

# MANN®

# HOLZ

# MASCHINEN

# HOLZ BEARBEITUNG

## Bedienungsanleitung



Formatkreissäge  
TS 315VF-2600

HOLZMANN-MASCHINEN  
Humer GmbH  
A-4710 Grieskirchen, Schüsselberg 8  
Tel 0043 (0) 7248 61116-0  
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN  
Schörghuber GmbH  
A-4170 Haslach, Marktplatz 4  
Tel 0043 (0) 7289 71562-0  
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



*Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise  
lesen und beachten!*

*Technische Änderungen sowie  
Druck- und Satzfehler vorbehalten!*

Ausgabe: 2009 – Revision 02- DEUTSCH

## Sehr geehrter Kunde!

Diese Bedienungsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Formatkreissäge TS 315VF-2600.

Die Bedienungsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!



### Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

## Urheberrecht

© 2009

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt – Gerichtsstand ist Rohrbach!

## Kundendienstadressen

**HOLZMANN MASCHINEN  
Schörgenhuber GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4  
Tel 0043 7289 71562 - 0  
Fax 0043 7289 71562 - 4

**HOLZMANN MASCHINEN  
Humer GmbH**

A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8  
Tel 0043 7248 61116 - 0  
Fax 0043 7248 61116 - 6

<b>1</b>	<b>TECHNIK</b>	<b>5</b>
1.1	Technische Daten TS 315VF-2600 .....	5
1.2	Lärmausstrahlung .....	5
1.3	Bedienelemente und Komponenten .....	6
<b>2</b>	<b>SICHERHEIT</b>	<b>7</b>
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	7
2.1.1	Arbeitsbedingungen .....	7
2.2	Unzulässige Verwendung .....	7
2.3	Generelle Sicherheitshinweise.....	8
2.4	Sicherheitseinrichtungen der TS 315VF-2600.....	9
2.5	Restrisiken .....	9
<b>3</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>11</b>
3.1	Vorbereitung .....	11
3.1.1	Der Arbeitsplatz.....	11
3.1.2	Transport / Ausladen der Maschine.....	11
3.1.3	Vorbereitung der Oberflächen .....	12
3.1.4	Montage der für den Transport abmontierten Komponenten .....	13
	<i>Montage des Tisches</i> .....	13
	<i>Montage des Verlängerungstisches</i> .....	13
	<i>Montage des Erweiterungstisches</i> .....	13
	<i>Montage der Frontstützen</i> .....	14
	<i>Montage des Griffes</i> .....	14
	<i>Montage der Handräder</i> .....	14
	<i>Montage der Teleskopstütze</i> .....	14
	<i>Montage des Formatschiebetisches</i> .....	15
	<i>Montage des Formattischauslegers sowie anderer Komponenten</i> .....	15
	<i>Anschluss an die Absauganlage</i> .....	16
3.2	Elektrischer Anschluss.....	17
3.2.1	Verlängerungskabel .....	18
<b>4</b>	<b>BETRIEB</b>	<b>19</b>
4.1	Vorbereitende Tätigkeiten zur Inbetriebnahme.....	19
4.1.1	Einstellen des Spaltkeils.....	19
4.1.2	Prüfung des Spaltkeils (täglich).....	19
4.1.3	Einstellung des Vorritzers.....	19
4.1.4	Steuerung .....	20
4.1.5	Ausschalten der Maschine .....	20
4.1.6	Notausschalten.....	20
4.2	Betriebshinweise.....	21

<b>5 WARTUNG</b>	<b>25</b>
<b>5.1 Spannen / Wechsel der Riemen</b> .....	<b>26</b>
5.1.1 Antriebsriemen.....	26
5.1.2 Riemenwechsel Vorritzaggregat .....	26
<b>5.2 Wechsel Kreissägeblatt</b> .....	<b>27</b>
<b>5.3 Wechsel und Einstellung Vorritzer</b> .....	<b>27</b>
<b>6 FEHLERBEHEBUNG</b>	<b>28</b>
<b>7 SCHALTUNGEN</b>	<b>31</b>
<b>8 ERSATZTEILE</b>	<b>32</b>
8.1 Ersatzteilbestellung.....	50
<b>KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>51</b>
<b>9 PRODUKTBEOBACHTUNG</b>	<b>52</b>

# 1 TECHNIK

## 1.1 Technische Daten TS 315VF-2600

Sägeblattdurchmesser min./max.	mm	254/315
Sägeblatt Bohrung/Dicke	mm	30/3
Drehzahl Sägeblatt	rpm	4500
Abmessungen Formatschiebtisch	mm	2600x360
max. Schnittbreite rechts v. Sägeblatt	mm	1250
Sägeblattneigung	°	90-45
max. Schnitthöhe 90° 254/315mm	mm	70/100
max. Schnitthöhe 45° 254/315mm	mm	55/80
Durchmesser Vorritzsägeblatt	mm	100
Bohrung Vorritzsägeblatt	mm	20
Drehzahl Vorritzer	rpm	8500
Motorleistung Hauptmotor	kW/PS	4.0kW/5.4 PS (100%) 6.0kW/8.3 PS (S6)
Gewicht ca. NW / GW	kg	350/ 400kg

## 1.2 Lärmausstrahlung

Erklärungen zur Lärmausstrahlung:

1. Gewichtetes Pegel: Lärmdruck im Freilauf

$$L_{pFA} = 85 \text{ dB}$$

$$\text{Unsicherheit K} = 2 \text{ dB}$$

### 1.3 Bedienelemente und Komponenten

Die TS 315VF-2600 besteht aus den folgenden Hauptteilen:

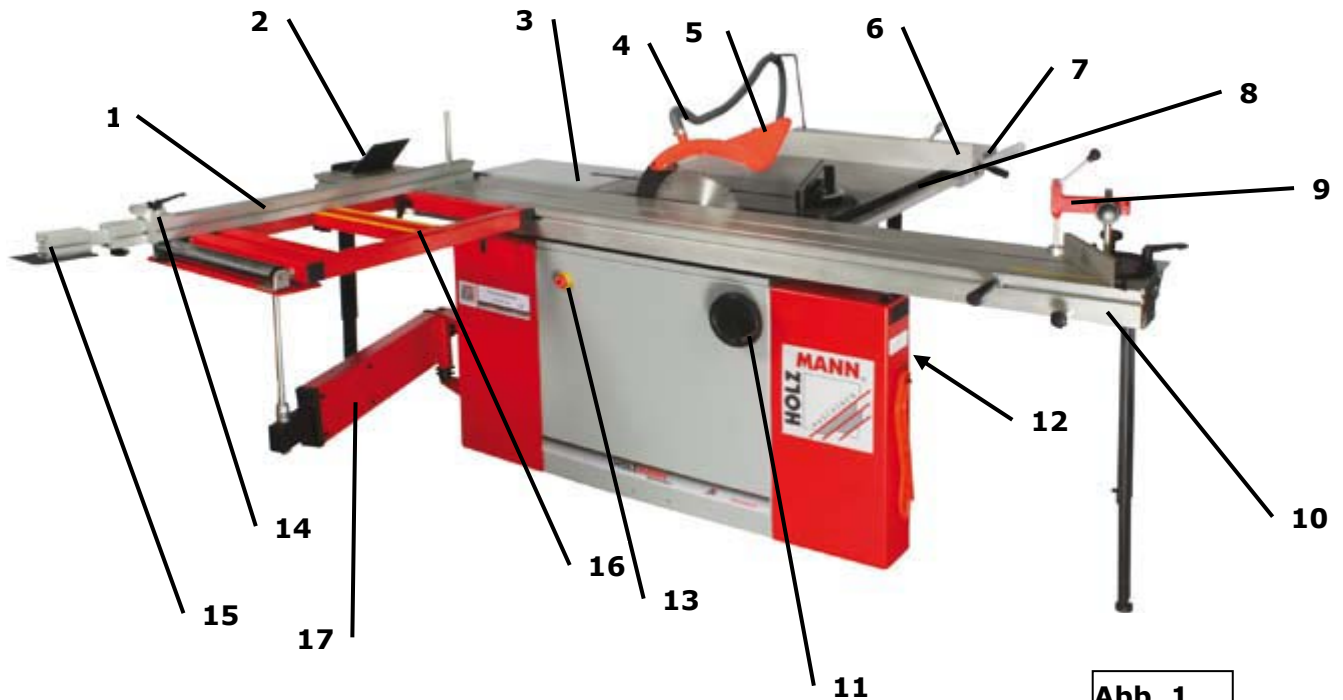


Abb. 1

- |     |                                         |     |                      |
|-----|-----------------------------------------|-----|----------------------|
| 1.  | Gehrungsanschlag                        | 13. | NOTAUS Knopf vorne   |
| 2.  | Besäumschuh                             | 14. | Kippanschlag         |
| 3.  | Verlängerungstisch                      | 15. | Teleskopverlängerung |
| 4.  | Absaugabschluss oben                    | 16. | Tischausleger        |
| 5.  | Sägeblattschutz                         | 17. | Teleskopstütze       |
| 6.  | Parallelanschlag                        |     |                      |
| 7.  | Erweiterungstisch                       |     |                      |
| 8.  | Führungsschiene mit Skala               |     |                      |
| 9.  | Winkelanschlag                          |     |                      |
| 10. | Formatschiebetisch                      |     |                      |
| 11. | Handrad Neigung Kreissägeblatt          |     |                      |
| 12. | Handrad Höheneinstellung Kreissägeblatt |     |                      |

## 2 SICHERHEIT

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können umgehend beseitigen lassen!

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Formatkreissäge TS 315VF-2600 dient ausschließlich zum Zuschneiden von Holzwerkstoffen (Spanplatten, furniert, massiv, etc...). Je nach Holzstoff

#### 2.1.1 Arbeitsbedingungen

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Feuchtigkeit	max. 70%
Temperatur	von +10°C bis +40°C
Höhe über dem Meeresspiegel	max. 1000 m

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

Die Maschine ist nicht für den Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt.

### 2.2 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der oben genannten Grenzen ist nicht zulässig.
- Der Betrieb der Maschine ohne die vorgesehenen Schutzvorrichtungen ist unzulässig;
- die Demontage oder das Ausschalten der Schutzvorrichtungen ist untersagt.
- Unzulässig ist der Betrieb der Maschine mit Werkstoffen, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angeführt werden.
- Unzulässig ist die Bearbeitung von Werkstoffen mit Abmessungen außerhalb der in diesem Handbuch genannten Grenzen.
- Unzulässig ist der Gebrauch von Werkzeugen, die nicht der Norm EN847-1 entsprechen und die nicht für den Spindeldurchmesser bestimmt sind.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.

**Für eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN-MASCHINEN keine Verantwortung oder Garantieleistung.**

## 2.3 Generelle Sicherheitshinweise

**Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!**

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind folgende Hinweise **UNBEDINGT** zu beachten:



**Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!**  
**Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!**  
**Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!**



**Das Klettern auf die Maschine ist verboten!**  
**Schwere Verletzungen durch Herunterfallen oder Kippen der Maschine sind möglich!**



**Die TS 315VF-2600 darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.**  
**Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!**



**Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.**  
**Lose Objekte können sich in bewegenden Teilen verfangen und zu Verletzungen führen!**



**Bei Arbeiten an der Maschine geeignete Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille, Gehörschutz, ...) tragen!**

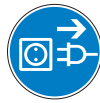


**Holzstaub kann chemische Stoffe beinhalten, die sich negativ auf die persönliche Gesundheit auswirken. Arbeiten an der Maschine nur in gut durchlüfteten Räumen und mit passender Staubmaske durchführen!**



**Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis die Maschine still steht!**





**Vor Wartungsarbeiten oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen! Vor dem Trennen der Spannungsversorgung den Hauptschalter ausschalten (OFF).  
Verwenden Sie das Netzkabel nie zum Transport oder zur Manipulation der Maschine!**

**Am Gerät befinden sich nur wenige von Ihnen zu wartende Komponenten. Es ist nicht notwendig, die Maschine zu demontieren. Reparaturen nur durch den Fachmann durchführen lassen!**

**Zubehör: Verwenden Sie nur von HOLZMANN empfohlenes Zubehör!**

**Wenden Sie sich bei Fragen und Problemen an unsere Kundenbetreuung.**

## 2.4 Sicherheitseinrichtungen der TS 315VF-2600

In der Konstruktion der Maschine sind folgende Schutzvorrichtungen vorgesehen:

- Thermoschutzschalter: Im Motoraggregat montiert. Verhindert durch Auslösung einen Motorschaden durch Überhitzung. Der Thermoschutzschalter deaktiviert sich selbstständig mit Abkühlen des Motors.
- Sägeblattschutzhaube: Dieser ist befestigt auf dem Spaltkeil um eine Berührung mit dem Sägeblatt zu vermeiden.
- Das Sägeblattaggregat kann gänzlich unter den Arbeitstisch versenkt werden. Dazu muss man den Deckel vom Spaltkeil entfernen.
- Vorrichtung zum Verriegeln der gewählten Einstellung in vertikaler und horizontaler Richtung sowie in geneigter Stellung.
- Flansche zur Werkzeugbefestigung. Sie sind durch einen Keil an der Welle befestigt um das Selbstlösen der Werkzeuge beim Anhalten der Maschine zu vermeiden.
- Einwandfrei geschärfte Werkzeuge. Das Verwenden von stumpfen Werkzeugen ist nicht zulässig wegen Rückschlaggefahr, Überlastung der Maschine und Erzeugung schlechter Oberfläche bei der Bearbeitung.
- NOT-AUS Schalter

## 2.5 Restrisiken

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch das rotierende Kreissägeblatt während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Bruch bzw. Herausschleudern des Kreissägeblattes bzw. Kreissägeblattteile, v.a. bei Überlastung als auch bei falscher Drehrichtung.
- Gehörschäden, sofern keine Vorkehrungen seitens des Benutzers für Gehörschutz getroffen wurden.
- Verletzungsgefahr durch Rückschlag des Schnittgutes, Herausschleudern des Schnittgutes bzw. Teile davon.
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.
- Gefahr durch Einatmen von giftigem Holzstaub bei behandelten Werkstücken.

