

1) Aufstellen

Die Maschine ist möglichst auf einem Betonsockel zu stellen und mit diesem zu verschrauben. Der Maschinenfuß ist dabei mit einer Wasserwaage genau waagrecht auszurichten. Wenn die Maschine auf einem frisch betonierten Sockel gestellt wird, sollte die erste Woche eine Feuchte in Höhe von 80% bleiben, damit die Teile im Inneren nicht rosten.

2) Anschluss an die Hausleitung

Den Anschluss an die Hausleitung sollte ein Fachmann vornehmen. Die Angaben auf dem Typenschild sind zu beachten. Falls die Drehrichtung der Sägewelle falsch sein sollte, sind 2 Phasen gegeneinander auszutauschen.

Betriebsanleitung

für die

3) Einschalten der Maschine

Zunächst ist die Antriebsart zu prüfen, ob der Antriebsmotor (Bild 12) selbst ist und die Maschine etwa 5 Sekunden auf Touren kommen lassen, dann auf I (oder II) weiterzuschalten. Beim Ausschalten in einem Zug von I (oder II) auf 0.

Format- und Besäumkreissäge MARTIN T 75 -V. 80096

Besonders wichtig ist die Beachtung folgender Hinweise:

- 1) Richten Sie sich immer genau nach der Schmiervorschrift auf den Seiten 8 - 9
- 2) Die richtige Schmierung der Schmierstellen 1, 13, 15, 20 + 21 ist besonders wichtig für ein einwandfreies Funktionieren der Maschine.
- 3) Es ist streng darauf zu achten, daß durch die Schmierstellen 15 + 21 kein Holzstaub oder anderer Schmutz mit dem Fett zusammen in die Lagerung gelangt.
- 4) Bei Ersatzteilbestellungen oder Beanstandungen ist stets die auf der ersten Seite vermerkte Maschinen-Nummer anzugeben.
- 5) Die im Text dieser Anleitung erwähnten Zahlen und Buchstaben finden Sie in den Abbildungen auf den Seiten 11 und 12

5800	29	28	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Das Umlagen des Riemenpaares ist leicht und schnell vorzunehmen, wenn man das Sägeblatt senkrecht stellt. Der Kipphobel r (Bild 17) wird nach unten gedrückt bis er einrastet. Dadurch sind die Riemen entspannt und können umgelegt werden. Anschließend wird der Kipphobel wieder langsam nach oben bewegt und die Riemen sind wieder gespannt.

5) Einsetzen des Sägeblattes

Zum Einsetzen der Sägeblätter muß man die halbrunde Führung des Bestimmtes entweder in ihre Grundstellung (die zum Anschluß gegen die Bedienungsseite) bringen und dann den

1) Aufstellen:

Die Maschine ist möglichst auf einen Betonsockel zu stellen und mit diesem zu verschrauben. Der Maschinentisch ist dabei mit einer Wasserwaage genau waagrecht auszurichten. Wenn die Maschine auf einen frisch betonierten Sockel gestellt wird, sollte die ersten Wochen eine Türe im Ständer geöffnet bleiben, damit die Teile im Inneren nicht rosten.

2) Anschluß an die Hausleitung:

Den Anschluß sollte ein erfahrener Elektriker vornehmen. Die Angaben auf dem Motor-Typenschild sind zu beachten. Die Hausleitung ist im Schütz im Inneren der Maschine anzuklemmen. Falls die Drehrichtung der Sägewelle falsch sein sollte, sind 2 Phasen gegeneinander auszutauschen.

3) Einschalten der Maschine:

Zunächst prüfen, ob der Arretierstift q (Bild 12) gelöst ist und ob die Keilriemen auf der richtigen Stufe (siehe Punkt 4 dieser Anleitung) liegen. Sterndreieckschalter e (Bild 10) auf Y schalten und die Maschine etwa 6 Sekunden auf Touren kommen lassen, dann auf I (oder  $\triangle$ ) weiterschalten. Beim Ausschalten in einem Zug von I (oder  $\triangle$ ) auf 0 zurückschalten.

Der rote Knopf unten am Maschinenständer dient als Notausschalter. Wenn man diesen Knopf eindrückt wird die Maschine sofort stromlos. Wenn man diese Notausschaltung betätigt hat oder wenn das eingebaute Motorschutzrelais infolge Überlastung oder starker Unterspannung ausgelöst hat, kann man die Maschine dadurch wieder in Gang setzen, dass man den Sterndreieckschalter e (Bild 10) auf 0 zurückschaltet und wie im vorigen Absatz beschrieben, neu mit dem Einschalten beginnt.

4) Wahl der Drehzahlen:

Die Kreissägewelle kann mit folgenden Drehzahlen laufen:  
2800 UpM = Riemenpaar auf der kleinsten Stufe der Motorscheibe  
4000 UpM = Riemenpaar auf der mittleren Stufe der Motorscheibe  
5500 UpM = Riemenpaar auf der grössten Stufe der Motorscheibe

Dabei ergeben sich im Zusammenhang mit dem Sägeblatt- $\emptyset$  folgende Schnittgeschwindigkeiten in m/sec:

Drehzahl: Sägeblatt-Durchmesser:

	200 mm	250 mm	300 mm	350 mm	400 mm	450 mm
2800	29	36	43	51	58	65
4000	41	52	63	73	84	94
5500	57	71	86	100	115	129

Das Umlegen des Riemenpaares ist leicht und schnell vorzunehmen, wenn man das Sägeblatt senkrecht stellt. Der Kipphebel r (Bild 13) wird nach unten gedrückt bis er einrastet. Dadurch sind die Riemen entspannt und können umgelegt werden. Anschließend wird der Kipphebel wieder langsam nach oben bewegt und die Riemen sind wieder gespannt.

5) Einsetzen des Sägeblattes:

Zum Einsetzen der Sägeblätter muß man die halbrunde Führung des Besäumtisches entweder in ihre Grundstellung (bis zum Anschlag gegen die Bedienungsseite) bringen und dann den

Besäumtisch ganz gegen die Bedienungsseite ausfahren, oder man muß die Führungsschiene mindestens 50 cm weiter nach hinten schieben und dann den Besäumtisch ganz nach hinten fahren. Man kann dann den Deckel des Spänekastens aufklappen.

