

**Kenner
nehmen**

FLOTT

Kreissäge 3011

Betriebsanleitung

Zur Wahl dieser FLOTTJET-Maschine herzlichen Glückwunsch!

Sie werden viel Freude daran haben. Insbesondere dann, wenn Sie nach aufmerksamen Lesen der nachstehenden Betriebsanleitung die erstaunlich viele Anwendungsmöglichkeiten in vollem Umfange auszunutzen verstehen.

Die Maschine und alle Zusatzgeräte entsprechen den Sicherheitsvorschriften für Technische Arbeitsmittel.

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Allgemeines	3
1.1 Lieferumfang	3
1.2 Technische Daten	3
1.3 Abmessungen	4
1.4 Gesamtansicht	5
2. Sicherheitshinweise	5
3. Aufstellung und Wartung	5
3.1 Aufstellung	5
3.2 Elektrischer Anschluß	5
3.3 Wartung	5
3.4 Keilriemen	5
4. Arbeitshinweise	5
4.1 Auswechseln des Sägeblattes, Abb. 3	5
4.2 Schnitthöhenverstellung, Abb. 2	6
4.3 Schrägstellen des Sägeblattes, Abb.2	6
4.4 Einstellen des Spaltkeils, Abb.4	6
4.5 Winkel- und Gehrungsanschlag, Abb.5	6
4.6 Längsanschlag, Abb. 2	6
4.7 Schneiden breiter Werkstücke, Abb.6	7
4.8 Schneiden schmaler Werkstücke, Abb. 7	7
4.9 Querschneiden von kurzen Werkstücken, Abb. 8	7
4.10 Einsetzschnneiden, Abb. 9	7
4.11 Verdecktschnneiden, Abb.10	7
4.12 Querschneiden mit dem Schiebetisch, Abb. 11	8
4.13 Besäumen und Auftrennen, Abb. 12	8
4.14 Längsschnneiden von Rundstäben, Abb. 13	8
5. Zubehör	8
5.1 Schiebetischverlängerung 470.220, Abb.2	8
5.2 Rechter Zusatztisch, Alu 467.760	8
5.3 Hinterer Zusatztisch, Alu 465.020	8
5.4 Auflagestütze 467.380, Abb. 14	8
5.5 Nutfräseinrichtung 465.500, Abb. 15	9
5.6 Profilfräseinrichtung 465.510, Abb. 16/17	9
Profilfräseinrichtung 6, 465.600 (6 Paar Profilmesser)	9
Profilfräseinrichtung 12, 465.610 (12 Paar Profilmesser)	10
5.7 Längsanschlag für Profilfräseinrichtung 465.620, Abb. 18	10
5.8 Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680, Abb.19	10
5.9 Zapfenschneideinrichtung 490.550, Abb. 20	10
5.10 Zinkenfräseinrichtung 465.670, Abb. 21	10
5.11 Schutzvorrichtung 467.480, Abb.22	10
5.12 Stoßholz 480.130	10
5.13 Schleifblatt 466.007, Abb.23	11
5.14 Absaugvorrichtung	11
5.15 Schwerer Gehrungsanschlag 470.060	11
5.16 Schwerer Gehrungsanschlag für Schiebetisch 470.270	11
5.17 Schwere Anschlagsschiene 467.220	11
5.18 Fahrwerk 467.770	11
5.19 Staubabsaugung 467.700	11
5.20 Digital-Höheneinstellung	11
5.21 Digital-Winkeleinstellung	12
6. Elektropläne	12
6.1 Drehstrom 380 V	12
6.2 Drehstrom, polumschaltbar 380 V	12
6.3 Staubabsaugung zum Anbau 380 V	12
6.4 Staubabsaugung zum Anbau 220 V	13
6.5 Drehstrom, digital 380V	13
6.6 Drehstrom, digital, polumschaltbar 380 V	14
7. Ersatzteilliste	14 + 15
7.1 Kreissäge 3011	16
7.2 Zusatztisch 467.760	16
7.3 Längsanschlag 463.600	16
7.4 Gehrungsanschlag 463.650	17
7.5 Schwerer Gehrungsanschlag 470.060	17
7.6 Schwerer Gehrungsanschlag für Schiebetisch 470.270	17
7.7 Schwere Anschlagsschiene 467.220	18
7.8 Verlängerung für schwere Anschlagsschiene 467.240	18
7.9 Schiebetisch 467.100	18
7.10 Schiebetisch-Verlängerung 470.220	19
7.11 Anschlagsschiene 465 170	19
7.12 Zusatztisch 467 760	19
7.13 Auflagestütze 465 380	19
7.14 Zapfenschneideinrichtung 490 550	20
7.15 Nutfräseinrichtung 465 500	20
7.16 Profilfräseinrichtung 465 510	20
7.17 Zinkenfräseinrichtung 465 670	21
7.18 Andrück- und Schutzvorrichtung 465 680	21
7.19 Längsanschlag 465 620 für Profilfräseinrichtung	22
7.20 Fahrwerk 467.770	23
7.21 Staubabsaugung 467.700	23

1.4 Gesamtansicht

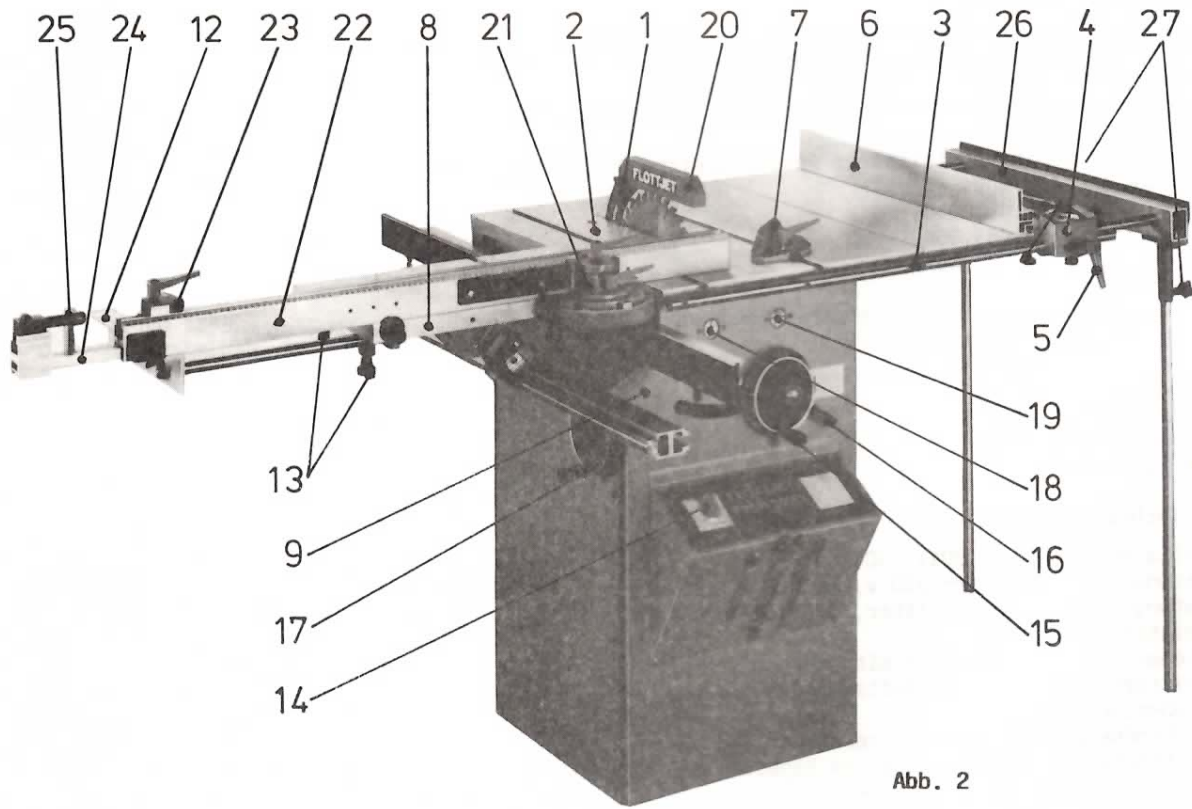


Abb. 2

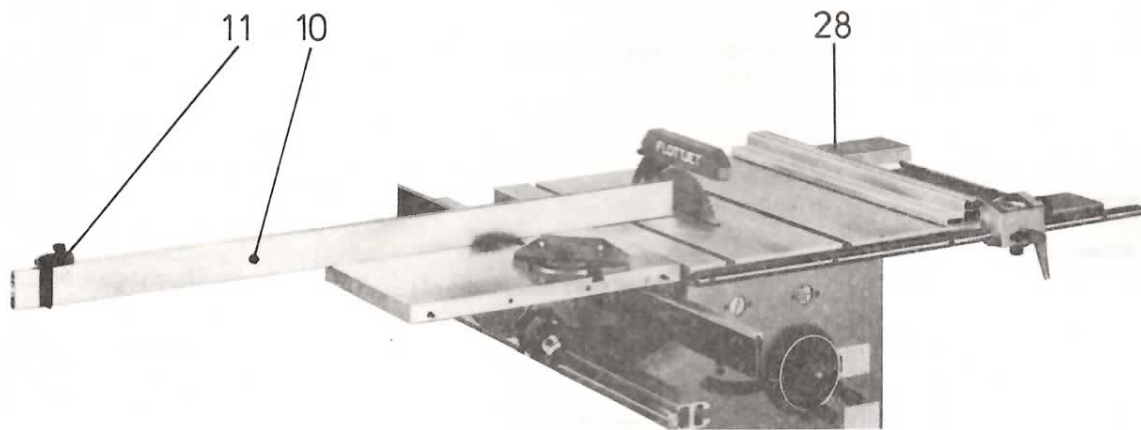


Abb. 2a

- | | |
|---|---|
| 1 Spaltkeil | 15 Handrad (Höhenverstellung) |
| 2 Tischeinlage | 16 Schwenk-Feststellhebel |
| 3 Skalenleiste | 17 Höhenskala 0 - 80 mm |
| 4 Längsanschlag | 18 Winkel-Skala 0 - 45° |
| 5 Klemmhebel | 19 Kugelknopf |
| 6 Längsanschlagleiste | 20 Obere Schutzhaube |
| 7 Gehrungsanschlag | 21 Schwerer Gehrungsanschlag |
| 8 Schiebetisch | 22 Schwere Anschlagsschiene |
| 9 Schiebetisch-Führung | 23 Anschlag |
| 10 Verstellbare Anschlagleiste | 24 Verlängerung f. schwere Anschlagsschiene |
| 11 Anschlag | 25 Anschlag |
| 12 Schiebetisch-Verlängerung | 26 Auflagestütze |
| 13 Klemmung zur Schiebetisch-Verlängerung | 27 Sterngriff |
| 14 Hauptschalter | 28 Zusatztisch |

2. Sicherheitshinweise

Sägewellendrehzahl = 4300 1/min.

Es dürfen nur Werkzeuge mit der entsprechend zulässigen Drehzahl verwendet werden.

Zum Zuführen der Werkstücke ist ein Schiebestock zu benutzen, wenn der Abstand zwischen Längsanschlag und Sägeblatt weniger als 120 mm beträgt.

Längsschnitte am Längsanschlag anlegen, Querschnitte am Gehrungsanschlag oder an der Anschlagschiene am Schiebetisch anlegen.

Nie ohne Spaltkeil und obere Schutzhaube arbeiten.

Rissige oder beschädigte Sägeblätter dürfen nicht verwendet werden.

3. Aufstellung und Wartung

3.1 Aufstellung

Die Kreissäge muß auf einer ebenen Fläche aufgestellt werden.

3.2 Elektrischer Anschluß

Die Maschine ist anschlussfertig installiert. Bei der Drehstromausführung ist ein fünfpoliger Stecker CEE nach DIN 49 462/463 von einem Fachmann anzuschließen.

Beim Anschluß ist darauf zu achten, daß die auf dem Leistungsschild angegebene Spannung und Frequenz mit der Netzspannung und der Netzfrequenz übereinstimmen.

Die für die Kreissäge vorgesehene Netzsteckdose muß mit mindestens 10 A träge Schmelzsicherung oder einem Leistungsschutzautomat abgesichert sein.

Beim Anschluß auf die richtige Drehrichtung achten, eventuell umpolen, d.h. die Phase L 1 und L 2 bzw. R und S im Stecker vertauschen.

4. Arbeitshinweise

4.1 Auswechseln des Sägeblattes, Abb. 3

Tischeinlage nach Herausdrehen der beiden Senkschrauben nach vorn herausnehmen. Sägewelle durch Tischbohrung mittels Schraubendreher festhalten und Sechskantmutter im Uhrzeigersinn lösen (Linksgewinde). Nach Aufstecken des Sägeblattes in umgekehrter Reihenfolge verfahren.

4.2 Schnitthöhenverstellung, Abb. 2

Durch Drehen des Handrades 11 kann die Schnitthöhe von 0-80 mm stufenlos eingestellt werden. Die Schnitttiefe kann auf der Höhenskala 14 abgelesen werden. Die Skalierung ist ausgelegt für einen Sägeblattdurchmesser von 250 mm. Die auf dem Hartmetall-Sägeblatt angebrachte Skala ermöglicht ein leichtes Ablesen der Schnitthöhe direkt am Sägeblatt.

Bei Schrägstellung des Sägeblattes beträgt die max. Schnitthöhe 50 mm. Eine Sperre verhindert ein Schwenken im Bereich über 50 mm. Schwenken über 50 mm Schnitthöhe nicht möglich! Beschädigungsgefahr! Das Sägeblatt soll nicht mehr als eine halbe Zahntiefe über das Werkstück herausragen.

Bei ausgeschlagenem Sägespalt ist die Tischeinlage zu erneuern.

Bei Verwendung eines Vorschubapparates muß als Rückschlagsicherung immer der Spaltkeil verwendet werden.

Es ist dafür zu sorgen, daß kleine, abgeschnittene Stücke nicht vom Zahnkranz des Sägeblattes erfaßt und weggeschleudert werden können, zum Beispiel durch Vorziehen der verstellbaren Anschlagleiste oder durch Verwendung eines Abweiskeiles.

Siehe Seite 6, Abb. 8

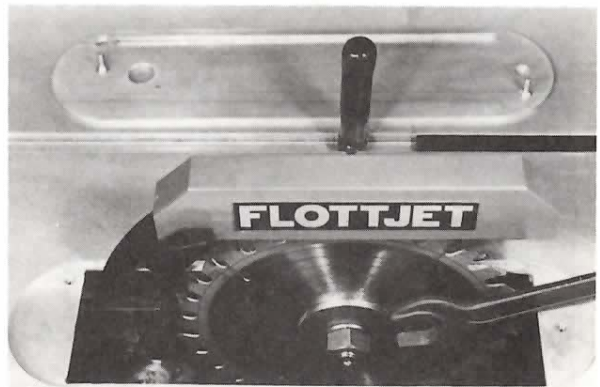
3.3 Wartung

Die Rillenkugellager sind auf Lebensdauer geschmiert. Verstellspindeln und Motorführungen laufen in Kunststoff- oder Bronzebuchsen. Eine minimale Schmierung von Verstellspindel und Motorführung ist nach sorgfältiger Säuberung nach etwa 50 Betriebsstunden erforderlich. Es wird dünnflüssiges Öl empfohlen. Von den Rund- und Flachführungen ist regelmäßig der Staub zu entfernen.