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird.

### 3 MONTAGE

#### 3.1 Vorbereitung

##### 3.1.1 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine;

Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen aus Kapitel 2 sowie die Abmessungen der Maschine aus Kapitel 1.

Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten als auch die Möglichkeit für den Anschluss an eine Absauganlage.

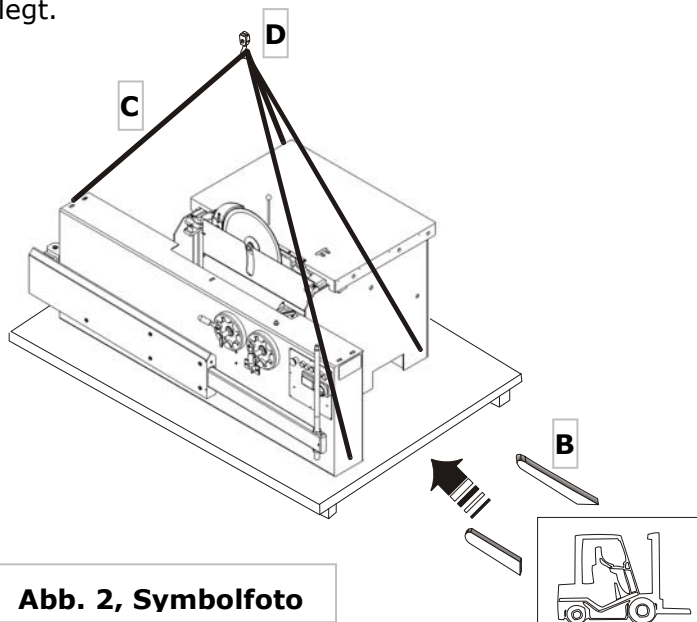
Vergewissern Sie sich, dass der Boden die Last der Maschine tragen kann; die Maschine muss an allen Stützpunkten gleichzeitig nivelliert werden.

Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8 m um die Maschine rundum sichern. Vor und hinter der Maschine muss für notwendigen Abstand für die Zufuhr von langen Werkstücken gesorgt werden.

##### 3.1.2 Transport / Ausladen der Maschine

###### Gabelstapler

- Sie brauchen einen Gabelstapler mit der notwendigen Tragfähigkeit.
- Die Gabeln **B** des Gabelstaplers werden zur Maschine geführt wie in der Skizze dargestellt.



**Abb. 2, Symbolfoto**

## Kran

- Es werden 2 Seile oder Gürtel C mit der notwendigen Tragfähigkeit und Länge vorbereitet.
- Die Seile werden auf einen Haken D gehängt; dieser ist wiederum in ein Trageseil eingehängt, der Gabelstapler / Kran muss die jeweilige Tragfähigkeit besitzen. Die Seile werden mit dem Gabelstapler / Kran vorbereitend angehoben; fixieren Sie die Maschine mit den Seilen dergestalt, dass der Haken D dem Schwerpunkt der Maschine entspricht um die Kippgefahr zu minimieren.
- Die Seile gut zurechtrücken um senkrechtes und stabiles Heben zu sichern; die Maschine nicht neigen. Sicherer Halt Seil – Öse!
- Das Heben der Maschine muss langsam und ohne Stoßen und Schaukeln vor sich gehen.
- Nachdem die Maschine ca. 1 m hoch gehoben wurde, anhalten, und die vier Nivellierstützen am Körper der Maschine befestigen.
- Die Schienen beseitigen und die Maschine mit dem Gabelstapler/Kran auf den gewählten Platz abstellen.
- Mit den vier Nivellierstützen eine waagrechte stabile Position herbeiführen.

### **WARNUNG**



**Die Gabeln des Gabelstaplers müssen mindestens 1200 mm lang sein.**

**Prüfen Sie, ob die Ösen am Körper der Maschine gut befestigt sind.**

**Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen mit entsprechender Ausrüstung.**

### 3.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

Beseitigen Sie Konservierungsmittel und überschüssiges Schmiermittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser verwenden.

### **HINWEIS**

**Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!**

Daher gilt:

Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden

### 3.1.4 Montage der für den Transport abmontierten Komponenten

Damit ein sicherer Transport unter Beachtung von ökonomischen Verpackungsgrößen gewährleistet wird, sind einige der Module und Vorrichtungen der Maschine nicht montiert.

Im folgenden Abschnitt finden Sie Hinweise zur Montage dieser Teile.

#### **Montage des Tisches**

Für die Montage des Tisches sind 2 Personen notwendig, da der Tischausleger schwer ist.



- Montieren Sie den Tischausleger mittels 4 M8x20 Schrauben/Beilagscheiben am Formatschiebetisch.
- Justieren sie den Tischausleger auf die exakt gleiche Höhe und Ebenheit wie den Formatschiebetisch. Überprüfen sie dies mittels einer Wasserwaage.

#### **Montage des Verlängerungstisches**



Fixieren Sie den Erweiterungstisch am Arbeitstisch mittels vier 13mm Schrauben.

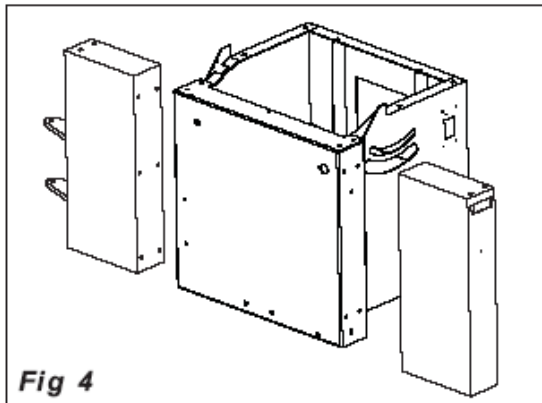
#### **Montage des Erweiterungstisches**



Befestigen Sie den hinteren Erweiterungstisch am Arbeitstisch mittels zwei M8x16 Sechskantschrauben, -muttern.

Befestigen Sie nun die Stützstange jeweils einmal an der Maschinenhinterseite an der dafür vorgesehenen Bohrung sowie an der Unterseite des Erweiterungstisches. Arretieren Sie den hinteren Erweiterungstisch, sodass er 0,5mm unterhalb des Arbeitstisches liegt.

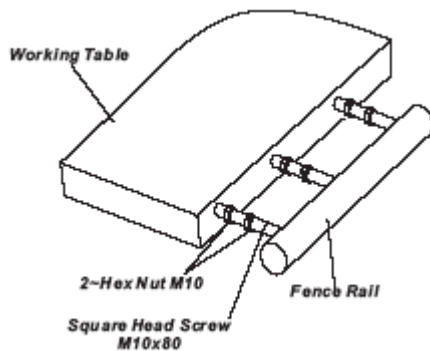
### Montage der Frontstützen



Montieren Sie die Frontstützen wie in der nebenstehenden Grafik dargestellt mit 4 Innensechskantschrauben und dazugehörigen Fixierscheiben an der Maschine.

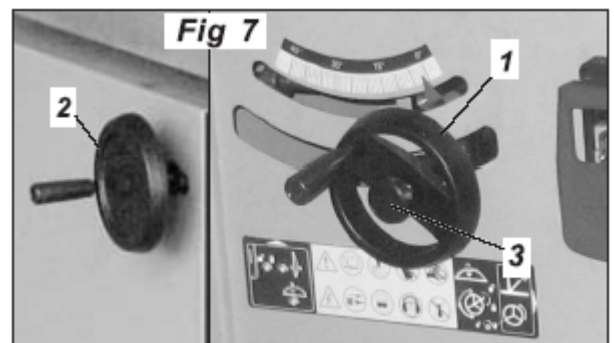
Achten Sie beim Festziehen der Schrauben darauf, dass die Frontstützen sowie die Maschine oben bündig abschließen und auf gleicher Höhe sind!

### Montage des Griffes



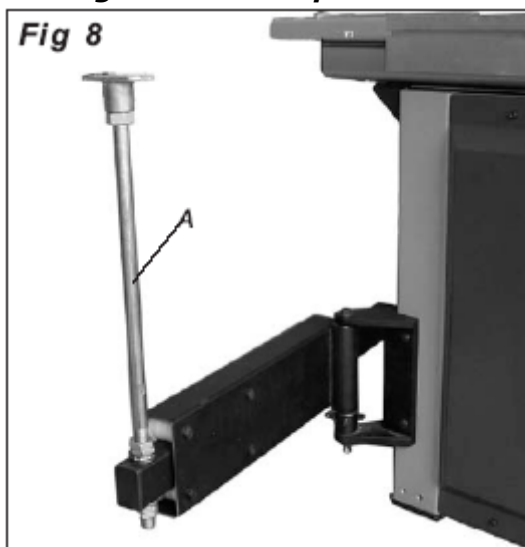
Befestigen Sie diesen mittels 4 M10x80 Sechskantschrauben am Tisch.

### Montage der Handräder



Stecken Sie das Handrad (1) und (2) auf den Führungsbolzen und fixieren sie diese jeweils mit einem Drehknopf (3).

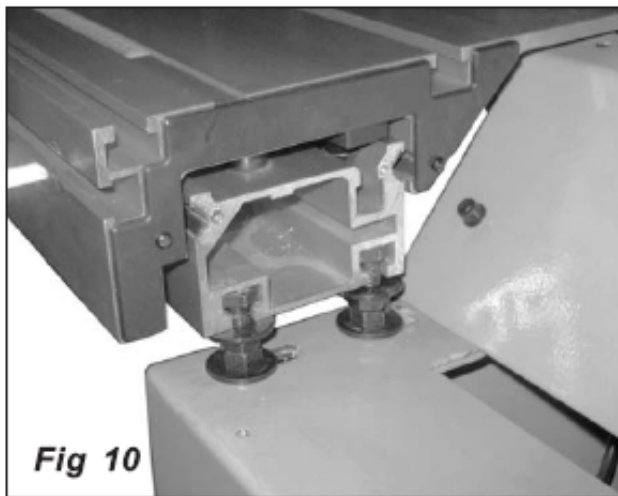
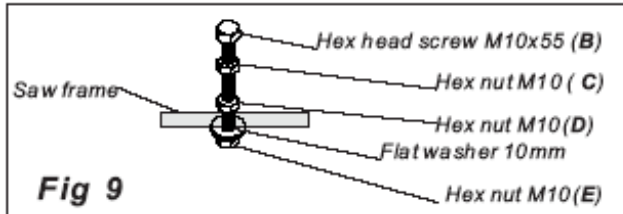
### Montage der Teleskopstütze



Montieren Sie den massiven Teleskopausleger mittels 4 M8x30 Sechskantschrauben an der Maschinenseite, und ziehen Sie diese so fest, dass der Ausleger in allen Lagen horizontal bleibt. Überprüfen Sie dies mit einer Wasserwaage. Ein schlampig montierter Ausleger führt zu ungenauen Schnitten, Materialverspannungen und Defekten!

Montieren sie anschließend den Stützbolzen A auf dem Teleskopausleger.

**Montage des Formatschiebetisches**



Schrauben Sie vier Sets von Sechskantschrauben, -muttern und Beilagscheiben so wie auf Fig. 9 dargestellt in das Formatschiebetischbett.

Ziehen Sie die Muttern **D** und **E** leicht an.

Positionieren Sie **C** wie auf Abbildung 9 dargestellt.

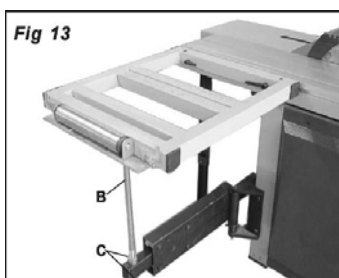
Montieren sie zu zweit den Formatschiebetisch.

Passen Sie den Formatschiebetisch an den Haupttisch an, indem Sie **D** und **E** justieren.

Montieren Sie nun die beiden Stützbeine am Formatschiebetischbett.

Montieren Sie seitlich den gummierten Griff sowie den Fixierknopf am Formatschiebetisch.

**Montage des Formattischauslegers sowie anderer Komponenten**



Schieben Sie zwei M8x70 Tragebolzen mit T-Streben in die seitliche Führungsschiene des Formatschiebetisches.

Stecken Sie den Formattischausleger nun an den Formatschiebetisch.

Fixieren Sie diesen nun mittels zweier Flügelmuttern.

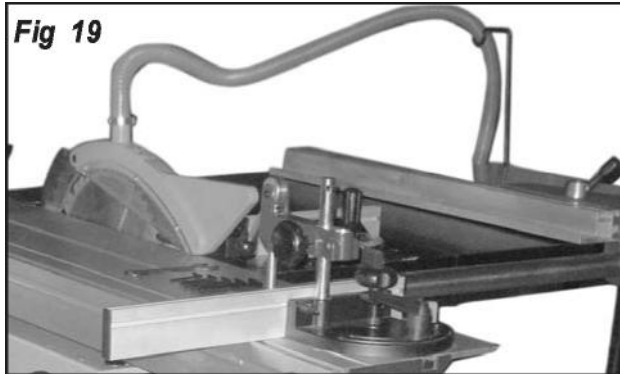
Verbinden Sie nun mittels zweier M6x30 Sechskantschrauben den Tischausleger mit dem Träger **B**.

