.....</i>	<i>136-139</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>K-37.....</i>	<i>140-143</i>	<i>K-37.....</i>	<i>140-143</i>	<i>K-6.....</i>	<i>140-143</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>F-38.....</i>	<i>144-147</i>	<i>F-38.....</i>	<i>144-147</i>	<i>F-38</i>	<i>144-147</i>
<i>Description de la machine</i>		<i>Machine description</i>		<i>Maschinenbeschreibung</i>	
<i>Transport et déchargement de la machine.....</i>	<i>148-149</i>	<i>Transporting and unloading the machine.....</i>	<i>148-149</i>	<i>Transport und Abladen der Maschine.....</i>	<i>148-149</i>
<i>Passage de portes.....</i>	<i>150</i>	<i>Transport through doors....</i>	<i>150</i>	<i>Transport durch Türen.....</i>	<i>150</i>
<i>Données pour le choix du système d'aspiration.....</i>	<i>151</i>	<i>Data for the choice of the dust extraction equipment.....</i>	<i>161</i>	<i>Angaben zur Wahl der Absaugeinrichtung.....</i>	<i>151</i>
<i>Notice sur les valeurs d'émission de bruit.....</i>	<i>152</i>	<i>Statement to the noise emission levels.....</i>	<i>162</i>	<i>Anmerkung zu den ang. Lärmwerten.....</i>	<i>152</i>

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 convenues entraînent 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 éléments 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 réglages 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 entraînent 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 réception si votre machine ne présente pas un éventuel dégât du au transport. La garantie de transport est limitée à 8 jours après réception 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 through a FELDER-Service engineer. 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 3.2 - Conditions d'installation

Un fonctionnement impeccable et précis dans le temps ne peut être garanti 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 désordres 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 détériorer 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 3.1- 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 3.2- 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 between +15°C and +30°C. If this temperature range is not maintained, 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 3.1- 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 eingeeilt 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- 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 suffisamment de place autour de la machine, de sorte qu'aucun élément 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 positions 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 câble de branchement devra être installé de sorte à éviter de s'y s'accrocher ou de buter par dessus.
- La machine doit être raccordée à un réseau stable ne présentant que +/- 10% de variation de tension. Cette tension doit être suffisante pour qu'au démarrage 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 autorisierten Personen, die mit dem Umgang der Maschine vertraut sind, ausgehändigt werden.
- Die Maschine selbst, sowie Teile davon und Zubehör, sowie Werkzeuge, müssen für Kinder unerreichbar sein, da Verletzunggefahr 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 clé plate 19 / 22 mm
- 1 clé plate 13 / 17 mm
- 1 clé plate 41 mm
- 1 jeu de clef Allen:
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 complet d'entretien pour votre machine, se composant de:

- Pompe à graisse
- Lubrifiant spécial pour roulement
- Vaporisateur d'huile
- Clé 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 le cas contraire vous perdez tout recours en garantie pour d'éventuels dégâts de roulements.

A 4.1 - Données techni.

Épaississeur (base savonneuse)	Lithium- komplex
Huile de base	Mineralöl
Viscosité d'huile de base à 40°	110 mm ² /s
Viscosité d'huile de base à 100°	13 mm ² /s
Consistance (NLGI)	3
Pénétration sur 60 cycles en mm	220-250x10 ⁻¹
Pénétration 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 !

- 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 mm ² /s
kinem. base oil viscosity at 100°	13 mm ² /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	110 mm ² /s
Viskosität bei 40°	
Kinem.Grundöl	13 mm ² /s
Viskosität bei 100°	
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

**A11 - Description de la machine
K-37**

Scie circulaire pour le travail du bois et dérivés.

Pour l'usinage d'autres 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 respecter.

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.

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

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.

**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.

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

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.

**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-Zubehörcatalog.

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

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

Technische Daten K - 37

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Versicherung 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**

Diamètre d'arbre
Vitesse de rotation
Diamètre de lame min.-max.
Hauteur de coupe
Angle d'inclinaison
Largeur de coupe au guide

Tablesaw

Spindle diameter
Speed
Sawblade dia. min.-max.
Cutting height
Sawblade tilt
Cutting width continuous

Kreissäge

Spindeldurchmesser 30 mm
Drehzahl 4700 /min
Sägeblattdurchm. min.-max. 250 - 315 mm
Schnitthöhe 92 mm (104)
Sägeblattschwenkung 90° - 45°
Schnittbreite stufenlos 0-950 mm

Chariot coulissant

Longueur de coupe
En option
En option
Table en option

Sliding table

Cutting length
Optional cutting length
Optional cutting length
Optional bracket-arm table

Schiebetisch

Schnittlänge 1370 mm
Schnittlänge auf Wunsch 2000 mm
Schnittlänge auf Wunsch 2450 mm
Option Auslegertisch 800 x 500 mm

Équipement électrique

Nombre de moteurs
Puissance
Option
Option

Electrical equipment

Number of motors
Motor power
Optional motor power
Optional motor power

Elektrische Ausrüstung

Anzahl der Motore 1 (2)
Motorstärke 2,2 kW (3 PS)
Motorstärke auf Wunsch 3 kW (4 PS)
Motorstärke auf Wunsch 4 kW (5,5 PS)

Inciseur en option

Diamètre de lame
Diamètre d'arbre
Vitesse de rotation

Optional scoring unit

Tool diameter
Spindle diameter
Speed r.p.m

Option Vorritzereinheit

Sägeblatt ø 80 mm
Spindel ø 20 mm
Drehzahl /min 10.000 /min

Inciseur avec moteur en option

Diamètre de lame
Diamètre d'arbre
Vitesse de rotation
Puissance de moteur

Optional scoring unit with separate motor

Tool diameter
Spindle diameter
Speed r.p.m
Motor power

Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor

Sägeblatt ø 80 mm
Spindel ø 20 mm
Drehzahl /min 10.000 /min
Motorstärke 0,65kW (0,9 PS)

Dimensions et poids

Hauteur maxi
Largeur transport mini
Poids net
Poids brut

Dimensions and weights

Total height
Transport width minimum
Net weight
Gross weight

Maße und Gewichte

Gesamthöhe 883 mm
Transportbreite minimal 800 mm
Nettogewicht 400 kg
Bruttogewicht 470 kg

Dimensions d'emballage

Longueur
Largeur
Hauteur

Packing dimensions

Length
Width
Height

Verpackungsmaße

Länge 1470 mm
Breite 1160 mm
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 acoustique prEN 23746 en relation avec le projet de norme..... TC142 WG4 et ISO DIS 7960 Annexe B

Autres remarques sur les données acoustiques, voir page152.

Scie circulaire:

	Niveau d'émission au poste de travail	Puissance acoustique
à vide	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
en charge	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

**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)

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

**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	Schalleistungspegel
Leerlauf	83,7 dB(A)	94,8 dB(A)
Bearbeitung	84,2 dB(A)	99,6 dB(A)

Staubemissionswerte

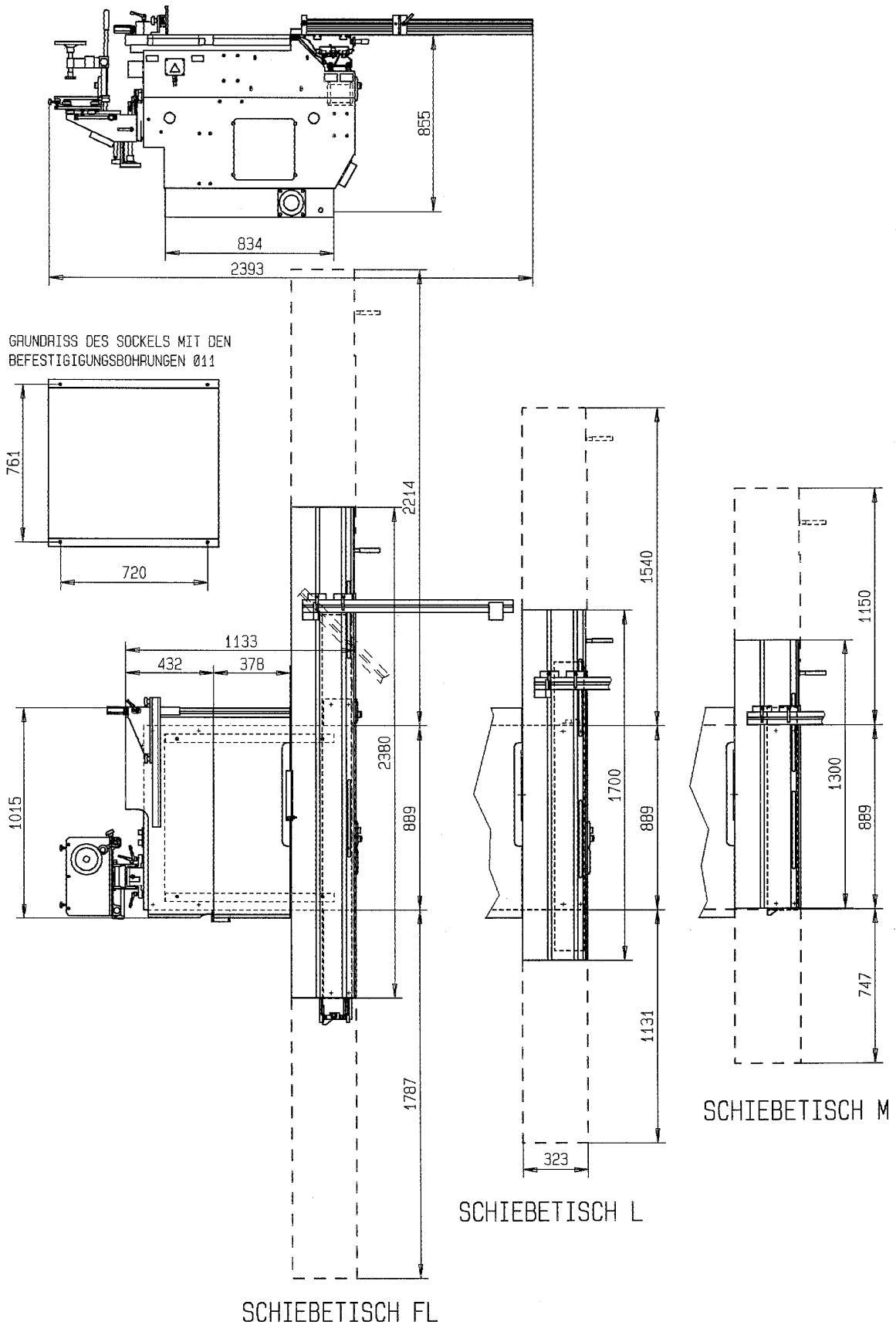
Die Maschine K-37 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

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

**A13 - Description de la machine
K-6**

Scie circulaire pour le travail du bois et dérivés.

Pour l'usinage d'autres 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 respecter.

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.

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

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.

**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.

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

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.

**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-Zubehörcatalog.

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

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

Technische Daten K - 6

Die elektrischen Anschlußwerte sowie Angaben über die nötige Versicherung 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**

Diamètre d'arbre
Vitesse de rotation
Diamètre de lame min.-max.
Hauteur de coupe
Angle d'inclinaison
Largeur de coupe au guide

Tablesaw

Spindle diameter
Speed
Sawblade dia. min.-max.
Cutting height
Sawblade tilt
Cutting width continuous

Kreissäge

Spindeldurchmesser 30 mm
Drehzahl 4700 /min
Sägeblattdurchm. min.-max. 250 - 315 mm
Schnitthöhe 92 mm (104)
Sägeblattschwenkung 90° - 45°
Schnittbreite stufenlos 0-950 mm

Chariot coulissant

Longueur de coupe
En option
En option
Table en option

Sliding table

Cutting length
Optional cutting length
Optional cutting length
Optional bracket-arm table

Schiebetisch

Schnittlänge 1370 mm
Schnittlänge auf Wunsch 2000 mm
Schnittlänge auf Wunsch 2450 mm
Option Auslegertisch 800 x 500 mm

Équipement électrique

Nombre de moteurs
Puissance
Option
Option

Electrical equipment

Number of motors
Motor power
Optional motor power
Optional motor power

Elektrische Ausrüstung

Anzahl der Motore 1 (2)
Motorstärke 2,2 kW (3 PS)
Motorstärke auf Wunsch 3 kW (4 PS)
Motorstärke auf Wunsch 4 kW (5,5 PS)

Inciseur en option

Diamètre de lame
Diamètre d'arbre
Vitesse de rotation

Optional scoring unit

Tool diameter
Spindle diameter
Speed r.p.m

Option Vorritzereinheit

Sägeblatt ø 80 mm
Spindel ø 20 mm
Drehzahl /min 10.000 /min

Inciseur avec moteur en option

Diamètre de lame
Diamètre d'arbre
Vitesse de rotation
Puissance de moteur

Optional scoring unit with separate motor

Tool diameter
Spindle diameter
Speed r.p.m
Motor power

Option Vorritzer mit separatem Antriebsmotor

Sägeblatt ø 80 mm
Spindel ø 20 mm
Drehzahl /min 10.000 /min
Motorstärke 0,65kW (0,9 PS)

Dimensions et poids

Hauteur maxi
Largeur transport mini
Poids net
Poids brut

Dimensions and weights

Total height
Transport width minimum
Net weight
Gross weight

Maße und Gewichte

Gesamthöhe 883 mm
Transportbreite minimal 800 mm
Nettogewicht 500 kg
Bruttogewicht 570 kg

Dimensions d'emballage

Longueur
Largeur
Hauteur

Packing dimensions

Length
Width
Height

Verpackungsmaße

Länge 2380mm
Breite 1500 mm
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 acoustique prEN 23746 en relation avec le projet de norme..... TC142 WG4 et ISO DIS 7960 Annexe B

Autres remarques sur les données acoustiques, voir page152.

**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.

**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.

Scie circulaire:

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

Kreissäge :

	Emissionswerte am Arbeitsplatz	Schalleistungspegel
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

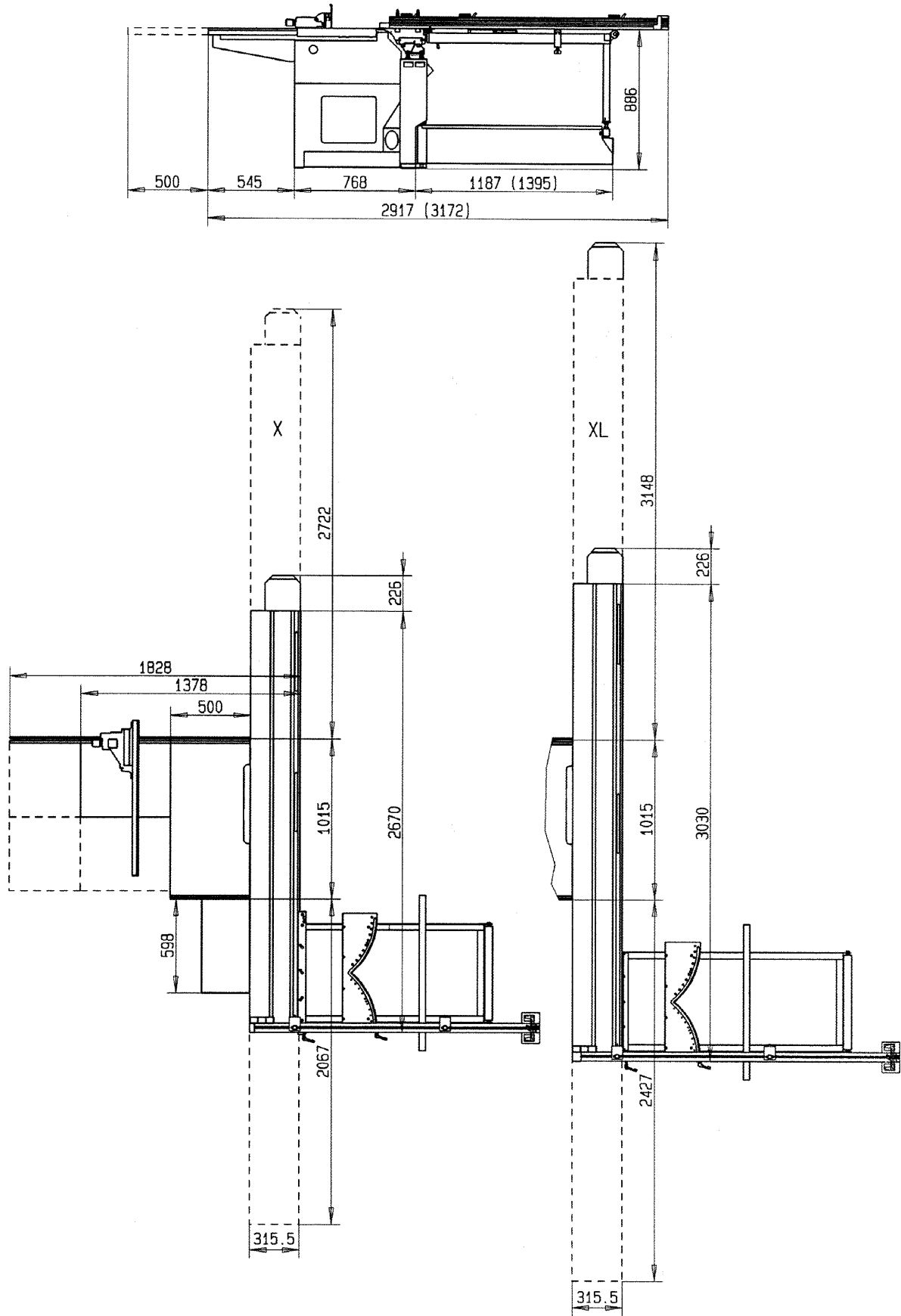
Die Maschine K-6 ist staubtechnisch lt. DIN 33893 gemessen worden und hat folgende Staubemissionswerte :

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

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 effectué comme suit.

