



Schlitzgerät SG 500 zu LS 103 Ec

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

Slot Mortising Device SG 500 for LS 103 Ec

Operating instructions and spare parts list

Dispositif d'entailage SG 500

pour LS 103 Ec

Notice d'emploi et liste des pièces détachées

Dispositivo per fresate a catena SG 500

per LS 103 Ec

070556.0207/a

Istruzioni d'uso e lista delle parti di ricambio



MAF00983

ACHTUNG!

Diese Betriebsanleitung enthält Hinweise, die für das sichere Arbeiten mit diesem Gerät wichtig sind. Lesen Sie deshalb unbedingt diese Betriebsanleitung sorgfältig durch!

CAUTION!

These operating instructions contain important notes on safe working practices with this device. It is therefore essential that you read these operating instructions carefully!

AVERTISSEMENT !

Cette notice d'emploi contient des indications importantes pour la sécurité du travail avec cet appareil. Veuillez la lire attentivement !

ATTENZIONE!

Le presenti istruzioni per l'uso contengono avvertenze importanti per lavorare con sicurezza con questo apparecchio. Per questo motivo leggete assolutamente le presenti istruzioni per l'uso con la dovuta accuratezza!

Dieses Gerät dient als Zusatzeinrichtung zum Kettenstemmer LS 103 Ec zum Bearbeiten von Holz. Nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch kann zu Unfällen führen.

1 Erzeugnisangaben

zu Schlitzgerät SG 500 mit Art.-Nr. 201005

1.1 Angaben zum Hersteller

MAFELL AG
Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar
Telefon (07423) 812-0, Fax (07423) 812-218

1.2 Technische Daten

- | | |
|---------------|------------|
| > Stemmtiefe | 500 mm |
| > Stemmbreite | 10 - 17 mm |
| > Stemmlänge | 50 mm |
| > Schwenkbar | bis 45° |
| > Gewicht | 42 kg |

1.3 Lieferumfang

1 Schlitzgerät
1 Spanneinrichtung
1 Bedienwerkzeug
1 Stoßpresse
je 1 Führungsstück 3, 5, 7 mm

2 Sicherheitshinweise

Die im jeweiligen Verwenderland geltenden Sicherheitsbestimmungen sowie die sonstigen allgemein anerkannten arbeitsmedizinischen und sicherheitstechnischen Regeln sind einzuhalten.

- > Sichern Sie, wenn immer möglich, das Werkstück gegen Wegrutschen, Umkippen und Hochwippen, z. B. durch Spannzwingen.
- > Verwenden Sie nur Werkzeuge mit den in dieser Betriebsanleitung angegebenen Kenndaten.
- > Es dürfen nur original MAFELL-Ersatz- und Zubehörteile verwendet werden. Es besteht sonst kein Garantieanspruch und keine Haftung des Herstellers.
- > Zu beachten sind auch die in der Betriebsanleitung des Kettenstemmers LS 103 Ec aufgeführten Sicherheitshinweise.

3 Rüsten / Einstellen

3.1 Hinweis zum Wechseln der Fräskettengarnitur

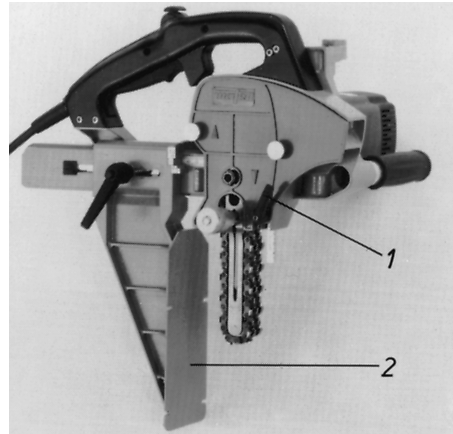
Die Führungsschienen des SG 500 sind mit einer Nut versehen, wodurch sie zusätzlich abgestützt werden.

3.2 Montage des LS 103 Ec an SG 500

- Am Kettenstemmer LS 103 Ec Klemmhebel 1 (Abb. 1) lösen und den Tiefenanschlag ganz einschieben.
- Klemmhebel anziehen und so verstellen, dass der Hebel entgegen der Stemmrichtung zeigt. (Sämtliche Klemmhebel am LS 103 Ec und am SG 500 sind verstellbar und können durch Hochziehen in jede gewünschte Stellung gebracht werden.)
- Queranschlag 2 entfernen und Fräskettengarnitur zum Schlitzen montieren.