Justieren Sie nun mittels der 4 M12 Sechskantschrauben **C** den Tischausleger so, dass er in Linie mit dem Formattisch ist.

Prüfen Sie dies mittels ein ebenes Objekt über beide legen und mit einer Wasserwaage kontrollieren. Wenn Sie mit der Einstellung zufrieden sind, ziehen sie **C** an.



Stecken Sie den Gehrungseinschlag in die Bohrung hinten bzw. vorne.  
Schieben Sie den Klappanschlag in die Führungsschiene des Gehrungsanschlages.  
Befestigen Sie den Werkstück-Niederhalter am Gehrungsanschlag.



Den Winkelanschlag schieben Sie am vorderen Ende des Formatscheibetisches bis zum Anschlag und befestigen ihn nun mit dem Fixierhebel. Als nächstes installieren sie den Absauganschluss seitlich an der Maschine mittels vier M6x12 Schrauben.



dem Spaltkeil.

Befestigen Sie den Tragebügel für die Schlauchführung zur oberen Absaugung beim Sägeblatt.

Befestigen sie den Sägeblattschutz auf



Befestigen sie diesen mit zwei M6x20 Sechskantschrauben seitlich in den dafür vorgesehenen Bohrungen des Erweiterungstisches. Klemmen Sie den Absaugschlauch mit einer Schelle an den Absauganschluss des Sägeblattschutzes, führen Sie ihn über den Bügel und schließen Sie ihn am anderen Ende am Absauganschluss seitlich der Maschine an. Fixieren Sie auch hier den Absaugschlauch mit einer Schelle.

### **Anschluss an die Absauganlage**

**Die Absaugeinrichtung für Späne und Staub muss zeitgleich mit dem Motor der Maschine in Betrieb genommen werden.**

Die Maschine ist mit zwei Absauganschlüssen für die Absauganlage ausgestattet, seitlich an der Maschine mit einem Durchmesser von 100mm (4"), direkt auf dem Kreissägeblattschutz mit einem Durchmesser von Ø50mm (2")

Schließen Sie einen Schlauch mit einem Durchmesser Ø50mm an den Anschlussstutzen der Kreissägeblatthaube und ziehen Sie den Schlauch mit einer Schelle fest. Verbinden sie diesen am anderen Ende mit dem oberen Anschluss des 100mm Stutzens.

Schließen Sie einen Schlauch mit einem Durchmesser Ø100mm an den seitliche Absauganschluss an. Ziehen Sie den Schlauch mit einer Schelle fest.



### 3.2 Elektrischer Anschluss



**⚠ ACHTUNG**

**Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine:**

**Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer Fehlfunktion möglich!**

Daher gilt:  
 Maschine muss geerdet sein und an einer geerdeten Steckdose betrieben werden

**Der Anschluss der Formatkreissäge TS 315VF-2600 an das elektrische Netz sowie die nachfolgenden zusätzlichen Prüfungen dürfen lediglich von einem Elektrofachmann durchgeführt werden.**

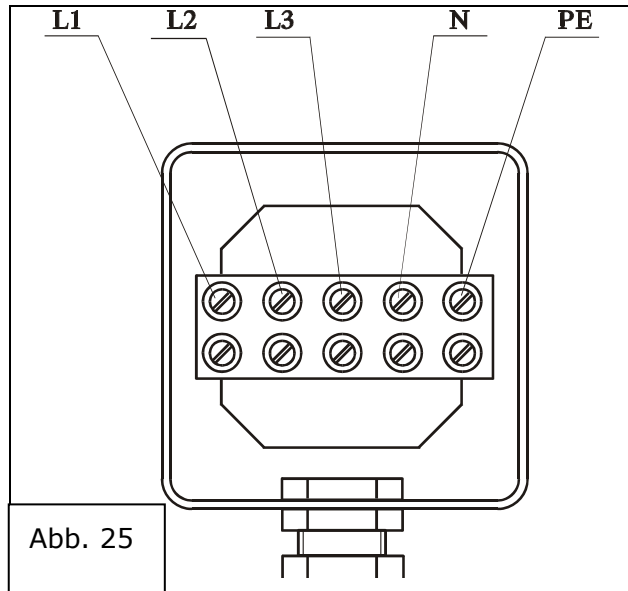
- Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!
- Der Stecker darf nur mit einer fachgerecht montierten und geerdeten Steckdose verbunden werden!
- Der mitgelieferte Stecker darf nicht verändert werden. Sollte der Stecker nicht passen oder defekt sein, darf nur ein qualifizierter Elektrotechniker diesen Stecker modifizieren bzw. erneuern!
- Der Erdungsleiter ist grün-gelb ausgeführt!
- Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden!
- Überprüfen Sie mit einem qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker, dass die Erdungsanweisungen verstanden wurden und die Maschine geerdet ist!
- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Stromfrequenz den Angaben auf den Maschinenschild entsprechen. Es ist eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von  $\pm 5\%$  zulässig (z.B.: eine Maschine mit Arbeitsspannung von 380V kann im Spannungsbereich von 370 bis 400V arbeiten).
- Um den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels zu bestimmen, benutzen Sie die Daten aus dem Maschinenschild sowie aus der nachfolgenden Tabelle.

<b>Verbrauchsstrom (A)</b>	<b>Querschnitt der Leitung</b>	<b>Sicherung</b>
bis 10	2.5 mm <sup>2</sup>	12A AM
von 10 bis 14	4.0 mm <sup>2</sup>	16A AM
von 14 bis 18	6.0 mm <sup>2</sup>	20A AM
von 18 bis 22	6.0 mm <sup>2</sup>	25A AM
von 22 bis 28	10.0 mm <sup>2</sup>	32A AM
von 28 bis 36	10.0 mm <sup>2</sup>	40A AM

von 36 bis 46	16.0 mm <sup>2</sup>	50A AM
---------------	----------------------	--------

**ACHTUNG**

Beim Einschalten und bei jeder Änderung des Anschlusses am Drehstromnetz soll geprüft werden, ob die Drehrichtung der Spindel der auf dem Schild angegebenen Richtung entspricht. Bei unrichtiger Drehrichtung müssen die Anschlussstellen der Phasenleitungen L1 und L2 ausgetauscht werden.



**3.2.1 Verlängerungskabel**

Überzeugen Sie sich, dass das Verlängerungskabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet ist. Ein unterdimensioniertes Kabel verringert die Leistungsübertragung und erwärmt sich stark. Folgende Tabelle zeigt die passende Größe in Abhängigkeit von Strom und Länge.

Ampere	Verlängerungskabel in Meter					
	8	16	24	33	50	66
< 5	16	16	16	14	12	12
5 bis 8	16	16	14	12	10	n.e.
8 bis 12	14	14	12	10	n.e.	n.e.
12 bis 15	12	12	10	10	n.e.	n.e.
15 bis 20	10	10	10	n.e.	n.e.	n.e.
20 bis 30	10	n.e.	n.e.	n.e.	n.e.	n.e.

n.e. = nicht empfohlen

## 4 BETRIEB

### 4.1 Vorbereitende Tätigkeiten zur Inbetriebnahme

#### 4.1.1 Einstellen des Spaltkeils

Der Spaltkeil muss so eingestellt werden, dass der Abstand zwischen ihm und dem Zahnkranz des Kreissägeblattes 3 – 8 mm in der ganzen Schneidhöhe beträgt, wobei der höchste Punkt des Messers nicht unter der Basis des obersten Zahns des Kreissägeblattes steht.

Lösen Sie mit der Hilfe eines Sechskantschlüssels den Schrauben und nun können Sie den Spaltkeil vertikal in der Ebene des Kreissägeblattes einstellen.

Der Spaltkeil darf nicht dicker als die Breite des Schlitzes, der sich beim Schneiden mit dem Kreissägeblatt ergibt, und nicht dünner als der Dicke des Kreissägeblattes sein.



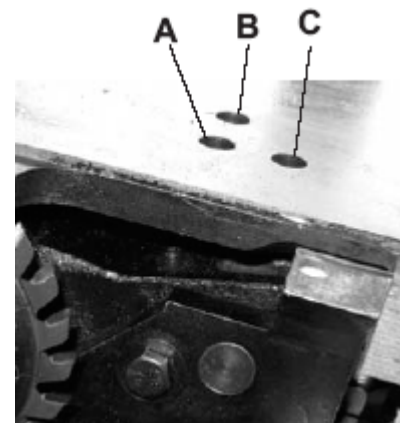
#### 4.1.2 Prüfung des Spaltkeils (täglich)

Vor dem Beginn der Arbeit prüfen Sie den Spaltkeil hinsichtlich:

- Risse;
- Verbiegungen;
- sichere Befestigung auf dem Träger;
- der Absatz zwischen dem Spaltkeil und dem Zahnkranz des Kreissägeblattes muss von 3 bis 8 mm in der ganzen Schneidbreite liegen;
- der Übereinstimmung mit der Dicke des Schneidkreissägeblattes.
- Gesprungene und verbogene Spaltkeile und solche, die der Dicke des Schneidkreissägeblattes nicht entsprechen, dürfen nicht verwendet werden.

#### 4.1.3 Einstellung des Vorritzers

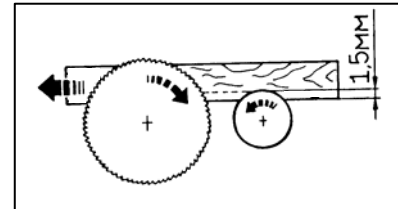
Zuerst lösen Sie die Fixierschraube A. Nun können Sie mittels B den Vorritzer lateral, also quer verschieben, und mittels C in der Höhe verstellen. Nach erfolgter Einstellung, abgestimmt auf das Hauptkreissägeblatt, wieder A festziehen.



## Anwendung des Vorritzers

Der Vorritzer dient zur Vermeidung des Abbruchs der Kanten beim Zuschneiden von Platten, die mit Furnier oder anderen Dekorationsmaterialien bedeckt ist.

**Das Vorritzkreissägeblatt muss in der Höhe so eingestellt werden, dass es einen Schnitt mit einer Tiefe von max. 1,5 – 2 mm durchführt.**



### 4.1.4 Steuerung

#### Einschalten

**Vor dem Einschalten der Maschine immer die Sicherheitseinrichtungen überprüfen. Die Hinweise zur sicheren Arbeit gemäß der Bedienungsanleitung einhalten.**

Schalten Sie die Maschine mittels dem grünen EIN Knopf ein.

#### 4.1.5 Ausschalten der Maschine

Das Ausschalten der Maschine erfolgt durch Drücken der roten Taste, wodurch das dynamische Bremsen der Motoren betätigt wird.



#### 4.1.6 Notausschalten

Das Notausschalten erfolgt durch Drücken der NOTSTOPP Taste, wodurch das dynamische Bremsen der Motoren betätigt wird.

## 4.2 Betriebshinweise

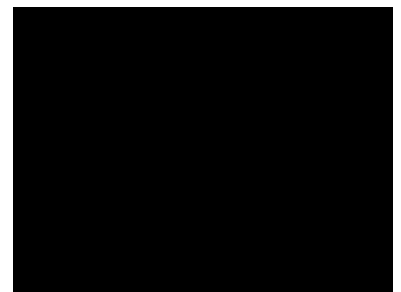
**Sämtliche Umrüstarbeiten bei abgeschalteter Stromversorgung!!!**

**Nach den ersten 10 Betriebsstunden müssen Sie die Spannung der Riemen überprüfen.**

### ***Kreissägeblattschutzhaube***

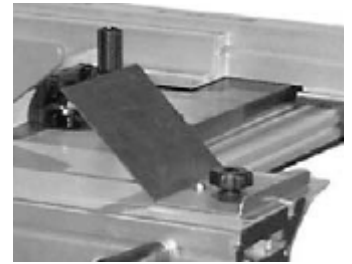


- Stellen Sie die Schutzhaube des Kreissägeblattes gemäß Abb. 19 ein.
  - Führen Sie das Werkstück gleichmäßig, ohne Schübe und ohne es zurückzunehmen bis zum Ende des Schneidens zu.
  - Stellen Sie das Kreissägeblatt nur so hoch ein, dass der Zahnkranz wirklich zuverlässig durch den Schutzdeckel abgedeckt wird.
- Führen Sie die Einstellung des Kreissägeblattes in Höhe und Neigung nur bei ausgeschalteter Maschine durch.
  - Arbeiten Sie nur mit gut geschliffenen Werkzeugen.
  - Benutzen Sie die orange Schubstange am Ende des Schneidens und für den gesamten Schneidevorgang, wenn der Abstand zwischen dem Kreissägeblatt und dem Parallellineal kleiner als 120 mm ist.
  - Überzeugen Sie sich, dass die Maschine ohne Vibrationen arbeitet.
  - Gesprungene und deformierte Kreissägeblätter können nicht repariert werden. Sie müssen sofort als Ausschuss aussortiert werden und durch ordentliche ersetzt werden.
  - Bei Reparatur und Instandhaltung von Kreissägeblättern mit angelöteten Lamellen (z.B. Anlöten neuer Schneidlamellen) darf die Konstruktion der Kreissägeblätter (Zahnform, Zahnbreite) nicht verändert werden. Die Kreissägeblätter mit angelöteten Lamellen kann das Schleifen bis zu minimalen Abmessungen der Lamelle von 1 mm erfolgen (Abb. 31).
  - Danach muss das Kreissägeblatt außer Betrieb genommen werden.
  - Wählen Sie die Zahl der Zähne des Kreissägeblattes so, dass wenigstens 2-3 Zähne gleichzeitig arbeiten. Wenn nur ein Zahn arbeitet, ergibt sich eine schlechte Bearbeitungsfläche, erhöht sich die Gefahr vor Rückschlag, erhöhen sich die Vibrationen und die Schallbelastung.