Fixierstift q (Bild 12) gegen die Kreissägewelle drücken und dabei diese langsam drehen, bis der Stift einrastet.

Sägeblatt-Befestigungsmutter durch drehen nach rechts (Linksgewinde) lösen und den losen Flansch von der Welle nehmen.

Sägeblatt auswechseln und dabei peinlich genau darauf achten, daß alle Anlageflächen am Sägeblatt, an den Flanschen und an der Mutter absolut sauber sind. Andernfalls besteht die Gefahr, daß das Sägeblatt unsauber läuft und dadurch keine sauberen Schnitte ergibt.

Das Anziehen der Mutter erfolgt durch Drehen nach links.

Fixierstift q (Bild 12) herausziehen und Deckel schließen.

#### 6) Das Wichtigste über Sägeblätter:

Beim Kauf müssen Durchmesser, Stärke, Zahnform und Zähnezahl dem vorgesehenen Verwendungszweck entsprechend richtig gewählt werden.

Beim Schränken und Schärfen sind die Empfehlungen und Vorschriften des Herstellers genau zu beachten.

Zusammen mit der Maschine wird ein Sägeblatt mit 350 mm  $\emptyset$ , 30 mm Bohrung und 2,2 mm Stärke geliefert. Es handelt sich hierbei um ein Blatt mit Überstärke (normale Stärke bei 350  $\emptyset$  wäre 1,8 mm) weil wir in umfangreichen Versuchen festgestellt haben, daß Blätter mit Überstärke eine sauberere Schnittfläche ergeben. Das gleiche gilt natürlich auch für Blätter mit kleinerem oder grösserem Durchmesser. Wir empfehlen deshalb grundsätzlich die Verwendung von Sägeblättern mit Überstärke.

#### 7) Verwendung von Spaltkeilen:

Der mit der Maschine gelieferte Spaltkeil (Grösse II, 2,75 mm Stärke) paßt zu dem gleichfalls mit der Maschine gelieferten Sägeblatt. Wenn auch andere Sägeblätter verwendet werden, sind dafür in der Grösse und Stärke entsprechend abgestimmte Spaltkeile zu beschaffen und zu verwenden. Dabei ist folgendes zu beachten:

Die Grösse des Spaltkeils richtet sich nach dem Sägeblatt-Durchmesser:

Sägeblatt- $\emptyset$	200 mm	über 200 bis 300 mm	über 300 bis 450 mm
Spaltkeil-Grösse	0	I	II

Bezüglich der Spaltkeil-Stärke schreiben die Unfall-Verhütungsvorschriften vor, daß der Spaltkeil mindestens  $\frac{1}{4}$  stärker sein muß, als das Sägeblatt; er darf aber nicht stärker sein, als die Schrank-Weite des Sägeblattes.

Bei Hobelkreissägen und Hartmetall-Kreissägen darf er nicht schwächer als die schwächste Stelle des Blattes und nicht stärker als die Schnittbreite des Blattes sein.

Der Spaltkeil ist so einzustellen, daß er im Bereich der Schnitthöhe nicht mehr als 1 cm vom Zahnkranz entfernt ist. Seine Spitze darf nicht tiefer liegen als der Zahnfund des obersten Zahnes.

8) Schrägstellen des Sägeblattes:

Knebel l (Bild 11) lösen

Knebel y (Bild 10) lösen

Durch das Drehen des Sternrades a (Bild 10) nach Skala den gewünschten Winkel einstellen und das Sternrad in dieser Stellung festhalten bis der Knebel y (Bild 10) wieder angezogen ist.

Knebel l (Bild 11) anziehen.

9) Höhenverstellen des Sägeblattes:

Klemmschraube d (Bild 10) lösen

Mit dem Handrad b (Bild 10) die gewünschte Höhe einstellen.

Drehung nach rechts = hochstellen. Drehung nach links = tieferstellen. 1 Handradumdrehung = 3 mm. 1 Teilstrich auf dem Handrad = 0,1 mm. Um das Spiel im Handrad auszuschalten muß jede Einstellung immer von unten her erfolgen, also muß man beim Tieferstellen zunächst etwas weiter als erforderlich nach unten verstellen und dann von unten her das gewünschte genaue Maß einstellen. Anschließend Klemmschraube d (Bild 10) wieder anziehen.

10) Bedienen der Automatischen Höhenverstellung:

Klemmschraube d (Bild 10) lösen.

Druckknopf "Auf" oder "Ab" so lange drücken bis die gewünschte Höhe annähernd erreicht ist. Falls erforderlich, letzte Genauigkeit wie in Absatz 9) erläutert von Hand einstellen. Klemmschraube d (Bild 10) wieder anziehen.

11) Bedienen des Kreissägelineals:

a) Justieren des Skalen-Zeigers:

Lineal an beliebiger Stelle festklemmen indem man den Klemmhebel i (Bild 10) ganz nach unten drückt. Ein Probestück schneiden und dessen genaue Breite messen. Dieses Maß dann mit der Rändelschraube g (Bild 10) am Zeiger einstellen.

b) Einstellen der Schnittbreite:

Klemmhebel i (Bild 10) lösen indem man ihn ganz nach oben führt und das Lineal durch einfaches seitliches Verschieben auf das Grobmaß einstellen.

Klemmhebel i (Bild 10) nach unten führen, bis er in genau waagrecht Stellung leicht einrastet. Genaues Maß mit der Mikrometerschraube h (Bild 10) nach der Skala einstellen und dann den Klemmhebel i (Bild 10) ganz nach unten drücken.

c) Verschieben des Linealwinkels:

Der Linealwinkel lässt sich nach vorne ausziehen, was besonders bei langen Breitenschnitten oder beim Schneiden von Hölzern, die beim Schnitt sich zwischen Sägeblatt und hinterem Teil des Lineals verklemmen würden, sehr vorteilhaft ist. Das Verschieben erfolgt nach Lösen der Griffschraube f (Bild 10).

d) Schneiden schmaler Leisten bei schräggestelltem Sägeblatt

Griffschraube f (Bild 10) ganz herausdrehen und den Linealwinkel um  $180^\circ$  gegen das Sägeblatt zu umschlagen, so daß die Griffschraube f (Bild 10) von der anderen Seite her in das Gewindeloch eingeschraubt werden kann, und die

Holzleiste mit ihrer Schmalseite als Anschlagfläche dient  
e) Abklappen des Lineals

Lineal ganz nach rechts schieben und mit dem Klemmhebel i (Bild 10) festklemmen. Lineal mit der linken Hand aussen fassen und leicht hochheben; dabei mit der rechten Hand den Hebel k (Bild 10) nach unten drehen und dann nach hinten ziehen.

