



Betriebsanleitung

PFT BOARDMASTER XL

Sicherheit - Aufstellen und Inbetriebnahme

Bedienung - Ersatzteillisten



Mobiler Platten-Zuschneidetisch

Artikelnummer der Betriebsanleitung: 00 20 83 72

Artikelnummer der Stückliste-Maschine: 00 18 47 18



Vor Beginn aller Arbeiten Betriebsanleitung 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



1 Inhaltsverzeichnis

1	Inhaltsverzeichnis.....	3	12	Zusammenbau	18
2	EG Konformitätserklärung.....	5	12.1	Baugruppe 1 Maschinentisch ALU.....	18
3	Allgemeines.....	6	12.2	Baugruppe 2 Gerätekopf.....	19
3.1	Informationen zur Betriebsanleitung....	6	12.3	Übersicht Gerätekopf	20
3.2	Informationen zu den Sicherheitshinweisen	6	12.4	Baugruppen 3 und 4 Fräs- und Sägeaggregate.....	21
3.3	Symbolerklärung.....	6	13	Inbetriebnahme.....	22
4	Sicherheitskennzeichnung in diesem Handbuch	7	14	Werkzeugwechsel	23
5	Grundlegende Sicherheitshinweise.....	8	14.1	Fräsaggregat 1050 Watt (Optional 1800 Watt).....	23
5.1	Verhalten im Notfall	8	14.2	Sägeaggregat.....	23
5.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	8	14.3	Nutsägeaggregat.....	24
5.3	Beachtung der Betriebsanleitung	10	15	Bedienelemente	25
5.4	Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen bei Normalbetrieb	11	15.1	Hauptschalter und Arbeitssteckdosen.....	25
5.5	Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen bei der Instandhaltung	11	15.2	Fehlersuche / Fehlerbehebung	26
6	Besondere Sicherheitshinweise für die Bedienung	12	15.3	Geräteeinheit Steckvorrichtung.....	26
7	Technische Daten	13	15.4	Geräteschalter des Fräs- Säge- und Nutsägeaggregates	27
7.1	Arbeitsmaschine	13	15.5	Bedienpult Geräte und Bremsen.....	28
7.2	Elektrische Anschlusswerte.....	13	15.6	Bedienung Längs- und Querachse – Positionsanzeigen	30
7.3	Betriebsbedingung.....	14	16	Elektrotechnische Einrichtung	31
7.4	Schallleistungspegel LWA.....	14	16.1	Bremsmagnete.....	31
7.5	Pneumatische Aggregat Hebeanlage	14	17	Pneumatische Aggregat Hebeanlage.....	32
7.6	Werkstück.....	14	17.1	Die Pneumatische Aggregat Hebeanlage auf der Hinterseite des Gerätekopfes.....	32
8	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	14	17.2	Einstellen der Hebe und Senkgeschwindigkeit der Aggregate..	33
9	Aufstellungsort	15	18	Wartung und Pflege	33
10	Absaugeinrichtung	15	19	Gewährleistungsbestimmungen.....	34
11	Aufbau der Maschine	16	20	Lager- und Transportbedingungen	35
11.1	Bewegungsrichtung	16	21	Entsorgung der Maschine	35
11.2	Arbeitsrichtung.....	17	22	Aufstellen des Maschinentisches.....	36
			23	Aufsetzen des Maschinenkopfes.....	37

Inhaltsverzeichnis

23.1	Maschinenkopf und seine Ausrichtung	38	32	Frästiefe bei Fräsaggregat einstellen	51
24	Montage der Pressspanplatten (auf dem Maschinentisch)	42	33	Anschlag der Maschine auf Fräsaggregat einstellen	54
25	Montage des Anschlagstreifens (MDF)....	43	34	Checkliste – Bitte abhaken	56
26	Absaugeinrichtung anschließen	45	35	Ersatzteilliste.....	57
26.1	Absaugeinrichtung mit Industriestaubsauger verbinden	45	36	Zubehör.....	61
26.2	Die Ansicht der Maschine mit angeschlossenem Absaugschlauch ..	45	36.1	Artikelnummer 00207783 Boardmaster Fräser set neu:.....	61
27	Maschine mit Spannung versorgen	45	36.2	Artikelnummer 00206494 Boardmaster Werkzeugset klein	61
28	Schnitttiefe der Sägeaggregate einrichten	46	36.3	Artikelnummer 00206422 Boardmaster Werkzeugset Vollausrüstung Nr.:46175	62
29	Anschlag der Querachse einstellen	47	37	Werkzeuge	67
30	Abschneiden des MDF Anschlagstreifens	48	38	Verbrauchsmaterial	70
31	Auflegen der Gipskartonplatte	49			



2 EG Konformitätserklärung

Firma: Knauf PFT GmbH & Co. KG

Einersheimer Straße 53

97346 Iphofen

Germany

erklärt, in alleiniger Verantwortung, dass die Maschine:

Maschinentyp: PFT Boardmaster

Geräteart: Mobiler Platten-Zuschneidetisch

Seriennummer:

Garantierter Schallleistungspegel: 95 dB

mit den nachfolgenden CE-Richtlinien übereinstimmt:

- Outdoor-Richtlinie (**2000/14/EG**),
- Maschinen-Richtlinie (**2006/42/EG**),
- Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit (**2004/108/EG**).

Angewandtes Konformitätsbewertungsverfahren nach Outdoor-Richtlinie 2000/14/EG:

Interne Fertigungskontrolle nach Artikel 14 Absatz 2 in Verbindung mit Anhang V.

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde. Vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt. Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung umgebaut oder verändert wird.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen:

Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Michael Duelli, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

Die Technischen Unterlagen sind hinterlegt bei:

Knauf PFT GmbH & Co.KG, Technische Abteilung, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

Iphofen, _____

Dr. York Falkenberg

Geschäftsführer

Ort, Datum der Ausstellung

Name und Unterschrift

Angaben zum Unterzeichner

3 Allgemeines

3.1 Informationen zur Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung 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 Betriebsanleitung 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 Betriebsanleitung 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.

3.2 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.

3.3 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.



Wir beglückwünschen Sie zum Kauf dieses mobilen Platten-Zuschneidetisches dessen Konzeption auf Effizienz und Komfort für ihre tägliche Arbeit ausgerichtet ist.

Er wurde von Experten und für Experten entwickelt. Sie besitzen damit ein PFT - Markenprodukt, welches ihnen lange Jahre Freude bereitet.

4 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.

5 Grundlegende Sicherheitshinweise

5.1 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.

5.2 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!**
- **VERWENDEN SIE FÜR EIN SICHERES UND STAUBFREIES ARBEITEN IMMER DIE MIT DER MASCHINE GELIEFERTES ABSAUGANLAGE!**



Grundlegende Sicherheitshinweise

- VERWENDEN SIE EINE ATEMNASKE bei staub- und spanerzeugenden Arbeiten!
- TRAGEN SIE IMMER EINEN GEHÖRSCHUTZ!
- Sichern Sie das Werkstück. Benutzen Sie geeignete Spannvorrichtungen, um das Werkstück festzuhalten.
- **ACHTUNG!** Vor dem Wechsel der Maschinenaggregate muss die gesamte Anlage abgeschaltet werden. Dies erfolgt mittels des Hauptschalters (siehe Punkt 11).
- 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. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn sie müde sind.
- Diese Maschine dürfen nur Personen bedienen die vom Betriebsleiter bzw. Verantwortlichen dafür als geeignet angesehen werden.
- Alle Personen, die Tätigkeiten an der Maschine ausführen, müssen die Betriebsanleitung lesen und durch ihre Unterschrift bestätigen, dass sie die Betriebsanleitung verstanden haben.
- Der Transport der Einzelkomponenten muss bei den Teilen die schwerer als 25 kg sind (siehe technische Daten), durch mindestens zwei Personen erfolgen. (pro Person 25 kg).
- 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.

Grundlegende Sicherheitshinweise



- **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.
- 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.
- Pflegen Sie Ihre Werkzeuge mit Sorgfalt. Halten Sie Ihre Werkzeuge scharf und sauber, um gut und sicher arbeiten zu können. Befolgen Sie die Wartungsvorschriften und die Hinweise für den Werkzeugwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig den Stecker und das Kabel und lassen Sie diese bei Beschädigung vom PFT - Kundenservice erneuern. Kontrollieren Sie Verlängerungskabel regelmäßig und ersetzen Sie diese im Falle einer Beschädigung. Halten Sie alle Schalter trocken, sauber und frei von Öl und Fett.
- Kontrollieren Sie Ihren mobilen Platten-Zuschneidetisch inkl. seines Zubehörs auf Beschädigungen. Vor Gebrauch sind die Elektrowerkzeuge 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. Benützen Sie die Maschine nicht, wenn die Schalter defekt sind. Beschädigte Schalter müssen durch einen PFT - Kundenservice ersetzt werden.
- 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.
- Der Betreiber der Anlage ist verpflichtet die nationalen Vorschriften und Regelungen einzuhalten.

5.3 Beachtung der Betriebsanleitung

- Diese Betriebsanleitung ist bei der Maschine aufzubewahren. Es muss gewährleistet sein, dass alle Personen, die Tätigkeiten an der Maschine auszuführen haben, die Betriebsanleitung jederzeit einsehen können. Ergänzend zur Betriebsanleitung sind auch Betriebsanweisungen im Sinne des Arbeitsschutzgesetzes und der Arbeitsmittelbenutzungsverordnung bereitzustellen und zu beachten.
- 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.

5.4 Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen bei Normalbetrieb

- Während des Betriebes der Maschine dürfen keine Sicherheitseinrichtungen entfernt oder außer Funktion gesetzt werden.
- Das Bedienungspersonal hat darauf zu achten, dass sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Maschine aufhalten.
- Nach dem Abschalten der Maschine muss vor dem Eingreifen in den Gefahrenbereich gewartet werden, bis alle beweglichen Teile stillstehen.



Gefahr!

- Mindestens einmal am Tag und vor jeder Inbetriebnahme sind folgende Kontrolltätigkeiten auszuführen:
 - Die Maschine auf äußerlich erkennbare Schäden überprüfen.
 - Die Funktion aller Sicherheitseinrichtungen überprüfen.

5.5 Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen bei der Instandhaltung

- Die in der Betriebsanleitung vorgeschriebenen Instandhaltungsarbeiten - einstellen, reinigen, schmieren, Wartung, Inspektion, usw. sind fristgerecht durchzuführen.
- Beachten Sie auch die speziellen Angaben für die Einzelkomponenten in dieser Betriebsanleitung und in der mitgelieferten Anleitung des Herstellers der Komponenten.
- **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.
- **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

6 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.
 - Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.
- Vor allen Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung ist der Netzstecker zu ziehen. Der Hauptschalter ist gegen Wiedereinschalten zu versperren.
- Bei Arbeiten an der Anlage besteht die Gefahr unerwarteter Fehlfunktionen infolge:
 - eines Ausfalles oder einer Störung der Steuereinrichtungen.
 - von äußeren Einflüssen auf elektrische Betriebsmittel.
- Elektrische Einrichtungen niemals mit Wasser oder ähnlichen Flüssigkeiten reinigen.
- An der elektrischen Ausrüstung dürfen aus Sicherheitsgründen keine eigenmächtigen Veränderungen durchgeführt werden.



7 Technische Daten

7.1 Arbeitsmaschine

Maße der Arbeitsmaschine:

Angabe	Wert	Einheit
Länge	4005	mm
Breite	1899	mm
Höhe	1195	mm

Gewicht

Angabe	Wert	Einheit
Nettogewicht Gesamtanlage:	139	kg

Gewicht der Baugruppen

Zuschneidetisch, Grundgestell ALU	62	kg
Y-Achse inkl. Gerätekopf	35	kg
X-Achse Profilrohr – Führung	24	kg
X-Achse Winkelaufgabe	18	kg
Fräsaggregat	4,7	kg
Sägeaggregat quer	6,05	kg
Sägeaggregat längs	6	kg
Absauganlage	13,10	kg
Optional		
Fräsaggregat 1,4kW	5,05	kg
Nutsägeaggregat längs	8,3	kg

7.2 Elektrische Anschlusswerte

Elektrisch

Angabe	Wert	Einheit
Spannung, 230V, N, PE / 50Hz	230	V
Leistung ohne externe Komponenten	1800	W
Max. Gesamtanschlussleistung	3000	W
Absicherung	16	A

Der bauseitige Netzanschluss (Steckdose) muss mit 16 Ampere abgesichert sein und über einen Fehlerstromschutzschalter mit 30 mA verfügen.
(geeignete Adapter sind bei PFT erhältlich)

Arbeitssteckdose	Ja (1*)
Anmerkung (1*)	Die externe Gesamtanschlussleistung an der Steckdose beträgt: Max. 200W

Bestimmungsgemäße Verwendung**7.3 Betriebsbedingung**

Die elektrische Ausrüstung ist nur für den Betrieb unter trockenen Einsatzbedingungen und bei Umgebungstemperaturen von -10°C bis 50°C geeignet. Ein Betrieb unter anderen Bedingungen ist nicht zulässig!

7.4 Schalleistungspegel L_{WA}

Sägeaggregat (Herstellerangabe)	97,9	dB(A)
Fräsaggregat (Herstellerangabe)	99,0	dB(A)
Nutsägeaggregat (Herstellerangabe)	92,8	dB(A)

7.5 Pneumatische Aggregat Hebeanlage

Diese Maschine wird mit einer Pneumatischen Aggregat Hebeanlage ausgeliefert. In der Maschine ist ein Druckregler verbaut der den Luftdruck auf 5 bar begrenzt. Der verwendete Kompressor muss mindestens 7 bar Druck bringen. Der Druckschlauch muss einem Druck von mindestens 10 bar standhalten (geprüft sein). (geeignete Kompressoren und Druckschläuche sind bei PFT erhältlich).

