

**Kenner  
nehmen**

# **FLOTT**

## **Kreissäge 1011**

### **Betriebsanleitung**

Zur Wahl dieser FLOTTJET-Maschine herzlichen Glückwunsch!

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

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

## Inhaltsverzeichnis

	Seite
<b>1. Allgemeines</b> .....	3
1.1 Lieferumfang für Grundmaschine .....	3
1.2 Technische Daten .....	3
1.3 Abmessungen .....	3
1.4 Gesamtansicht: Kombi .....	4
<b>2. Sicherheitshinweise</b> .....	5
<b>3. Aufstellung und Wartung</b> .....	5
3.1 Aufstellung .....	5
3.2 Elektrischer Anschluß .....	5
3.3 Wartung .....	5
3.4 Keilriemen .....	5
<b>4. Arbeitshinweise</b> .....	5
4.1 Auswechseln des Sägeblattes .....	5
4.2 Schnitthöhenverstellung .....	5
4.3 Schrägstellen des Sägeblattes .....	6
4.4 Einstellen des Spaltkeiles .....	6
4.5 Winkel- und Gehrungsanschlag .....	6
4.6 Längsanschlag .....	6
4.7 Schneiden breiter Werkstücke .....	6
4.8 Schneiden schmaler Werkstücke .....	6
4.9 Querschneiden von kurzen Werkstücken .....	6
4.10 Einsetzschnneiden .....	7
4.11 Verdecktschnneiden .....	7
4.12 Querschneiden mit dem Schiebetisch .....	7
4.13 Besäumen und Auftrennen .....	7
4.14 Längsschnneiden von Rundstäben .....	7
<b>5. Zubehör</b> .....	8
5.1 Schiebetischverlängerung 465.160 .....	8
5.2 Rechter Zusatztisch 465.030, Stahlblech, und lange Skalenleiste 465.370 .....	8
5.3 Rechter Zusatztisch, Alu 467.760 und lange Skalenleiste 465.370 .....	8
5.4 Hinterer Zusatztisch, Stahlblech 465.010, hinterer Zusatztisch, Alu 465.020 .....	8
5.5 Auflagestütze 467.380 .....	8
5.6 Nutfräseinrichtung 465.500 .....	8
5.7 Profilfräseinrichtung 465.510 .....	9
Profilfräseinrichtung 6, 465.600 (6 Paar Profilmesser) .....	9
Profilfräseinrichtung 12, 465.610 (12 Paar Profilmesser) .....	9
5.8 Längsanschlag für Profilfräseinrichtung 465.620 .....	9
5.9 Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680 .....	9
5.10 Zapfenschneideinrichtung 490.550 .....	10
5.11 Zinkenfräseinrichtung 465.670 .....	10
5.12 Schutzvorrichtung 467.480 .....	10
5.13 Stoßholz 480.130 .....	10
5.14 Schleifblatt 466.007 .....	10
5.15 Absaugvorrichtung .....	10
<b>6. Elektropläne</b> .....	11
6.1 Drehstrom 380 V .....	11
6.2 Wechselstrom 220 V .....	11
<b>7. Ersatzteilliste</b> .....	12
7.1 Kreissäge 1011 .....	12
7.2 Zusatztisch 465.200 .....	14
7.3 Längsanschlag 461.600 .....	14
7.4 Gehrungsanschlag 461.650 .....	15
7.5 Maschinenständer 465.400 .....	15
7.6 Schiebetisch 465.100 .....	16
7.7 Schiebetisch-Verlängerung 465.160 .....	16
7.9 Zusatztisch 467.760 .....	17
7.10 Auflagestütze 465.380 .....	17
7.11 Lange Skalenleiste 465.370 .....	17
7.12 Zapfenschneideinrichtung 490.550 .....	17
7.13 Nutfräseinrichtung 465.500 .....	18
7.14 Profilfräseinrichtung 465.510 .....	18
7.15 Zinkenfräseinrichtung 465.670 .....	18
7.16 Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680 .....	19
7.17 Längsanschlag 465.620 für Profilfräseinrichtung .....	19

## 1. Allgemeines

### 1.1 Lieferumfang für Grundmaschine

Längsanschlag mit verstellbarer Anschlagleiste 461.600  
 Skalenleiste 461.400  
 Gehrungsanschlag 461.650  
 Spaltkeil 2,0 mm 463.364  
 Spaltkeil 2,5 mm 463.367  
 Schiebstock  
 Durch Vorhängeschloß abschließbarer Motorschutzschalter  
 mit Unterspannungsauslöser  
 Anschlußkabel 4 m lang  
 Bei Wechselstrom mit Schukostecker  
 Schraubendreher 7 mm  
 Gabelschlüssel 17 mm  
 Gabelschlüssel 30 mm  
 Ohne Sägeblatt

### 1.2 Technische Daten

Sägetischgröße BASIC 1011	460 x 600 mm
Sägetischgröße UNI 1011	760 x 600 mm
Sägetischgröße KOMBI 1011	820 x 600 mm
Leistung 1011 D Drehstrom 380 V, 50 Hz	1,6kW, 2,2 PS
Leistung 1011 W Wechselstrom 220 V, 50 Hz	1,3kW, 1,8 PS
Schnittbreite rechts BASIC, max	265 mm
Schnittbreite rechts UNI, KOMBI, max	415 mm
Schiebetisch-Schnittbreite mit Anschlag, max	1000 mm
Schnittbreite rechts mit Zusatztisch, max.	625 mm
Schnittbreite rechts mit Auflagestütze, max	935 mm
Schiebetischgröße	400 x 250 mm
Schnitthöhe bei 0°-Stellung des Sägeblattes	80 mm
Schnitthöhe bei 45°-Stellung des Sägeblattes	50 mm
Höhenverstellung der Sägewelle	0 - 80 mm
Schwenkbarkeit der Sägewelle	0 - 45°
Drehzahl	4300 1/min
Durchmesser des Sägeblattes	250 mm
Schnittgeschwindigkeit bei Sägeblattdurchmesser 250 mm	56 m/sec
Durchmesser der Sägewelle	30 mm
Höhe bis Oberkante Tisch BASIC	400 mm
Höhe bis Oberkante Tisch UNI, KOMBI	900 mm
Gewicht BASIC	43 kg
Gewicht UNI	60 kg
Gewicht KOMBI	77 kg
Motorschutzart	IP 54
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert	
Leerlauf dB (A) Arbeitsgeräusch dB(A)	

### 1.3 Abmessungen

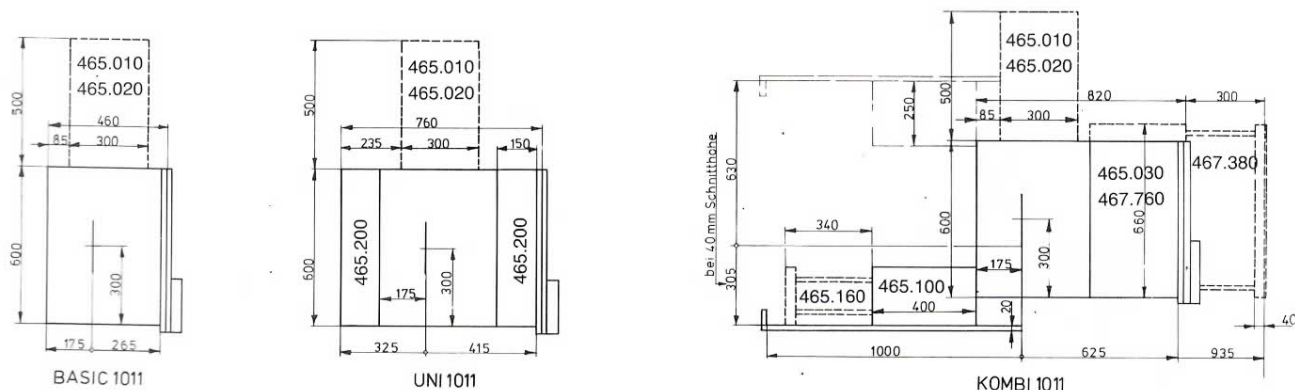


Abb. 1

1.4 Gesamtansicht: Kombi

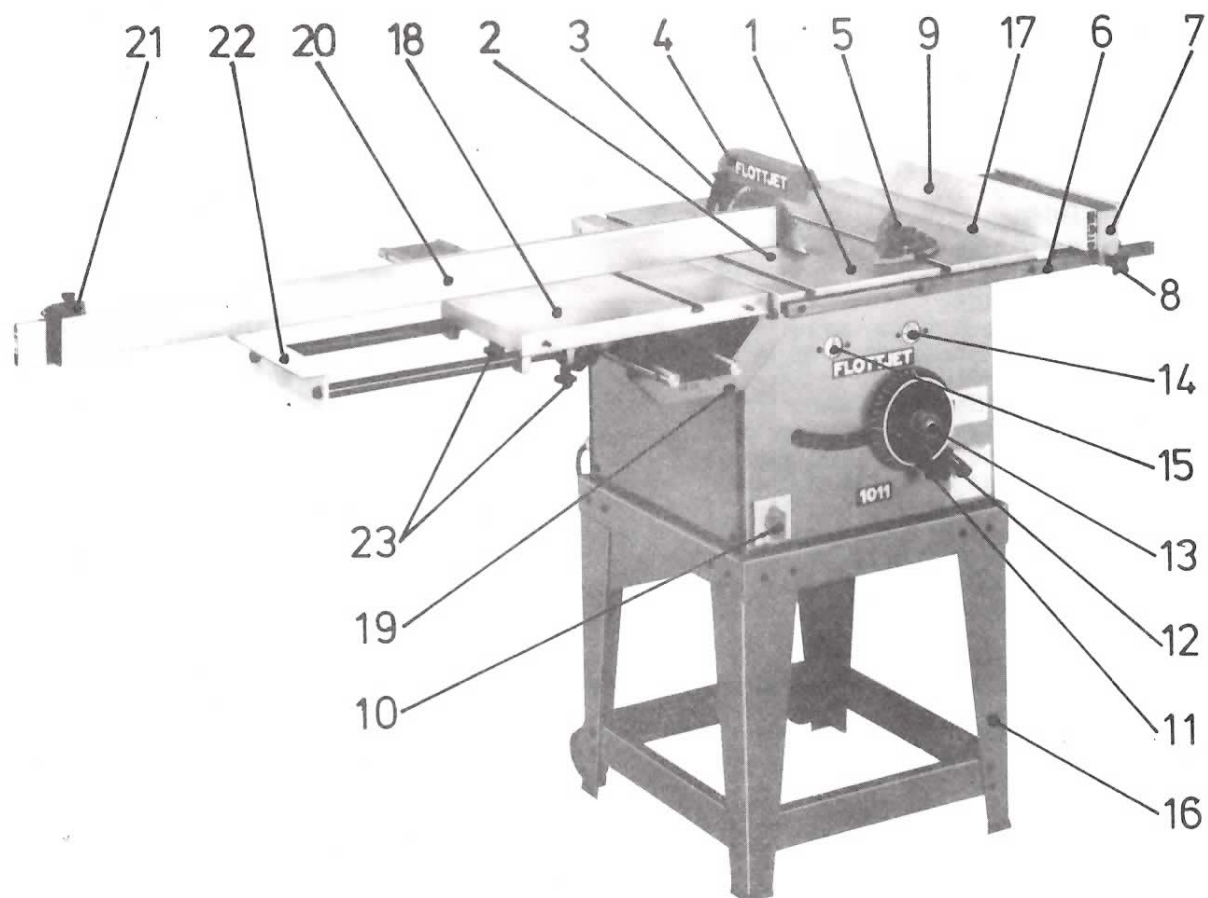


Abb. 2

- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| 1 Sägetisch                           | 13 Kugelknopf                             |
| 2 Tischeinsatz                        | 14 Höhenskala 0-80 mm                     |
| 3 Spaltkeil                           | 15 Winkel-Skala 0-45°                     |
| 4 obere Schutzhaube                   | 16 Maschinenständer                       |
| 5 Gehrungsanschlag                    | 17 Zusatztisch                            |
| 6 Skalenleiste                        | 18 Schiebetisch                           |
| 7 Längsanschlag                       | 19 Schiebetisch-Führung mit Halterung     |
| 8 Klemmung Längsanschlag (Sterngriff) | 20 Anschlagsschiene                       |
| 9 verstellbare Anschlagleiste         | 21 Anschlag                               |
| 10 Hauptschalter                      | 22 Schiebetisch-Verlängerung              |
| 11 Handrad (Höhenverstellung)         | 23 Klemmung zur Schiebetisch-Verlängerung |
| 12 Schwenk-Feststellhebel             |   |