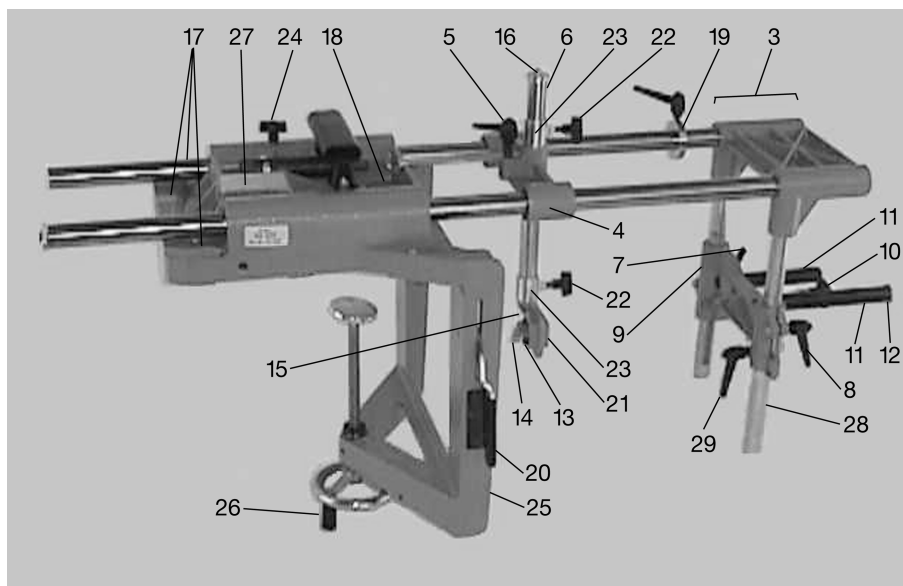
- Am Schlitzgerät den Säulhalter 3 (Abb. 2) ganz ausfahren.
- Stützbrücke 4 bis zum Einrasten nach vorne schieben, ggf. Klemmhebel 5 lösen und Führung 6 nach unten schieben.
- Klemmhebel 7 und 8 lösen, Führungsschlitten 9 durch Verdrehen des Handgriffes 10 bis zum Anschlag nach unten bewegen und Klemmhebel 7 und 8 wieder festziehen. Die Zylinderschraube im Handgriff 10 mit dem der LS 103 Ec beiliegenden 6-KT Schlüssel (SW4) lösen und den Handgriff abnehmen.
- Nun LS 103 Ec auf die Führungssäulen 11 stecken und mittels Rändelmutter 12 sichern. Nun den Handgriff 10 mit der Zylinderschraube wieder befestigen.
- Zum Anbringen der Führungsschienenabstützung Gewindestift 13 nach Lösen der Flügelmutter 14 zurückdrehen, damit sich die Fräskette zwischen Gewindestift 13 und Abstützapfen 15 hindurchbewegen lässt.

- Dann Klemmhebel 5 lösen, Stützbrücke 4 zurückziehen und den Abstützapfen 15 in die Nut der Führungsschiene einführen.
- Gewindestift 13 so anziehen, dass sich die Stützbrücke 4 spielfrei vor und zurück bewegen lässt.
- Dann Gewindestift 13 mit Flügelmutter 14 sichern.



MAF00979

Abb. 1



MAF00984

Abb. 2

3.3 Abstand des Schlitzes zur Oberkante des Holzes

Der Maßstab 16 (Abb. 2) ist so justiert, dass an der Oberkante des Stellrings 40 die Oberkante des zu fräsenden Schlitzes eingestellt werden kann.

- Stützbrücke 4 zurückziehen.
- Klemmhebel 5, 7 und 8 lösen.
- Gewünschten Abstand nach Maßstab 16 durch Verdrehen des Handgriffes 10 einstellen und Klemmhebel 5, 7 und 8 wieder festspannen.

3.4 Schwenken der Maschine

Zum Einlassen von Schrägverbindungen kann das Schlitzgerät beidseitig bis 45° geschwenkt werden.

- Bügel 21 (Abb. 2) ggf. um 180° verdrehen.
- Nach dem Schwenken Schrauben 17 und 18 wieder festziehen.

3.5 Einstellen der Stemmtiefe

Die Stemmtiefe kann durch Anschlag 19 (Abb. 2) begrenzt werden.

4 Betrieb

4.1 Arbeitshinweise

Nach dem Einstellen des Schlitzabstands Stützbrücke 4 (Abb. 2) zur bestmöglichen Abstützung der Führungsschiene ganz nach vorne schieben und einrasten lassen.



Bei Schlitzlängen von über 50 mm erst am **rechten** Anriss stemmen, dann Maschine wieder herausziehen, nach links versetzen und wieder einstemmen.

Bei mehrfachem Einstemmen kann die Schnellspaneinrichtung genutzt werden.

- Zuerst Spannbügel 25 mittels Handrad 26 festspannen.

- Mit dem Exzenterhebel 20 kann die Spanneinrichtung schnell gelöst und wieder gespannt werden.

Mit den im Magazin 27 liegenden Führungsstücken können mit einer Führungsschiene verschiedene Schlitzbreiten hergestellt werden (s. Tabelle S. 19).

Durch Einstellen der Anschläge 23 und 28 kann die obere bzw. untere Schlitzkante einfach und genau wieder eingestellt werden.