7.6 Werkstück

Material Gipskartonplatten, Gipsfaser-, Zementfaser- und Hartgipsplatten, Holzfaserplatten, Pressspanplatten, Weichfaserplatten, Aluverbundstoffe und Kunststoffplatten

Maximale Betriebliche Belastung	150 kg
Maximale Plattengröße	3.000 mm x 1.300 mm
Maximale Plattendicke 3.000 mm x 1.300 mm	40 mm

8 Bestimmungsgemäße Verwendung**Gefahr!**

Zuschneiden von Gipskartonplatten, Gipsfaser, Zementfaser und Hartgipsplatten, Holzfaserplatten, Pressspanplatten, Weichfaserplatten.

Herstellung von Formteilen mittels V-Nut Fräsungen bei sämtlichen o. g. Materialien.

ACHTUNG!

Die bearbeiteten Materialien dürfen keine Metallteile (z. B. Schrauben, Nägel, usw.) enthalten.

Die Materialaufbringung darf nur bei abgeschalteter Maschine und nachdem der Maschinenkopf nach hinten geschoben wurde erfolgen.



9 Aufstellungsort

Der mobile Platten-Zuschneidetisch muss an einem ebenen und trockenen Ort aufgebaut werden.

Es ist darauf zu achten, dass um den mobilen Platten-Zuschneidetisch ausreichend Platz zur Verfügung steht, damit dieser von allen Seiten frei zugänglich ist.

Die Beleuchtung des Arbeitsbereiches ist nach den nationalen Sicherheitsbestimmungen einzurichten.

Zuleitungskabel und Schläuche müssen so verlegt werden, dass diese im Arbeitsbereich keine Stolpergefahr darstellen.

Berücksichtigen Sie den Fahrweg der Maschine und achten Sie auf eine ausreichende Länge der Kabel und Schläuche.

10 Absaugeinrichtung

Der mobile Platten-Zuschneidetisch ist mit einem Absaugschlauch ausgestattet. Dieser dient der Absaugung von beiden Maschinenaggregaten. Eine Umschaltung zwischen den Aggregaten ist nicht erforderlich.

Es ist bei der Wahl der Absauganlage auf eine ausreichende Leistung zu achten. Die Luftgeschwindigkeit sollte 28 m/s, sowie die Förderleistung 72 m³/h betragen.

Die Energieversorgung der Absauganlage erfolgt über das 230 V Netz (nicht über den Boardmaster).

Achten Sie beim Betrieb der Anlage darauf, dass der Geräteschalter an der Absaugeinrichtung immer auf den Automatikmodus „RA“ gestellt ist. Ein getrenntes betätigen des EIN/AUS – Schalters ist nicht notwendig, da die Absaugeinrichtung vom Zuschneidetisch gesteuert wird. (Stromversorgung des Boardmasters erfolgt über die Absauganlage).

Verwenden Sie für ein sicheres und staubfreies Arbeiten immer die mit der Maschine gelieferte Absauganlage.



HINWEIS!

Nach dem Ausschalten des Maschinenaggregates schaltet die Absauganlage um einige Sekunden zeitverzögert ab. Dies stellt den Normalbetrieb dar und dient der Reinigung des gesamten Absaugkanals.



HINWEIS!

Bei der Verwendung einer von uns nicht empfohlenen Absauganlage kann es zu Verletzungen und zu Beschädigung der Anlage kommen. In diesem Fall haften wir nicht für Personen oder Materialschäden.

Aufbau der Maschine



11 Aufbau der Maschine

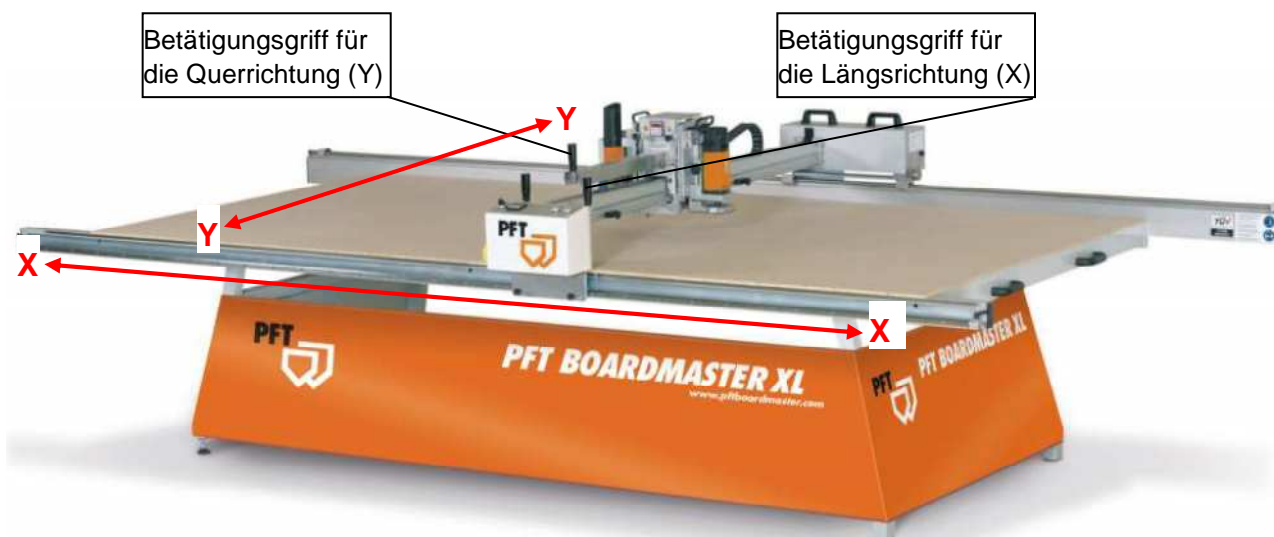
Das Gerät besteht aus 4 Baugruppen:



Diese Baugruppen können in einem Lieferwagen untergebracht werden und bei Ankunft auf der Baustelle durch den Anwender zu einer betriebsbereiten Einheit zusammengesetzt werden

11.1 Bewegungsrichtung

Die Bewegungsrichtung wird in Längsrichtung (X) und Querrichtung (Y) eingeteilt



ACHTUNG! Verwenden Sie niemals den Y-Betätigungsgriff für Bewegungen in die X-Richtung!



11.2 Arbeitsrichtung

Arbeiten Sie entsprechend der gewählten Aggregataufnahme links oder rechts laut der am Aggregat gekennzeichneten **Arbeitsrichtung (roter Pfeil)**.

11.2.1 Fräsen



Bild 11.01 Fräsaggregat rechts



Bewegungsrichtung im
Arbeitseinsatz



Bild 11.02 Fräsaggregat links



11.2.2 Sägen mit Säge längs



Bild 11.03 Sägeaggregat längs - rechts



Bewegungsrichtung im
Arbeitseinsatz



Bild 11.04 Sägeaggregat längs - links



11.2.3 Sägen mit Säge quer



Bild 11.05 Sägeaggregat quer - rechts

Bewegungsrichtung im
Arbeitseinsatz

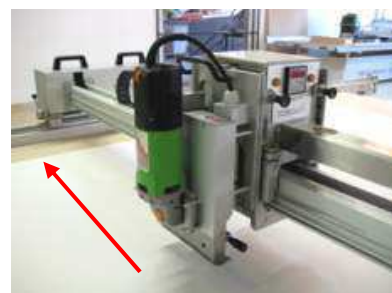


Bild 11.06 Sägeaggregat quer - links

Zusammenbau



11.2.4 Fräsen mit Nutsäge längs

Bewegungsrichtung im Arbeitseinsatz

Verwenden Sie das Aggregat auf der linken und rechten Seite

Immer Arbeitsrichtung beachten (roter Pfeil an Aggregat)



Bild 11.07 Nutsägeaggregat - längs

12 Zusammenbau

12.1 Baugruppe 1 Maschinentisch ALU



Bild 12.08



Bild 12.09



Bild 12.10



Bild 12.11



Bild 12.12



Bild 12.13



Bild 12.14



Bild 12.15



Bild 12.16

Im Bild (12.08) sind alle Komponenten der Baugruppe 1

Zuerst werden die eingeklappten Füße [1] des Zuschneidetisches entriegelt (12.09), und auseinandergeklappt (12.10). Die Entriegelung kann im liegenden und im seitlich hochgestellten Zustand erfolgen. Beim seitlichen hochstellen ist darauf zu achten, dass bei der Führungsschiene ein Holz untergelegt wird um Beschädigungen zu vermeiden. Dann wird der Tisch in Arbeitsstellung gebracht (12.11) und die Verbindungsplatte [4] mit den Füßen [1] verbunden und nach unten gedrückt bis die 6 Bolzen ganz eingerastet sind (12.12, 12.13).

Ein eventuell erforderlicher Niveaueingleich kann am Stellfuß in einem Fußteil durchgeführt werden (12.14).

Die schraubbaren Führungsschienen [2] und [3] sind werkseitig montiert und eingestellt und können für den Transport demontiert und in umgekehrter Reihenfolge wieder montiert werden (12.15, 12.16).

Die Demontage der Tischgruppe erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

12.2 Baugruppe 2 Gerätekopf

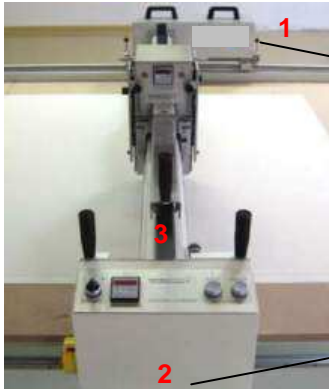


Bild 13.01



Bild 13.02



Bild 13.03

Dieser bildet eine Einheit mit dem Führungsschlitten der X-Achse [1 + 2] und der Führungsschiene der Y-Achse [3].

Diese Einheit hat an der Unterseite des Führungsschlittens [1] 2 Zentrierplatten und 2 Klemmhebelgriffe (13.03), sowie am Ende der Führungsschiene [2] einen Führungswagen zur Abstützung auf der Führungsschiene (13.02).

Vor dem Aufsetzen der Einheit auf den Tisch ist zu beachten, dass die Klemmhebelgriffe eingerastet nach oben stehen (13.03 – [4]).

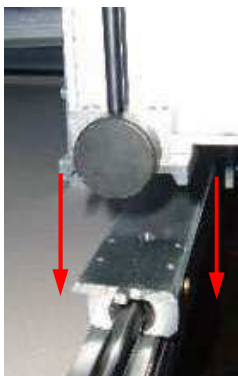


Bild 13.04

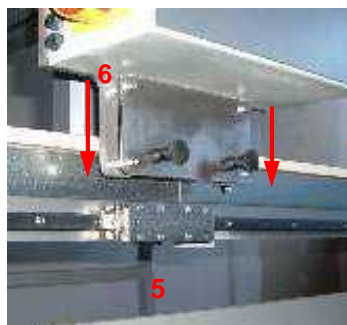


Bild 13.05



Bild 13.06

Zusammenbau



Nun wird die Einheit auf den Zuschneidetisch so aufgesetzt, dass die zwei Zentrierplatten auf der Zentrierschiene der X-Achsenführung einrasten (13.04). Danach wird der Führungswagen [5] auf die Ausnehmung der Halteplatte [6] ausgerichtet und soweit abgesenkt, dass die Halteplatte auf dem Führungswagen aufliegt (13.05 und 13.06). Jetzt werden die Rastbolzen um 90° verdreht bis sie einrasten.



Bild 14.01

Umlegen beider Klemmhebelgriffe in Klemmstellung (14.01 - [1]).



Bild 14.02

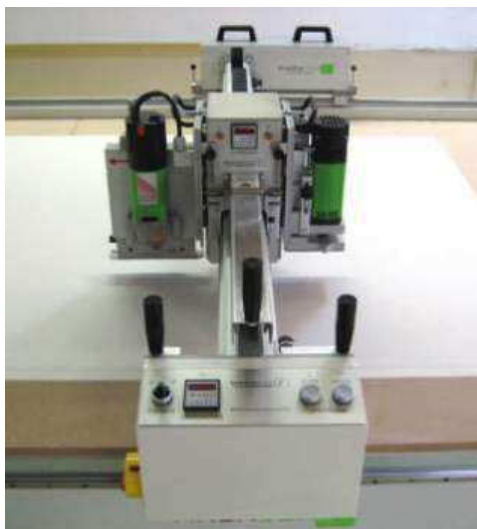


Bild 14.03

Zur individuellen Hubbegrenzung für die X-Achse (14.02) und die Y-Achse (14.03) sind Klemmanschläge vorgesehen.

Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

12.3 Übersicht Gerätekopf



Bild

12.4 Baugruppen 3 und 4 Fräs- und Sägeaggregate

Es dürfen nur Original PFT Aggregate eingesetzt werden.



Bild 15.01 Fräsaggregat



Bild 15.02 Sägeaggregat - längs



Bild 15.03 Sägeaggregat - quer



Bild 15.03N Mehrfachsäge



1800 Watt Fräsaggregat

Diese Aggregate sind an der linken und rechten Seite des Y-Schlittens (Gerätekopf – 15.05) aufsteckbar wie folgt:

Höhenverstellbare
Platten (1)



Bild 15.04



Bild 15.05



Bild 15.06

An diesem Schlitten sind links und rechts höhenverstellbare Platten [1] angeordnet. An diesen Platten sind am unteren Rand je 2 Bolzen angebracht, welche einen V-Einschnitt haben (15.04). Ebenso sind in den Platten der Elektrostecker und die Absaugöffnung integriert (16.01, 16.03).

Inbetriebnahme



Alle drei Aggregate haben in ihren Aufbauplatten an der Unterseite 2 Langlochschlitzte [2] und ebenfalls integrierte Elektrostecker und die Absaugöffnung (15.06).