## 2. Sicherheitshinweise

Sägewellendrehzahl = 4300 1/min.  
Es dürfen nur Werkzeuge mit der entsprechend zulässigen Drehzahl verwendet werden.  
Zum Zuführen der Werkstücke ist ein Schiebstock zu benutzen, wenn der Abstand zwischen Längsanschlag und Sägeblatt weniger als 120 mm beträgt.  
Längsschnitte am Längsanschlag anlegen, Querschnitte am Gehängsansschlag oder an der Anschlagsschiene am Schiebetisch anlegen.  
Nie ohne Spaltkeil und obere Schutzhaube arbeiten.  
Rissige oder beschädigte Sägeblätter dürfen nicht verwendet werden.

## 3. Aufstellung und Wartung

### 3.1 Aufstellung

Die Kreissäge muß auf einer ebenen Fläche aufgestellt werden.

### 3.2 Elektrischer Anschluß

Die Maschine ist anschlussfertig installiert. Bei der Drehstromausführung ist ein fünfpoliger Stecker CEE nach DIN 49 462/463 von einem Fachmann anzuschließen.  
Beim Anschluß ist darauf zu achten, daß die auf dem Leistungsschild angegebene Spannung und Frequenz mit der Netzspannung und der Netzfrequenz übereinstimmen.  
Die für die Kreissäge vorgesehene Netzsteckdose muß mit mindestens 10 A träge Schmelzsicherung oder einem Leistungsschutzautomat abgesichert sein.  
Beim Anschluß auf die richtige Drehrichtung achten, eventuell umpolen, d.h. die Phase L 1 und L 2 bzw. R und S im Stecker vertauschen.

## 4. Arbeitshinweise

### 4.1 Auswechseln des Sägeblattes, Abb. 3

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

### 4.2 Schnitthöhenverstellung, Abb. 2

Durch Drehen des Handrades 11 kann die Schnitthöhe von 0-80 mm stufenlos eingestellt werden. Die Schnitttiefe kann auf der Höhenskala 14 abgelesen werden. Die Skalierung ist ausgelegt für einen Sägeblattdurchmesser von 250 mm. Die auf dem Hartmetall-Sägeblatt angebrachte Skala ermöglicht ein leichtes Ablesen der Schnitthöhe direkt am Sägeblatt.  
Bei Schrägstellung des Sägeblattes beträgt die max. Schnitthöhe 50 mm. Eine Sperre verhindert ein Schwenken im Bereich über 50 mm. Schwenken über 50 mm Schnitthöhe nicht möglich! Beschädigungsgefahr! Das Sägeblatt soll nicht mehr als eine halbe Zahntiefe über das Werkstück herausragen.

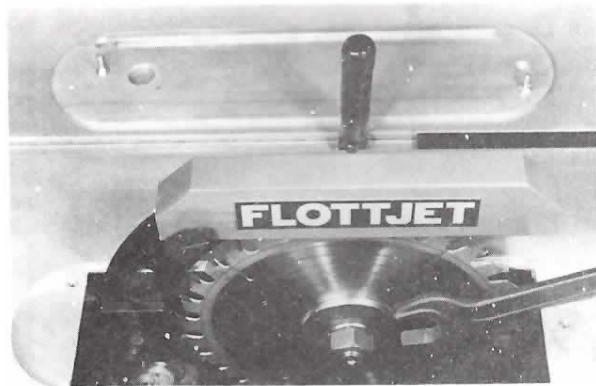
Bei ausgeschlagenem Sägespalt ist die Tischeinlage zu erneuern.  
Bei Verwendung eines Vorschubapparates muß als Rückschlagsicherung immer der Spaltkeil verwendet werden.  
Es ist dafür zu sorgen, daß kleine, abgeschnittene Stücke nicht vom Zahnkranz des Sägeblattes erfaßt und weggeschleudert werden können, zum Beispiel durch Vorziehen der verstellbaren Anschlagleiste oder durch Verwendung eines Abweiskeiles.  
Siehe Seite 6, Abb. 8

### 3.3 Wartung

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

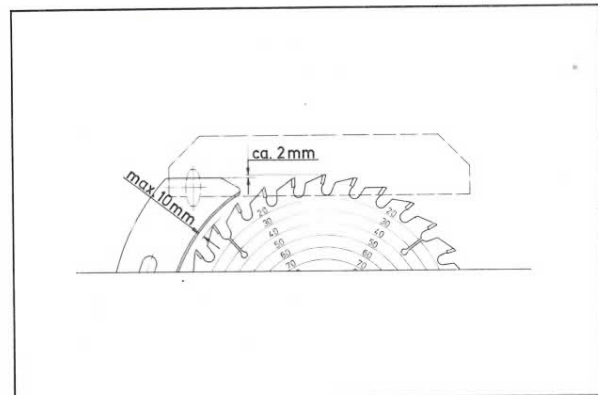
### 3.4 Keilriemen

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



Auswechseln des Sägeblattes

Abb. 3

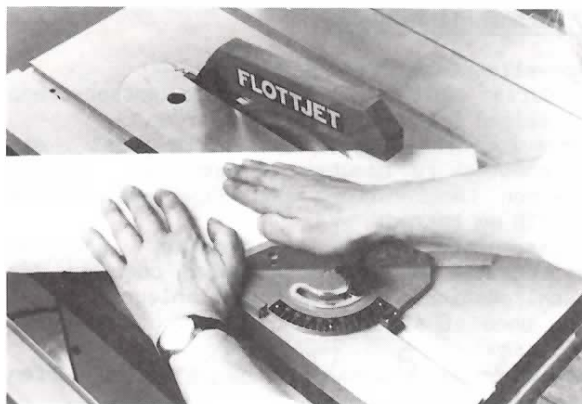


Einstellen des Spaltkeiles

Abb. 4

#### 4.3 Schrägstellen des Sägeblattes, Abb. 2

Das Sägeblatt kann auf jeden beliebigen Winkel zwischen 0° und 45° geschwenkt werden. Der Schwenk-Feststellhebel 12 wird im umgekehrten Uhrzeigersinn gelöst und die Sägeeinheit mit dem Kugelknopf 13 auf die gewünschte Gradzahl der Winkelskala 15 gestellt. Nach dem Einstellen den Schwenk-Feststellhebel 12 wieder anziehen. Schwenken über 50 mm Schnitthöhe nicht möglich! Beschädigungsgefahr!



Winkel- und Gehrungsanschlag

Abb. 5

#### 4.4 Einstellen des Spaltkeiles, Abb. 4

Der Spaltkeil verhindert, daß sich das Holz hinter dem Sägeblatt einklemmt. Er muß so eingestellt werden, daß der Abstand vom Sägeblatt höchstens 10 mm beträgt.

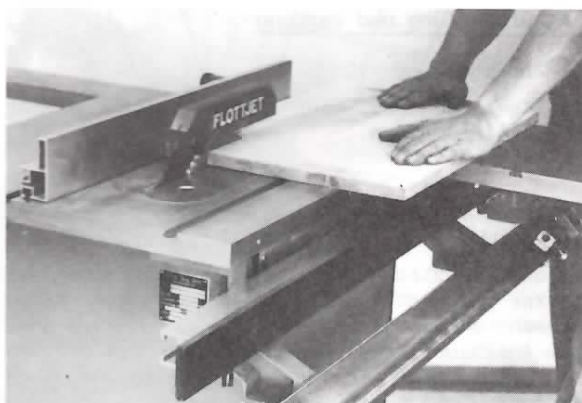
Bei verdeckten Schnitten wird die obere Schutzhaube entfernt und der Spaltkeil etwa 2 mm unter die oberste Zahnspitze des Sägeblattes eingestellt.

#### 4.5 Winkel- und Gehrungsanschlag Abb. 5

Zum Querschneiden und Schneiden von Gehrungswinkeln bis 45° wird der Winkel- und Gehrungsanschlag verwendet.

Bei der Bearbeitung von breiten Werkstücken wird der Gehrungsanschlag um 180° gedreht, so daß die Anlagefläche nach vorn zeigt.

Die beiden 45°-Stellungen des Gehrungsanschlages sind durch zwei Anschlagsschrauben fixiert, diese sind leicht nachregulierbar. An der Vorderseite des Gehrungsanschlages kann die verstellbare Anschlagleiste 9 Abb.2 oder die Anschlagsschiene 20 Abb.2 angeschraubt werden.



Schneiden breiter Werkstücke

Abb. 6

#### 4.6 Längsanschlag, Abb. 2

Der Längsanschlag 7 Abb.2 wird in der Führungs- und Skalenleiste 6 vor dem Tisch geführt und durch den Sterngriff 8 Abb.2 an der Führungsleiste geklemmt.

Werden unterschiedlich breite Sägeblätter verwendet, kann die Plexiglasplatte mit dem Null-Strich am Längsanschlag 7 Abb.2 entsprechend verstellt werden.

#### 4.7 Schneiden breiter Werkstücke, Abb. 6

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



Schneiden schmaler Werkstücke

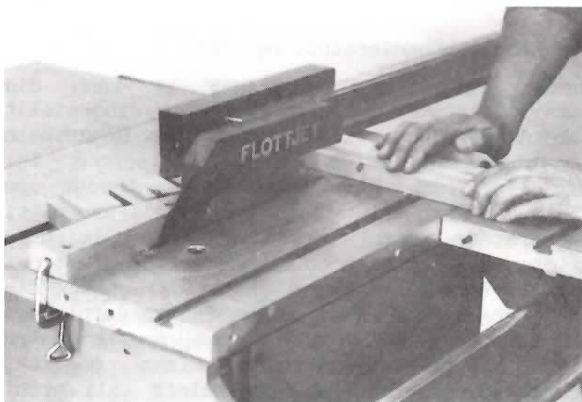
Abb. 7

#### 4.8 Schneiden schmaler Werkstücke, Abb. 7

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

#### 4.9 Querschneiden von kurzen Werkstücken, Abb.8

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



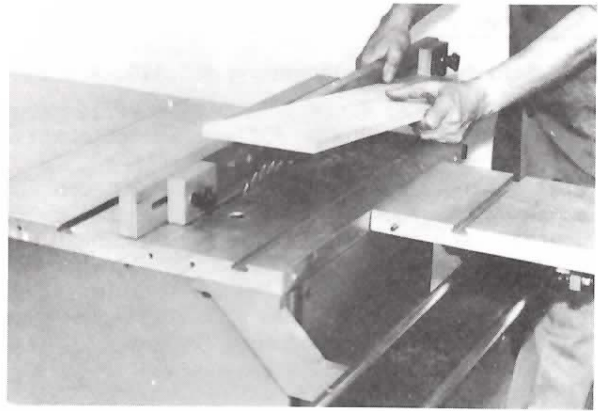
Querschneiden von kurzen Werkstücken

Abb.8

#### 4.10 Einsetzschneiden, Abb. 9

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

Nach dem Einsetzschneiden Spaltkeil und obere Schutzhaube sofort wieder anbringen.