Das Lineal langsam abklappen

Das Hochklappen des Lineals geht genau umgekehrt vor sich.

## 12) Anbau des Besäümtisches:

Um beim Transport Schäden an den Kugelführungsbahnen des Besäümtisches zu vermeiden, wird der Besäümtisch mit der Führung zusammen getrennt von der Maschine in einem Verschlag geliefert. Zum Öffnen des Verschlages sind nur die mit Farbe gekennzeichneten Schrauben zu lösen. Der Aufbau des Besäümtisches auf die Maschine geht wie folgt vor sich:

Die beiden Klemmplatten X (Bild 10) und m (Bild 11) abnehmen. Rostschutzmittel an den Auflageflächen an der Besäümtischführung und an der Maschine mit Benzin oder Dieselöl entfernen.

Besäümtisch mit der Führung so wie in den Abbildungen sichtbar auf die Maschine aufsetzen und dann so weit nach vorne ziehen, daß der Stift an der unteren Auflagefläche der Besäümtischführung am hinteren Lagerbock anstößt. In dieser Position ergibt sich die größtmögliche Schnittlänge.

Beide Klemmplatten X (Bild 10) und m (Bild 11) aufsetzen und die Schrauben gleichmäßig leicht anziehen.

## 13) Bedienung des Besäümtisches:

### a) Verschieben der Führung:

Die Führung ist nach Lösen der beiden Klemmplatten x (Bild 10) und m (Bild 11) verschiebbar. Zum Benutzen der Maschine als normale Tischlerkreissäge wird die Führung so weit nach hinten geschoben, bis der Stift unten an der Auflagefläche der Führung am vorderen Lagerbock anstößt. Wenn man nun noch den Fixierstift W (Bild 10) in die entsprechende Bohrung im Besäümtisch drückt, ist der Besäümtisch bündig mit der Vorderkante des Maschinentisches fixiert. Wenn man die Führung wieder vorzieht, dient ein Stift der hinten in der unteren Auflagefläche der Führung sitzt, als Anschlag, damit man immer die Position findet, in der die grösste Besäumlänge erreicht wird.

Die beiden Schrauben an den Klemmplatten x (Bild 10) und m (Bild 11) sind immer gleichmäßig leicht anzuziehen. Vor jedem Verschieben der Führung müssen die Knebel Z (Bild 10) und p (Bild 11) angezogen werden, damit die beiden Lagerböcke sich nicht verkanten können.

### b) Schieben des Besäümtisches:

Die auf Bild 10 links sichtbare Griffschraube läßt sich an beliebiger Stelle des Besäümtisches befestigen und dient sowohl zum Verschieben als auch zum Zurückziehen des Besäümtisches.

Die Besäümtischbewegung wird in beiden Endstellungen durch eingebaute Federn abgebremst. Es ist darauf zu achten, daß etwa gebrochene Federn sofort ersetzt werden, um weitergehende Schäden zu vermeiden. Wenn nacheinander viele

kurze Bewegungen mit dem Besäümtisch ausgeführt werden können sich die Kugelhalter in den Führungen etwas verschieben. Die s hat dann zur Folge, daß schon vorzeitig ein Widerstand auftritt, wenn man den Besäümtisch wieder in eine der beiden Endstellungen bringen will. Wenn man den Besäümtisch mit einigen kurzen, nicht zu starken Stößen bis in die Endstellung bringt, ist damit auch die Lage der Kugelhalter korrigiert. Der Besäümtisch läßt sich mit dem Steckstift W (Bild 10) auf der Führung fixieren, wenn Tisch und Führung auf gleicher Höhe stehen.

c) Querstellen des Besäümtisches:

Um Wanknuthsägen oder Fräser einsetzen zu können, läßt sich der Besäümtisch um ca. 45 mm vom Sägeblatt wegdrehen. Klemmhebel z (Bild 10) und p (Bild 11) lösen. Kurbel n (Bild 11) nach links drehen bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Beide Klemmhebel wieder anziehen. Das Zurückstellen geht entsprechend vor sich. Dabei ist aber darauf zu achten, daß man die Kurbel sofort abstopt, wenn man den ersten Widerstand spürt. Bei gewaltsamem Anziehen der Kurbel wird die Besäümtischführung verspannt.

14) Bedienung des Quertisches mit Längenanschlag:

A) Befestigung am Besäümtisch:

Der Quertisch kann in der ganzen Länge des Besäümtisches an beliebiger Stelle eingehängt werden, wie dies auf den verschiedenen Abbildungen sichtbar ist. Die Befestigung am Besäümtisch erfolgt durch eine kurze Rechtsdrehung des Griffknopfes A (Bild 1). Beim Einhängen ist darauf zu achten, daß die Anlageflächen sauber sind, da sonst die Winkelstellung des Längenanschlages nicht stimmt. Zum Lösen der Befestigung dreht man die Griffschraube A (Bild 1) nach links und kann dann den Quertisch entweder am Besäümtisch entlangschieben, um ihn an anderer Stelle zu befestigen oder ganz vom Besäümtisch wegnehmen.