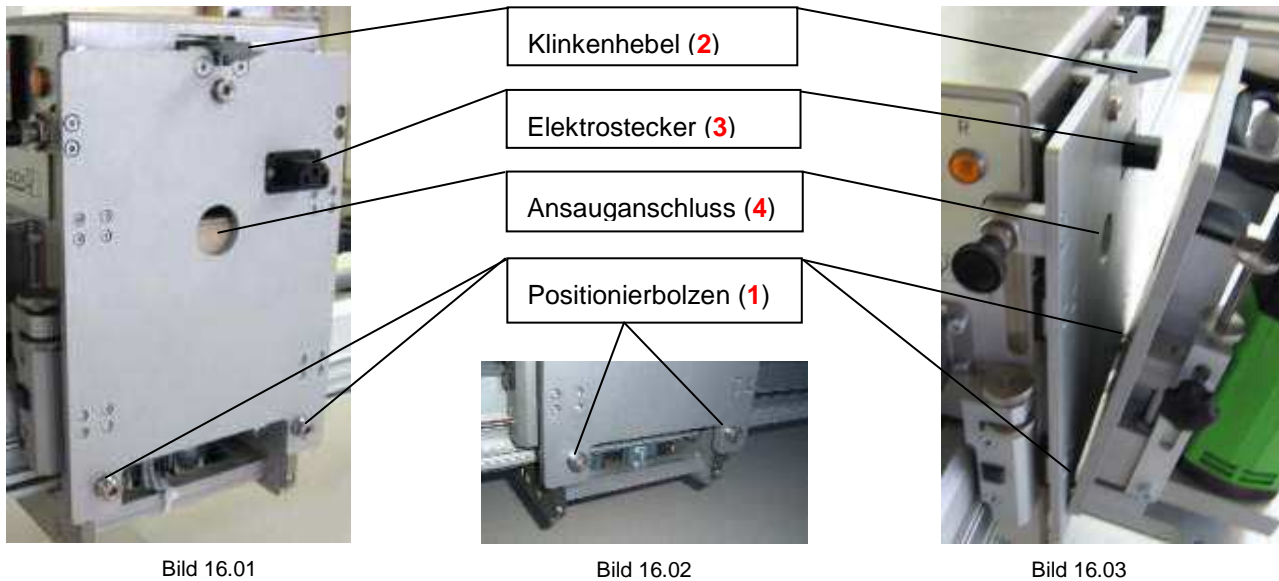


Bild 16.01

Bild 16.02

Bild 16.03

Durch das Aufsetzen auf eine Platte des Y-Schlittens (Langlochschlitzte auf die Bolzen mit V-Einschnitt) [1]) und andrücken an diese Platte wird das Aggregat automatisch durch den oben liegenden Klinkenhebel [2] fixiert.

Die Elektroverbindung [3] und der Absauganschluss [4] sind damit gegeben.

Die Aggregate können nach Wunsch wahlweise vorne oder hinten aufgesteckt werden.

Das Abnehmen eines Aggregates vom Schlitten erfolgt durch das Anheben des Klinkenhebels [2] – leichtes abkippen des Aggregates zum Ausfahren des E-Steckers [3] – und Ausheben des Aggregates aus den Bolzen mit V-Einschnitt [1].

13 Inbetriebnahme

- Geräteanschlusskabel an die Schukosteckdose der Absauganlage anschließen.
- Zur **Inbetriebnahme** der Anlage wird das Hauptkabel ans Netz angesteckt und der Hauptschalter auf Stellung 1 gedreht.
- Einschalten des Hauptschalters.
- Einschalten der Aggregate (links – AUS - rechts) mit dem Aggregat – Wahlschalter.
- Nach dem Beenden der Arbeiten ist der Aggregat - Wahlschalter wieder auf AUS zu stellen.
- Eine **Außerbetriebnahme** erfolgt durch ausschalten und versperren des Hauptschalters und durch anschließendes ziehen des Netzsteckers.



14 Werkzeugwechsel

14.1 Fräsaggregat 1050 Watt (Optional 1800 Watt)

- ACHTUNG! Vor einem Werkzeugwechsel sind die Aggregate zuerst mittels Bedienpulttaste auszuschalten, dann der mobile Platten-Zuschneidetisch durch den Hauptschalter zu deaktivieren, und danach ist der Aggregatschalter auf Stellung NULL zu schalten.
- Entnehmen Sie das Fräsaggregat vom Gerätekopf (siehe Punkt 9.4.).
- Für den Wechsel des Werkzeuges und/oder der Spannzange ist die beiliegende Betriebsanleitung des Herstellers (der Aggregate) zu berücksichtigen.



1050 Watt



1800 Watt

14.2 Sägeaggregat

- ACHTUNG! Vor einem Werkzeugwechsel sind die Aggregate zuerst mittels Bedienpulttaste auszuschalten, dann der mobile Platten-Zuschneidetisch durch den Hauptschalter zu deaktivieren, und danach ist der Aggregatschalter auf Stellung NULL zu schalten.
- Entnehmen Sie das Sägeaggregat vom Gerätekopf (siehe Punkt 9.4).
- Durchführen des Werkzeugwechsels:



Bild 17.01



Bild 17.02

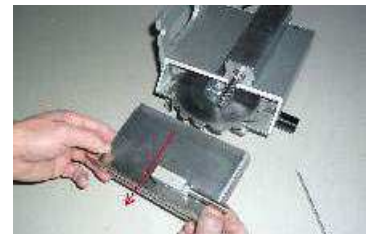


Bild 17.03



Bild 17.04



Bild 17.05

Werkzeugwechsel



14.3 Nutsägeaggregat

- **ACHTUNG!** Vor einem Werkzeugwechsel sind die Aggregate zuerst mittels Bedienpulttaste auszuschalten, dann der mobile Platten Zuschneidetisch durch den Hauptschalter zu deaktivieren, und danach ist der Aggregatschalter auf Stellung NULL zu schalten.
- Entnehmen Sie das Nutsägeaggregat vom Gerätekopf (siehe Punkt 9.4).
- Durchführen des Werkzeugwechsels:



Bild 18.01



Bild 18.02



Bild 18.03



Bild 18.04



Bild 18.05



Bild 18.06

Der Wechsel des Schneidwerkzeuges (Sägeblätter) erfolgt gleich wie bei der Längs- bzw. Quersäge.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

ACHTUNG! Achten Sie beim Einbau des Sägeblattes auf die Drehrichtungsanzeige auf dem Nutsägeaggregat und auf dem Sägeblatt (18.06)



15 Bedienelemente

15.1 Hauptschalter und Arbeitssteckdosen



Hauptschalter 0-1 mit Unterspannungsauslöser.

Gilt auch als Not-Aus Schalter.

Anschlusskasten Elektrik



Steckdose für Arbeitshilfen – an Maschinenrückseite max. 200 Watt

Nach dem Einstecken des Geräteanschlusskabels an die Absauganlage-Schukosteckdose (230V / 50Hz) kann das Gerät mit dem **Hauptschalter** eingeschaltet werden.

Um nach einem Spannungsausfall bei Spannungswiederkehr keine gefährliche Bewegung hervorzurufen, ist ein **Hauptschalter mit Unterspannungsauslöser** eingesetzt.

Er schaltet bei Unterspannung die Anlage sofort aus.

Der Hauptschalter verhindert ein Einschalten der Anlage, wenn keine Netzversorgung besteht.

Für den Betrieb von einer Arbeitsleuchte steht eine nicht geschaltete **Steckdose** zur Verfügung.



HINWEIS!

Beachten Sie eine **maximale Gesamtanschlussleistung von 3.000 W.**

Die **geräteeigene Leistung beträgt max. 1.800 W. (nach der Absauganlage).**

Die Maximale Anschlussleistung an der Zusatzsteckdose ist 200 Watt!

15.2 Fehlersuche / Fehlerbehebung

Beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Diese Arbeiten dürfen generell nur von dafür ausgebildetem Fachpersonal durchgeführt werden!



Bei Überlastung oder im Fehlerfall der Anlage löst eine der Sicherungen **F1 bis F4** am Anschlusskasten aus.

Um die defekte Sicherung zu wechseln:

- **Ziehen Sie den Netzstecker der Anlage und entfernen Sie angesteckte Lasten!**
- Drehen Sie mit einem Schraubendreher die Sicherungsverschraubung F1 bis F4 auf und ziehen Sie die Sicherung heraus. Ersetzen Sie jede defekte Sicherung nur durch eine Gleichwertige. (Werte sind weiter unten in der Anleitung zu entnehmen.)
- **Überprüfen Sie Kabel auf sichtbare Beschädigungen.**
- **Lassen Sie defekte Kabel umgehend durch geeignete neue Kabel ersetzen.**

Der Haupt bzw. Not-Ausschalter lässt sich nur Einschalten wenn die 230Volt Spannung an der Steuerung vorhanden ist.

Bei Weiterbestehen des Fehlers kontaktieren Sie den Hersteller der Anlage.

Sicherungen **F1 bis F4**

Sicherung **F1** Steuersicherung 2A T 230Volt

Sicherung **F2** Steckdose Arbeitshilfe 1A T 230 Volt

Sicherung **F3** Anzeige Y-Querachse 400mA 24Volt

Sicherung **F4** Anzeige X-Längsachse 400mA 24Volt

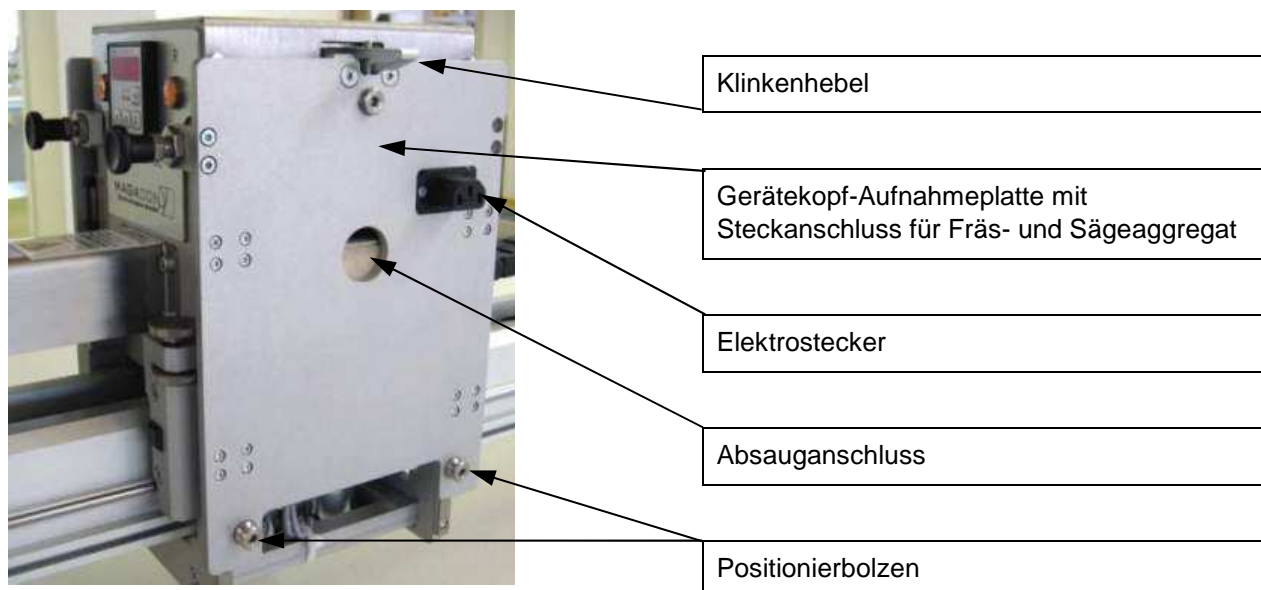
Sicherungen: Standard Glasrohrsicherungen 230Volt
5x20 mm



15.3 Geräteeinheit Steckvorrichtung

Um die Geräteeinheiten am Gerätekopf betreiben zu können, werden Sie beim mechanischen Anbau direkt mit der elektrischen Steckvorrichtung verbunden.

Diese Platten bzw. Steckvorrichtungen sind beidseitig gleich ausgeführt, sodass ein verwenden der Einheiten sowohl links als auch rechts möglich ist.



15.4 Geräteschalter des Fräs- Säge- und Nutsägeaggregates

Das 1400 Watt Fräs- und die Sägeaggregate haben eigene Geräteschalter. Zum Betrieb der Geräte über das Bedienpult müssen diese Schalter eingeschaltet sein. (Die 1050 und 1800 Watt Fräsaggregate verfügen über keinen eigenen Geräteschalter.)

15.4.1 Fräsaggregat 1050 Watt



Drehzahlvorwahl
der Fräsaggregate

Fräsaggregat 1800 Watt



15.4.2 Sägeaggregat



Schalter Sägeaggregat 0 – 1

Drehzahlvorwahl des Sägeaggregates 1 – 6

Bedienelemente



15.4.3 Nutsägeaggregat



Schalter Nutsägeaggregat 0 - 1



Achtung

Vor dem Einschalten der Geräteschalter bei den Aggregaten muss der Aggregate-Wahlschalter auf dem Bedienpult auf "0" bzw. „Aus“ gestellt werden um ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Aggregate zu verhindern.

Für die Auswahl der richtigen Drehzahl beachten Sie die Herstellerangaben des verwendeten Schneidwerkzeuges entsprechend dem zu bearbeitenden Material.



HINWEIS!

Möglichst immer die Maximaldrehzahl (Stufe 5) verwenden!



Achtung!

Für den Wechsel der Aggregate von und an den Aggregatkopf müssen die Steuertaster ausgeschaltet und der Aggregatschalter betätigt werden. Hauptschalter ausschalten. Netzstecker ziehen.

Ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Aggregate wird damit verhindert. Für die Wiederinbetriebnahme ist die umgekehrte Reihenfolge zu beachten.