Photo 2 Mettez en place une solide rampe en madriers sur les parchocs de la camionnette 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 - Transport rail ou route

Les machines préparées pour l'expédition sont montées sur une palette perdue et protégées par un emballage special.

Pour des expéditions 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 subi 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.

A15.3 - Déchargement par grue

Enlever 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'effectuer avec des chaînes ou élingues, voir photo 5.

ATTENTION! Verifiez si la capacité de charge utile de votre engin de levage est suffisant. Assurez les chaînes 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 chaînes ou élingues de manière à ce qu'elles n'exercent pas de trop fortes poussées sur les tables de machine.

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.

A15.3- 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.

WARNING! 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.

A15.2- Bahn- / Speditionsversand

Die Maschinen werden versandbereit auf einer Einwegpalette montiert und mit einem speziellen Schutzkarton versehen.

Für den Überseeexport 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

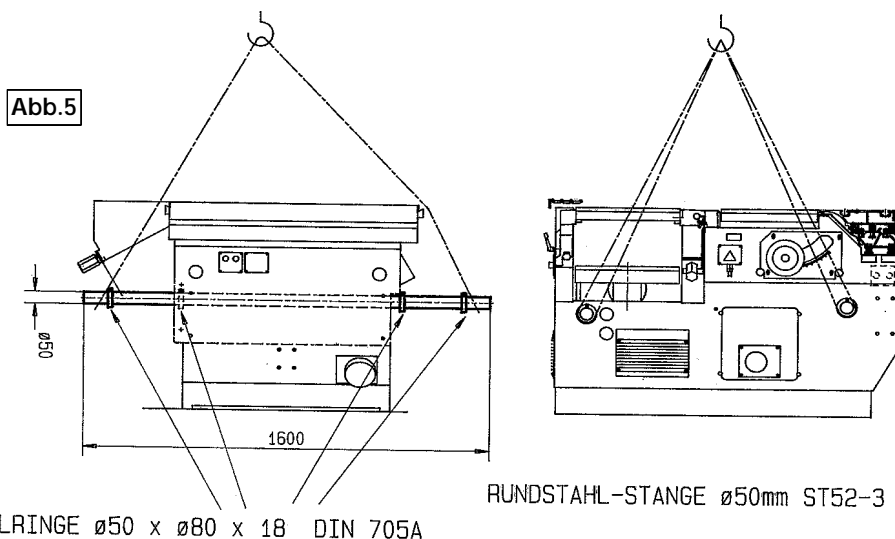
Stöße, Schläge und Witterungseinflüsse (Regen, Schnee..) sind beim Abladen der Maschine zu vermeiden.

Der weitere Transport der Maschine erfolgt mit Hubwagen oder Fahreinrichtung.

A15.3- 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

ACHTUNG! 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.



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 suffisamment 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 mounted top guard Scie circulaire + protecteur sur le coteau diviseur	120 mm + 25 mm	1050 Pa	774 m3/h
Kreissägeoberschutzhäube 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
Schlitzschutzhäube + Untertisch Tenoning guard + extraction below the table Protecteur de tenonage + aspiration sous la table	120 mm + 80 mm	920 Pa	790 m3/h
Bohreinheit Mortising unit Mortaiseuse	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 correspondre 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 utilisés déterminent l'émission de bruit.

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

Assurez vous que le nombre de rotation de l'outil correspond à celui de la machine pour minimiser l'émission de bruit.

L'utilisation de la protection anti-bruit sera en général recommandable, mais elle ne doit en aucun cas un produit de remplacement pour le bon outillage et la bonne 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 safe working place related values.

Although there is a relation between emission and immission levels, it is perhaps necessary to take additional safety measures.

Factors which have a certain influence to the actual immission 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 unnecessary high noise levels.

The use of ear-protectors is generally recommended 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 Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind.

Faktoren, welche den derzeitigen am Arbeitsplatz vorhandenen Immissionspegel 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 variieren. Diese Information soll jedoch jeden Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

Die auftretenden Lärmemissionswerte können je nach Aufstellungs-ort 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- Équipement électrique

Ce chapitre décrit le branchement de la machine et le mode d'emploi de l'équipement électrique de la machine.

Il inclut tous les schémas et listes de composants.

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

E0- Electrical equipment

This chapter describes the connection and operation of the machine's electrical equipment.

It contains all wiring diagrams and parts lists.

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

E0- Elektrische Ausrüstung

Dieses Kapitel beschreibt den Anschluß und die Bedienung der elektrischen Ausrüstung der Maschine.

Es beinhaltet alle Schaltpläne und Gerätelisten.

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

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 boîtier extérieur, l'emplacement est défini en E3-E6.

Le branchement ne devra être réalisé que par un professionnel agréé. Le câble devra être protégé de toute contrainte mécanique.

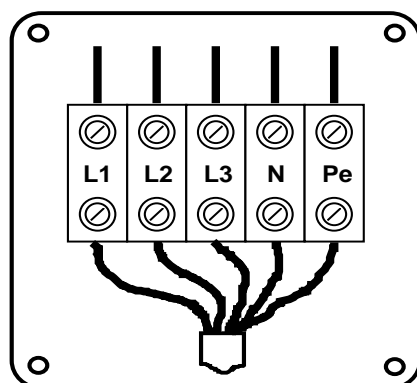
La qualité du câble de branchement devra être du type H07RNF ou au minimum équivalent.

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 boîtier extérieur 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'écrou de passage du câble dans le boîtier.
 - 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 (phases) L1(R) et L2(S) dans le boîtier. (Uniquement sur réseau avec 3 phases).

Abb.1



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 H07RNF 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 V 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 richtige 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)

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 boîtier électrique principal de votre machine.

Le numéro du schéma concerné est collé sur la plaque de montage électrique de votre machine.

Le boîtier principal ne devra être ouvert que sur instructions spécifiques de S.A.V. FELDER!

Les schémas et listes de composants sont reproduits sur les pages suivantes.

Le numéro de schéma figure dans l'angle inférieur 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!

Maschinentype Type of machine Type de machine	Elektrische Ausrüstung / Electric equipment / Equipement électrique					
	3-Phasen Versorgung / 3-phase supply / alimentation 3-phase				1-Phase	
	- 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 ⑳	⑧ oder or ou ㉔	⑬	⑭

ⓧ 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 boîtier principal de votre machine.

ⓧ ...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.

ⓧ 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

⑩...Options 1

- variable feed motor
- Electric height adjustment I

⑩ Optionen 1

- Variovorschubmotor
- El. Dicktentschhöhenverstellung I

⑩a Options 2

prises commandées pour l'entraîneur et l'aspirateur.

⑩a...Options 2

additional sockets for feed unit and dust extractor

⑩a Optionen 2

Zusätzliche Steckdosen für Vorschubgerät und Absauggerät

⑩b Options 3

- inciseur avec moteur
- reglage elec. table raboteuse II

⑩b...Options 3

- scoring saw motor
- Electric height adjustment II

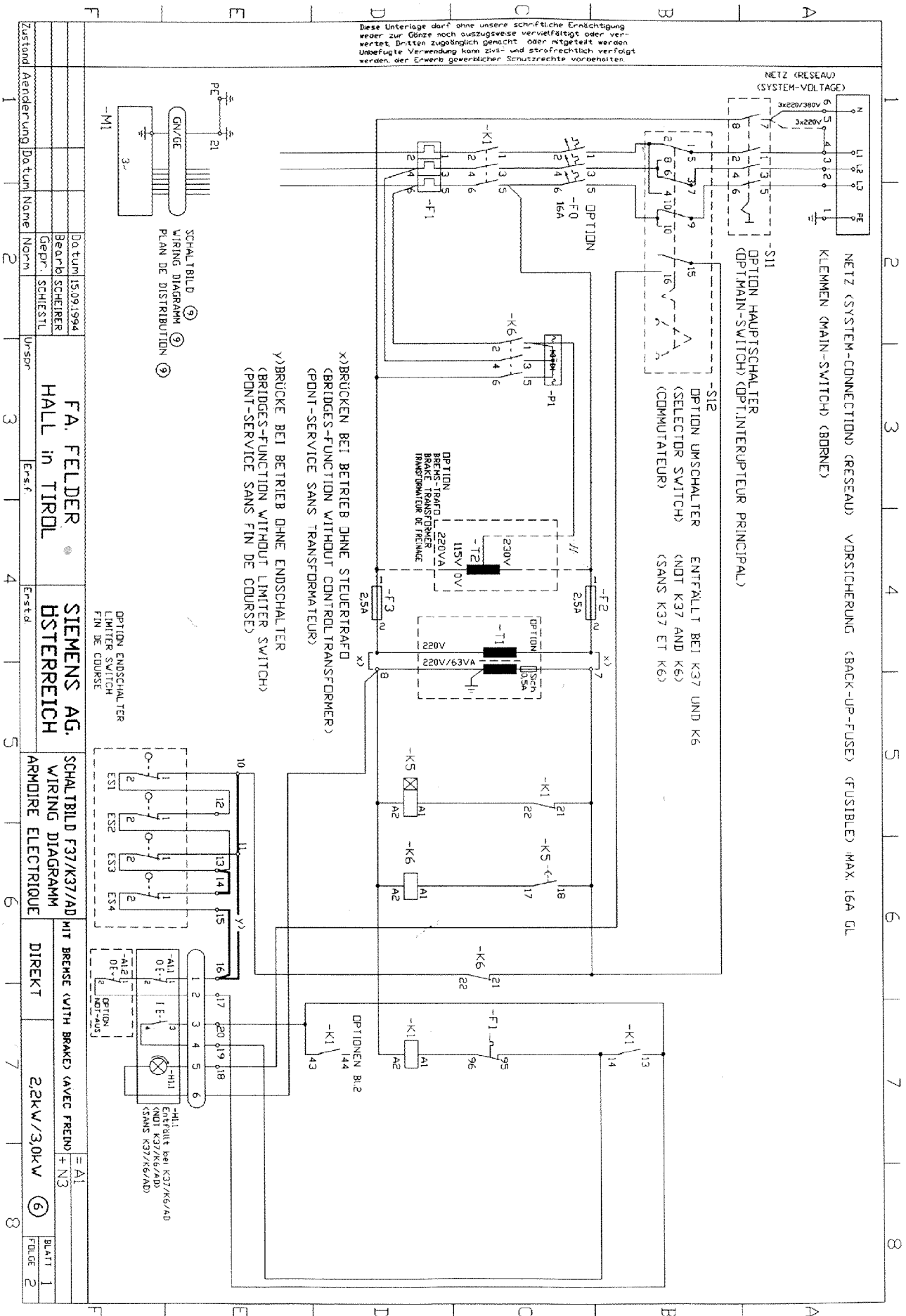
⑩b Optionen 3

- Vorritzereinheit
- El. Dicktentschhöhenverstellung II

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



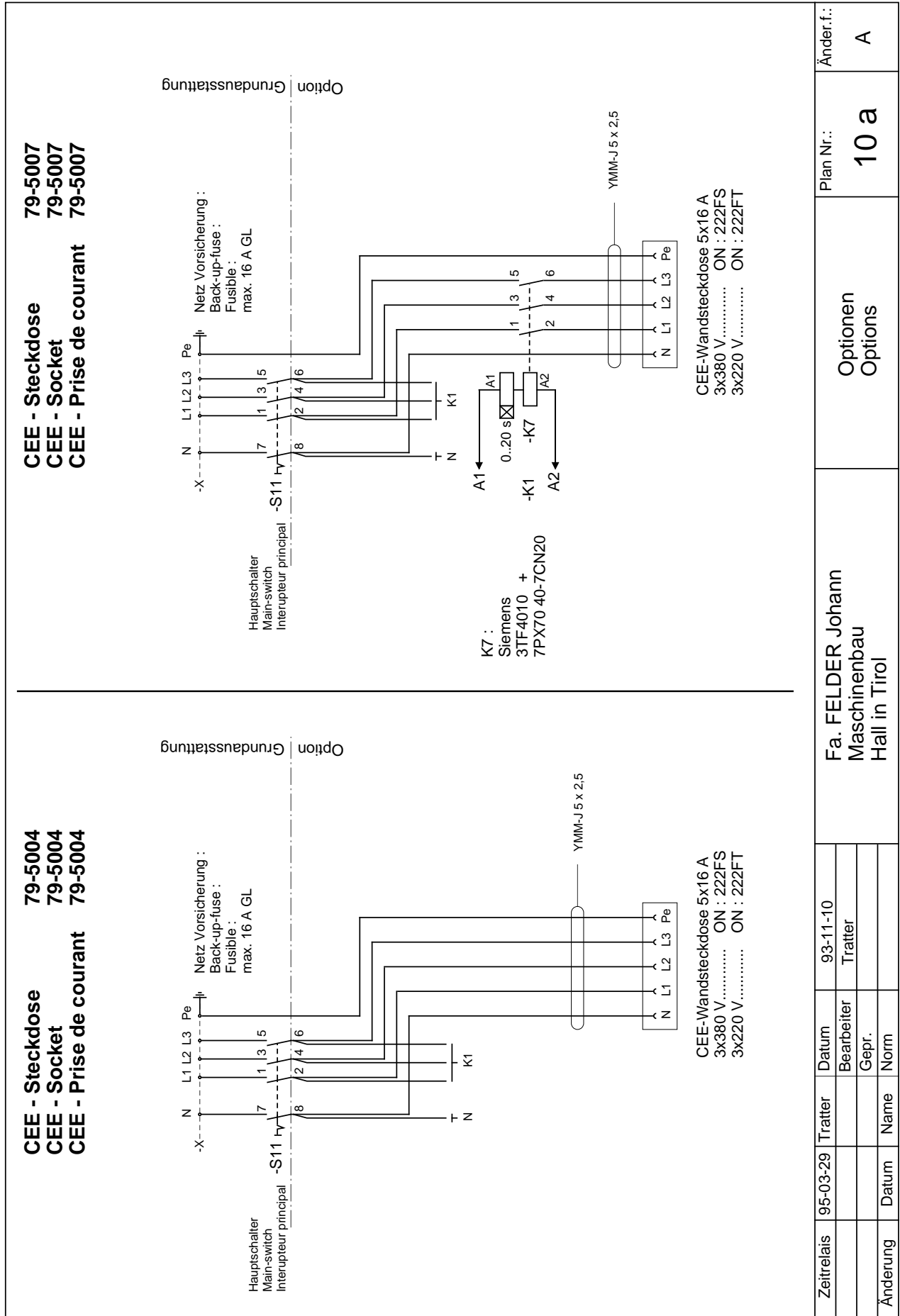
1	2	3	4	5	6	7	8
BETRIEBSMITTEL- KENNZEICHEN nach DIN 40719	Benennung und Verwendung Description and application						Fabrikationsbezeichnung Type, Bestell-Nr., Unterlagen-Nr., Normkurzbezeichnung notwendige techn. Daten, z.B. Steuerspannung, Frequenz, Einstellbereich
Item	IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE						Identification data Type, order no., document no., equipment no., basic technical data
1	M1	Hauptmotor		Motor Principal			1 LA 5106-2AA92-Z/1 LA 5109-2AA72-Z/1 LA 5096-2AA3-Z
1	ALL	Schaltstelle		Switchgear			I=3SB 1000-QAY40-Z+3SB 1902-IAC+3SB 1400-DB 0=3SB 1000-DLW41+3SB 1902-IAC+3SB 1400-DC 3SB 1001-GB006+3SB1300-2A+3SX1701
1	H11	Kontrolllampe		Foyant			
3	AL2	ND1-AUS-laste (Option)		Emergency-STOP Pushbutton (Option)			
1	S11	Hauptschalter (Option)		Main-Switch (Option)			
1	S12	Umschalter (Option)		Selector-switch (Option)			
1	T2	Brems-Trafo (Option)		Brake-Transformer (Option)			
1	K6	Brems-Schutz		Brake-Contactor			
1	KLK4	Leistungs-Schutz		Power-Relay			
1	K3	Leistungs-Schutz		Power-Relay			
2	K2K5	Zeitrelais		Time-Relay			
1	P1	Gleichrichter		Rectifier			
1	F1	Motorschutz-Relais		Motor Overload-Relay			
		Netz		System-Voltage			
		Mot.Nennstrom JN		Mot.Rated-Current			
		Strom F1		Current F1			
		EB/Type		Range/Type			
		Max. Vorsicherung		Max.Back-up-fuse			
		Netz		System-Voltage			
		Mot.Nennstrom JN		Mot.Rated-Current			
		Strom F1		Current F1			
		EB/Type		Range/Type			
		Max. Vorsicherung		Max.Back-up-fuse			
		Motorschutz-Relais		Relais de Protection de Moteur			
		Netz		Réseau			
		Mot.Nennstrom JN		Intensité Nominal du Moteur			
		Strom F1		Courant			
		EB/Type		Plage de Réglage/Type			
		Max. Vorsicherung		Fusible max.			
		Motorschutz-Relais		Relais de Protection de Moteur			
		Netz		Réseau			
		Mot.Nennstrom JN		Intensité Nominal du Moteur			
		Strom F1		Courant			
		EB/Type		Plage de Réglage/Type			
		Max. Vorsicherung		Fusible max.			
1	F0	Hauptsicherung (Option)		Fusible Générale (Option)			
2	F2,F3	Steuersicherung I+2		Fusible I+2			
1	T1	Steuertrafo		Transformateur			
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)		Fin de Course (Option)			