Die Tischoberfläche ist regelmäßig mit Silbergleit oder Waxilit zu behandeln, um die Gleitfähigkeit zu erhöhen.

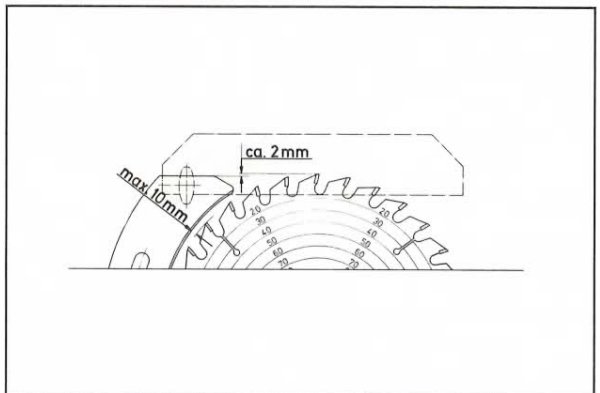
3.4 Keilriemen

Beim Nachspannen des Keilriemens wird das Sägeblatt in die untere Stellung verfahren und um 45° geschwenkt.



Auswechseln des Sägeblattes

Abb. 3



Einstellen des Spaltkeiles

Abb. 4

4.3 Schrägstellen des Sägeblattes, Abb.2

Das Sägeblatt kann auf jeden beliebigen Winkel zwischen 0° und 45° geschwenkt werden. Der Schwenk-Feststellhebel 16 wird im umgekehrten Uhrzeigersinn gelöst und die Sägeeinheit mit dem seitlichen Handrad auf die gewünschte Gradzahl der Winkelskala 18 gestellt. Nach dem Einstellen den Schwenk-Feststellhebel wieder anziehen. Schwenken über 50 mm Schnitthöhe nicht möglich! Beschädigungsgefahr!

4.4 Einstellen des Spaltkeiles, Abb. 4

Der Spaltkeil verhindert, daß sich das Holz hinter dem Sägeblatt einklemmt. Er muß so eingestellt werden, daß der Abstand vom Sägeblatt höchstens 10 mm beträgt. Bei verdeckten Schnitten wird die obere Schutzhaube entfernt und der Spaltkeil etwa 2 mm unter die oberste Zahnspitze des Sägeblattes eingestellt.

4.5 Winkel- und Gehrungsanschlag Abb. 5

Zum Querschneiden und Schneiden von Gehrungswinkeln bis 45° wird der Winkel- und Gehrungsanschlag verwendet. Bei der Bearbeitung von breiten Werkstücken wird der Gehrungsanschlag um 180° gedreht, so daß die Anlagefläche nach vorn zeigt. Die beiden 45°-Stellungen des Gehrungsanschlages sind durch zwei Anschlagsschrauben fixiert, diese sind leicht nachregulierbar. An der Vorderseite des Gehrungsanschlages kann die verstellbare Anschlagleiste 6 Abb.2 oder die Anschlagsschiene 10 Abb.2 angeschraubt werden.

4.6 Längsanschlag Abb. 2

Der Längsanschlag 4 wird in der Führungs- und Skalenleiste 3 vor dem Tisch geführt und durch den Klemmhebel 5 an der Führungsleiste geklemmt.

Werden unterschiedlich breite Sägeblätter verwendet, kann der Null-Strich am Längsanschlag 4 durch die vorn liegende Kreuzschlitzschraube entsprechend verstellt werden.

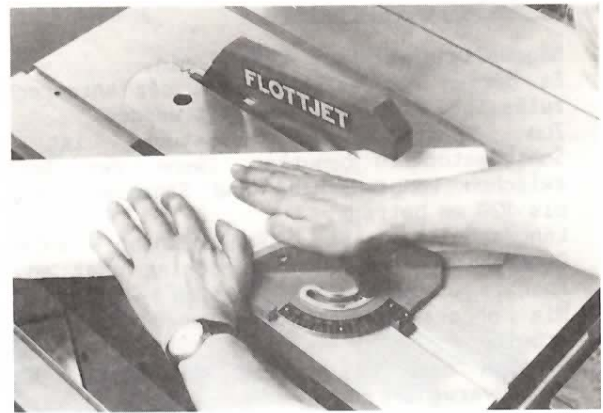
Durch die eingebaute Lupe wird das Ablesen des Maßstabes wesentlich erleichtert.

Mit der Feineinstellung kann der Längsanschlag korrigiert werden. Dazu untere Rändelschraube feststellen, Klemmhebel 5 lösen und mit der rechts außen liegenden großen Rändelschraube mit Skalierung Längsanschlag einstellen. Der Feineinstellweg ist begrenzt.

Längsanschlag durch Klemmhebel 5 wieder klemmen, untere Rändelschraube lösen. Die Längsanschlagleiste 6 ist durch eine Klemmleiste am Längsanschlag 4 befestigt. Sollen schmale Leisten geschnitten werden, Längsanschlagleiste 6 mit der flachen Seite auf den Tisch legen und am Längsanschlag befestigen.

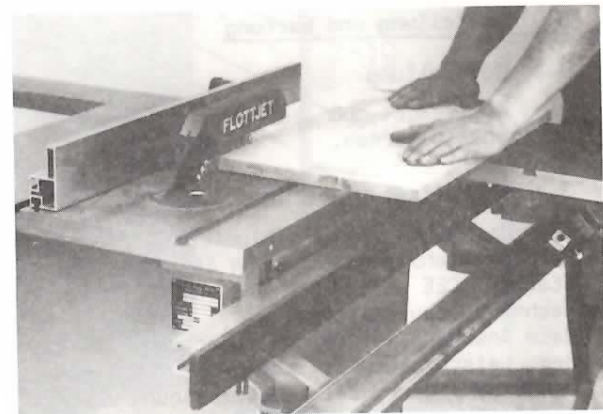
4.7 Schneiden breiter Werkstücke, Abb. 6

Werden breite Werkstücke über 120 mm geschnitten, ist der Längsanschlag auf die entsprechenden Werkstückbreite einzustellen. Auf sichere Handauflage ist zu achten. Besteht die Gefahr, daß das Werkstück zwischen Kreissägeblatt und Längsanschlag klemmt, ist die verstellbare Anschlagleiste bis an die Sägeblattmitte zurückzuziehen.



Winkel- und Gehrungsanschlag

Abb. 5



Schneiden breiter Werkstücke

Abb. 6



Schneiden schmaler Werkstücke

Abb. 7



Querschneiden von kurzen Werkstücken

Abb.8

4.8 Schneiden schmaler Werkstücke, Abb. 7

Verstellbare Anschlagleiste schwenken, daß schmale Seite als Anschlag dient. Im Bereich des Sägeblattes unbedingt Schiebstock benutzen.

4.9 Querschneiden von kurzen Werkstücken, Abb. 8

Verstellbare Anschlagleiste so einstellen, daß das Werkstück nur bis zum Anfang des Sägeschnittes an der verstellbaren Anschlagleiste anliegt. Das Werkstück mit Winkel- und Geh-rungsanschlag zuführen. Aufsteigendes Sägeblatt durch verstellbaren Abweiskeil 480.140 sichern.

4.10 Einsetzschnneiden, Abb. 9

Spaltkeil und obere Schutzhaube entfernen. Spaltkeilklemmung fest anziehen. Einsetz-Schneidvorrichtung 480.150 an Längsan-schlag anschrauben. Hinteren Begrenzungsklotz einstellen. Werkstück am vorderen Rückanschlag-klotz anlegen, gleichmäßig einsetzen, bis zum hinteren Begrenzungsklotz vorschieben und bei sicherer Anlage ausfahren.

Nach dem Einsetzschnneiden Spaltkeil und obere Schutzhaube sofort wieder anbringen.

4.11 Verdecktschnneiden, Abb. 10

Zum Verdecktschnneiden oder Fälzen obere Schutz-haube abnehmen und Spaltkeil etwa 2 mm unter die oberste Zahnspitze des Sägeblattes einstellen.

4.12 Querschneiden mit dem Schiebetisch Abb. 11

Werkstück an der Anschlagsschiene 10 Abb. 2 an-legen und Werkstück fest gegen die Anschlag-schiene drücken. Wird der Anschlag 11 Abb. 2 benutzt, so ist dieser vor dem Zurückziehen nach dem Schnitt hochzuklappen und das Werk-stück vom Sägeblatt abzurücken, oder das Wer-stück erst hinter dem aufsteigenden Sägeblatt zu entnehmen.

Bei Werkstücken über 700 mm Breite wird die Anschlagsschiene an der hinteren Seite des Schiebetisches angeschraubt.

Die Führungsschienen 29 können nach vorn oder nach hinten stufenlos verstellt werden. Vor dem Verstellen werden die 4 Innensechskantschrauben der Führungsschienen gelöst. Erreichbare Schnittlängen siehe Abb. 1.

Montage des Schiebetisches

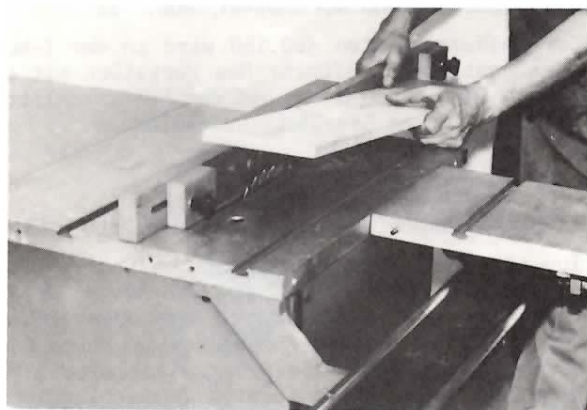
Schiebetisch-Halterung 9 unter die linke Seite des Säge-tisches schrauben. Anschlagbolzen am vorderen Teil der Flachführung heraus-schrauben, Schiebetisch auf die Führungen schieben. An-schlagbolzen wieder einschrauben.

Die Schiebetischfläche soll etwa 0,5 mm höher als die Säge-tischfläche liegen.

Nachstellen des Schiebetisches

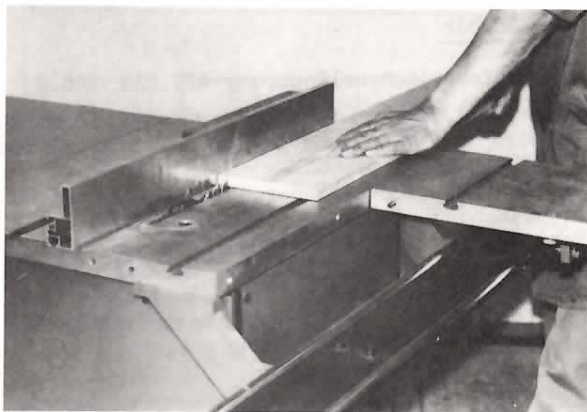
Führungen auf Parallelität zur Säge-tischkante prüfen. Bei Ungenauigkeit Zylinderschrauben Halterung 9 Säge-tisch lösen und Führungen aus-richten. Zylinderschrauben wieder anziehen.

Zum weiteren Ausrichten den Schiebetisch mit-tels der Exzenterbolzen unter dem Schiebetisch korrigieren. Dazu Gewindestifte seitlich der Exzenterbolzen mit 17 mm Maulschlüssel verstellen. Gewindestift wieder anziehen. Der Exzen-terbolzen der Prismenlaufrolle wird mit einem 7 mm Maulschlüssel verstellt; die Mutter mit dem 17 mm Maulschlüssel gelöst und gekontert.



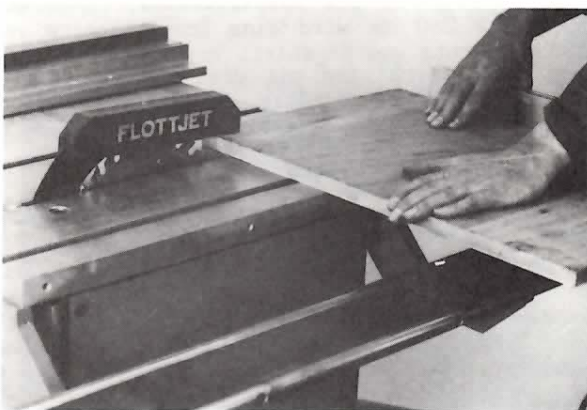
Einsetzschnneiden

Abb. 9



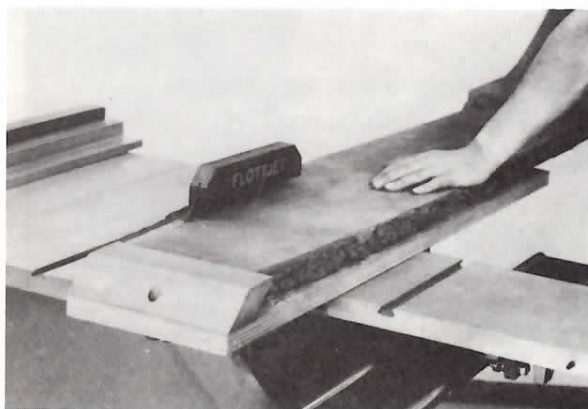
Verdecktschnneiden

Abb. 10



Querschneiden mit dem Schiebetisch

Abb. 11



Besäumen und Auftrennen

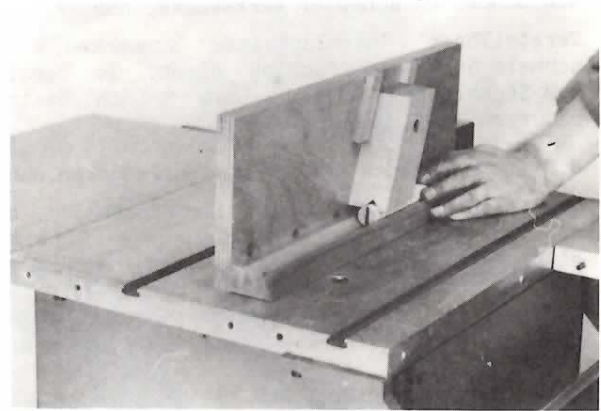
Abb. 12

4.13 Besäumen und Auftrennen, Abb. 12

Der Besäumschlitten 480.160 wird in der T-Nute des Sägetisches geführt. Das Werkstück mit der hohlen Seite nach unten auf den Besäumschlitten auflegen und am Sägeblatt vorbeiführen.

4.14 Längsschneiden von Rundstäben, Abb. 13

Zum Längsschneiden von Rundstäben und von Eckstäben diagonal wird die Prismenlade 65 810 verwendet. Die Prismenlade mit den beiden Sterngriffen an den Längsanschlag schrauben, darauf achten, daß die Prismenlade mittig zum Sägeblatt steht. Kammförmige Rückschlagsicherung auf Höhe einstellen.



Längsschneiden von Rundstäben

Abb. 13

5. Zubehör

5.1 Schiebetischverlängerung 470.220, Abb.2

Durch den Anbau einer Schiebetischverlängerung 12 wird die seitliche Auflage am Schiebetisch um 340 mm verlängert.

Die Schiebetischverlängerung wird mit den Führungsstangen durch die Bohrungen unter dem Schiebetisch gesteckt. Ein Herausziehen wird durch die Zylinderschraube M6 am Ende der Führungsstange verhindert. Mit den beiden Kreuzgriffen 13 unterhalb des Schiebetisches wird die Schiebetischverlängerung geklemmt.