15.5 Bedienpult Geräte und Bremsen

Aggregate Wahlschalter L – 0 – R

Feststelltaste für Bremse in Y-Richtung ein/aus

Feststelltaste für Bremse in X-Richtung ein/aus

Haupt- bzw. Not-Aus Schalter





Bremse X 0 – 1: Mit dieser Feststelltaste wird die Bremse in X-Achse festgestellt. Nach Betätigung der Taste leuchtet die Meldelampe für die festgestellte Bremse. Eine Verschiebung in Y-Richtung bleibt möglich, wenn diese nicht gleichzeitig eingeschaltet ist. Die X-Richtung ist gesperrt. Zum Lösen der Bremse wird die Taste erneut gedrückt, die Meldeleuchte erlischt.

Bremse Y 0 – 1: Mit dieser Feststelltaste wird die Bremse in Y-Achse festgestellt. Nach Betätigung der Taste leuchtet die Meldelampe für die festgestellte Bremse. Eine Verschiebung in X-Richtung bleibt möglich, wenn diese nicht gleichzeitig eingeschaltet ist. Die Y-Richtung ist gesperrt. Zum Lösen der Bremse wird die Taste erneut gedrückt, die Meldeleuchte erlischt.

Aggregat L - 0 - R: Mit diesem Knebschalter wird das verwendete Aggregat eingeschaltet. Entweder kann das linke (Aggregat „L“) oder das rechte (Aggregat „R“) eingeschaltet werden (auch am Gerätekopf durch eine Signalleuchte gekennzeichnet).



Gefahr!

Für einen **Aggregat - oder Werkzeugwechsel** ist der **Aggregatschalter auf AUS bzw. „0“** zu stellen. Gleichzeitig ist der **Hauptschalter auszuschalten**. Die Anlage wird dann spannungsfrei geschaltet. Damit wird ein unbeabsichtigtes Anlaufen beim Wechsel der Einheiten verhindert.



HINWEIS!

Damit die Aggregate in Betrieb sind, müssen die Aggregatschalter der Einheiten eingeschaltet sein (siehe Aggregatschalter der Säge- und Fräsaggregate). Die Bedienung erfolgt dann über das Bedienpult.



Hauptschalter

Um die Anlage in Notsituationen rasch ausschalten zu können, ist seitlich im Bedienpult ein gelb-roter HAUPTSCHALTER (Not-Aus Schalter) eingebaut, dieser bewirkt ein sofortiges Spannungsfreischalten der Anlage.

Für eine neuerliche Inbetriebnahme der Anlage nach dem Betätigen des Hauptschalters muss der rote Schalter wieder auf Stellung 1 gedreht werden. Dies ist nur bei eingesteckter Anlage möglich.



Gefahr!

Für jeden Aggregat- oder Werkzeugwechsel muss der Hauptschalter ausgeschaltet werden, um ein gefährliches Anlaufen der Geräte zu verhindern.

15.6 Bedienung Längs- und Querachse – Positionsanzeigen

Zur genauen Einstellung der Schnittmaße dienen die 2 Positionsanzeigen (Y und X Achse).
Die Anzeige des Maßes erfolgt in mm.



Anzeige Querachse (Y)



Anzeige Längsachse (X)

C“ Taste: zum Null Stellen der Anzeige (bei jeder Position möglich)

Die Pfeiltasten werden nur für die Programmierung benötigt.

LED X leuchtet: Anzeige zeigt den aktuellen Zählerstand.

LED P leuchtet: Vorwahlwert wird angezeigt. (Funktion ist gesperrt!)

LED X und P leuchten: Skalierungsfaktor wird angezeigt. (Funktion gesperrt!)

Diese Angaben gelten für beide Anzeigen!!



16 Elektrotechnische Einrichtung

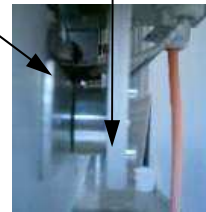
16.1 Bremsmagnete

Nach dem Einstellen der gewünschten Position in X- oder Y- Richtung kann mittels der Feststelltaste am Bedienpult die Bremse für X- bzw. Y Richtung eingeschaltet werden.



Bremsmagnet und Wegsensor Y-Achse

Bremsmagnete und Wegsensor X-Achse



Anschlusskasten bzw. Bedienerpult / Elektrik

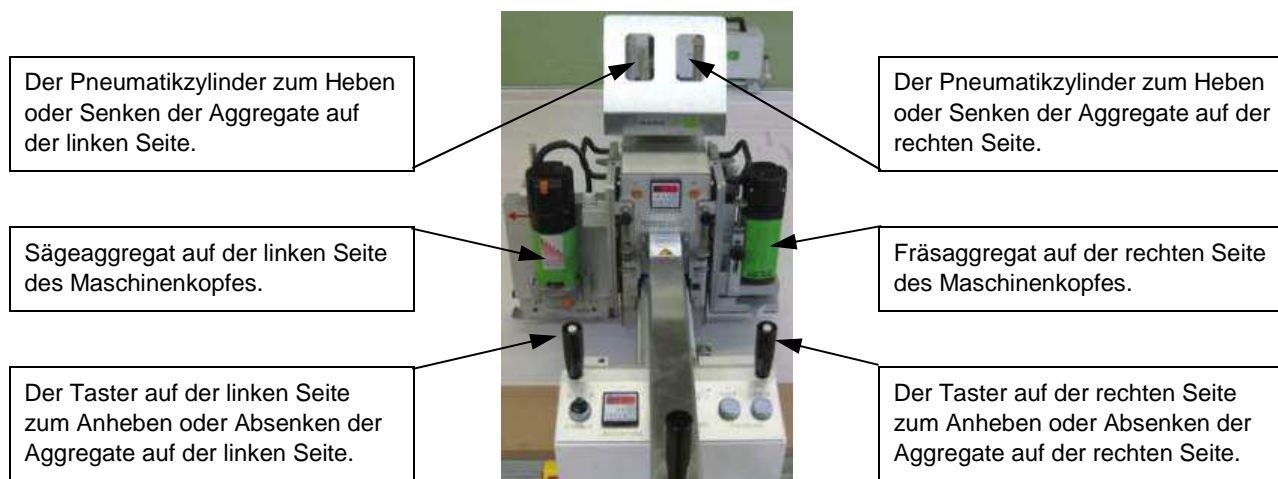
In diesem Klemmkasten befinden sich nur Einheiten, die ausschließlich von geschultem Elektrofachpersonal gewartet werden dürfen. Der Kasten ist abnehmbar (Steckverbindung zum Gerätekopf).

Für die Behebung einer Störung oder einer defekten Sicherung F1 bis F4 gehen Sie bitte zu Kapitel 14 Hauptschalter und Arbeitssteckdosen - Fehlersuche / Fehlerbehebung



17 Pneumatische Aggregat Hebeanlage

Zum automatischen Heben und Senken der Aggregate auf das zu bearbeitende Werkstück. Diese Hebeanlage ist eine wesentliche Arbeitserleichterung, vor allem im hinteren Bereich des Tisches sowie bei den schwereren Aggregaten. Durch die Ersparnis des händischen Anhebens und Absenkens der Aggregate wird die Fräs und Schnittleistung der Maschine erhöht.



Auf den beiden Betätigungsgriffen für die Längsrichtung (X – Achse) befinden sich die Taster zum Heben und Senken der Aggregate.

Der Taster auf dem linken Betätigungsgriff hebt und senkt die Aggregate auf der linken Seite und der Taster auf dem rechten Betätigungsgriff hebt und senkt die Aggregate auf der rechten Seite.

Bei einmaligem Betätigen des Tasters wird das Aggregat angehoben oder abgesenkt, je nachdem wo sich das Aggregat vor dem betätigen des Tasters befunden hat.

Einmaliges Betätigen des Tasters bei abgesenktem Aggregat. – Das Aggregat wird angehoben.

Einmaliges Betätigen des Tasters bei angehobenem Aggregat. – Das Aggregat wird abgesenkt.

17.1 Die Pneumatische Aggregat Hebeanlage auf der Hinterseite des Gerätekopfes.



**Achtung!**

Vor dem Absenken der Aggregate (Fräs- und Sägeaggregate) ist unbedingt darauf zu achten, dass das Werkstück fixiert wurde und sich die Hände nicht im absenkenden Bereich der Aggregate befinden.



Nach dem Beenden der Fräsung oder des Sägens ist vor dem Anheben des Aggregates das Aggregat mit dem Aggregatschalter auf dem Schaltpult auszuschalten (0-Stellung).



Vor dem Anheben der Aggregate ist der Aggregatschalter auf dem Schaltpult auszuschalten. (Ein – Aus Schalter in „0“ Stellung)



17.2 Einstellen der Hebe und Senkgeschwindigkeit der Aggregate

Auf der Unterseite der beiden Pneumatikzylinder befinden sich Schlitzschrauben, (bei dem Schlauchanschluss) mit diesen lässt sich die Hebe- und Senkgeschwindigkeit der Aggregate einstellen.

**Achtung!**

Sollten Sie die Hebe- und Senkgeschwindigkeit verändern, gehen Sie dabei behutsam vor und überprüfen Sie bei jeder kleinen Veränderung die Hubgeschwindigkeit der Aggregate.

Der Druck ist bereits ab Werk korrekt eingestellt.

(Zu hohe Geschwindigkeit (= hoher Luftdruck) kann die Mechanik beschädigen.)

18 Wartung und Pflege

Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter und getrenntem Netzstecker durchgeführt werden.

Um die Lebensdauer und Präzision zu erhöhen empfehlen wir die Anschläge und Führungsflächen täglich von Staub und Schmutz zu reinigen.

Um die Leistung der Absaugeinrichtung zu erhalten ist es notwendig die Absaugkanäle, -Leitungen und -Gehäuse täglich, oder bei Arbeiten mit starker Staubentwicklung auch mehrmals täglich, zu reinigen.

Reinigen Sie die Anlage NIEMALS mit Druckluft, sondern nur mit Hilfe von Pinsel und Bürsten bzw. Staubsauger!!!

Es ist darauf zu achten, dass während des Betriebes die Kanäle für Kabelschleppkette und Absaugschlauch vor und hinter dem Gerätekopf frei von Schmutz und Gegenständen sind, um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten. Freiliegende Kabel sind vor jeder Inbetriebnahme auf Beschädigung zu prüfen und gegebenenfalls auszutauschen.

Gewährleistungsbestimmungen



Bei längeren Stillstandzeiten oder höherer Luftfeuchtigkeit ist es unbedingt erforderlich, die Führungsschienen mit einem geeigneten Schienenöl (Spray) zu pflegen.

Sie erhalten dadurch die Maschine in gutem Zustand.

Es ist empfehlenswert, alle 6 Monate eine Überprüfung der Maschine durch Fachpersonal durchführen zu lassen.

19 Gewährleistungsbestimmungen

Nicht sachgemäße Bedienung und Wartung laut dieser Betriebsanleitung und Eingriffe und Einstellungsarbeiten die nicht mit uns vereinbart wurden, haben den Garantie- und Gewährleistungsverlust zur Folge.

Die Genauigkeit der Maschine kann nur unter den in dieser Betriebsanleitung angeführten Aufstellungsbedingungen sichergestellt werden.

Die Garantie gilt jedoch nicht auf Verschleißteile sowie Lager Bürsten und Kohlestifte bei den Aggregaten sowie durch zweckentfremdende Arbeiten und Überbelastung der Aggregate.

Für technische Auskünfte steht Ihnen unsere Hotline (+49 9323 31 18 18) zur Verfügung.

Entstehende Transport, Verpackungs- -und Versandkosten sowie Wartungs- und Einstellungsarbeiten fallen nicht in den Garantieanspruch und werden nach Aufwand verrechnet.

Reklamationen und Gewährleistungsansprüche können nur mit Angabe der Maschinenummer laut Typenschild angenommen und bearbeitet werden.



20 Lager- und Transportbedingungen

- Der Kopf der Maschine und die dazugehörigen Aggregate sollten zum Transport in der dafür vorgesehenen Transportkiste verstaut werden.
- Der Maschinentisch ist zusammenzuklappen (siehe Aufstellung) die Füße mit den Drehbolzen zu sichern und flach auf der Ladefläche aufzulegen.
- Die Maschine darf während dem Transport nicht der freien Witterung wie z.B. Regen oder Schnee ausgesetzt werden.
- Die Maschine und deren Teile sind nach den gültigen Lade- und Transportbestimmungen zu Laden, zu Sichern und zu Transportieren.
- Tragen Sie bei Verladearbeiten auf öffentlichen Straßen und Plätzen immer Warnwesten und geeignete Schutzkleidung. (Die Schutzkleidung ist bei Verladearbeiten immer zu verwenden.)
- Der Transport der Einzelkomponenten muss bei den Teilen, die schwerer als 25 kg sind (siehe technische Daten), durch mindestens zwei Personen erfolgen.
- Die Maschine darf nur in trockenen Räumen mit einem Temperaturbereich zwischen 10 bis +50 °C gelagert werden.
- Bei längerer Lagerung müssen alle blanken Stahlteile der Maschine mit dickem Maschinenöl eingeölt werden.
- Bei Lagerung in feuchten Räumen oder bei Überseetransporten muss die Maschine dicht verpackt werden und mit einem Trocknungsmittel vor Korrosion geschützt werden.

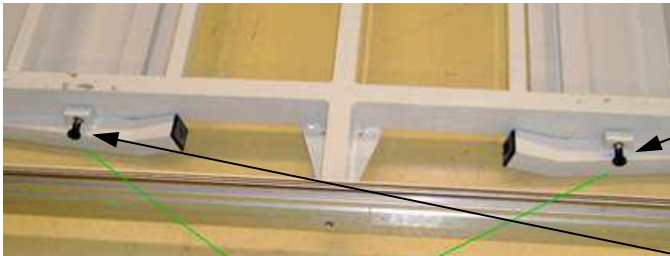
21 Entsorgung der Maschine

Bringen Sie die Maschine zu Ihrem örtlichen oder nächstgelegenen Entsorgungsunternehmen.