1	2	3	4	5	6	7	8
Zustand	Änderung	Da.tum	Name	Ürspr	Er-st.f.	Er-st.d.	GERÄTELISTE (LISTENS) (USTENSILES) = WIRING DIAGRAM ARMOIRE ELECTRIQUE
		15.09.1994	FA. FELDER				GERÄTELISTE (LISTENS) (USTENSILES) = WIRING DIAGRAM ARMOIRE ELECTRIQUE
			HALL in TIROL				
							Y-Δ START 2,2kW/3,0kW/3,9kW
							+ B7-8
							von

Options:
Prises commandées pour
entraîneur et aspirateur

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

Optionen :
Zusätzliche Steckdosen für
ext.Vorschub und Absauggerät

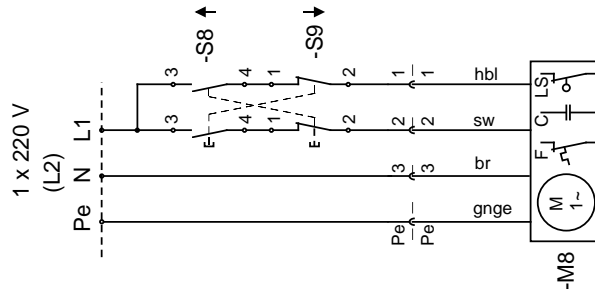


Options:
Inciseur avec moteur et réglage
el. de hauteur de la table II

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

Optionen :
Vorritzermotor und
Dicktentischhöhenverstellung II

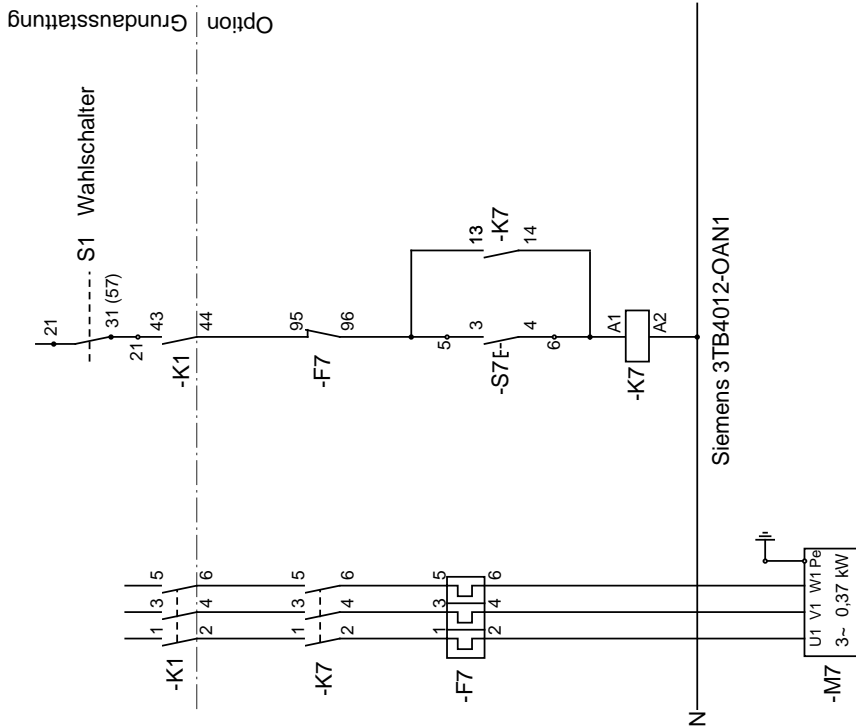
**Autom. Dicktenhöhenverstellung
Powered thicknesser height adjustment
Reglage électrique de table de rabotage**



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

**Vorritzeinheit
Scoring unit
Inciseur**

80-7760, 80-7761
80-7760, 80-7761
80-7760, 80-7761



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

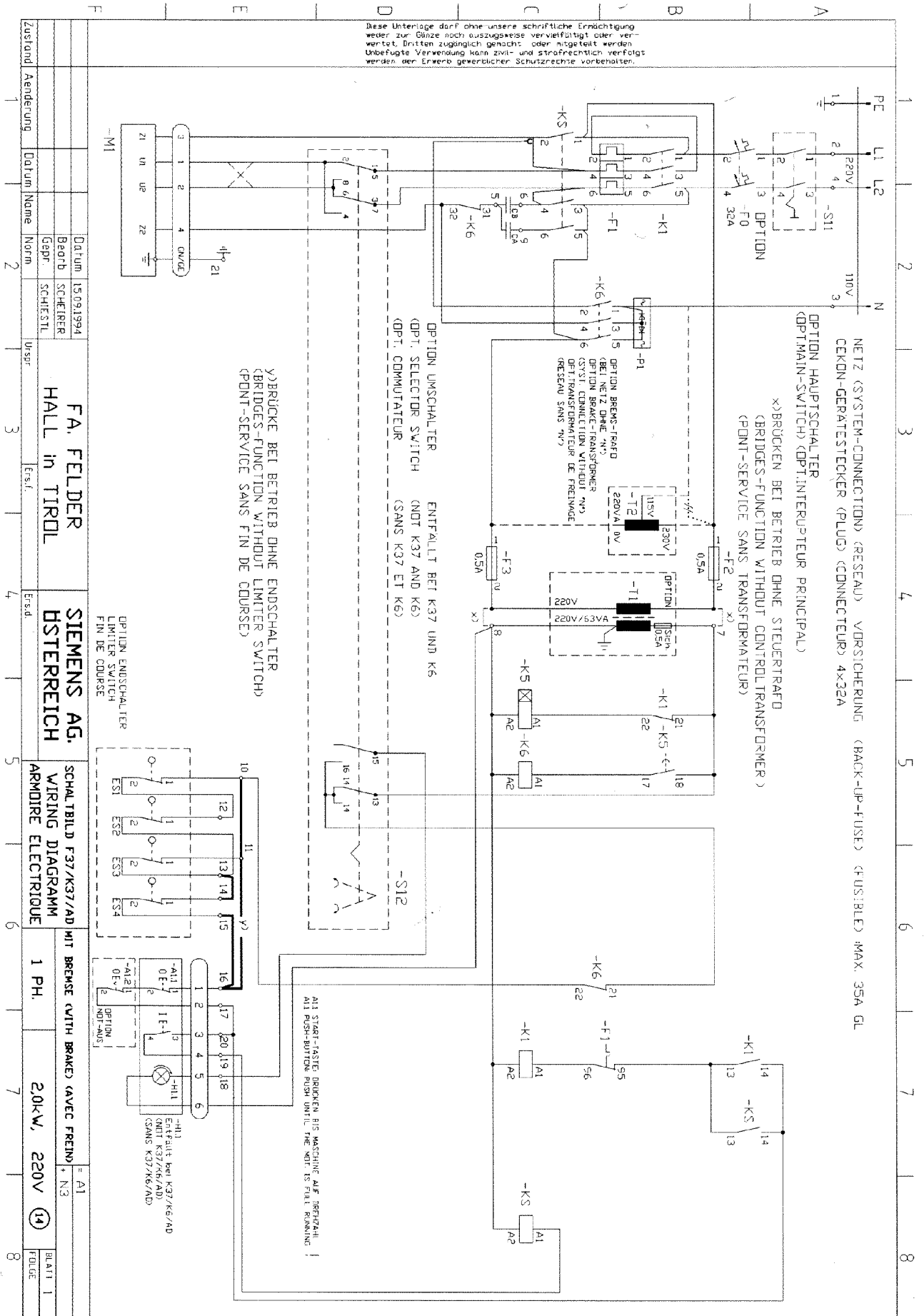
Änderung	Datum	Name	Datum	93-11-10	Fa. FELDER Johann Maschinenbau Hall in Tirol	Optionen Options	Plan Nr.: 10 b	Änder.f.:

1		2		3		4		5		6		7		8															
Lfd. Nr.	BETRIEBSMITTEL-KENNZICHEN nach DIN 40719	Benennung und Verwendung Description and application										1 PH.	2,0kW , 220V	Blatt von															
		Item	IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE	Hauptmotor	Motor	Switchgear	Control-Lamp	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Selector-switch (Option)	Main-Switch (Option)	Power-Relay				Time-Relay	Brake-Contactor	Rectifier	Brake-Transformer (Option)	Motor-Overload-Relay	System-Voltage	Motor-Current	Range/Type	Max. Back-up-Fuse	Main Fuse (Option)	Control-Fuse	Limiter-Switch (Option)	Capacitor-Run	Capacitor-Start	Control-Transformer
1	HL	Hauptmotor	Motor	Motor-Principal																									
1	AL1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure																									
1	HL1	Kontrolllampe	Control-Lamp	Foyant																									
1	AL2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d'urgence																									
1	SI2	Unschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)																									
1	SI1	Hauptschalter (Option)	Main-Switch (Option)	Interrupcteur Principal (Option)																									
2	KSK1	Leistungs-Schutz	Power-Relay	Contacteur de Puissance																									
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporel																									
1	K6	Brems-Schutz	Brake-Contactor	Contacteur de Freinage																									
1	PI	Gleichrichter	Rectifier	Redresseur																									
1	T2	Brems-Trafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de Freinage (Option)																									
1	F1	Motor-Schutz-Relais	Motor-Overload-Relay	Relais de Protection de Moteur																									
		Netz	System-Voltage	Resseau																									
		Motorstrom JN	Motor-Current	Intensite Nominal du Moteur																									
		EB/Type	Range/Type	Piege de Reglage/Type																									
		Max. Vorsicherung	Max. Back-up-Fuse	Fusible max.																									
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)																									
2	F2F3	Steuersicherung	Control-Fuse	Fusible																									
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)																									
1	CB	Betriebs-Kondensator	Capacitor-Run	Condensateur																									
1	CA	Start-Kondensator	Capacitor-Start	Condensateur																									
1	TI	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur																									

1x220V, 1 Moteur
avec frein

1x220V, 1 motor
with brake

1x220V, 1 Motor
mit Bremse



1	2	3	4	5	6	7	8
BEWERTUNGSKRITERIEN nach DIN 40719	Benennung und Verwendung Description and application						
Item	IDENTIFYING SYMBOL OF DEVICE						
1	MI	Hauptmotor	Main-Mot	Moteur Principal	I LF 9096-2A J93-Z		
1	Al1	Schaltstelle	Switchgear	Appareil de Coupure	I-3SB 1000-DAV40-Z-3SB 1902-IAC-3SB 1400-DB 0-3SB 1000-DLVA1-3SB 1902-IAC-3SB 1400-DC 3SB 1001-6B006+3SB1300-2A+3SX1701		
1	H11	Kontrolllampe	Control-Lamp	Foyant	3SB 1000-IFC01-3SB 1300-DC		
1	Al2	NOT-AUS-Taste (Option)	Emergency-STOP Pushbutton (Option)	Bouton-Poussoir d'arrêt d'urgence	KNI C08 C31 498 E +FAA-R118(AD)+FA-R119(F37)		
1	Sl2	Umschalter (Option)	Selector-switch (Option)	Commutateur (Option)	KNI KG 32B K300/A-S001 E		
1	Sl1	Hauptschalter (Option)	Main-switch (Option)	Interrupteur Principal (Option)	3IF 4211-DAN2 (3 TB 4212-DANI) 7 FU 6020-7NN20		
2	K5K1	Leistungs-Schutz	Power-Relay	Contacteur de Puissance	3TF 4222-0AN2 (3 TB 4217-DANI) E 49 B 360/340-30		
1	K5	Zeitrelais	Time-Relay	Relais Temporisé	230/115V 220VA 20kW		
1	K6	Bremsschutz	Brake-Contactor	Contacteur de Freinage	220V, 50Hz 220V, 60Hz		
1	Pl	Gleichrichter	Rectifier	Redresseur	12,00A 10,00-16,00A/3 UA 5900-2A		
1	T2	Bremstrrafo (Option)	Brake-Transformer (Option)	Transf. de Freinage (Option)	35A GL 35A GL		
1	F1	Motorschutz-Relais	MotOverload-Relay	Relais de Protection de Moteur	5SX2 23E-3 Autom. 2pol. 32A 8 WA 1011-1SF 12. 0,50At		
		Netz	System-Voltage	Reseau	3SE 3200-1D 50MF, 450V, DB		
		MotNennstrom JN	MotRated-Current	Intensité Nominal du Moteur	50/80MF, 450V, DB		
		EB/Type	Range/Type	Piège de Réglage/Type	220V/220V-63VA, SEK. 0,5At		
		Max. Vorsicherung	Max.Back-up-fuse	Fusible max.			
1	F0	Hauptsicherung (Option)	Main Fuse (Option)	Fusible Generale (Option)			
2	F2F3	Steuersicherung	Control-Fuse	Fusible			
4	ES1-ES4	Endschalter (Option)	Limiter-Switch (Option)	Fin de Course (Option)			
1	CB	Betriebs-Kondensator	Capacitor - Run				
1	CA	Start-Kondensator	Capacitor - Start				
1	T1	Steuertrafo	Control-Transformer	Transformateur			

Zustand		Aenderung		Name		Norm		Urspr		Ersf		Erstd		4		5		6		7		8	
				FA. FELDER		HALL in TIROL				SIEMENS AG.		ÖSTERREICH		SCHALTBILD F37/K37/AD		WIRING DIAGRAM		ARMOIRE ELECTRIQUE		GERÄTELISTE (UTENSILES) (USTENSILES)		+ B13-14	
				15.09.1994		Scheiber		Schießl						1 PH.		2,0kW, 220V						Blatt von	

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.

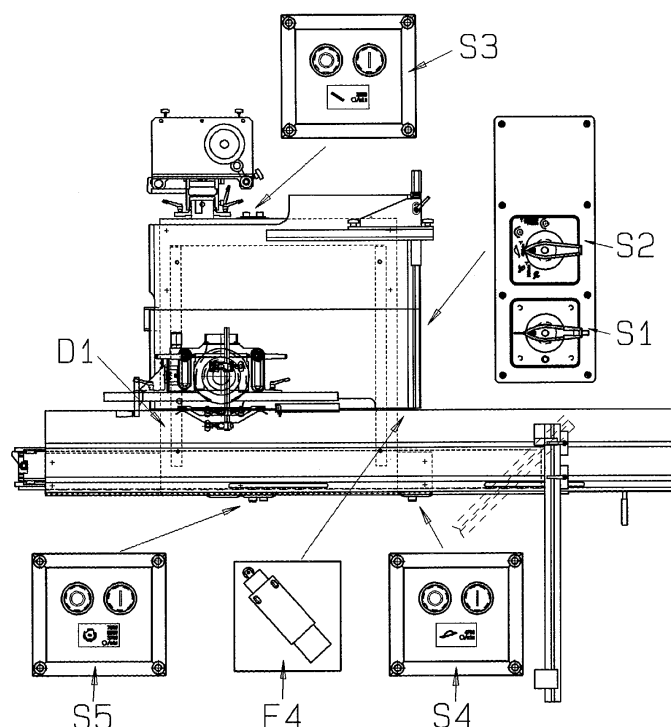
Wählen Sie am Wahlschalter S2 das gewünschte Aggregat mit der gewünschten Drehrichtung an. (falls vorhanden)

Nun können Sie das vorgewählte Aggregat an der dazugehörigen 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 Laufens öffnen schaltet die Maschine aus.



