



# Serviceanleitung

## PFT BOARDMASTER XL

Sicherheit - Serviceanleitung - Ersatzteillisten



## Mobiler Platten-Zuschneidetisch

Artikelnummer der Betriebsanleitung: 00 20 95 45

Artikelnummer der Maschine: 00 18 47 18



**Vor Beginn aller Arbeiten Serviceanleitung lesen!**

© Knauf PFT GmbH & Co.KG  
Postfach 60 97343 Iphofen  
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen  
Deutschland

Tel.: +49 (0) 93 23/31-760  
Fax: +49 (0) 0 93 23/31-770  
Technische Hotline +49 9323 31-1818

info@pft-iphofen.de  
Internet: [www.pft.eu](http://www.pft.eu)



# 1 Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Inhaltsverzeichnis.....</b>	<b>3</b>	<b>7</b>	<b>Einstellung der Winkeligkeit am Y- Arm ..</b>	<b>10</b>
<b>2</b>	<b>Allgemeines.....</b>	<b>4</b>	7.1	Zuerst wird der y –Arm auf Winkeligkeit überprüft.....	10
2.1	Informationen zur Serviceanleitung.....	4	<b>8</b>	<b>Austauschen der Filzdichtungen am Gerätekopf.....</b>	<b>14</b>
2.2	Informationen zu den Sicherheitshinweisen.....	4	<b>9</b>	<b>Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach).....</b>	<b>16</b>
2.3	Symbolerklärung.....	4	9.1	Überprüfen und Einstellen des Schnittwinkels bei den Sägeaggregaten.....	16
<b>3</b>	<b>Sicherheitskennzeichnung in diesem Handbuch .....</b>	<b>5</b>	9.2	Überprüfen des Schnittwinkels bei den Sägeaggregaten mittels einer Messuhr.....	20
<b>4</b>	<b>Grundlegende Sicherheitshinweise.....</b>	<b>6</b>	9.3	Überprüfen und Einstellen des Neigungswinkels bei den Sägeaggregaten.....	21
4.1	Verhalten im Notfall .....	6	<b>10</b>	<b>Fräsaggregate einstellen bzw. kontrollieren .....</b>	<b>22</b>
4.2	Allgemeine Sicherheitshinweise .....	6	<b>11</b>	<b>Ersatzteilliste .....</b>	<b>23</b>
4.3	Beachtung der Serviceanleitung .....	8	<b>12</b>	<b>Notizen: .....</b>	<b>25</b>
4.4	Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen bei der Instandhaltung .....	8			
<b>5</b>	<b>Besondere Sicherheitshinweise für die Bedienung .....</b>	<b>9</b>			
<b>6</b>	<b>Serviceanleitung PFT BOARDMASTER und Aggregate.....</b>	<b>10</b>			

## 2 Allgemeines

### 2.1 Informationen zur Serviceanleitung

Diese Serviceanleitung gibt wichtige Hinweise zum Umgang mit dem Gerät. Voraussetzung für sicheres Arbeiten ist die Einhaltung aller angegebenen Sicherheitshinweise und Handlungsanweisungen.

Darüber hinaus sind die für den Einsatzbereich des Gerätes geltenden örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen einzuhalten.

Die Serviceanleitung vor Beginn aller Arbeiten sorgfältig durchlesen! Sie ist Produktbestandteil und muss in unmittelbarer Nähe des Gerätes für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.

Bei Weitergabe des Gerätes an Dritte auch die Serviceanleitung mitgeben.

Die Abbildungen in dieser Anleitung sind zur besseren Darstellung der Sachverhalte nicht unbedingt maßstabsgerecht und können von der tatsächlichen Ausführung des Gerätes geringfügig abweichen.

### 2.2 Informationen zu den Sicherheitshinweisen

Diese Sicherheitshinweise geben wichtige Hinweise zum Umgang mit dem Gerät. Voraussetzung für sicheres Arbeiten ist die Einhaltung aller angegebenen Sicherheitshinweise und Handlungsanweisungen.

### 2.3 Symbolerklärung

#### Warnhinweise

Warnhinweise sind in dieser Betriebsanleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Hinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.

Die Hinweise unbedingt einhalten und umsichtig handeln, um Unfälle, Personen- und Sachschäden zu vermeiden.



#### **GEFAHR!**

... weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.



### 3 Sicherheitskennzeichnung in diesem Handbuch

Die Sicherheitssymbole sollen zusammen mit dem Text des Sicherheitshinweises auf nicht zu vermeidende Restgefahren beim Umgang mit der Maschine aufmerksam machen. Diese Restgefahren beziehen sich auf Personen, die Maschine, andere Sachen und Gegenstände, die Umwelt.

In der vorliegenden Betriebsanleitung werden die folgenden Sicherheitssymbole verwendet:



**Gefahr!**

**Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem Gefahren für Leben und Gesundheit von Personen bestehen - darüber hinaus sind auch Gefahren für Maschine, Sachen oder Umwelt möglich.**

Werden diese Hinweise nicht beachtet, so kann das schwere - und auch tödliche - Verletzungen zur Folge haben.



**Warnung!**

**Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem Gefahren für Maschine, Sachen und die Umwelt bestehen - mit Gefahren für Personen ist nicht zu rechnen.**

Werden diese Hinweise nicht beachtet, so kann das zu Störungen und Beschädigungen an der Maschine führen, weiterhin können Sachbeschädigungen und Umweltschäden entstehen.



**Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem Gefahren für die Gesundheit bestehen.**

Diese Gefahren gehen von scharfen, schneidenden und drehenden Werkzeugen aus.



**Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem Gefahren für die Gesundheit bestehen.**

Diese Gefahren gehen von sich bewegenden Teilen, die ein klemmen oder quetschen verursachen können, aus.



**Dieses Symbol weist darauf hin, dass besondere Gefahren durch elektrische Spannungen für das Leben und die Gesundheit von Personen bestehen.**



**Hinweis!**

**Dieses Symbol kennzeichnet Hinweise, die zum besseren Verständnis der Maschine beitragen - die Informationen helfen Ihnen, die Maschine optimal zu nutzen. Dieses Symbol kennzeichnet keine Sicherheitshinweise.**

Beachten Sie bitte auch, dass ein Sicherheitssymbol niemals den Text eines Sicherheitshinweises ersetzen kann - der Text eines Sicherheitshinweises ist daher immer vollständig zu lesen.

## 4 Grundlegende Sicherheitshinweise

### 4.1 Verhalten im Notfall



Gefahr!

- Bei gefährlichen Situationen an der Anlage (z. B. Gefahr durch unerwartete Fehlfunktionen) ist die Anlage sofort still zu setzen.
- Das sofortige Stillsetzen (Netztrennen) der Anlage ist durch den **NOT-AUS Hauptschalter** am Bedienpult, oder durch **trennen von der Netzversorgung** (Netzstecker ziehen) möglich. Dabei wird die Energiezufuhr sofort abgeschaltet.
- Benachrichtigen Sie bei Unfällen den Arzt und das Gewerbeaufsichtsamt bzw. die bei Ihnen zuständige Behörde.
- Insbesondere bei Starkstromunfällen sind durch entsprechend geschultes Personal unverzüglich Erste-Hilfe-Maßnahmen zu ergreifen.

### 4.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Zweckentfremden Sie die Maschine nicht. Der mobile Platten Zuschneidetisch darf nur für den vorgesehenen Einsatzzweck verwendet werden.
- Halten Sie Ihre Maschine und ihr Zubehör in Ordnung. Eine vernachlässigte Maschine oder Zubehör birgt Unfallgefahren.
- Kontrollieren Sie regelmäßig Ihr Gerät und das Zubehör auf Beschädigung. Überprüfen Sie, ob die Funktion beweglicher Teile und Sicherheitsteile in Ordnung ist, ob sie nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind.
- Berücksichtigen Sie die Umgebungseinflüsse. Setzen Sie Elektrowerkzeuge keiner Nässe aus. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
- Schützen Sie sich vor elektrischem Schlag.
- Halten Sie Kinder fern! Der mobile Platten Zuschneidetisch mit seinem Zubehör ist kein Spielzeug. Sorgen Sie dafür, dass Kinder das Werkzeug oder Kabel nicht berühren.
- Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck, diese können von bewegenden Teilen erfasst werden. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.
- **SORGEN SIE FÜR EINE AUSREICHENDE BELEUCHTUNG DES ARBEITSBEREICHES!**
- **BENUTZEN SIE EINE SCHUTZBRILLE!**



## Grundlegende Sicherheitshinweise

- TRAGEN SIE IMMER EINEN GEHÖRSCHUTZ!
- Sichern Sie das Werkstück. Benutzen Sie geeignete Spanvorrichtungen, um das Werkstück festzuhalten.
- **ACHTUNG!** Vor dem Wechsel der Maschinenaggregate muss die gesamte Anlage abgeschaltet werden. Dies erfolgt mittels des Hauptschalters.
- Achten Sie auf einen sicheren Stand, um in jeder Arbeitsposition das Gleichgewicht zu halten.
- Vermeiden Sie unbeabsichtigtes Einschalten. Vergewissern Sie sich davon, dass der Hauptschalter beim Anschluss an das Stromnetz ausgeschaltet ist.
- Seien Sie stets aufmerksam. Konzentrieren Sie sich auf Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor.
- Diese Maschine dürfen nur Personen warten, die dafür geeignet sind.
- Alle Personen, die Tätigkeiten an der Maschine ausführen, müssen die Serviceanleitung lesen und durch ihre Unterschrift bestätigen, dass sie die Serviceanleitung verstanden haben.
- Schalten Sie das Gerät ab und warten Sie, bis das Werkzeug die Ruhestellung erreicht hat, bevor Sie den Arbeitsplatz verlassen. Bei Nichtgebrauch, vor der Wartung und beim Werkzeugwechsel ist zusätzlich der Netzstecker zu ziehen. Der Hauptschalter ist gegen Wiedereinschalten zu versperren.
- Berühren Sie niemals bei Laufender Maschine die Aggregate. Heben Sie die Aggregate niemals bei den Werkzeugen (Sägeblätter oder Fräser) oder greifen unter diese. Wenn Sie Arbeiten an den Aggregaten vornehmen (z.B. Höheneinstellung bei den Säge oder Fräsaggregaten) schalten Sie den Hauptschalter der Maschine aus und trennen die Maschine mittels ziehen des Netzsteckers vom Stromnetz. Bei normalem Arbeitseinsatz verwenden Sie zum Heben und Senken der Aggregate ausschließlich die Pneumatische Aggregat Hebeanlage.
- Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken. Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt sind.
- Benutzen Sie das richtige Werkzeug. Die bestimmungsgemäße Verwendung ist in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Mit dem richtigen Werkzeug erzielen Sie eine optimale Qualität und gewährleisten Ihre persönliche Sicherheit.
- **WARNUNG!** Das Verwenden anderer als der in dieser Anleitung empfohlenen Werkzeuge und Zubehörteile oder die Ausführung von Arbeiten mit diesem Elektrowerkzeug, die nicht der bestimmungsgemäßen Verwendung entsprechen, kann zu Unfallgefahren führen.

