

## Hersteller:

Scheppach  
Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
Günzburger Straße 69  
D-89335 Ichenhausen

## Verehrter Kunde,

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Arbeiten mit Ihrer neuen scheppach Maschine.

### Hinweis:

Der Hersteller dieses Gerätes haftet nach dem geltenden Produkthaftungsgesetz nicht für Schäden, die an diesem Gerät oder durch dieses Gerät entstehen bei:

- unsachgemäßer Behandlung,
- Nichtbeachtung der Bedienungsanweisung,
- Reparaturen durch Dritte, nicht autorisierte Fachkräfte,
- Einbau und Austausch von nicht originalen Ersatzteilen,
- nicht bestimmungsgemäßer Verwendung,
- Ausfällen der elektrischen Anlage bei Nichtbeachtung der elektrischen Vorschriften und VDE-Bestimmungen 0100, DIN 57113 / VDE0113.

### Wir empfehlen Ihnen:

Lesen Sie vor der Montage und vor Inbetriebnahme den gesamten Text der Bedienungsanweisung durch.

Diese Bedienungsanweisung soll es Ihnen erleichtern, Ihre Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Bedienungsanweisung enthält wichtige Hinweise, wie Sie mit der Maschine sicher, fachgerecht und wirtschaftlich arbeiten, und wie Sie Gefahren vermeiden, Reparaturkosten sparen, Ausfallzeiten verringern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine erhöhen.

Zusätzlich zu den Sicherheitsbestimmungen dieser Bedienungsanweisung müssen Sie unbedingt die für den Betrieb der Maschine geltenden Vorschriften Ihres Landes beachten.

Die Bedienungsanweisung, in einer Plastikhülle geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine aufbewahren. Sie muss von jeder Bedienungsperson vor Aufnahme der Arbeit gelesen und sorgfältig beachtet werden. An der Maschine dürfen nur Personen arbeiten, die im Gebrauch der Maschine unterwiesen und über die damit verbundenen Gefahren unterrichtet sind. Das geforderte Mindestalter ist einzuhalten.

## Allgemeine Hinweise

- Überprüfen Sie nach dem Auspacken alle Teile auf eventuelle Transportschäden. Bei Beanstandungen muss sofort der Zubringer verständigt werden. Spätere Reklamationen werden nicht anerkannt.
- Überprüfen Sie die Sendung auf Vollständigkeit.
- Machen Sie sich vor dem Einsatz anhand der Bedienungsanweisung mit dem Gerät vertraut.
- Verwenden Sie bei Zubehör sowie Verschleiß- und Ersatzteilen nur Original-Teile. Ersatzteile erhalten Sie bei Ihrem scheppach-Fachhändler.
- Geben Sie bei Bestellungen unsere Artikelnummern sowie Typ und Baujahr des Gerätes an.

dms 1100	
<b>Lieferumfang</b>	
	Drechselmaschine
	Werkzeugauflage
	Mitnehmer (Fig. 1.2, A)
	Reitstockspitze
	Stößel (Fig. 1.2, C)
	Planscheibe
	Gabelschlüssel SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Bedienungsanweisung
<b>Technische Daten</b>	
<b>Baumaße L x B x H mm</b>	1610 x 490 x 1175
<b>Bethöhe</b>	910
<b>Spindelkopf- gewinde</b>	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
<b>Spindelkopfkonus</b>	MK 2
<b>Spitzenhöhe über Bett mm</b>	175
<b>Spitzenweite mm</b>	1050
<b>Durchmesser über Bett mm</b>	355
<b>Durchmesser zwischen Spitzen mm</b>	282
<b>Werkzeug- auflagelänge mm</b>	300
<b>Planscheibe ø mm</b>	150
<b>Gewicht kg</b>	92
<b>Drechselspindel mit staubdichten Präzisions-Rillenkugellagern</b>	
<b>Drehzahl 1/min</b>	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
<b>Reitstock</b>	
<b>Reitstockkonus</b>	MK 2
<b>Reitstockbohrung (Hohlspindel) ø mm</b>	9
<b>Pinolenver- stellung mm</b>	55
<b>Antrieb</b>	
<b>Elektromotor</b>	230–240V/50 Hz
<b>Aufnahmeleistung P1 kW</b>	0,75
<b>Abgabeleistung P2 kW</b>	0,50
<b>Drehzahl 1/min</b>	1400
<b>Motorschutz</b>	ja
<b>Unterspannungs- auslösung</b>	ja
<b>Schalter-Stecker- Kombination</b>	Netzstecker
<b>Betriebsart</b>	S6 40%

### Geräuschkennwerte

Die nach EN 23746 für den Schalleistungspegel bzw. EN 31202 (Korrektorfaktor k3 nach Anhang A.2 von EN 31204 berechnet) für den Schalldruckpegel am Arbeitsplatz ermittelten Geräuschemissionswerte betragen unter Zugrundelegung der in ISO 7904 Anhang A aufgeführten Arbeitsbedingungen.

### Schalleistungspegel in dB

Leerlauf  $L_{WA} = 81,9$  dB(A), Bearbeitung  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

### Schalldruckpegel am Arbeitsplatz in dB

Leerlauf  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A),

Bearbeitung  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

**Für die genannten Emissionswerte gilt ein Meßunsicherheitszuschlag K = 4 dB.**

Technische Änderungen vorbehalten!

## Legende (Fig. 1.1)

1. Spindelstock
2. Planscheibe
3. Werkzeugauflage mit Exzenterklemmung und Klemmhebel
4. Reitstockspitze
5. Klemmgriff
6. Reitstock
7. Exzenter-Klemmhebel (auf der Rückseite des Reitstocks)
8. Drechselbett
9. Ein/Ausschalter
10. Drehrichtungsschalter
11. Einstellhebel für Drehzahl
12. Klemmhebel für Spindelstock
13. Gestellfüße
14. Fußplatten
15. Gestellwanne

## Allgemeine Sicherheitshinweise

**In dieser Bedienungsanweisung haben wir Stellen, die Ihre Sicherheit betreffen, mit diesem Zeichen versehen**

- Geben Sie die Sicherheitshinweise an alle Personen weiter, die an der Maschine arbeiten.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine vollständig in lesbarem Zustand halten.
- Netzanschlussleitungen überprüfen. Keine fehlerhaften Leitungen verwenden.
- Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf festem Grund steht.
- Vorsicht beim Arbeiten: Verletzungsgefahr für Finger, Hände und Augen.
- Halten Sie Kinder von der an das Netz angeschlossenen Maschine fern.
- Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.
- Die Bedienungsperson muss mindestens 18 Jahre alt sein. Auszubildende müssen mindestens 16 Jahre alt sein, dürfen aber nur unter Aufsicht an der Maschine arbeiten.
- An der Maschine tätige Personen dürfen nicht abgelenkt werden.
- Den Bedienplatz der Maschine von Spänen und Holzabfällen freihalten.
- Eng anliegende Kleidung tragen. Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.
- Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.
- Keine Arbeitshandschuhe tragen.
- Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.
- Die Motordrehrichtung beachten – siehe Elektrischer Anschluss.
- Die richtige Drehzahleinstellung an der Maschine beachten.
- Die Sicherheitseinrichtungen an der Maschine dürfen nicht demontiert oder unbrauchbar gemacht werden.
- Umrüst-, Einstell-, Mess- und Reinigungsarbeiten nur bei ausgeschaltetem Motor durchführen. Netzstecker ziehen und Stillstand des rotierenden Werkzeuges abwarten.
- Zum Beheben von Störungen die Maschine abschalten. Netzstecker ziehen.
- Installationen und Wartungsarbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden.
- Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müs-

sen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden.

- Die Werkzeugauflage so dicht wie möglich an das Werkstück herstellen.
- Bei Werkstücken aus Holz darf die Umfangsgeschwindigkeit max. 25 m/s betragen. Spindeldrehzahlschaubild beachten!
- Die Spindeldrehrichtung beachten – s. Wendeschalter.
- Werkstücke vor dem Spannen zwischen Spitzen beidseitig mit Zentrierbohrung versehen
- Groß und unwichtige Werkstücke nur mit kleiner Drehzahl bearbeiten und evtl. vorher auf der Bandsäge entsprechend beschneiden.
- Rissige Werkstücke dürfen nicht verwendet werden.
- Vor dem Einschalten der Maschine ist die sichere Einspannung des Werkstückes zu überprüfen
- Spannschlüssel oder Spannstifte vor dem Einschaltend der Maschine abziehen
- Riemenabdeckung immer schließen.
- Arbeiten mit Drei- oder Vierbackenfutter dürfen nur mit montiertem Backenfutterschutz ausgeführt werden.
- Auslaufende Werkstücke nie von Hand abbremsen. Messungen nie am rotierenden Werkstück vornehmen.
- Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.
- Drechselwerkzeug immer mit beiden Händen führen.
- Die richtige Drehzahleinstellung beachten.
- Beim Verlassen des Arbeitsplatzes den Motor ausschalten. Netzstecker ziehen.
- Auch bei geringfügigem Standortwechsel Maschine von jeder externen Energiezufuhr trennen! Vor Wiederinbetriebnahme die Maschine ordnungsgemäß an das Netz anschließen!

## Bestimmungsgemäße Verwendung

- Die Maschine entspricht der gültigen EG Maschinenrichtlinie.
- Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung benutzen! Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen (lassen)!
- Die scheppach-Drechselmaschine ist ausschließlich zum Bearbeiten von Holz gebaut.
- Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko dafür trägt allein der Benutzer.
- Die Sicherheits-, Arbeits- und Wartungsvorschriften des Herstellers sowie die in den Technischen Daten angegebenen Abmessungen müssen eingehalten werden.
- Die zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften und die sonstigen, allgemein anerkannten sicherheitstechnischen Regeln müssen beachtet werden.
- Die scheppach-Maschine darf nur von Personen genutzt, gewartet oder repariert werden, die damit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind. Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.
- Die scheppach-Maschine darf nur mit Originalzubehör und -werkzeugen des Herstellers genutzt werden.