Einsetzschneiden

Abb. 9

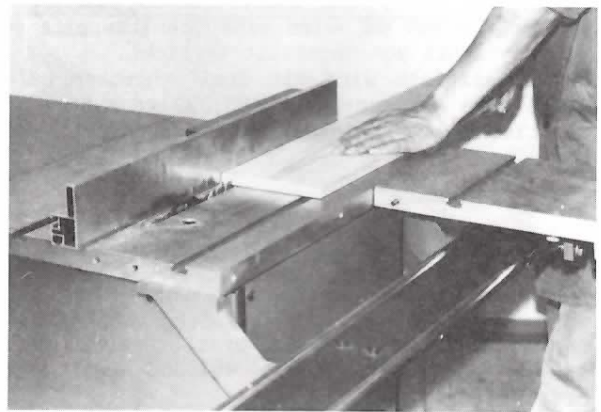
#### 4.11 Verdecktschneiden, Abb. 10

Zum Verdecktschneiden oder Fälzen oberé Schutzhaube abnehmen und Spaltkeil etwa 2 mm unter die oberste Zahnschneidkante des Sägeblattes einstellen.

#### 4.12 Querschneiden mit dem Schiebetisch Abb.11

Werkstück an der Anschlagsschiene 20 Abb. 2 anlegen und Werkstück fest gegen die Anschlagsschiene drücken. Wird der Anschlag 21 Abb. 2 benutzt, so ist dieser vor dem Zurückziehen nach dem Schnitt hochzuklappen und das Werkstück vom Sägeblatt abzurücken, oder das Werkstück erst hinter dem aufsteigenden Sägeblatt zu entnehmen.

Bei Werkstücken über 300 mm Breite, wird die Anschlagsschiene an der hinteren Seite des Schiebetisches angeschraubt.



Verdecktschneiden

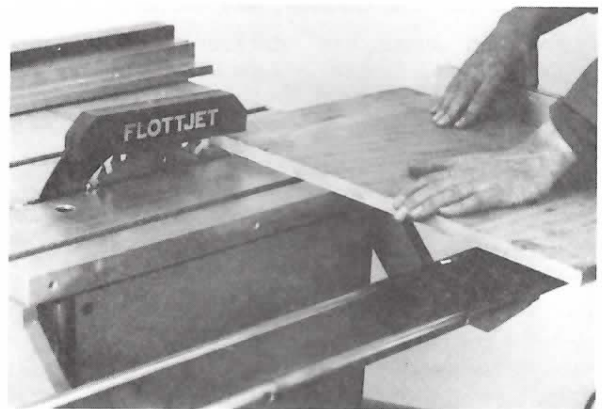
Abb. 10

#### Nachstellen des Schiebetisches, Abb. 36

Die Schiebetischführung kann wie folgt nachgestellt werden:

Wird die Seitenparallelität nachgestellt, werden die Zylinderschrauben 8 gelöst, die Doppelrundführung ausgerichtet und die Zylinderschrauben festgezogen. Wird die Höhenparallelität nachgestellt, werden die Zylinderschrauben 8 gelöst und die Höhe der Doppelrundführung mit dem Gewindestift 9 eingestellt und danach die Zylinderschrauben 8 wieder angezogen.

Der Schiebetisch 1 kann wie folgt nachgestellt werden: Sechskantmutter 18 lösen und mit Gabelschlüssel Exzenterbolzen 17 bzw. 22 verstellen. Sechskantmutter 18 wieder anziehen, dabei Exzenterbolzen 17 bzw. 22 mit Gabelschlüssel festhalten.



Querschneiden mit dem Schiebetisch

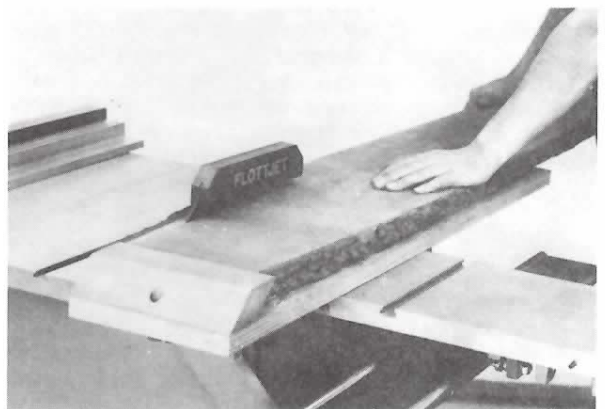
Abb.11

#### 4.13 Besäumen und Auftrennen, Abb. 12

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

#### 4.14 Längsschneiden von Rundstäben, Abb. 13

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



Besäumen und Auftrennen

Abb. 12

## 5. Zubehör

### 5.1 Schiebetischverlängerung 465.160, Abb.2

Durch den Anbau einer Schiebetischverlängerung 22 wird die seitliche Auflage am Schiebetisch um 340 mm verlängert.

Die Schiebetischverlängerung wird mit den Führungsstangen durch die Bohrungen unter dem Schiebetisch gesteckt. Ein Herausziehen wird durch die Zylinderschraube M6 am Ende der Führungsstange verhindert. Mit den beiden Kreuzgriffen 23 unterhalb des Schiebetisches wird die Schiebetischverlängerung geklemmt.

### 5.2 Rechter Zusatztisch 465.030, Stahlblech, und lange Skalenleiste 465.370

Durch den Anbau des Zusatztisches, Länge 600 mm, Breite 360 mm, wird eine Schnittbreite von 625 mm rechts vom Sägeblatt erreicht.

Der Zusatztisch wird mit drei Schrauben befestigt. Die Auflagestütze 465.390 kann beim Zusatztisch aus Stahlblech nicht angebracht werden.

### 5.3 Rechter Zusatztisch, Alu 467.760 und lange Skalenleiste 465.370

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

### 5.4 Hinterer Zusatztisch, Stahlblech 465.010 Hinterer Zusatztisch, Alu 465.020

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

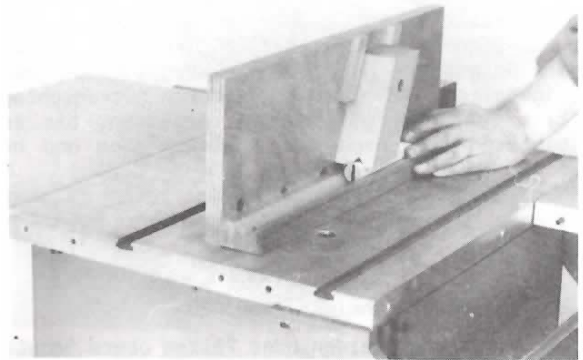
### 5.5 Auflagestütze 467.380, Abb. 14

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

### 5.6 Nutfräseinrichtung 465.500, Abb. 15, 40

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

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



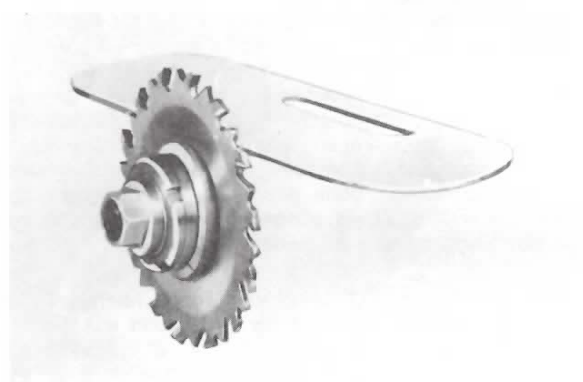
Längsschneiden von Rundstäben

Abb. 13



Auflagestütze 467.380

Abb. 14



Nutfräseinrichtung 465.500

Abb. 15

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

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

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

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



**5.7 Profilfräseinrichtung 465.510, Abb. 16,17,41**  
**Profilfräseinrichtung 6, 465.600**  
**(6 Paar Profilmesser)**  
**Profilfräseinrichtung 12, 465.610**  
**(12 Paar Profilmesser)**

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

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

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

Auswechseln der Profilmesser und Abweiserplatten: Abb. 41

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

Messer und Abweiserplatte dürfen nur paarweise verwendet werden.

Zugehörige Tischeinlage 465.512 verwenden.

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

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

**5.8 Längsanschlag für Profilfräseinrichtung**  
**465.620 Abb. 18, 44**

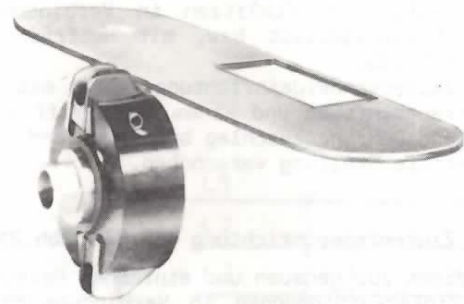
Für Nutfräseinrichtung und Profilfräseinrichtung erforderlich. Der Längsanschlag für Profilfräseinrichtung wird am Kreissägen-Längsanschlag 7 Abb. 2 mit zwei Sterngriffen befestigt.

**5.9 Andrück- und Schutzvorrichtung 465.680**  
**Abb. 19,43**

Diese Vorrichtung erhöht die Sicherheit beim Profilfräsen und erleichtert die Arbeit.

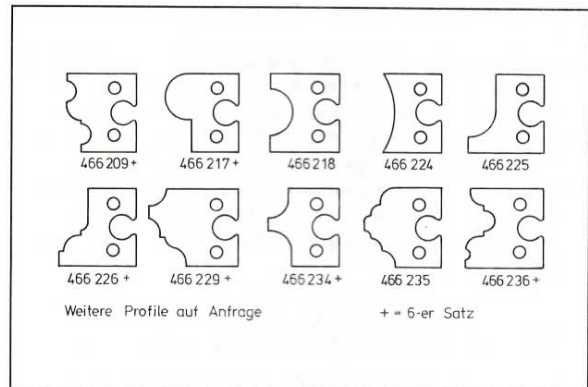
Zum Anbau wird die Andrück- und Schutzvorrichtung mit den beiden Rändelschrauben am Sägetisch-Längsanschlag 7 Abb.2 angeschraubt.

Vor dem Fräsen Sägetisch-Längsanschlag 7 Abb.2 vorn und Andrück- und Schutzvorrichtung hinten klemmen. Das obere und seitliche Druckholz 20, 21 nach dem Lösen der Kreuzgriffe 10 leicht auf das Werkstück drücken und mit den Kreuzgriffen feststellen. Das obere Druckholz 20 sollte nach Möglichkeit seitlich vom Messerkopf angebracht werden.