## Grundlegende Sicherheitshinweise



- Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.
- Kontrollieren Sie Ihren mobilen Platten Zuschneidetisch inkl. seines Zubehörs auf Beschädigungen. Vor Gebrauch ist Elektrowerkzeug auf einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion zu überprüfen. Überprüfen Sie, ob die beweglichen Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein, um den einwandfreien Betrieb der Maschine zu gewährleisten. Beschädigte Teile und Schutzvorrichtungen müssen vorschriftsmäßig repariert oder ausgewechselt werden. Benutzen Sie die Maschine nicht, wenn die Schalter defekt sind.
- Lassen Sie Reparaturen nur von einem PFT - Kundenservice ausführen. Dieser mobile Platten Zuschneidetisch entspricht den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einem PFT - Mitarbeiter ausgeführt werden, andernfalls kann Unfallgefahr für den Betreiber entstehen.
- Diese Maschine ist nicht für den Betrieb in EX – Bereichen (Explosionsgefährdete Bereiche) geeignet.

### 4.3 Beachtung der Serviceanleitung

- Diese Serviceanleitung muss der Servicemonteur aufbewahren. Es muss gewährleistet sein, dass alle Servicemonteur, die Tätigkeiten an der Maschine auszuführen haben, die Betriebsanleitung jederzeit einsehen können.
- Zusätzlich ist die Betriebsanleitung der Arbeitsgeräte (Fräsaggregat und Sägeaggregat) zu beachten. Alle abweichenden Gebrauchshinweise (z. B. der Werkzeugwechsel) werden in dieser Betriebsanleitung beschrieben.
- Alle Sicherheitshinweis-Schilder und Bedienhinweis-Schilder an der Maschine sind immer in einem gut lesbaren Zustand zu halten. Beschädigte oder unlesbar gewordene Schilder sind umgehend zu erneuern.

### 4.4 Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen bei der Instandhaltung

- Die in der Betriebsanleitung vorgeschriebenen Instandhaltungsarbeiten - einstellen, reinigen, schmieren, Wartung, Inspektion, usw. sind fristgerecht durchzuführen.
- **Vor dem Ausführen der Instandhaltungsarbeiten** sind folgende Punkte zu beachten:
  - Mit dem Hauptschalter die zentrale Stromversorgung ausschalten, Hauptschalter verschließen und Netzstecker ziehen.
  - Tauschen Sie alle nicht einwandfreien Maschinenteile sofort aus.
  - Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile bzw. Ersatzteile des gleichen Typs.





## Besondere Sicherheitshinweise für die Bedienung

- **Nach Abschluss der Instandhaltungsarbeiten** und vor dem Starten der Maschine sind folgende Punkte zu beachten:
  - Überprüfen Sie noch einmal alle zuvor gelösten Verbindungen.
  - Überprüfen Sie, ob alle zuvor entfernten Schutzvorrichtungen, Abdeckungen, usw. wieder ordnungsgemäß eingebaut sind.
  - Stellen Sie sicher, dass alle verwendeten Werkzeuge, Materialien und sonstige Ausrüstungen aus dem Arbeitsbereich wieder entfernt wurden.
  - Säubern Sie den Arbeitsbereich.
  - Stellen Sie sicher, dass alle Sicherheitseinrichtungen der Maschine wieder einwandfrei funktionieren

## 5 Besondere Sicherheitshinweise für die Bedienung



**Warnung vor Schnittverletzungen!**



**Warnung vor Handverletzungen!**



**Schutzbrille:**

**Zum Schutz der Augen vor umherfliegenden Teilen und Flüssigkeitsspritzern.**

**Gehörschutz:**

**Zum Schutz vor Gehörschäden**



**Achtung!**

**Bei Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung:**

- Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen grundsätzlich nur von ausgebildeten Elektro-Fachkräften ausgeführt werden.
- Elektrische Ausrüstung regelmäßig überprüfen:
  - Lose Verbindungen wieder befestigen.
  - Beschädigte Leitungen, Kabel oder nicht einwandfreie Einrichtungen sofort austauschen.
  - Nur Original-Ersatzteile verwenden.
- Vor allen Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung ist der Netzstecker zu ziehen. Der Hauptschalter ist gegen Wiedereinschalten zu versperren.
- Elektrische Einrichtungen niemals mit Wasser oder ähnlichen Flüssigkeiten reinigen..

## 6 Serviceanleitung PFT BOARDMASTER und Aggregate



### **GEFAHR!**

Bei allen Service und Einstellarbeiten ist unbedingt der Hauptschalter auf Aus zu stellen bzw. die Maschine vom Netz zu trennen.