## Restrisiken

**Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können beim Arbeiten einzelne Restrisiken auftreten.**

- Verarbeiten Sie nur ausgesuchte Hölzer ohne Fehler wie: Aststellen, Querrisse, Oberflächenrisse. Fehlerhaftes Holz neigt zum Splintern und wird zum Risiko beim Arbeiten.
- Nicht sorgfältig verleimte Hölzer können aufgrund der Zentrifugalkraft beim Bearbeiten explodieren.
- Vor dem Einspannen das rohe Werkstück auf Quadratform zuschneiden, zentrieren und auf sichere Einspannung achten. Umwucht im Werkstück führt zu Verletzungsgefahr.
- Verletzungsgefahr durch unsichere Werkzeugführung bei nicht exakt angestellter Werkzeugauflage und stumpfem Drechselwerkzeug. Voraussetzung für fachgerechtes Drechseln ist einwandfreies, scharf geschliffenes Drechselwerkzeug.
- Gefährdung der Gesundheit durch das rotierende Werkstück bei langem Kopfhaar und loser Kleidung. Persönliche Schutzausrüstung wie Haarnetz und eng anliegende Kleidung tragen.
- Gefährdung der Gesundheit durch Holzstäube oder Holzspäne. Persönliche Schutzausrüstungen wie Augenschutz und Staubmaske tragen.
- Gefährdung der Gesundheit durch Strom bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektro-Anschlussleitungen.
- Desweiteren können trotz aller getroffener Vorkehrungen nicht offensichtliche Restrisiken bestehen.
- Restrisiken können minimiert werden, wenn die „Sicherheitshinweise“ und die „Bestimmungsgemäße Verwendung“, sowie die Bedienungsanweisung insgesamt beachtet werden.

## Montage (Fig. 2 – 5)

Aus verpackungstechnischen Gründen ist Ihre Scheppach Drechselmaschine teilmontiert.

- **Fig. 2:** Die Gestellfüße paarweise mit dem oberen Gestellwinkel leicht verschrauben, (je 3 Flachrundschrauben M8 x 12 mit Scheibe und Mutter), Fußplatten aufsetzen.
- **Fig. 3:** Gestellwanne mit Gestellfüßen ebenfalls nur handfest verschrauben (je 2 Flachrundschrauben M8 x 12 mit Scheibe und Mutter).
- Stellen Sie das Gestell auf eine ebene Fläche.
- **Fig. 4:** Die Drechselmaschine auf das Gestell aufsetzen und mit den 8 Inbusschrauben M8 x 35, mit Federring und Mutter, fest verschrauben.
- Abschließend sämtliche Schrauben des Gestells fest anziehen.
- **Fig. 5:** Schalter in den Gestellfuß von innen einsetzen und mit den Kreuzschlitzschrauben M4 mit Scheibe und Mutter verschrauben.



## Inbetriebnahme

**Beachten Sie vor der Inbetriebnahme die Sicherheitshinweise in der Bedienungsanweisung.**

**Vor Inbetriebnahme Spanndorne oder Schlüssel von Spindel oder Aufspannwerkzeugen entfernen!**

### Wendeschalter, Fig. 6

Ihre Drechselmaschine ist mit einem Wendeschalter ausgestattet. Das Ein- und Ausschalten des Motors erfolgt immer über den Betriebsschalter. **I = grün; O = rot.**

Der Wendeschalter ist nur ein „Wahlschalter“ für die Drehrichtung. Sie können für die entsprechenden Arbeiten die Drehrichtung von links  nach rechts  verändern.

**Wichtig:** Das Verändern der Drehrichtung darf nur bei

Stillstand des Motors erfolgen: Motor ausschalten – Drehrichtung ändern – Motor einschalten.

Aus Sicherheitsgründen ist bei laufendem Motor ein Umschalten der Drehrichtung nicht möglich. Der Wendeschalter schaltet in 0-Stellung den Motor aus, sodass er am grünen Schaltknopf erneut in Betrieb genommen werden muss.

### Drehzahleinstellung

Die Drehzahleinstellung ist nur bei laufendem Motor vorzunehmen!

Die richtige Drehzahl ist auf dem Drehzahldiagramm am Spindelstock ersichtlich.

Das Drehzahldiagramm ist für mittelharte trockene Hölzer ausgelegt.

Die geeignete Drehzahl richtet sich nach verschiedenen Faktoren wie:

- Art und Beschaffenheit der Hölzer
- Abgelagerte, trockene Hölzer
- Durchmesser und Länge der Werkstücke
- Kantige oder unwuchtige Hölzer
- Breite vorgedrechselte, wuchtige Werkstücke.
- Drechselwerkzeuge, Drechseltechnik
- Werkstücke aus verleimten Hölzern

Erfolgreiches Drechseln hängt nicht von hohen Drehzahlen ab, sondern von der richtigen Anwendung der Drechselwerkzeuge.

### Richtlinien zur Drehzahleinstellung

Niedrige Drehzahl für:

- Werkstücke mit großem Durchmesser
- Harte Werkstücke mit großem Durchmesser
- Lange, unwuchtige Werkstücke
- Verleimte Hölzer

### Drehzahleinstellung (Fig. 7)

- Die Drehzahlverstellung ist stets bei eingeschalteter Maschine vorzunehmen.
- Durch Ziehen rastet der Hebel aus und kann in die gewünschte Stufe gedreht werden, in der der Hebel wieder einzurasten ist.

**Wichtig:** stellen Sie vor dem Aufspannen eines neuen Werkstückes den Durchmesser des Werkstückes fest und dementsprechend die Drehzahl gemäß dem Drehzahldiagramm ein. Bei unwichtigen oder sehr großen Werkstücken wählen Sie mindestens 1 Stufe kleiner.

### Mitnehmer, Fig. 1.2, A

Der Mitnehmer wird ausschließlich für Arbeiten „zwischen den Spitzen“ eingesetzt.

### Planscheibe, Fig. 1.1

Die Planscheibe wird bei flachen größeren Werkstücken verwendet.

### Wechsel der Aufspannwerkzeuge

- Gewindestift am Schaft des Aufspannwerkzeugs lösen.
- Spindel mit Sechskantschlüssel festhalten, Aufspannwerkzeug mit Sechskantschlüssel lösen.

### Spindelstock, Fig. 8

- Der Spindelstock läßt sich nach Lösen des Klemmgriffes und Ziehen des Rastbolzens bis zu 180° schwenken (Einrastpositionen 60°/90°/135°/180°).
- In jeder Position ist der Spindelstock wieder zu klemmen.
- Der Spindelstock muss in der gelösten Stellung auf dem Drechselbett ausgerichtet werden, um die Werkzeugauf-

lage von links auf den Reitstock zu montieren.

- In diesen Positionen haben Sie die Möglichkeit, Werkstücke mit größeren Durchmesser zu bearbeiten.

#### Reitstock

- Der Reitstock ist nach Lösen der Exzenterklemmung über die gesamte Bettlänge verstellbar und kann in jedem Abstand zum Spindelstock geklemmt werden.
- Zum Spannen eines Werkstückes zwischen den Spitzen der Klemmgriff lösen, die Pinole ca. 20 mm herausdrehen und klemmen.
- Den Reitstock an das Werkstück anstellen und die Reitstockspitze in den vertieften Mittelpunkt setzen.
- Die Reitstockpinole soweit herausdrehen, bis die Reitstockspitze fest im Holz sitzt. Den Klemmgriff wieder anziehen.
- Das Werkstück von Hand drehen und prüfen, ob das Werkstück fest zwischen den Spitzen sitzt und sich frei drehen läßt

#### Reitstockspitze auswechseln, Fig. 1.1, 4

- Klemmgriff (5) lösen.
- Reitstockpinole ganz zurückdrehen, bis die Spitze abnehmbar ist.

#### Werkzeugaufgabe, Fig. 9, 10

- Die Werkzeugaufgabe dient zur sicheren Führung der Drechselwerkzeuge und ist zugleich Stütze für die Hand. Die Höhenverstellung der Werkzeugaufgabe erfolgt nach Lösen des Klemmhebels. Zum Weiterdrehen in Pfeilrichtung ziehen.
- Die Werkzeugaufgabe im Abstand von 1 – 3 mm an das Werkstück anstellen. Die Einstellung prüfen, dazu das Werkstück von Hand drehen.
- Die Werkzeugaufgabe ca. 3 mm oberhalb der Werkstückachse anstellen. Die Einstellung erneut prüfen, indem Sie das Werkstück wieder von Hand drehen.
- Nach Lösen der Exzenterklemmung ist die Auflagekonsole in Längsrichtung über die gesamte Bettlänge und die Querrichtung bis an das Werkstück verstellbar. Desweiteren ist die Auflagkonsole nach beiden Seiten über ca. 45° schwenkbar.
- Zur Bearbeitung einer Planfläche die Werkzeugaufgabe 90° drehen und an die zu bearbeitende Fläche anstellen. Je nach Drechselwerkzeug die Werkzeugaufgabe bis 6 mm unterhalb der Werkstückachse anstellen.
- Wird der Spindelkopf geschwenkt, so ist die Werkzeugaufgabe mit der Verlängerung zu verwenden (Fig. 11).
- Hierzu wird diese links vom Spindelstock eingesetzt, so dass nun größere Scheiben bearbeitet werden können.

#### Werkzeugführung, Fig. 11

Beispiele der Werkzeugführung beim Bearbeiten der häufigsten Grundformen. Nach Anschluss an das Stromnetz ist die Drechselmaschine betriebsbereit. Beachten Sie dazu den Punkt „Elektrischer Anschluss“.

## Arbeitshinweise

**Eine Voraussetzung für fachgerechtes Drechseln ist ein einwandfreies, scharfgeschliffenes Drechselwerkzeug.**

#### Materialauswahl

- Drechselholz muss von guter Qualität sein, ohne Fehler wie Querrisse, Oberflächenrisse oder Aststellen. Fehlerhaftes Holz neigt zum Splittieren und wird zum Risiko für Benutzer und Maschine.
- Werkstücke aus verleimten Hölzern sollte nur ein erfahrener Handwerker bearbeiten. Das Drechseln dieser Hölzer erfordert eine sorgfältige Verleimung ohne Schwachstellen, da das Werkstück aufgrund der entstehenden Zentrifugalkraft explodieren kann.

**Hinweis:** Die Beherrschung der Grundkenntnisse sollte sich der Laie ausschließlich mit massivem Material erarbeiten.

#### Materialvorbereitung

- Für das Drechseln von Langholz muss das Material vorher auf eine Vierkantform zugeschnitten werden.
- Für das Drechseln von Querholz muss das Material ebenfalls roh zugeschnitten werden. Mit der Bandsäge roh aussägen. Geeignet ist eine achteckige Form; dadurch lassen sich Vibrationen weitgehend vermeiden.

#### Werkstücke zentrieren, Fig. 12

Das Zentrieren der vorbereiteten Werkstücke ist vor dem Einsetzen in die Maschine ein wichtiger Arbeitsgang. Zentrieren heißt den Werkstückmittelpunkt ausmessen und mit Körner kennzeichnen.