E 8- Ou'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
- Interrupteur 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. vérifiez 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 disjoncteur
- 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 refroidir 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 prüfen.
- 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 agréé.

Le circuit de la machine nécessite un brachement 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 boîtier 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 croquis 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.

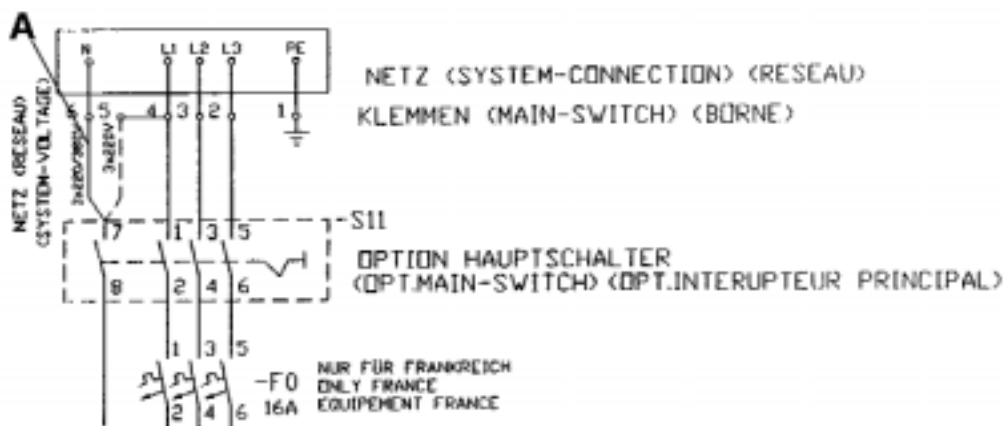
Diese Umklemmung darf nur von einem Fachmann durchgeführt werden.

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 Gradrastrung.....	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 coulisement 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'éviter 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 Kreissägebblatt.

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 Ausleger-tisch 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.:

Exzentrerniederhalter
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 XL :

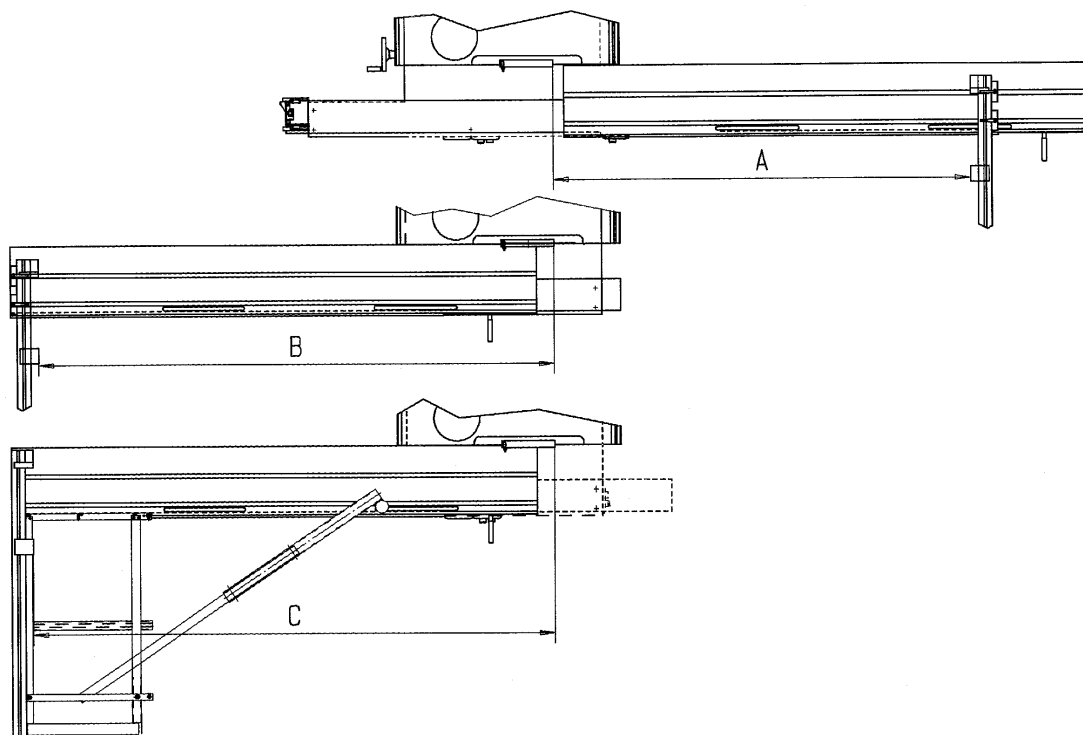
K- 6, KFS- 6

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 transport .

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 suivant 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 raclours 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 table 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 Stahlrollenzahl 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 auf schieben 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.

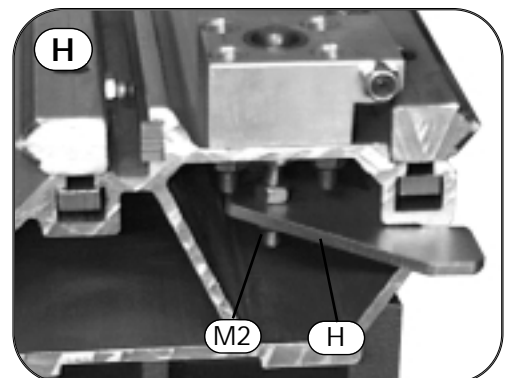
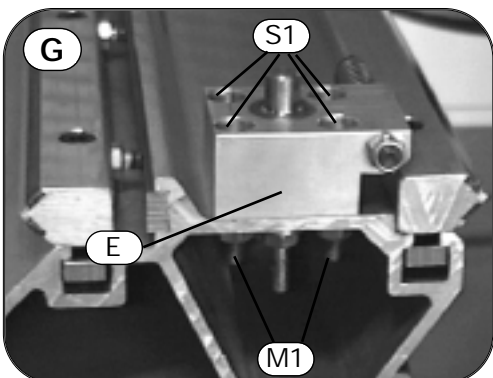
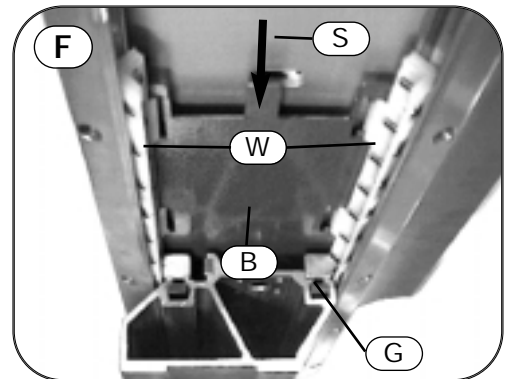
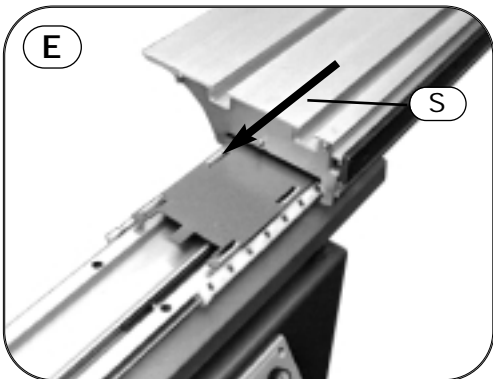
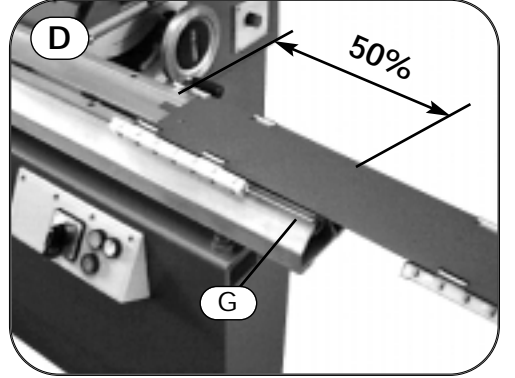
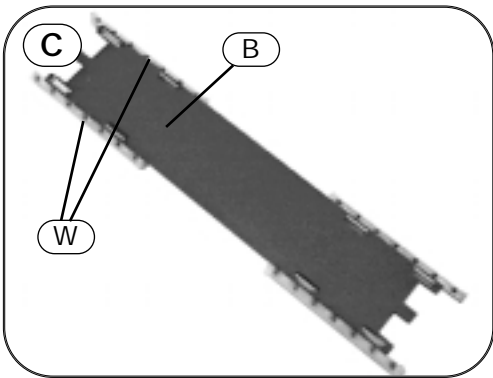
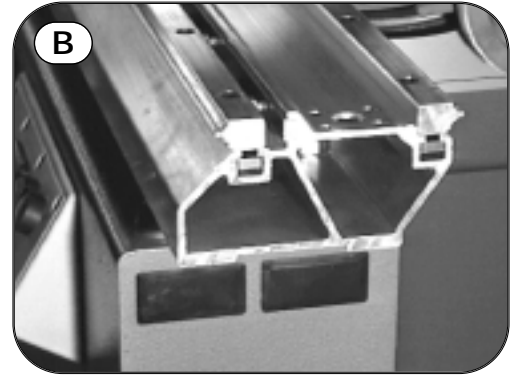
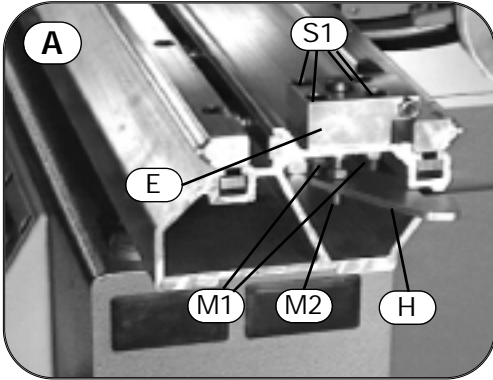
- Poussez le chariot avec force contre les butées de fin de course jusqu'à ce que la cage de roulement W soit positionnée correctement et que les butées soient efficaces.

- 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 déjà réglé et sera monté avec un système de fixation ne nécessitant plus de réglage.

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-ci sont déjà réglés.
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 initiaux.
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-ci complètement à droite.

Engagez la paire de rondelles-cuvette à leurs emplacements initiaux 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 dazugehörigen 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 ständerinnen-seitig von unten auf die Gewindestifte G auf und schrauben Sie die Grundbahn H von unten mit den dazugehörigen 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.

Now remove the screw L from the sliding cover stop E.

Schrauben sie nun die Schraube L des Schiebedeckelendanschlags E heraus.

Engagez entièrement et à fond la trappe coulissante D dans les rainures F.

Insert the cover D into the guides F and slide it forward.

Fädeln Sie den Schiebedeckel D in die Führungen F ein und schieben ihn nach vorne.

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.

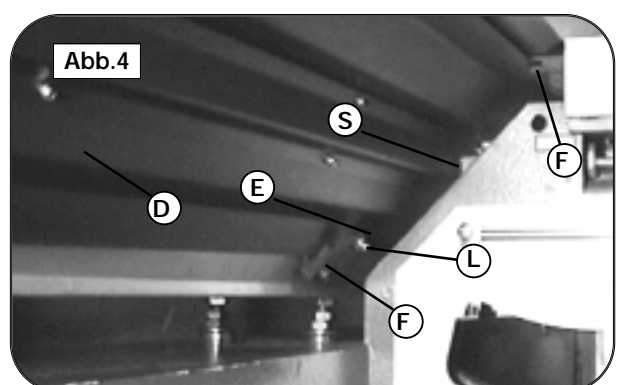
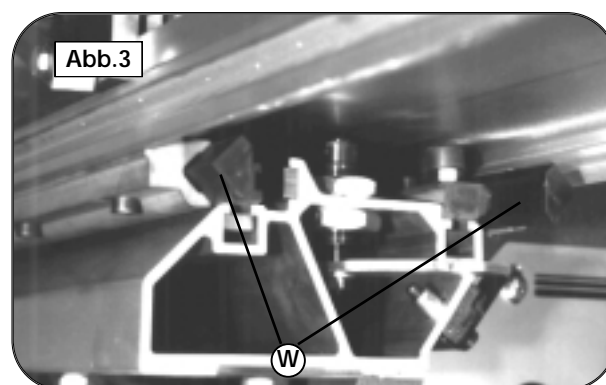
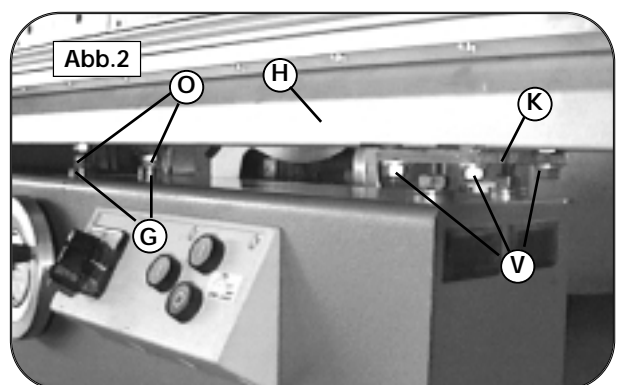
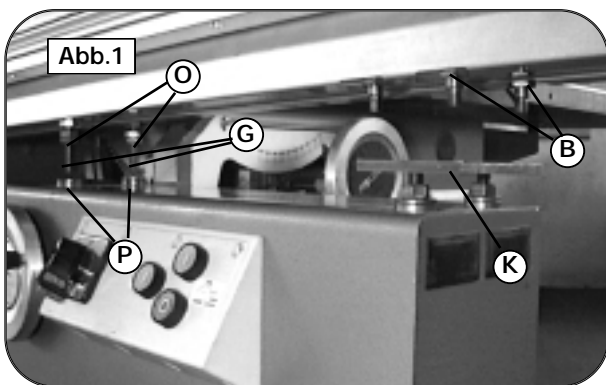
Attention! While guiding the sliding cover, you must manually depress the limit switch S, if present, so it is not damaged. Now remount the sliding cover stop E with the oval head screw L. Refer to fig. 3

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 Linienkopfschraube L wieder an. Siehe Abb. 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.

If the sliding table must at some time be removed from the base rail for maintenance, refer to chapter S2 for mounting instructions.

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 standard!

Le guide à butée 90° est livré monté sur le chariot coulissant. Voir photo 5.

Desserez complètement les leviers K et K1 et déposez le guide à butée 90° du chariot. Voir photo 5.

Deux écrous en Té sont insérés 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 90° 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

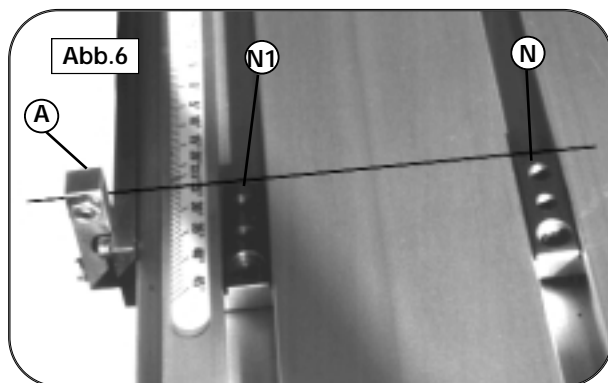
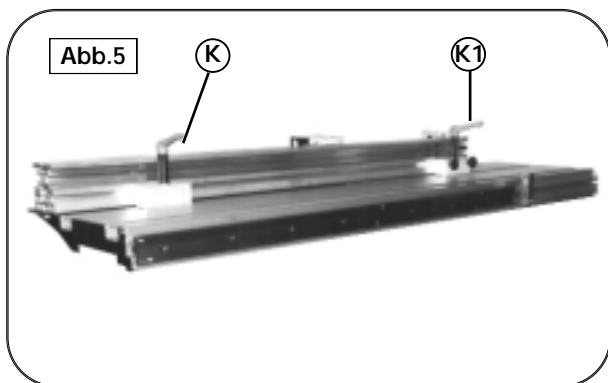
Achtung :

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

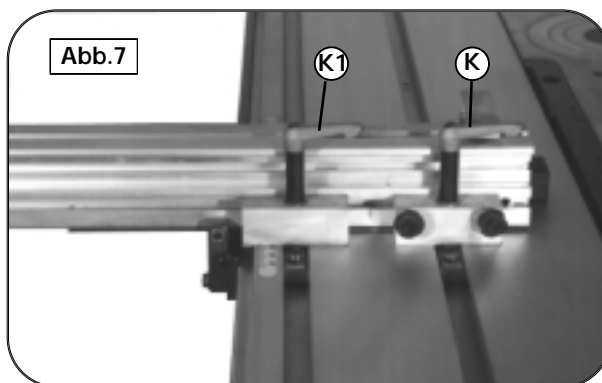
Fädeln Sie den losen Nutenstein N1 aus der linken Schiebetischnut aus und schieben in die rechte Schiebetischnut ein. Schieben Sie den Nutenstein N1 soweit ein, daß er in etwa auf einer Linie mit dem Nutenstein N und dem Anschlag A liegt. Siehe Abb. 6



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 coulissante 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 maintenant la béquille à bras télescopique A et engagez le pivot à broche B dans la douille de guidage G.