## 7 Einstellung der Winkeligkeit am Y- Arm

### 7.1 Zuerst wird der y –Arm auf Winkeligkeit überprüft



Bild 1.1

Dazu wird eine Gipsplatte auf den Maschinentisch aufgelegt und diese exakt an der hinteren Schiene angelegt. (Bild: 1.1)



Bild 1.2

Danach einen großen Winkel in der Mitte der aufgelegten Gipsplatte an der hinteren Schiene anlegen. (Bild: 1.2)



Bild 1.3

Entlang des Winkels ist ein Bleistiftstrich zu ziehen. (Bild: 1.3)



Bild 1.4

Danach wird der Winkel zur Kontrolle gedreht und damit überprüft ob die Schiene gerade ist. (Bild: 1.4)



## Einstellung der Winkeligkeit am Y- Arm



Bild 1.5.1



Bild 1.5.1

Jetzt wird ein Fräsaggregat (im ausgeschalteten Zustand) mit einem 90° V Nutfräser im vorderen Teil der Platte exakt auf dem Bleistiftstrich abgelassen und die Längsachse fixiert. (Bild: 1.5.1 und 1.5.2)



Bild 1.6

Danach wird das Fräsaggregat angehoben und mit fixierter Längsachse (im ausgeschalteten Zustand) im hinteren Teil des Tisches wieder abgelassen. (Bild 1.6)

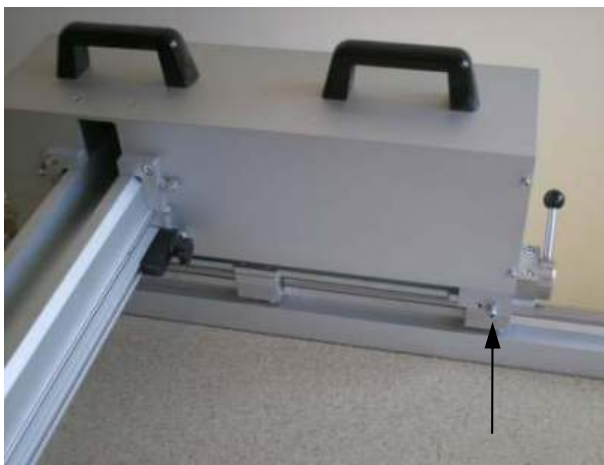


Bild 1.7

Jetzt wird überprüft ob die Fräuserspitze im hinteren Teil der Maschine auf dem Bleistiftstrich liegt, wenn nicht ist der Winkel wie folgt einzustellen.

**Grundsätzlich sind die Winkel werkseitig eingestellt, Sie haben jedoch 2 Möglichkeiten den Winkel einzustellen.**

- A.)** Der Winkel kann mit zwei Einstellschrauben auf der linken Seite (von vorne gesehen) eingestellt werden Siehe **Bild 1.7**. Eine Einstellschraube befindet sich vorne und eine hinten.

## Einstellung der Winkeligkeit am Y- Arm

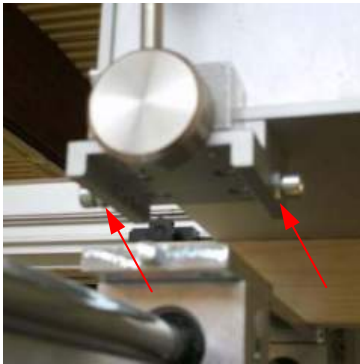


Bild 1.8



Bild 1.9

Vor dem einstellen bzw. verdrehen dieser Schrauben sind die beiden Kontermuttern zu lösen, siehe **Bild 1.8**.

Die Einstellschrauben müssen immer entgegengesetzt rein oder rausgedreht werden.

Durch das verstellen dieser Schrauben wird über den Drehpunkt (**Bild 1.9**) der Y-Arm entweder nach links oder nach rechts geschwenkt (**Bild 1.10**).

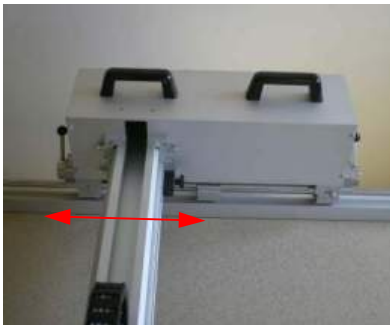


Bild 1.10

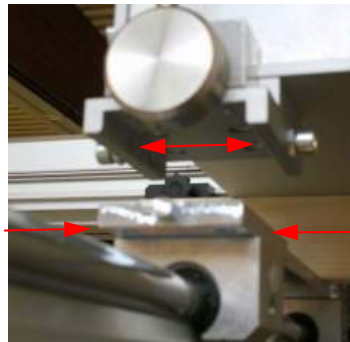


Bild 1.11

Es ist darauf zu achten, dass die Einstellschrauben nur so fest gegen den Laufschiene drücken, (**Bild 1.11**) dass der Gerätekopf noch leicht zu demontieren ist.