Eine Vertiefung von 1,5 bis 2 mm Ø in den Mittelpunkt schlagen.

Wird das Werkstück nicht exakt zentriert, entstehen durch die Unwucht zu starke Vibrationen. Ein Herausschleudern des Werkstückes kann die Folge sein.

#### HINWEIS

Exakte Werkstückzentrierung ist sauberer Rundlauf.

#### Während der Drechselarbeit

- Das noch rohe Werkstück bei niedriger Drehzahl bearbeiten.  
Nach dem Vordrechseln, das heißt wenn die Grundform des Werkstückes, sowie ein gleichmäßiger Rundlauf erreicht ist, kann die Drehzahl erhöht werden.
- Die mitlaufende Körnerspitze muss über das Handrad, bei ausgeschaltetem Motor, zwischendurch nachgestellt werden.  
Die Körnerspitze muss fest im Holz sitzen.  
Das Werkstück von Hand drehen um den festen Sitz zwischen den Spitzen zu prüfen.

#### Werkstück markieren

Manchmal muss das Werkstück vor der Fertigstellung ausgespannt werden. Es ist vorteilhaft, vorher mit einem Bleistift auf dem Werkstück und dem Mitnehmer eine Markierung anzubringen.

Beim Wiedereinspannen Markierung auf Markierung setzen.

#### Fachliteratur

Der Fachhandel bietet Fachliteratur über das Drechseln an. Für den Anfänger und den Könner eine große Hilfe beim Arbeiten und mit vielen Anregungen zum Verarbeiten.

## Elektrischer Anschluss

Der installierte Elektromotor ist betriebsfertig angeschlossen. Der Anschluss entspricht den einschlägigen VDE- und DIN-Bestimmungen.

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendete Verlängerungsleitung müssen diesen Vorschriften entsprechen.

### Wichtige Hinweise

Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbständig ab. Nach einer Abkühlzeit (zeitlich unterschiedlich) lässt sich der Motor wieder einschalten.

### Schadhafte Elektro-Anschlussleitung

An elektrischen Anschlussleitungen entstehen oft Isolationsschäden. Ursachen sind:

- Durchstellen, wenn Anschlussleitungen durch Fenster- oder Türspalten geführt werden.
- Knickstellen durch unsachgemäße Befestigung oder Führung der Anschlussleitung.
- Schnittstellen durch Überfahren der Anschlussleitung.
- Isolationsschäden durch Herausreißen aus der Wandsteckdose.
- Risse durch Alterung der Isolation.

Solche schadhafte Elektro-Anschlussleitungen dürfen nicht verwendet werden und sind auf Grund der Isolationsschäden **lebensgefährlich**.

Elektrischen Anschlussleitungen regelmäßig auf Schäden überprüfen. Achten Sie darauf, dass beim Überprüfen die Anschlussleitung nicht am Stromnetz hängt.

Elektrische Anschlussleitungen müssen den einschlägigen VDE- und DIN-Bestimmungen entsprechen. Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H 07 RN. Ein Aufdruck der Typenbezeichnung auf dem Anschlusskabel ist Vorschrift.

### Wechselstrommotor

- Die Netzspannung muss 220 – 240 Volt
- Verlängerungsleitungen müssen bis 25 m Länge einen Querschnitt von 1,5 Quadratmillimeter aufweisen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektro-Fachkraft durchgeführt werden.

Bei Rückfragen bitte folgende Daten angeben:

- Motorenhersteller
- Stromart des Motors
- Daten des Maschinen-Typenschildes
- Daten des Schalter-Typschildes

Bei Rücksendung des Motors immer die komplette Antriebs-einheit mit Schalter einsenden.

## Wartung

- Instandsetzungs-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten sowie die Beseitigung von Funktionsstörungen grundsätzlich nur bei ausgeschaltetem Antrieb vornehmen.
- Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden.
- Das Spindelgewinde zur Werkzeugaufnahme beim Werkzeugwechsel reinigen und leicht einölen.
- Die Reitstockpinole gelegentlich herausdrehen, reinigen und mit Trocken-Gleitmittel einsprühen. Die Gewindestindel einfetten.
- Die Exzenterklemmung von Reitstock sowie Werkzeugaufnahme überprüfen und bei Bedarf nachstellen. Dazu die Sechskantmutter unter der Klemmplatte nachziehen.
- Antriebsriemen überprüfen und bei Bedarf erneuern.

## Sonderzubehör

Artikel	Art. Nr.
<b>Dreibackenfutter</b> Ø 100 mm	<b>7400 8900</b>
<b>Vierbackenfutter</b> Ø 125 mm	<b>7400 7400</b>
<b>Mitnehmerscheibe</b> Ø 80 mm	<b>7400 8800</b>
<b>Schraubenfutter</b>	<b>7400 7200</b>
<b>Spundfutter</b> Ø 30 mm	<b>7400 8600</b>
<b>Spundfutter</b> Ø 40 mm	<b>7400 7300</b>
<b>Spundfutter</b> Ø 60 mm	<b>7400 8700</b>
<b>Bohrfutter</b> 3–16 mm Kegeldorn MK 2	<b>7400 7700</b>

## Störungsabhilfe

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Motor läuft nicht an	a) Kein Strom b) Schalter, Kondensator c) Elektrische Verlängerungsleitung defekt	a) Netzsicherung überprüfen b) Elektro-Fachkraft überprüfen c) Netzstecker ziehen, überprüfen, bei Bedarf austauschen
Bohrungen werden größer als der Bohrer	Spindelstock und Reitstock sind nicht parallel	Spindelstock nach Reitstockspitze einrichten. Hierzu Mitnehmer in die Drehselspindel einsetzen und den Reitstock mit Spitze bis auf ca. 1 mm Abstand anstellen.
Das Werkstück flattert beim Arbeiten	a) Werkstück lockert sich beim Arbeiten b) Zentrierung nicht mittig c) Zu hohe Drehzahl	a) Arbeitshinweise in Bedienungsanweisung beachten b) Arbeitshinweise in Bedienungsanweisung beachten c) Niedrigere Drehzahl wählen
Werkzeugaufnahme oder Reitstock kann nicht geklemmt werden	Einstellung der Exzenterklemmung	Sechskantmutter an der Unterseite ca. ½ Umdrehung mit Steckschlüssel nachdrehen

## Manufacturer

Scheppach  
 Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
 Günzburger Straße 69  
 D-89335 Ichenhausen

## Dear customer,

We wish you much pleasure and success with your new scheppach machine.

### Note

In accordance with valid product liability laws, the manufacturer of this device shall not be responsible for damage to and from this device which results from:

- Improper care.
- Noncompliance with the Operating Instructions.
- Repairs made by unauthorized persons.
- The installation and use of any parts which are not original scheppach replacement parts.
- Improper use and application.
- Failure the electrical system as a result of noncompliance with the legal and applicable electrical directives and VDE regulations 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

### We recommend

that you read through the entire operating instructions before putting into operation.

These operating instructions are to assist you in getting to know your machine and utilize its proper applications.

The operating instructions contain important notes on how you work with the machine safely, expertly, and economically, and how you can avoid hazards, save repair costs, reduce downtime and increase the reliability and service life of the machine.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions, you must be careful to observe your country's applicable regulations.

The operating instructions must always be near the machine. Put them in a plastic folder to protect them from dirt and humidity. They must be read by every operator before beginning work and observed conscientiously. Only persons who have been trained in the use of the machine and have been informed of the various dangers may work with the machine. The required minimum age must be observed.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

## General notes

- After unpacking, check all parts for any transport damage. Inform the supplier immediately of any faults.
- Later complaints cannot be considered.
- Make sure the delivery is complete.
- Before putting into operation, familiarize yourself with the machine by carefully reading these instructions.
- Use only original scheppach accessories, wearing or replacement parts. You can find replacement parts at your scheppach dealer.
- When ordering, include our item number and the type and year of construction of the machine.

## dms 1100

### Included with delivery

Wood turner lathe
Tool holder
Driver (Fig. 1.2, A)
Live tailstock center
Tensioning spindle (Fig. 1.2, C)
Face plate
Open-end wrench SW 32 (figure 1.2, D)
Operating instructions

### Technical data

Dimensions L x B x H mm	1610 x 490 x 1175
Bed height mm	910
Headstock thread	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Spindle cone	MK 2
Height of centers above bed mm	175
Width between centers mm	1050
Diameter above bed mm	355
Diameter between centers mm	282
Length of tool holder mm	300
Face plate $\phi$ mm	150
Weight kg	85

### Wood turning spindle with dust-proof precision grooved ball bearing

Revolutions 1/min	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
-------------------	---

### Tailstock

Tailstock cone	MK 2
Tailstock drill hole (hollow spindle) $\phi$ mm	9
Tailstock sleeve adjustment mm	55

### Drive

Electric Motor	230–240V/50 Hz
Input P1 kW	0,75
Output P2 kW	0,50
Revolutions 1/min	1400
Motor protection	yes
Undervoltage release	yes
Switch - plug combination	Netzstecker
Operating mode	S6 40%

Subject to technical modifications!

### Noise parameters

The noise emission values at the work place, determined according to EN 23746 (acoustic power levels) and EN 31202 (acoustic pressure levels) with a correction factor k3 calculated according to appendix A.2 of EN 31204, based on operating conditions listed in ISO 7904, appendix A, are:

#### Acoustic power level in dB

Idling  $L_{WA} = 81.9$  dB(A)

Operating  $L_{WA} = 84.5$  dB(A)

#### Acoustic pressure level in dB

Idling  $L_{pAeq} = 72.4$  dB(A)


Operating  $L_{pAeq} = 76.2$  dB(A)

**A measuring uncertainty coefficient (K = 4 dB) applies to the emission values listed above.**

## Controls and features (Fig. 1.1)

1. Headstock
2. Face plate
3. Tool rest with eccentric clamping and release handle
4. Tailstock tip
5. Clamping handle
6. Tailstock
7. Eccentric release handle  
(on the back of the tailstock)
8. Drilling bed
9. On/off switch
10. Reversing switch
11. Adjusting lever for engine speed
12. Release handle for headstock
13. Frame feet
14. Sole plates
15. Bottom chassis

## General Safety Notes

 In these operating instructions we have marked the places that have to do with your safety with this sign.