B) Bedienung des Längenanschlages:

a) Winkelschnitte:

In der Regel wird der Anschlagträger B (Bild 1) so aufgesetzt, daß der Anschlag an der rückwärtigen Seite (mit seiner Anschlagfläche gegen den Bedienungsmann zu) steht. Die Werkstücke werden vom Bedienungsmann vom Körper weg in Schnittrichtung gegen den Anschlag gedrückt. Diese Art des Aufbaues ist aus den Abbildungen (1) und (2) ersichtlich. Der Anschlagträger B (Bild 1) wird auf dem Quertisch durch den Haltebügel C (Bild 9) und den Klemmhebel D (Bild 9) gehalten. Der Klemmhebel D (Bild 9) braucht immer nur leicht angezogen zu werden. Die genaue Winkelstellung ergibt sich durch ein Andrücken des Anschlags gegen die hochgeklappte Einstellschraube E (Bild 2). In dieser Stellung wird der Längenanschlag durch Anziehen des Klemmhebels F (Bild 2) fixiert. Eine absolut starre Verbindung des Längenanschlages mit dem Besäümtisch wird durch zusätzliches Anbringen der Klemmbacke mit Klemmhebel G (Bild 2) gewährleistet. Es ist aber auch möglich, den Anschlagträger B (Bild 1) so aufzusetzen, daß der Anschlag an der Bedienungsseite (mit seiner An-

...ängenanschlages ist in den Abbildungen (4) und (5) demon-  
striert, allerdings jeweils in schräggestelltem Zustand.  
In diesem Falle dient die Anschlagsschraube H (Bild 5)  
zur Ermittlung des rechten Winkels. Auf der Abbildung  
ist die Anschlagsschraube abgeklappt. Wenn sie benutzt wird  
klappt man sie hoch.

### Schräge Schnitte:

Sowohl wenn der Längenanschlag hinten, als auch wenn er  
vorne aufgesetzt ist, läßt er sich nach beiden Richtungen  
nach Skala jeweils bis zu  $60^\circ$  schrägstellen. Die Ablesung  
der eingestellten Gradzahl erfolgt jeweils entweder auf  
der Skala J (Bild 3) oder K (Bild 5). Die Skalen sind  
justierbar, wenn man die beiden Befestigungsschrauben L  
(Bild 3) etwa je  $1/2$  bis ganze Umdrehung löst. Nach der  
neuen Justierung der Skalen müssen natürlich die Befesti-  
gungsschrauben wieder fest angezogen werden.

Auch bei schräggestelltem Längenanschlag erfolgt die Fi-  
xierung der gewünschten Gradstellung durch den Klemmhe-  
bel M (Bild 4). Auch in diesen Fällen wird eine feste  
Verbindung mit dem Besäumtisch dadurch geschaffen, daß  
die Druckplatte mit Klemmhebel N (Bild 4) angesetzt wird.  
Um je nach der benötigten Gradstellung und nach dem For-  
mat der zu schneidenden Werkstücke eine möglichst große  
Auflage zur Verfügung zu haben, läßt sich der Anschlag-  
träger B (Bild 1) auf den beiden Rohren des Quertisches  
beliebig weiter innen oder aussen aufsetzen. Die Verschi-  
bung auf den Rohren erfolgt nach Lösen der Klemmschraube  
(Bild 9).

Durch Lösen der beiden Griffschrauben O (Bild 2) läßt  
sich nach einem Verschieben des Anschlagträgers der  
Längenanschlag im Abstand wieder genau zum Sägeblatt ein-  
stellen.

### Justierung und Benutzung des Maßstabes:

Zum Justieren des Maßstabes im Längenanschlag wird die E-  
instellehre P (Bild 7) mit den beiden Paßstiiten in die  
entsprechenden Bohrungen des Maßstabes R (Bild 7) einge-  
setzt. Nun löst man die Halteschraube Q (Bild 7) und sch-  
den Maßstab R mit der Einstellehre P so weit gegen das  
Sägeblatt, daß die Einstellschraube an der Lehre P genau  
einen nach dieser Seite geschränkten Zahn des Sägeblatt  
berührt. In dieser Stellung wird die Halteschraube Q  
(Bild 7) angezogen und dann die Einstellehre P (Bild 7)  
entfernt. Nun kann man an den beiden Anschlagklappen S  
(Bild 6) und T (Bild 6) das eingestellte Maß genau an der  
Skala ablesen. Zur Verstellung der beiden Klappen werde  
die beiden Griffschrauben U (Bild 1) um jeweils etwa  $1$   
drehung gelöst.

Anschlaglängen von über  $2$  m werden dadurch eingestellt,  
daß man die Anschlagklappe S (Bild 6) auf ein Maß ein-  
stellt das genau  $1$  m kleiner ist, als das gewünschte Maß.  
Da die beiden Klappen in genau  $1$  m Abstand montiert sind  
kann man dann an der Klappe T (Bild 6) das gewünschte  
Maß anschlagen.

d) Parallelschnitte:

Wenn man den Längenanschlag um  $90^\circ$  verdreht, wie dies auf Abb. (8) gezeigt ist, lassen sich zwischen dem Längenanschlag und dem Sägeblatt auf einer bequemen Auflage parallele Schnitte ausführen. In diesem Falle benutzt man die Anschlagschraube V (Bild 9) als Anlage, um eine absolut parallele Stellung des Längenanschlages zum Sägeblatt zu erzielen. Die Breite der Schnitte lässt sich durch Verschieben des Anschlagträgers B (Bild 1) auf den Rohren des Quertisches einstellen.

15) Schmierung:

Die Maschine ist im Werk längere Zeit gelaufen und ist betriebsbereit geschmiert. Eine Nachschmierung vor Inbetriebnahme ist daher nicht erforderlich.

Als Fett darf nur das vom Lieferanten oder Hersteller der Maschine in Tuben lieferbare Spezialfett verwendet werden. Wenn diese Vorschrift nicht beachtet wird entfällt jeglicher Garantieanspruch.

Als Öl werden folgende an Tankstellen erhältliche Sorten empfohlen:

- BP - ENERGOL - Motoröl 20 W 20
- SHELL - X 100 - Motoröl 20 W 20
- ESSO - EXTRA - Motoröl 20 W 20

Die Verwendung der richtigen Fettsorte und eines gut geeigneten Öls ist ausschlaggebend für die Lebensdauer der Maschine.

Jede Schmierstelle muß zuvor einwandfrei gereinigt werden und das Schmiermittel selbst muß absolut sauber sein, damit kein Schmutz mit dem Schmiermittel in die Lager gelangen kann. Dies gilt besonders für die Schmierstellen 15 + 21.