Zum Transportieren des SG 500 Säulenhalter 3 mit Klemmschraube 24 fixieren.

4.2 Sichern der Maschine gegen seitliches Verrutschen

Die Innenseiten des Spannbügels müssen am Werkstück anliegen. Gesamtes Schlitzgerät mittels Handrad festspannen. Zum seitlichen Verschieben des Geräts für längere Schlitzte wird am Exzenterhebel 20 die Spannung gelöst und nach dem Verschieben wieder gespannt.

5 Wartung

Das Rollenlager der Führungsschiene regelmäßig mit der Fettpresse durch das Schmierloch in der Führungsschienenspitze schmieren (**ausschließlich säurefreies Kugellagerfett verwenden!**)

Die Fräskette nach jedem Nachschleifen in dünnflüssigem Ölbad tränken. Bei häufigem Arbeiten Kette mehrmals täglich ölen!

Kette vor dem Nachspannen erkalten (abkühlen) lassen.



MAFELL-Maschinen sind wartungsarm konstruiert. Nach längerer Betriebsdauer empfiehlt MAFELL, das Gerät einer autorisierten MAFELL-Kundendienstwerkstatt zur Durchsicht zu übergeben.

This device is an optional accessory to be used with the chain mortising machine LS 103 Ec and is intended for cutting operations on wood. Using the machine for other purposes may lead to accidents.

1 Product information

for slot mortising device SG 500 with Art.-No. 201005

1.1 Manufacturer's data

MAFELL AG
P. O. Box 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar
Phone +49 7423 812-0, Fax +49 7423 812-218

1.2 Technical data

- Cutting depth 500 mm (19 3/4 in.)
- Cutting width 10 - 17 mm (3/8 – 11/16 in.)
- Cutting length 50 mm (1 31/32 in.)
- Tilttable up to 45°
- Weight 42 kg (93 lbs)

1.3 Delivery specification

- 1 slot mortising device
- 1 clamping device
- 1 operating tool
- 1 grease gun
- 1 set of guide pieces 3, 5, 7 mm (1/8, 3/16, 9/32 in.)

2 Safety instructions

The safety regulations applicable in the country of use, as well as all other generally accepted rules on safety and occupational medicine, must be observed.

- Whenever possible, secure the workpiece against slipping, tipping over and springing up (e.g. with screw clamps).
- Only use tools with the technical data stated in this manual.
- Only original MAFELL spare parts and accessories must be used. Otherwise the manufacturer does not offer any warranty and does not accept any liability.
- Adhere to the safety instructions contained in the operating manual of the chain mortising machine LS 103 Ec.

3 Setting up / Adjusting

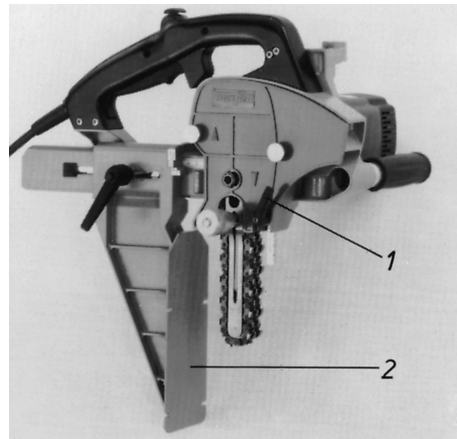
3.1 Indication on changing the mortising chain set

A groove in the chain bar of the SG 500 provides additional support and guidance for the mortising chain set.

3.2 Installing the LS 103 Ec on the SG 500

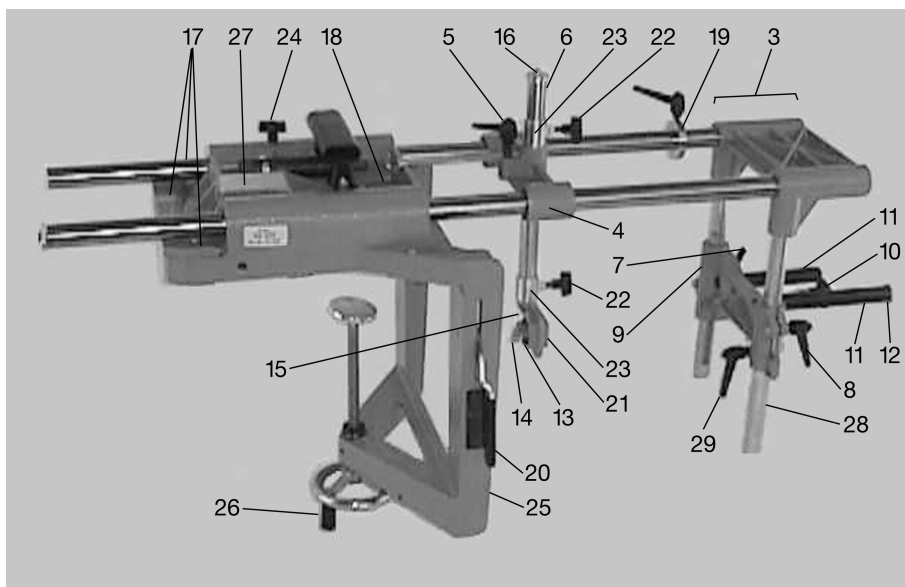
- Loosen clamping lever 1 (Fig. 1) and retract the depth stop pin of the chain mortising machine LS 103 Ec completely.
- Tighten clamping lever in such a way that the lever points in the direction opposite to the direction of mortising. (All clamping levers on the LS 103 Ec and SG 500 are adjustable and can be set to the desired position simply by pulling upwards.)
- Remove guide plate 2 and install mortising chain set for slot mortising.