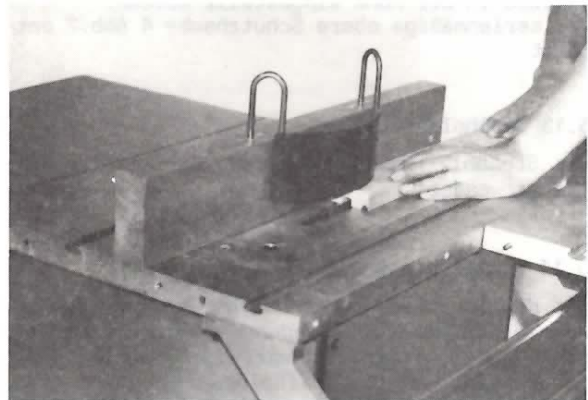
Profilfräseinrichtung

Abb. 16

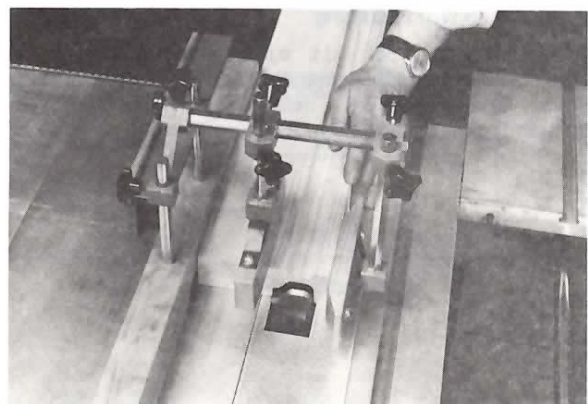


Profilmesser

Abb. 17



Längsanschlag für Profilfräseinrichtung Abb.18



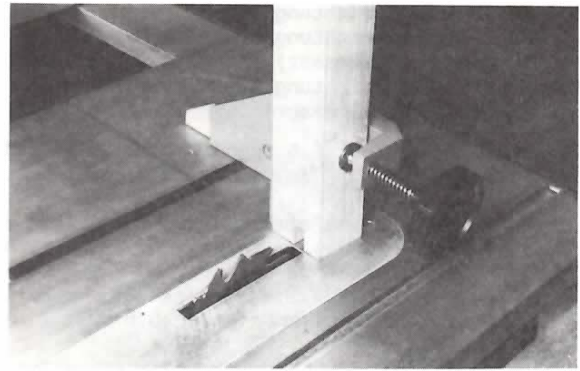
Andrück- und Schutzvorrichtung

Abb. 19

#### 5.10 Zapfenschneideeinrichtung 490.550 Abb.20,39

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

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



Zapfenschneideeinrichtung 490.550

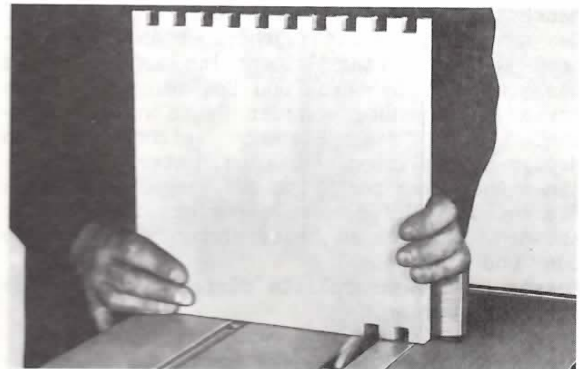
Abb. 20

#### 5.11 Zinkenfräseinrichtung 465.670, Abb.21,42

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

Die Querleiste 1, Abb. 42, wird mit dem Kreuzstift 3 am Gehrungsanschlag 5, Abb.2, befestigt. Das hintere Schutzblech 10, wird an die Führungsschiene des Gehrungsanschlages geschraubt.

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



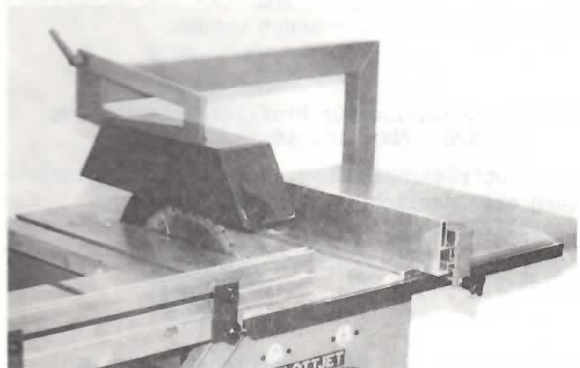
Zinkenfräseinrichtung 465.670

Abb. 21

#### 5.12 Schutzvorrichtung 467.480 ; Abb. 22

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

Die serienmäßige obere Schutzhaube 4 Abb.2 entfällt.



Schutzvorrichtung 467.480

Abb. 22

#### 5.13 Stoßholz 480.130

Das Stoßholz wird beim Sägen von schmalen Teilen verwendet.

#### 5.14 Schleifblatt 466.007 , Abb. 23

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

#### 5.15 Absaugvorrichtung

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

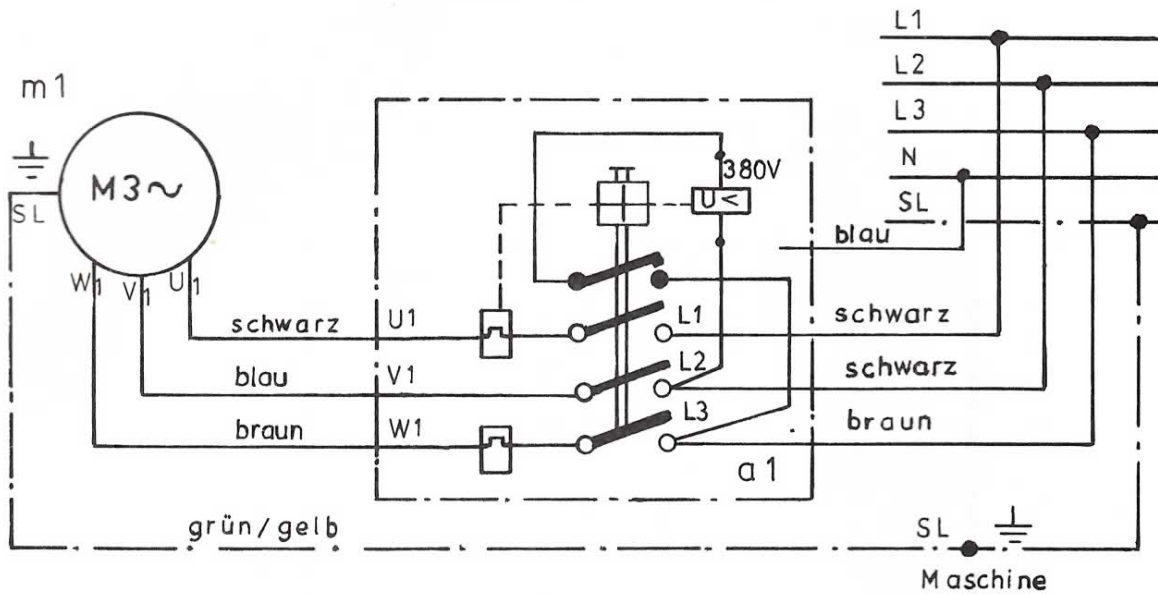


Schleifblatt 466.007

Abb. 23

## 6. Elektropläne

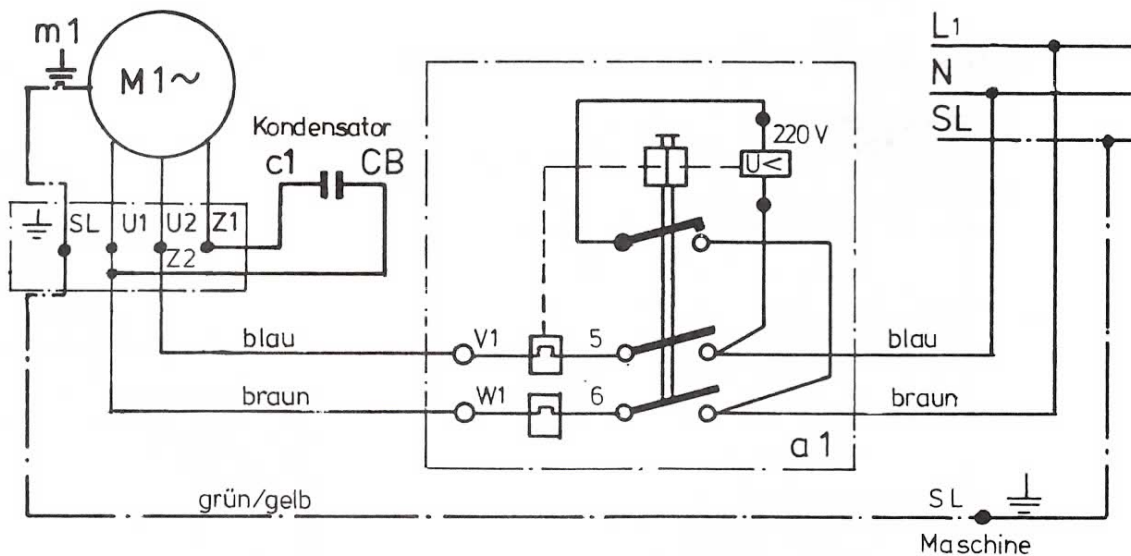
### 6.1 Drehstrom 380 V



#### Geräteliste 1011 D

m 1 = Drehstrommotor 1,6 kW 61 511  
a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 3,6 A 8196

### 6.2 Wechselstrom 220 V



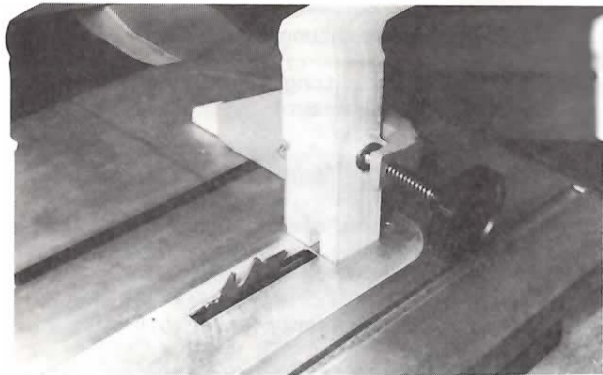
#### Geräteliste 1011 W

m 1 = Wechselstrommotor 1,3 kW 61 512  
a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 9,0 A 8194  
c 1 = Kondensator 61 513

*5.10 Zapfenschneideeinrichtung 490.550 Abb. 20, 21*

dient zur genauen und einfachen Herstellung von Zapfen und Schlitten in Verbindung mit dem Kreissägeblatt bzw. mit Nutfräseinrichtung 465.500.

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



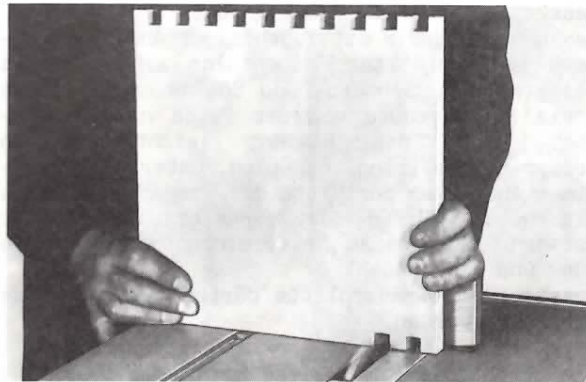
Zapfenschneideeinrichtung 490.550 Abb. 20

**11 Zinkenfräseinrichtung 465.670, Abb. 21, 42**

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

Die Querleiste 1, Abb. 42, wird mit dem Kreuzgriff 3 am Gehrungsanschlag 5, Abb. 2, befestigt. Das hintere Schutzblech 10, wird an die Führungsschiene des Gehrungsanschlages geschraubt.