### **Besäumschuh**

Der Besäumschuh dient dazu, einen Werkstück-Rückschlag zu vermeiden.



### **Längsschneiden von Platten.**

- Einstellung der Abnahme durch Skala am Gehrungsanschlag.
- Werkstückauflage auf Tischausleger und Fixierung mit Niederhalter.
- Vorschub mit Formatschiebetisch.
- Bei Abnahmebreite unter 120mm Scheibestock verwenden



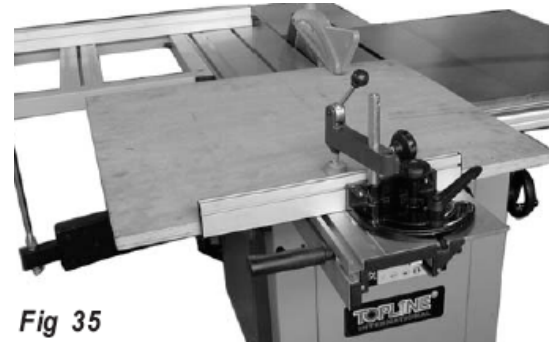
### **Querschneiden von kleinen Platten**

- Einstellung der Abnahme, sowie Werkstückführung durch Parallelanschlag.
- Schiebbestock verwenden.



### **Querschneiden von großen Platten**

- Einstellung der Zielbreite am Gehrungsanschlag.
- Kippanschlag am gewünschten Maß fixieren.
- Werkstück fixieren mit Niederhalter
- Vorschub mit Formatschiebetisch
  
- Alternativ mit Winkelanschlag in Position 90°
- Werkstück fixieren mit Niederhalter
- Keine Auflage auf Tischausleger
- Vorzuziehende Variante abhängig von Abmessungen des Werkstückes



### **Schneiden von großen Platten**

- Werkstückauflage auf Tischausleger
- Seitlich an Parallelschlag
- Abnahme Skala rechts
- Gehrungsanschlag (90°) vor Werkstück
- Werkstückfixierung mit Niederhalter



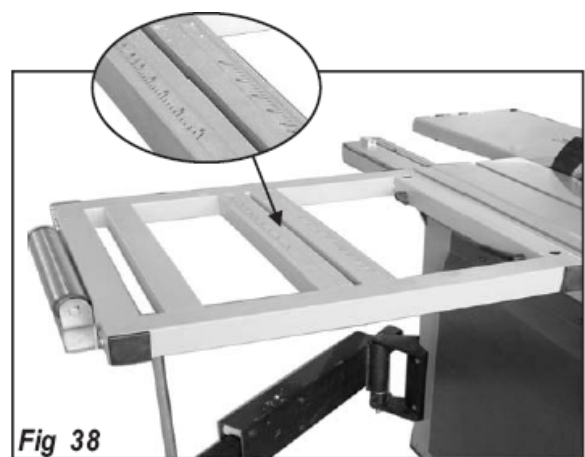
### **Bretter schneiden**

- Gehrungsanschlag hinter Werkstück
- Seitlich Fixierung mit Kippschlag
- Werkstückfixierung mittels Niederhalter



### **Winkelschnitte mit Gehrungsanschlag**

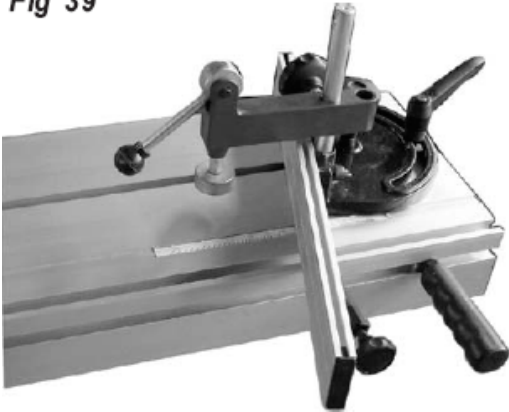
Im Tischausleger sind zwei Winkelskalen integriert, sodass der Gehrungsanschlag in beide Schwenkrichtungen bis 45° exakt eingestellt werden kann. Werkstückfixierung mittels Niederhalter.



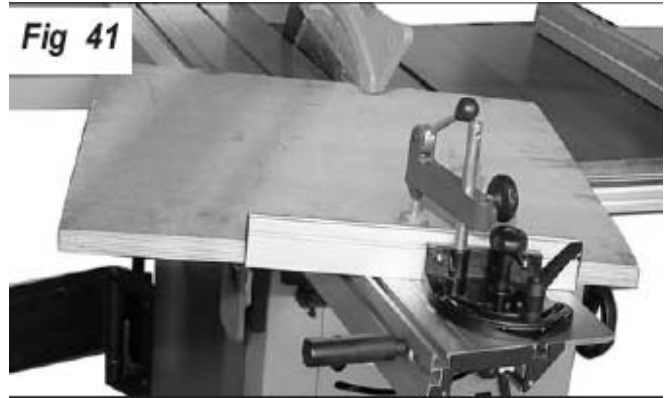
### ***Winkelschnitte mit Winkelanschlag***

Bei kleineren Werkstücken ist der Winkelanschlag ausreichend. Winkelanschlag auf gewünschten Neigungsgrad einstellen, fixieren. Werkstück anlegen, mit Niederhalter spannen.

**Fig 39**



**Fig 41**



**Bei einer Breite von weniger als 120 mm benutzen Sie immer die Schubstange.**



## 5 WARTUNG



### **ACHTUNG**

**Reinigung und Instandhaltung bei angeschlossener Maschine!**

**Sachschaden und Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine!**

**Daher gilt:**

**Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und von der Spannungsversorgung trennen!!!**



Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.

Reparaturtätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden! Die vollständige und gänzliche Reinigung garantiert eine lange Lebensdauer der Maschine und stellt eine Sicherheitsvoraussetzung dar.

Nach jeder Arbeitsschicht muss die Maschine und alle ihre Teile gründlich gereinigt werden, indem der Staub und die Späne durch die Absauganlage abgesaugt und alle anderen Abfälle durch Druckluftstrahl beseitigt werden.

Die Maschine wöchentlich auf festen Sitz aller Verbindungen überprüfen, sowie auf Übereinstimmung der Ebenheit zwischen Tischausleger und Formatschiebetisch.

Mindestens 1-mal im Monat oder alle 50Arbeitsstunden den seitlichen Deckel der Maschine abnehmen, um einen vollen Zutritt für Reinigung ihrer Teile zu haben.

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.

Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.

Vor der ersten Inbetriebnahme, sowie nachfolgend alle 100 Arbeitsstunden alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste von Spänen und Staub reinigen) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.

## 5.1 Wechsel der Riemen

### 5.1.1 Antriebsriemen

- Maschine von Stromversorgung trennen
- KSB auf 0° schwenken, d.h. KSB zu Tisch 90°
- Formatschiebetisch ganz nach rechts schieben, sodass KSB frei.
- Graues Schutzblech abmontieren.
- HauptKSB abmontieren.
- 3x M8x18 Inbusschrauben lösen, Um unteren 2 Inbusschrauben zu lösen, Welle auf 30° schwenken.
- Gehäuse abnehmen.
- Nun die 4 Inbusschrauben des linken Panels lösen und das Panel abnehmen.
- Lockern Sie den Schrauben A und lösen Sie den Spannschrauben B
- Entfernen Sie nun den Riemen
- Legen Sie den neuen Riemen ein, Ziehen Sie die Schrauben A und B am Motor wieder fest, sodass der Riemen korrekt gespannt ist.
- Montieren sie alle Teile wieder in sinngemäß umgekehrter Reihenfolge wieder an

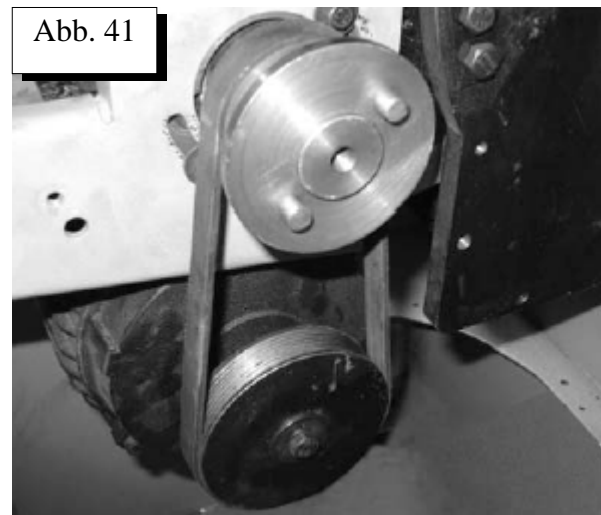


Abb. 41

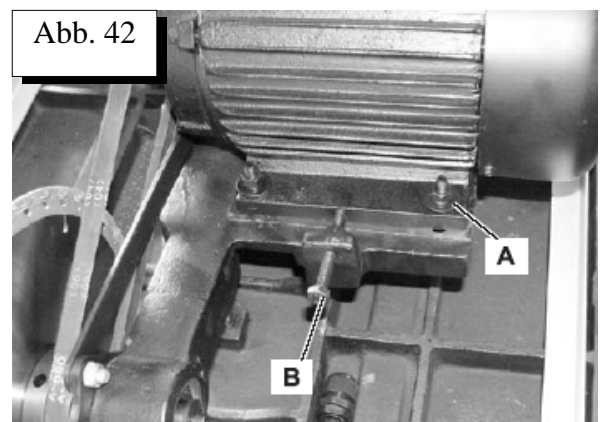


Abb. 42

### 5.1.2 Vorritzaggregat

- Nehmen Sie die Abdeckplatte an der Rückseite der Maschine ab.
- Sie sehen nun den Riemen, wie auf Abb. 43
- Die untere Druckwalze spannt durch eine Federaufhängung den Riemen.
- Zum Riemenwechsel diese Druckwalze einfach nach oben (Pfeilrichtung) schieben und den Riemen abnehmen.
- Neuem Riemen einlegen.

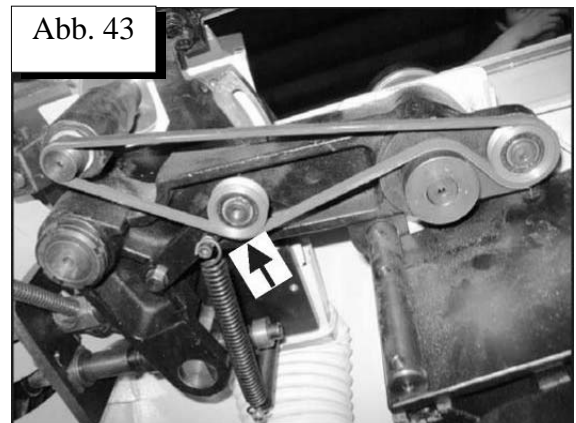


Abb. 43

## 5.2 Wechsel Kreissägeblatt

Reinigen Sie vor der Montage den Arbeitstisch und entfernen Sie alle überflüssigen Komponenten und Gegenstände.

Prüfen Sie das Kreissägeblatt hinsichtlich Risse, Verbiegungen, Schäden an den Bohrungen, abgebrochenen Zähnen. Weiters überprüfen Sie, ob die max. zulässige Drehzahl, unter der das Kreissägeblatt verwendet werden darf, zumindest gleich dem Wert der Drehzahl der Kreissäge ist.

Auf der Welle der Kreissäge dürfen Sägeblätter mit einer Bohrung von 30mm Durchmesser und einem Außendurchmesser von 254-315mm montiert werden.

- Bringen Sie das KSB in senkrechte Position (90°) und kurbeln Sie es mit dem Handrad zur Höhenverstellung gänzlich nach oben.
- Bringen Sie den Formatschiebetisch ganz nach rechts.
- Entfernen Sie den grauen Sägeblattschutz durch Lösen zweier Schrauben. Nun haben Sie freien Zugang zu beiden Kreissägeblattwellen.
- Fixieren Sie die Kreissägeblattwelle mit einem Imbusschlüssel (S=12mm) und lösen Sie die Mutter durch Drehen des Sechskantschlüssels.
- Nehmen Sie vorsichtig den äußeren Flansch heraus.
- Reinigen Sie die Anschlussflächen des Kreissägeblattes
- Montieren Sie das Kreissägeblatt an die Welle, wobei Sie die Drehrichtung der Welle berücksichtigen.
- Gehen Sie nun in sinngemäß umgekehrter Reihenfolge vor.



## 5.3 Wechsel und Einstellung Vorritzer

- Sinngemäß wie bei Hauptkreissägeblatt.  
ACHTUNG: Der Vorritzer läuft in die entgegen gesetzte Richtung des Hauptkreissägeblattes.
- Sie müssen die Vorritzsägeblätter an das Hauptkreissägeblatt ausrichten. Näheres dazu unter Abschnitt 4.1.3



## 6 FEHLERBEHEBUNG

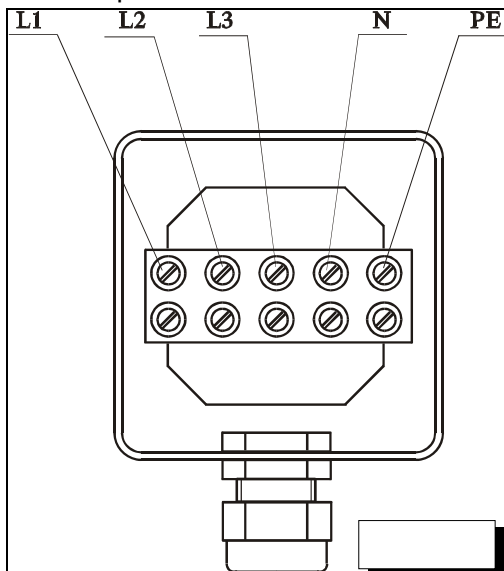
**Bevor Sie die Arbeit zur Beseitigung von Defekten beginnen, trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung**

### Störung:

#### **Die Maschine startet nicht**

#### Ursache:

- Keine Spannung im Stromnetz,
- Ausfall einer oder mehrerer Stromphasen



- Der Hauptschalter steht in Stellung "0".
- Eine der Notstop-Tasten ist eingeschaltet.
- Der graue Schutzdeckel der Kreissäge ist nicht ordentlich montiert, wobei der Ausschalter sich betätigt hat.