5.2 Rechter Zusatztisch, Alu 467.760

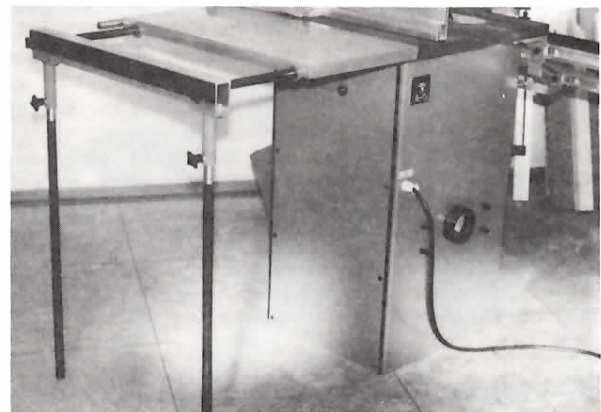
Durch den Anbau des Zusatztisches, Länge 660 mm, Breite 360 mm wird eine Schnittbreite von 630 mm rechts vom Sägeblatt erreicht. Der Zusatztisch wird mit drei Schrauben befestigt. Die Auflagestütze 467.380 kann angebracht werden.

5.3 Hinterer Zusatztisch, Alu 465.020

Durch den Anbau des hinteren Zusatztisches, Länge 500 mm, Breite 300 mm wird eine Auflagehöhe von 800 mm von Sägeblattmitte erreicht. Der Zusatztisch, Stahlblech 465.010 ist ohne Längsnute. Der Zusatztisch, Alu 465.020 ist mit Längsnute. Die Zusatztische werden mit zwei Schrauben befestigt. Beim Zusatztisch aus Stahlblech wird ein Flachstahl zur Stabilisierung dazwischengeschraubt.

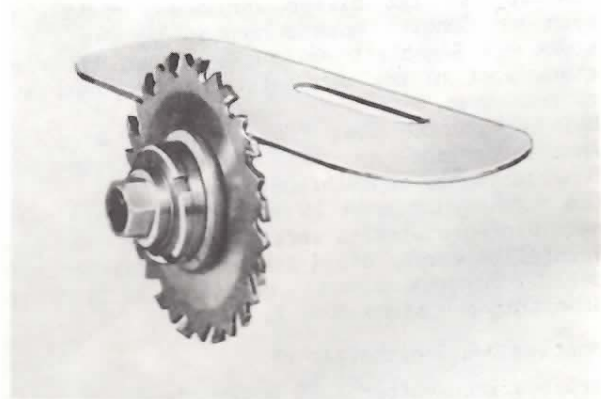
5.4 Auflagestütze 467.380, Abb. 14

Durch den Anbau der Auflagestütze mit Parallelführung wird die seitliche Auflage um 300 mm auf 935 mm nach rechts verlängert. Die Auflagestütze wird mit den Führungsstangen durch die Bohrungen unter dem rechten Zusatztisch gesteckt. Ein Herausziehen wird durch die Zylinderschraube M 6 am Ende der Führungsstange verhindert. Mit den beiden Kreuzgriffen unterhalb des Zusatztisches wird die Auflagestütze geklemmt. Die unteren Stützrohre werden auf Höhe eingestellt und mit zwei Sterngriffen geklemmt. Die Auflagestütze ist nur in Verbindung mit dem rechten Zusatztisch, Alu 467.760 möglich.



Auflagestütze 467.380

Abb. 14



Nutfräseinrichtung 465.500

Abb. 15

5.5 Nutfräseinrichtung 465.500, Abb. 15, 43

Mit der Nutfräseinrichtung können Nuten von 4 - 12 mm Breite und max. 30 mm Tiefe hergestellt werden. Die Breite der Nute kann auf der Skala des einstellbaren Nutfräasers eingestellt werden.

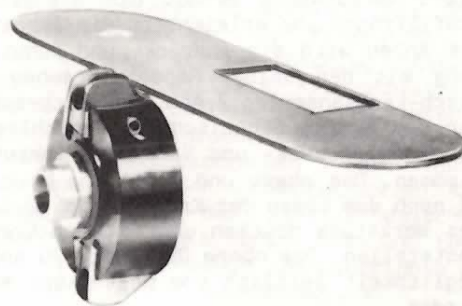
Zur Montage wird der Nutfräser mit der Flanschseite an den Sägewellenflansch geschoben. So-

dann wird die Bundmutter auf das Wellengewinde gedreht und mit dem 30-mm-Sechskantschlüssel fest angezogen (Linksgewinde), dabei Sägewelle mittels Schraubendreher durch den Sägertisch an der Sägewelle festhalten.

Um die Schnittbreite einzustellen, Sägewelle durch Sägertisch mit Schraubendreher festhalten, Nutmutter mit Hakenschlüssel lösen (Rechtsgewinde), Skalenring entsprechend einstellen, Nutmutter wieder anziehen. Zugehörige Tischeinlage 465.502 verwenden.

Die Frästiefe wird über die Höheneinstellung am Handrad vorgenommen. Der Nutfräser darf nicht geschwenkt werden.

Die Nutfräseinrichtung darf nur in Verbindung mit dem Längsanschlag für Profileinrichtung 465.620 oder Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680 verwendet werden.



Profilfräseinrichtung

Abb. 16

5.6 Profilfräseinrichtung 465.510, Abb. 16, 17, 44
Profilfräseinrichtung 6, 465.600
(6 Paar Profilmesser)
Profilfräseinrichtung 12, 465.610
(12 Paar Profilmesser)

Der Profilmesserkopf ist spandickenbegrenzt und rückschlagarm mit Abweiserplatten (BG-Test 5151).

Für das Profilfräsen stehen zehn verschiedene Profile zur Verfügung. Auf Wunsch können auch Sonderprofile bezogen werden.

Der Einbau des Profilmesserkopfes erfolgt wie der Einbau des Nutfräasers wie unter 5.6 beschrieben.

Auswechseln der Profilmesser und Abweiserplatten: Abb. 44

Spannschraube 5 lösen, komplettes Schneid- und Spannelement aus dem Trägerkörper seitlich herausnehmen. Druckstück 6, Abweiserplatte 7 und Messer 9 von Druckbacken 8 lösen und reinigen. Das neue Messer 9 mit zugehöriger Abweiserplatte 7 in umgekehrter Reihenfolge aufsetzen und das komplette Schneid- und Spannelement in die freie Aufnahmenute von der Seite hineinschieben. Dabei das Element leicht an den Messer-Einstellring andrücken. Unter gleichzeitigem Andrücken zur Mitte des Trägerkörpers das Element mit Hilfe der Spannschraube 5 wieder spannen. Das zweite Messerelement ist genauso aus- und einzubauen.

Messer und Abweiserplatte dürfen nur paarweise verwendet werden.

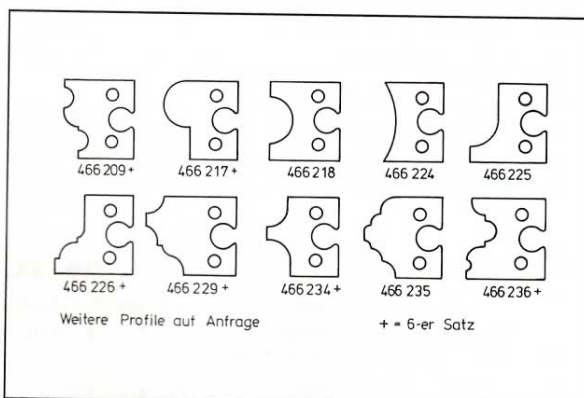
Zugehörige Tischeinlage 465.512 verwenden.

Die gewünschte Profiltiefe wird über das Handrad eingestellt. Der Profilmesserkopf darf nicht geschwenkt werden.

Die Profilfräseinrichtung darf nur in Verbindung mit dem Längsanschlag für Profilfräseinrichtung 465.620 oder Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680 verwendet werden.

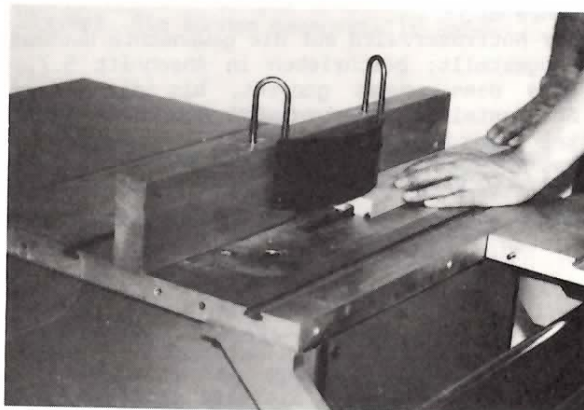
5.7 Längsanschlag für Profilfräseinrichtung
465.620 Abb. 18, 47

Für Nutfräseinrichtung und Profilfräseinrichtung erforderlich. Der Längsanschlag für Profilfräseinrichtung wird am Kreissägen-Längsanschlag 7 Abb. 2 mit zwei Sterngriffen befestigt.

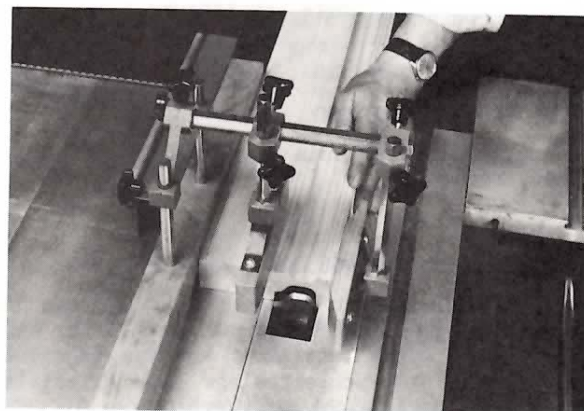


Profilmesser

Abb. 17



Längsanschlag für Profilfräseinrichtung Abb. 18



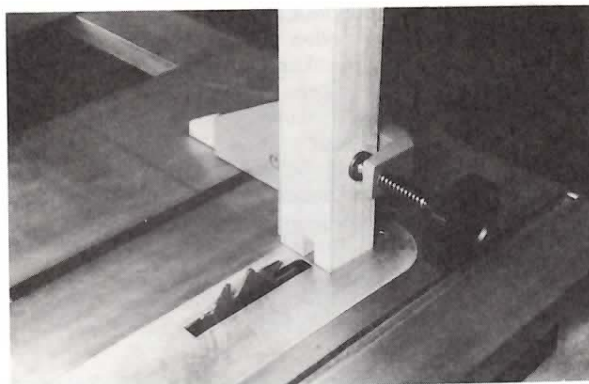
Andrück- und Schutzvorrichtung

Abb. 19

5.8 Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680

Abb. 19,

Diese Vorrichtung erhöht die Sicherheit beim Profilfräsen und erleichtert die Arbeit. Zum Anbau wird die Andrück- und Schutzvorrichtung mit den beiden Rändelschrauben am Sägetisch-Längsanschlag 7 Abb.2 angeschraubt. Vor dem Fräsen Sägetisch-Längsanschlag 7 Abb.2 vorn und Andrück- und Schutzvorrichtung hinten klemmen. Das obere und seitliche Druckholz 20, 21 nach dem Lösen der Kreuzgriffe 10 leicht auf das Werkstück drücken und mit den Kreuzgriffen feststellen. Das obere Druckholz 20 sollte nach Möglichkeit seitlich vom Messerkopf angebracht werden.



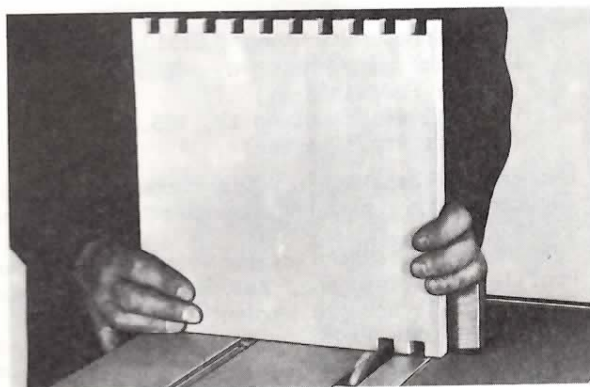
Zapfenschneideinrichtung 490.550

Abb. 20

5.9 Zapfenschneideinrichtung 490.550 Abb. 20, 42

Sie dient zur genauen und einfachen Herstellung von Zapfen und Schlitzen in Verbindung mit einem Kreissägeblatt bzw. mit Nutfräseinrichtung 465.500.

Die Zapfenschneideinrichtung wird mit einer Sechskantschraube und einem Kreuzgriff am Winkel- und Gehrungsanschlag befestigt und in die gewünschte Stellung verschoben.



Zinkenfräseinrichtung 465.670

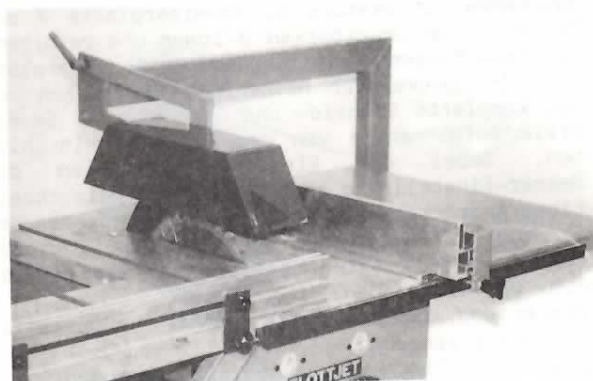
Abb. 21

5.10 Zinkenfräseinrichtung 465.670, Abb. 21, 45

Sie dient zur genauen und einfachen Herstellung von Zinkenverbindungen in Verbindung mit der Nutfräseinrichtung 465.500.

Die Querleiste 1, Abb. 45, wird mit dem Kreuzstift 3 am Gehrungsanschlag 5, Abb.2, befestigt. Das hintere Schutzblech 10, wird an die Führungsschiene des Gehrungsanschlages geschraubt.

Der Nutfräser wird auf die gewünschte Nutbreite eingestellt; beschrieben in Abschnitt 5.7, er wird dann soweit gedreht, bis die äußerste Schrägstellung erreicht ist. Der Verschiebewinkel 7 wird so eingestellt, daß das Maß "X" und das auf der Nutaufnahme eingestellte Maß übereinstimmen. Probestück zinken und bei vorhandenen Abweichungen Verschiebewinkel 7 nachregulieren.



Schutzvorrichtung 467.480

Abb. 22

5.11 Schutzvorrichtung 467.480, Abb. 22

Diese Schutzvorrichtung ist nicht mit dem Spaltkeil verbunden. Sie wird mit zwei Schrauben hinten unter dem Sägetisch befestigt. Sie kann unabhängig von der Schnitthöhe des Sägeblattes in der Höhe eingestellt werden.

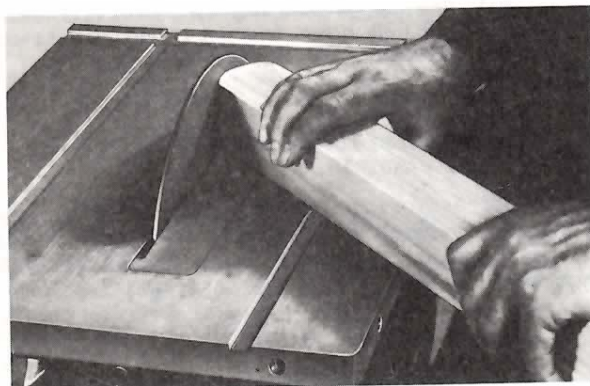
Die serienmäßige obere Schutzhaube 4 Abb.2 entfällt.