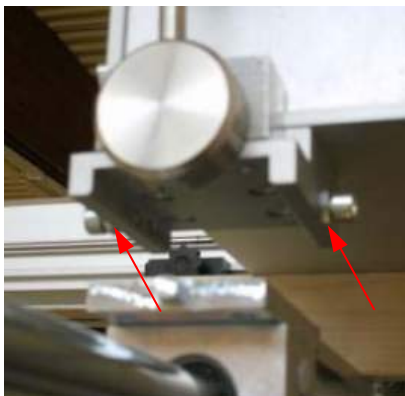


Bild 1.12

Danach werden die Kontermuttern wieder festgezogen siehe **Bild 1.12**.



## Einstellung der Winkeligkeit am Y- Arm



Bild 1.13

Zuerst werden die Kontermuttern geöffnet und die Schrauben (**Bild 1.13**) gelöst, jedoch nicht herausgedreht.

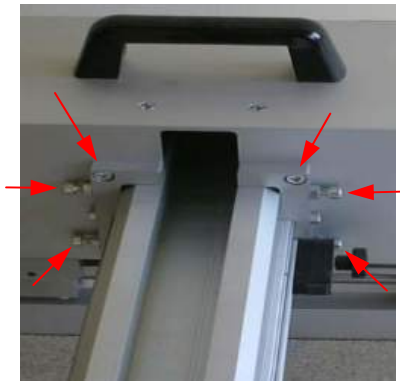


Bild 1.14

Danach werden die 4 Schrauben am Führungskasten und die 4 Schrauben an der Klemmplatte (**Bild 1.14**) gelöst, jedoch nicht herausgedreht.

**B.)** Sollte die oben genannte Variante zum einstellen des Winkels nicht ausreichen, kann man den Winkel noch am Gerätekopf wie folgt einstellen:



Bild 1.15

Danach werden die 4 Schrauben an der hinteren Klemmplatte (**Bild 1.15**) gelöst, jedoch nicht herausgedreht

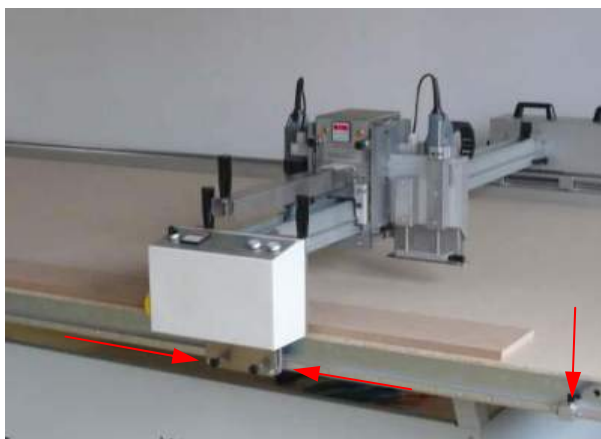


Bild 1.16

Erst jetzt kann die Y-Schiene nach links oder nach rechts mit leichtem Druck verschoben werden.

Bei dieser Arbeit müssen die vorderen Anschläge (**Bild 1.16**) links und rechts an den Y-Schlitten geschoben und festgeschraubt werden, damit der Schlitten fixiert ist.

**Danach wird auf der Hinterseite der Führungskasten nach links oder rechts verschoben bis der Winkel stimmt und die vorher gelösten Schrauben werden in dieser Stellung, und in umgekehrter Reihenfolge wieder angezogen.**

Es ist ratsam, die Feineinstellung wie in Variante „A“ beschrieben, nochmals durchzuführen.



### 8 Austauschen der Filzdichtungen am Gerätekopf



Wichtig: gutes Werkzeug verwenden und Imbusschlüssel ganz einsetzen.

1.) Hauptstecker ziehen



2.) losdrehen der beiden unteren Imbusschrauben von der Vertikalführung (diese sollten ca. 2mm vorstehen, damit die Lager nicht nach unten abgleiten können).



3.) Öffnen und rausdrehen der 4x4 Stk. Imbusschrauben der Geräteplatte (Vorsicht, dass diese nicht verloren gehen).



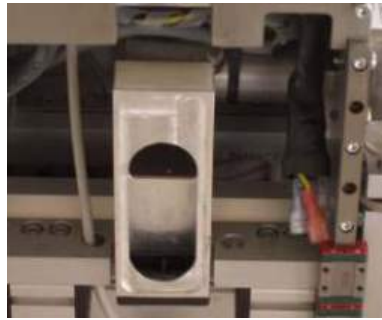
4.) ziehen des seitlichen Rastbolzens und lösen der Geräteplatte



5.) Vorsichtig die drei Steckklemmen abziehen (**Darauf achten, dass diese beim Zusammenbau nicht falsch angesteckt werden**).



## Austauschen der Filzdichtungen am Gerätekopf



6.) Lösen der Absaugdichtung (evtl. **Reste und Kleberrückstände entfernen**).

7.) Reinigen des Absaugstutzens mit Bremsenreinigung oder Nitro (fett u. staubfrei).



8.) Auftragen des Klebers auf den Absaugstutzen.

9.) Aufdrücken der Filzdichtung auf den Stutzen und fest andrücken.



10.) Einstecken des Kabels bei der Geräteplatte (**Die Masse ist oben in der Mitte**).



11.) Rückführen der Geräteplatte und die Lager auf Position bringen.

## Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)



12.) Schrauben leicht eindrehen (nicht anziehen).