- 1 (Bild 10) Wöchentlich (bei Dauerbetrieb täglich) sind beide Führungsbahnen des Besäumisches reichlich mit Öl zu beträufeln, damit sich die Schmierfilze in den Kugelhaltern richtig mit Öl vollsaugen können.
- 2 " Wöchentlich einige Stöße mit der Ölpresse
- 3 " " " " " "
- 4 " " " " " "
- 5 " Wöchentlich einige Tropfen Öl auftragen
- 6 " Wöchentlich einige Stöße mit der Ölpresse
- 7 " " " " " "
- 8 " " " " " "
- 9 " " einige Tropfen Öl auftragen
- 10 " " einige Tropfen Öl auftragen
- 11 (Bild 11) " einige Stöße mit der Ölpresse
- 12 " " einige Stöße mit der Ölpresse
- 13 (Bild 12) Wenn das Sägeblatt längere Zeit nicht bis  $45^\circ$  schräggestellt wurde, kann es vorkommen, daß die an dieser Stelle sitzenden Bleche so verharzt sind, daß eine Schrägstellung nur noch bis etwa  $40^\circ$  möglich ist. In diesem Fall sind die Bleche von oben her reichlich mit einem

Gemisch aus etwa gleichen Teilen Öl und Petroleum zu beträufeln. Wenn dieses Gemisch einige Zeit eingewirkt hat, räumt man die Bleche mit einem abgebrochenen Bandsägeblatt oder einem ähnlichen Gegenstand von unten her aus. Dabei muß man so tief wie möglich zwischen die Bleche eintauchen.

- 14 (Bild 12) Bei jeder Verstellung des Spaltkeils einige Tropfen Öl auf das Gewinde auftragen
- 15 " Monatlich 2 Stöße mit der Fettpresse
- 16 " Bei jedem Sägeblattwechsel einige Tropfen Öl auf das Gewinde auftragen
- 17 " Wöchentlich einige Stöße mit der Ölpresse
- 18 " " " " " " "
- 19 " Bei jedem Sägeblattwechsel einige Tropfen Öl auftragen
- 20 " Siehe 13 (Bild 12)
- 21 (Bild 13) Monatlich 2 Stöße mit der Fettpresse
- 22 " Wöchentlich einige Stöße mit der Ölpresse
- 23 " Beide Ketten und das daneben liegende Zahnrad wöchentlich reichlich mit Öl einpinseln
- 24 " Wöchentlich einige Stöße mit der Ölpresse
- 25 (Bild 14) " " " " " "
- 26 " " " " " "
- 27 " " " " " "
- 28 " Wöchentlich einige Tropfen Öl auftragen
- 29 " Der Motor muß nach jeweils 2000 Betriebsstunden durch einen Fachmann gereinigt und neu geschmiert werden.

Auf alle regelmäßig betätigten Gewinde, Gleitstellen, Drehpunkte etc. sind wöchentlich einige Tropfen Öl aufzutragen.

#### 16) Reinigung:

Für die Reinigung verschmutzter Maschinenteile wird zweckmäßigerweise Petroleum mit etwas Öl vermischt verwendet. Insbesondere müssen bei jedem Sägeblattwechsel die Anlageflächen am Sägeblatt und an beiden Flanschen einwandfrei gereinigt werden, damit das Sägeblatt einwandfrei plan läuft und einen sauberen Schnitt ergibt.

#### 17) Ausbau des Motors:

Sägeblatt senkrecht stellen. Kipphebel r (Bild 13) über den toten Punkt nach unten bewegen und die Riemen von der Motorscheibe wegnehmen. Störring u (Bild 14) wegnehmen. Durch die Türe (Bild 14) greifen, den Motor mit beiden Händen fassen, leicht anheben und langsam aus der Maschine herausziehen. Die Kabel sind so lang, daß sie nicht innerhalb der Maschine abgeklemmt werden müssen.

Wiedereinbau in umgekehrter Reihenfolge. Das vordere Ende der Torsionsfeder t (Bild 14) muß beim Einschieben des Motors so angehoben oder hochgebunden werden, daß die Motorwippe darunter zu sitzen kommt.

Beim Auftreten von Schwierigkeiten irgendwelcher Art empfiehlt sich eine Rückfrage beim Lieferanten, damit durch eine sachgemäße Aufklärung diese Schwierigkeiten schnell beseitigt werden können.

Wenn Sie später wieder eine Holzbearbeitungsmaschine brauchen, denken Sie bitte daran, daß MARTIN noch folgende Maschinen baut:

- Tischler-Kreissäge mit schrägstellbarem Sägeblatt) 14
- Tischfräsmaschinen mit starrer Fräswelle " 15
- Tischfräsmaschinen mit schrägstellbarer Fräswelle 16
- Dickenhobelmaschinen " 17
- Abrichthobelmaschinen " 18
- Kombinierte Abricht-Dickenhobelmaschinen. 19

Änderungen vorbehalten

Auf alle regelmäßig betriebenen Gerüste, Gestelle, etc. sind wöchentlich einige Tropfen Öl aufzutragen.

16) Reinigung:  
 Für die Reinigung verschmutzter Maschinenteile wird zweckmäßigerweise Petroleum als etwas Öl vermischt verwendet. Insbesondere müssen bei jedem Sägeblattwechsel die Anlagen am Sägeblatt und an beiden Flanschen einwandfrei gereinigt werden, damit das Sägeblatt einwandfrei plan läuft und einen sauberen Schnitt ergibt.

17) Aufbau des Motors:  
 Sägeblatt senkrecht stellen. Kipphebel r (Bild 13) über den Toten Punkt nach unten bewegen und die Riemen von der Motorscheibe wegnehmen. Stellung u (Bild 14) wegnehmen. Durch die Type (Bild 14) greifen, den Motor mit beiden Händen lassen, leicht anheben und langsam aus der Maschine herausziehen. Die Kabel sind so lang, daß sie nicht innerhalb der Maschine abgeklemmt werden müssen. Wiedereinbau in umgekehrter Reihenfolge. Das vordere Ende der Torsionsfeder f (Bild 14) muß beim Einziehen des Motors so angehoben oder hochgedrückt werden, daß die Motorwippe darunter zu sitzen kommt. Beim Aufsetzen von Schwierzirkeln irgendwelcher Art empfiehlt sich eine Hockhöhe beim Lötlötzen, damit durch eine abschließende Anklüftung diese Schwierzirkel schnell besetzt werden können.