### Störung:

#### **Die Maschine stoppt während der Arbeit**

#### Ursache:

- Der Thermokontakt hat die Versorgung wegen Überhitzung des Elektromotors ausgeschaltet (unrichtiger

#### Behebung:

Prüfen Sie ob die drei Phasen unter Spannung stehen. Alle Kombinationen überprüfen **L1-L2, L1-L3, L3-L2** Abb. 30.

Wenn Spannung bei allen 3 Fällen fehlt, bedeutet das, daß es keine Spannung im Versorgungsnetz gibt.

-Wenn z.B. keine Spannung zwischen **L1-L2** und **L3-L2** vorhanden, können die Ursachen folgende sein:

- Mangel einer Phase in der Versorgungseinrichtung
- Durchgebrannte Sicherung im Verteilergehäuse der Versorgungseinrichtung
- Kabel **L2** gelockert

Drehen Sie den Hauptschalter in Stellung "1".

Schalten Sie den Notstop aus durch Ziehen und gleichzeitig Rechtsdrehen.

Montieren Sie den Deckel ordnungsgemäß

#### Behebung:

Die Maschine vollständig ausschalten. Abwarten, bis der Motor abkühlt. Die Ursache für die Überlastung der Maschine feststellen und

Betrieb der Maschine – Überlastung).

- Ausfall einer oder mehrerer Stromphasen

**Störung:**

***Der Motor arbeitet, jedoch hält das Kreissägeblatt an/ verlangsamt sich, wenn es in Berührung mit dem Detail kommt.***

**Ursache:**

- Die Riemen sind locker.
- Die Riemen und die Riemenscheiben sind mit Schmierfett oder Öl verschmutzt.
- Zu starker Druck auf Werkstück
- Stumpfes Sägeblatt
- ungeeignetes Sägeblatt für Material

**Störung:**

**Laute, repetitive Geräusche**

**Ursache:**

- Riemenscheiben sitzen locker
- Motorventilator berührt Abdeckung
- Riemen sind schlagen/eiern da defekt/ abgenützt

**Störung:**

***Die Größe des bearbeitenden Werkstücks entspricht der am Lineal eingestellten Ausmaß nicht.***

**Ursache:**

- Die Skala des Parallellineals ist versetzt

**Störung:**

BESEITIGEN. Die Maschine durch die grüne Starttaste wieder anlassen. Wiederholtes Überhitzen führt zu Motorschäden. Grund für Überlastung ( zu hartes Material und/oder ungeeignetes Hauptkreissägeblatt, stumpfes Hauptkreissägeblatt)

Prüfen Sie, ob alle 3 Phasen unter Spannung stehen.

**Behebung:**

Spannen Sie die Riemen.

Reinigen Sie gründlich die Riemen und die Riemenscheiben oder tauschen Sie die Riemen aus.

Werkstück langsamer schneiden

Nachschärfen/Wechsel

Wechsel höherwertigeres Sägeblatt

Kontrolle, festziehen

Ventilatorfixierschraube festziehen

Riemenwechsel

**Behebung:**

Stellen Sie die Skala ein.

**Die Schnitte sind nicht parallel.****Ursache:**

- Das Parallellineal ist nicht richtig eingestellt.
- Das Kreissägeblatt ist verbogen
- Tischausleger nicht auf selben Ebene zu Formatschiebetisch

**Störung:*****Vibrationen bei Arbeit.*****Ursache:**

- Debalanciertes Kreissägeblatt.

**Störung:****Werkstück hat Späne aus der Unterseite herausstehen****Ursache:**

- Blatthöhe Vorritzer ist falsch
- Vorritzer ist nicht gleich ausgerichtet, wie das Sägeblatt

**Behebung:**

Nachjustieren

**Behebung:**

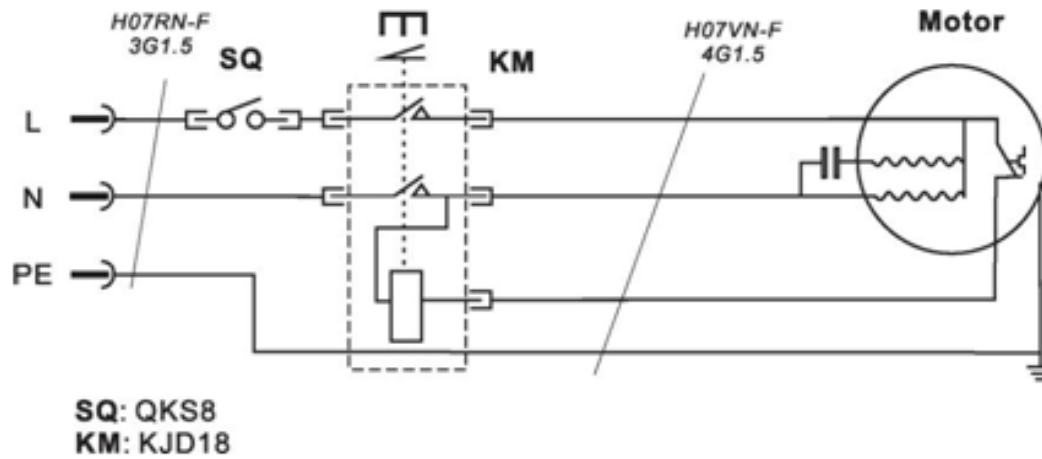
- Schleifen Sie das Blatt richtig.
- Ziehen Sie die Hebel zum Blockieren der Lage der Spindel in Höhe und Neigung fest.
- Nivellieren Sie die Maschine mit der Hilfe aller 4 Regelungsstützen gut.
- Prüfen Sie die Balance des Werkzeuges.

**Behebung:**

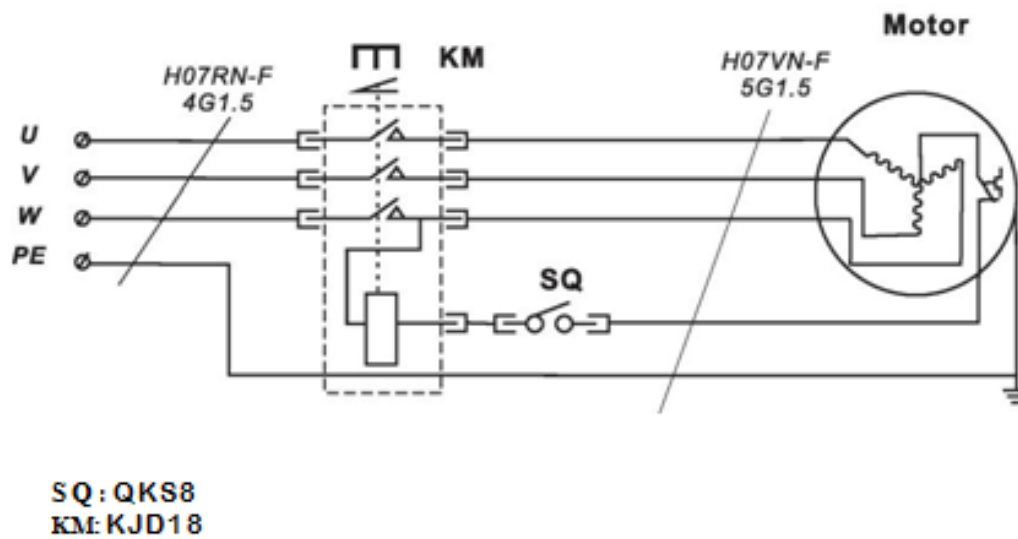
- Justieren Sie die Blatthöhe
- Richten Sie den Vorritzer aus