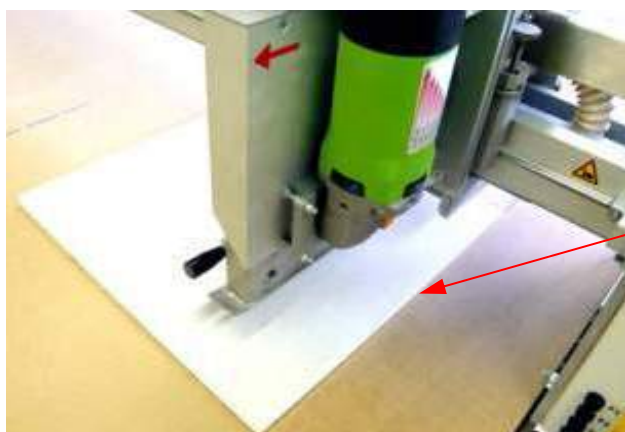
13.) Schlitten mit Winkel kontrollieren und Schrauben nachziehen (mit Gefühl anziehen und nochmals nachziehen).



14.) Anziehen der beiden Imbusschrauben der Führungsschiene.

## 9 Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)

### 9.1 Überprüfen und Einstellen des Schnittwinkels bei den Sägeaggregaten



Eine Gipsplatte mit ca. 40 x 30 cm auf den Zuschnittetisch legen und an dem Anschlagstreifen anschlagen. [Bild: 3.1.1]

Die Gipsplatte an dem Anschlagstreifen anschlagen.

Bild: 3.1.1





## Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)



Bild: 3.1.2

Die Querachse bei ca. 10 cm vom Anschlag fixieren.  
[Bild: 3.1.2]



Bild: 3.1.3



Bild: 3.1.4



Bild: 3.1.5

Auf der linken Seite der Platte auch die Längsachse fixieren (Beide Bremsen sind fixiert), [Bild: 3.1.3] das Sägeaggregat einschalten und einmal mit dem Sägeaggregat in die Gipskartonplatte schneiden. (Das Sägeaggregat sollte ganz langsam abgesenkt werden und auch bei Maschinen mit einer Hydraulischen Hebeanlage sollte dies von Hand erfolgen.) [Bild: 3.1.4]

Jetzt das Aggregat ausschalten und anheben, [Bild: 3.1.5] die Längsachse lösen (die Querachse bleibt fixiert) und mit dem Gerätekopf nach rechts fahren.



Bild: 3.1.6

Zwischen den Schnitten sollte ein Abstand von ca. 2-4 cm sein. [Bild: 3.1.6]

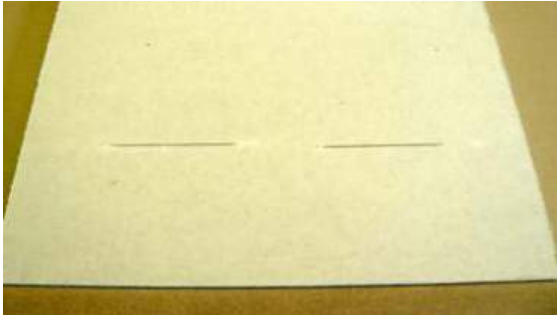
**Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)**

Bild: 3.1.7

Wiederum die Längsachse fixieren (Beide Bremsen sind fixiert) das Sägeaggregat einschalten und jetzt auch auf der rechten Seite einmal mit dem Sägeaggregat in die Gipskartonplatte schneiden. (Das Sägeaggregat sollte wiederum ganz langsam abgesenkt werden und auch bei Maschinen mit einer Hydraulischen Hebeanlage sollte dies von Hand erfolgen.) Das Aggregat ausschalten und anheben. [Bild: 3.1.7]



Bild: 3.1.8

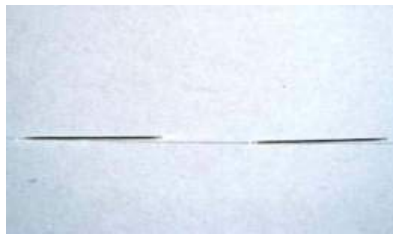


Bild: 3.1.9

Jetzt wird entlang der zwei Schnitte eine Linie gezogen [Bild: 3.1.8] und kontrolliert ob die beiden Schnitte fluchten. [Bild: 3.1.9]

Sollten die Schnitte wie auf den Skizzen nicht fluchten, [Bild: 3.1.10 und 3.1.11] muss das Sägeaggregat wie folgt eingestellt werden.



Bild: 3.1.10

Die linken Schrauben sind einzustellen.



Bild: 3.1.11

Die rechten Schrauben sind einzustellen.



**Achtung!**

**Wenn Sie Arbeiten an den Aggregaten vornehmen schalten Sie den Hauptschalter der Maschine aus und trennen die Maschine mittels ziehen des Netzsteckers vom Stromnetz.**

**Heben Sie die Aggregate niemals bei den Werkzeugen (Sägeblätter oder Fräser) oder greifen unter diese. (Schnittgefahr!) Nach Beendigung der Einstellarbeiten an den Aggregaten und entfernen aller Werkzeuge aus dem Arbeitsbereich ist die Maschine wieder einzuschalten.**



## Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)

Dazu werden auf einer Seite [einzustellende Seite Bilder: 3.1.10 oder 3.1.11] die beiden äußeren Schraubenmuttern gelockert (beide gleich viel) [Bild: 3.1.12 / 1 + 2] und danach die inneren Schraubenmuttern angezogen. [Bild: 3.1.12 / 3+4].