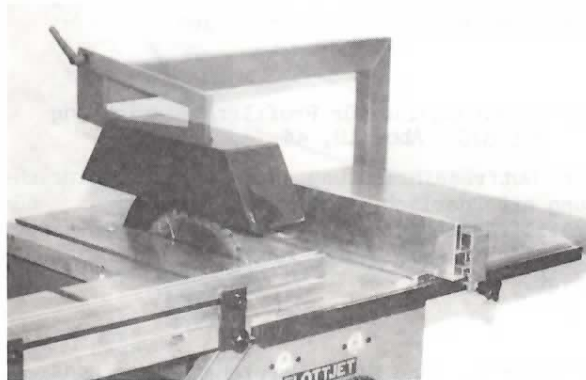
Der Nutfräser wird auf die gewünschte Nutbreite eingestellt; beschrieben in Abschnitt 5.7, wird er dann soweit gedreht, bis die äußerste Tragstellung erreicht ist. Der Verschiebewinkel 7 wird so eingestellt, daß das Maß "X" und das auf der Nutaufnahme eingestellte Maß übereinstimmen. Probestück zinken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



Zinkenfräseinrichtung 465.670 Abb. 21

**12 Schutzvorrichtung 467.480, Abb. 22**

Diese Schutzvorrichtung ist nicht mit dem Altenteil verbunden. Sie wird mit zwei Schrauben hinten unter dem Sägertisch befestigt. Sie kann unabhängig von der Schnitthöhe des Sägeblattes in der Höhe eingestellt werden. Die serienmäßige obere Schutzhaube 4 Abb. 2 entfällt.



Schutzvorrichtung 467.480 Abb. 22

**13 Stoßholz 480.130**

Das Stoßholz wird beim Sägen von schmalen Teilen verwendet.

**14 Schleifblatt 466.007, Abb. 23**

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



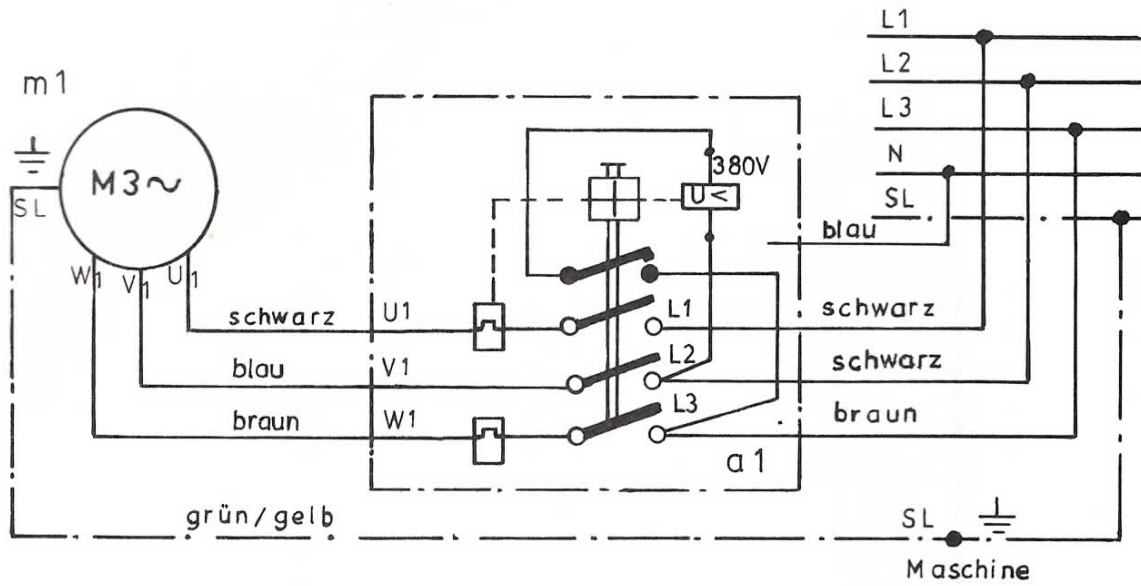
Schleifblatt 466.007 Abb. 23

**15 Absaugvorrichtung**

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

## 6. Elektropläne

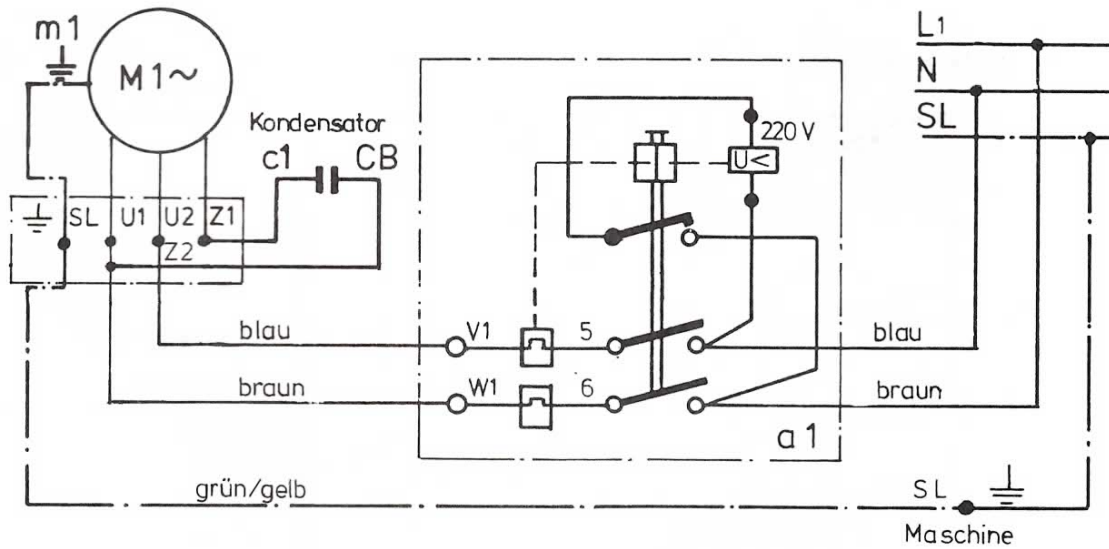
### 6.1 Drehstrom 380 V



#### Geräteliste 1011 D

m 1 = Drehstrommotor 1,6 kW 61 511  
 a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 3,6 A 8196

### 6.2 Wechselstrom 220 V



#### Geräteliste 1011 W

m 1 = Wechselstrommotor 1,3 kW 61 512  
 a 1 = Motorschutzschalter-Einsatz 9,0 A 8194  
 c 1 = Kondensator 61 513

**7. Ersatzteilliste**

Bei Ersatzteilbestellung unbedingt Maschinen-Nummer angeben.