- Pull out completely columns support 3 (Fig. 2) of the slot mortising device from the pivoting plate.
- Slide support bracket 4 forwards until it engages, if necessary release clamping lever 5 and push guide rod 6 downwards.
- Release clamping levers 7 and 8, move guide block 9 downwards as far as it will go by turning handle 10 and retighten clamping levers 7 and 8. Loosen the cylinder head bolt in handle 10 using the hexagonal spanner (SW4) provided with the LS 103 Ec and take off the handle.
- Now put the chain mortising machine LS 103 Ec on guide columns 11 and secure by means of knurled nut 12. Re-fasten handle 10 with the cylinder head bolt.
- To mount the chain bar support unscrew threaded pin 13 after slackening off wing nut 14 so that the mortising chain can be moved between threaded pin 13 and bearing journal 15.
- Then release clamping lever 5, pull back support bracket 4 and insert bearing journal 15 in the groove of the chain bar.
- Tighten threaded pin 13 so that support bracket 4 can be moved back- and forwards without play.
- Finally, secure threaded pin 13 with wing nut 14.



MAF00979

Fig. 1



MAF00984

Fig. 2

3.3 Slot mortise distance from top edge of timber

Measuring rod 16 (Fig. 2) has been adjusted in such a way that the upper edge of setting ring 40 corresponds with the upper edge of the slot to be cut.

- Pull back support bracket 4.
- Release clamping levers 5, 7 and 8.
- Set desired distance according to scale 16 by turning handle 10 and then retighten clamping levers 5, 7 and 8.

3.4 Pivoting range

To cut slots at an angle the slot mortising device can be pivoted up to 45° to either side.

- If necessary, turn frame 21 (Fig. 2) around to the other side.
- Loosen screws 17 and 18 which hold the pivoting plate and tighten them again when the angle required is reached.

3.5 Adjusting the cutting depth

The depth of the slot can be preselected by means of depth stop 19 (Fig. 2).

4 Operation

4.1 Operating instructions

After setting the slot mortise distance, slide support bracket 4 (Fig. 2) forwards as far as it will go to give the chain bar optimum support and engage it.



With slot lengths exceeding 50 mm (1 31/32 in.) begin mortising at the **right** marking. When the first cut has been completed, pull out the machine, move it sideways to the left and make the second cut.

When making more than one cut it is recommended to use the quick-action clamping device.

- First clamp clamping support 25 tight with handwheel 26.
- Eccentric lever 20 allows to loosen and retighten the clamping device quickly.

With the guide pieces stored in magazine 27 it is possible to cut slots of different widths with one chain bar (s. chart on page 19).

Stops 23 and 28 define the upper and lower edge of the slot for fast resetting.

When moving the SG 500 clamp down column support 3 with clamping screw 24.

4.2 Securing the machine against moving sideways

The inside of the clamping support must be in contact with the workpiece. Clamp the entire slot mortising device tight with the handwheel. To move the device sideways for longer slots, release the tension with eccentric lever 20, move the device and then clamp tight again.

5 Maintenance

The roller bearing of the chain bar should be kept well greased. The grease gun is provided for this purpose which should be pressed into the hole at the tip of the bar (**only acid-free ball bearing grease of good quality should be used!**)

The chain should be immersed in thin oil every time it has been resharpened. When the chain is being used very frequently it should be oiled several times a day!

Before re-tensioning the chain let it cool down.



MAFELL machines are designed to be low in maintenance. After a prolonged period of operation, users are recommended to have the device checked by an authorized MAFELL customer service shop.

Ce dispositif est un outil supplémentaire pour la mortaiseuse à chaîne LS 103 Ec prévu exclusivement au travail de bois. Une utilisation différente peut provoquer des accidents.