- Please pass on safety notes and instructions to all those who work on the machine.
- Comply with all safety instructions and warnings on the machine.
- Keep all safety instructions and warnings on the machine fully legible.
- Check all power supply lines. Do not use defective lines.
- Make sure that the machine stands stable on firm ground.
- Caution when working: There is a danger to fingers, hands and eyes.
- Keep children away from the machine when it is connected to the power supply.
- When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.
- Operating personal must be at least 18 years of age. Trainees must be at least 16 years of age, but may only operate the machine under adult supervision.
- Persons working on the machine may not be diverted from their work.
- The working space on the machine must be free of chips and wood scrap.
- Wear only close-fitting clothes. Remove rings, bracelets and other jewelry.
- For the safety of long hair, wear a cap or hair net.
- Do not wear gloves.
- Wear goggles when working.
- Note the motor rotational direction – see electrical connection.
- The safety mechanisms on the machine may not be removed or rendered unusable.
- Cleaning, changing, calibrating, and setting of the machine may only be carried out when the motor is switched off. Pull the power supply plug and wait for the rotating tool to completely stop.
- Switch the machine off and pull power supply plug when rectifying any malfunctions.
- Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.
- All protection and safety devices must be replaced after completing repair and maintenance procedures.
- Place the tool support as tightly as possible against the work piece.

- The peripheral speed of wooden workpieces must not exceed 25 m/s. Note spindle speed diagram!
- Note the spindle rotation – see reversing switch.
- Provide work pieces with center bores before clamping between pivots.
- Work large and imbalanced work pieces at a reduced rotational speed; it may be necessary beforehand to cut accordingly with a band saw.
- Before switching on the machine, check that the work-piece is securely clamped.
- Remove the chuck key or spring dowel sleeve before turning the machine on.
- Always close the belt cover.
- Work with three- or four-jaw chucks may only be carried out with mounted jaw chuck shield.
- Never stop work pieces with the hand during run out. Never take measurements on a rotating work piece.
- Work only with well sharpened tools.
- Always use both hands when using turning tool.
- Nicked tools may not be used.
- Note the correct rotational setting on the machine.
- When leaving the work place, switch the motor off. Pull the power supply plug.
- Unplug the machine before moving, even if only slightly. Correctly connect the machine to the electrical source before operating again.

## Proper use

**CE tested machines meet all valid EC machine guidelines as well as all relevant guidelines for each machine.**

- The machine must only be used in technically perfect condition in accordance with its designated use and the instructions set out in the operating manual, and only by safety-conscious persons who are fully aware of the risks involved in operating the machine. Any functional disorders, especially those affecting the safety of the machine, should therefore be rectified immediately.
- The Scheppach wood turner has been constructed exclusively for use with wood.
- Any other use exceeds authorization. The manufacturer is not responsible for any damages resulting from unauthorized use; risk is the sole responsibility of the operator.
- The safety, work and maintenance instructions of the manufacturer as well as the technical data given in the calibrations and dimensions must be adhered to.
- Relevant accident prevention regulations and other, generally recognized safety-technical rules must also be adhered to.
- The Scheppach machine may only be used, maintained, and operated by persons familiar with it and instructed in its operation and procedures. Arbitrary alterations to the machine release the manufacturer from all responsibility for any resulting damages.
- The Scheppach machine may only be used with original accessories and tools made by the manufacturer.

## Remaining hazards

**The machine has been built using modern technology in accordance with recognized safety rules. Some remaining hazards, however, may still exist.**

- Only process selected woods without defects such as: Branch knots, edge cracks, surface cracks. Wood with such defects is prone to splintering and hazardous.
- Wood which is not correctly glued can explode when be-

ing processed due to centrifugal force.

- Trim work piece to a rectangular shape, center and correctly secure before processing. Unbalanced work pieces can be hazardous.
- Injuries can occur when feeding work pieces if tool supports are not correctly adjusted or if turning tools are blunt. Sharp turning tools which are free of defects are necessary for professional turning.
- Long hair and loose clothing can be hazardous when the work piece is rotating. Wear personal protective gear such as a hair net and tight fitting work clothes.
- Saw dust and wood chips can be hazardous. Wear personal protective gear such as safety goggles and a dust mask.
- The use of incorrect or damaged mains cables can lead to injuries caused by electricity.
- Even when all safety measures are taken, some remaining hazards which are not yet evident may still be present.
- Remaining hazards can be minimized by following the instructions in „Safety Precautions“, „Proper Use“ and in the entire operating manual.

## Assembly (figure 2 – 5)

**Your scheppach drilling machine is subassembled for technical reasons involved with packaging.**

- **Fig. 2** Slightly screw the frame feet in pairs with the upper frame angle (each 3 neck bolts M8 x 12 with washer and nut), put on sole plates.
- **Fig. 3** Screw the bottom chassis with the frame feet also only hand-tight (each 2 neck bolts M8 x 12 with washer and nut).
- Place the frame on an even surface.
- **Fig. 4** Place the drilling machine onto the frame and firmly screw with the 8 Allen screws ;8 x 35, with spring washer and nut.
- Finally tighten all the screws of the frame firmly.
- **Fig. 5** Insert the switch from inside into the frame foot and screw on with the Phillips head screw M4 with washer and nut.

## Start-up

**Observe the safety notes in the operating instructions before operating the machine.**

**Remove the tensioning spindle or the chuck from the spindle in addition to any step-up tools before first operating the machine!**

### Reversing switch, Fig. 6

Your turning machine is equipped with a reversing switch. The motor is always switched on and off using the operating switch. **I = green; 0 = red.**

The reversing switch is merely a selector for the direction of rotation. You can change the direction of rotation from anticlockwise ↶ to clockwise ↷ as you require.

**The speed setting can only be done when engine is running.**

For safety reasons, it is not possible to switch directly from anticlockwise to clockwise when the motor is running. When the reversing switch is in 0-position it switches the motor off, which must be switched back on using the green switch.

### Speed adjustment Fig. 7

The speed can only be adjusted during work.

The correct number of revolutions is visible on the speed diagram located on the headstock. The speed diagram is intended for medium-hard dry woods.

The appropriate speed is based on various factors such as:

- type and composition of woods
- seasoned, dry woods
- diameter and length of workpieces
- squared or unbalanced woods
- width of pre-worked, balanced workpieces
- wood turner tools and technique
- workpieces out of glued wood

Successful wood turning does not result from high speeds, but rather, from correct use of the machine.

### Guidelines for speed adjustment

Low speeds for:

- workpieces with large diameters
- hard workpieces with large diameters
- long, unbalanced workpieces
- glued pieces of wood

### Speed adjustment

- Open casing by rotating the lock screw of a revolution to the left.
- Loosen the binder (1). To turn further, pull in the direction indicated by the arrow. The binder can be moved freely to the left or right.
- Using the lever, raise the electric motor and move the belt to the desired level. The belt must lie exactly in the grooves of the belt disc.
- Lower the electric motor into place and tighten the belt by applying light pressure to the lever (2). Tighten the binder (1) and return to its vertical position.

**NOTE:** Extremely high belt-tension causes rapid wear of the belt.

- Close the casing and lock into place by turning the screw 1/4 of a revolution to the right.
- When the cover is closed, read the adjusted speed from the viewing-window.
- When working with highly unbalanced workpieces, select a speed at least one level lower.

### Driver, Fig. 1.2, A

The driver is used exclusively for work between both centers.

### Face plate, figure 1.1

The face plate is used with flat larger tools.

### Change of the clamping tools

- Loosen grub screw on the shaft of the clamping tool.
- Retain spindle with mandrel, release the clamping tool with the hexagonal spanner.

### Headstock, figure 9

- The headstock can be swivelled after releasing the clamping handle and pulling the locking bolt up to 180° (engagement positions 60°/90°/135°/180°).
- The headstock must be clamped again in each position.
- The headstock is to be adjusted in the released position on the drilling bed in order to attach the tool rest from the left onto the tailstock.
- These positions enable you to process tools with larger diameters.



### Tailstock

- Once the eccentric clamp has been loosened, the tailstock can be moved over the entire length of the bed and can be secured at any distance from the headstock.
- To insert a workpiece between the centers, loosen the binder, turn the sleeve approx. 20 mm outward and clamp.
- Slide the tailstock to the workpiece and place the tailstock center into the sunken point in the center of the workpiece.
- Screw out the tailstock sleeve until the tailstock center rests securely in the wood. Retighten the binder.
- Turn the workpiece to see if it rests securely between the two centers and can be rotated freely.

### Tailstock center replacement, Fig. 1.1, 4

- Loosen the binder (5).
- Turn tailstock spindle sleeve totally backwards until the tip can be removed.

### Tool holder, Fig. 9, 10

- The tool holder both insures safe use of wood turning tools and at the same time serves as a support for the hand.  
The height of the tool holder can be adjusted once the binder has been loosened. To turn further, pull in the direction indicated by the arrow.
- Place the tool holder at a distance of 1 – 3 mm from the workpiece. Check the adjustment in addition to rotating the workpiece by hand.
- Set the tool holder ca. 3 mm above the axis of the workpiece.  
Check the adjustment once again by rotating the workpiece by hand.
- Once the eccentric clamp has been loosened, the holder console can be moved along the entire length of the bed and in the direction perpendicular to the workpiece. Furthermore, the holder console can be tilted over approx. 45° to either side.
- To work with a plane surface, turn the tool holder 90° and place up against the surface to be worked. Depending on the wood turning tool, place the tool holder up to 6 mm underneath the axis of the workpiece.
- If the headstock is swivelled, then the tool rest with the extension is to be used (Fig. 11).
- Therefore it is inserted from the left of the headstock so that larger discs can be processed.

### Use of wood turning tools, Fig. 11

Examples of how to use the tools when working with the most frequent forms. Once the machine has been plugged in, it is ready to be used. Observe the operating instructions in „Electrical connection“.

## Operations

**A perfect and sharp wood turner tool is a precondition for professional wood-turning.**

### Selection of materials

- Wood to be turned must be of good quality and without imperfections such as fissures against the grain, a marred surface, or knots. Faulty wood tends to split and becomes a risk for both the operator and the machine.
- Workpieces that have been glued together should only be processed by experienced craftsmen. Because the workpiece can explode as a result of developing cen-

trifugal force, turning such wood demands careful gluing without weak points.

**Note:** Beginners should first master fundamental skills by working exclusively with solid material.

### Preparation of the materials

- To turn long pieces of wood, the material must be cut into a square form beforehand.
- To turn a cross-arm, the material must be cut to size in its natural state as well. Saw out the rough form with a band saw. An octagonal form is recommended for the material so that vibrations are reduced.

### Centering of the workpiece (Fig. 12)

Centering the prepared workpiece is an important operation to be performed before placing it into the machine. Centering consists of measuring the middle point of the workpiece and marking it with a center punch.