Bild 1

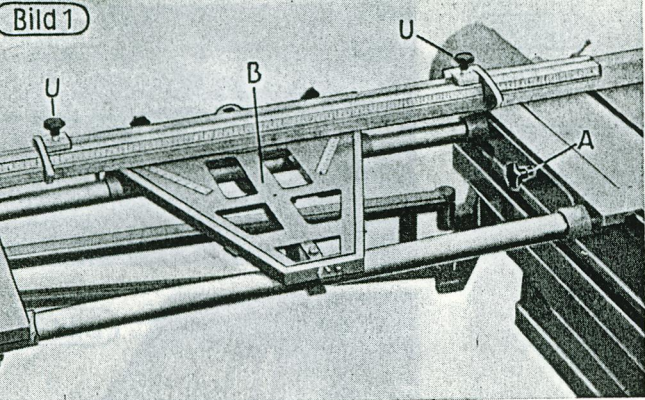


Bild 2

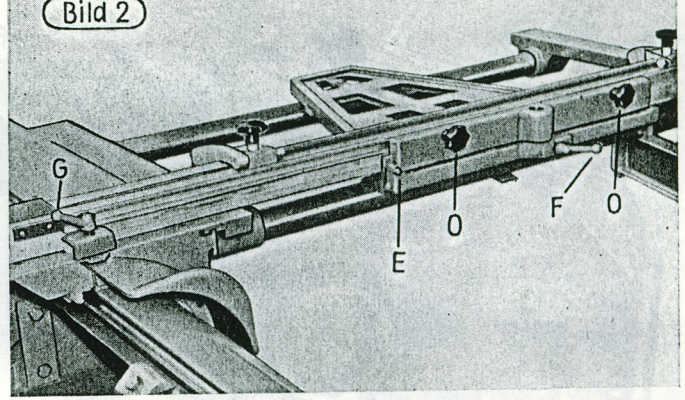


Bild 3

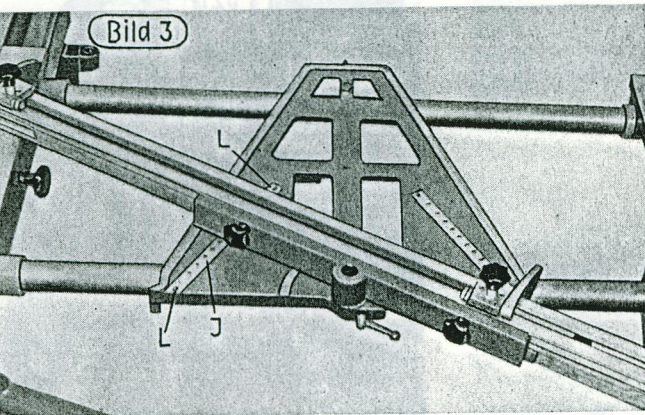


Bild 4

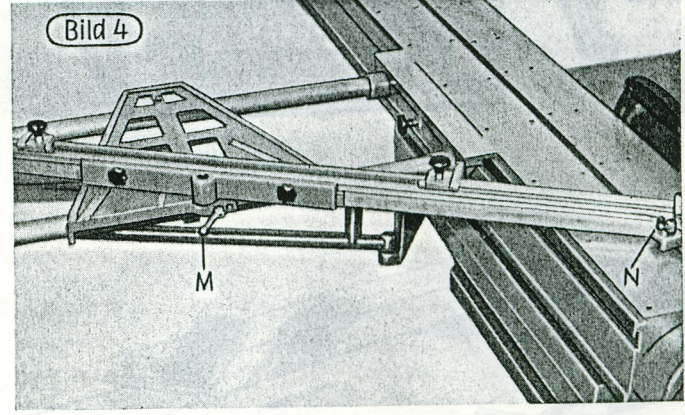


Bild 5

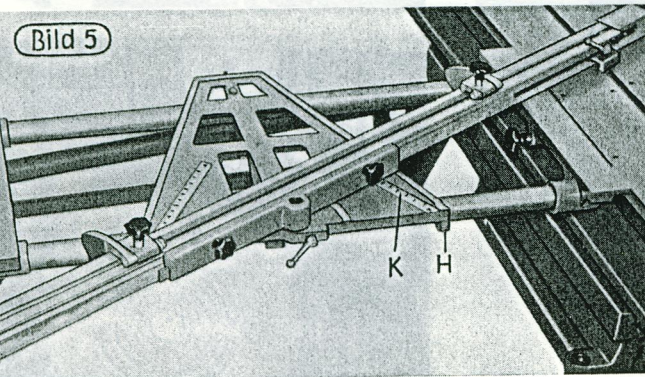


Bild 6

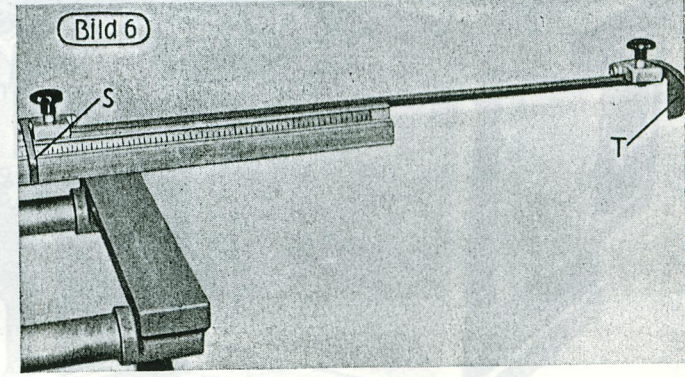


Bild 7