## 7 SCHALTUNGEN

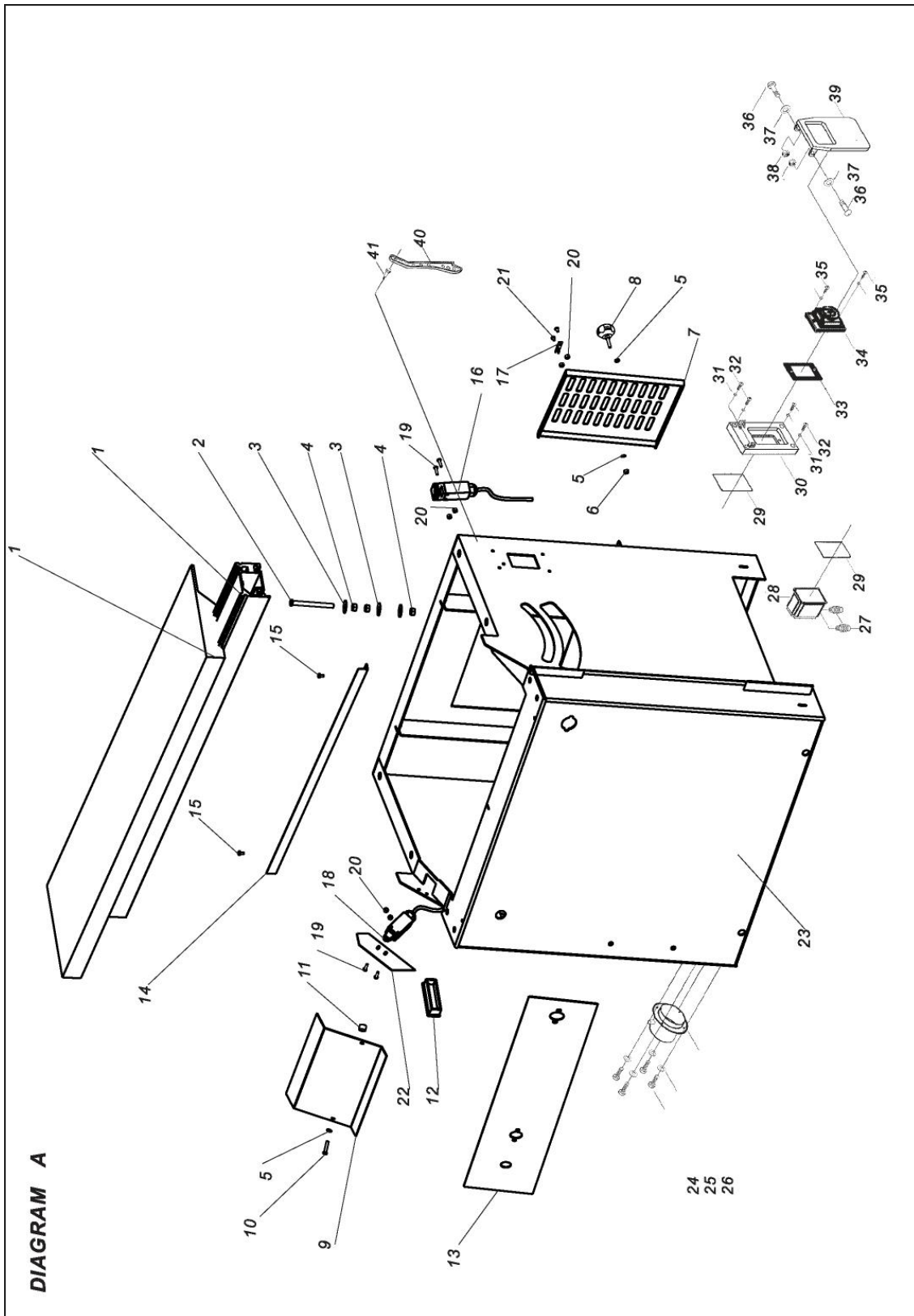
1~, Motor



3~, Motor

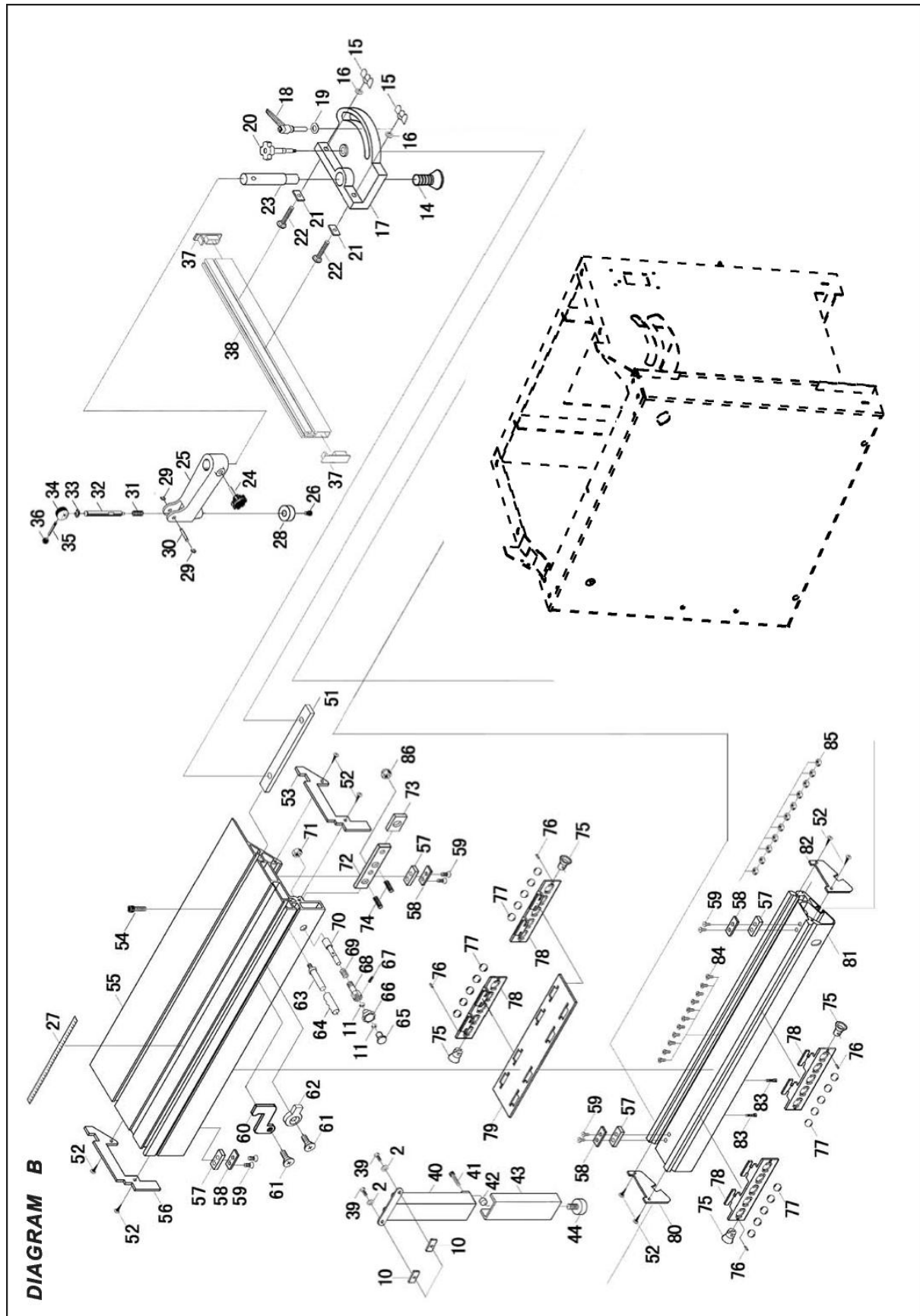


**8 ERSATZTEILE**



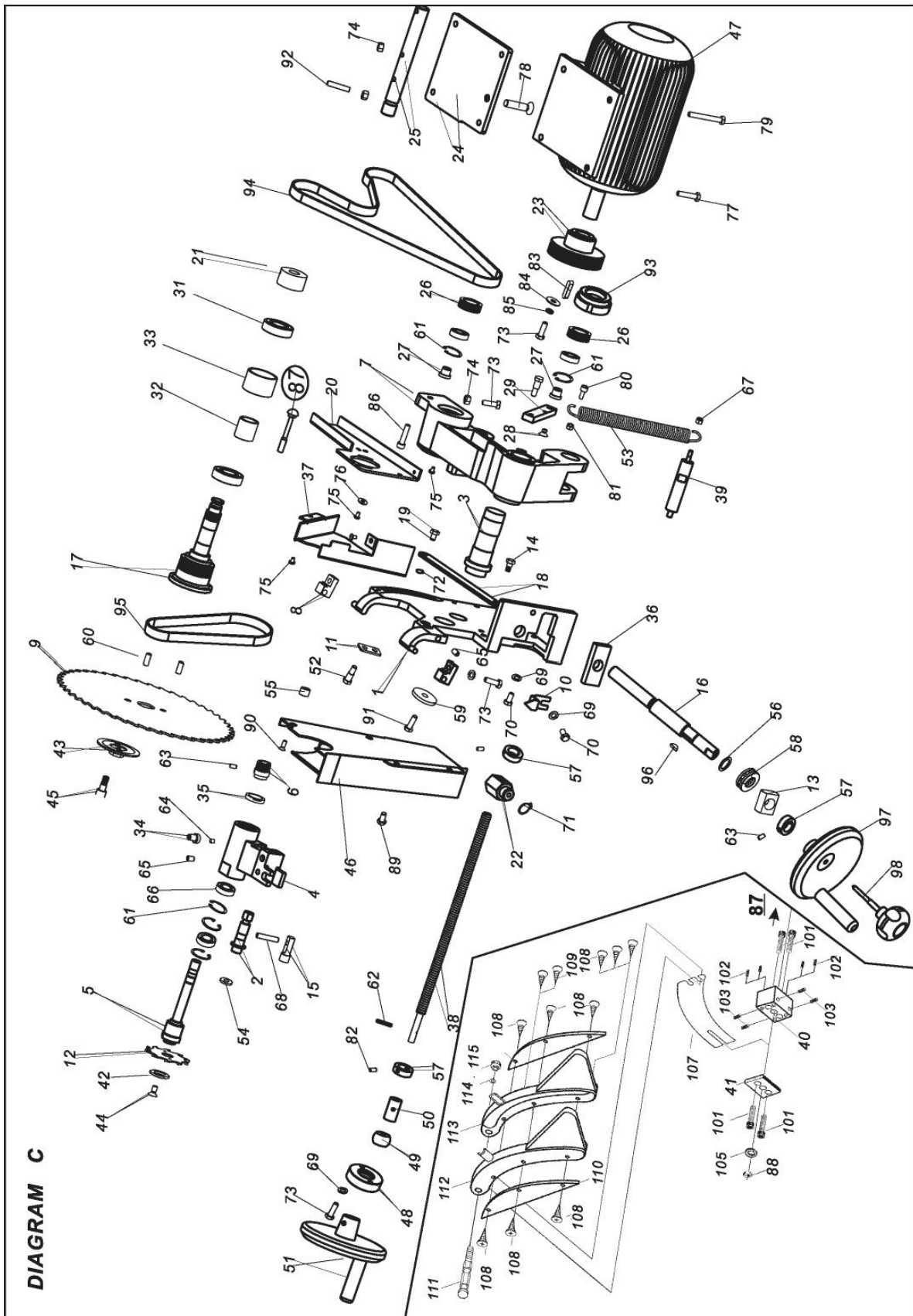


Teil-Nr.	Benennung
1	Schiebeplatte
2	Sechskantschraube M10x55
3	Unterlegscheibe 10mm
4	Sechskantmutter M10
5	Unterlegscheibe 6mm
6	Kontermutter
7	Türkontrolle
8	Gerändelter Drehknopf M6x20
9	Sicherungsschutz
10	Wannenkopfschraube M6x30
11	Distanzscheibe
12	Endstößel
13	Seitenplatte
14	„L“-Platte
15	Wannenkopfschraube M5x10
16	Begrenzungsschalter QKS8
17	Schlüsselschalter
18	Begrenzungsschalter QKS7
19	Wannenkopfschraube M4x30
20	Sechskantmutter M4
21	Wannenkopfschraube M4x10
22	Platte
23	Kastenstandplatz
24	Wannenkopfschraube M6x12
25	Unterlegscheibe 6mm
26	Staubhafen
27	Gummidurchführungsring
28	Schalterkasten
29	Eichmeister
30	Abdeckung für den Schalterkasten
31	Unterlegscheibe 4mm
32	Wannenkopfschraube M4x12
33	Gummidichtung
34	Hauptschalter
35	Schraubenaufnahme ST4.2x20
36	Wannenkopfschraube M5x16
37	Unterlegscheibe 5mm
38	Sechskantmutter M5
39	Abdeckung
40	Stockdrücker
41	Halter für den Stoßstock



<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>2</b>	Flache Unterlegscheibe 8mm
<b>10</b>	T-Mutter
<b>11</b>	Sechskantmutter M8
<b>14</b>	Senkkopfschraube M8x25
<b>15</b>	Flügelmutter
<b>16</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>17</b>	Gehrenlehre
<b>18</b>	Schaltklinkenhebel
<b>19</b>	Flache Unterlegscheibe 10mm
<b>20</b>	Sternförmiger Verschlussgriff
<b>21</b>	T-Blockade
<b>22</b>	Schraubbolzen M6x40
<b>23</b>	Bolzen
<b>24</b>	Sternförmiger Drehknopf
<b>25</b>	Arm
<b>26</b>	Imbusschraube M5x16
<b>27</b>	Skala
<b>28</b>	Diskette
<b>29</b>	Kreisring 8mm
<b>30</b>	Bolzen
<b>31</b>	Feder
<b>32</b>	Bolzen
<b>33</b>	Kreisring 12mm
<b>34</b>	Exzentriker
<b>35</b>	Handgriff
<b>36</b>	Handdrehknopf
<b>37</b>	Endstößel
<b>38</b>	Zaun
<b>39</b>	Sechskantschraube M8x16
<b>40</b>	Obere Unterstützung
<b>41</b>	Imbusschraube M8x25
<b>42</b>	Diskette
<b>43</b>	Senkunterstützung
<b>44</b>	Justierbare Platte
<b>51</b>	Schraubführung
<b>52</b>	Schraubaufnahme
<b>53</b>	Endstößel
<b>54</b>	Imbusschraube M5x8

<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>55</b>	Schiebeführung
<b>56</b>	Endstößel
<b>57</b>	Plattenstopper
<b>58</b>	Plattenstopper
<b>59</b>	Senkschraube M6x18
<b>60</b>	" Z" Verriegelungsplatte
<b>61</b>	Senkschraube M6x20
<b>62</b>	Exzenternocken
<b>63</b>	Drückgriff
<b>64</b>	Buchse
<b>65</b>	Endstößel
<b>67</b>	Rollenstift 3x18
<b>68</b>	Buchse
<b>69</b>	Feder
<b>70</b>	Verschlussstift
<b>71</b>	Sechskantmutter M10
<b>72</b>	Führungsverriegelung
<b>73</b>	T-Mutter
<b>74</b>	Klemmschraube M8x12
<b>75</b>	Einsatz
<b>76</b>	Rollenstift 2x8
<b>78</b>	Kugel ½"
<b>79</b>	Kugelrahmen
<b>80</b>	Endstößel
<b>81</b>	Schiebetischschiene
<b>82</b>	Endstößel
<b>83</b>	Imbusschraube M6x10
<b>84</b>	Senkschraube M8x20
<b>85</b>	Kontermutter M8
<b>86</b>	Kontermutter M6
<b>87</b>	Gewindebolzen
<b>88</b>	Sechskantmutter M8
<b>89</b>	T-Blockade
<b>90</b>	Schuhumrandung
<b>91</b>	Sternförmige Schraube M8x20
<b>92</b>	Unterlegscheibe 8mm