Make a depression of 1.5 to 2 mm in the middle point.

If the workpiece has not been centered exactly, strong vibrations will develop as a result of the imbalance. It is possible that the workpiece could be hurled outward as a result.

**NOTE:** Exact centering of the workpiece produces smooth concentricity.

### While working with the turner

- Work with a rough workpiece should be conducted at low speeds.
- Only after the wood has been pre-turned (the pre-turning operation is complete once the basic form of the workpiece as well as an even concentricity have been achieved) can the speed be raised.
- The live center must be readjusted from time to time with the hand wheel. This operation only should be performed when the motor has been turned off.  
The tailstock center should rest firmly in the wood.
- Turn the workpiece by hand to check if it rests secured.

### Marking of the workpiece

Sometimes the workpiece has to be taken out before it has been completed. It is advantageous to mark the workpiece and the driver with a pencil first.

When placing the workpiece back in the machine, match the marks on the workpiece and the driver.

### Specialized literature

Specialized shops offer appropriate specialized literature about wood turning. They can be a great help for beginners in their work as well as a source of ideas for experts.

## Electrical connection

The installed electric motor is completely wired ready for operation.

The customer's connection to the power supply system, and any extension cables that may be used, must conform with local regulations.

### Important remark:

The motor is automatically switched off in the event of an overload. The motor can be switched on again after a cooling down period that can vary.

### Defective electrical connection cables

Electrical connection cables often suffer insulation damage.

Possible causes are:

- Pinch points when connection cables are run through window or door gaps.
- Kinks resulting from incorrect attachment or laying of the connection cable.
- Cuts resulting from running over the connecting cable.
- Insulation damage resulting from forcefully pulling out of the wall socket.
- Cracks through aging of insulation.

Such defective electrical connection cables must not be used as the insulation damage makes them **extremely hazardous**.

Check electrical connection cables regularly for damage. Make sure the cable is disconnected from the mains when checking.

Electrical connection cables must comply with the regulations applicable in your country.

### Single-phase motor

- The mains voltage must coincide with the voltage specified on the motor's rating plate.
- Extension cables up to a length of 25 m must have a cross-section of 1.5 mm<sup>2</sup>, and beyond 25 m at least 2.5 mm<sup>2</sup>.
- The connection to the mains must be protected with a 16 A slow-acting fuse.

Only a qualified electrician is permitted to connect the machine and complete repairs on its electrical equipment.

In the event of enquiries please specify the following data:

- Motor manufacturer
- Type of current of the motor
- Data recorded on the machine's rating plate
- Data recorded on the switch's rating plate

If a motor has to be returned, it must always be dispatched with the complete driving unit and switch.

## Maintenance

- Overhauls, maintenance work, cleaning, as well as the elimination of any malfunctions must only be undertaken after turning off the motor.
- All protective and safety equipment must be reinstalled immediately upon completion of any repair or maintenance work.
- Clean and lightly oil the spindle thread of the tool holder when changing tools.
- When possible, the tail stock sleeve should be removed by unscrewing it, cleaned and then sprayed with a dry lubricant. Grease the threaded spindle.
- Check the eccentric clamp of the tailstock as well as the tool holder and adjust if necessary. In addition, tighten the hex nut under the bracket.
- Check the drive belt and replace when necessary.

## Accessories

Article	Art. No.
Screw chuck	7400 7200
Socket chuck Ø 30 mm	7400 8600
Socket chuck Ø 40 mm	7400 7300
Socket chuck Ø 60 mm	7400 8700
Driver plate Ø 80 mm	7400 8800
Three-jaw chuck Ø 100 mm	7400 8900
Four-jaw chuck Ø 125 mm	7400 7400

## Trouble shooting

Problem	Possible Cause	Help
Motor doesn't start	a) No electricity b) Defective switch, condenser c) Defective extension cord	a) Check fuse b) Have an electrician inspect unit c) Unplug cord, inspect and replace, if necessary
Drilled holes become larger than the drill bit	Headstock and tailstock are not parallel.	Set up headstock according to the tailstock tip. Insert carrier into the drilling spindle for this and position the tailstock with tip up to a distance of approx. 1°mm.
Work piece flatters while working	a) Working piece becomes loose while working b) Work piece is not properly centered c) Rotational speed is too high	a) Follow the instructions in the operating manual b) Follow the instructions in the operating manual c) Select a lower rotational speed
Tool rest or tailstock cannot be clamped	Setting the eccentric clamping	Return the hexagonal nut at the bottom side about ½ rotation with the socket spanner

## Manufacteur:

### Scheppach

Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen

## Cher client,

Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et du succès au cours de vos travaux à venir, avec votre nouvel appareil scheppach.

**AVERTISSEMENT:** Le constructeur de cet appareil n'est pas responsable, conformément à la réglementation en vigueur concernant la responsabilité des produits, des dommages occasionnés par ou survenant à cet appareil et ayant pour cause:

- Maniement inadéquat.
- Non respect des consignes d'utilisation.
- Réparations par un tiers, n'étant pas un spécialiste agréé.
- Montage et remplacement de „pièces de rechange non originelles de scheppach“.
- Emploi non conforme à la prescription.
- Défaillance de l'installation électrique, due au non respect des réglementations électriques et des prescriptions VDE 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

**Nous vous conseillons** de lire le texte du guide d'utilisation, avant d'effectuer le montage et la mise en oeuvre. Ce manuel d'utilisation, conçu pour faciliter votre prise de contact avec la machine, vous permettra d'en exploiter correctement toutes les possibilités. Les indications importantes qu'il contient vous apprendront comment travailler avec la machine de manière sûre, rationnelle et économique, comment éviter les dangers, réduire les coûts de réparation et raccourcir les périodes d'indisponibilité, comment enfin augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine. Outre les directives de sécurité figurant dans ce manuel, vous devrez observer les prescriptions réglant l'utilisation de la machine dans votre pays. Le manuel doit se trouver en permanence à proximité de la machine. Mettez-le dans une enveloppe plastique pour le protéger contre la saleté et l'humidité. Chaque personne utilisatrice en prendra connaissance avant le début de son travail et respectera scrupuleusement les instructions qui y sont données. Seules pourront travailler sur la machine les personnes instruites de son maniement et informées des dangers inhérents à celui-ci. L'âge minimum autorisé doit être respecté. Outre les directives de sécurité contenues dans ce manuel et les prescriptions spécifiques à votre pays, vous observerez les règles techniques généralement reconnues pour la conduite des machines à travailler le bois.

## Conseils généraux

- Vérifier dès la livraison, qu'aucune pièce n'ait été détériorée pendant le transport. En cas de réclamation, informer aussitôt le livreur.
- Nous ne pouvons tenir compte des réclamations ultérieures.
- Vérifier que la livraison soit bien complète.
- Familiarisez-vous avec l'appareil avant la mise en oeuvre par l'étude du guide d'utilisation.
- Pour les accessoires et les pièces standard, n'utiliser que des pièces d'origine scheppach. Vous trouverez ces chez votre commerçant spécialisé scheppach.
- Lors de commandes, donnez nos numéros d'article, ainsi que le type et l'année de fabrication de l'appareil.

dms 1100	
<b>Descriptif de livraison</b>	
	Tour à bois
	Porte-outil
	Entraîneur (Fig. 1.2, A)
	Contre-pointe tournante
	Tige de serrage (Fig. 1.2, C)
	Plateau circulaire
	Clé à fourche SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Instructions d'utilisation
<b>Caractéristiques techniques</b>	
<b>Dimensions</b> Lo x La x H mm	1610 x 490 x 1175
<b>Épaisseur de l'armature</b> mm	910
<b>Filetage de tête de broche</b>	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
<b>Cône de l'arbre</b>	MK 2
<b>Hauteur des pointes au-dessus de l'armature</b> mm	175
<b>Entre-pointes</b> mm	1050
<b>Diamètre sur armature</b> mm	355
<b>Diamètre entre pointes</b> mm	282
<b>Largeur du porte-outil</b> mm	300
<b>Plateau circulaire</b> ø mm	150
<b>Poids</b> kg	85
<b>Arbre de tournage muni d'un roulement de précision, anti-poussière, rainuré à billes</b>	
<b>Vitesse de rotation en 1/mn</b>	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
<b>Contre-pointe</b>	
<b>Cône de la contre-pointe</b>	MK 2
<b>Alésage de poupée mobile (broche creuse) ø mm</b>	9
<b>Ajustement de la douille</b> mm	55
<b>Entraînement</b>	
<b>Moteur électrique</b>	230–240V/50 Hz
<b>Puissance consommée P1</b> kW	0,75
<b>Puissance fournie P2</b> kW	0,50
<b>Vitesse de rotation en 1/mn</b>	1400
<b>Protection moteur</b>	oui
<b>Dispositif de déclenchement basse tension</b>	oui
<b>Combinaison interrupteur-fiche</b>	Netzstecker
<b>Mode de fonctionnement</b>	S6 40%

## Paramètres du bruit

Les valeurs du bruit émis sur le lieu de travail, déterminées selon la N.E. 23746 pour le niveau de la puissance sonore et la N.E. 31202 (facteur de correction k3 calculé cf. annexe A.2 de la N.E. 31204) pour le niveau de pression acoustique, sont, en tenant compte des conditions de travail définies par ISO 7904, annexe A:

### Niveau de puissance sonore en dB

Marche à vide  $L_{wa}=81,9$  dB(A) Traitement  $L_{wa}=84,5$  dB(A)

### Niveau de pression acoustique sur le lieu de travail en dB

Marche à vide  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A), Traitement  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

Pour les valeurs d'émission citées, il faut tenir compte d'une incertitude de mesurage  $K = 4$  dB.

## Légende (Fig. 1.1)

1. Poupée fixe
2. Plateau circulaire
3. Porte-outils avec blocage excentrique et levier de blocage
4. Contrepointe tournante
5. Manette de serrage
6. Poupée mobile
7. Levier de blocage excentrique (au dos de la poupée mobile)
8. Banc du tour
9. Interrupteur Marche/Arrêt
10. Commutateur inverseur
11. Levier de réglage pour la vitesse de rotation
12. Levier de blocage pour poupée fixe
13. Pieds de bâti
14. Patins
15. Cuve de bâti

## Mesures de sécurité

 Dans ce guide d'utilisation, nous avons repéré les endroits relatifs à votre sécurité avec ce signe.