Bild: 3.1.12 / 1



Bild: 3.1.12 / 2



Bild: 3.1.12 / 3



Bild: 3.1.12 / 4

Jetzt ist der Test mit den Schnitten zu wiederholen und gegebenenfalls die Schraubenmuttern erneut zu justieren bis die Schnitte wie auf der Skizze fluchten. [Bild: 3.1.13].



Bild: 3.1.13

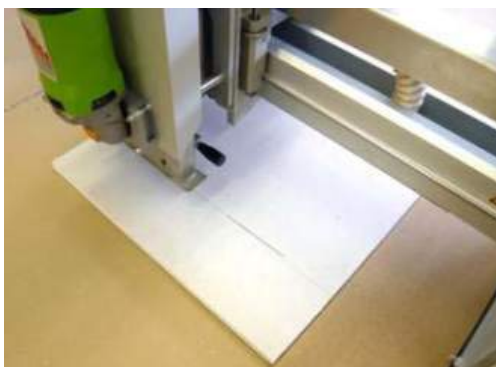


Bild: 3.1.14

Mit derselben Methode sind auch die Quersägeaggregate zu kontrollieren und einzustellen. [Bild: 3.1.14]

## Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)



### 9.2 Überprüfen des Schnittwinkels bei den Sägeaggregaten mittels einer Messuhr



**Achtung!**

Bei dieser Methode muss die Maschine ausgeschaltet sein und der Netzstecker der Maschine vom Netz genommen werden!



Bild: 3.2.1

Zuerst ist der Sägeschutz des Sägeaggregates mit einem Stück Draht oder ähnlichem nach oben zu spannen. (sodass dieser in geöffneter Position fixiert ist)

Danach wird die Messuhr aufgestellt, diese in der Höhe ausgerichtet und mit der Querachse an den Messfühler der Messuhr herangefahren. Jetzt ist die Querachse zu fixieren. [Bild: 3.2.1]

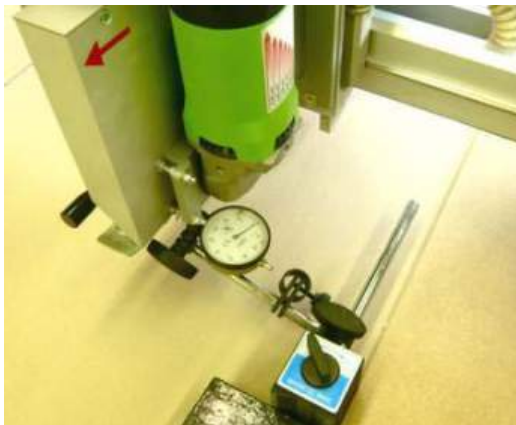


Bild: 3.2.2

Die Messung beginnt auf der linken Seite des Sägeblattes. [Bild: 3.2.1]

Der Messbereich bzw. die Skala der Messuhr wird vor der Messung auf 0 gestellt. [Bild: 3.2.2]



Bild: 3.2.3

Jetzt wird bei eingebremster Querachse diese bis zum Ende des Sägeblattes nach rechts geschoben. [Bild: 3.2.3]

Abschließend wird der Wert abgelesen, sollte dieser  $\pm 5/100$  mm überschreiten sollte das Sägeaggregat wie im vorherigen Abschnitt beschrieben eingestellt werden.

Mit derselben Methode können auch die Quersägeaggregate überprüft werden.



## Sägeaggregate einstellen (längs, quer und fünffach)

### 9.3 Überprüfen und Einstellen des Neigungswinkels bei den Sägeaggregaten

Dazu verwenden Sie eine bis zu 40mm dicke Gipskarton oder Mineralfaserplatte und fixieren die Quer bzw. Längsachse und schneiden mit der Quer bzw. Längssäge einen mindestens 20cm langen Schnitt in das Material. Danach das Sägeaggregat ausschalten und anheben.

Jetzt wird wie auf den Skizzen der Schnittwinkel der eingeschnittenen Platte mit einem Winkel kontrolliert. [Bild: 3.3.1]

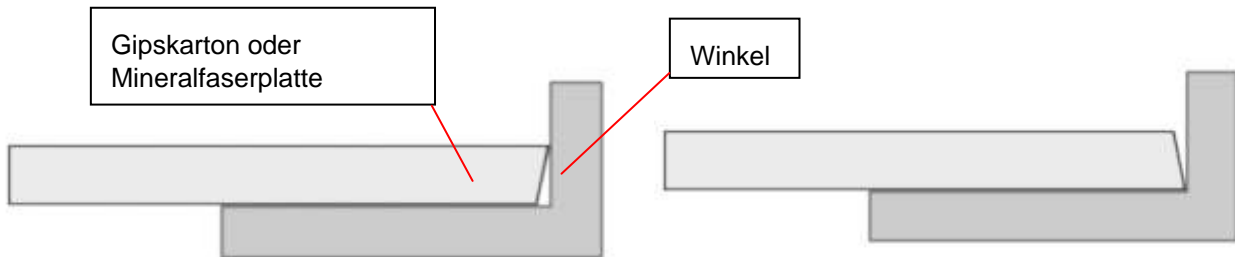


Bild: 3.3.1

Die unteren Schrauben sind einzustellen

Bild: 3.3.2

Die unteren Schrauben sind einzustellen

Sollte der Schnittwinkel wie auf den oberen Skizzen nicht stimmen, so ist mittels der beiden oberen oder den beiden unteren Schraubenmutter der Schnittwinkel zu justieren. Dazu wird das Sägeaggregat vom Maschinenkopf abgenommen und auf der oberen oder unteren Seite (je nachdem auf welcher Seite der Schnittwinkel nicht stimmt.) zuerst die beiden äußeren Schraubenmutter gelockert (beide gleich viel) [Bild: 3.3.3 / 1 + 2] und danach die inneren Schraubenmutter angezogen. [Bild: 3.3.3 / 3 + 4]