**7.1 Kreissäge 1011**

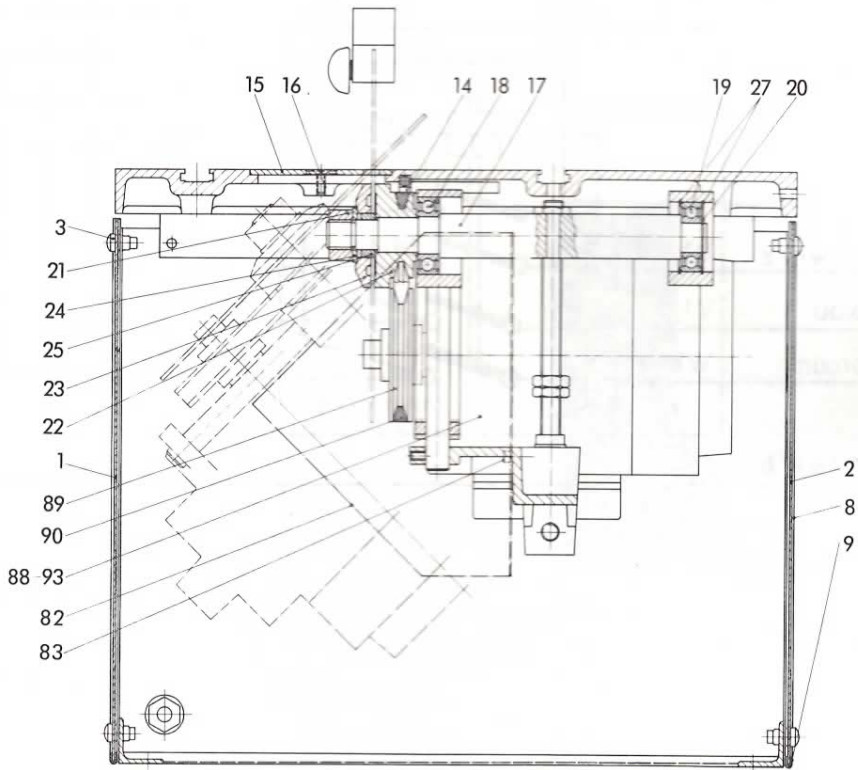


Abb. 30

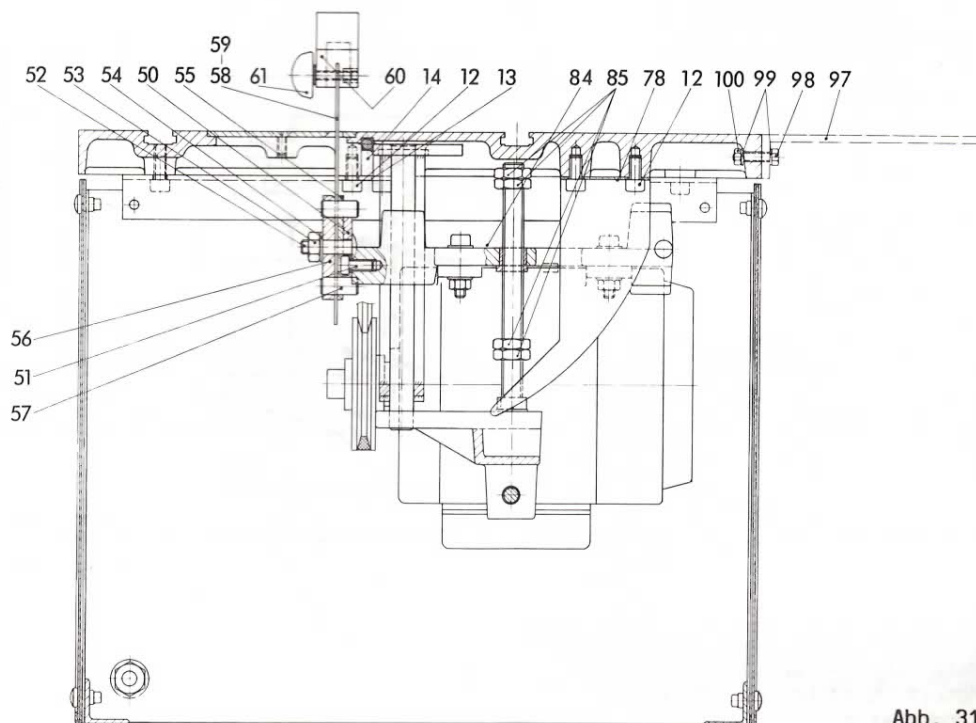


Abb. 31

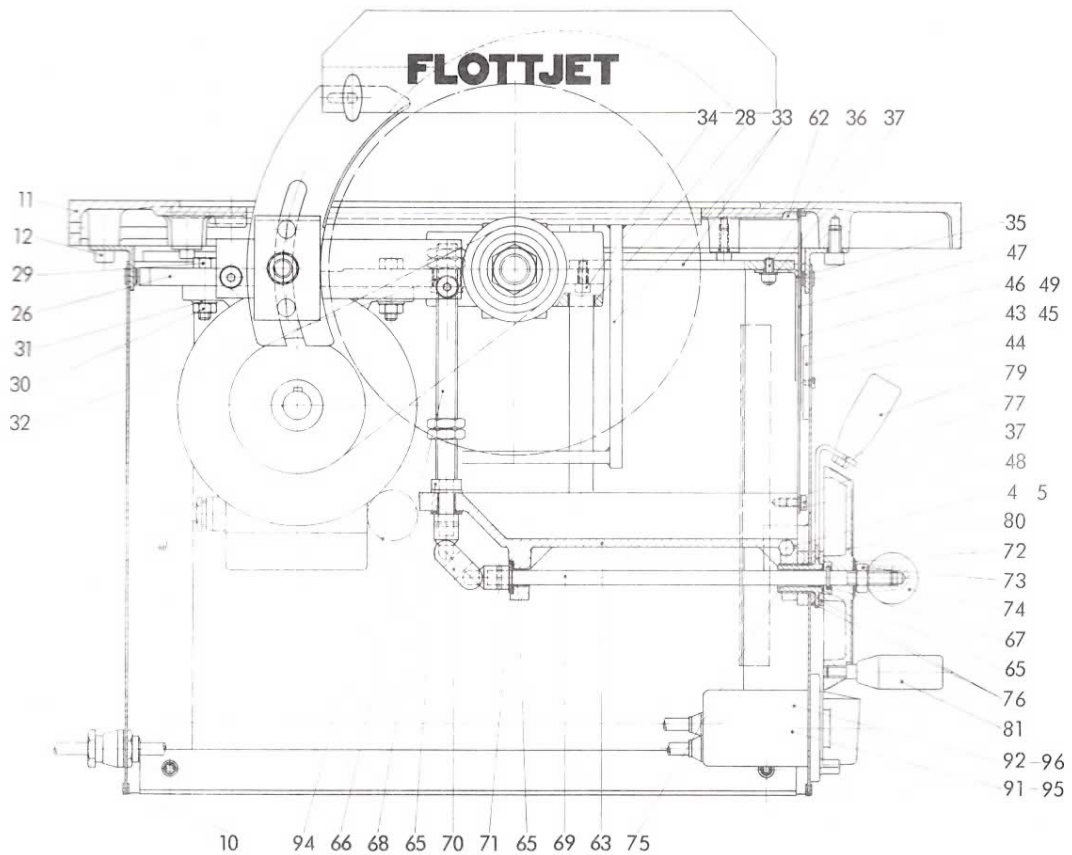


Abb. 32

1 Linkes Seitenblech	61 121	31 Scheibe 8,4 DIN 125	6419
2 Rechtes Seitenblech	61 122	32 Gewindebuchse	61 262
3 Linsenschraube m.Kreuzschlitz M6 x 20 DIN 7985	7786	33 Skalenhalter	61 263
4 Sechskantschraube M6 x 25 DIN 933	3619	34 Zylinderschraube M6 x 16 DIN 912	4845
5 Sechskantmutter M6 DIN 934	3657	35 Haltewinkel	61 264
8 Zierleiste	61 124	36 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 912	6789
9 Zierleiste	61 125	37 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
10 Zierleiste	61 126	38 Skalenleiste	61 411
11 Sägetisch	61 161	39 Zylinderschraube M6 x 25 DIN 7984	6908
12 Zylinderschraube M8 x 16 DIN 912	4718	40 Zylinderschraube M6 x 16 DIN 7984	7105
13 Lasche	61 163	41 Skala	61 412
14 Druckteil	61 164	42 Distanzleiste	61 413
15 Tischeinsatz	61 162	43 Sichtscheibe	61 461
16 Senkschraube M6 x 12 DIN 963	7796	44 Flachkopfschraube M4 x 5 DIN 85	7804
17 Sägewelle	61 211	45 Sichtscheibe	61 462
18 Rillenkugellager 6205 2 RS	7801	46 Höhenskala	61 465
19 Rillenkugellager 6204 2 RS	7800	47 Skalenhalter	61 464
20 Sicherungsring 20 DIN 471	6397	48 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 84	4065
21 Sechskantmutter M20 links DIN 934	7770	49 Winkelskala	61 466
22 Riemenscheibe	61 212	50 Halteblech	63 361
23 Wellenflansch	63 213	51 Zylinderschraube M8 x 16 DIN 7984	6633
24 Scheibe B21 DIN 125	7771	52 Flachrundschrabe M10 x 35 DIN 603	6745
25 Wellenbuchse	63 214	53 Sechskantmutter M 10 DIN 934	3659
26 Motorhalter	61 261	54 Scheibe 10,5 DIN 125	3028
27 Sicherungsring 47 x 1,75 DIN 472	6834	55 Distanzblech	63 362
28 Permaglide-Buchse 1615	6889	56 Klemmblech	63 363
29 Sechskantschraube M8 x 35 DIN 933	5111	57 Kerbstift 12 x 20; SZ	7889
30 Sechskantmutter M8 DIN 934	3658	58 Spaltkeil 2 mm	63 364

## Kreissäge 1011

59 Spaltkeil 2,5 mm	63 367	78 Segment	63 165
60 Spanhaube, komplett	63 365	79 Ballengriff	140 370
61 Flügelschraube M6 x 25 GN 531	7812	80 Handrad	61 341
62 Traverse	61 314	81 Kegellendgriff, komplett	6523
63 Schwenktraverse, komplett	63 321	82 Spanblech	61 226
65 Nyliner 1320-510-00	7023	83 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 84	4065
66 Verstellspindel	61 325	84 Gewindestift	63 334
67 Spannhülse 3 x 16 DIN 1481	3534	85 Sechskantmutter	63 289
68 Ring	82 578	88 Drehstrommotor 1,6 kW 3000 1/min	61 511
69 Verstellwelle	61 331	89 Motorriemenscheibe	61 519
70 Wellengelenk (Kreuzgel.) D10x16 DIN 808-G (C16g)	7024	90 Keilriemen SPZ Lw 587	7773
71 Scheibe 10,5 DIN 125 Polyamid	7025	91 Geräteschutzschalter, Drehstr., kompl.	8420
72 Tellerfeder 28 x 10,2 x 1	7633	92 Schaltereinsatz	8196
73 Sechskantmutter M 10 DIN 439	6531	93 Wechselstrommotor 1,3 kW 3000 1/min	61 512
74 Kugelknopf M 10 Ø 35 D	3399	94 Kondensator 40 µ F	61 515
75 Bundmutter	61 332	95 Geräteschutzschalter, Wechselstrom komplett	8421
76 Scheibe 21 DIN 125 Polyamid	7774	96 Schaltereinsatz	8194
77 Klemmhebel	61 333		

## 7.2 Zusatztisch 465 200

97 Zusatztisch	65 202X	99 Sechskantmutter M6 DIN 934	3657
98 Sechskantschraube M6 x 25 DIN 933	3619	100 Scheibe 6,4 DIN 125	6418

## 7.3 Längsanschlag 461 600

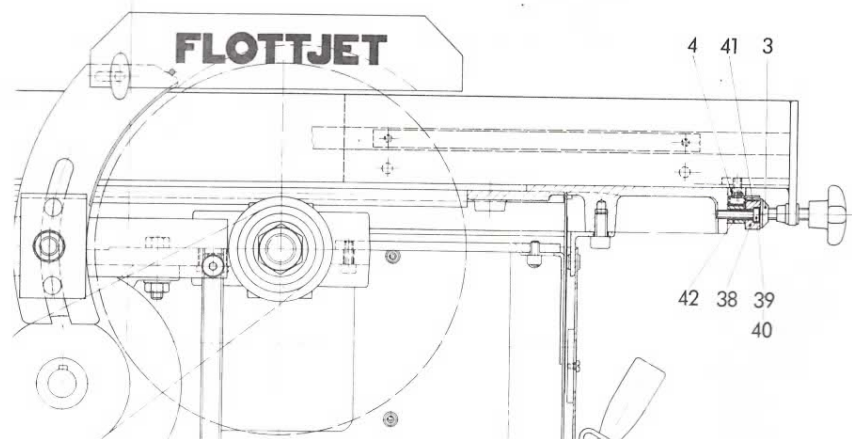
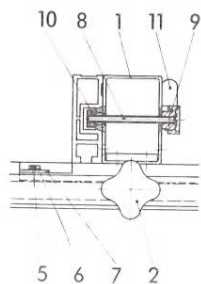


Abb. 33

Längsanschlag	61 611	7 Scheibe 4,3 DIN 125	4570
2 Kreuzgriff Ø 40 x M8 x 30	7779	8 Gewindestift	61 623
3 gekrümmte Unterlegscheiben	4317	9 Rändelhohlmutter M5	7792
4 Zylinderschraube M6 x 16 DIN 912	4845	10 Spannleiste	61 625
5 Schild	61 615	11 Schiebstock	61 631
6 Zylinderschraube M4 x 8 DIN 84	6238	12 Anschlagleiste	61 624



7.4 Gehrungsanschlag 461 650

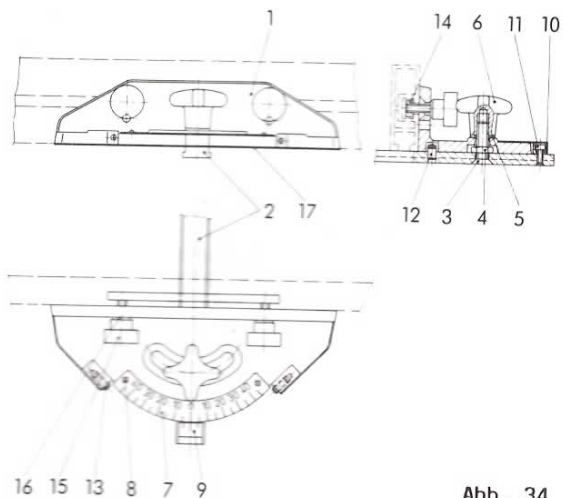


Abb. 34

1 Gehrungswinkel	80 041 X
2 Flachführung	80 043
3 Senkschraube M8 x 30 DIN 963	6569
4 flache Sechskantmutter M8 DIN 439	6575
5 Scheibe 8,4 DIN 125	6419
6 Sterngriff $\varnothing$ 40 x M8	6375
7 Skalenschild	90 042
8 Halbrundkerbnagel 2 x 4 DIN 1476	6649
9 kleines Skalenschild	90 043
10 Skalenaufnahme	80 044
11 Zylinderschraube M4 x 10 DIN 912	7373
12 Zylinderstift 6m6 x 8 DIN 7	6151
13 Gewindestift M5 x 12 DIN 553	5036
14 Spannleiste	65 118
15 Rändelschraube M6 x 20	7287
16 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
17 Gleitauflage	80 083