5.12 Stoßholz 480.130

Das Stoßholz wird beim Sägen von schmalen Teilen verwendet.

5.13 Schleifblatt 466.007, Abb. 23

Mit dem Schleifblatt können gerade, schräge und nach außen gewölbte Rundungen geschliffen werden. Das Schleifblatt wird wie das Sägeblatt gewechselt. Die Schleifbeläge sind selbstklebend. Es darf nicht in Verbindung mit dem Längsanschlag geschliffen werden.



Schleifblatt 466.007

Abb. 23

5.14 Absaugvorrichtung

Die Kreissäge ist mit einem Absaugstutzen von 100 mm Durchmesser ausgerüstet. Für eine wirksame Absaugleistung muß eine Mindestluftgeschwindigkeit von 16 m/sec. vorhanden sein.

5.15 Schwerer Gehrungsanschlag 470.060

Er wird, wie der Gehrungsanschlag 461.650, in den Tischnuten links bzw. rechts vom Sägeblatt verschoben.

5.16 Schwerer Gehrungsanschlag für Schiebetisch 470.270

Zum schweren Gehrungsanschlag 470.270 ist die schwere Anschlagsschiene 467.220 erforderlich. Der schwere Gehrungsanschlag kann an der Schiebetischvorderseite an drei verschiedenen Stellen (links, mittig, rechts) angeschraubt werden. Der schwere Gehrungsanschlag dient zum Schneiden von Gehrungen. Bei rechtwinkligen Schnitten wird die schwere Anschlagsschiene gegen die mit einem Kreuzgriff befestigte Exzenter Scheibe, an der linken Schiebetischseite, angelegt.

5.17 Schwere Anschlagsschiene 467.220

Sie wird an der vorderen oder hinteren Stirnseite des Schiebetisches mit zwei Haltetaschen befestigt. Eine weitere Möglichkeit besteht, sie an dem schweren Gehrungsschlag 470.270 mittels Prismenführung zu befestigen. Die Einstellung auf 0 wird wie folgt vorgenommen: Der Markierungsstrich des kippbaren Anschlages wird auf 0 der Maßskala eingestellt. Danach wird die schwere Anschlagsschiene soweit nach rechts geschoben, bis der kippbare Anschlag das stehende Sägeblatt berührt. Danach schwere Anschlagsschiene mit verstellbarem Hebel spannen.

5.18 Fahrwerk 467.770

Die Kreissäge wird auf das Fahrwerk gestellt, lenkbare Rollen nach vorn, und mit 4 Schrauben und Sechskantmuttern verschraubt. Vor dem Transport wird die Seite mit der starren Achse angehoben und die Achse in den kurzen, schrägen Schlitz gezogen. Bei den schwenkbaren Rollen muß beim Fahren der Hebel nach unten gedrückt werden.

Vor dem Arbeiten mit der Maschine wird zuerst die Seite mit der starren Achse angehoben und die Achse in den langen, schrägen Schlitz gezogen. Bei den schwenkbaren Rollen wird in Ruhestellung der Hebel nach oben gezogen.

5.19 Staubabsaugung 467.700

Die Staubabsaugung wird nachträglich wie folgt angebracht: Hinteres Schutzblech mit Absaugstutzen nach Lösen der vier Kunststoff-Flügel-schrauben seitlich bis zum Anschlag schieben und abnehmen. Die zwei mittleren Kreuzschlitzschrauben aus dem linken Seitenblech (von hinten gesehen rechts) herausschrauben. Die Scharnierleiste 2 mit zwei Sechskantschrauben 3 befestigen. Die Staubabsaugung in den Scharnierbolzen hängen, schwenken und mit den zwei Rändelschrauben Spannlasche nach links verschieben und festziehen. Das Gitter verhindert das Eindringen größerer Holzreste in die Staubabsaugung.

5.20 Digital-Höheneinstellung

Um eine genaue Schnitttiefe einzustellen, muß die Oberkante des Werkzeuges mit der Tischoberfläche abschließen (Holzprobe). Anschließend ist die Digital-Höhenanzeige auf "Null" zu stellen. Roten Knopf auf der Kommandotafel drücken. Nun kann die Schnitthöhe mittels des Handrades 15 Abb.2 (Drehrichtung beachten) eingestellt und auf der Digitalanzeige abgelesen werden.

Die Nullung ist praktisch überall zwischen 0 und 80 mm möglich, aber nicht zu empfehlen, da dabei die effektive Schnitthöhe des Werkzeuges nicht mehr abgelesen werden kann.

Das Flackern der Anzeige ist normal. Es wird einmal hervorgerufen durch Stellung zwischen 2 Kontakten und zum anderen durch Spannungsschwankungen.

Das Einstellen sollte immer von unten aus erfolgen, um das Spiel im Gewinde auszuschalten. Der obere und untere Endpunkt ist mechanisch fixiert. Sie können nachgestellt werden.

5.21 Digital-Winkeleinstellung

Achtung! Die Digital-Winkeleinstellung ist nur in einem Höhenverstellbereich von 0-50 mm möglich.

Sie ist bei senkrecht stehendem Sägeblatt auf 0° eingestellt und kann im Höhenbereich zwischen 0-50 mm in jeden beliebigen Winkel bis max. 45° eingestellt und abgelesen werden.

Das Flackern der Anzeige ist normal. Es wird einmal hervorgerufen durch Stellung zwischen 2 Kontakten und zum anderen durch Spannungsschwankungen.

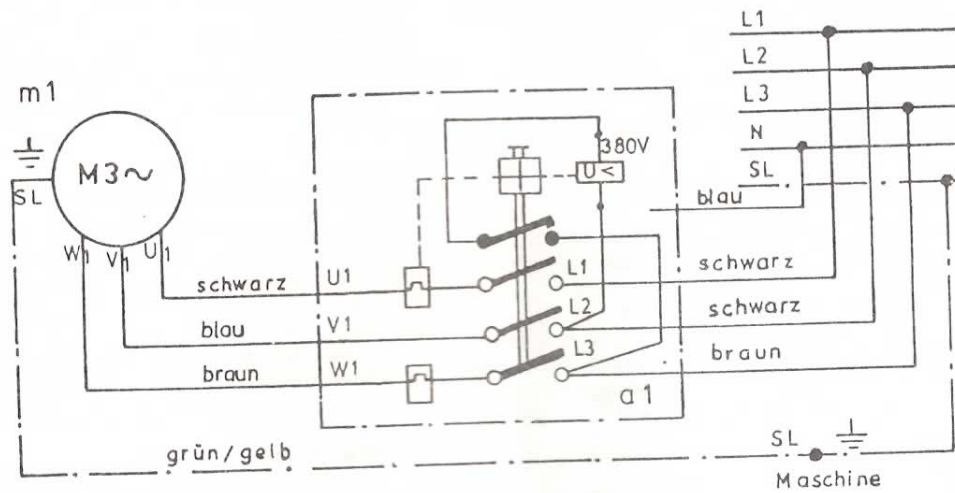
Das Einstellen sollte immer aus einer Richtung erfolgen, um das Spiel im Gewinde auszuschalten.

Die Endpunkte 0° und 45° sind mechanisch fixiert. Sie können nachgestellt werden.

Die Ablesegenauigkeit beträgt 0,1 Grad oder 6 Gradminuten.

6. Elektropläne

6.1 Drehstrom 380 V

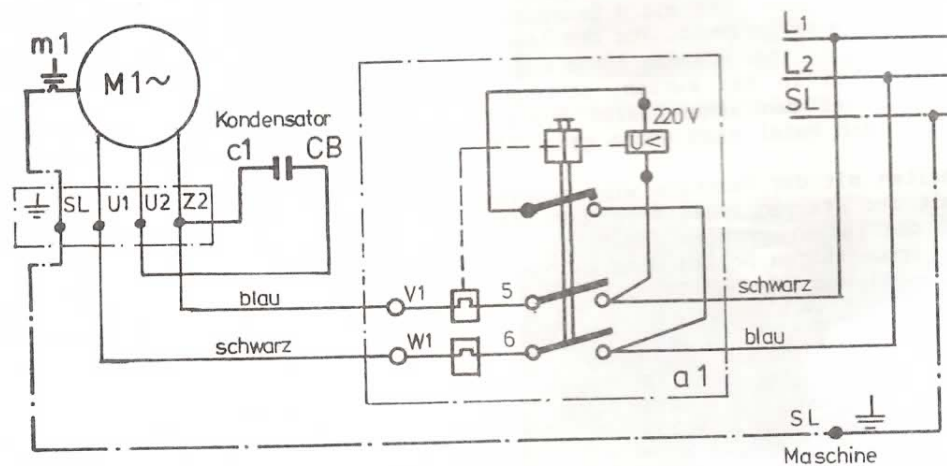


Geräteliste

2011 D

m 1 = Drehstrommotor 2,2 kW 62 511
 a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 5,2 A 8191

6.2 Wechselstrom 220 V

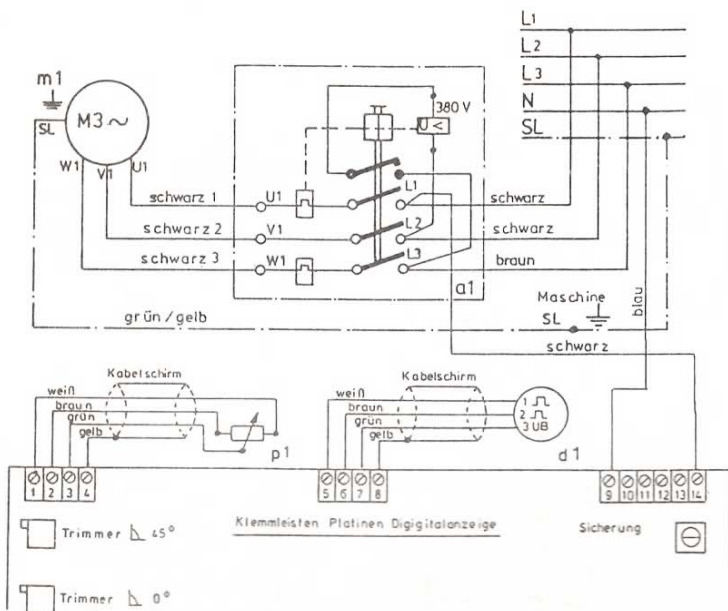


Geräteliste

2011 W

m 1 = Wechselstrommotor 1,8 kW 62 512
 a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 14A 8197
 c 1 = Kondensator 62 513

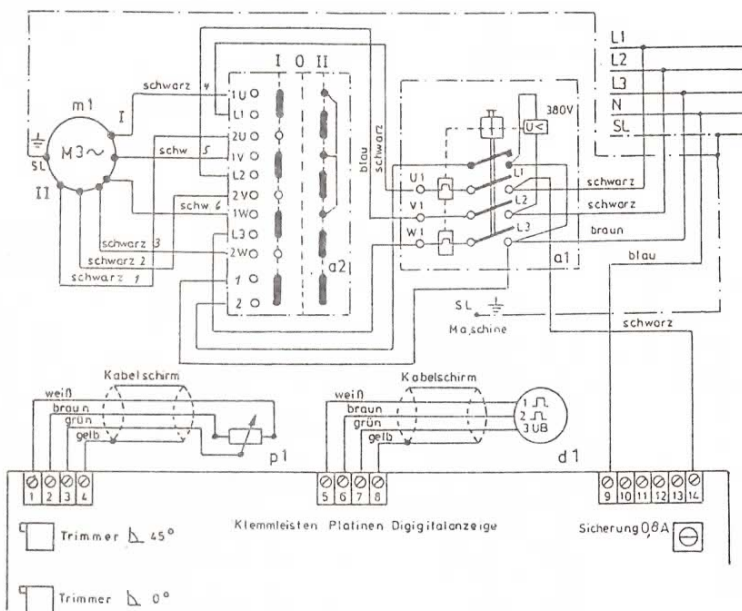
6.5 Drehstrom, digital 380 V



Geräteliste 3011 digital

m 1 = Drehstrommotor 3,0 kW	63 511
a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 6,7 A	8192
p 1 = Potentiometer	7943
d 1 = Drehgeber	7944
Steuerungsplatine	67 861
Steuerungsplatine	67 863

6.6 Drehstrom, digital, polumschaltbar 380 V



Geräteliste 3011 digital, polumsch.

m 1 = Drehstrommotor, pol. 2,2/1,8 kW	63 521
a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 5,8 A	8193
a 2 = Polumschalter-Einsatz	8159
p 1 = Potentiometer	7943
d 1 = Drehgeber	7944
Steuerungsplatine	67 861
Steuerungsplatine	67 863

7. Ersatzteilliste

Bei Ersatzteilbestellung unbedingt Maschinen-Nummer angeben.