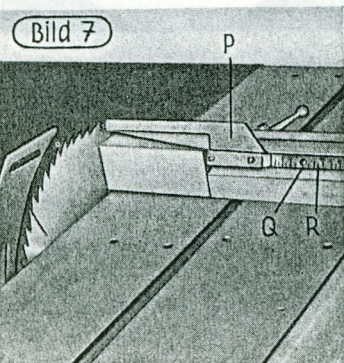


Bild 8

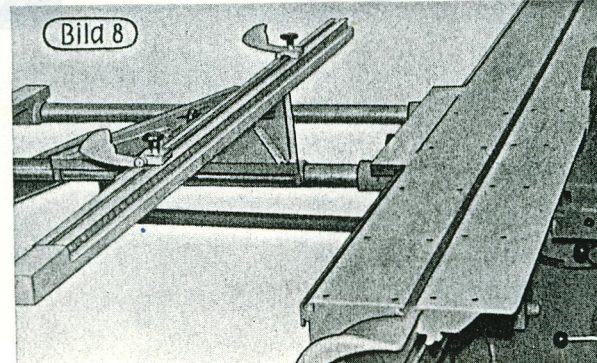
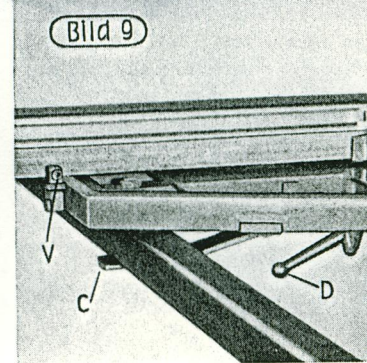


Bild 9



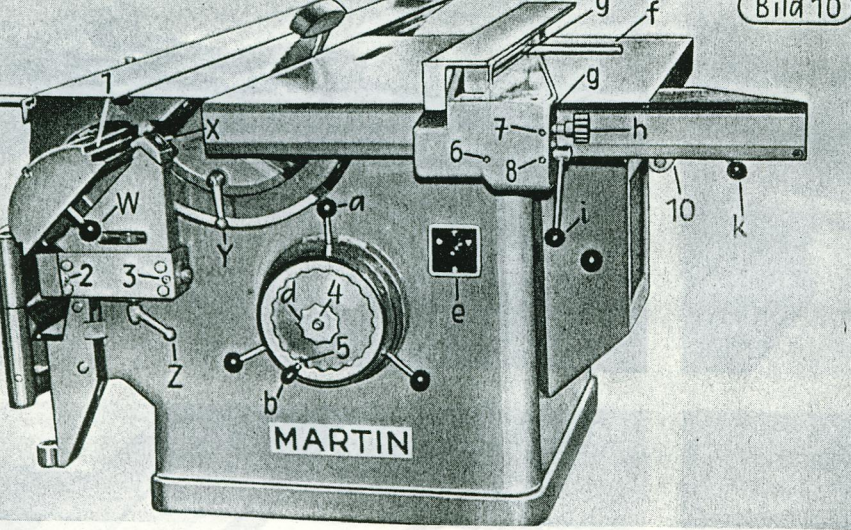


Bild 10

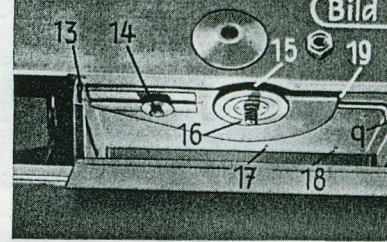


Bild 11

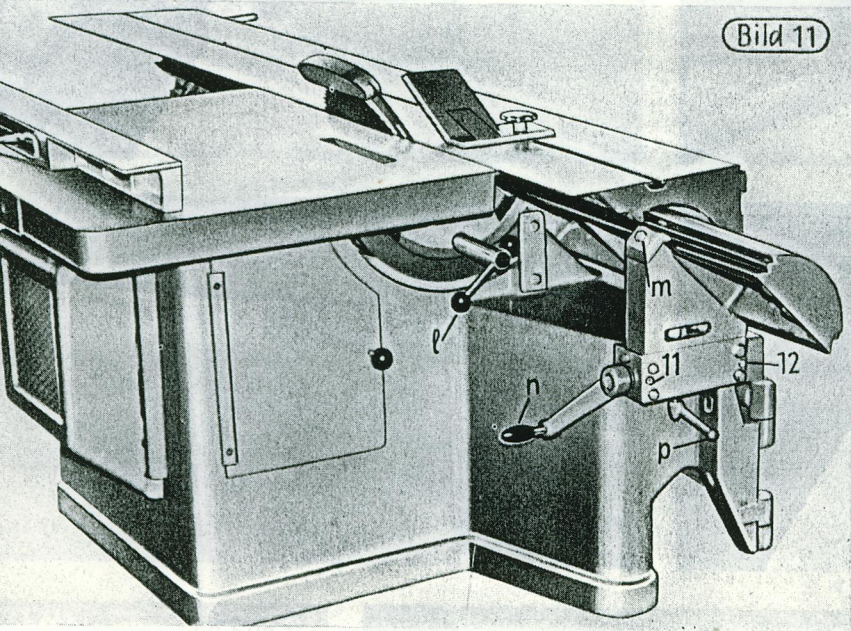
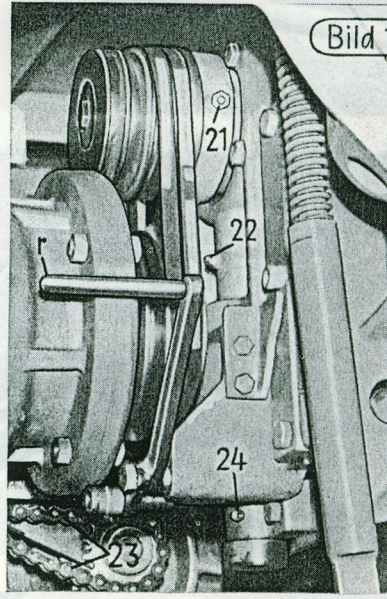