7.5 Maschinenständer 465 400

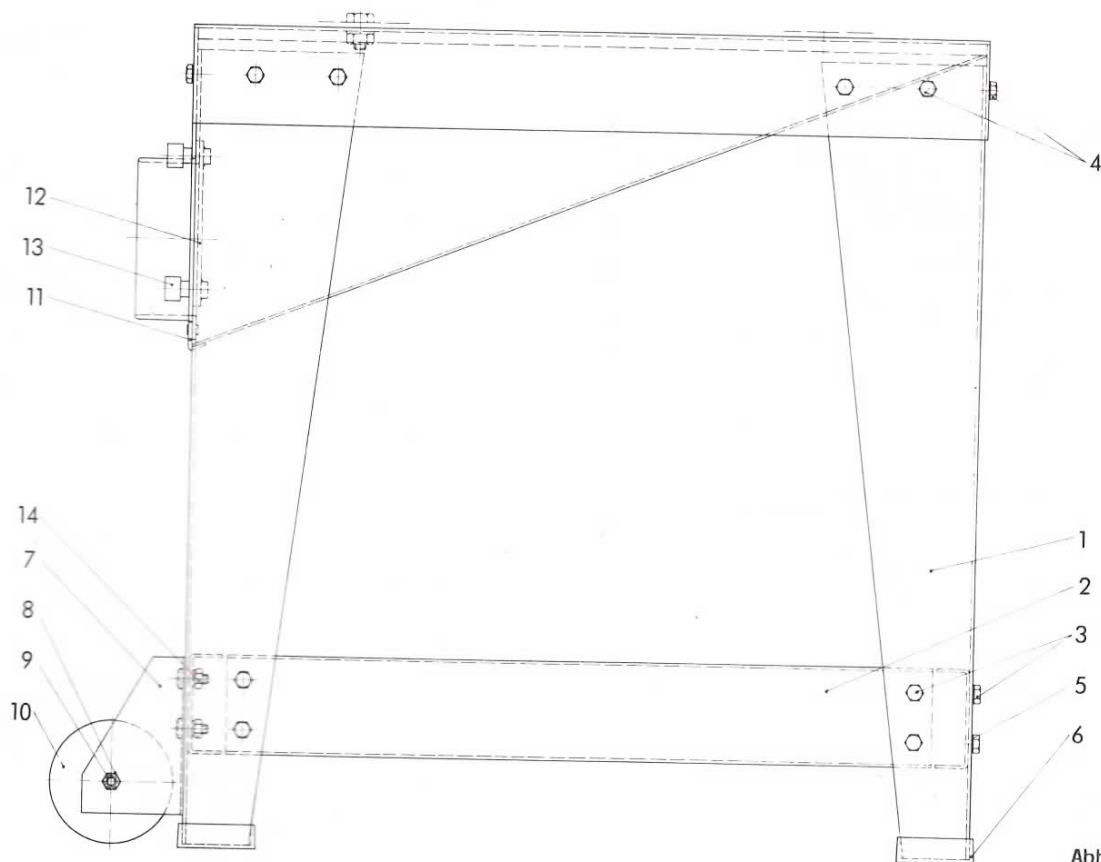


Abb. 35

1 Seitenstrebe	65 402	8 Sechskantschraube M6 x 40 DIN 933	5413
2 Unterstrebe	65 403	9 Distanzrohr	65 432
3 Sechskantschraube M6 x 12 DIN 933	3649	10 Rad 75	7797
4 Sechskantschraube M6 x 16 DIN 933	3594	11 Abdeckblech, komplett	65 451
5 Fächerscheibe A 6,4 DIN 6798	6464	12 Klemmblech, komplett	65 454
6 Winkelfuß 40 x 40	7785	13 Hohe Rändelmutter M6 Typ 0457-1	7769
7 Rollenhalter	65 431	14 Sechskantmutter M6 DIN 934	3657

### 7.6 Schiebetisch 465 100

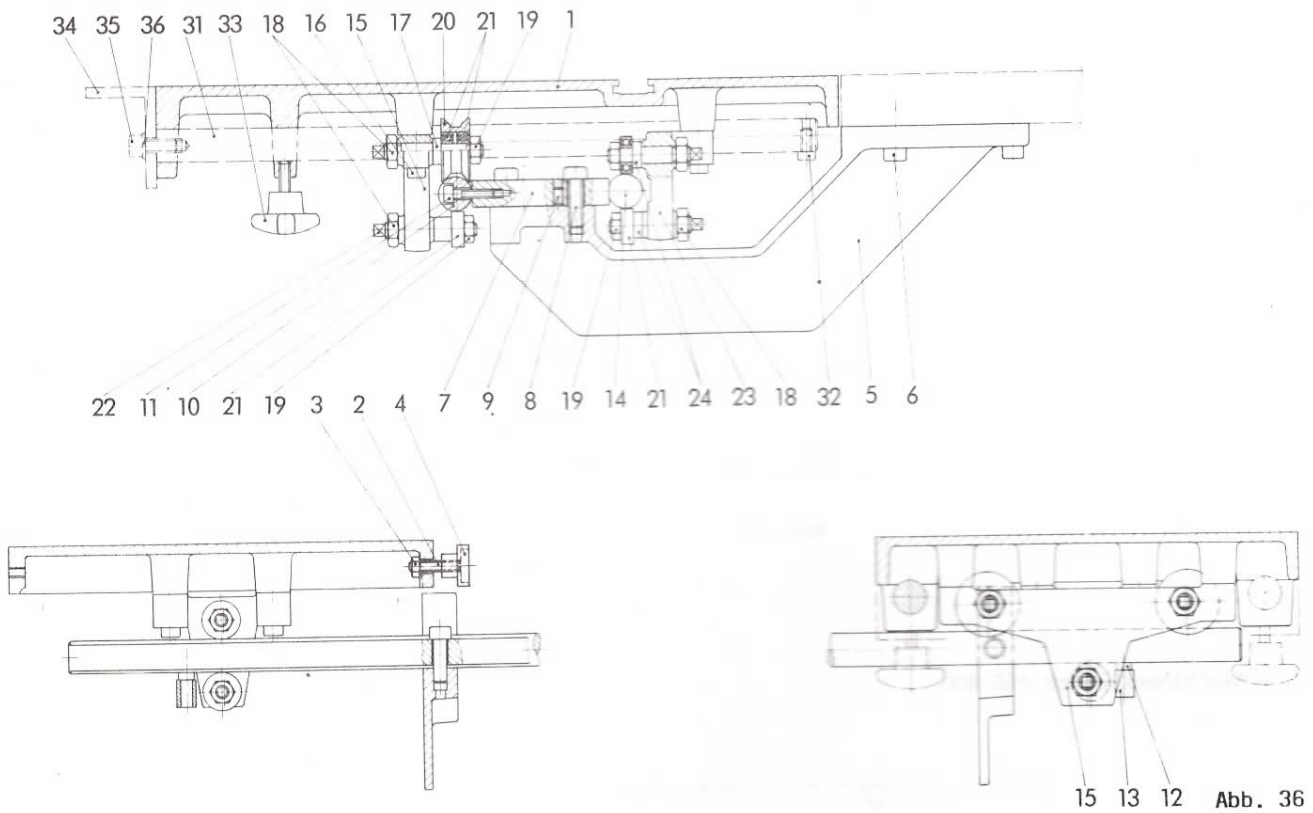


Abb. 36

1 Schiebetisch	65 102 X	13 Plastikschauch	7790
2 Gewindestifte M6 x 30 DIN 553	6880	14 Führungsstange	65 106 X
3 Sechskantmutter M6 DIN 934		15 Traverse	90 331 X
4 Rändelhohlschraube M6 GN 420	7783	16 Zylinderschraube M6 x 30 DIN 912	5100
5 Stützarm	65 111 X	17 Exzenterbolzen	80 757
6 Zylinderschraube M8 x 25 DIN 912	5103	18 Sechskantmutter M 10 DIN 985	3659
7 Mittelführung	65 104 X	19 Sechskantmutter M 8 DIN 985	6401
8 Zylinderschraube M8 x 25 DIN 912	5103	20 Laufrolle	80 758
9 Gewindestift M6 x 10 DIN 915	7661	21 Rillenkugellager 608 2Z	6878
10 Führungsstange	65 105 X	22 Exzenterbolzen	90 337
11 Zylinderschraube M6 x 25 DIN 912	4410	23 Traverse	90 332 X
12 Anschlagbolzen	85 206	24 Exzenterbolzen	90 277

### 7.7 Schiebetisch-Verlängerung 465 160 Abb. 36

31 Führungsstange	65 161 X	34 Auflage	65 162
32 Zylinderschraube M6 x 10 DIN 912	6789	35 Zylinderschraube M8 x 20 DIN 912	4938
33 Sterngriff 30 M6 x 16	7237	36 Scheibe 8,4 DIN 125	6419

### 7.8 Anschlagsschiene 465 170

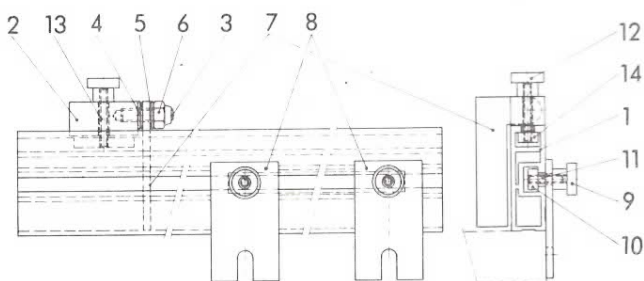
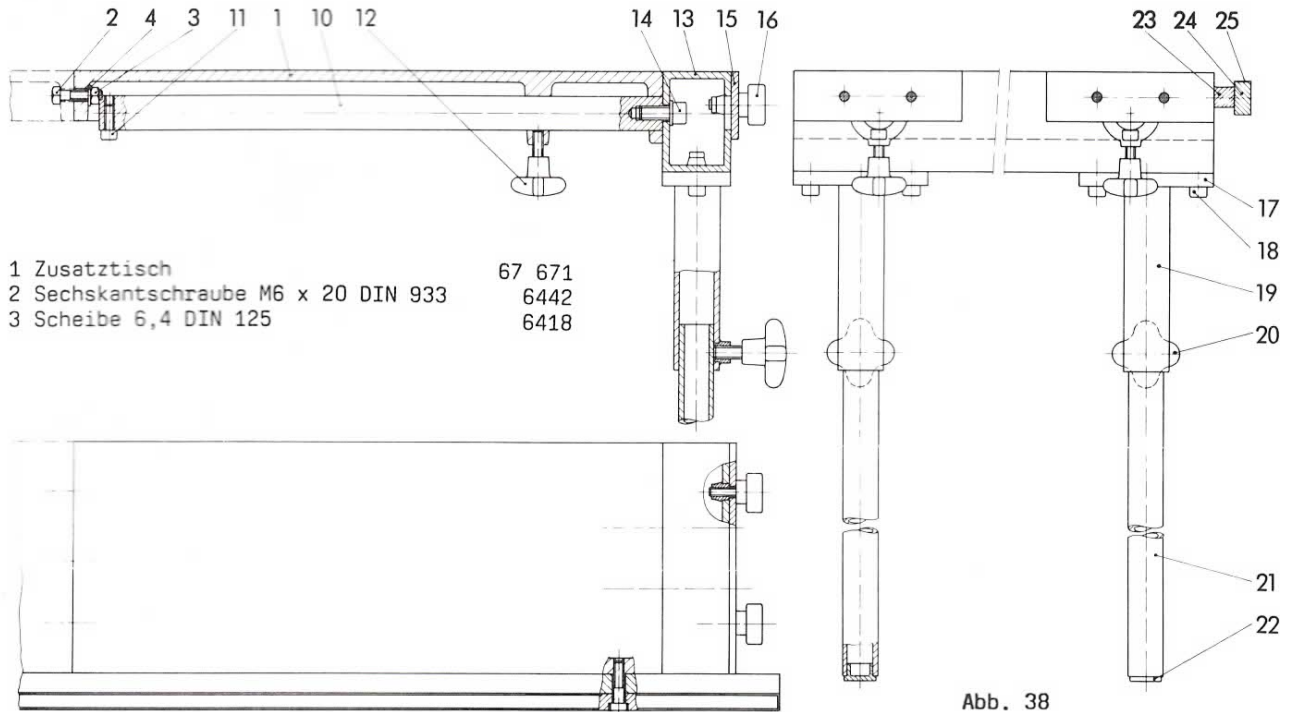