7.1 Kreissäge 3011

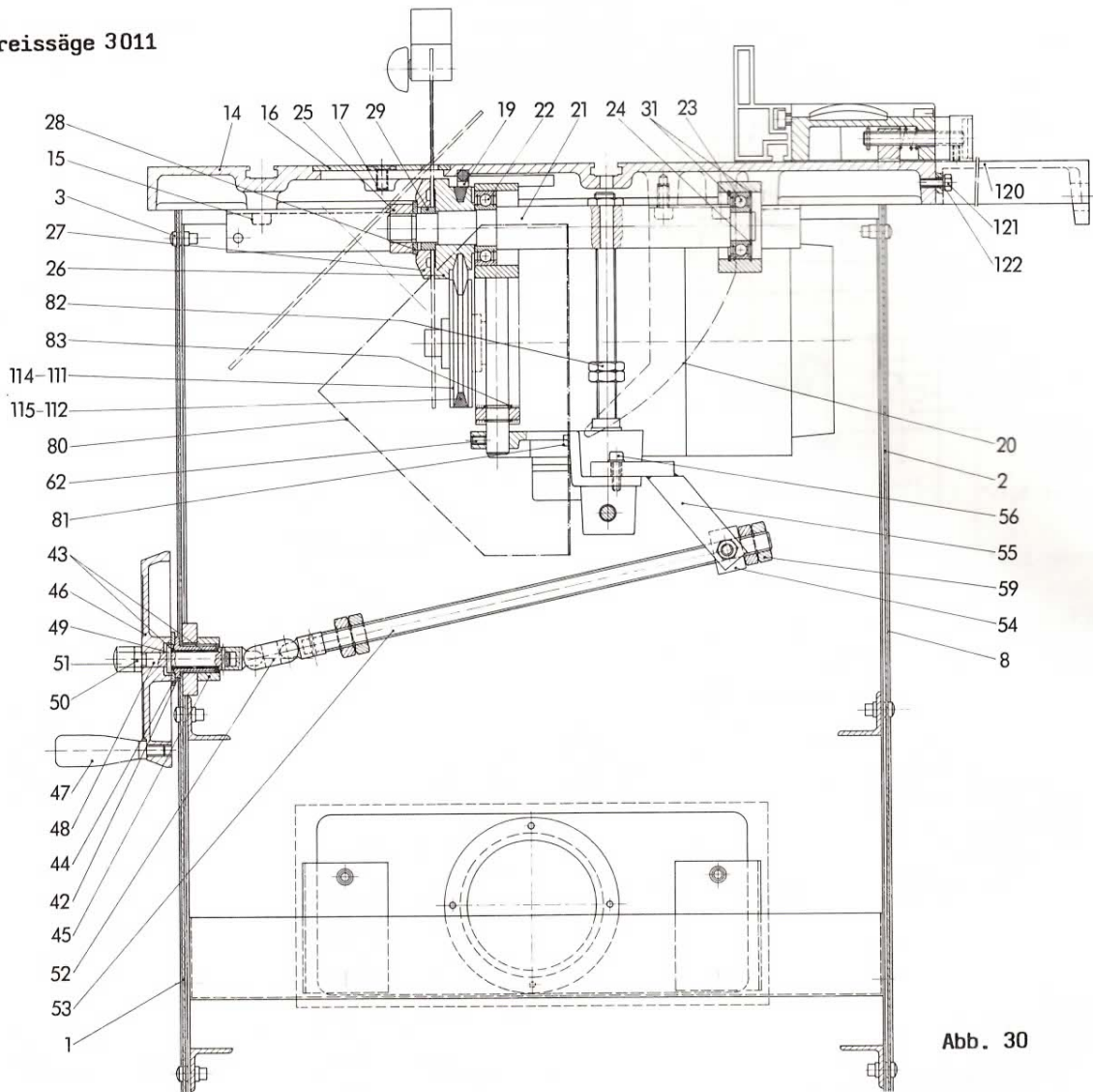


Abb. 30

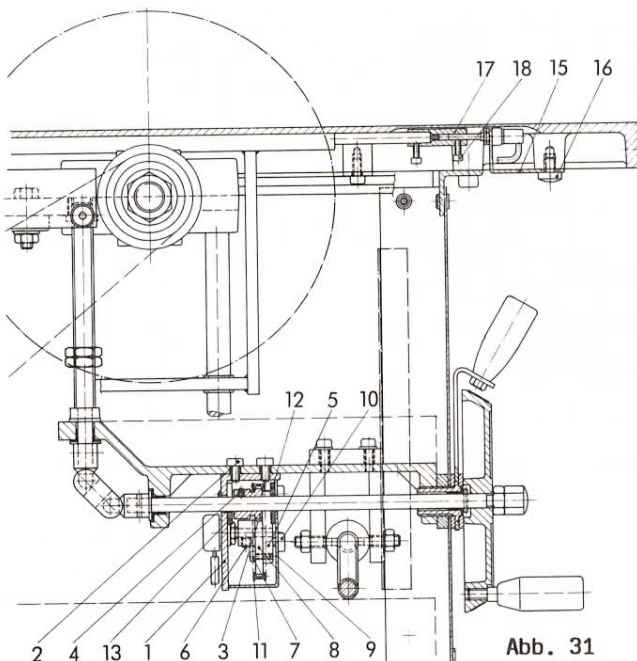


Abb. 31

1	Linkes Seitenblech	63 121
2	Rechtes Seitenblech	63 122
3	Linsenschraube m. Kreuzschlitz M6 x 20 DIN 7985 schwarz	7786
8	Zierleiste	63 124
9	Spanblech	63 113
11	Abdeckblech	63 131
12	Klemmblech	63 132
13	Flügelschraube M6 x 25 GN 531	7812
14	Sägetisch	63 171
15	Zylinderschraube M8 x 16 DIN 912	4718
16	Tischeinsatz	61 162
17	Senkschraube M6 x 12 DIN 963	7796
18	Lasche	61 163
19	Druckteil	61 164
20	Segment	63 165
21	Sägewelle	61 211
22	Rillenkugellager 6205 2 RS	7801
23	Rillenkugellager 6204 2 RS	7800
24	Sicherungsring 20 DIN 471	6397
25	Sechskantmutter M20 links DIN 934	7770
26	Riemenscheibe	61 212
27	Wellenflansch	63 213
28	Scheibe B21 DIN 125	7771
29	Wellenbuchse	63 214
30	Motorhalter	61 261

Kreissäge 3011

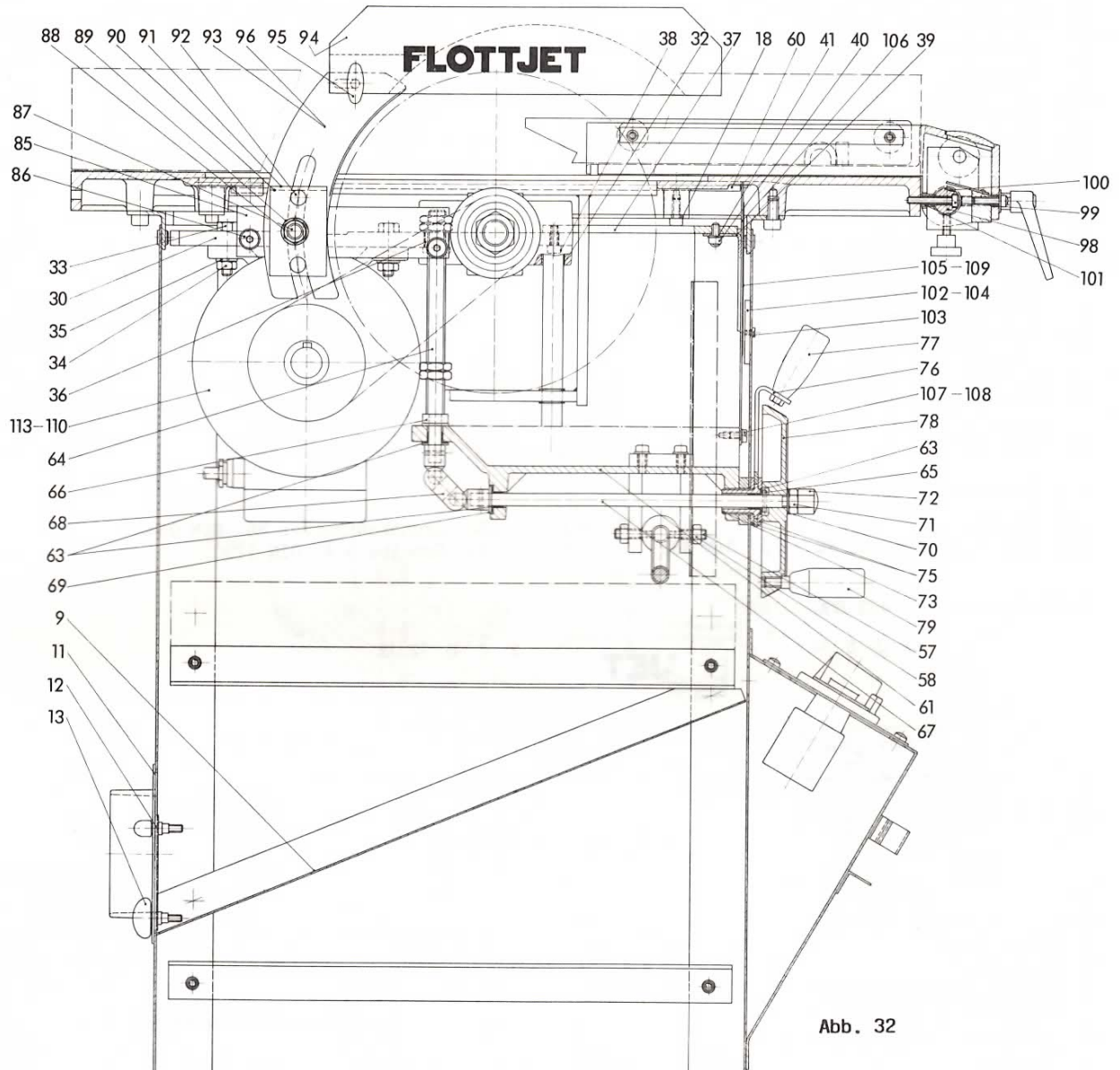


Abb. 32

31	Sicherungsring 47 x 1,75 DIN 472	6834	51	Hutmutter M10 DIN 917	7813
32	Permaglide-Buchse PAP 1615 P10	6889	52	Kreuzgelenk E10 DIN 808	7814
33	Sechskantschraube M8 x 35 DIN 933	5111	53	Spindel	63 284
34	Sechskantmutter M8 DIN 934	3658	54	Schwenkmutter	63 285
35	Scheibe 8,4 DIN 125	6419	55	Querstück	63 286
36	Gewindebuchse	61 262	56	Zylinderschraube M6 x 20 DIN 912	4429
37	Skalenhalter	61 263	57	Gewindestift M8 x 25 DIN 915	6758
38	Zylinderschraube M6 x 16 DIN 912	4845	58	Sechskantmutter M8 DIN 934	3658
39	Haltewinkel	61 264	59	Sechskantmutter	63 289
40	Zylinderschraube M6 x 10 DIN 912	6789	60	Traverse	61 311
41	Scheibe 6,4 DIN 125	6418	61	Schwenktraverse	63 321
42	Bundmutter	61 332	62	Gewindestift M6 x 10 DIN 914	
43	Nyliner 1320-510-00	7023	63	Nyliner 1320-510-00	7023
44	Scheibe 21 DIN 125 Polyamid	7774	64	Verstellspindel	61 325
45	Sechskantmutter M20 DIN 934	7815	65	Spannhülse 3 x 16 DIN 1481	3534
46	Handrad	63 282	66	Ring	82 578
47	Kegelendgriff	6523	67	Verstellwelle	61 331
48	Welle	63 283	68	Wellengelenk D 10 x 16 DIN 808-G	7024
49	Spannstift 3 x 16 DIN 1481	3534	69	Scheibe 10,5 DIN 125 Polyamid	7025
50	Flache Sechskantmutter M10 DIN 439	6531			

Kreissäge 3011

70 Tellerfeder 28 x 10,2 x 1	7633	94 Spanhaube	63 365
71 Sechskantmutter M10 DIN 439	6531	95 Flügelschraube M6 x 25 GN 531	
72 Hutmutter M10 DIN 917	7813	96 Spaltkeil 2,5 mm	63 367
73 Bundmutter	61 332	98 Skalenführung	63 411
75 Scheibe 21 DIN 125 Polyamid	7774	99 Zylinderschraube M6 x 35 DIN 7984	6991
76 Klemmhebel	61 333	100 Skala	65 372
77 Ballengriff	140 370	101 Distanzleiste	63 413
78 Handrad	61 341	102 Sichtscheibe	61 461
79 Kegellendgriff komplett	6523	103 Flachkopfschraube M4 x 5 DIN 85	7804
80 Spanblech	61 226	104 Sichtscheibe	61 462
81 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 84	4065	105 Höhenskala	61 465
82 Sechskantmutter	63 289	106 Skalenhalter	61 464
83 Sicherungsring A16 x 1 DIN 471	6741	107 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 84	4065
85 Halteblech	63 361	108 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
86 Zylinderschraube M8 x 16 DIN 7984	6633	109 Winkelskala	61 466
87 Flachrundscharbe M10 x 35 DIN 603	6745	110 Drehstrommotor 3,0 kW 3000 1/min B3	63 511
88 Sechskantmutter M10 DIN 934	3659	111 Motorriemenscheibe	63 519
89 Scheibe 10,5 DIN 125	3028	112 Keilriemen SPZ LW 587	7773
90 Distanzblech phosphatiert	63 362	113 Drehstrommotor 2,5/1,9 kW 3000/1500 1/min B3	63 521
91 Klemmblech phosphatiert	63 363	114 Motorriemenscheibe	63 531
92 Kerbstift 12 x 20 x S2	7889	115 Keilriemen SPZ LW 630	7876
93 Spaltkeil 2 mm	63 364		

7.2 Zusatztisch 467.760

120 Anbautisch	67 661	122 Sechskantmutter M6 DIN 934	3657
121 Sechskantschraube M6 x 25 DIN 933	3619	123 Scheibe 6.4 DIN 125	6418

7.3 Längsanschlag 463.600

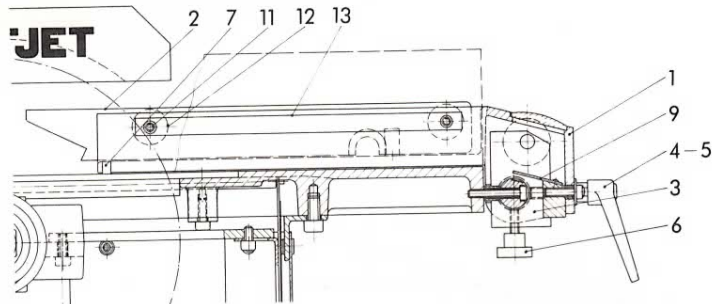
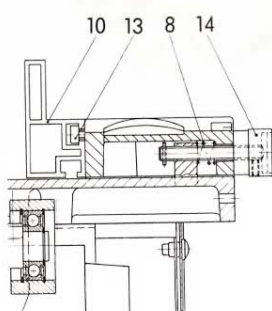


Abb. 33

1 Längsanschlag	63 611	8 Druckfeder	63 615
2 Schiebstock	61 631	9 Schild	63 619
3 Traverse	63 612	10 Anschlagleiste	63 622
4 Kassner-Hebel 1208-25	7838	11 Gewindestift M6	63 623
5 Scheibe 8,4 DIN 125	6419	12 Rändelhohlmutter M6 GN 420	7783
6 Rändelhohlschraube M6 x 15	7214	13 Spannleiste	61 625
7 Gleitleiste	63 613	14 Drehknopf mit Skala	63 617

7.4 Gehrungsanschlag 463.650

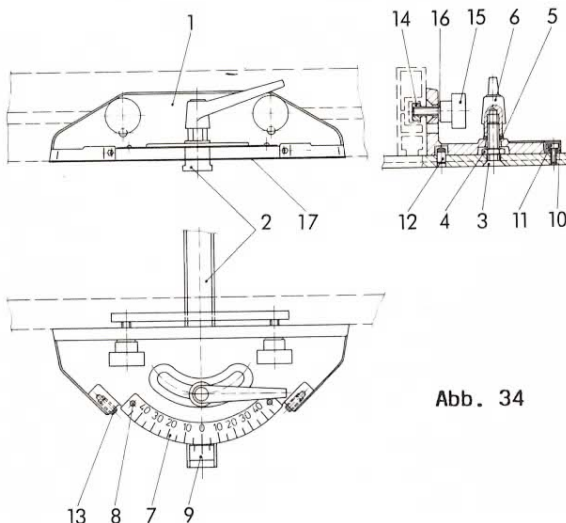
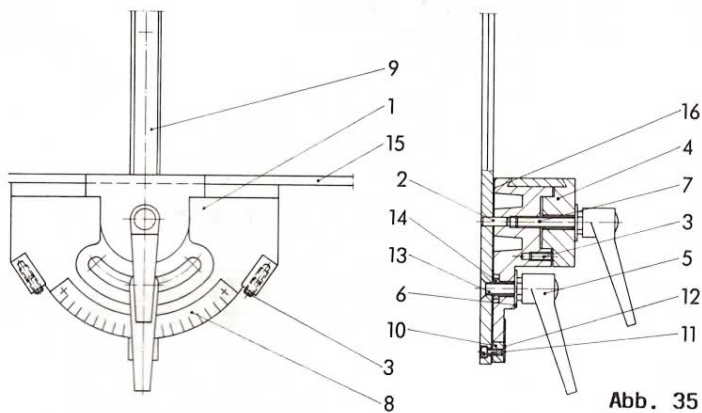