1 Données caractéristiques

pour le dispositif d'entaillage SG 500 ayant l'Art.-Nr. 201005

1.1 Identification du constructeur

MAFELL AG
B. P. 1180, D-78720 Oberndorf/Neckar
Téléphone +49 7423 812-0, Fax +49 7423 812-218

1.2 Caractéristiques techniques

- | | |
|----------------------------|-------------|
| > Profondeur de l'entaille | 500 mm |
| > Epaisseur de l'entaille | 10 - 17 mm |
| > Largeur de l'entaille | 50 mm |
| > Inclinaison | jusqu'à 45° |
| > Poids | 42 kg |

1.3 Equipement standard

- 1 dispositif d'entaillage
- 1 dispositif de serrage
- 1 outil de service
- 1 pompe de graissage
- 1 jeu de pièces de guidage 3, 5, 7 mm

2 Consignes de sécurité

Respecter les dispositions de sécurité en vigueur dans le pays respectif de l'utilisateur ainsi que tous les règlements généraux de sécurité et de protection de la santé sur les lieux de travail.

- > Assurez toujours la pièce à travailler contre le danger de glissement, de renversement et de basculement vers le haut, p. ex. à l'aide de serre-joints.
- > N'utilisez que des outilles à fraiser présentant les caractéristiques indiquées dans cette notice d'emploi.
- > N'utilisez que des pièces détachées et des accessoires d'origine MAFELL. A défaut de quoi la garantie du constructeur n'est pas assurée et sa responsabilité est dérogée.
- > Prenez également en compte les consignes de sécurité figurant dans la notice d'emploi pour la mortaiseuse à chaîne LS 103 Ec.

3 Equipement / Installation

3.1 Indication pour changer la garniture de chaîne à mortaiser

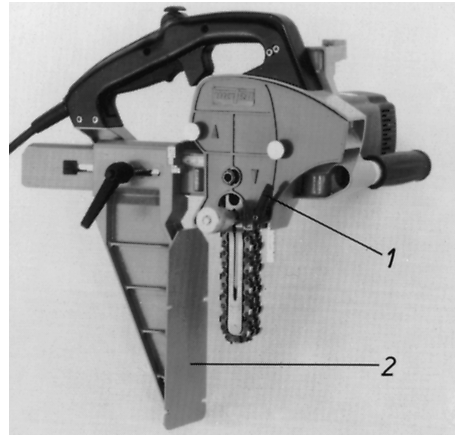
Les guides de chaîne du dispositif d'entaillage SG 500 sont munis d'une rainure qui sert à les supporter les guider.

3.2 Montage de la LS 103 Ec sur le SG 500

- Desserrer le levier de serrage 1 (ill. 1) et retirer complètement la butée de profondeur de la mortaiseuse à chaîne LS 103 Ec.
- En le serrant – mettre en place le levier de serrage à l'inverse du sens de mortaisage. (Tous les leviers de serrage de la LS 103 Ec et du SG 500 sont articulés et peuvent être placés dans n'importe quelle position après avoir été tirés vers le haut.)
- Enlever la butée 2 et monter la garniture de chaîne à mortaiser pour l'entaillage.
- Sortir complètement le support de colonnes 3 (ill. 2) du plateau pivotant.

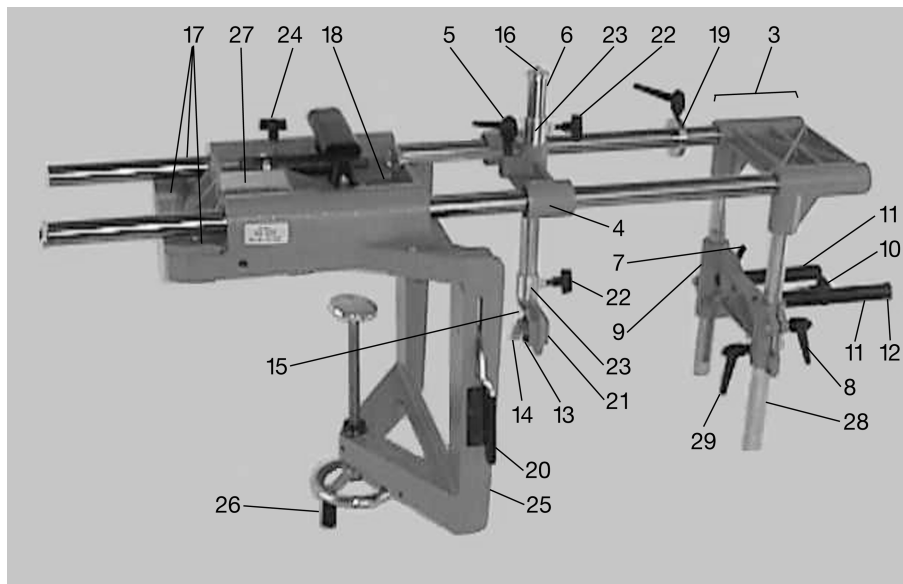
- Pousser vers l'avant le pont de support 4 jusqu'à encliquetage. Le cas échéant, débloquer le levier de serrage 5 et pousser la tige de guidage 6 vers le bas.
- Débloquer les leviers de serrage 7 et 8, déplacer le coulisseau de guidage 9 vers le bas jusqu'en butée en dévissant la poignée 10. Rebloquer les leviers de serrage 7 et 8. Dévisser la vis cylindrique dans la poignée 10 à l'aide de la clé à 6 pans (d'ouverture de 4) fournie avec la LS 103 Ec et retirer la poignée.
- Ensuite, placer la mortaiseuse LS 103 Ec sur les colonnes de guidage 11 et la bloquer au moyen de l'écrou moletté 12. Fixer de nouveau la poignée 10 à l'aide de la vis cylindrique.
- Pour poser le support pour le guide de chaîne, tourner la goupille filetée 13 après avoir débloqué l'écrou à oreilles 14, afin que la chaîne puisse se mouvoir entre la goupille filetée 13 et le tenon d'appui 15.
- Puis, débloquer le levier de serrage 5, retirer le pont de support 4 et introduire le tenon d'appui 15 dans la rainure du guide de chaîne.