22 Aufstellen des Maschinentisches

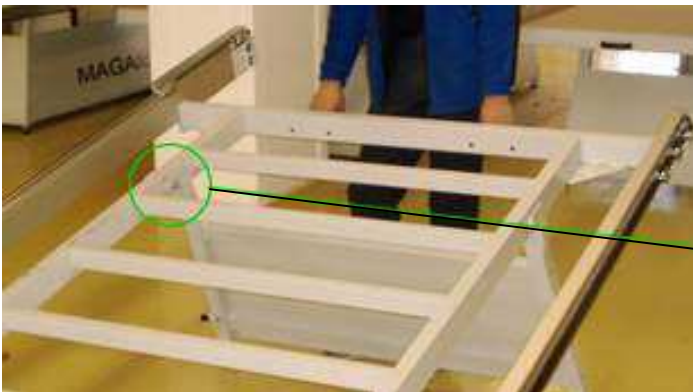


Der Maschinentisch wird am Aufstellungsort flach auf den Boden gelegt.



Zum Aufklappen der Füße werden die Verriegelungen gezogen und um eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung gedreht.

Verriegelungen durch ziehen und drehen um eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung entriegeln. Danach sind die Verriegelungen im geöffneten Zustand fixiert.



Jetzt wird der Maschinentisch mit den seitlichen Griffen auf einer Seite angehoben und der Maschinenfuß ganz nach hinten geklappt.

Hier befindet sich die Sicherungsklappe



Sicherung geöffnet, bitte vergessen Sie niemals diese zu schließen!!



Hier wurde die Sicherung korrekt geschlossen.

Auf der gegenüberliegenden Seite nochmals Maschinenfuß aufklappen. (Die Sicherungen nicht vergessen.)



Aufsetzen des Maschinenkopfes

Montage des unteren Abdeck- bzw. Sicherungsbleches. Bei diesem ist zu beachten, dass die sechs Sicherungsbolzen (bei jedem Fuß drei) bei dem Sicherungsblech vollständig einrasten (bzw. das Sicherungsblech ganz nach unten gedrückt wurde).



Durch die großen Löcher wird das Blech eingeschoben und dann gleichmäßig auf beiden Seiten nach unten gedrückt.

Das Blech muss ganz nach unten in die Aufnahme gleiten.

Das fertig montierte Abdeck- bzw. Sicherungsblech.



Ansicht der Maschine mit fertig montiertem Abdeck- bzw. Sicherungsblech.

23 Aufsetzen des Maschinenkopfes

Als nächster Schritt wird der Maschinenkopf auf die Maschine aufgesetzt. Der Maschinenkopf wird bei der Maschine von vorne gesehen (Vorne ist die Seite mit dem Abdeck bzw. Sicherungsblech) ganz rechts Aufgesetzt. (Diese Arbeit kann nur von zwei Personen ausgeführt werden.)



Der Maschinenkopf wird ganz rechts aufgesetzt.



Der hintere Führungsschlitten.

Der vordere Führungsschlitten.

Die beiden Führungsschlitten für den Maschinenkopf nach rechts schieben.

Aufsetzen des Maschinenkopfes



23.1 Maschinenkopf und seine Ausrichtung

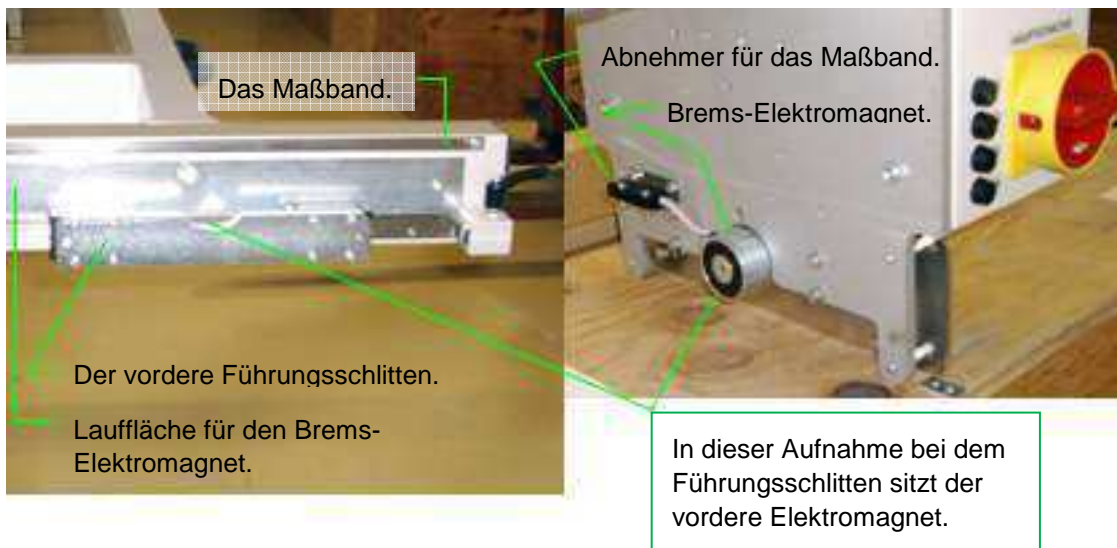


Bevor es nun an das eigentliche Aufsetzen des Maschinenkopfes geht, möchten wir Ihnen die Funktion der Bremse erläutern. Auf beiden Seiten des Kopfes befinden sich Bremsmagnete (Elektromagnete) die für die Fixierung der „X“ Achse zuständig sind. Ebenso befindet sich auf der Vorderseite des Maschinenkopfes ein Abnehmer für das Maßband der für die Maßanzeige der „X“ Achse zuständig ist. Das Maßband selbst befindet sich vorne seitlich auf dem Maschinentisch.

Die Magnete gleiten mit ca. 1mm Luft über den Maschinentisch und der Abnehmer ca. 0,3mm über das Maßband auf dem Maschinentisch.

Bei ungleichmäßigem oder zu hastigem Aufsetzen des Maschinenkopfes kann es leider zu Beschädigungen an den Aufnahmen der Elektromagnete des Abnehmers oder des Maßbandes kommen.

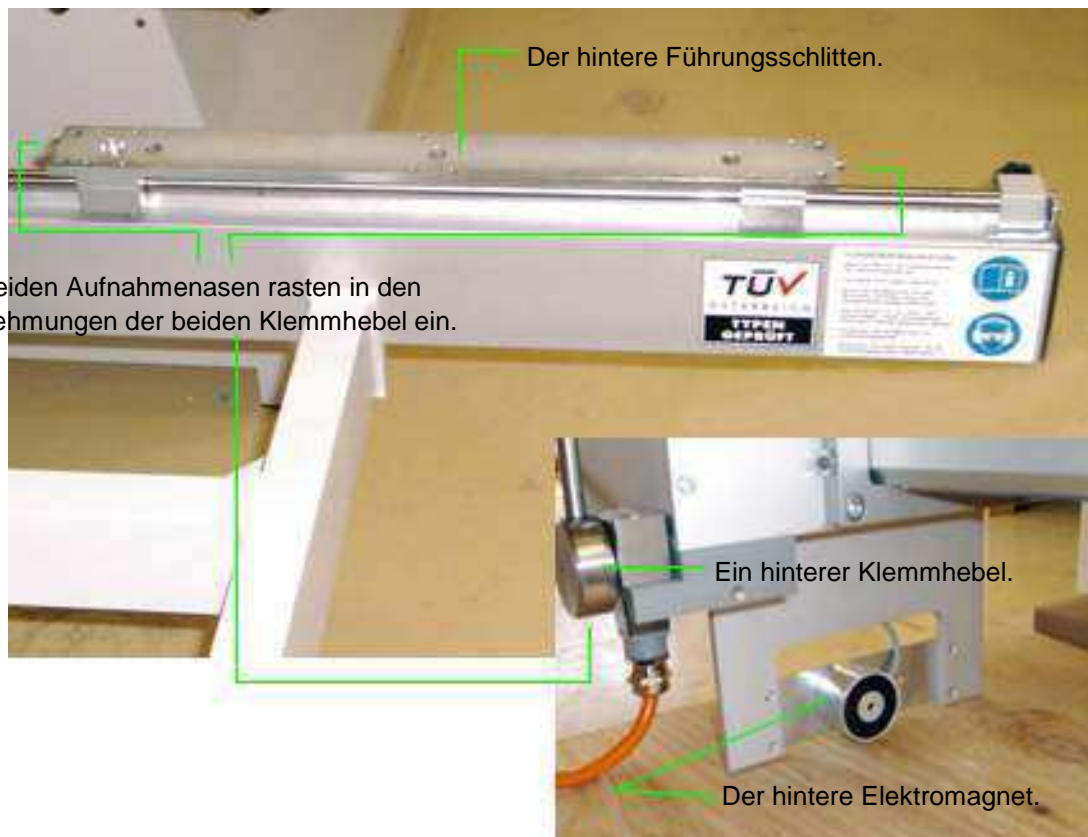
Zuerst befassen wir uns mit der Technik des vorderen Führungsschlittens und des Vorderteiles des Gerätekopfes.





Aufsetzen des Maschinenkopfes

Die hinteren Führungsschlitten und die rückwärtigen Seiten des Gerätekopfes



Aufsetzen des Maschinenkopfes

Als erstes werden die beiden Verriegelungen auf der Vorderseite des Maschinenkopfes durch ziehen und drehen um eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung geöffnet.

Danach sind die Verriegelungen im geöffneten Zustand fixiert.



Aufsetzen des Maschinenkopfes



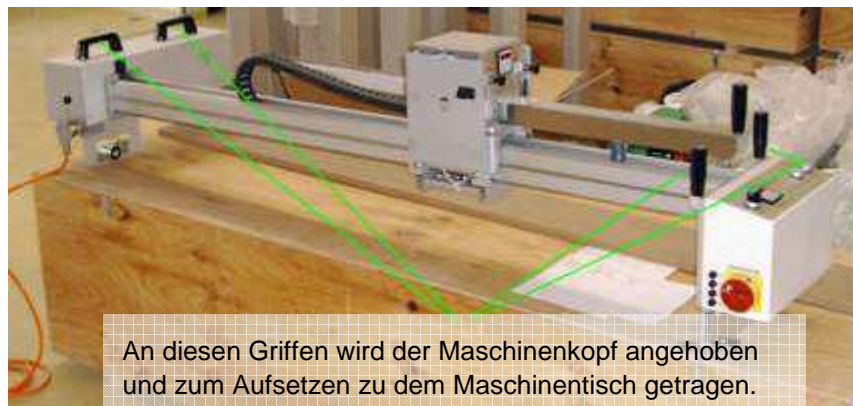
Nun sind die hinteren beiden Klemmhebel des Maschinenkopfes zu öffnen. Beide Klemmhebel müssen nach oben zeigen. Danach sind die Klemmhebel im geöffneten Zustand fixiert.



Ein Klemmhebel in geöffnetem Zustand. (Zeigt nach oben.)
Der Klemmhebel ist im geöffneten Zustand fixiert. Auch der Klemmhebel auf der anderen Seite ist zu öffnen.

Jetzt ist der Maschinenkopf von zwei Personen anzuheben und behutsam auf den beiden Führungsschlitten am Maschinentisch abzulegen. (Ganz gerade und gleichzeitig.)

Achten Sie bei der Montage besonders auf die Magnete, den Sensor für Digitalanzeige, Abnehmer, Wegaufnehmer und auf das Maßband.



Jetzt ist darauf zu achten, dass der Maschinenkopf perfekt auf den beiden Führungsschlitten aufliegt und sich der Maschinenkopf leicht in der „X“ Achse bewegen lässt.

Ist alles in Ordnung, dann werden die beiden vorderen Verriegelungen am Maschinenkopf durch drehen um eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung und gleichzeitiges loslassen verriegelt.



Aufsetzen des Maschinenkopfes



Nun müssen auch noch die beiden hinteren Klemmhebel durch leichtes nach hinten drücken verriegelt werden. (Mit Gefühl nach hinten drücken!)

Ein Klemmhebel in geschlossenem Zustand. Vergessen Sie nicht den Klemmhebel auf der anderen Seite ebenfalls zu schließen.



Nun sollte noch einmal kontrolliert werden ob alles leicht läuft und keine Magnetaufnahme verbogen oder das Maßband beschädigt wurde.



Montage der Pressspanplatten (auf dem Maschinentisch)

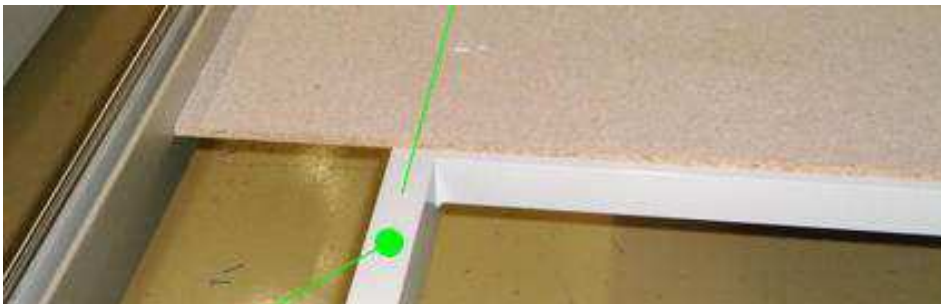


24 Montage der Pressspanplatten (auf dem Maschinentisch)

Als nächstes werden die drei Stück 10mm dicke Pressspanplatten auf dem Maschinentisch aufgelegt und ganz hinten mit 25mm langen selbstschneidenden Bauschrauben in der Aluminium Querstrebe verschraubt. (2 Schrauben pro Platte.) Die Spannplatten werden von der Seite auf den Maschinentisch aufgelegt um das Maßband nicht zu beschädigen.



Die Aluminium Querstrebe des Maschinentisches, in der die Pressspanplatten verschraubt werden.