Abb. 34

1 Gehrungswinkel	80 041
2 Flachführung	80 043
3 Senkschraube M8 x 30 DIN 963	6569
4 flache Sechskantmutter M8 DIN 439	6575
5 Scheibe 8,4 DIN 125	6419
6 Spannhebel 1108	7589
7 Skalenschild	90 042
8 Halbrundkerbnagel 2 x 4 DIN 1476	6649
9 kleines Skalenschild	90 043
10 Skalensufnahme	80 044
11 Inbusschraube M 4 x 10 DIN 912	7373
12 Zylinderstift 6m6 x 8 DIN 7	6151
13 Gewindestift M5 x 12 DIN 553	5036
14 Spannleiste	65 118
15 Rändelschraube m6 x 20	7287
16 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
17 Gleitauflage	80 083

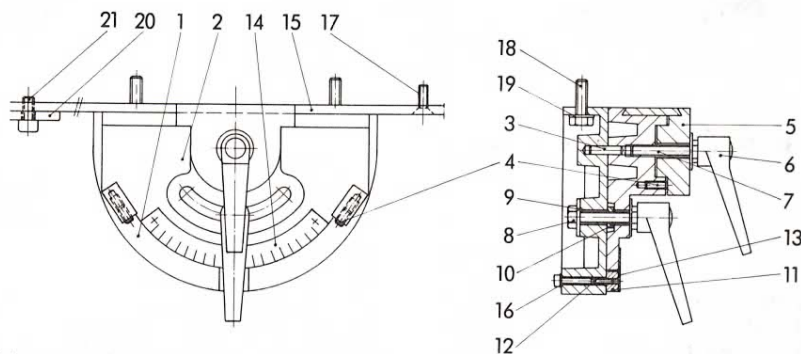
7.5 Schwerer Gehrungsanschlag 470.060



- | | | |
|----|----------------------------------|--------|
| 1 | Gehrungswinkel | 70 061 |
| 2 | Zylinderstift 6 m6 x 20 DIN 7 | 6883 |
| 3 | Gewindestift A M6 x 12 DIN 913 | 6802 |
| 4 | Druckstück | 70 062 |
| 5 | Spannhebel M8 Nr. 1108 | 7589 |
| 6 | Scheibe B8,4 x 25 x 2 DIN 9021 | 6579 |
| 7 | Gewindebolzen M8 x 55 | 70 067 |
| 8 | Skalenschild | 70 065 |
| 9 | Flachführung | 70 064 |
| 10 | Anschlag | 70 066 |
| 11 | Zylinderschraube M4 x 10 DIN 912 | 7438 |
| 12 | Skalenschild | 70 063 |
| 13 | Senkschraube M8 x 40 DIN 963 | 6965 |
| 14 | Mutter M8 DIN 439 | 6575 |
| 15 | Schiene | 70 068 |
| 16 | Gleitauflage | 70 069 |

Abb. 35

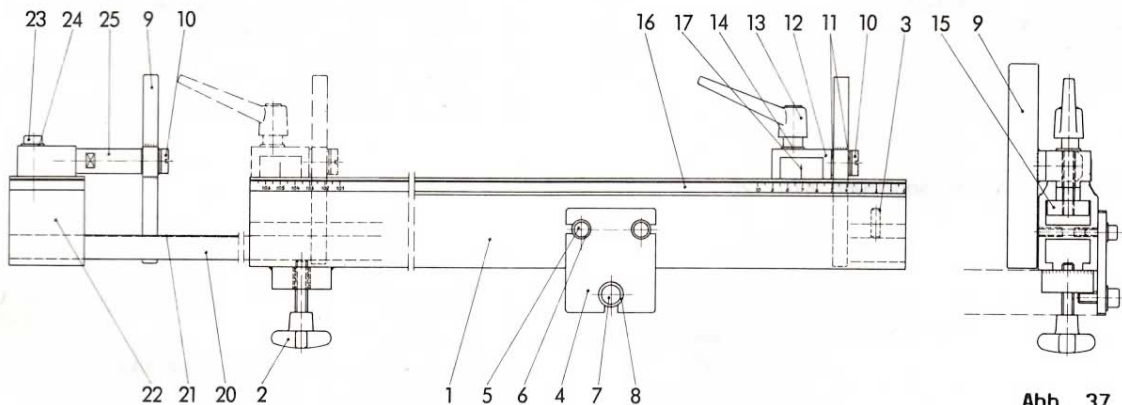
7.6 Schwerer Gehrungsanschlag für Schiebetisch 470.270



- | | | |
|----|-----------------------------------|--------|
| 1 | Aufnahme zum Gehrungswinkel | 70 271 |
| 2 | Gehrungswinkel | 70 061 |
| 3 | Zylinderstift 6 m6 x 20 DIN 7 | 6883 |
| 4 | Gewindestift M6 x 12 DIN 913 | 6802 |
| 5 | Druckstück | 70 062 |
| 6 | Spannhebel M8 Nr. 1108 | 7589 |
| 7 | Gewindebolzen | 70 067 |
| 8 | Sechskantschraube M8 x 50 DIN 933 | 6425 |
| 9 | Scheibe B8,4 x 25 x 2 DIN 9021 | 6579 |
| 10 | Sechskantmutter M 8 DIN 439 | 6575 |
| 11 | Anschlag | 70 066 |
| 12 | Zylinderschraube M4 x 35 DIN 912 | 7706 |
| 13 | Skalenschild | 70 063 |
| 14 | Skala 2 x 45° | 70 065 |
| 15 | Halteschiene | 70 272 |
| 16 | Scheibe 4,3 DIN 125 | 4570 |
| 17 | Senkschraube M6 x 20 DIN 963 | 6968 |
| 18 | Sechskantschraube M8 x 25 DIN 933 | 3236 |
| 19 | Scheibe 8,4 DIN 125 | 6419 |
| 20 | Anschlagscheibe | 70 274 |
| 21 | Zylinderschraube M8 x 15 DIN 912 | 4718 |

Abb. 36

7.7 Schwere Anschlagschiene 467.220



- | | | |
|----|----------------------------------|--------|
| 1 | Anschlagschiene | 67 223 |
| 2 | Kreuzgriff M8 x 35 | 7240 |
| 3 | Spannhülse 6 x 20 DIN 1481 | 6902 |
| 4 | Halteplatte | 70 252 |
| 5 | Zylinderschraube M6 x 16 DIN 912 | 4845 |
| 6 | Scheibe 6,4 DIN 125 | 6418 |
| 7 | Zylinderschraube M8 x 20 DIN 912 | 4429 |
| 8 | Scheibe 8,4 DIN 125 | 6419 |
| 9 | Anschlag | 67 226 |
| 10 | Schraube | 70 255 |
| 11 | Tellerfeder 20 x 10,2 x 0,8 | 7437 |
| 12 | Haltestück | 67 227 |
| 13 | Spannhebel M8 | 7845 |
| 14 | Scheibe 8,4 DIN 125 | 6419 |
| 15 | Vierkantmutter | 70 256 |
| 16 | Maßstab | 70 258 |
| 17 | Skalenschild | 70 259 |

Abb. 37

7.8 Verlängerung für schwere Anschlagsschiene 467.240

20	Verlängerung	70 261	23	Zylinderschraube M8 x 45 DIN 912	6554
21	Maßstab 105-200	70 262	24	Scheibe 8,4 DIN 125	6419
22	Haltestück	70 265	25	Distanzbolzen	70 266

7.9 Schiebetisch 467.100

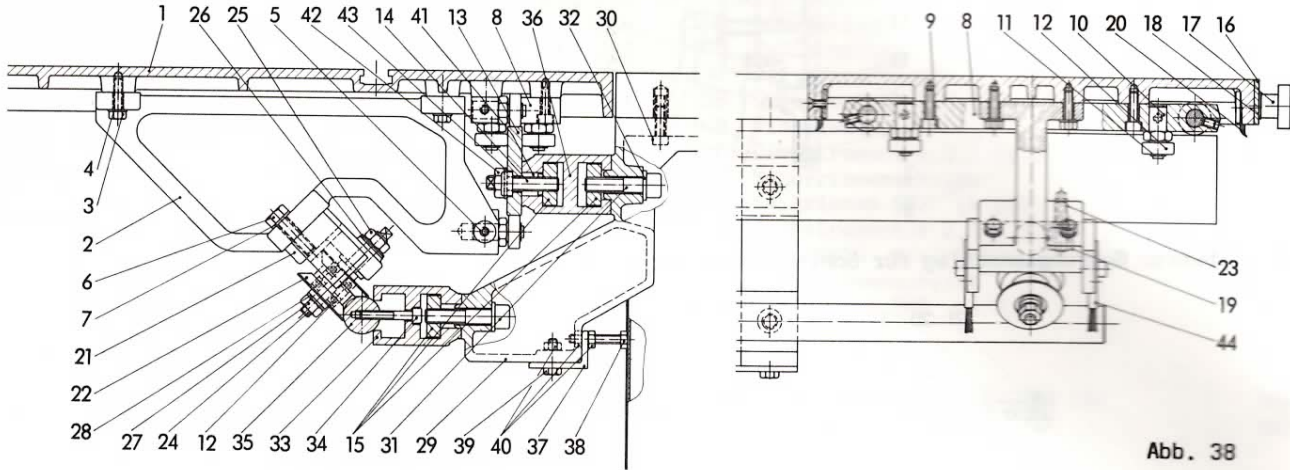
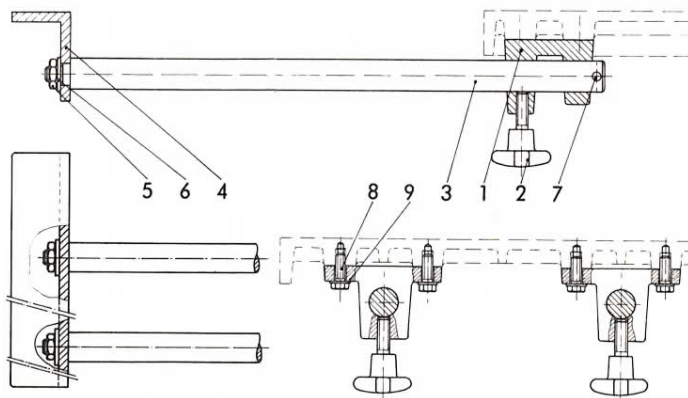


Abb. 38

1	Schiebetisch	70 201	22	Laufrolle	70 227
2	Stütze	70 202	23	Anschlagbolzen	85 206
3	Sechskantschraube M6 x 22 mm DIN 933	4142	24	Exzenterbolzen	70 228
4	Fächerscheibe 6,4 DIN 6798	6464	25	Mutter M 10 DIN 934	3659
5	Gewindestift A M6 x 8 mm DIN 914	6751	26	Scheibe 10,5 DIN 125	3028
6	Sechskantschraube M6 x 30 mm DIN 933	6227	27	Mutter M8 DIN 934	3658
7	Scheibe 6,4 DIN 125	6418	28	Scheibe 8,4 DIN 125	6419
8	Traverse	70 203	29	Halter	85 202
9	Zylinderschraube M6 x 20 DIN 912	4429	30	Zylinderschraube M6 x 20 DIN 912	4429
10	Exzenter	70 204	31	Zylinderschraube M 10 x 40 DIN 912	4661
11	Sicherungsring 8 x 0,8 DIN 471	7124	32	Scheibe 10,5 DIN 125	3028
12	Rillenkugellager 8/22/6, 608 2Z DIN 625	6878	33	Profilschiene	70 225
13	Führungsschiene	70 205	34	Zylinderschraube M6 x 35	6997
14	Zylinderschraube M10 x 30 mm DIN 912	5511	35	Rundführung	70 210
15	Mutter	70 207	36	Profilschiene	70 206
16	Anlageleiste	70 216	37	Stützwinkel	67 101
17	Rändelmutter M8	80 806	38	Sechskantschraube M6 x 45 DIN 933	7869
18	Scheibe 8,4 DIN 125	6419	39	Sechskantschraube M6 x 18 DIN 933	2480
19	Distanzbuchse	70 217	40	Mutter M6 DIN 934	3657
20	Abstreifer	70 219	41	Exzenterbolzen	85 208
21	Haltewinkel	70 226	42	Mutter M10 DIN 439	6531
			44	Abstreiferbürste	70 198

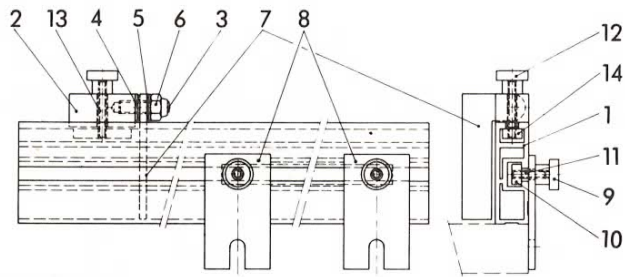
7.10 Schiebetisch-Verlängerung 470.220



1	Führungsstück	70 221
2	Kreuzgriff M8 x 20 DIN 6335	7249
3	Führungsstange	70 222
4	Auflage	70 223
5	Sechskantmutter M10 DIN 934	3659
6	Scheibe 10,5 DIN 125	3028
7	Zylinderstift 6 m6 x 20 DIN 7	6883
8	Sechskantschraube M6 x 20 DIN 933	6442
9	Scheibe 6,3 DIN 125	6418