- Serrer la goupille filetée 13 de telle sorte que le pont de serrage 4 puisse se déplacer sans jeu vers l'avant et vers l'arrière.
- Ensuite, bloquer la goupille filetée 13 au moyen de l'écrou à oreilles 14.



MAF00979

ill. 1



MAF00984

ill. 2

3.3 Distance entre l'entaille et l'arête supérieure du bois

L'échelle graduée 16 (ill. 2) a été ajustée pour assurer que le bord supérieur de l'anneau de réglage 40 correspond avec le bord supérieur de l'entaille à couper.

- Retirer le pont de support 4.
- Débloquer les leviers de serrage 5, 7 et 8.
- Régler la distance souhaitée suivant l'échelle 16 en tournant la poignée 10 et rebloquer les leviers de serrage 5, 7 et 8.

3.4 Pivoter la machine

Pour mortaiser des entailles en biais on peut pivoter la mortaiseuse de 45° de chaque côté.

- Le cas échéant, tourner étrier 21 (ill. 2) de l'autre côté.
- Desserrer les vis du plateau pivotant, positionner la machine à l'angle souhaitée et resserrer les vis 17 et 18.

3.5 Réglage de la profondeur de l'entaille

La profondeur de l'entaille peut être limitée par la butée 19 (ill. 2).

4 Fonctionnement

4.1 Consignes de travail

Après réglage de la distance d'entaille, pousser complètement le pont du support 4 (ill. 2) vers l'avant pour assurer le meilleur maintien possible du guide de chaîne et le laisser s'encliqueter.



Pour des longueurs d'entaille de plus de 50 mm, entailler d'abord sur le tracé **droit**, retirer la machine et faire un autre entaillage vers la gauche selon la longueur d'entaille.

Pour faire plusieurs coupes il est recommandé de se servir du dispositif de serrage rapide.

- Serrer d'abord le support à serrer 25 au moyen de la manivelle 26.
- Levier excentrique 20 permet de desserrer et resserrer rapidement le dispositif de serrage.

Les pièces de guidage qui se trouvent dans magasin 27 peuvent être utilisées pour couper des entailles avec plusieurs largeurs de coupe avec un seul guide de chaîne (voir tableau sur page 19).

Le réglage des butées 23 et 28 permet de retrouver simplement et précisément le bord supérieur et le bord inférieur de l'entaille.

Pour déplacer le SG 500 arrêter le support de colonne 3 au moyen de vis de serrage 24.

4.2 Protéger la machine contre le déplacement latéral

Les côtés intérieurs du support à serrer doivent se coller contre la pièce à travailler. Serrer le dispositif d'entaillage entier à l'aide de la manivelle. Pour déplacer le dispositif d'entaillage latéralement pour effectuer des entailles plus longues, il suffit de desserrer levier excentrique 20 et de le resserrer après le déplacement.

5 Maintenance

Utiliser la pompe de graissage pour graisser régulièrement le palier à rouleaux du guide de chaîne par le trou prévu à cet effet (**utiliser uniquement de la graisse pour roulement à billes non acide**) !

Après chaque affûtage, tremper la chaîne à mortaiser dans un bain d'huile. En utilisation intense, lubrifier la chaîne plusieurs fois par jour !

Avant de re-tendre la chaîne laisser la refroidir.



Les machines MAFELL sont conçues pour fonctionner avec très peu d'entretien. Après une longue période d'utilisation, une révision de la machine par un atelier service après-vente agréé MAFELL est recommandée.

Questo apparecchio serve da dispositivo addizionale per la mortasatrice a catena LS 103 Ec per la lavorazione del legno. Un utilizzo non conforme allo scopo d'impiego previsto può causare incidenti.