Mit dieser Aluminium Querstrebe des Maschinentisches werden die Pressspanplatten verschraubt. (Zwei Stück 25mm lange Selbstschneidende Bauschrauben pro Platte.)

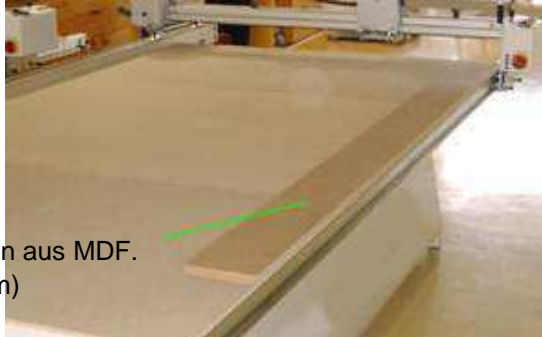


Die Maschine mit den aufgelegten und verschraubten Pressspanplatten.



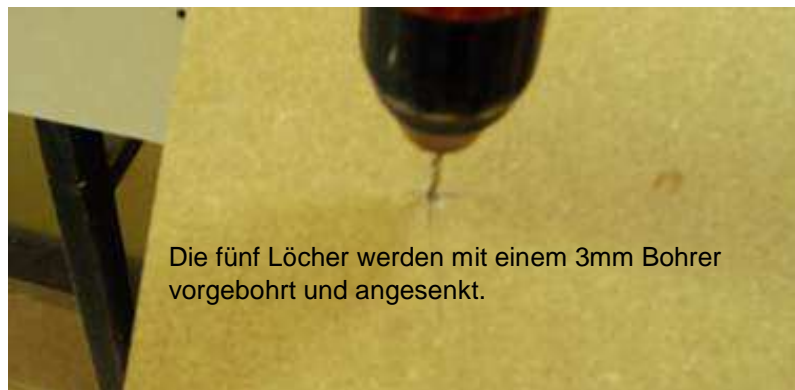
25 Montage des Anschlagstreifens (MDF)

Als nächstes wird der Anschlagstreifen aus MDF aufgelegt. (MDF Streifen Artikelnummer 00 20 80 86)



Der Anschlagstreifen aus MDF.
(2500 x 170 x 20mm)

Der MDF Anschlagstreifen wird fünfmal mit 35mm langen Bauschrauben mit den Pressspanplatten verschraubt. (Nicht mit dem Alu Rahmen verschrauben!). Die Löcher für die Verschraubung werden mit einem 3 mm Bohrer vorgebohrt und angesenkt.



Die fünf Löcher werden mit einem 3mm Bohrer
vorgebohrt und angesenkt.

Jetzt wird das Längs-Sägeaggregat auf der linken Seite des Maschinenkopfes aufgesetzt und mit dem Maschinenkopf wird ganz nach rechts gefahren. Der MDF Anschlagstreifen wird so auf dem Maschinentisch positioniert, dass er mit dem Längs-Sägeaggregat geschnitten werden kann.




Der Maschinenkopf steht ganz
rechts am Anschlag.

Der MDF Anschlagstreifen wird ca. 3-4cm von der Mitte des
Schutzbleches des Längssägeaggregates nach links geschoben.

Montage des Anschlagstreifens (MDF)




Der MDF Anschlagstreifen noch an der Hinterseite des Schaltpultes ausrichten. (ca. 2-3mm Luft zum Schaltpult) Zuerst die rechte Seite.



Die rechte Seite mit ca. 2-3mm Luft vom MDF Anschlagstreifen zur Hinterseite des Schaltpultes.

MDF - Anschlagstreifen an der linken Seite ausrichten.



Die linke Seite mit ca. 2-3mm Luft vom MDF Anschlagstreifen zur Hinterseite des Schaltpultes.

Nachdem man sich durch hin und herfahren des Maschinenkopfes vergewissert hat, dass der Maschinenkopf frei läuft und der Abstand zum Schaltpult 2-3mm beträgt, kann der MDF - Anschlagstreifen mit den Pressspanplatten auf dem Maschinentisch verschraubt werden. Die Verschraubung sollte mit 35mm langen Bauschrauben durchgeführt werden.



HINWEIS!

MDF Anschlagstreifen nicht mit dem Alu Rahmen des Maschinentisches verschrauben.



26 Absaugeinrichtung anschließen

26.1 Absaugeinrichtung mit Industriestaubsauger verbinden

Zuerst wird der Absaugschlauch mit dem Bajonettverschluss am Staubsauger befestigt und danach fest auf die Muffe des Maschinenkopfes aufgeschoben.



26.2 Die Ansicht der Maschine mit angeschlossenem Absaugschlauch



Verwenden Sie für ein sicheres und staubfreies Arbeiten immer die mitgelieferte Absauganlage.

27 Maschine mit Spannung versorgen

Staubsauger an das Stromnetz anschließen und danach die Maschine mit dem orangenen Kabel an der Steckdose des Staubsaugers anstecken.

Der Stecker des Industriestaubsaugers wird an das Stromnetz angeschlossen.



Schnitttiefe der Sägeaggregate einrichten



Der Staubsaugerschalter muss bei Arbeiten mit der Maschine auf den Automatikmodus „RA“ gestellt werden.



Der Hauptschalter am Schaltpult des Maschinenkopfes ist auf „Ein“ oder „On“ zu stellen.

Die Maschine ist betriebsbereit.

Regelmäßige Kontrolle des Füllstandes des Industriestaubsaugers.

28 Schnitttiefe der Sägeaggregate einrichten

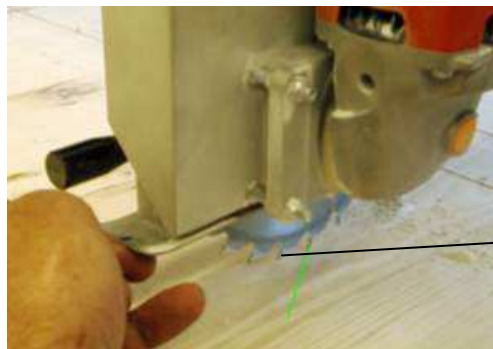
Im nächsten Schritt muss das Sägeblatt des Längssägeaggregates auf das Niveau der Pressspanplatten minus 1mm gebracht werden, um den MDF Anschlagstreifen der Länge nach zu schneiden. Dazu bewegen Sie das Längssägeaggregat zu einer gut erreichbaren Stelle des Maschinentisches und fixieren die Querachse.



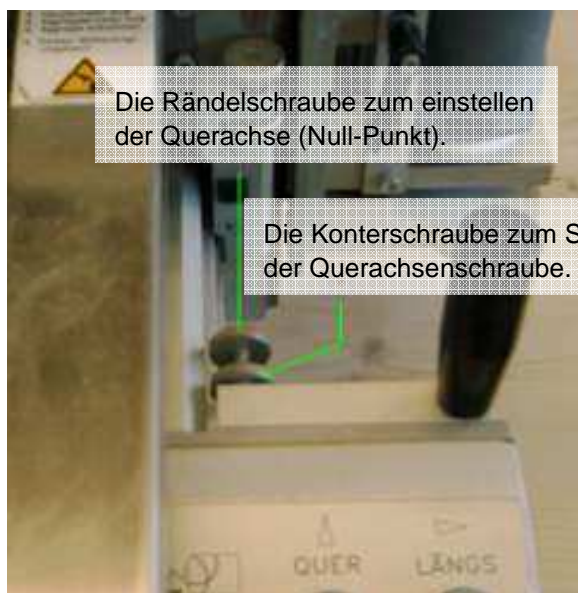
Danach wird das Längssägeaggregat durch ziehen der Verriegelung abgelassen. Das Schutzblech des Längssägeaggregates wird angehoben und mittels der Rändelschraube kann das Sägeblatt so weit abgelassen werden, dass das Sägeblatt ca. 1mm in die Pressspanplatten schneidet.



Anschlag der Querachse einstellen



29 Anschlag der Querachse einstellen



Anschlag der Querachse mittels der Rändelschraube auf der Hinterseite des Schaltpultes einstellen (Null-Punkt).

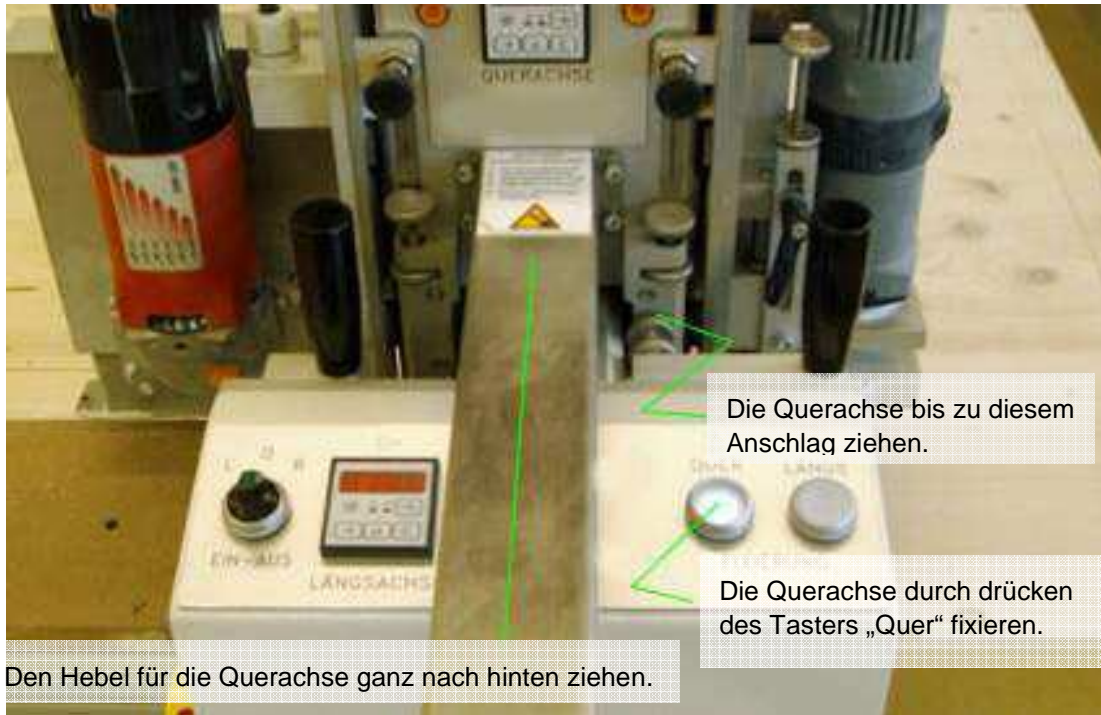
Die Rändelschraube wird so weit als möglich herausgeschraubt und mit der Konterschraube gesichert.

Abschneiden des MDF Anschlagstreifens



30 Abschneiden des MDF Anschlagstreifens

Hebel der Querachse ganz nach hinten ziehen (bis zum Anschlag der Rändelschraube der Querachse) und die Querachse in dieser Position mittels drücken des Tasters Quer fixieren.



Nun wird der Gerätekopf ganz nach rechts gefahren und der „Ein – Aus“ Schalter am Schaltpult wird auf „L“ gestellt um das linke Längssägeaggregat zu starten.





Auflegen der Gipskartonplatte

Nun wird das Längssägeaggregat durch ziehen der Verriegelung abgelassen und der MDF Anschlagstreifen durch ziehen des Griffes der Länge nach abgeschnitten.

Für Schnitte mit dem Längssägeaggregat an diesem Griff ziehen.



Der abgeschnittene MDF Anschlagstreifen.

31 Auflegen der Gipskartonplatte

Legen Sie nun den kompletten Maschinentisch mit 12,5mm dicken Gipskartonplatten aus. Zuerst wird eine Gipskartonplatte aufgelegt und mit derselben Tiefeneinstellung des Längssägeaggregates werden die Verjüngungen der GKP Platte weggeschnitten. (Querachse fixieren nicht vergessen.)



Auflegen der Gipskartonplatte



Sie können mit derselben Tiefeneinstellung des Sägeblattes auch das Quersägenaggregat benutzen wenn sie es ebenfalls auf der linken Seite aufstecken.

Wenn Sie mit dem Quersägenaggregat schneiden, müssen Sie am Schaltpult die Längsachse fixieren.

Die Schnittrichtung bei Quersägeaggregaten auf der linken Seite ist von vorne nach hinten.

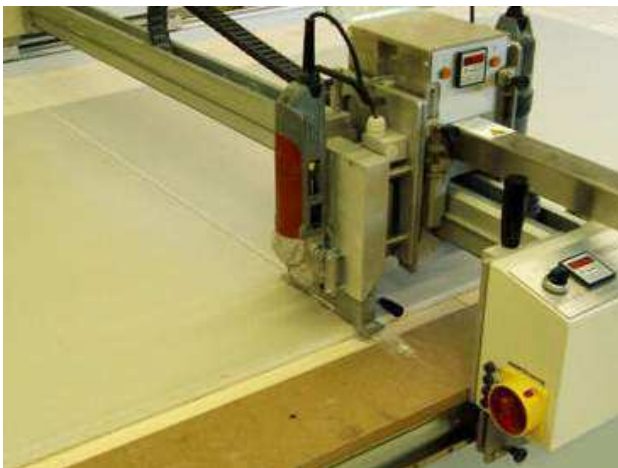
Es ist üblich die Sägeaggregate auf der linken Seite zu benutzen, da diese mit der Rändelschraube einmal eingestellt werden und mit dieser Einstellung immer benutzt werden können.

Die Fräsaggregate werden auf die rechte Seite montiert.

Bei den Fräsaggregaten wird die Frästiefe mit dem Aggregatfuß begrenzt und bei den Sägeaggregaten wird die Schnitttiefe mit der Rändelschraube eingestellt.

Die Gipskartonplatten, die jetzt auf dem Maschinentisch aufgelegt werden, sind die Arbeitsplatten auf denen geschnitten und gefräst wird. (Diese Gipskartonplatten werden nur aufgelegt und keinesfalls mit den darunterliegenden Pressspanplatten verschraubt!)