Bild: 3.3.3 / 1



Bild: 3.3.3 / 2



Bild: 3.3.3 / 3



Bild: 3.3.3 / 4



## Fräsaggregate einstellen bzw. kontrollieren



Schnittwinkel nochmals zu kontrollieren und gegebenenfalls die Schraubenmuttern erneut zu justieren bis der Schnittwinkel korrekt ist. [Bild: 3.3.4]

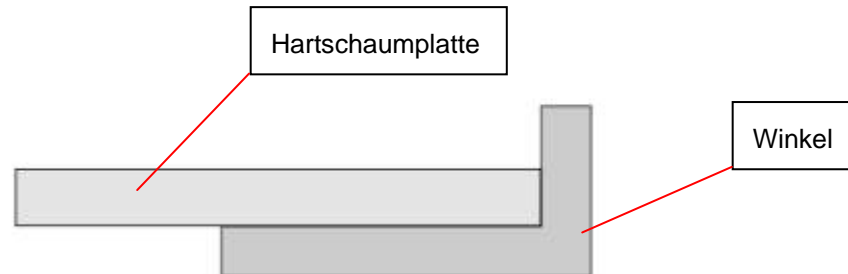


Bild: 3.3.4

Die erwähnten Einstellungen können auf die gleiche Weise bei den Längs, Quer und Fünffach - Sägeaggregaten angewendet werden.

Der Kippwinkel kann auch mittels einer Messuhr (Beschreibung in Kapitel 3.2) überprüft werden.

## 10 Fräsaggregate einstellen bzw. kontrollieren

Die Fräsgehäuse der Fräsaggregate sind werkseitig exakt im Winkel gefertigt und eingestellt. Durch unsachgemäßes Hantieren mit dem Fräsaggregat (z.B. Fallenlassen) kann es vorkommen, dass der Winkel des Fräsgehäuses nicht mehr stimmt.

Dies macht sich meistens durch eine erhöhte Staubbildung bei Fräsarbeiten bemerkbar, beziehungsweise dass das Fräsaggregat bei Fräsarbeiten am Anfang der Platte tiefer fräst. Der Winkel des Fräsaggregates wird wie folgt mit einem Winkel kontrolliert. [Bilder: 4.1 + 4.2]



Bild: 4.1



Bild: 4.2




Sollte der Winkel des Fräsaggregates nicht mehr stimmen, nehmen Sie bitte mit unserer Hotline Kontakt auf. Siehe Seite 2.



## 11 Ersatzteilliste

Pos	Bild	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1		00 20 83 26	Ersatzlager - Vorne Vordere Führungsschiene Set 2 St Nr.: 50168
2		00 20 83 27	Ersatzlager – Hinten Hinten Führungsschiene Set 2 St Nr.: 50169
3		00 20 83 32	Ersatzlager Aggregatschlitten am Gerätekopf Set 4 ST Nr.: 50168B
4		00 20 83 33	Idem Ersatzlager zentrisch Gerätekopf 1 St. Nr.: 50169A
5		00 20 83 34	Idem Ersatzlager exzentrisch Gerätekopf 1 St. Nr.: 50169B
5		00 20 83 35	Ersatzteil Schnapper am Gerätekopf Nr.: 005 50121
6		00 20 83 38	FEY Gewichtsentlastungsset Aggregate L+R Nr.: 50167
7		00 20 83 39	Führungsschiene Vorne MF3000 inkl. Lager und Lagerplatte Nr.: 50168A
8		00 20 83 40	Führungsschiene Vorne MF3000 inkl. Lager und Lagerplatte V2A Nr.: 50168D
9		00 20 83 41	MA Digitalanzeige (IVO) Nr.: 071 50120

**Ersatzteilliste**

55		00 20 83 42	MA Sensor für die Digitalanzeige (IVO) Nr.: 071 40121
56		00 20 83 43	Magnetband längs mit Schutzblech Nr.: 071 40119
57		00 20 83 44	Magnetband quer mit Schutzblech Nr.: 071 40120



## 12 Notizen:

[illegible]

## Notizen:





**Notizen:**



WIR SORGEN FÜR DEN FLUSS DER DINGE



Knauf PFT GmbH & Co. KG  
Postfach 60 97343 Iphofen  
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen  
Deutschland

Telefon +49 9323 31-760  
Telefax +49 9323 31-770  
Technische Hotline +49 9323 31-1818  
[info@pft-iphofen.de](mailto:info@pft-iphofen.de)  
[www.pft.eu](http://www.pft.eu)