Serrez légèrement 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 où vous ne disposez pas de 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.

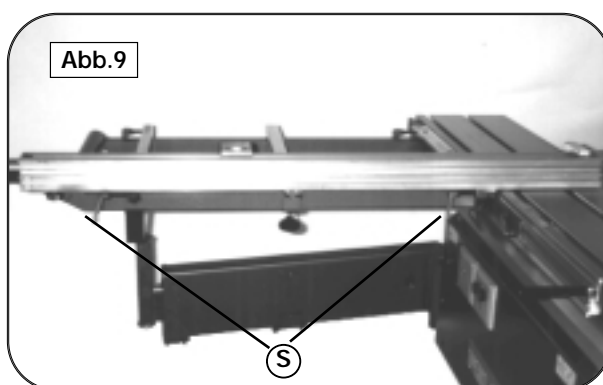
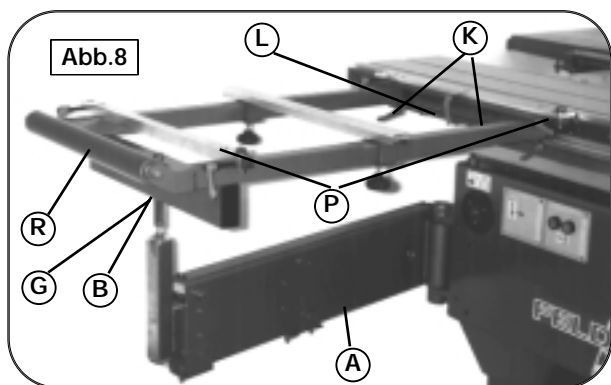
Nun schwenken Sie den Auslegerarm A aus und stecken den Auslegertisch mit der Gleitbuchse G auf den Bolzen B.

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 dazugehörigen 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 télescopique 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 90° 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 90° 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.

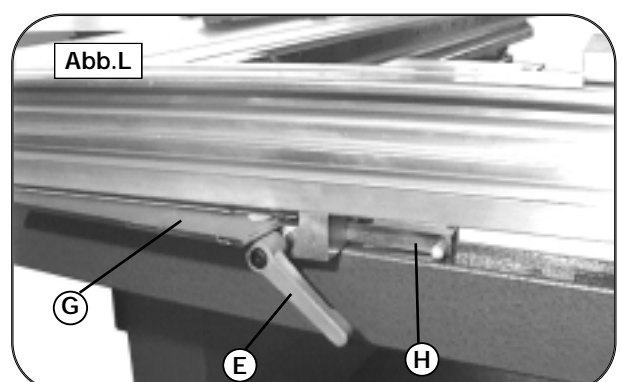
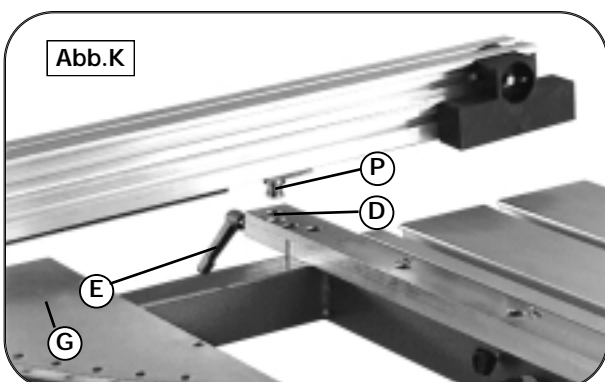
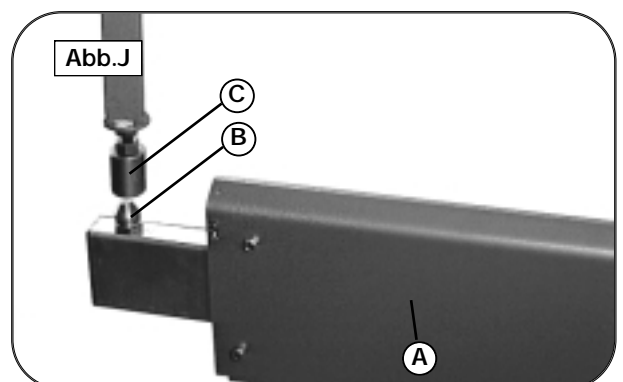
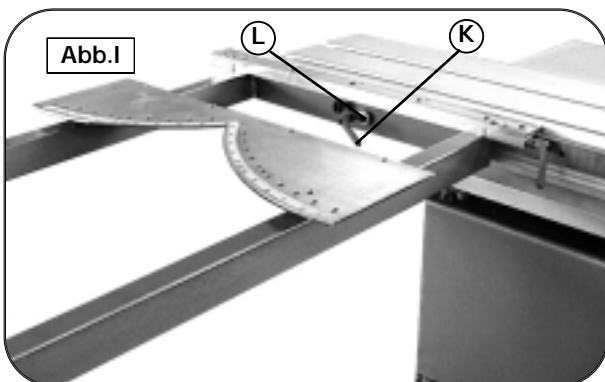
Ziehen Sie den Exzenterklemmhebel K zurück.

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 Ausgleichschraube 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 Gradraasterplatte 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 tournage 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 relâchez 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

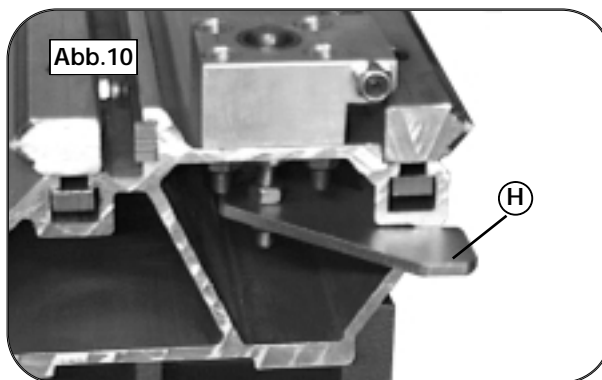
Arretiereinrichtung

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 entlang 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-Zubehörcatalog !!



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 à 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.

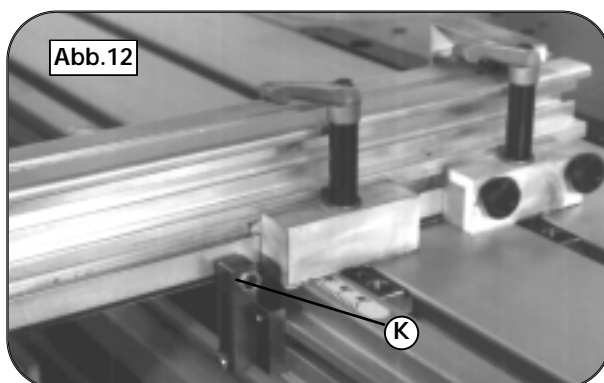
90°-Endanschlagklappe

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

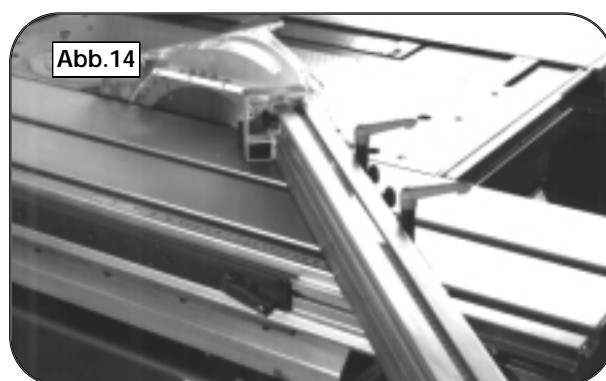
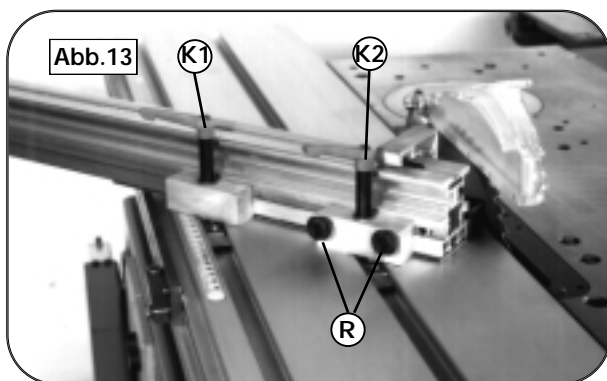
Zum Schwenken des Anschlages auf Gehrung öffnen Sie den Klemmhebel K1 und K2 .

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

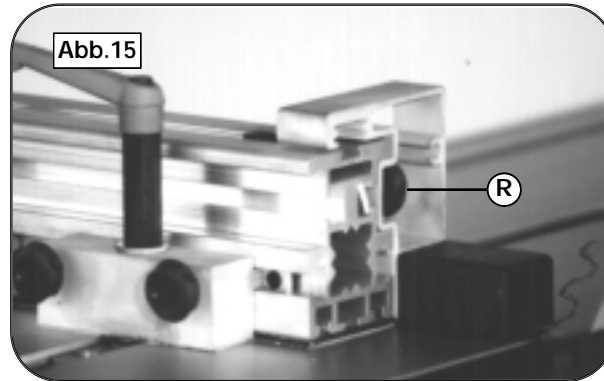
Le guide à butée 90° est équipé d'un martyr pare-éclat. Desserez la molette R et positionnez le martyr pare-éclat à quelques mm de la lame de scie. Lorsque le martyr pare-éclat sera trop endommagé, remplacez le. Il peut être remplacé par une pièce de bois de dimensions identiques.

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 réglable. 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 longueur celle du guide. Pour permettre plusieurs réglages de coupe simultanément, le guide pourra recevoir plusieurs 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 accessories catalog!!

Queranschlag

Auf dem 90°-Anschlag befindet sich der stufenlos verstellbare Queranschlag.

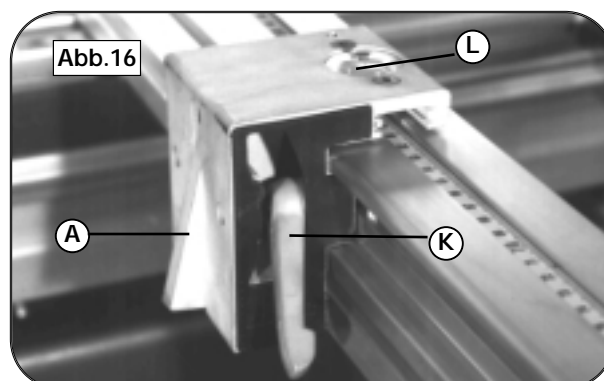
Durch die Linse L kann der eingestellte Wert (Schnittbreite) abgelesen werden.

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 réglage du guide à butée 90° permet les coupes à longueur par lecture directe lors du réglage de la butée à ressort.

Ce réglage devra être réglé 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 réglé à 90°, contre la butée escamotable.

Desserez la vis G de la cale de blocage K du réglage gradué.

Après avoir pris la mesure exacte de la pièce précédemment coupée, déplacez le réglage par coulissement dans la rainure jusqu'à ce que la dimension relevée soit affichée sous la loupe.

Bloquez le réglage 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 feineinstellt werden.

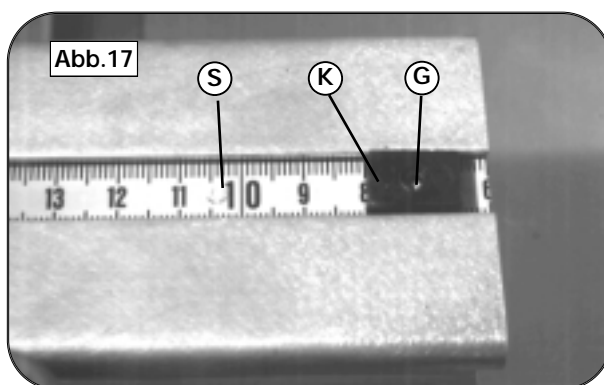
Stellen Sie dazu den Queranschlag auf eine beliebige Stellung und schneiden ein Probewerkstück ab. Messen Sie nun die genaue Länge dieses Werkstückes mit einem Maßband.

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

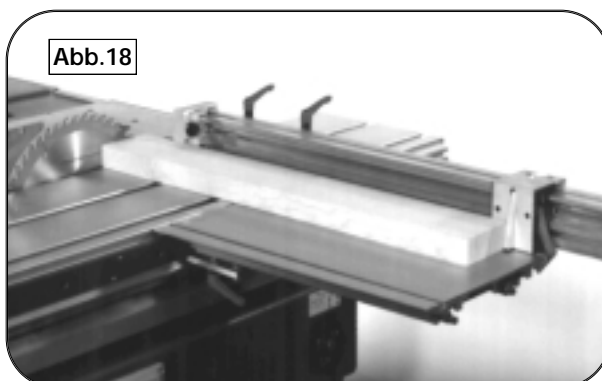
You can enlarge the surface area, especially the width of the panel sliding table, with a system table extension.

See FELDER accessory catalog!

Tischauflagevergrößerung

Die Auflagefläche, insbesondere die Breite des Formatschiebetisches kann durch die Verwendung einer System-Tischverlängerung vergrößert werden.

Siehe FELDER-Zubehörcatalog !



S8- Emplois et techniques d'utilisation

Le chariot coulissant à format est conçu pour les travaux suivantes:

- Coupe à format
- Délignage
- 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.

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 accéder 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 nécessaire.

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

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.

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

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- 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

H0- Guide de dégaugage et de scie

Ce chapitre décrit le guide combiné de dégaugage 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.

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.

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.

<i>Description</i>	<i>Page</i>	<i>Description</i>	<i>Page</i>	<i>Bezeichnung</i>	<i>Seite</i>
<i>Guide combiné de dégaugage et de scie.....</i>	<i>402</i>	<i>Combined planer-tablesaw fence.....</i>	<i>402</i>	<i>Kombinierter Hobel-Kreissägeanschlag.....</i>	<i>402</i>
<i>Montage du guide de dégaugage et de scie.....</i>	<i>402</i>	<i>Assembling the planer-tablesaw fence.....</i>	<i>402</i>	<i>Zusammenbau des Hobel-Kreissägeanschlages.....</i>	<i>402</i>
<i>Utilisation du guide de dégaugage et de scie.....</i>	<i>403</i>	<i>Operating the planer-tablesaw fence.....</i>	<i>403</i>	<i>Bedienung des Hobel-Kreissägeanschlages.....</i>	<i>403</i>
<i>Emplois et techniques d'utilisation.....</i>	<i>404</i>	<i>Use and working techniques.....</i>	<i>404</i>	<i>Verwendung und Arbeitstechniken.....</i>	<i>404</i>
<i>Entretien.....</i>	<i>405-406</i>	<i>Maintenance and upkeep.....</i>	<i>405-408</i>	<i>Wartung und Instandhaltung.....</i>	<i>405-406</i>

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 dégauscie

Votre machine est équipée d'un guide combiné de dégauscie.

En fonction du genre d'équipement de votre machine, ce guide est réglable en inclinaison de 90° à 45° ou simplement fixe à 90°.

Le réglage en inclinaison permet de chanfreiner à la dégauchisseuse ou de dresser des chants entre 90° et 45°. L'angle d'inclinaison est affiché sur une échelle 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 dégauscie. Le coulisement 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 suppositionner sur une autre table.

H2- Montage du guide de dégauscie

Le guide est entièrement monté à part le profile de 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 table-saw work.

The fence guide bar can be continuously adjusted in depth, so it can be retracted to the end of the splitter for table-saw work.

The fence guide bar can also be laid down on the table-saw 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 table-saw 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- Kombiniertes 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 Abfassenarbeiten und Abschrägarbeiten an der Abrichteinheit. Der eingestellte Winkel kann an der Skala abgelesen werden. Die Schwenkung kann auch nachgerüstet werden. Siehe dazu FELDER-Zubehörcatalog !!

Der Anschlag ist in einem Bereich von 10mm feineinstellbar für genaue Kreissägearbeiten.