- Faites passer les consignes de sécurité à toutes les personnes travaillant sur la machine.
- Tenir compte de toutes les indications de sécurité et de danger sur la machine.
- Conserver la lisibilité complète de toutes les indications de sécurité et de danger sur la machine.
- Vérifier les conducteurs de raccordement au réseau. Ne pas utiliser de cordon défectueux.
- Veiller à ce que la machine repose sur un support stable.
- Attention lors du travail: risque de se blesser aux doigts, aux mains et aux yeux.
- Tenir les enfants à distance quand la machine est branchée au réseau.
- Tous les dispositifs de sécurité et de protection doivent être montés pour le travail.
- La personne utilisatrice doit avoir 18 ans au moins. Les élèves à former doivent avoir 16 ans au moins, et travailler uniquement sous surveillance.
- Ne pas distraire une personne en train de travailler sur la machine.
- L'emplacement de travail doit être maintenu libre de copeaux et de chutes de bois.
- Porter des vêtements bien seyants. Enlever les bijoux, bagues, et montres.
- Pour les personnes à cheveux longs, porter un couvre-chef ou un filet.
- Ne pas porter de gants.
- Porter des lunettes de protection pour travailler.
- Veiller au sens de rotation du moteur – c.f. branchement électrique.
- Ne pas démonter les dispositifs de sécurité de la machine ou les rendre inutilisables.
- Effectuer les opérations d'équipement, de réglage, de mesure, et de nettoyage, seulement quand le moteur est coupé. Débrancher la prise et attendre la mise au repos de l'outil rotatif.
- Pour pallier une cause de dérangement, arrêter la machine, débrancher la prise.
- Les branchements et réparations de l'équipement électrique ne doivent être effectués que par un spécialiste de l'électricité.
- Une fois les travaux de réparation et de maintenance

achevés, tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être remontés immédiatement.

- Amener le porte-outil le plus près possible de la pièce.
- Pour travailler le bois, une vitesse de 25 m/s à la circonférence de la pièce est appropriée. Consultez le diagramme affiché sur le bloc moteur!
- Veiller au sens de rotation de la broche – c.f. inverseur.
- Faire un perçage de centrage aux deux extrémités avec un forêt à centrer, avant de monter la pièce entre-pointes.
- Travailler les pièces de grandes dimensions et les pièces présentant du ballant avec une faible vitesse; les dégrossir éventuellement au préalable à la scie à ruban.
- Avant une mise sous tension de la machine, s'assurer que la pièce soit correctement fixée.
- Éloignez les vis ou les clés de serrage avant la mise en route de la machine.
- Toujours fermer le carter à courroie.
- Pour les travaux avec mandrins à trois ou quatre mors, le dispositif de protection de mandrin doit toujours être monté.
- Ne jamais freiner à la main une pièce en train de s'arrêter. Ne jamais prendre de mesure sur la pièce en rotation.
- Utiliser seulement des outils bien affûtés.
- Toujours guider l'outil de tournage avec les deux mains.
- Ne travailler que des pièces sans éclats.
- Respecter la vitesse de rotation correcte de la machine.
- Lorsque l'on s'éloigne de l'emplacement de travail, arrêter le moteur et débrancher la prise.
- Déconnecter la machine de toute alimentation électrique externe, même pour un très petit changement d'emplacement. Brancher la machine réglementairement au secteur avant la remise en service!

## Utilisation conforme

- Les machines contrôlées CE sont conformes aux directives de l'U.E. en vigueur concernant les machines ainsi qu'à toutes les directives applicables à la machine.
- Utiliser la machine/installation uniquement lorsqu'elle est en parfait état du point de vue technique et conformément à son emploi prévu en observant les instructions de service, en tenant compte de la sécurité et en ayant conscience du danger! Éliminer notamment (ou faire éliminer) immédiatement toute panne susceptible de compromettre la sécurité!
- Le tour scheppach n'est conçu que pour travailler le bois.
- Tout autre genre d'utilisation est considéré comme non conforme. Le constructeur n'assume pas de responsabilité en cas de dommages dans ce cas; le risque est à la charge de l'utilisateur seul.
- Les consignes de sécurité, de travail, et d'entretien du constructeur ainsi que les dimensions qui sont indiquées dans les données techniques, doivent être respectées.
- Respecter les consignes de prévention antiaccidents appropriées, ainsi que les autres règles de sécurité techniques reconnues en général.
- Utilisation, entretien, mise en condition de la machine scheppach uniquement par des personnes familiarisées et qui sont informées des dangers inhérents. Toute initiative de modification de la machine exclut la responsabilité du constructeur pour les dommages y faisant suite.
- La machine scheppach doit être utilisée uniquement

avec des accessoires et des outils d'origine du constructeur.

## Risques résiduels

La machine est construite selon les règles de l'art et les règles techniques de sécurité reconnues. Il est cependant possible que des risques résiduels apparaissent pendant le travail.

- Utilisez seulement des bois sélectionnés, sans défaut tel que: Noeuds, fissures transversales, fentes superficielles. Le bois défectueux a tendance à éclater et présente des risques pour le travail.
- Les morceaux de bois qui n'ont pas été correctement collés peuvent, en raison de la force centrifuge, exploser pendant le travail.
- Avant de monter la pièce brute, la tailler en forme carée, la centrer et veiller au montage correct. Le déséquilibre de la pièce à usiner est source de blessures.
- Risques de blessures par le guidage incertain de l'outil si son support n'est pas réglé correctement et par l'outil à bois émoussé. La condition nécessaire pour dresser de manière appropriée le bois est un outil à bois sans défaut, parfaitement aiguisé.
- Risques pour la santé provenant de la pièce à usiner en mouvement rotatoire en raison des cheveux longs et de vêtements flottants.
- Risques pour la santé par les poussières de bois ou copeaux de bois. Porter des équipements de protection personnels tels que protection des yeux et masque anti-poussière.
- Risques électriques si utilisation de câbles de raccordement électriques non conformes.
- De plus, malgré toutes les précautions prises, des risques résiduels non évidents peuvent exister.
- Les risques résiduels peuvent être minimisés si les «Consignes de sécurité» et l'«Utilisation conforme à la destination» ainsi que les Instructions d'utilisation sont intégralement respectées.

## Montage (fig. 2 – 5)

Pour des raisons d'emballage, le tour à bois schepach est livré partiellement monté.

- **Fig. 2:** visser légèrement les pieds de bâti (deux par deux) sur l'équerre de bâti supérieure, (avec 3 boulons à tête bombée M8 x 12 avec rondelle et écrou), mettre les patins en place
- **Fig. 3:** la cuve de bâti doit également seulement être vissée légèrement à la main (avec boulons à tête bombée M8 x 12 avec rondelle et écrou).
- Placer le bâti sur une surface plane.
- **Fig. 4:** placer le tour à bois sur le bâti et le visser à fond avec 8 vis à six pans creux M8 x 35, avec rondelle élastique bombée et écrou.
- Serrer ensuite à fond toutes les vis du bâti.
- **Fig. 5:** placer les interrupteurs de l'intérieur dans le pied de bâti et les visser au moyen des vis à tête cruciforme M4 avec rondelle et écrou.



## Mise en route

**Attention: Avant la mise en route, consultez les consignes de sécurité.**

**Avant la mise en route, éloignez les mandrins, les clefs de broche et les instruments de serrage!**

## Inverseur Fig. 6

Votre tour à bois est équipé d'un inverseur. La mise en marche et l'arrêt du moteur se font toujours par l'interrupteur général. **I = vert; O = rouge.**

L'inverseur ne doit seulement servir que comme s'lecteur de sens de rotation. En fonction des travaux, vous pouvez sélectionner soit la rotation à gauche  soit la rotation à droite .

**Important:** Le changement de sens de rotation ne doit se faire que lorsque le moteur est à l'arrêt. Arrêter le moteur – choisir le sens de rotation – mettre le moteur en marche.

Pour des raisons de sécurité, l'inversion de la rotation de droite à gauche, par exemple, n'est pas réalisable, le moteur étant en route. En position 0, l'inverseur arrête le moteur, obligeant ainsi une remise en service par le poussoir vert.

## Réglage de la vitesse de rotation Fig. 7

**La vitesse de rotation doit uniquement être réglée lorsque le moteur tourne.**

Le diagramme de rotation situé sur la poupée fixe vous indique la vitesse adéquate.

Le diagramme est dessiné pour des bois semi-durs secs.

La vitesse adéquate de rotation dépend de différents paramètres tels que:

- essence et provenance du bois
- stockage, siccité du bois
- diamètre et longueur des pièces
- pièces polygonales ou dissymétriques
- pièces symétriques larges et pré-tournées
- outil de tournage, technique de tournage
- pièces en bois collés

### ATTENTION!

Un tournage réussi ne dépend pas d'une vitesse rapide, mais d'une utilisation efficace des outils!

Indications pour le réglage du nombre de tours/min:

Faible vitesse pour:

- pièces de large diamètre
- pièces dures de large diamètre
- pièces longues et dissymétriques
- bois collés

### Réglage du nombre de tours/min

- La vitesse de rotation doit toujours être réglée lorsque la machine est en marche.
- En tirant sur le levier, celui-ci se déverrouille et il peut être tourné au niveau souhaité en le faisant de nouveau enclencher à ce niveau.

**ATTENTION:** Une trop grande tension de la courroie provoque son usure rapide!

- Refermer le capot et verrouiller en tournant le boulon d'un quart de tour vers la droite.
- Vérifier le réglage de la vitesse par le fenêtron de contrôle.
- En cas de balourd important, abaissez la vitesse d'au moins un cran.

### Entraîneur, Fig. 1.2, A

L'entraîneur n'est utilisé que pour un tournage „entre les pointes“.

### Plateau circulaire, Fig. 1.1

Le plateau circulaire est utilisé pour des pièces plates plus grandes.

### Remplacement des instruments de serrage

- Desserrer le goujon fileté sur la queue des instruments de serrage.
- Maintenir la broche avec le mandrin, desserrer les instruments de serrage au moyen d'une clé à fourche.

### Poupée fixe, Fig. 8

- Après avoir desserré la manette de serrage et tiré le boulon d'arrêt, il est possible de pivoter la poupée fixe au maximum de 180° (positions d'enclenchement 60°/90°/135°/180°).
- La poupée fixe doit être de nouveau bloquée peu importe la position dans laquelle elle se trouve.
- En position desserrée, la poupée fixe doit être déplacée sur le banc du tour afin de placer le porte-outils à gauche de la poupée mobile.
- Dans ces positions, vous pouvez usiner des pièces de diamètre plus grand.