Diese Arbeitsplatten sind von Zeit zu Zeit zu wechseln. (Je nach Gebrauch der Maschine.)



Das Quersägenaggregat auf Pressspanplatten Niveau.



Die Maschine mit den fertig aufgelegten Arbeits- bzw. Gipskartonplatten.

Jetzt die Sägeaggregate auf der linken Seite auf die neue Arbeitshöhe mittels der Rändelschraube einstellen.



32 Frästiefe bei Fräsaggregat einstellen

Jetzt werden die Fräsaggregate auf den Anschlag der Maschine eingestellt. Es wird dazu ein Fräsaggregat mit einem 90° V-Fräser verwendet, das dafür noch eingestellt werden muss.



Achtung!

Wenn Sie Arbeiten an den Aggregaten vornehmen (z.B. Höheneinstellung bei Säge- und Fräsaggregaten) 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.

Nach dem Beenden der Arbeiten an den Aggregaten verbinden Sie die Maschine wieder mit dem Stromnetz und schalten den Hauptschalter der Maschine ein.

Zuerst wird der Anschlag auf der rechten Seite des Maschinenkopfes durch drehen der Rändelschraube ganz nach unten gedreht, da bei Fräsaggregaten kein Höhenanschlag benötigt wird. (Die Stärke des Werkstückes wird mit dem Aggregatfuß abgenommen.)

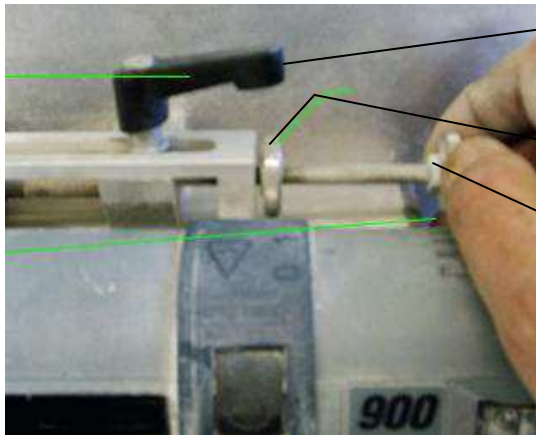
Auf dem nächsten Foto sehen Sie den Niveauunterschied beider Anschläge (Links-Sägeaggregat mit Höhenanschlag und Rechts-Fräsaggregat).



Frästiefe bei Fräsaggregat einstellen



Zur Grobeinstellung des Fräsaggregates mit dem 90° V-Fräser wird das Fräsaggregat von dem Maschinenkopf abgenommen.



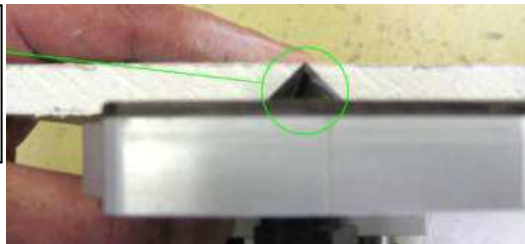
Zum Einstellen der Frästiefe muss der Fixierhebel geöffnet und danach wieder geschlossen werden.

Die Konterschraube lösen.

Die Frästiefe wird mit dieser Rändelschraube eingestellt. Durch Herausdrehen der Rändelschraube wird die Fräsung tiefer. Durch Hineindrehen der Rändelschraube wird die Fräsung weniger tief.

Für die Grobeinstellung verwenden Sie ein Reststück einer Gipskartonplatte. Die Frästiefe sollte so eingestellt werden, dass der Fräser nicht durch die Gipskartonplatte schneidet.

Die Fräterspitze sollte nicht durch die Gipskartonplatte scheiden.



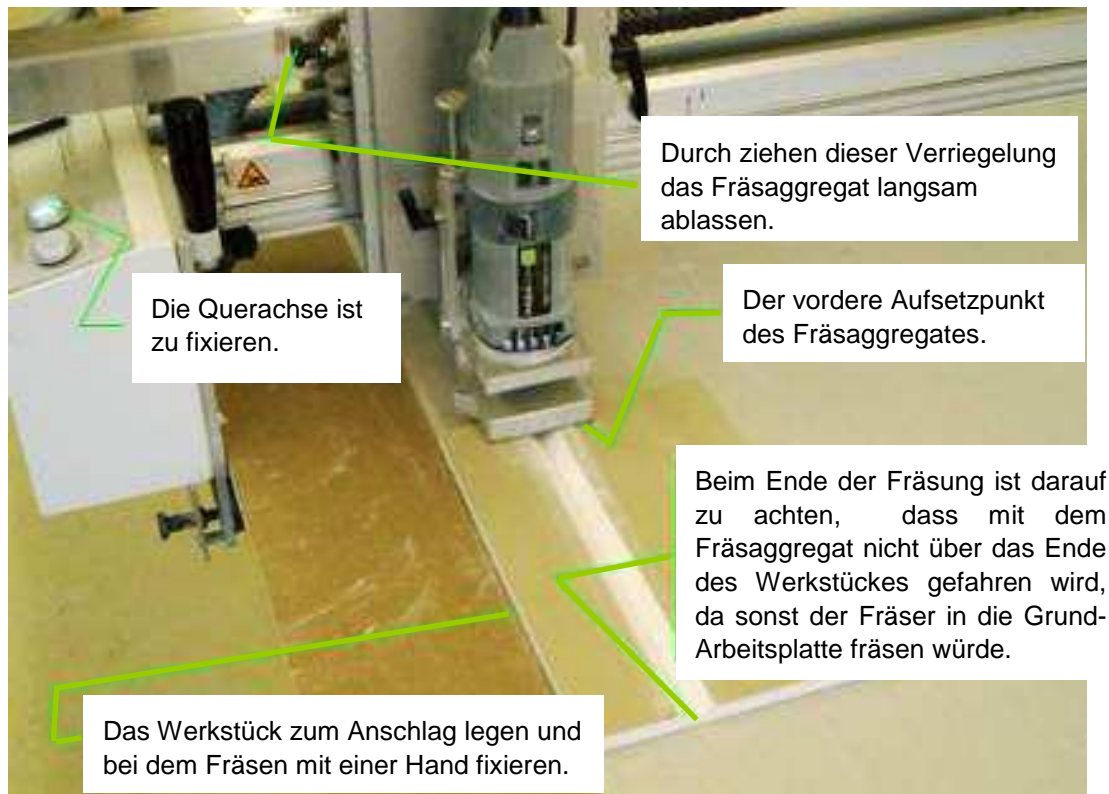
Jetzt wird das Fräsaggregat wieder auf den Maschinenkopf aufgesetzt. Legen Sie anschließend eine kleine Gipskartonplatte (ca. 30x30 cm) auf den Maschinentisch und richten Sie die Platte zum Anschlag aus. Eine Probefräsung kann nun durchgeführt werden. Zum Starten des Fräsaggregates auf der rechten Seite wird der „Ein –Aus“ Schalter auf dem Schaltpult auf „R“ gestellt.

Bei Fräsungen wird mit dem Fräsaggregat auch immer retour gefräst (einmal vor und wieder zurück).



Frästiefe bei Fräsaggregat einstellen

Achten Sie darauf, dass der Aggregatfuß auf der Gipskartonplatte vorne aufgesetzt. Beim Ende der Gipskartonplatte sollte nicht darüber hinaus gefräst werden.



Sollte die Fräsung zu tief oder zu flach sein, muss mit der Rändelschraube nachjustiert werden. Die Nachjustierung erfolgt bei aufgebautem Fräsaggregat auf dem Maschinenkopf. Bei der zusammengeklappten Platte sollte der Winkel etwas mehr als 90° betragen.



Anschlag der Maschine auf Fräsaggregate einstellen

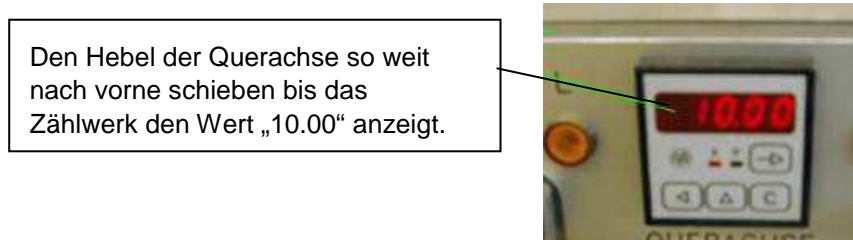


33 Anschlag der Maschine auf Fräsaggregate einstellen

Wenn die Fräsung richtig ausgeführt ist, dann wird die Maschine anschließend auf die Fräsaggregate eingestellt. Dazu wird der Hebel der Querachse mit Gefühl bis zum Anschlag gezogen und danach durch drücken auf „C“ das Zählwerk auf den Wert „0.00“ gestellt.



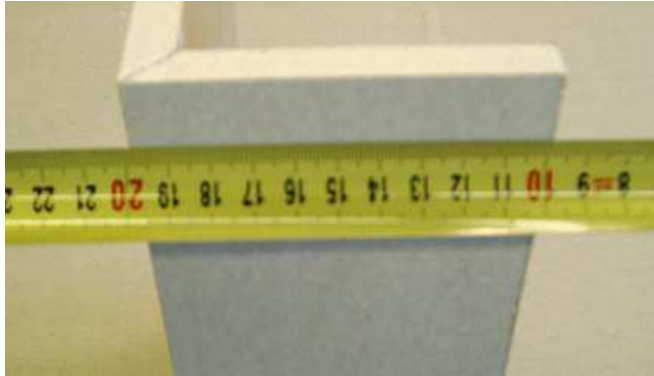
Nun wird der Hebel der Querachse nach vorne geschoben bis das Zählwerk den Wert „10.00“ zeigt und bei diesem Wert wird die Querachse fixiert.



Wenn das Zählwerk den Wert „10.00“ anzeigt ist die Querachse zu fixieren.



Anschlag der Maschine auf Fräsaggregate einstellen



Jetzt wird das 90° V Fräsaggregat abgelassen und eine Probeplatte gefräst. Nach dem Fräsen wird die Platte zusammengeklappt und überprüft um wie viel der Wert von den 10 cm abweicht, die der Schenkel der Platte haben müsste.

Je nach Wert der Probeplatte ist der Anschlag der Querachse, der sich hinten am Schaltpult befindet, nachjustieren (meist nur 1-2 Windungen). Nach dem Nachjustieren ist unbedingt auch die Sicherungsschraube des Anschlages wieder festzuziehen.



Vor der Serienfertigung empfehlen wir, erneut eine Probeplatte zu fräsen und zu prüfen, ob der Schenkel nun das gewünschte Maß erreicht hat. Falls dies noch nicht der Fall ist, bitte die Einstellungen entsprechend korrigieren, bis das Ergebnis zufriedenstellend ist.



34 Checkliste – Bitte abhaken

1. Aufstellen des Maschinentisches

Die Sicherungsklappen bei den Maschinenfüßen wurden ordnungsgemäß geschlossen: ☐

Das Abdeck- bzw. Sicherungsblech ist ordnungsgemäß eingerastet: ☐

2. Aufsetzen des Maschinenkopfes

Die beiden vorderen Verriegelungen des Maschinenkopfes wurden ordnungsgemäß geschlossen: ☐

Die beiden hinteren Verriegelungen des Maschinenkopfes wurden ordnungsgemäß geschlossen: ☐

Es wurde weder das Magnetband noch die Magnetaufnahmen beschädigt (Sichtprüfung): ☐

Die Laufeigenschaften des Maschinenkopfes wurden auf Leichtgängigkeit überprüft: ☐

3. Montage der Pressspanplatten (auf Maschinentisch)

Die Pressspanplatten wurden mit dem Maschinentisch verschraubt: ☐

4. Montage des Anschlagstreifens (MDF)

Der MDF Anschlagstreifen wurde auf dem Maschinentisch montiert: ☐

5. Absaugeinrichtung anschließen

Der Absaugschlauch der Absaugeinrichtung wurde auf dem Maschinenkopf verbunden: ☐

6. Maschine mit Spannung versorgen

Der Stecker des Staubsaugers wurde an dem örtlichen Stromnetz angeschlossen: ☐

Das orange Maschinenanschlusskabel wurde vorne bei dem Staubsauger angesteckt: ☐

Der Staubsaugerschalter wurde auf den Automatikmodus „RA“ gestellt: ☐

Der Hauptschalter der Maschine wurde eingeschaltet: ☐

Die Funktion der Bremsen und Digitalanzeigen wurde überprüft: ☐

7. Schnitttiefe der Sägeaggregate einrichten

Die Schnitttiefe der Sägeaggregate wurde auf Pressspanplattenniveau eingestellt: ☐

8. Anschlag der Querachse einstellen

Der Anschlag der Querachse bzw. Nullpunkt wurde eingestellt: ☐

9. Abschneiden des MDF Anschlagstreifens

Der MDF Anschlagstreifen wurde abgeschnitten: ☐

10. Auflegen der Arbeitsplatten

Die Arbeitsplatten wurden auf dem Maschinentisch aufgelegt: ☐

Die Schnitttiefe der Sägeaggregate wurde auf Arbeitsplattenniveau eingestellt: ☐

11. Frästiefe bei Fräsaggregat einstellen

Die Frästiefe des Fräsaggregates wurde eingestellt und eine Probeplatte wurde ausgefräst: ☐