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 Kreissäge Tisch 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)

- Desserrer les 2 molettes R
- Desserrer la poignée de bloc. K1
- Régler l'angle souhaité
- Vérifier l'angle sur l'échelle grad.
- Bloquer la poignée K1
- Serrer les molettes R

Réglage fin

- Desserrer 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'échelle graduée S2 en bord de table
- Bloquer la poignée K2

Montage à plat du profilé

- Desserrer 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

- Desserrer la poignée à excentrique
- Déplacer par coulisement le guide à la position souhaitée
- Si nécessaire changer la position en B de la poignée à excentrique
- 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

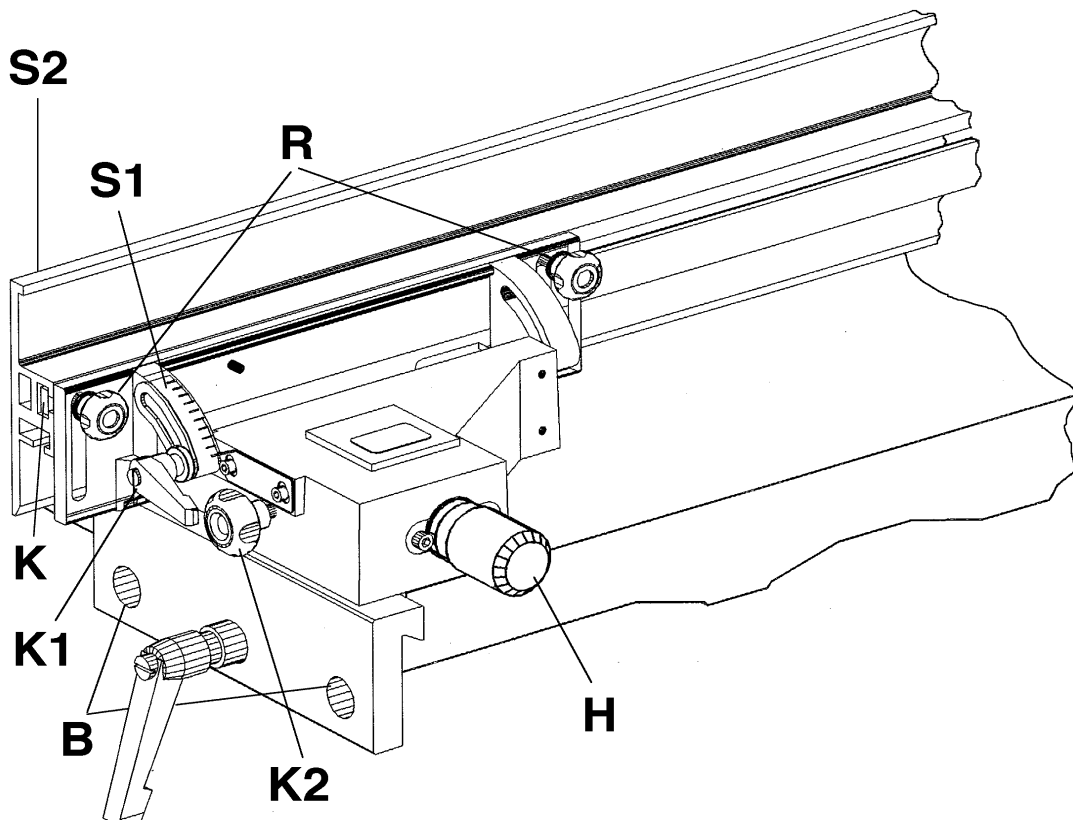
- Klemmhebel K2 öffnen
- Handrad H drehen
Gewünschte Position einstellen
1 Umdrehung = 1,5 mm
- Position bei Skala S2 im
Kreissägetisch ablesen
- Klemmhebel K2 klemmen

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

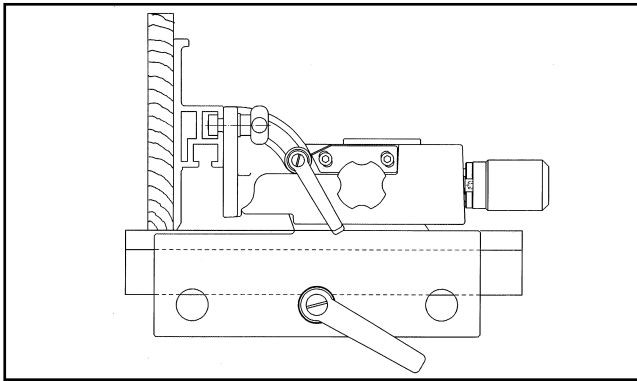
- Exzenterhebel öffnen
- Anschlag in beliebige Position
schieben
- Falls erforderlich Exzenterhebel in
andere Bohrung B umsetzen
- Exzenterhebel klemmen.



**H4- Utilisation du guide de
dégau-scie**

**H4- Working with the planer-
tablesaw fence**

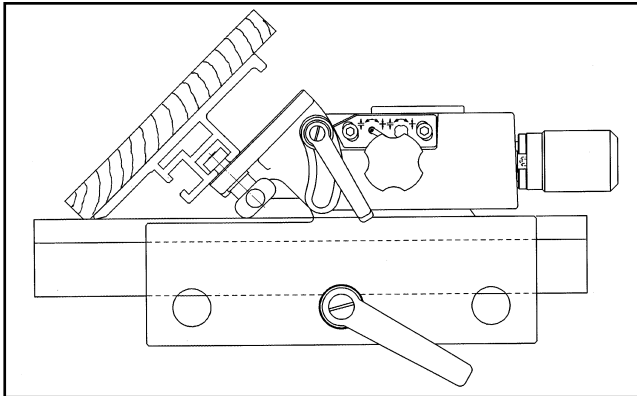
**H4- Verwendung des Hobel-
Kreissägeanschlages**



Dressage de chants au guide à 90°

Joining with fence in the 90° position

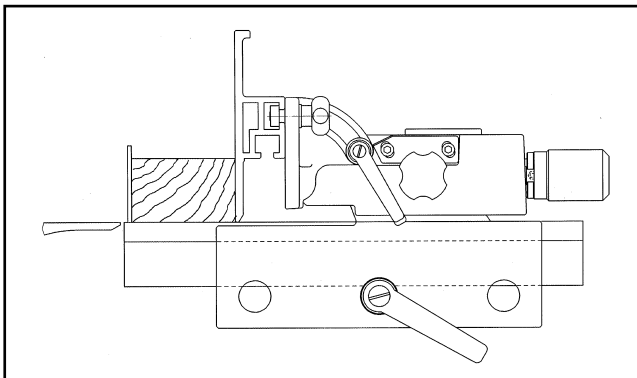
Fügearbeiten mit Anschlag in 90°-Position



Chanfreiner avec le guide incliné

Beveling with fence in tilted position

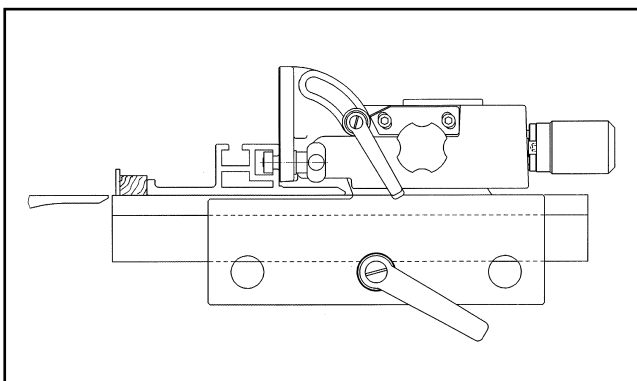
Abfasen mit Anschlag in geschwenkter Position



*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 étroites 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 dans 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 dégauchement il est indispensable de nettoyer tous les jours tous les éléments 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.

H5.1- Réglage d'angle droit

Pour les travaux de sciage il est impératif que le parallélisme du guide par rapport à la lame de scie soit parfaitement réglé. Il est conseillé d'avoir une légère ouverture à la sortie (0,1 mm).

Le parallélisme se règle de la manière suivante:

- Enlever le capuchon A
- Desserrer l'écrou M1 ou M2 suivant le sens que vous souhaitez réajuster le parallélisme.
- En agissant sur l'écrou que vous n'aurez pas desserré vous réglerez le parallélisme du guide par rapport à la lame de scie.
- Resserrer l'écrou M1 ou M2 (celui que vous aurez initialement desserré)
- 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- 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.

H5.1- 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 following 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- 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.

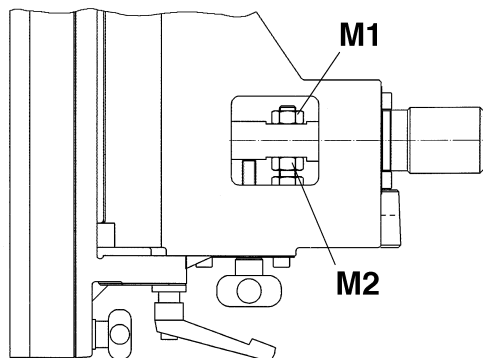
Siehe FELDER-Zubehörkatalog ! Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand und haben auch selbst länger Freude daran.

H5.1- 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 Führunglineales 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 réglable avec la vis S après avoir débloqué le contre-écrou K. Voir photo.

H5.2- Correcting the angle

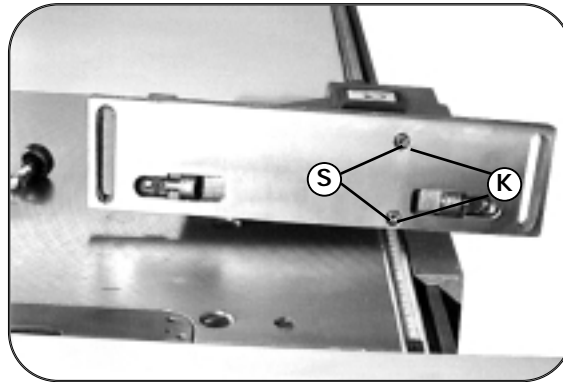
An exact angle between the fence bar and table is very important for joining and beveling.

You can adjust the 0° angle and the 45° 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, leur remplacement. Desserrez les 2 vis de blocage K et poussez de quelques dixièmes de mm les patins G ou remplacez-les.

H5.3- Gliding pieces

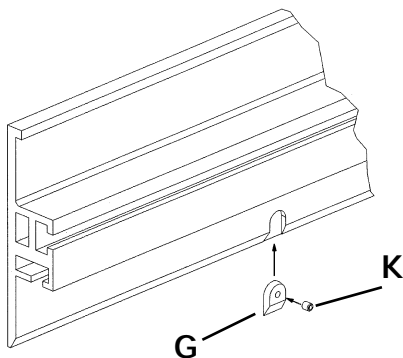
The fence is equipped with two gliding pieces. They have to be changed or adjusted after a certain time due to the wear out.

Open the screw K and adjust or change the gliding piece G.

Retighten screw K.

H5.3- Gleitstücke und Rolle

Im Lineal des Hobel/Kreissägeanschlags 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 réglée en desserrant la vis de blocage S.

The tablesaw fence on machines K-6 and KFS-6 is equipped with a supporting roller R.

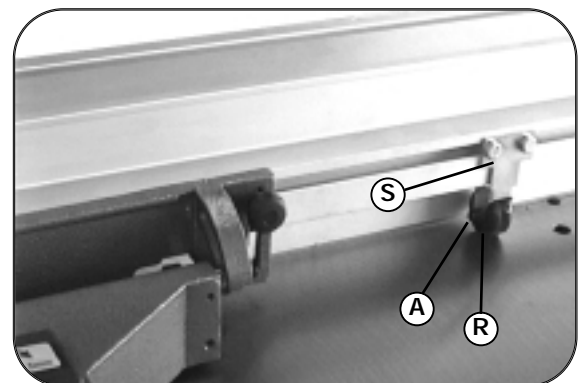
This supporting roller is subject to wear and can be replaced after opening the axle screw A.

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.



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-Zubehörcatalog 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, réglable 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- Règlements d'emplois

L'ensemble scie circulaire ne doit être utilisée que pour le travail du bois.

Le travail d'autres matériaux n'étant pas prévu, est interdit.

Pour la même raison les bois à usiner devront être exempts de tous défauts comme p.ex des corps étrangers, clous, agrafes, etc.

Ne sont autorisés à y être montés que les outils conçus pour une avance manuelle et qui sont conformes aux réglementations 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 vérifier le bon sens de rotation.

La machine ne doit être mise en service que si tous les protecteurs prévus pour le pays d'utilisation sont mis en place correctement. Vérifiez si tous ces protecteurs sont disponibles et si les mesures de sécurité environnantes sont respectées, sinon ne mettez pas la machine en service et adressez vous à votre fournisseur.

Pour garantir les valeurs d'émission de poussière la machine devra être raccordée à un système d'aspiration suffisamment 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 techniques 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 requirements 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 be 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 parallele, avec ou sans inciseur, lame inclinée ou à 90°, le guide parallele monte 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 monte sur le chariot coulissant, lame inclinée ou à 90°, avec ou sans incisuer.
- Coupes transversales ou coupes de longueur avec la butée de longueur monte 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°.
- Délignage de planches ou plateaux avec le sabot de delignage monte en bout de chariot coulissant.
- Utilisation d'un entraineur pour coupes en long au guide parallele sous condition que la machine soit équipée d'une prise commandée prévue à cet effet!

K4- Techniques d'utilisation interdites

Les travaux suivants sont interdits sur l'ensemble scie circulaire:

- Réalisation de coupes cachée par démontage du protecteur fixé au couteau diviseur.
- Coupes interrompues sans couteau diviseur
- Tous types de coupes sans l'emploi soit du guide parallele, 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)

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.

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).

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 Kreissäge längs-Anschlag 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- 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 Kreissägeanschlaglineales, des 90°-Anschlaglineales 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 mains 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'éclats 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.
- Altération de santé du fait d'inhalation prolongée d'atmosphère anormalement chargée 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 auftreten können, sind :

- unbeabsichtigter Kontakt der Hände mit dem rotierenden Kreissägeblatt. .
- Rückschlag des Werkstückes
- Kippen des Werkstückes durch unzureichende Werkst ckauflagefl che.

Trotz Verwendung der entsprechenden Schutzvorrichtungen und Einhaltung der spezifischen Unfallverhütungsvorschriften bleiben bei Verwendung der Kreissägeeinheit folgende Restrisiken bestehen :

- Gehrsch digung durch Lärmbelastung
- Unfallgefahr im nicht abgedeckten Schneidbereich des rotierenden Werkzeuges.
- Verletzungsgefahr beim Werkzeugwechsel (Schnittgefahr am Kreissägeblatt).
- Gefährdung durch das Wegschleudern 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 réglez 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 extension 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

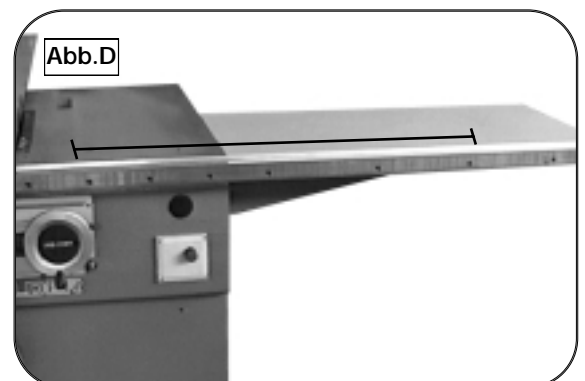
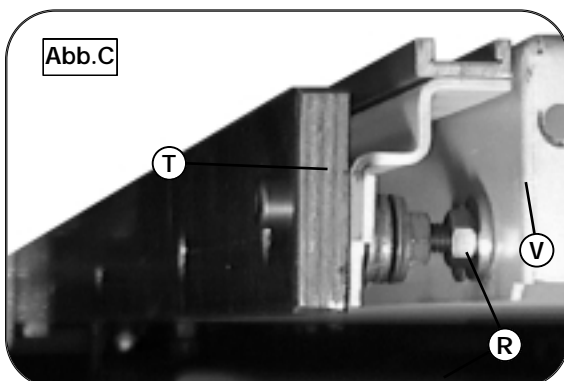
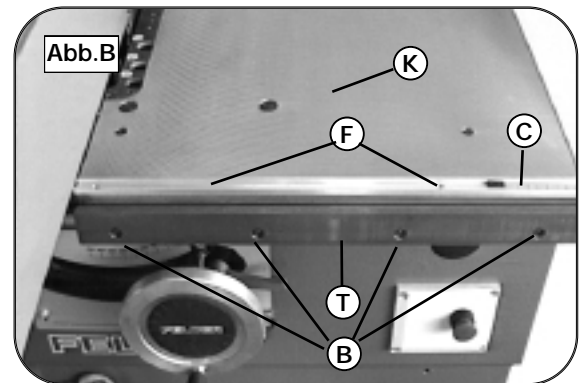
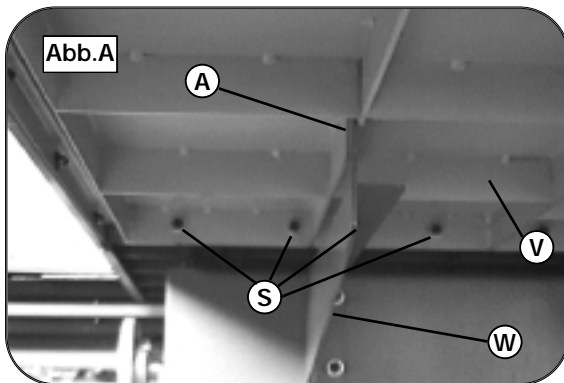
Schrauben Sie die Tischverbreiterung V mit den Schrauben S seitlich an den Kreissägetisch K und mit der Schraube A an den Abstützwinkel W. Siehe Abb. A

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 réglage de niveau s'effectue avec les vis W. Voir photo E.