### Contre-pointe

- Une fois l'excentrique desserré, la contre-pointe peut se déplacer librement et être refixée sur toute la longueur du rail.
- Pour positionner votre pièce entre les deux pointes, desserrer l'écrou de blocage (1). Faites sortir la douille de contre-pointe d'environ 20 mm et resserrez la fixation.
- Positionner la contre-poupée contre la pièce. La pointe de centrage doit reposer au renforcement du point d'axe de la pièce.
- Manoeuvrer la contre-pointe jusqu'à ce qu'elle appuie fermement sur le bois. Resserrer l'écrou (1).
- Faire pivoter la pièce avec la main; vérifier qu'elle soit solidement saisie entre les pointes et qu'elle puisse tourner librement.

### Changement de la contre-pointe

- Desserrer l'écrou.
- Rentrer complètement la douille de la contre-pointe.
- Un léger coup libère la contre-pointe de sa douille.

### Pose du ciseau, Fig. 9, 10

- Le porte-outil sert à un guidage sûr de l'outil et d'appui pour la main. Le réglage en hauteur du porte-outil peut être effectué en desserrant la manivelle (2). Une fois tirée dans le sens de la flèche, elle peut se dévisser librement.
- Rapprocher le porte-outil à une distance d'1 à 3 mm de la pièce. Vérifier avec la main que la pièce puisse tourner librement.
- Le tranchant du ciseau doit attaquer le bois à une hauteur d'environ 3 mm au-dessus de l'axe de la pièce. Vérifier de nouveau avec la main que la pièce puisse tourner librement.
- En débloquent l'excentrique, le porte-outil peut être déplacé sur toute la longueur du rail, et perpendiculairement jusque contre la pièce de bois. De plus, le socle du porte-outil peut pivoter dans les deux directions d'environ 45° autour de son axe.
- Pour travailler sur une surface plane, tourner le porte-outil à 90° et le pousser contre le bois. Selon le cas, l'outil doit attaquer la surface jusqu'à une hauteur d'environ 6 mm en dessous de l'axe de la pièce.

### Guidage di ciseau, Fig. 11

Exemples de guidage de ciseau pour les formes les plus courantes. La mise en service du tour scheppach Dmt 450 ne nécessite que le branchement sur le secteur. Veuillez suivre les instructions „Raccordement au secteur“.

## Consignes de travail

**Afin d'effectuer un travail irréprochable, n'employer que des outils de qualité et correctement aiguisés.**

### Choix du matériau

- Le bois de tournage doit être de bonne qualité, sans défauts tels que fissures d'angle, fentes superficielles ou noeuds. Un bois médiocre aura tendance à éclater et représente ainsi un danger pour l'utilisateur autant que pour le tour.
- Le tournage de bois collés requiert de l'expérience! Le travail sur ces pièces ne peut aboutir que si le collage est soigné, sans points faibles. Dans le cas contraire, la force centrifuge peut faire exploser la pièce de bois.

**Attention:** L'apprentissage sur le tour à bois ne doit s'effectuer qu'avec des bois massifs!

### Préparation du matériau

- Les pièces de bois de fil doivent être équarries à 4 faces planes avant d'être travaillées sur le tour.
- Les pièces en bois à contre-fil doivent être également équarries grossièrement:

Utiliser une scie à ruban pour l'équarrissage.

Une forme octogonale est avantageuse car elle restreint les vibrations.

### Centrage des pièces

Il est important d'effectuer cette opération avant de mettre les pièces entre pointes.

Centrer signifie: déterminer le point d'axe de la pièce et en marquer l'emplacement.

Marteler en ce point un renforcement de 1,5 à 2 mm.

Si la pièce de bois n'est pas correctement centrée, il se produit un effet de balourd et de fortes vibrations. La pièce tournée peut être violemment projetée hors de la machine.

**ATTENTION:** Un centrage précis est la garantie d'un tournage sûr.

### Pendant le travail sur le tour

- Travailler la pièce encore brute à vitesse réduite.
- Après le pré-tournage, c'est à dire quand la forme grossière est atteinte et que la rotation est équilibrée, la vitesse peut alors être augmentée.
- D'ABORD ARRÊTER ET DÉBRANCHER L'APPAREIL.
- La contre-pointe dentée entraînée doit être ajustée grâce au volant de réglage. La contre-pointe dentée doit s'appuyer fermement dans le bois.
- Faire pivoter la pièce avec la main pour vérifier la solidité de la prise entre pointes.

### Marquer la pièce

Il est parfois nécessaire de dételer la pièce avant la finition.

Afin de la remettre plus tard en position sans problème, il est utile de faire une marque au crayon sur la pièce et sur l'entraîneur.

### Littérature spécialisée

Des éditions professionnelles offrent une large littérature spécialisée, pour le débutant aussi bien que l'utilisateur chevronné.

## Raccordement électrique

**Le moteur électrique qui est installé est raccordé en ordre de marche. Le raccordement électrique que doit effectuer le client ainsi que les câbles de rallonge utilisés doivent corres-**

### pondre aux normes en vigueur.

#### Remarques importantes

En cas de surcharge du moteur, celui-ci s'arrête automatiquement. Après un temps de refroidissement (d'une durée variable), il est possible de remettre le moteur en marche.

#### Câbles de branchement électrique défectueux

Il arrive fréquemment que l'isolation des câbles de branchement électrique présente des avaries.

Les causes en sont:

- Écrasements, si le câble passe sous la porte ou la fenêtre.
- Coudes dus à une mauvaise fixation ou un mauvais guidage du câble de branchement.
- Coupures dues à un écrasement du câble.
- Extractions violentes du câble de la prise murale.
- Fissures dues au vieillissement de l'isolation.

Il est déconseillé d'utiliser des câbles électriques qui présentent ces types d'avaries. Danger de mort.

Vérifier régulièrement les câbles de branchement électrique. Veiller à ce que le câble n'entre pas en contact avec la tension de secteur pendant la vérification.

Les câbles de branchement électrique doivent correspondre à la réglementation en vigueur dans votre pays.

#### Moteur monophasé

- La tension du secteur doit correspondre aux indications portées sur la plaque signalétique du moteur.
- Les câbles de rallonge d'une longueur maximale de 25 m doivent présenter une section transversale de 1,5 mm<sup>2</sup>, ceux d'une longueur supérieure à 25 m doivent présenter une section transversale de 2,5 mm<sup>2</sup>.
- Le branchement au réseau est équipé d'un fusible à action retardée de 16 A.

Les raccordements et les réparations de l'installation électrique ne doivent être effectuées que par un électricien.

En cas de questions supplémentaires, veuillez fournir les indications suivantes:

- Fabricant du moteur
- Nature du courant du moteur
- Données se trouvant sur la plaque signalétique de la ma-

chine

- Données se trouvant sur la plaque signalétique du conjoncteur

En cas de renvoi du moteur, toujours envoyer l'unité moteur complète avec le conjoncteur.

## Entretien

- Avant toute réparation, nettoyage ou révision, prière de débrancher le moteur.
- Tous les systèmes de sécurité et les protections doivent être remontés dès la fin de l'intervention sur la machine.
- Nettoyer et lubrifier légèrement le filetage du porte-outil après chaque changement d'outil.
- Démontez de temps en temps la douille de contre-pointe, la nettoyez et la saupoudrez de lubrifiant sec. Graisser les tiges fileté.
- Vérifier et ajuster le serrage à excentrique de la contre-pointe et du porte-outil. Resserrer pour cela l'écrou hexagonal sous la cosse de serrage.
- Vérifier le bon état des courroies et les renouveler si nécessaire.

## Accessoires optionnels

Accessoire	Art. n°
Mandrin fileté	7400 7200
Manchon 30 mm	7400 8600
Manchon 40 mm	7400 7300
Manchon 60 mm	7400 8700
Disque d'entraînement 80 mm	7400 8800
Mandrin à trois mors 100 mm	7400 8900
Mandrin à quatre mors 125 mm	7400 740

## Aide au dépannage

Panne	Cause possible	Remède
Le moteur ne démarre pas	a) pas de courant b) interrupteur, condensateur défectueux c) rallonge électrique défectueuse	a) vérifier le fusible secteur b) électricien, vérifier c) retirer la fiche secteur, vérifier, si nécessaire remplacer
Le diamètre des alésages est supérieur au diamètre du foret	La poupée fixe et la poupée mobile ne sont pas parallèles	Ajuster la poupée fixe en fonction de la contrepointe tournante. Pour ce faire, monter l'entraîneur dans la broche du tour à bois et placer la poupée fixe avec pointe à un écart d'env. 1 mm
La pièce à usiner flotte pendant le travail	a) la pièce à usiner se desserre pendant le travail b) centrage incorrect c) vitesse de rotation trop élevée	a) observer les consignes de travail de l'instruction b) observer les consignes de travail de l'instruction c) sélection d'une vitesse inférieure
Il est impossible de bloquer le porte-outils ou la poupée mobile	Réglage du blocage excentrique	Resserrer l'écrou hexagonal sur la face inférieure d'env. ½ tour avec une douille.

## Costruttore

### Scheppach

Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen

## Egregio cliente,

Le auguriamo buon divertimento e successo nel lavoro con il suo nuovo apparecchio scheppach.

**NOTA:** Il produttore di questo apparecchio non assume responsabilità, secondo la relativa legge vigente, per danni all'apparecchio o da esso provocati, nei seguenti casi:

- trattamento improprio;
- inosservanza delle istruzioni d'uso;
- riparature effettuate da terze persone specializzate non autorizzate;
- montaggio o cambio di „pezzi di ricambio non originali scheppach“;
- utilizzo „non conforme alle prescrizioni“;
- messa fuori uso dell'impianto elettrico, a causa dell'inosservanza delle relative norme e delle prescrizioni VDE (Associazione elettrotecnica tedesca) 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

### Raccomandiamo

di leggere attentamente tutto il testo delle istruzioni per l'uso prima del montaggio e della messa in funzione.

Queste istruzioni per l'uso dovrebbero aiutarVi a conoscere la Vostra macchina e a sfruttare le varie possibilità d'impiego in modo conforme a tali istruzioni.

Queste istruzioni per l'uso contengono preziose indicazioni su come la macchina può essere impiegata in modo sicuro, corretto e con parsimonia, su come evitare pericoli, risparmiare spese di riparazione, diminuire i tempi d'inattività dovuti a guasti e su come aumentare l'affidabilità e la durata della macchina.

Oltre alle norme di sicurezza contenute in queste istruzioni per l'uso, durante il funzionamento della macchina bisogna assolutamente attenersi alle Norme in vigore nel paese in cui viene impiegata la macchina.