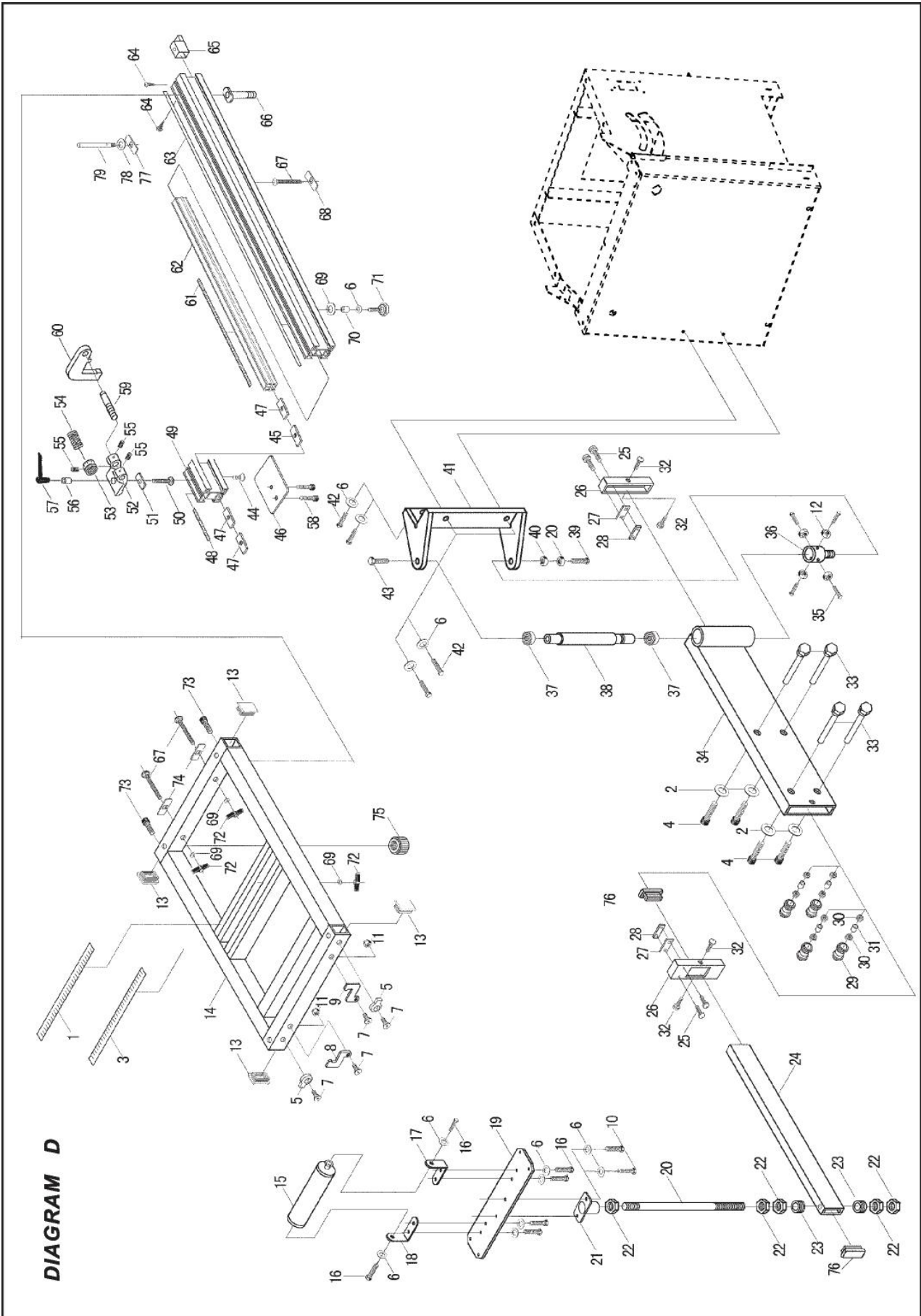
Teil-Nr.	Benennung
1	Rahmen
2	Welle

<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>3</b>	Hauptwelle
<b>4</b>	Gehäuse
<b>5</b>	Welle
<b>6</b>	Riemenscheibe
<b>7</b>	Zahnradhaus
<b>8</b>	Unterstützung
<b>9</b>	Hauptblatt
<b>10</b>	Zeiger
<b>11</b>	Schiebestück
<b>12</b>	Blatt
<b>13</b>	Lagerhaus
<b>14</b>	Welle
<b>15</b>	Stopper
<b>16</b>	Gewinde
<b>17</b>	Hauptwelle
<b>18</b>	Stab
<b>19</b>	Wellenstange
<b>20</b>	Feldsegment
<b>21</b>	Riemenscheibe
<b>22</b>	Sechskantmutter
<b>23</b>	Riemenscheibe
<b>24</b>	Bewegungsunterseite
<b>25</b>	Welle
<b>26</b>	Riemenscheibe
<b>27</b>	Spannungswelle
<b>28</b>	Senkschraube M8x20
<b>29</b>	Spannungsstange
<b>30</b>	Lager 6002
<b>31</b>	Lager 6205
<b>32</b>	Distanzscheibe
<b>33</b>	Distanzscheibe
<b>34</b>	Exzenterachse
<b>35</b>	Kreismutter
<b>36</b>	Mutter
<b>37</b>	Gurtschutz
<b>38</b>	Gewinde
<b>39</b>	Welle
<b>40</b>	Einsatz
<b>41</b>	Segment
<b>42</b>	Flansch
<b>43</b>	Flansch

<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>44</b>	Klemmschraube M8x16
<b>45</b>	Imbusschraube M10x25
<b>46</b>	Spanhaus
<b>47</b>	Motor
<b>48</b>	Flansch
<b>49</b>	Kugellager
<b>50</b>	Schlauch
<b>51</b>	Radhandgriff
<b>52</b>	Gewinde
<b>53</b>	Feder
<b>54</b>	Unterlegscheibe
<b>55</b>	Distanzscheibe
<b>56</b>	Distanzscheibe
<b>57</b>	Kreisring
<b>58</b>	Axiallager
<b>59</b>	Unterlegscheibe
<b>60</b>	Bolzen
<b>61</b>	Kreisring 326
<b>62</b>	Rollenstift 5x28
<b>63</b>	Klemmschraube M6x8
<b>64</b>	Rollenstift 6x8
<b>65</b>	Klemmschraube M8x12
<b>66</b>	Lager 6002
<b>67</b>	Kontermutter M6
<b>68</b>	Klemmschraube M8x40
<b>69</b>	Unterlegscheibe 8mm
<b>70</b>	Sechskantschraube M8x12
<b>71</b>	Kreisring
<b>72</b>	Kreisring
<b>73</b>	Sechskantschraube M8x25
<b>74</b>	Sechskantmutter M8
<b>75</b>	Senkschraube M6x12
<b>76</b>	Flache Unterlegscheibe 6mm
<b>77</b>	Sechskantschraube M8x35
<b>78</b>	Senkschraube M8x40
<b>79</b>	Sechskantschraube M8x55
<b>80</b>	Imbusschraube M6x20
<b>81</b>	Sechskantmutter M6
<b>82</b>	Klemmschraube M8x8
<b>83</b>	Flacher Schlüssel 18x35
<b>84</b>	Flache Unterlegscheibe 8mm

<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>85</b>	Federscheibe 8mm
<b>86</b>	Imbusschraube M8x30
<b>87</b>	Wagenschraubbolzen M10x80
<b>88</b>	Sechskantmutter M10
<b>89</b>	Sechskantschraube M8x16
<b>90</b>	Senkschraube M6x25
<b>91</b>	Sechskantschraube M10x25
<b>92</b>	Klemmschraube M8x16
<b>93</b>	Mutter M35
<b>94</b>	Multi „V“-Gurt 660
<b>95</b>	Multi „V“-Gurt 560
<b>96</b>	Schlüssel
<b>101</b>	Stopper
<b>102</b>	Klemmschraube M8x20
<b>103</b>	KlemmschraubeM8x20
<b>105</b>	Federscheibe 10mm
<b>107</b>	Spaltkeil
<b>108</b>	Schraubaufnahme ST4.2x10
<b>109</b>	Schraubaufnahme ST4.2x26
<b>110</b>	Segment
<b>111</b>	Verschlusschraubbolzen
<b>112</b>	Hälfte des Blattschutzes
<b>113</b>	Hälfte des Blattschutzes
<b>114</b>	Federring 8mm
<b>115</b>	Gerändelte Mutter

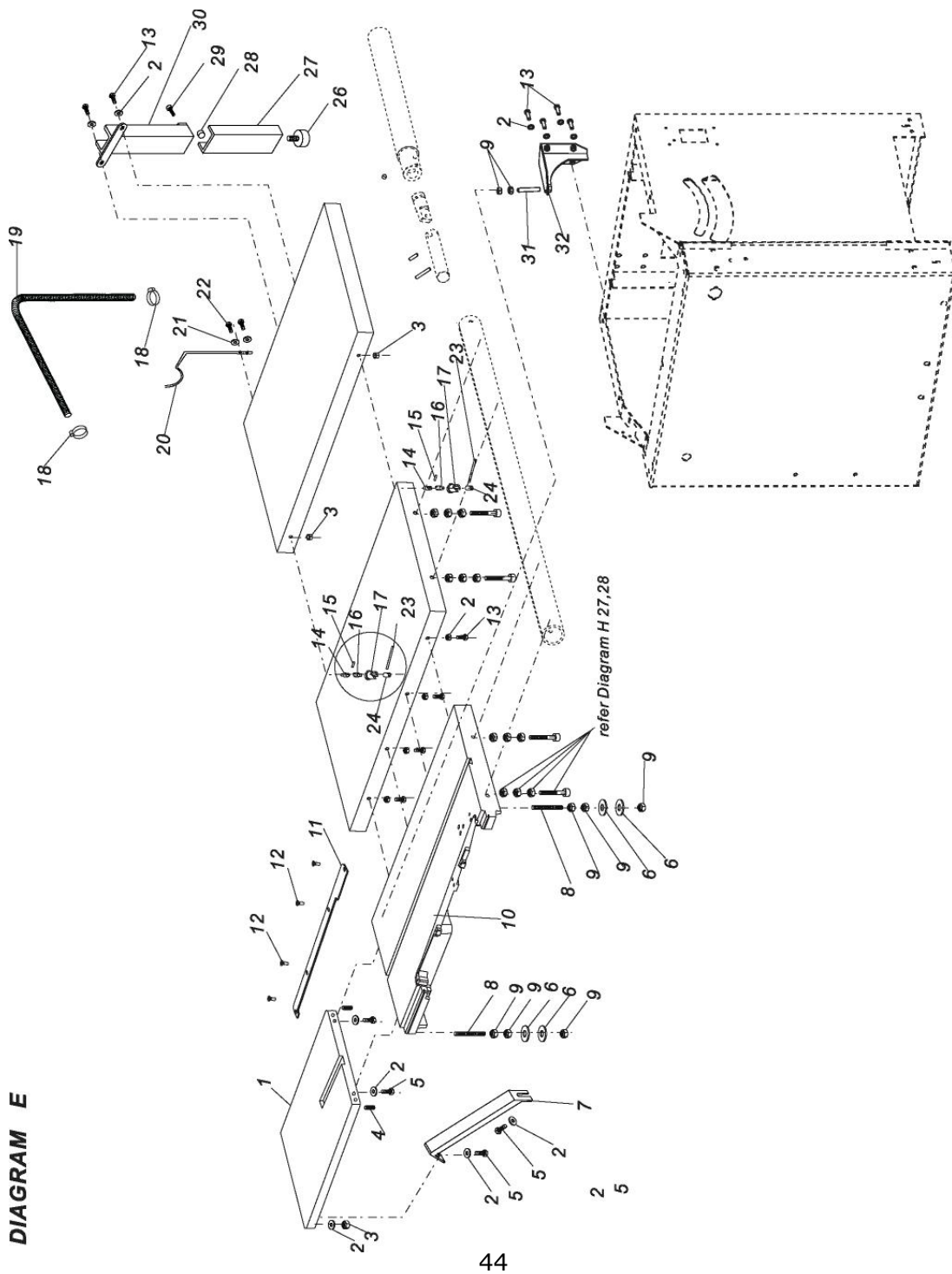




Teil-Nr.	Benennung
1	Skala
2	Unterlegscheibe 6mm
3	Skala
4	Imbusschraube M6x12
5	Exzenternocken
6	Unterlegscheibe 8mm
7	Senkschraube M6x10
8	" Z" Verriegelungsplatte
9	" Z" Verriegelungsplatte
10	Sechskantschraube M8x20
11	Kontermutter M6
12	Sechskantmutter M6
13	Endstößel
14	Kreuzschnitttabelle
15	Rolle
16	Sechskantschraube M8x12
17	Haltewinkel
18	Haltewinkel
19	Unterseite
20	Stützstange
21	Verbindung
22	Dünne Sechskantmutter M10
23	Lager 8104
24	Schwingerarm
25	Senkschraube M5x12
26	Einsatz
27	Blatt
28	Block
29	Rolle
30	Lager 6101
31	Distanzscheibe
32	Senkschraube M5x6
33	Exzenterachse
34	Schwingerarm
35	Sechskantschraube M6x35
36	Kragenstopper
37	Lager 6202
38	Welle
39	Sechskantschraube M8x50

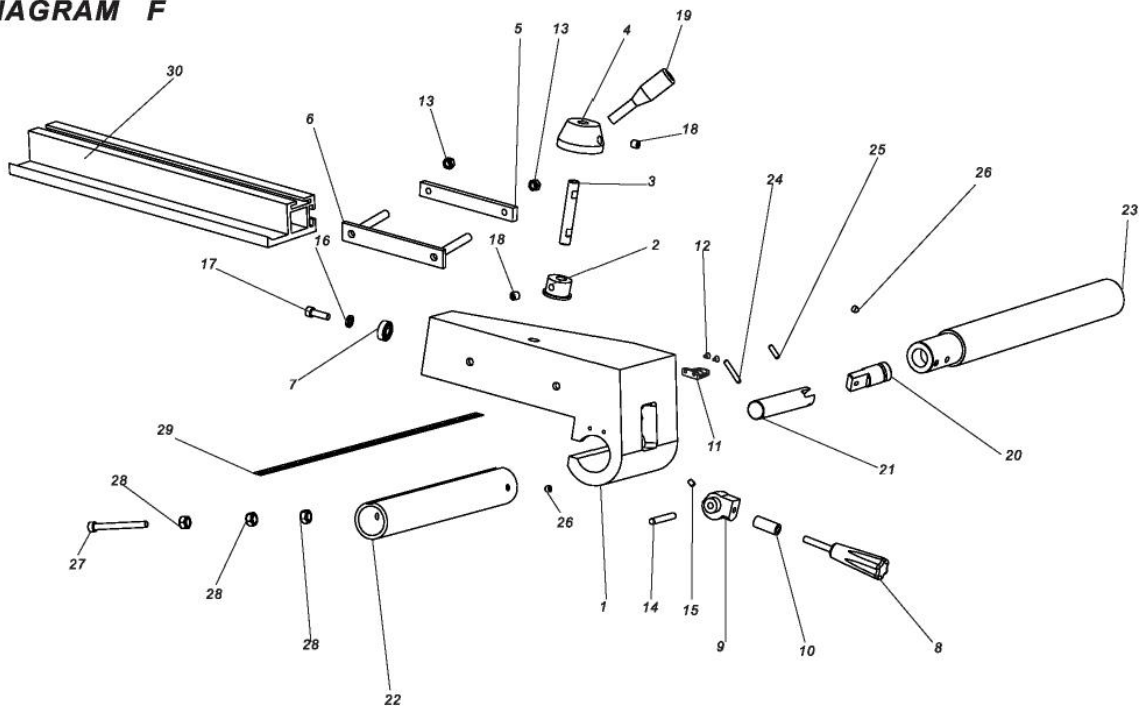
<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>40</b>	Dünne Mutter M16
<b>41</b>	Unterstützung
<b>42</b>	Sechskantmutter M8x30
<b>43</b>	Sechskantschraube M10x25
<b>44</b>	Senkschraube M6x12
<b>45</b>	T-Mutter
<b>46</b>	Verriegelungsplatte
<b>47</b>	T-Blockade
<b>48</b>	Skala
<b>49</b>	Ende
<b>50</b>	Wagenschraubbolzen M6x38
<b>51</b>	Schraubenführung
<b>52</b>	Schlagunterseite
<b>53</b>	Gerändelter Drehknopf
<b>54</b>	Feder
<b>55</b>	Klemmschraube
<b>56</b>	Distanzscheibe
<b>57</b>	Schaltklinkenhebel
<b>58</b>	Imbusschraube M8x20
<b>59</b>	Bolzen
<b>60</b>	Anschlag
<b>61</b>	Skala
<b>62</b>	Verlängerungszaun
<b>63</b>	Skala
<b>64</b>	Schraubaufnahme ST4.2
<b>65</b>	Endstöpsel
<b>66</b>	Bolzenverriegelung
<b>67</b>	Wagenschraubbolzen M8x70
<b>68</b>	T-Blockade
<b>69</b>	Flache Unterlegscheibe M8
<b>70</b>	Distanzscheibe
<b>71</b>	Sternförmiger Verschlussgriff
<b>72</b>	Flügelmutter M8
<b>73</b>	Bolzen
<b>74</b>	T-Blockade
<b>75</b>	Gerändelter Drehknopf
<b>76</b>	Endstöpsel
<b>77</b>	T-Blockade
<b>78</b>	Unterlegscheibe 12mm