Dans le cas de rainure en queue d'aronde le réglage 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 réglée 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 Kreissäge-tischauflageverlängerung

Für die Benützung der Formatsäge kann die Werkstückauflage hinter dem Sägeblatt mit einem Zusatz-tisch verlängert werden.

Dieser Zusatz-tisch ist eine reine Hilfsauflage hinter dem Kreissäge-blatt und unterliegt somit nicht den Genauigkeitsanforderungen des Kreissägetisches selbst.

Der Zusatz-tisch soll nicht als Zusatzt-auflage für Fräsarbeiten verwendet werden. Dafür sollte eine geeignete Tischverlängerung verwendet werden.

Siehe FELDER-Zubehörcatalog !!

Der Zusatz-tisch wird folgender-maßen montiert :

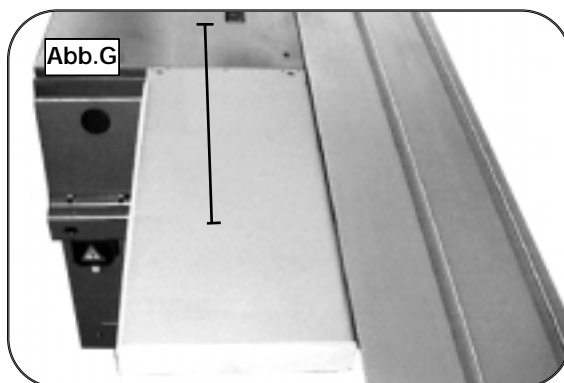
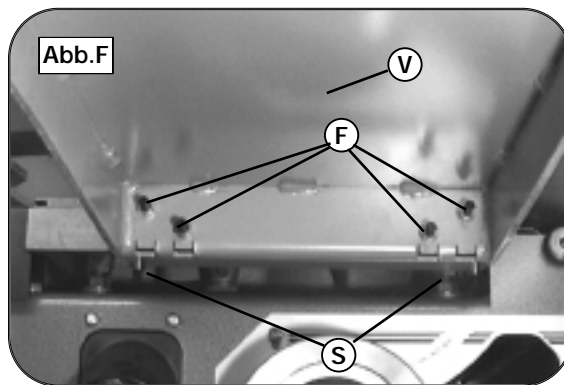
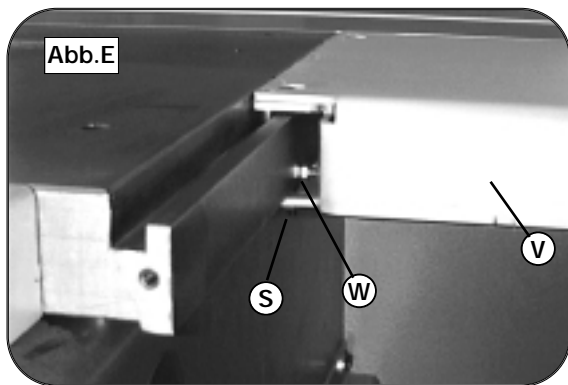
Hängen Sie den Zusatz-tisch an der Hinterseite des Kreissägetisches ein.

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 Zusatz-tisches erfolgt mit den Klemmschrauben S. Siehe Abb. E+F

Der Zusatz-tisch 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 prévus pour les broches et flasque d'arbre.

L'ensemble scie circulaire 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.

Déserrez la vis de blocage K en maintenant la flasque avec la clé plate de 22 mm.

Après avoir desserré 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.

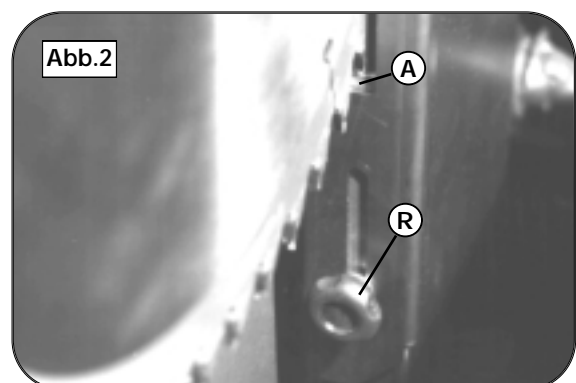
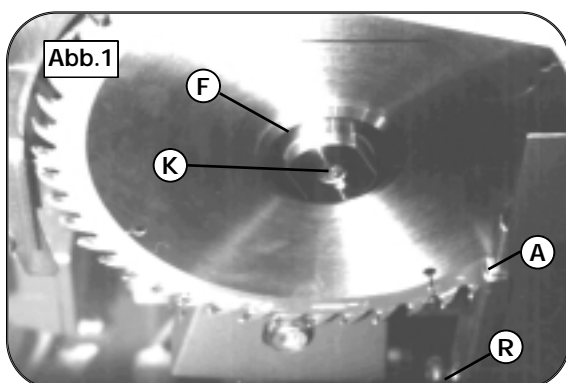
Öffnen Sie den Schiebedeckel bis zum Anschlag nach rechts.

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.

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.

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.

Procédé:

Desserez les 2 vis de blocage S.

Réglez le couteau diviseur de sorte que l'écartement 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.

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.

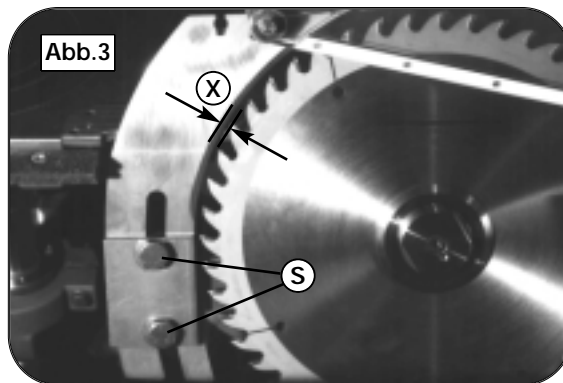
The minimum torque for the clamping screw S is 25 Nm.

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 démonté 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 protecteur ne vient pas en contact de la lame. Dans ce cas remontez le couteau diviseur. Voir K7.2.

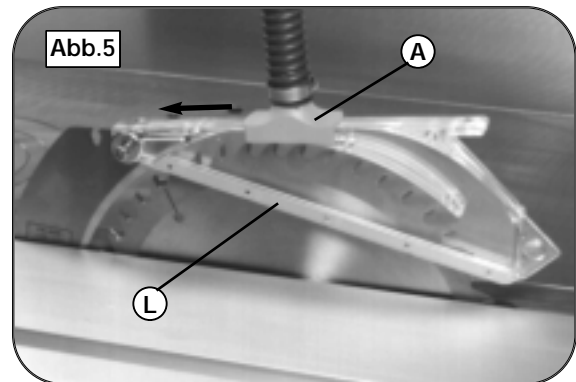
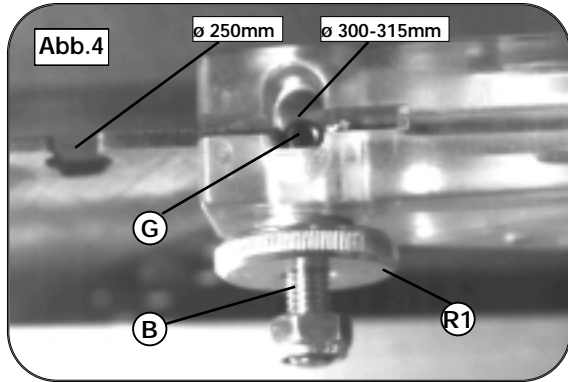
Be sure that the guard doesn't contact the sawblade at maximum cutting height. If so, you must raise the splitter. See K7.2

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.

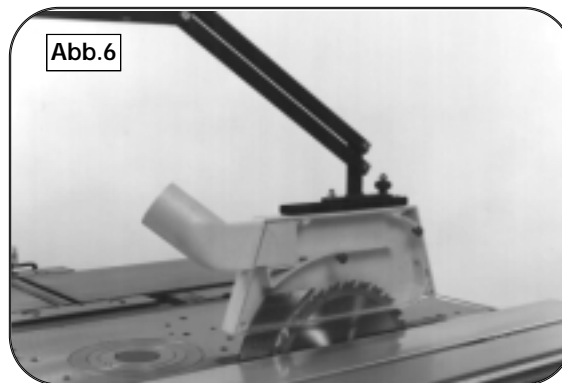
Der Absaugstutzen A kann durch zurückschieben abgenommen werden.



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 Kreissägeoberschut, 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 règle 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.

Régalez la hauteur de coupe souhaitée avec le volant H1. Un tour de volant = 2 mm.

Régalez 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 Kreissägeoberschutzhube 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.

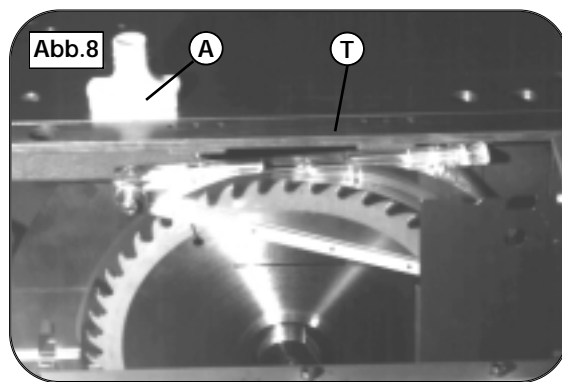
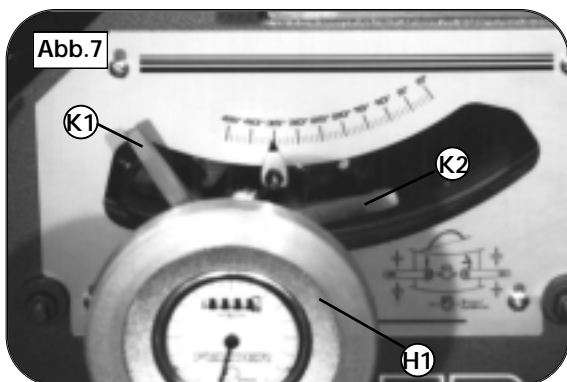
Stellen Sie die Schnitthöhe immer von unten an um das Gewindenspiel der Höhenverstellspindel auszugleichen.

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 visualisé sur la graduation. Voir photo 7.

Pour une lecture précise de l'angle 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.

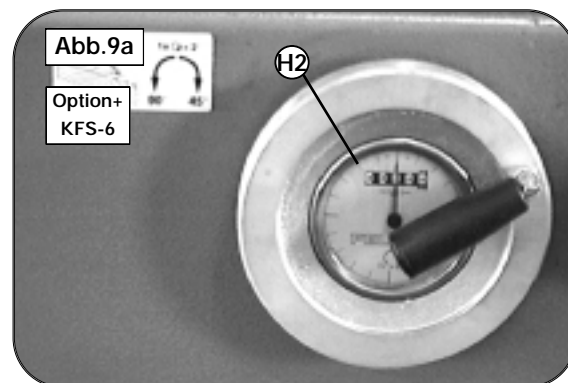
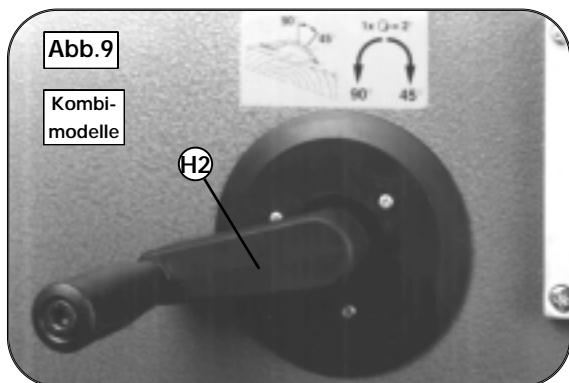
Always adjust the angle in the same direction to compensate for thread play of the worm. The angle can be read directly from the graduated scale. See fig. 7.

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 Gewindenspiel 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

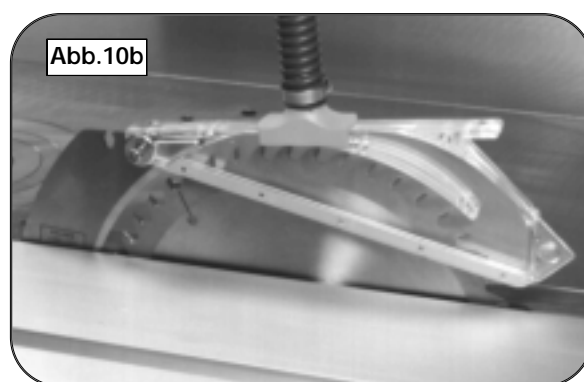
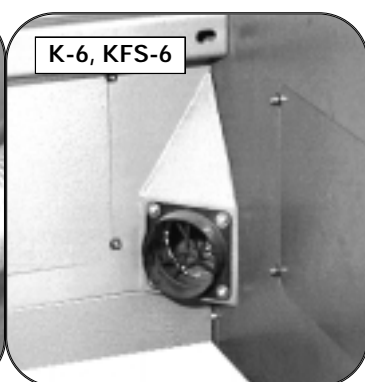
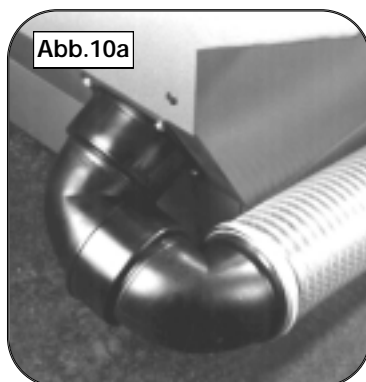
Please refer to our accessory catalog for connecting components e.g., couplings, reductions, etc.

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 professionnel

L'inciseur est conçu pour des coupes sans éclats de panneaux plaqués.

L'inciseur est réglable, indépendamment de l'ensemble scie circulaire, en profondeur et en alignement pour rapport à la lame de scie.

L'inciseur est 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 supérieure à la lame de scie principale.

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 supérieure 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 principale !!!

Après desserrage 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 doivent être réglés qu'après avoir desserré 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 than 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-Vorritzereinheit

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

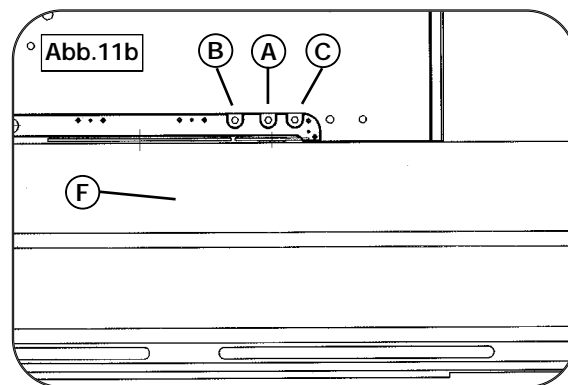
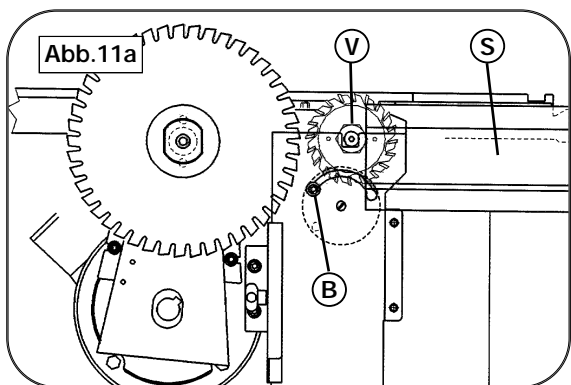
Öffnung A - Flucht zum Hauptsägeblatt

Öffnung B - Schnittiefe

Öffnung C - Klemmung

Nach dem Einstellen des Aggregates wieder in Öffnung C klemmen!

Achtung! Schnittiefe (B) und Flucht (A) dürfen 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 réglage 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 est 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 principale.

Le réglage 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 réglage de l'alignement s'effectue avec la vis K.

En desserrant la vis allen G vous pourrez régler 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 Vorritzsägeblattdurchmesser 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.