Abb. 39

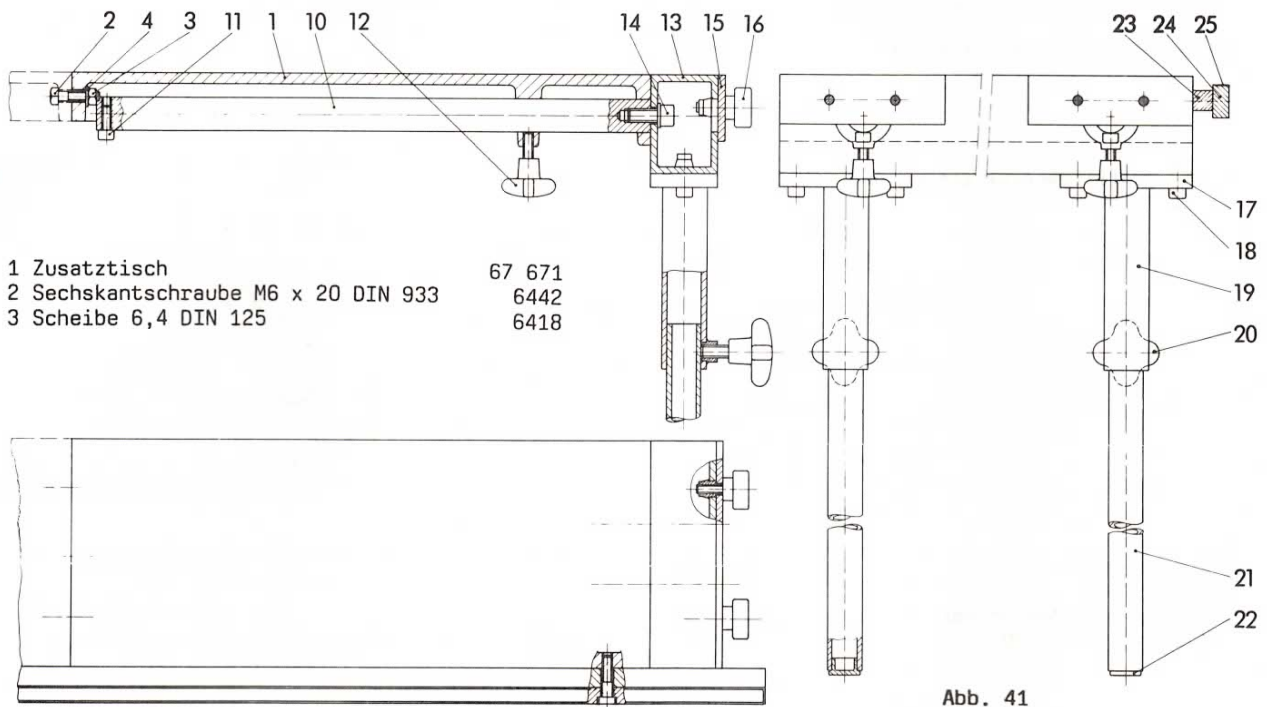
7.11 Anschlagsschiene 465 170



- | | |
|---------------------------------|--------|
| 1 Anschlagleiste | 65 103 |
| 2 Halter | 65 112 |
| 3 Gewindestift M8 x 30 DIN 915 | 65 112 |
| 4 Scheibe 8,4 DIN 125 | 7802 |
| 5 Tellerfeder 16 x 8,2 x 0,9 | 6623 |
| 6 Sechskantmutter M8 DIN 985 | 6401 |
| 7 Anschlag | 65 113 |
| 8 Haltelasche | 65 114 |
| 9 Rändelhohlschraube M6 | 7783 |
| 10 Spannleiste | 65 116 |
| 11 Gewindestift M6 x 20 DIN 913 | 7891 |
| 12 Rändelhohlmutter M5 | 7722 |
| 13 Gewindestift | 65 115 |
| 14 Spannleiste | 6517 |

Abb. 40

7.12 Zusatztisch 467 760



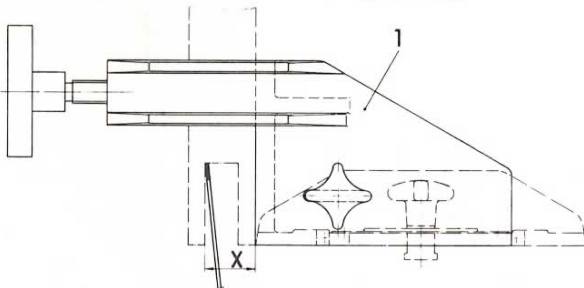
- | | |
|-------------------------------------|--------|
| 1 Zusatztisch | 67 671 |
| 2 Sechskantschraube M6 x 20 DIN 933 | 6442 |
| 3 Scheibe 6,4 DIN 125 | 6418 |

Abb. 41

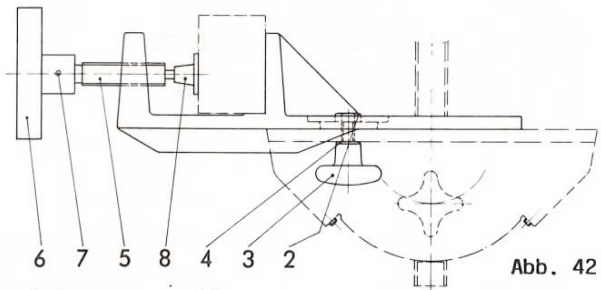
7.13 Auflagestütze 465 380

- | | | | |
|-------------------------------------|--------|-------------------------------------|--------|
| 10 Gleitholm | 65 381 | 17 Stützplatte | 80 855 |
| 11 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 912 | 6789 | 18 Zylinderschraube M6 x 20 DIN 912 | 4429 |
| 12 Kreuzgriff 32 M6 x 16 DIN 6335 | 7237 | 19 Führungsrohr | 80 856 |
| 13 Auflage | 65 382 | 20 Kreuzgriff 40 M8 x 16 DIN 6335 | 7232 |
| 14 Zylinderschraube M8 x 20 DIN 912 | 4938 | 21 Stützrohr | 65 248 |
| 15 Anlageleiste | 65 383 | 22 Verschlussstopfen H5 | 7806 |
| 16 Rändelhohlschraube M6 x 16 | 7214 | | |

7.14 Zapfenschneideinrichtung 490 550



- | | |
|--|--------|
| 1 Winkelaufnahme | 90 560 |
| 2 Sechskantschraube M8 x 25 DIN 933 | 3236 |
| 3 Kreuzgriff mit langer Nabe Ø 40 x M8 | 7233 |
| 4 Scheibe 8,4 DIN 125 | 6419 |



- | | |
|------------------------------|--------|
| 5 Gewindespindel | 90 554 |
| 6 Handrad Ø 80 schwarz | 6090 |
| 7 Spannstift 5 x 24 DIN 1481 | 3116 |
| 8 Druckstück | 90 555 |

Abb. 42

7.15 Nutfräseereinrichtung 465 500

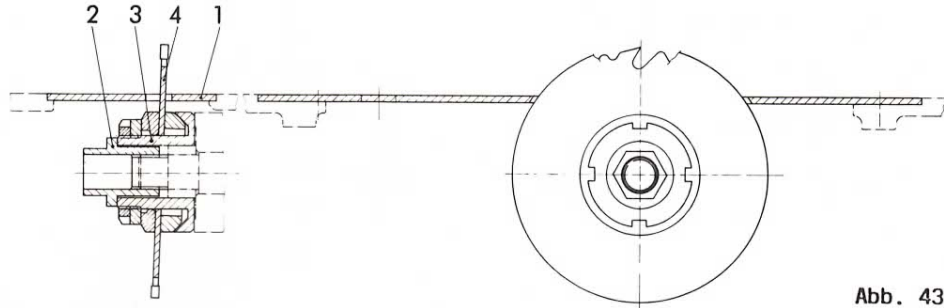
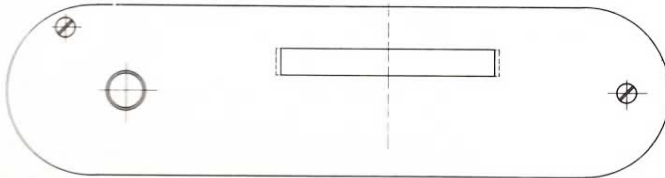


Abb. 43

1 Tischeinsatz	65 502
2 Bundmutter	65 504
3 Wanknutkörper mit Fräser	65 505
\varnothing 150; Z = 8	
4 Wanknutfräser \varnothing 150 Z = 8	66 181



7.16 Profilfräseereinrichtung 465 510

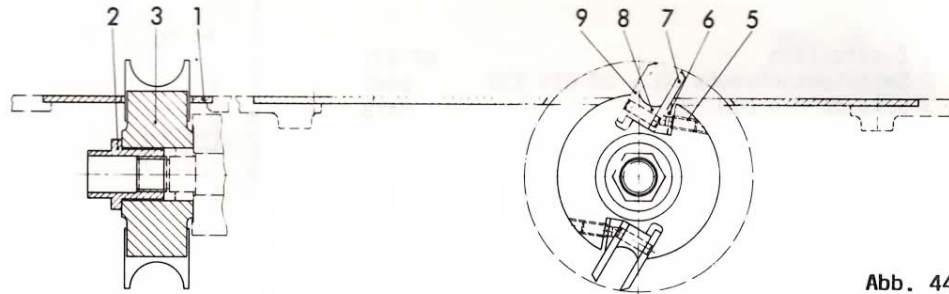
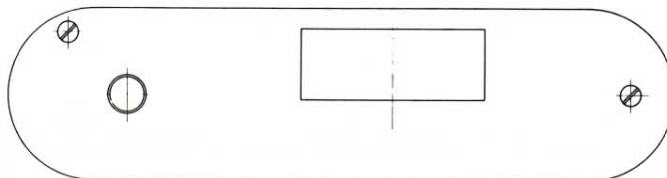


Abb. 44

1 Tischeinsatz	65 512
2 Bundmutter	65 504
3 Sicherheits-Messerkopf	82 920
\varnothing 100 x 40 x \varnothing 30	



7.17 Zinkenfräseereinrichtung 465 670

1 Querleiste	65 671
2 Zylinderschraube M8 x 30 DIN 912	5100
3 Kreuzgriff \varnothing 40 x M8	7233
4 Zylinderschraube M6 x 25 DIN 912	6410
5 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
6 Kreuzgriff \varnothing 30 x M6	7236
7 Verschiebewinkel	90 502
8 Vorderes Schutzblech	90 504
9 Halbrundholzschraube 4x15 DIN 96	6812
10 Hinteres Schutzblech	65 672
11 Zylinderschraube M5 x 6 DIN 84	6813
12 Scheibe 5,3 DIN 125	6417
13 Scheibe 8,4 DIN 125	6419

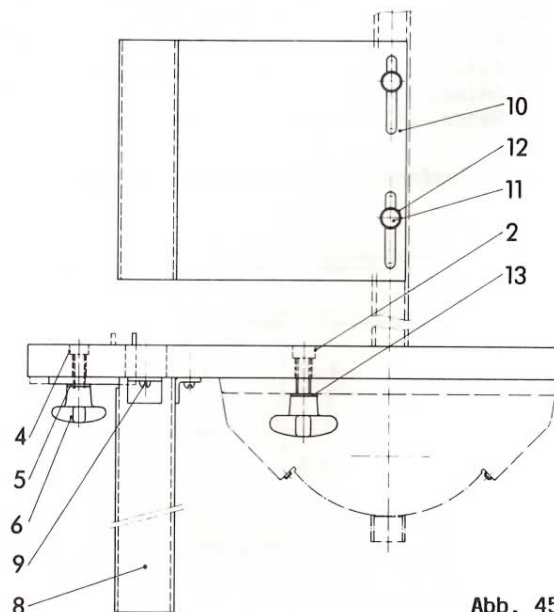
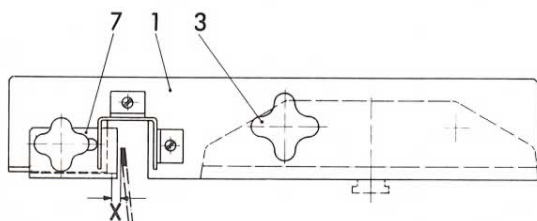


Abb. 45

7.18 Andrück- und Schutzvorrichtung 465 680

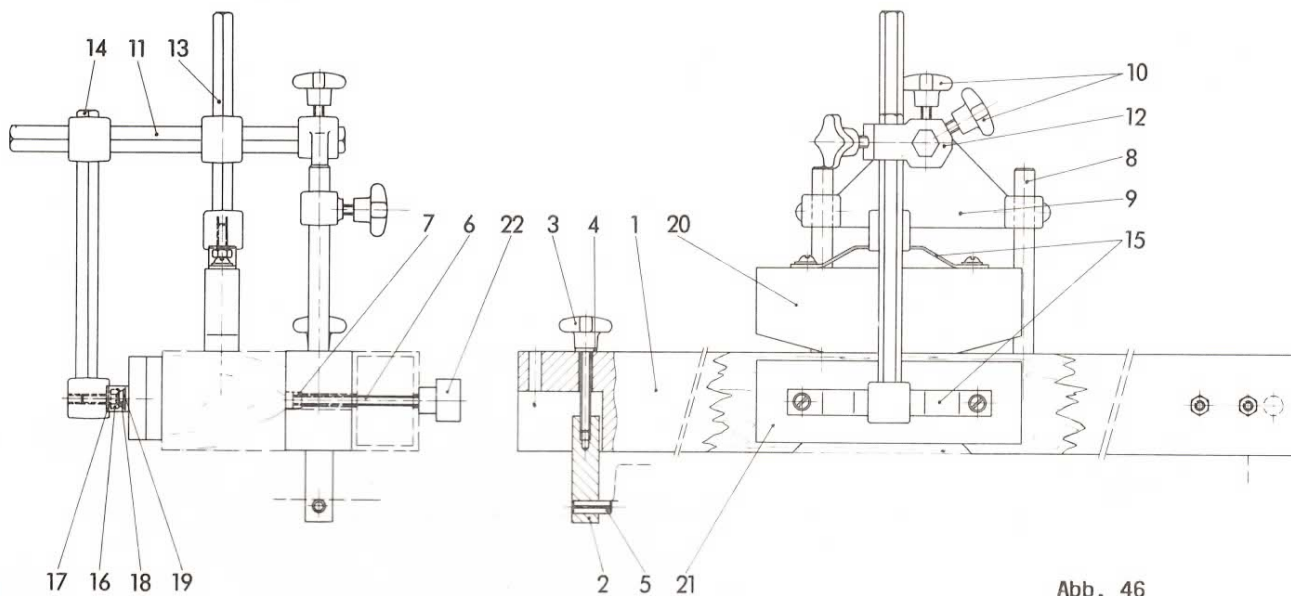


Abb. 46

1 Längsanschlag	65 681	12 Kreuzstück	90 715
2 Klemmstück	65 622	13 Kurze Sechskantstange	90 716
3 Sterngriff \varnothing 32 M6 x 50 DIN 6335	7780	14 Lange Sechskantstange	90 717
4 Scheibe 6,4 DIN 125	6418	15 Blattfeder	90 718
5 Spannhülse 8 x 24 DIN 1481	6925	16 Zylinderschraube M6 x 12 DIN 912	4817
6 Gewindestift	65 537	17 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
7 Sechskantmutter M6 DIN 934	3657	18 Halbrundholzschraube 5 x 16 DIN 96	6459
8 Führungsstange	90 711	19 Scheibe 5,3 DIN 125	6417
9 Traverse	90 712	20 Oberes Druckholz	90 719
10 Kreuzgriff \varnothing 40 M6 x 36	7237	21 Seitliches Druckholz	90 720
11 Sechskantstange	90 714	22 Rändelmutter M6	7870