Teil-Nr.	Benennung
79	Bolzen



<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>1</b>	Hinterer Verlängerungstisch
<b>2</b>	Unterlegscheibe 8mm
<b>3</b>	Sechskantmutter M8
<b>4</b>	Klemmschraube M6x12
<b>5</b>	Sechskantschraube M8x16
<b>6</b>	Flache Unterlegscheibe 10mm
<b>7</b>	Tischunterstützung
<b>8</b>	Klemmschraube M10x70
<b>9</b>	Sechskantmutter M10
<b>10</b>	Haupttisch
<b>11</b>	Tischeinsatz
<b>12</b>	Senkschraube M5x10
<b>13</b>	Sechskantschraube M8x20
<b>14</b>	Verbindung
<b>15</b>	Rollenstift 4x12
<b>16</b>	Verbindung
<b>17</b>	Verbindung
<b>18</b>	Schlauchklemme 30mm
<b>19</b>	Staubschlauch 30mm
<b>20</b>	Staubschlauchunterstützung
<b>21</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>22</b>	Sechskantschraube M6x20
<b>23</b>	Verriegelungshebel
<b>24</b>	Verbindung
<b>26</b>	Einstellbare Scheibe
<b>27</b>	Niedriger
<b>28</b>	Scheibeneinsatz
<b>29</b>	Imbusschraube M8x25
<b>30</b>	Unterstützung
<b>31</b>	Klemmschraube M10x60
<b>32</b>	Tischunterstützung

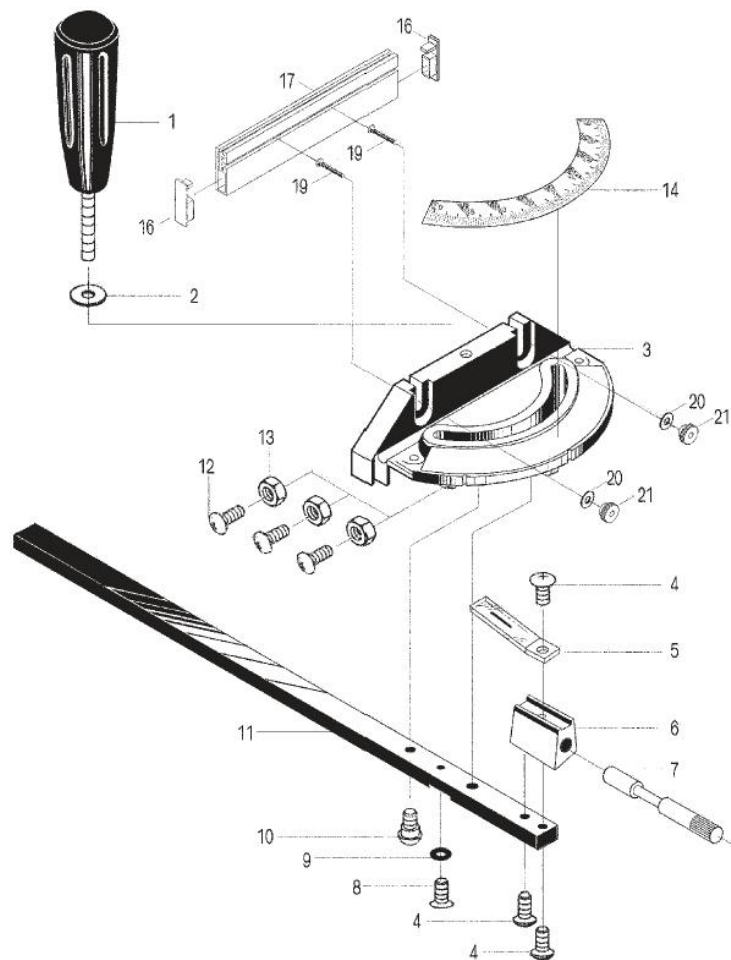
**DIAGRAM F**



Teil-Nr.	Benennung
<b>1</b>	Zaunfördermaschine
<b>2</b>	Exzentering
<b>3</b>	Verriegelungsstange
<b>4</b>	Flansch
<b>5</b>	Schraubbolzenführung
<b>6</b>	Schraubbolzenführung
<b>7</b>	Lager
<b>8</b>	Verriegelungshebel
<b>9</b>	Exzenterzahnrad
<b>10</b>	Distanzscheibe
<b>11</b>	Zeiger
<b>12</b>	Senkschraube M4x8
<b>13</b>	Kontermutter M8
<b>14</b>	Rollenstift 8x60
<b>15</b>	Klemmschraube M6
<b>16</b>	Federscheibe 10mm
<b>17</b>	Imbusschraube M10x25
<b>18</b>	Klemmschraube M10x12
<b>19</b>	Hebel
<b>20</b>	Adapter

Teil-Nr.	Benennung
21	Adapter
22	Zaunsiene
23	Zaunsiene
24	Rollenstift 5x35
25	Rollenstift 5x20
26	Klemmschraube M8x8
27	Imbusschraube M10x80
28	Sechskantmutter M10
29	Skala
30	Zaun

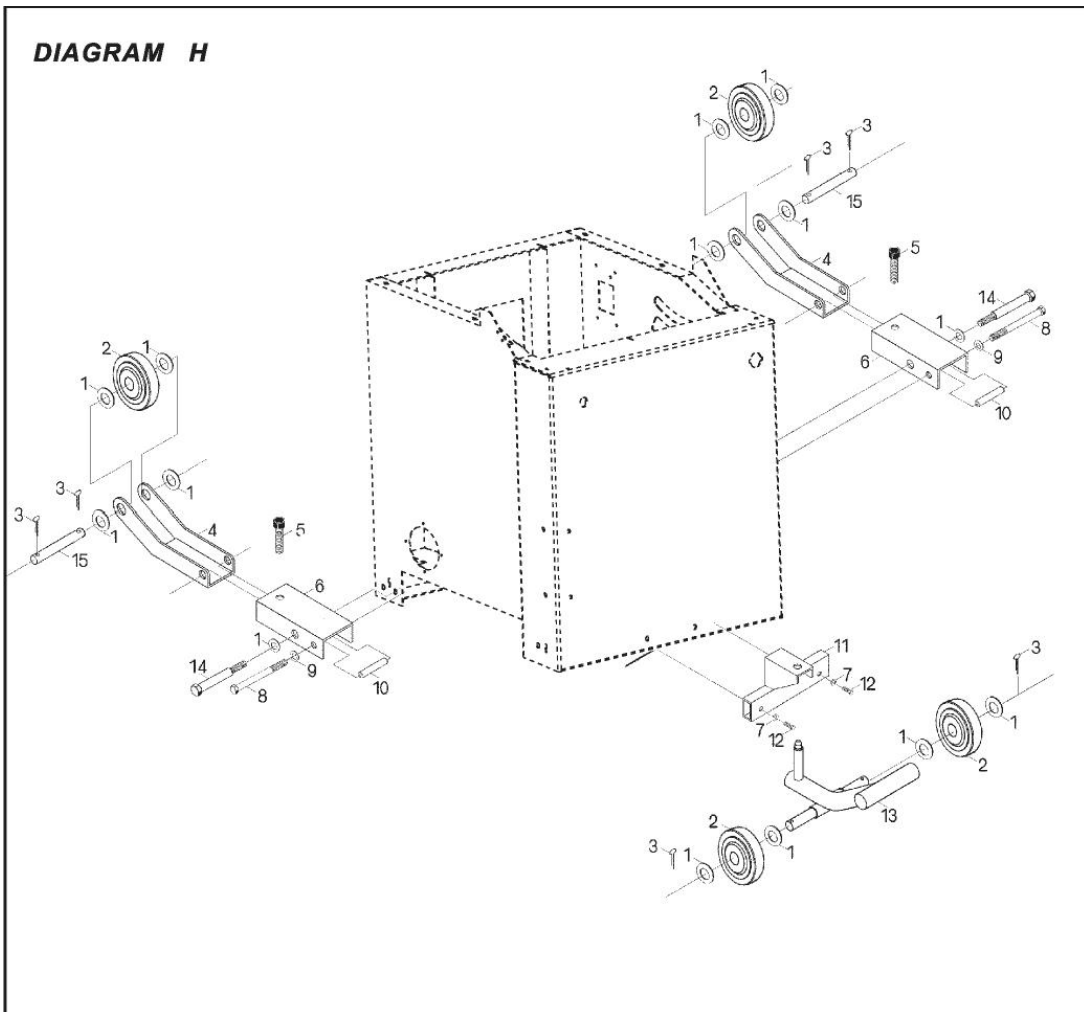
**DIAGRAM G**



<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>1</b>	Gehrenlehrendrehknopf
<b>2</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>3</b>	Gehrenlehrenunterseite
<b>4</b>	Senkschraube M5x10
<b>5</b>	Indikatorlehre
<b>6</b>	Blockanzeige
<b>7</b>	Stiftstopper
<b>8</b>	Senkschraube M5x8
<b>9</b>	Rolle
<b>10</b>	Führungsstift
<b>11</b>	Spurmaß
<b>12</b>	Senkschraube M4x18
<b>13</b>	Sechskantmutter M4
<b>14</b>	Skala
<b>16</b>	Endstöpsel
<b>17</b>	Lehrensaun
<b>19</b>	Wagenschraubbolzen M6x32
<b>20</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>21</b>	Gerändelte Mutter



**DIAGRAM H**



Teil-Nr.	Benennung
<b>1</b>	Unterlegscheibe 16mm
<b>2</b>	Foßrolle
<b>3</b>	Rollenstift 4x30
<b>4</b>	Haltwinkelfußrolle
<b>5</b>	Imbusschraube M12x50
<b>6</b>	Haltwinkelfußrolle
<b>7</b>	Unterlegscheibe 10mm
<b>8</b>	Sechskantschraube M12x80
<b>9</b>	Unterlegscheibe 12mm
<b>10</b>	Buchsenhaltewinkel
<b>11</b>	Unterstützung
<b>12</b>	Sechskantschraube M10x55
<b>13</b>	Zugstange
<b>15</b>	Welle
<b>16</b>	Anhebering

## 8.1 Ersatzteilbestellung

Mit Originalteilen von Holzmann verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzt die Einbauzeiten und erhält die Lebensdauer.

### HINWEIS


**Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!**

Daher gilt:

Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation

# KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<b>Inverkehrbringer / Distributor</b> <b>HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA</b> <b>Schörgenhuber GmbH</b> <b>A-4170 Haslach, Marktplatz 4</b> <b>Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4</b> <b>www.holzmann-maschinen.at</b>
	<b>Bezeichnung / Name</b> Formatkreissäge TS 315VF-2600
<b>Type(n) / Model(s)</b> Holzmann TS 315VF-2600 400V, Holzmann TS 315VF-2600 230V	
<b>EG-Richtlinie(n) / EC-Directive(s)</b> 400V <i>89/336/EWG EMV-Richtlinie, zuletzt geändert durch 93/68/EWG</i> 230V <i>89/336/EWG EMV-Richtlinie, zuletzt geändert durch 93/68/EWG</i> <i>73/23/EEC Niederspannungsrichtlinie, zuletzt geändert durch 93/68/EWG</i>	
<b>Berichtsnummer(n) / Test Report Number(s)</b> 17701994 001 17701881 001 17701880 001	
<b>Registrierungsnummer(n) / Registration Number(s)</b> AE 50098680 0001 AE 50093158 0001 AN 50093210 0001	
<b>Angewandte harmonisierte Normen zu/ Applied Harmonized Norms for</b> <i>89/336/EWG      EN 55014-1:2000+A1+A2 / EN 61000-3-2_2000+A2 / EN 61000-3-11:2000 / EN 55014-2:1997:A1</i>	
<b>Ausstellungsdatum / Issuing Date</b> 05.01.2007 04.01.2007 20.12.2008	
<b>Ausstellungsbehörde / Issuing Authority</b> TÜV Rheinland Product Safety GmbH Am Grauen Stein D-51105 Köln	

Hiermit erklären wir, dass genannte(n) Maschine(n) den oben genannten Sicherheits- und Gesundheitsrichtlinien der EG entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

Hereby we declare that the mentioned machine fulfil the above stated EC-Directives. Any manipulation of the machines not authorized by us renders this document invalid.



Haslach, 16.09.2010	Klaus Schörgenhuber, CEO Unterschrift / sign
Ort/place, Datum/date	

## 9 PRODUKTBEOBACHTUNG

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.  
 Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können,  
 sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren  
 Produkten abhängig.

- λ Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- λ Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- λ Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren  
 und an uns zu senden:


<p><b>HOLZMANN MASCHINEN</b>  <b>Schörgenhuber GmbH</b>                  A-4170 Haslach, Marktplatz 4                  Tel 0043 7289 71562 - 0                  Fax 0043 7289 71562 - 4</p>
<p><b>HOLZMANN MASCHINEN</b>  <b>Humer GmbH</b>                  A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8                  Tel 0043 7248 61116 - 0                  Fax 0043 7248 61116 - 6</p>