Abb. 37

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

7.9 Zusatztisch 467 760



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

Abb. 38

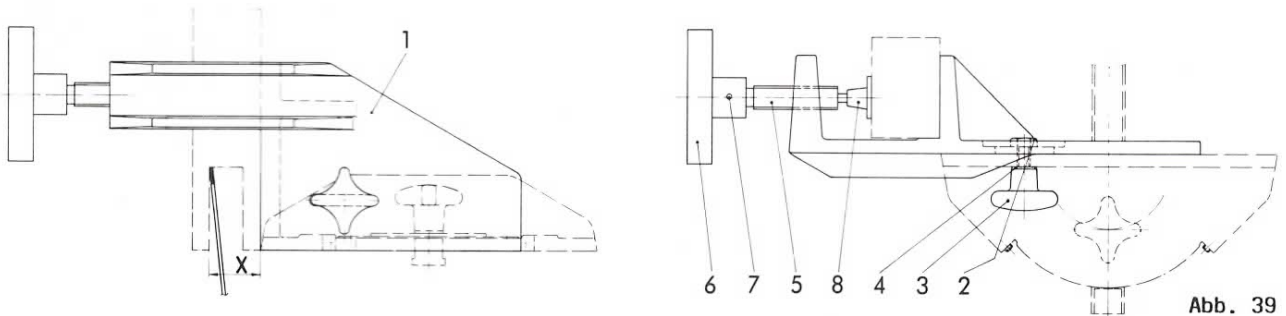
7.10 Auflagestütze 465 380 Abb. 38

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

7.11 Lange Skalenleiste, Abb. 38

- |                  |         |          |         |
|------------------|---------|----------|---------|
| 23 Distanzleiste | 65 373X | 25 Skala | 65 372X |
| 24 Skalenleiste  | 65 371X |          |         |

7.12 Zapfenschneideinrichtung 490 550



- |  |         |                              |        |
|--|---------|------------------------------|--------|
| 1 Winkelaufnahme                       | 90 560X | 5 Gewindespindel             | 90 554 |
| 2 Sechskantschraube M8 x 25 DIN 933    | 3236    | 6 Handrad Ø 80 schwarz       | 6090   |
| 3 Kreuzgriff mit langer Nabe Ø 40 x M8 | 7233    | 7 Spannstift 5 x 24 DIN 1481 | 3116   |
| 4 Scheibe 8,4 DIN 125                  | 6419    | 8 Druckstück                 | 90 555 |

Abb. 39

### 7.13 Nutfräseereinrichtung 465 500

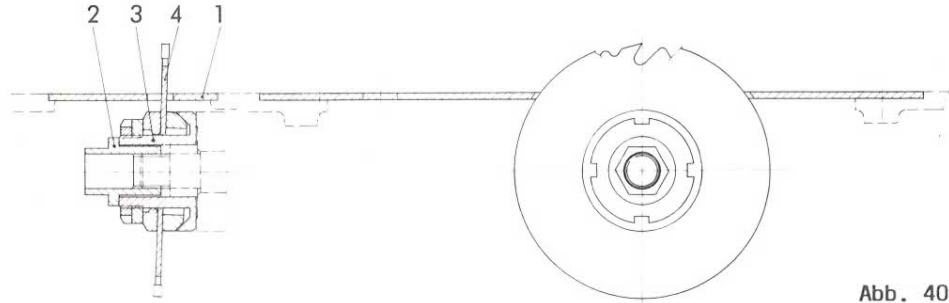
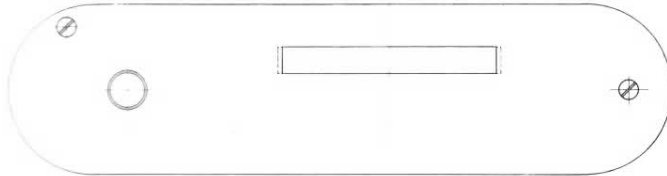


Abb. 40

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



### 7.14 Profilfräseereinrichtung 465 510

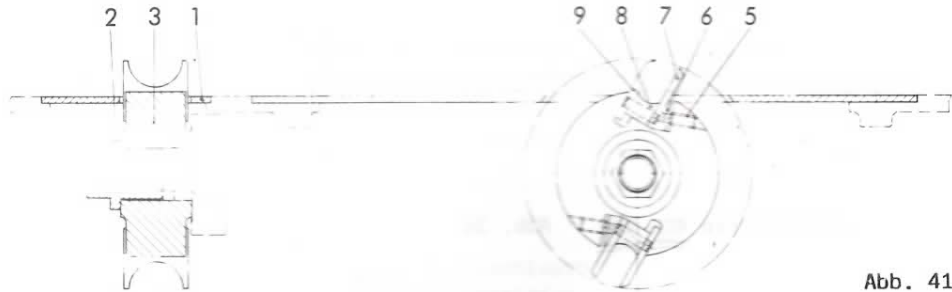
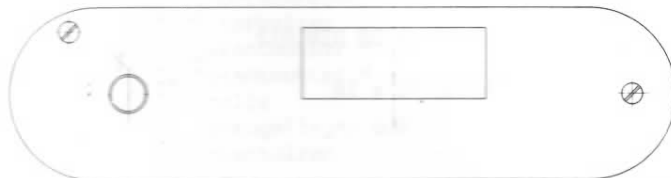


Abb. 41

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



### 7.15 Zinkenfräseereinrichtung 465 670

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

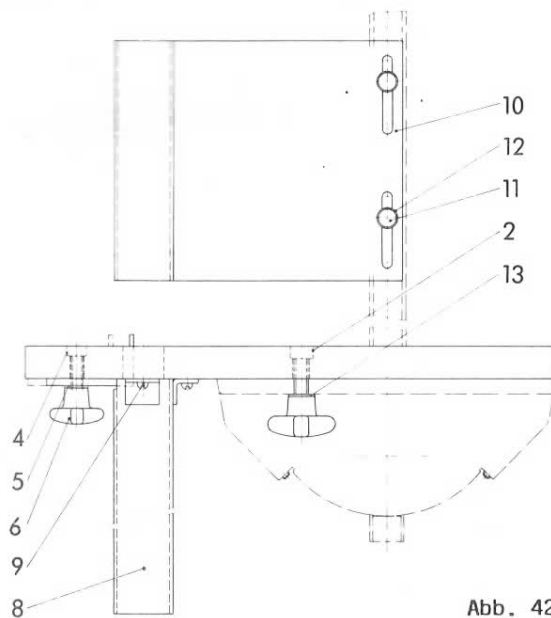
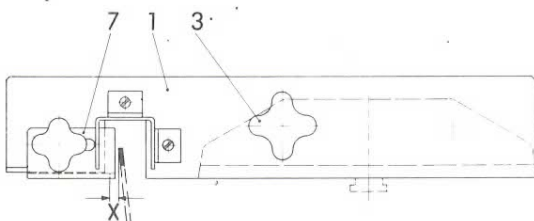


Abb. 42

7.16 Andrück- und Schutzvorrichtung 465 680

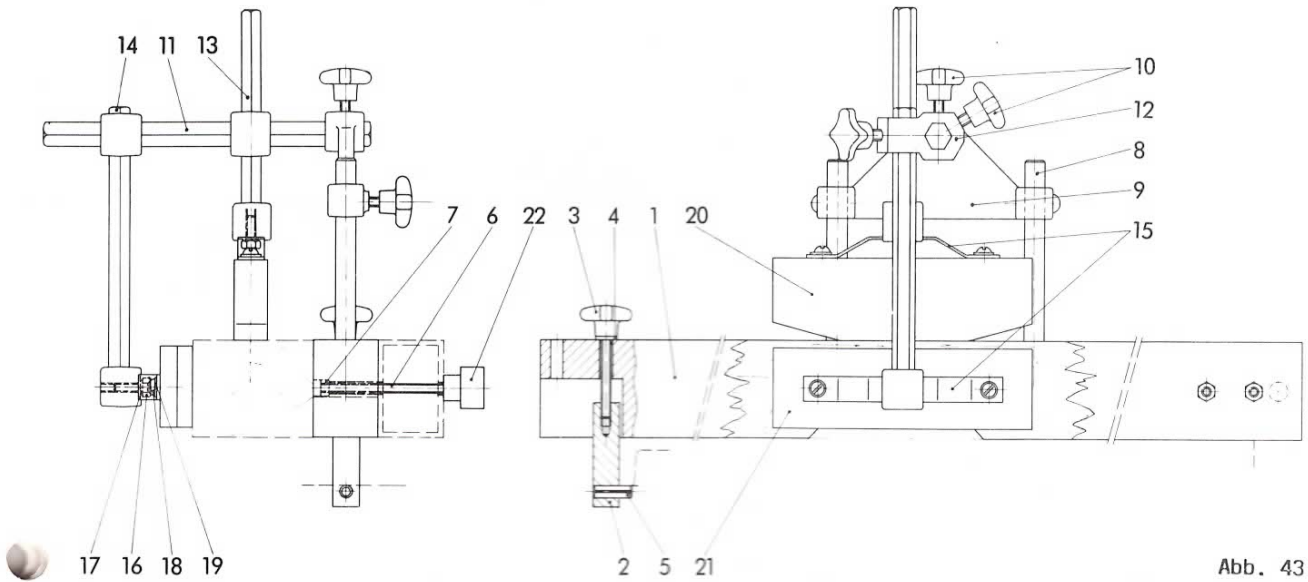


Abb. 43

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

7.17 Längsanschlag 465 620 für Profilfräseinrichtg.

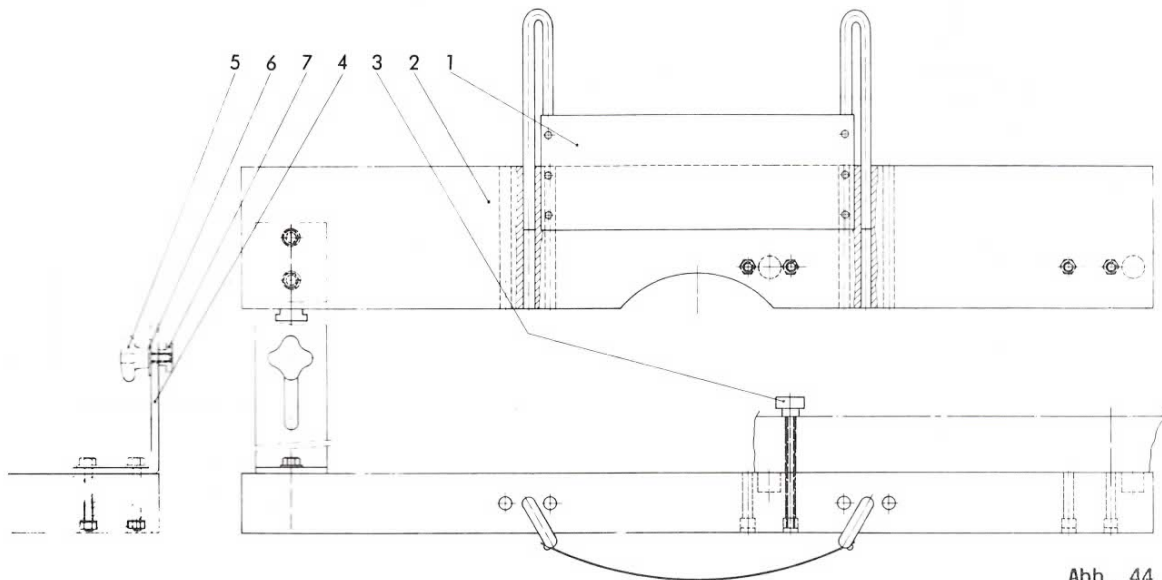


Abb. 44

1 Handabweisbügel	82 590	5 Sterngriff $\varnothing$ 32 M6 x 50 DIN 6335	7780
2 Anschlag	65 625	6 Scheibe 6,4 DIN 125	6418
3 Rändelmutter M6 GN 530	7870	7 T-Nutenstein	65 626
4 Winkel	65 627		