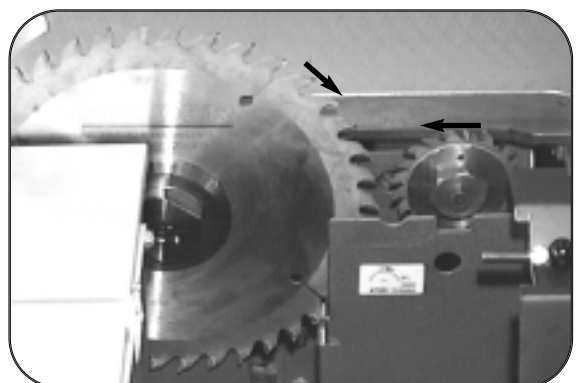
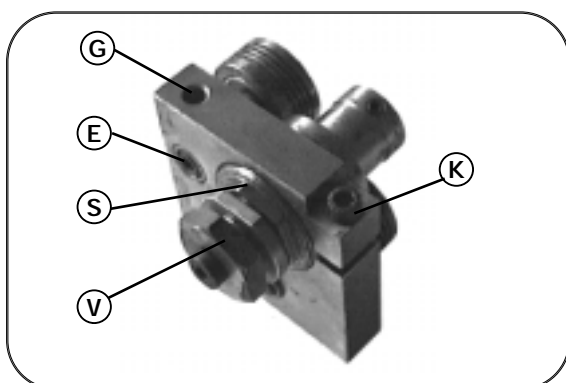
Die Seitenverstellung des Vorritzsägeblattes in der Flucht zum Hauptsägeblatt erfolgt durch Verdrehen des Sechskantes S beim hinteren Flansch des Vorritzsägeblattes mit dem mitgelieferten Gabelschlüssel.

Mit der Schraube K wird die Seitenverstellung des Vorritzsägeblattes geklemmt.

Nach Öffnen des Gewindestiftes G kann 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'ensemble scie circulaire.

- Emploi systématique des protecteurs prévus!
- Vérifiez 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)
- Contrôler 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 hauteur de coupe nécessaire pour optimiser 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 poussoirs 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 splitter -> 315 mm With splitter -> 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 Arbeitstechniken

Bei der Verwendung der Kreissägeeinheit müssen folgende generelle Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden:

- Verwenden Sie immer die vorgesehenen 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 Werkstückes 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 Kreissägenschlages 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 coulisant sera bloqué en position centrale.

La lame pourra être réglée entre 90° et 45°.

Voir photo 12 et 13.

L'opération pourra être effectuée 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 coupeur 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 Kreissägeschutzhäube 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.

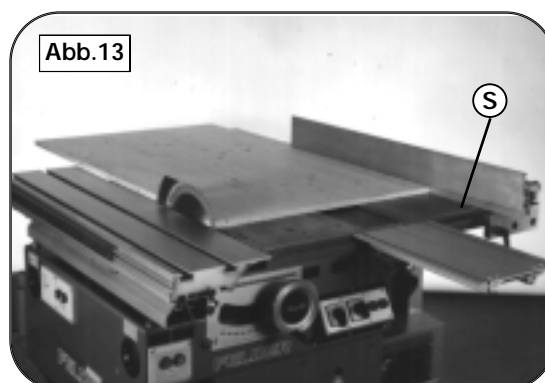
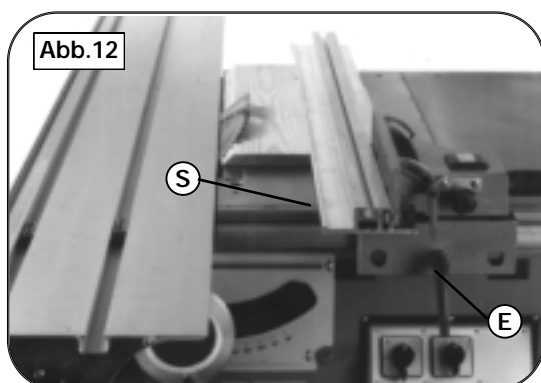
Legen Sie das Lineal des Kreissägeanschlags hin sodaß das Werkstück an der niederen Führungsfläche anschlägt und ziehen es zurück bis die Vorderkante des Lineals bündig zur Hinterkante des Spaltkeiles steht. Klemmen Sie das Lineal nun fest.

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 Schiebstock oder den Schiebblock 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 réglée entre 90° et 45°.

L'opération pourra être effectuée avec ou sans inciseur.

Régalez 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'intérieur 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.

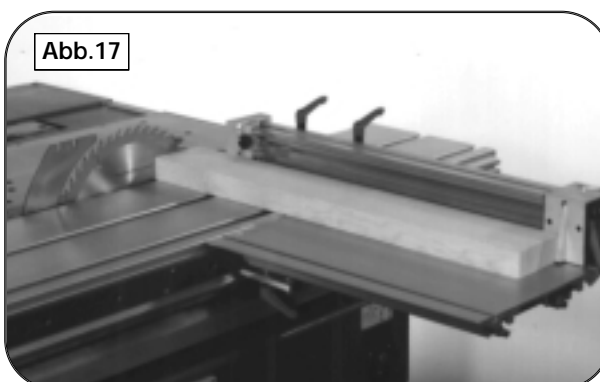
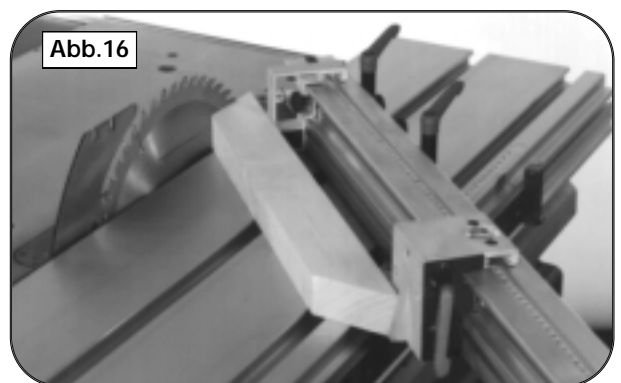
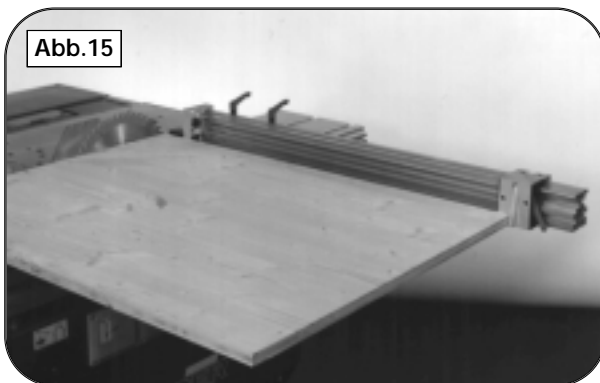
Das Kreissägeblatt kann entweder gerade stehen oder auf einen beliebigen Winkel geschwenkt werden. Der Arbeitsgang kann mit oder ohne Vorritzer durchgeführt werden.

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 !!



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 complémentaires 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.

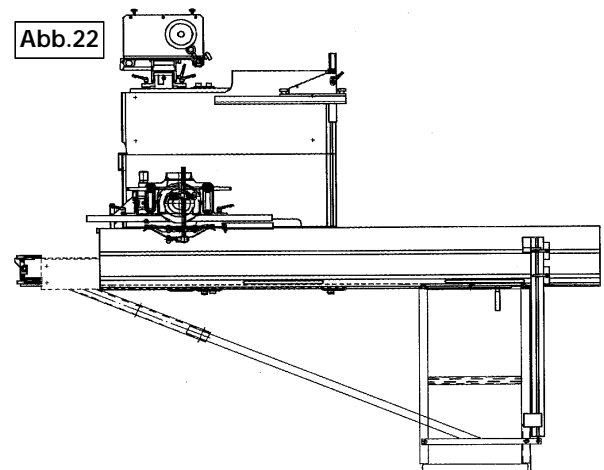
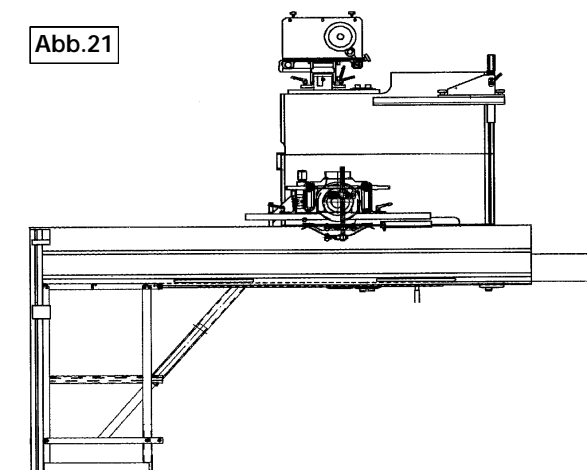
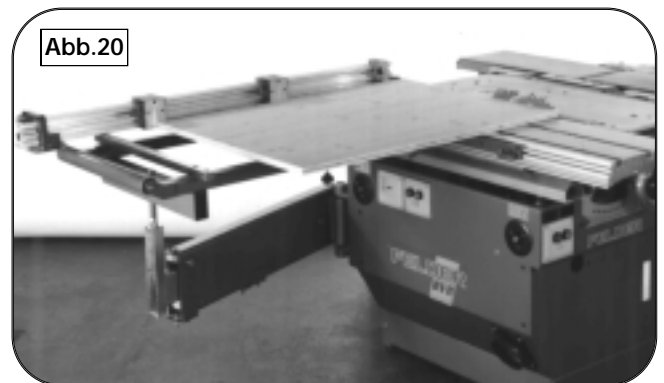
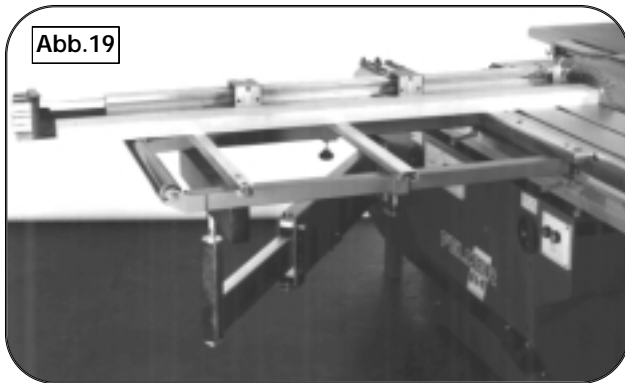
Der Auslegertisch ist notwendig für das Schneiden von großflächigen Platten, beschichtet oder unbeschichtet.

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-Zubehörcatalog !



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 régler 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 réglage 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 5° steps and also at 22.5°.

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!

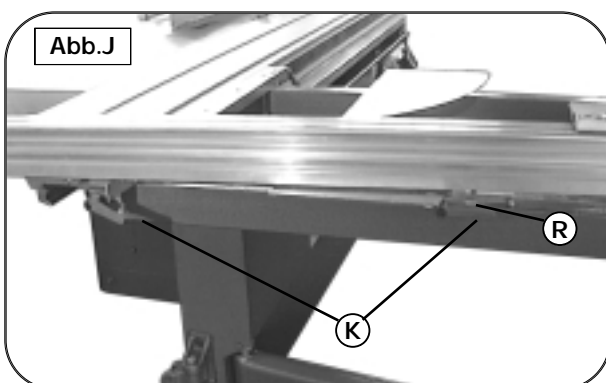
Der Vorteil der stoßseitigen Montage des Auslegertisches ist eine größere Schnittlänge.

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 Winkeleinrichtung 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.



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 opération, 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'entraineurs 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.

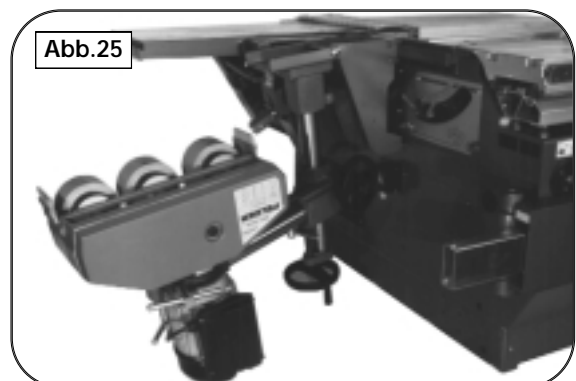
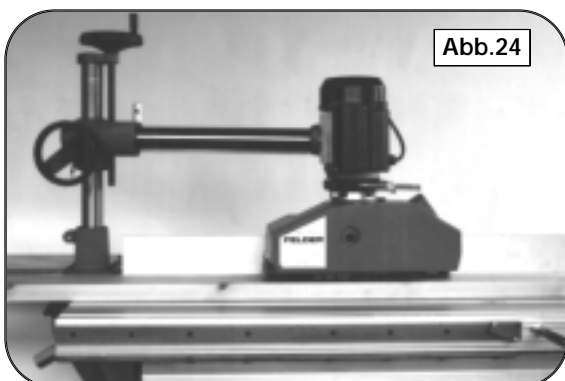
Please refer to the FELDER accessory catalog for the different feed models and the tilting support!

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 Tischenebene abgeklappt werden kann wenn er nicht benötigt wird.

Die verschiedenen Vorschubmodelle und die Abklappvorrichtung entnehmen Sie bitte dem FELDER-Zubehörcatalog!



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 entraîne la perte de tout recours 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 éléments 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 prescrite.

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 dépôts d'ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graissez 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 dépôts d'ancienne graisse et de poussière, nettoyez au chiffon puis graissez 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 poussoir, 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 ausgeschaltetem 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-Zubehörcatalog. 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 Schneckenwelle 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 Schiebstock, Schieblock, innere Lippen der Spaltkeilhaube und Tischeinlegebrett 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 allongement 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, démontez la courroie et vérifiez son état. Elle ne doit pas présenter des déchirures ou des flancs abimés.

Si la courroie est en bon état augmentez la tension de la manière suivante:

Enlevez le capot protégeant la courroie en desserrant les 2 vis S. Desserrez les vis de blocage K du moteur. Desserrez le contre-écrou M et tendez la courroie en tournant la vis de tension R. Resserez le contre-écrou, bloquez le moteur avec les vis K et remontez le capot de courroie.

Faites en essai du réglage et, si nécessaire répéter l'opération.

ATTENTION! La courroie ne doit pas être trop tendue ce qui accélérerait son usure.

La tension doit simplement être suffisante pour une transmission satisfaisante 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.

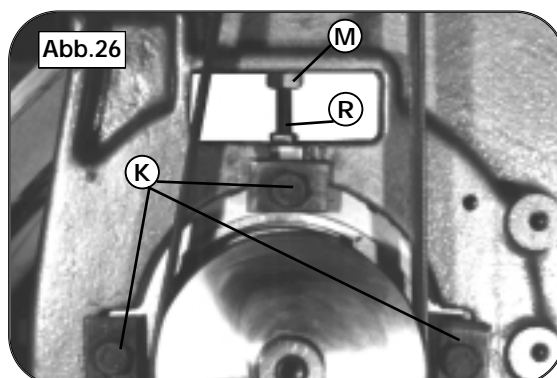
Lockern Sie den Motor durch Öffnen der Motorklemmschrauben K. Öffnen Sie nun die Kontermutter M und spannen Sie den Riemen durch drehen der Spannschraube R.

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 feder gespannt.. Daher ist ein Nachspannen nicht erforderlich.

Der Riemenverschleiß selbst muß jedoch überprüft werden: monatlich

K10.2- Nettoyage du canal d'aspiration.

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 desserrant la molette R et en la couissant de côté. 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 become obstructed with time by long, thin cuttings.

In this case, open the cover D of dust channel A by loosening thumb-screw R and sliding it laterally. Refer to fig. 27

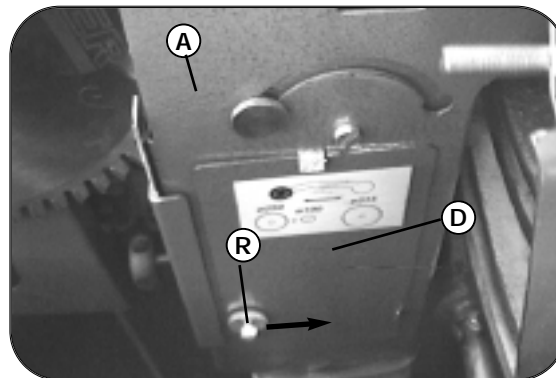
Remove the obstructing cuttings and replace cover D.

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

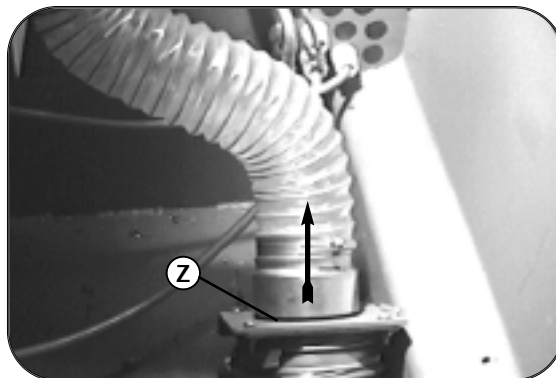
Entfernen Sie die steckenden Abschnittreste und hängen den Deckel D wieder ein.



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 abziehen 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 part.

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'accès 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 table-saw 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 start-up 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 Höhenverstellungsspindel verschmutzt
Klemmhebel für Höhenverstellung geklemmt

Behebung:

Höhenführung und Höhenverstellungsspindel 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.

FELDER