12. Anschlag der Maschine auf Fräsaggregate einstellen

Der Anschlag der Maschine wurde auf die Fräsaggregate eingestellt: ☐

Die Sicherungsschraube des Anschlages wurde wieder festgezogen: ☐



35 Ersatzteilliste

Pos	Bild	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1		00 20 81 59	Gehäuse für Fräsaggregat 1400 Watt (BM)
2		00 23 13 77	Schleifkohlen Fräsmotor 1400W L/R (BM)
3		00 20 81 63	Schleifkohlen Fräsmotor 1400W 120V L/R (BM)
4		00 20 81 66	Gehäuse für Fräsaggregat 1050W (BM)
5		00 20 81 69	Fräsmotor 1050W (BM)
6		00 23 14 17	Schleifkohle Fräsmotor 1050W L/R (BM)
7		00 20 81 78	Fräsmotor 1050W 120Volt (BM)
8		00 23 14 17	Schleifkohle Fräsmotor 1050W L/R (BM)
9		00 20 81 81	Gehäuse für Fräsaggregat 1800W (BM)
10		00 20 82 14	Fräsmotor 1800W (BM)
11		00 23 14 19	Schleifkohle Fräsmotor 1800W L/R (BW)

Ersatzteilliste

12		00 20 82 19	Sägegehäuse längs Universal (BM)
13		00 20 82 21	Sägegehäuse quer Universal (BM)
14		00 20 82 22	Sägegehäuse 5-fach längs Universal (BM)
15		00 20 82 23	Sägegehäuse 5-fach quer Universal (BM)
16		00 20 82 34	Sägemotor L/Q/5-fach Universal (BM)
17		00 23 14 20	Schleifkohle Sägemotor 1450W 230V L/R (BM)
18		00 20 82 37	Sägemotor L/Q/5-fach Universal 120V (BM)
19		00 20 82 41	Schleifkohlen Sägemotor 1450W 120V L/R (BM)
20		00 20 82 42	Feststellrad Höhenanschlag Fräsaggregate (BM)
21		00 20 82 48	Petinax Gleitplatte 900W (BM)
22		00 20 82 51	Petinax Gleitplatte 1050W (BM)



Ersatzteilliste

23		00 20 82 54	Petinax Gleitplatte 1400W/1800W (BM)
24		00 23 14 21	Filzdichtung Absaugung Gerätekopf (BM)
25		00 23 14 35	O-Ring-Dichtung Absaugung Gerätekopf (BM)
26		00 20 82 67	Anschlussadapter Absauganlage
27		00 20 82 70	Absaugschlauch 25 mm 2,1 m im Gerätekopf (BM)
28		00 20 82 72	Absaugschlauch inkl. Adapter Dm:38mm/3m (BM)
29		00 20 82 74	Absaugschlauch Dm 38 mm/2,3m (BM)
30		00 20 82 86	Gleitplatte 1400/1800W Leibungsfräser innen (BM)
31		00 20 80 85	Tisch Grundplatten in Span 8mm (BM)

Ersatzteilliste

32		00 20 80 86	Anschlagplatte aus MDF (BM)
33		00 20 83 06	Befestigungsschrauben 45mm (VPE:100) (BM)
34		00 20 83 09	Befestigungsschrauben 35mm (VPE:100)(BM)
35		00 20 83 10	Absaugadapter zum Reinigen ohne Schlauch (BM)
36		00 20 83 11	Absaugbürste zum Reinigen der Anlage (BM)
37		00 23 14 47	Anschlagset-Längsachse, vorne L+R (BM)
38		00 23 14 49	Anschlagset-Längsachse, hinten L+R (BM)
39		00 23 14 51	Anschlagset für die Querachse L+R (BM)
40		00 23 14 52	Feststellhebel für Anschläge, vorne (BM)
41		00 20 83 25	Feststellschrauben inkl. Nutensteine (BM)
42		00 23 14 59	Sicherungs-Set für Schaltkasten 4Stück (BM)



43		00 20 83 46	PFTfix Düsenaufsatz gerade (BM)
44		00 20 83 47	PFTfix Düsenaufsatz gebogen (BM)

36 Zubehör

36.1 Artikelnummer 00207783 BOARDMASTER Fräuserset neu:

Beinhaltet: Art. Nr. 00207784, 00207785, 00207786, 00207787, 00207788, 00207789

1		00 20 77 84	V-Nutfräser 90°, Plattenstärke bis 15mm (BM)
2		00 20 77 85	PFTstrong Flachkantenfräser 90° (BM)
3		00 20 77 86	V-Nutfräser 90°, Plattenstärke bis 25mm (BM)
4		00 20 77 87	V-Nutfräser 90° für Klebeband (BM)
5		00 20 77 88	PFTstrong Rundkantenfräser 4/12,5mm (BM)
6		00 20 77 89	Kopier-und Schneidfräser 16 mm (BM)

36.2 Artikelnummer 00206494 BOARDMASTER Werkzeugset klein

Beinhaltet: Art. Nr. 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207800, 00207790, 00207801

1		00 20 77 92	Fräuserset-Koffer leer (BM)
2		00 20 77 93	Kopier-und Schneidfräser 7 mm (BM)
3		00 20 77 95	Kopier-und Schneidfräser 13 mm (BM)

Zubehör

4		00 20 77 89	Kopier- und Schneidfräser 16 mm (BM)
5		00 20 77 96	Kopier- und Schneidfräser 26 mm (BM)
6		00 20 77 97	Schafffräser 8mm für Holz (BM)
7		00 20 77 99	V.Nutfräser 45°, Plattenstärke bis 15mm (BM)
8		00 20 77 84	V-Nutfräser 90°, Plattenstärke bis 15mm (BM)
9		00 20 78 00	Kannelierfräser 20mm (BM)
10		00 20 77 90	Sägeblatt 160mm (BM)
11		00 20 78 01	Kopier- und Abtastplatte Dm 25mm (BM)

36.3 Artikelnummer 00206422 BOARDMASTER Werkzeugset Vollausrüstung Nr.:46175

Beinhaltet: Art. Nr. 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207790, 00207800, 00207801. Diese Teile sind im Werkzeugset klein enthalten.

00207786, 00207802, 00207807, 00207808, 00207809, 00207810, 00207812, 00207788.

1		00 20 77 86	V.Nutfräser 90°, Plattenstärke bis 25mm (BM)
2		00 20 78 02	Kannelierfräser 16mm (BM)
3		00 20 78 07	Kannelierfräser 24mm (BM)
4		00 20 78 08	PFTrev - Revi Fräser 1/15mm (BM)
5		00 20 78 09	Fliesenfugenfräser (BM)



6		00 20 78 10	V.Nutfräser 135°, Plattenstärke bis 12,5mm (BM)
7		00 20 78 12	Profiltrennfräser (BM)
8		00 20 77 88	PFTstrong Rundkantenfräser 4/12,5mm (BM)
9		00 20 78 20	Fräsaggregat 1800 Watt (BM)
10		00 20 78 23	Fräsaggregat 1050 Watt (BM)
11		00 20 78 24	Fräsaggregat 1050 Watt 120V (BM)
12		00 20 78 26	Sägeaggregat Universal Längsschnitt (BM)
13		00 20 78 27	Sägeaggregat Universal für Längsschnitte 120V (BM)
14		00 20 78 28	Sägeaggregat Universal für Querschnitte (BM)
15		00 20 78 29	Sägeaggregat Universal für Querschnitte 120V (BM)

Zubehör

16		00 20 78 30	Sägeaggregat 5-fach Universal für Längsschnitte ohne Sägeblatt (BM)
17		00 20 78 31	Sägeaggregat 5-fach Universal für Längsschnitte 120V (BM)
18	Kein Bild	00 20 78 32	Sägeaggregat 5-fach Universal für Querschnitte ohne Sägeblatt (BM)
19	Kein Bild	00 20 78 33	Sägeaggregat 5-fach Universal für Querschnitte 120V (BM)
20		00 20 78 34	Industrie-Absauganlage 50 l kpl 230V (BM)
21		00 20 78 35	Vac Controlbox für 120 Volt Anlagen (BM)
22		00 20 78 36	Industrie-Absauganlage 50 l 120V kpl (BM)
23		00 20 78 39	PFTfix Primergerät (BM)
24		00 20 78 40	PFTfix Klebepistole TEC 6100 230V (BM)
25		00 20 78 41	PFTfix Klebepistole TEC 6100 120V (BM)
26		00 20 78 42	Sanitärschablone für WC-Ausschnitte (BM)



27		00 20 78 43	PFTform - Wasserwaage (Snake) (BM)
28		00 20 78 44	Absaugadapter zum Reinigen (BM)
29		00 20 78 45	Austauschlineal für Kreisschablone (BM)
30		00 20 78 01	Kopier- und Abtastplatte Dm 25mm (BM)
31		00 20 78 47	Kopier- und Abtastplatte Dm 32mm (BM)
32		00 20 78 48	PFTform - Klebetisch (BM)
33		00 20 78 49	PFTset Positionierungswagen (BM)
34		00 20 78 50	PFTset Nutschablone (BM)
35		00 20 78 52	Gleitplatte Leibungsfräser außen (BM)
36		00 20 78 54	PFTroll 310 Dämmbandabroller(BM)
37		00 20 78 56	PFTfix Klebepistole TEC 3200 (BM)

Zubehör







38		00 20 78 58	PFTfix Spezialkompressor (BM)
39	Kein Bild	00 20 78 60	PFTfix Spezialkompressor 120V (BM)
40		00 20 78 61	PFTfix Verlängerung Klebepistole 10m (BM)
41		00 20 78 62	PFTfix Verlängerung für die Klebepistole 10m 120V (BM)
42		00 20 78 63	Pneumatik Verlängerungsschlauch 10m (BM)
43		00 20 78 64	Pneumatik Verlängerungsschlauch 10m 120V (BM)



37 Werkzeuge

Nr.	Bild	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1		00 20 77 90	Sägeblatt 160mm (BM)
2		00 20 78 65	Sägeblatt 160mm (BM)
3		00 20 78 66	Sägeblatt 120mm (BM)
4		00 20 78 68	Sägeblatt 100mm (BM)
5		00 20 78 69	Sägeblatt - Set 120mm (5 Stück) (BM)
6		00 20 78 71	Diamant Sägeblatt 160mm Z = 4 (BM)
7		00 20 78 83	Diamanttrennscheibe Universal Dm:125mm
8		00 20 78 84	Diamanttrennscheibe Universal Dm:115mm (BM)
9		00 20 78 88	Diamanttrennscheibe Universal-Set 115mm (BM)
10		00 20 78 89	Diamantbeschichtetes Sägeblatt 160 mm (BM)






Werkzeuge

11		00 20 78 90	Nutsägeblatt für Alu-Verbundstoffe (BM)
12		00 20 78 91	PFTrev - Revisionsscharnierfräser 5,5mm (BM)
13		00 20 77 93	Kopier- und Schneidfräser 7 mm (BM)
14		00 20 78 95	Schaftfräser 8mm für Holz-PKD beschichtet (BM)
15		00 20 79 14	V-Nutfräser 30°, Plattenstärke bis 15mm (BM)
16		00 20 79 11	V-Nutfräser 60°, Pd bis 12,5mm (BM)
17		00 20 77 87	VV-Nutfräser 90° für Klebeband (BM)
18		00 20 79 16	V-Nutfräser 90°, PKD Plattenstärke bis 15mm (BM)
19		00 20 79 21	V-Nutfräser 120°, Pd bis 12,5mm (BM)
20		00 20 79 87	PFTrev - Revisionsfräser 1 mm, Plattenstärke 12,5mm (BM)



21		00 20 79 88	PFTrev - Revisionsfräser 1 mm, Plattenstärke 15mm (BM)
22		00 20 78 08	PFTrev - Revisionsfräser 1/15mm (BM)
23		00 20 79 90	PFTrev - Revisionsfräser 1 mm Plattenstärke 5/8" (BM)
24		00 20 79 91	PFTrev - Revisionsfräser 1,5mm, Plattenstärke 12,5 mm (BM)
25		00 20 79 94	PFTstrong-Rundkantenfräser Dm 4-15mm (BM)
26		00 20 79 97	PFTstrong Rundkantenfräser Dm 4,3mm (BM)
27		00 20 79 98	PFTstrong Rundkantenfräser Dm 5 mm (BM)
28		00 20 79 99	PFTstrong Rundkantenfräser Dm 8 mm (BM)
29		00 20 80 00	PFTstrong Rundkantenfräser Dm 10mm (BM)

Verbrauchsmaterial

30		00 20 80 02	Nut-Federfräser für 19 mm Platten (BM)
31		00 20 90 63	PFTstrong-Rundkantenfräser Dm3,3 bis 12,5mm (BM)
32		00 20 80 03	Leibungskantenfräser, innen (BM)
33		00 20 80 06	Leibungskantenfräser-Fensteranschlussprofil (BM)
34		00 20 80 09	Leibungskantenfräser, außen (BM)

38 Verbrauchsmaterial

Nr.	Bild	Artikel-Nr.	Bezeichnung
11		00 20 80 66	Aktivator für den Superkleber (BM)
12		00 04 05 52	Montagespray für PFT 400ml
13		00 20 80 69	PFTstrong Flachstabkante NIRO 1,5x9,5mm 3mlg
14		00 20 80 70	PFTstrong Kantentisch, magnetisch (BM)
15		00 20 80 71	PFTstrong Plexiglasstab 4mm/2m (BM)
16		00 20 80 72	PFTstrong Plexiglasstab 5mm/2m (BM)
17		00 20 80 75	PFTstrong Plexiglasstab 8mm/2m (BM)
18		00 20 80 76	PFTstrong Stahlstab verzinkt 4mm/2m (BM)



Verbrauchsmaterial

19		00 20 80 77	PFTstrong Alustab 4mm/3m (BM)
20		00 20 80 78	PFTstrong Alustab 5mm/3m (BM)
21		00 20 80 79	PFTstrong Alustab (Rohr) 8mm/2m (BM)
22		00 20 90 67	PFTstrong Alustab 3,3mm/3m
23		00 20 80 85	Tisch Grundplatten in Span 8mm (BM)
24		00 20 80 86	Anschlagplatte aus MDF (BM)
25		00 20 80 87	Aqua Akkord Gewebe 1 m breit 50m² (BM)

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
www.pft.eu