1 Informazioni di prodotto

per il dispositivo per fresate a catena SG 500 con n° art. 201005

1.1 Informazioni sul produttore

MAFELL AG
Postfach 1180, D-78720 Oberndorf/Neckar
Telefono + 49 7423 812-0, Fax + 49 7423 812-218

1.2 Dati tecnici

- | | |
|---------------------------|------------|
| > Profondità di fresatura | 500 mm |
| > Larghezza di fresatura | 10 - 17 mm |
| > Lunghezza di fresatura | 50 mm |
| > Inclinatoria | fino a 45° |
| > Peso | 42 kg |

1.3 Contenuto della fornitura

1 dispositivo per fresate a catena
1 dispositivo di serraggio
1 utensile d'uso
1 ingrassatore a spinta
distanziatori 3, 5, 7 mm

2 Avvertenze di sicurezza

Rispettare le disposizioni di sicurezza locali vigenti nonché le regolamentazioni antinfortunistiche e di sicurezza generalmente riconosciute.

- > Quando possibile, bloccare sempre il pezzo da lavorare, per esempio con morsetti, in maniera che non possa scivolare, ribaltarsi o inclinarsi verso l'alto.
- > Utilizzare esclusivamente utensili con le caratteristiche tecniche indicate nelle presenti istruzioni d'uso.
- > Devono essere utilizzati solo pezzi di ricambio ed accessori originali MAFELL. In caso contrario la garanzia decade; il produttore non risponde per eventuali guasti.
- > Vanno osservate anche le avvertenze per la sicurezza riportate nelle istruzioni per l'uso della mortasatrice a catena LS 103 Ec.

3 Attrezzaggio / Regolazione

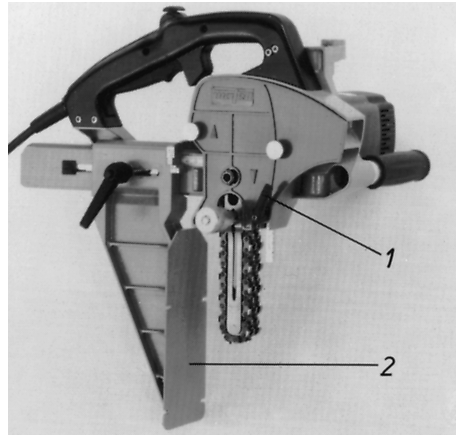
3.1 Avvertenze per cambiare il corredo di catene

Le guide per la catena del dispositivo SG 500 sono dotate di un'apposita scanalatura con cui possono essere ulteriormente sorrette.

3.2 Avvertenza per il montaggio della LS 103 Ec sul dispositivo SG 500

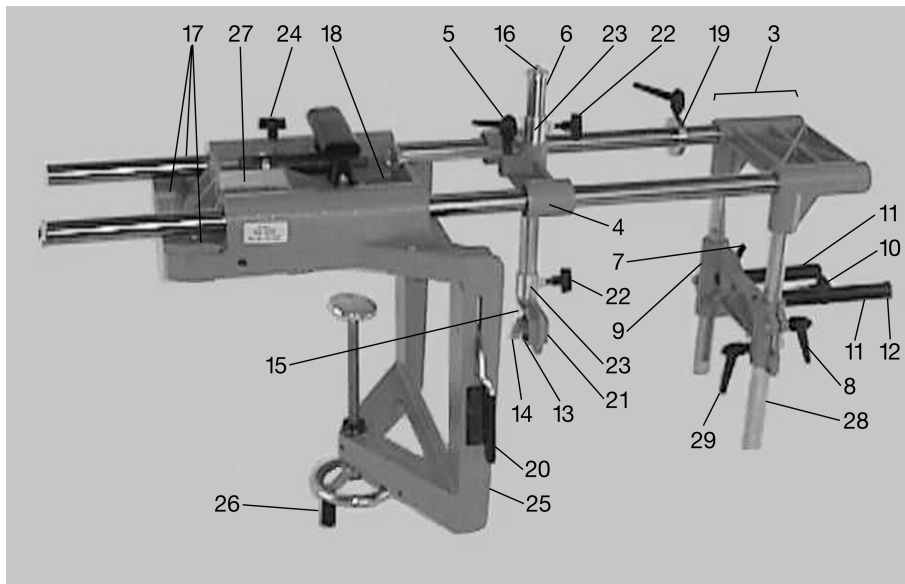
- Allentare la leva di serraggio 1 (Fig. 1) della mortasatrice a catena LS 103 Ec e far rientrare completamente la battuta di profondità.
- Stringere e spostare la leva di serraggio in modo tale che sia rivolta in senso opposto alla direzione di mortasatura. (Tutte le leve di serraggio della LS 103 Ec e del dispositivo SG 500 sono regolabili, possono essere sollevate e portate così nella posizione desiderata.)
- Rimuovere la battuta trasversale 2 e montare il corredo di catene per fresatura.