7.19 Längsanschlag 465 620 für Profilfräseinrichtg.

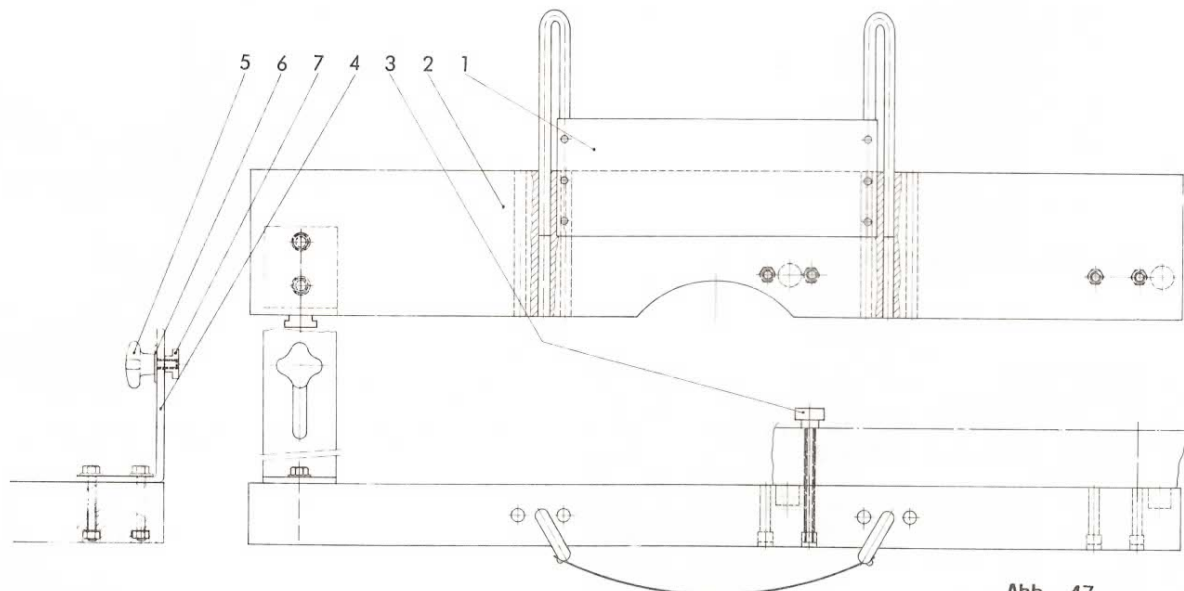


Abb. 47

1 Handabweisbügel	82 590	5 Kreuzgriff \varnothing 32 M6 DIN 6335	7236
2 Anschlag	65 625	6 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
3 Rändelmutter M6 GN 530	7870	7 T-Nutensteine	65 626
4 Winkel	65 627		

7.20 Fahrwerk 467.770

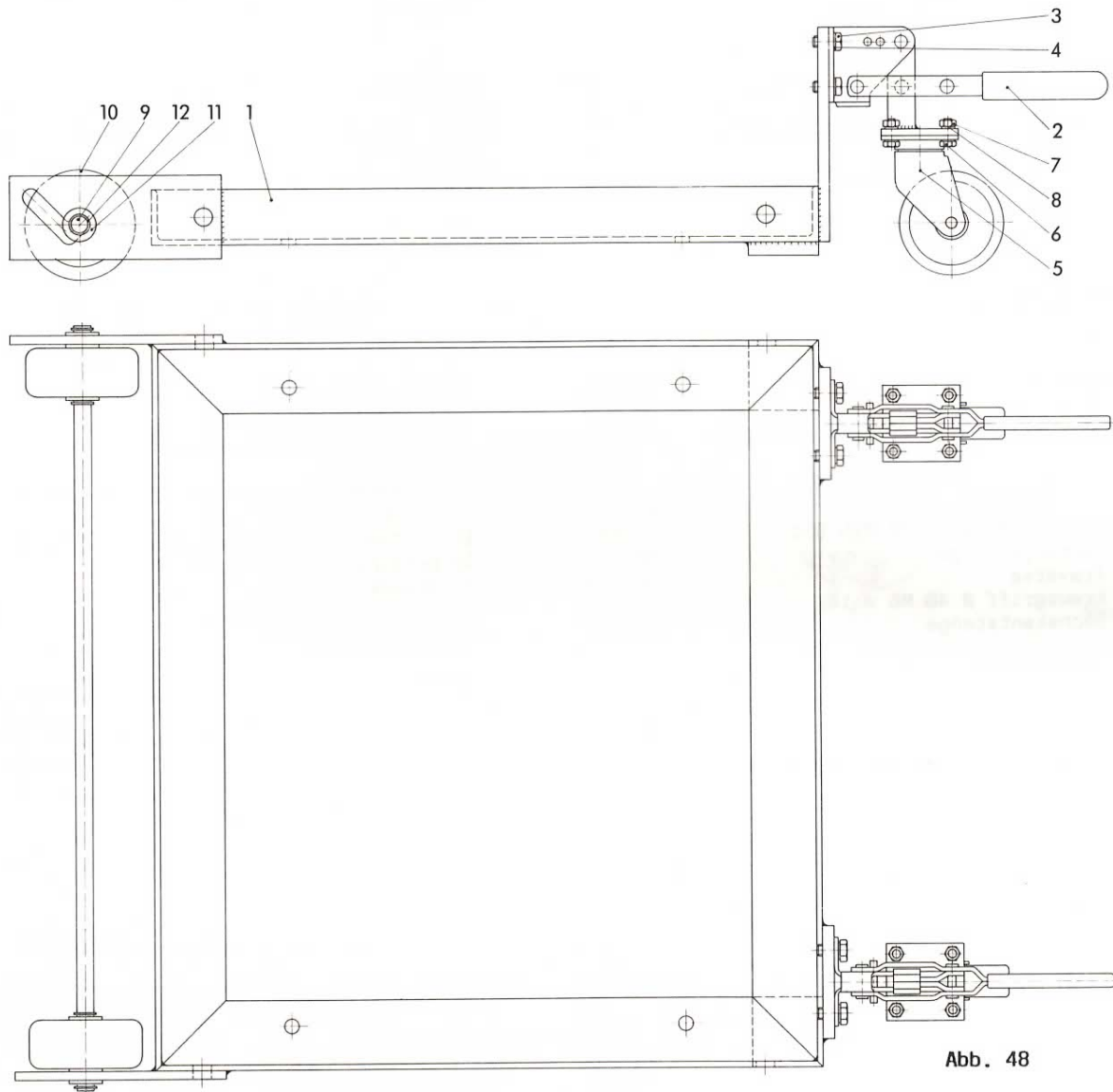


Abb. 48

1 Grundrahmen	67 771
2 Senkrechtspanner	87 120
3 Sechskantschraube M8 x 16 DIN 933	3614
4 Fächerscheibe 8,3 DIN 6798	5845
5 Lenkrolle	87 118
6 Sechskantschraube M6 x 16 DIN 933	3594
7 Sechskantmutter M6 DIN 934	3657
8 Fächerscheibe 6,4 DIN 6798	6464
9 Achse	67 775
10 Vollgummirad	87 119
11 Scheibe 13 DIN 125	6911
12 Sicherungsscheibe 10 DIN 6799	7066

Maße über alles

Breite 475 mm Länge 515 mm Höhe 40 mm

7.21 Staubabsaugung 467.700

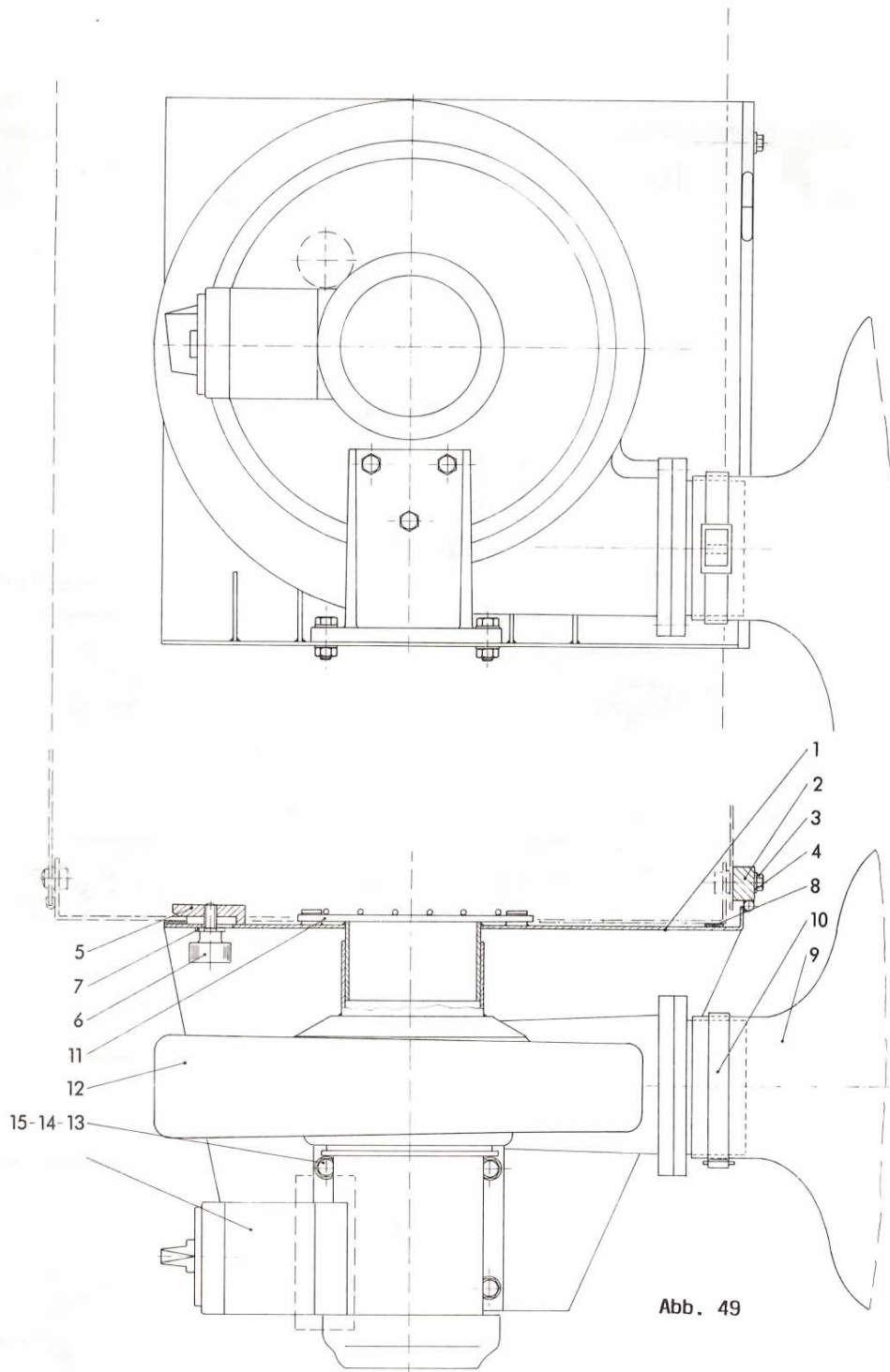
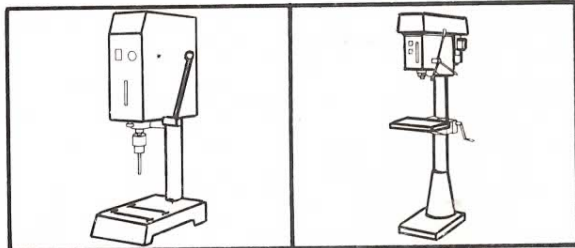


Abb. 49

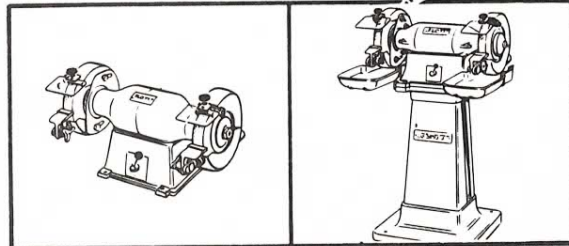
1 Haltewinkel	67 711	9 Staubsack	70 302
2 Scharnierleiste (Schweißteil)	67 715	10 Spannverschluß	70 307
3 Sechskantschraube M6 x 30 DIN 933	6227	11 Schutzgitter	67 709
4 Scheibe 6,3 DIN 125	6418	12 Mitteldruck-Radialventilator	85 556
5 Spannlasche	67 717	13 Sechskantschraube M8 x 25 DIN 933	3236
6 Rändelhohlschraube M8 x 20	7865	14 Sechskantschraube M8 DIN 934	3658
7 Scheibe B 8,4 DIN 9021	6579	15 Scheibe 8,4 DIN 125	6419
8 Dichtung	7867		

Kenner
nehmen

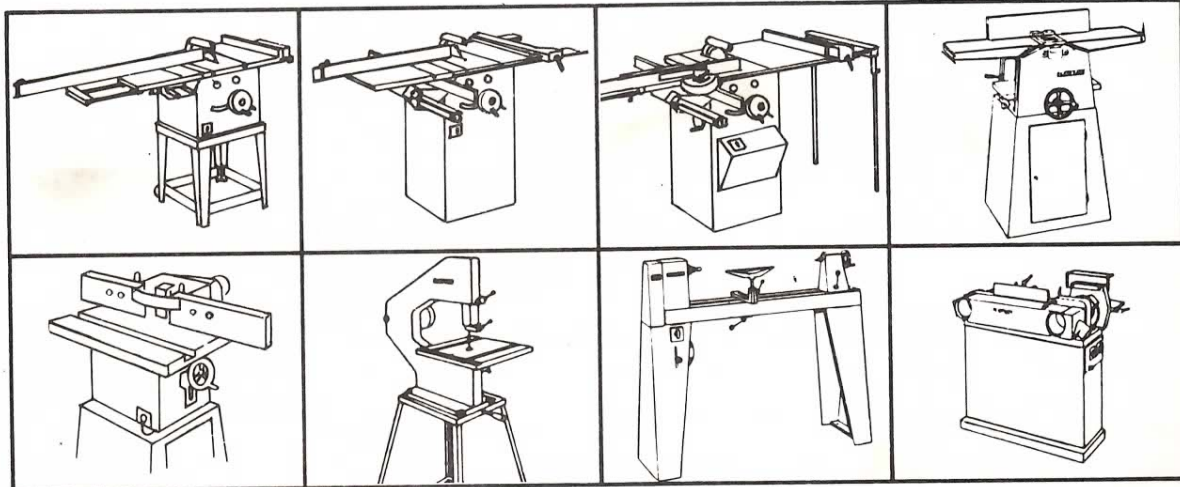
FLOTT & FLOTTJET



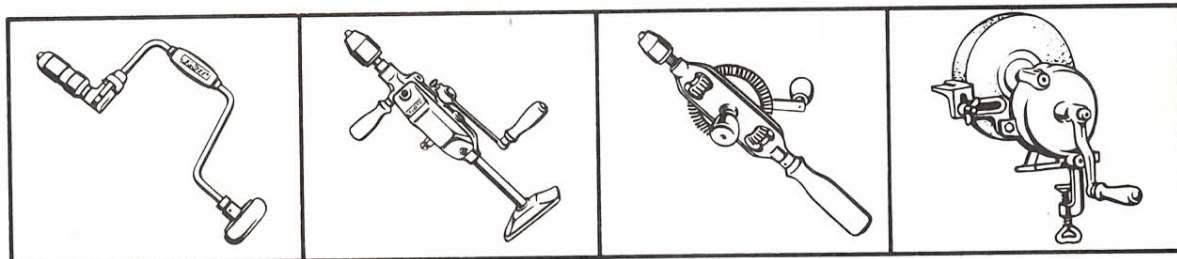
FLOTT Tisch- und Säulenbohrmaschinen



FLOTT Tisch- und Ständerschleifmaschinen



FLOTTJET Holzbearbeitungsmaschinen für Heimwerker, Handwerker und Industrie



FLOTT Handwerkzeuge zum Bohren und Schleifen

Friedr. Aug. Arnz "FLOTT" GmbH & Co.

Lieferung erfolgt nur über den Fachhandel.

Gegründet 1854

Ihr Fachhändler:

☒ 130120 · D-5630 Remscheid 13
 ☎ (02191) 7821-0
 ☒ 8513731 Arnz Remscheid
 ☎ FLOTT Remscheid
 Zweigwerk: Großseifen/Oberwesterwald
 Flottstraße
 ☎ (02661) 4555