Bild 11

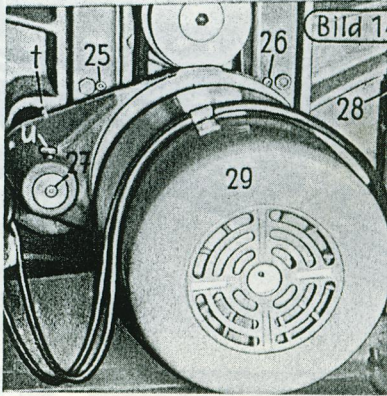


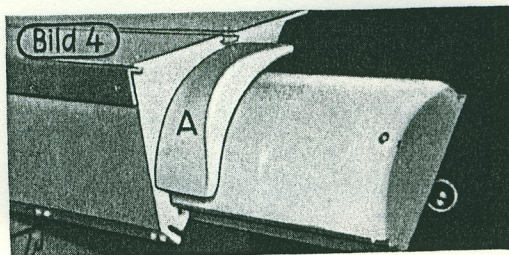
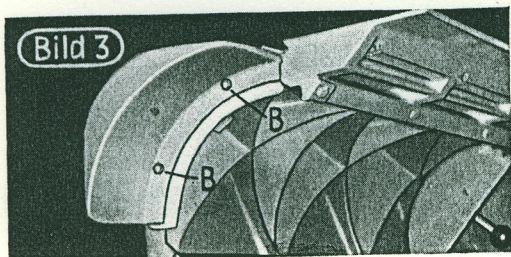
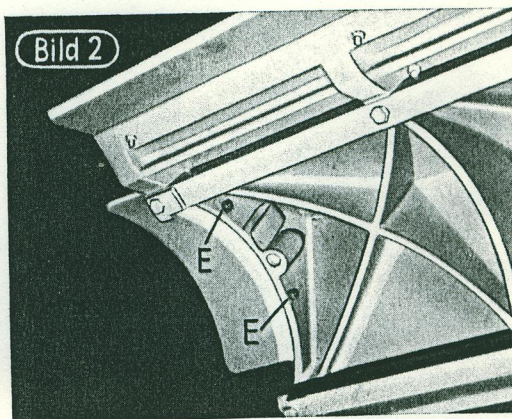
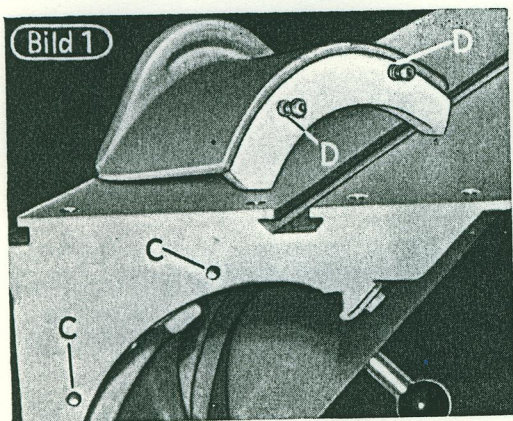
Bild 11

## Anleitung für das Anbringen der beiden Griffverkleidungen am Besäümtisch der T 75

Zum leichteren und bequemeren Schieben des Besäümtisches und als Schutz gegen das Einklemmen der Finger, muß vorne und hinten am Besäümtisch je eine Griffverkleidung A angebaut werden. Gleichzeitig mit dieser Griffverkleidung wird ein Schaumgummistreifen befestigt, der die halbrunde Führungsschiene des Besäümtisches von Holzstaub und ähnlichem reinigt.

Bild 1 zeigt die Griffverkleidung mit Schaumgummistreifen und Befestigungsschrauben so, wie sie von mir lose geliefert wird. Die Griffverkleidungen werden nicht sofort angebaut, weil sonst die Verpackungskiste für den Besäümtisch noch um 25 cm länger gemacht werden müsste. Die Befestigung erfolgt mit Hilfe der beiden Schrauben B in den beiden Bohrungen C. Dabei ist zu beachten, daß die beiden Distanzröhrchen D zwischen Griffverkleidung und Besäümtisch auf die Schrauben aufgesetzt werden um zu vermeiden, daß der Schaumgummistreifen zusammengedrückt wird, wenn man die Schrauben anzieht. Die mitgelieferten Sprengringe werden unter die Muttern E gelegt, um zu vermeiden, daß sich beim Anziehen der Schrauben die beiden Muttern leer durchdrehen. Die Abbildungen 2, 3 und 4 zeigen den richtigen Sitz der Griffverkleidung und des Schaumgummistreifens.

Es wird empfohlen, die Griffverkleidungen auf jeden Fall an die Maschine anzubauen, um zu verhindern, daß ein unachtsamer Arbeiter sich die Finger quetscht. Ausserdem ist durch die angebrachten Griffe auch das Vorschieben und Zurückziehen des Besäümtisches erleichtert.



## Anleitung für die Benutzung der Furnierspanneinrichtung T 179A

Die Furnierspanneinrichtung T 179A wird zunächst auf den Besäum-  
tisch der Format- und Besäumkreissäge T 75 aufgespannt. Dazu dienen  
2 unten an der Furnierspanneinrichtung sitzende Nutsteine, die  
genau in die Führungsnute auf dem Besäumtisch passen.  
Falls erforderlich, muß das Spannseil oben am Druckbalken der  
Furnierspanneinrichtung mit Hilfe der vorhandenen Spannschrauben  
so angezogen werden, daß der Druckbalken genau gerade ist.  
Das Spannseil darf also nicht zu locker sein, weil sich sonst  
der Druckbalken in der Mitte nach oben durchbiegt, aber es darf  
auch nicht zu stramm angezogen werden, weil sonst der Druck-  
balken in der Mitte nach unten durchgebogen wird. In beiden  
Fällen ist eine einwandfreie Spannung der Furnierpakete dann  
nicht mehr möglich.

Für die Erzielung ausrißfreier Schnitte ist es besonders bei  
spröderen Furnierarten unbedingt erforderlich, jedes Furnier-  
paket zwischen 2 Bretter oder Spanplatten von mindestens  
20 mm Stärke so einzuspannen, daß diese Bretter oder Span-  
platten mitgeschnitten werden. Das Festspannen mit einem der  
beiden Handräder ( das 2. Handrad läuft immer mit), sollte  
natürlich mit Gefühl erfolgen.

Bei Versuchen wurde festgestellt, daß für derartige Schnitte  
Sägeblätter mit vielen kleinen Zähnen am besten geeignet sind.  
Sehr wichtig ist, daß die Sägeblätter einwandfrei geschärft  
sind. Mit einem abgestumpften Sägeblatt sind einwandfreie  
Furnierschnitte nicht möglich. Es ist nicht unbedingt erfor-  
derlich, daß ein Hartmetallsägeblatt verwendet wird; aber aufgrund  
der grösseren Standzeit hat dies natürlich gegenüber einem  
normalen Sägeblatt doch wesentliche Vorteile.