- Estrarre il supporto 3 (Fig. 2) del montante dal dispositivo per fresate a catena.
- Spingere in avanti il ponticello 4 fino a innestarlo in posizione; se necessario, allentare la leva di serraggio 5 e spingere verso il basso la guida 6.
- Allentare la leva di serraggio 7 e 8; agendo sulla manopola 10 spostare la slitta 9 verso il basso fino a battuta; quindi serrare di nuovo le leve 7 e 8. Svitare la vite a testa cilindrica nella manopola 10 con la chiave esagonale (da 4) in dotazione della LS 103 Ec e togliere la manopola.
- A questo punto inserire l'apparecchio LS 103 Ec sui montanti di guida 11 e fissarlo con il dado zigrinato 12. Rifissare la manopola 10 con la vite a testa cilindrica.
- Per applicare il sostegno della guida della catena, girare la spina filettata 13 in senso antiorario, dopo aver allentato il dado ad alette 14, in modo che la catena di fresatura si possa muovere fra la spina filettata 13 e il perno di supporto 15.
- Allentare adesso la leva di serraggio 5, riportare indietro il ponticello 4 e introdurre il perno di supporto 15 nella scanalatura della guida della catena.
- Stringere la spina filettata 13 in modo tale che il ponticello 4 possa essere spostato avanti e indietro senza gioco.
- A questo punto, fissare la spina filettata 13 con il dado ad alette 14.



MAF00979

Fig. 1



MAF00984

Fig. 2

3.3 Distanza della cava dallo spigolo superiore del legno

La scala graduata 16 (Fig. 2) è tarata in modo tale da potere regolare lo spigolo superiore della cava da fresare, con riferimento al bordo superiore dell'anello di registro 40.

- Tirare indietro il ponticello 4.
- Allentare le leve 5, 7 e 8.
- Regolare sulla distanza desiderata in base alla scala 16, agendo sulla manopola 10 e serrare di nuovo le leve 5, 7 e 8.

3.4 Inclinazione della macchina

Per fresare nelle giunzioni oblique è possibile inclinare il dispositivo per fresate a catena fino a 45° su ambedue i lati.

- Se necessario, ruotare la staffa 21 (Fig. 2) di 180°.
- Una volta eseguita l'inclinazione, serrare di nuovo le viti 17 e 18.

3.5 Regolazione della profondità di fresatura

Con la battuta 19 (Fig. 2) è possibile limitare la profondità di fresatura.

4 Esercizio

4.1 Istruzioni operative

Una volta regolata la distanza della cava, spingere il ponticello 4 (Fig. 2) avanti, fino ad innerstarlo in posizione per assicurare il migliore sostegno possibile per la guida della catena.



In caso di lunghezze di intaglio superiori a 50 mm, mortasare prima sulla tracciatura **destra**, poi estrarre la macchina, spostarla verso sinistra e mortasare di nuovo.

In caso di mortasature ripetute, è possibile utilizzare il dispositivo di serraggio rapido.

- Antitutto serrare bene la staffa di fissaggio 25 agendo sul volantino 26.
- Con la leva eccentrica 20 è possibile allentare e stringere rapidamente il dispositivo di serraggio.

I distanziatori alloggiati nel magazzino 27 consentono di realizzare spessori di fresata differenti, utilizzando la guida della catena (cfr. la tabella a pag. 19).

Registrando le battute 23 e 28 è possibile regolare lo spigolo di fresatura superiore o inferiore in modo semplice e preciso.

Per il trasporto del dispositivo SG 500, fissare il supporto 3 del montante con la vite di arresto 24.

4.2 Assicurare la macchina contro lo spostamento laterale

Le pareti interne della staffa di fissaggio devono aderire al pezzo da lavorare. Serrare bene l'intero dispositivo per fresate a catena usando il volantino. Per spostare lateralmente l'apparecchio in caso di cave di maggiore lunghezza, occorre allentare la tensione agendo sulla leva eccentrica 20 e, una volta effettuato lo spostamento, serrare di nuovo.

5 Manutenzione

Lubrificare ad intervalli regolari il cuscinetto a rulli facendo uso di un ingrassatore a siringa attraverso il foro di lubrificazione nella punta della guida della catena (**utilizzare esclusivamente grasso per cuscinetti a sfere privo di acido!**)

Dopo ogni riaffilatura lubrificare la catena di fresatura in un bagno d'olio fluido. In caso di utilizzo frequente, oliare la catena più volte al giorno!

Prima di registrare la tensione della catena, lasciarla raffreddare.



Le macchine MAFELL sono costruite in maniera da richiedere una manutenzione ridotta. Dopo lunghi periodi di esercizio la MAFELL raccomanda di lasciare revisionare o controllare l'apparecchio da un centro autorizzato MAFELL.



KSS 300 / KSS 400



KSP 40 Flexistem



KSP 55 / 24 V



MKS 130 E - MKS 185 E



ZS 260 E



Z 4 E / Z 5 E



Erika 60 E - Erika 85 E



S 25 M / S 50 M



DD40 P / DD40 G



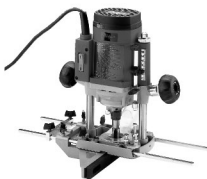
BS 12 V / BS 18 V



UT 150 E



ZH 205 E - ZH 320 E



LO 65 E



SKS 130



ZK 115 E



LS 103