Le istruzioni per l'uso devono sempre trovarsi nei pressi della macchina. Bisogna le mettere in una copertina plastica per proteggerle da sporcizia e umidità. La persona di servizio alla macchina deve leggere tali istruzioni prima di iniziare i lavori e deve assolutamente attenersi a quanto contenutovi. La macchina deve essere impiegata solo da persone istruite sul relativo funzionamento e a conoscenza dei pericoli che ne possono derivare. Inoltre bisogna attenersi all'età minima richiesta per la lavorazione con tali macchine.

Oltre alle norme di sicurezza contenute in queste istruzioni e alle norme particolari in vigore nel Vostro paese, durante l'impiego della macchina bisogna attenersi ai regolamenti tecnici generalmente riconosciuti per l'impiego di macchine per la lavorazione del legno

## Avvertenze generali

- Dopo avere tolto la merce dall'imballaggio, controllare in tutti i pezzi eventuali danni dovuti al trasporto. In caso di reclami bisogna informarne immediatamente il trasportatore.
- Non possiamo accettare reclami presentati in seguito.
- Verificare che la spedizione sia completa.
- Prima dell'impiego, prendere confidenza con l'apparecchio studiando le istruzioni per l'uso.

- Per accessori, ricambi e pezzi soggetti ad usura, impiegare solo pezzi originali scheppach. Le parti di ricambio sono disponibili presso il Vostro rivenditore specializzato scheppach.
- Indicare nelle ordinazioni il nostro numero dell'articolo, nonché tipo e anno di costruzione dell'apparecchio.

dms 1100	
<b>Volume della fornitura</b>	
	Tornio
	Supporto per l'utensile
	Entraîneur (Fig. 1.2, A)
	Contropunta mobile
	Spina di serraggio (Fig. 1.2, C)
	Piattaforma
	Chiave fissa SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Istruzioni d'uso
<b>Date tecnici</b>	
Dimensioni L x l x A mm	1610 x 490 x 1175
Altezza del banco mm	910
Filettatura mandrino	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Cono del mandrino	MK 2
Altezza delle punte del banco mm	175
Distanza delle punte mm	1050
Diametro del banco mm	355
Diametro tra le punte mm	282
Larghezza del supporto per l'utensile mm	300
Piattaforma ø mm	150
Peso kg	85
<b>Cuscinetto a sfera a gola profonda di precisione, protetto dalla polvere</b>	
Giri per minuto	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
<b>Toppo mobile</b>	
Cono della contropunta	MK 2
Foro del toppo mobile (mandrino cavo) mm	9
Aggiustamento del canotto mm	55
<b>Trasmissione</b>	
Motore elettrico	230-240V/50 Hz
Potenza assorbita P1 kW	0,75
Potenza effettiva P2 kW	0,50
Giri per minuto	1400
Salvamotore	si
Dispositivo automatico di bassa tensione	si
Combinazione interruttore - spina	Netzstecker
Modo operativo	S6 40%

### Parametri dei rumori

Sulla base delle condizioni di lavoro di cui alla norma ISO 7904 allegato A, i valori di emissione acustica rilevati sulla postazione di lavoro – secondo la norma EN23746 per il livello di rumorosità o secondo la norma EN31202 (fattore di correzione k3 calcolato secondo l'allegato A.2 della EN 1204) per il livello di pressione acustica – corrispondono



a:

#### **Livello di rumorosità in dB**

Corsa a vuoto  $L_{WA} = 81,9$  dB(A)

Lavorazione  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

#### **Livello di pressione acustica sulla**

postazione di lavoro in dB

Corsa a vuoto  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A)

Lavorazione  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

**Per i suddetti valori di emissione vale un coefficiente di insicurezza di misurazione  $K = 4$  dB.**

### **Legenda (Fig. 1.1)**

1. Testa portamandrino
2. Piattaforma
3. Supporto utensile con bloccaggio eccentrico e leva di fissaggio
4. Contropunta
5. Manopola di fissaggio
6. Toppo mobile
7. Leva di fissaggio eccentrico (sul lato posteriore del toppe mobile)
8. Banco
9. Interruttore on/off
10. Interruttore senso di rotazione
11. Leva di impostazione del numero di giri
12. Leva di fissaggio per la testa portamandrino
13. Gambe del basamento
14. Piastre di base
15. Vasca del basamento

### **Note di sicurezza**

- In queste istruzioni per l'uso abbiamo indicato i punti che riguardano la Sua sicurezza con questo simbolo .
- Distribuire le istruzioni per l'uso a tutte le persone che lavorano con la macchina.
- Osservare tutte le indicazioni di pericolo e sulla sicurezza apportate sulla macchina.
- Accertarsi che tutte le indicazioni di pericolo e sulla sicurezza apportate sulla macchina siano sempre perfettamente leggibili.
- Controllare i cavi di allacciamento alla rete. Non utilizzare cavi difettosi.
- Fare attenzione che la macchina poggi in modo stabile su un pavimento saldo.
- Attenzione durante la lavorazione: pericolo di lesioni alle dita, alle mani e agli occhi.
- Mantenere lontani i bambini dalla macchina allacciata alla rete.
- Durante la lavorazione alla macchina devono essere montati i vari dispositivi di protezione e le coperture.
- La persona di servizio alla macchina deve avere almeno 18 anni. Gli apprendisti devono avere almeno 16 anni e possono lavorare alla macchina solo sotto sorveglianza.
- Non distrarre le persone che lavorano alla macchina.
- Mantenere il posto di servizio della macchina sgombro da trucioli e avanzi di legno.
- Indossare indumenti idonei. Togliersi gioielli, anelli e braccialetti.
- Per proteggere i capelli lunghi indossare un berretto o una retina per i capelli.
- Non indossare guanti da lavoro.
- Durante il lavoro indossare occhiali protettivi.
- Fare attenzione al senso di rotazione del motore – vedasi „Allacciamento elettrico“.
- E' vietato smontare o rendere inutilizzabili i dispositivi di

sicurezza installati nella macchina.

- Effettuare i lavori di preparazione, regolazione, misurazione e pulizia della macchina solo a motore spento. Estrarre la spina di rete e attendere che l'utensile rotante sia arrestato.
- Spegner il motore prima di procedere all'eliminazione di guasti. Estrarre la spina.
- Allacciamenti e riparazioni delle apparecchiature elettriche possono essere fatti solo da un elettricista specializzato.
- I vari dispositivi di protezione e di sicurezza devono essere subito rimontati una volta conclusi i lavori di riparazione o di manutenzione.
- Porre il supporto per l'utensile il più a contatto possibile con il pezzo da lavorare.
- Con pezzi di legno la velocità periferica non deve superare 25 m/s. Si faccia attenzione al diagramma del mandrino.
- Fare attenzione al senso di rotazione del mandrino – vedasi commutatore-invertitore.
- Prima del serraggio praticare un foro da centro da entrambe le parti tra le estremità del pezzo da lavorare.
- Lavorare i pezzi grandi e squilibrati solo con basso regime e dopo averli eventualmente tagliati per mezzo della sega a nastro.
- Prima di accendere la macchina controllare che il pezzo da lavorare sia saldamente serrato.
- Prima di accendere la macchina, togliere la bussola di serraggio o la chiave di serraggio.
- Non accompagnare mai con la mano l'utensile per tornire.
- Non utilizzare pezzi da lavorare incrinati.
- Fare attenzione che il numero di giri nella macchina sia correttamente regolato.
- Spegner il motore quando si lascia il posto di lavoro. Estrarre la spina di rete.
- Chiudere sempre la copertura per le cinghie.
- I lavori con autocentrante a tre o quattro griffe devono essere svolti solo con dispositivo di protezione dell'autocentrante.
- Non frenare mai i pezzi in fase di arresto graduale con la mano. Non effettuare mai misurazioni sul pezzo rotante.
- Lavorare solo con utensili ben affilati.
- Anche in caso di lieve spostamento della macchina, separarla da ogni alimentazione esterna di corrente! Riallacciare correttamente la macchina alla rete prima di rimetterla in funzione.

### **Norme di consegna**

- Marchio con test CE in conformità alle normative CE per i macchinari ed alle norme relative ad ogni macchine.
- Usare la macchina ossia l'impianto soltanto a condizioni tecnicamente ineccepibili e conformi alla sua destinazione, con l'osservanza delle norme di sicurezza e della prevenzione antinfortunistica, attenendosi alle disposizioni del libretto d'uso e manutenzione. Eliminare (far eliminare) immediatamente quei guasti che potrebbero pregiudicarne la sicurezza.
- Il tornio schepach è stato concepito per lavorare esclusivamente con legno.
- Il produttore non risponde di danni provocati da un uso non conforme alle norme; ogni rischio a carico dell'utente.
- E' necessario attenersi alle indicazioni di sicurezza, lavorazione e manutenzione del produttore così come alle

misure indicate nei dati tecnici.

- E' necessario rispettare le relative norme antinfortunistiche e le altre regole tecniche di sicurezza generalmente riconosciute.
- La macchina scheppach deve essere utilizzata, curata o riparata solo da persone con precedente esperienza e a conoscenza dei relativi pericoli. Il produttore non risponde di danni provocati da modifiche apportate arbitrariamente alla macchina.
- La macchina scheppach deve essere utilizzata, solo con accessori e utensili originali del produttore.

## Rischi eventuali

La macchina è stata concepita secondo il livello della tecnica ed in rispetto delle regolamentazioni per la sicurezza riconosciute. Tuttavia, durante la lavorazione potrebbero insorgere eventuali rischi.

- Lavorare solo legno selezionato, senza difetti quali: diramazioni, fenditure trasversali, fenditure superficiali. Il legno difettoso tende a scheggiare e diventa pericoloso nella lavorazione.
- A causa della forza centrifuga, i pezzi di legno non correttamente incollati possono esplodere durante la lavorazione.
- Prima di montare il pezzo greggio bisogna tagliarlo in forma quadrata, centrarlo e osservare l'attacco sicuro. Ogni marcia irregolare è pericolosa.
- Pericolo di ferimento in caso di guida insicura dell'utensile se il portautensili non è impostato correttamente e se l'utensile a tornire non è affilato. Il presupposto per una perfetta tornitura è un utensile a tornire in ottime condizioni e perfettamente affilato.
- Pericolo per la salute costituito dal pezzo in rotazione e in caso di capigiatura lunga o abbigliamento largo. Raccolgere i capelli e indossare indumenti aderenti.
- Pericolo per la salute a causa di polveri o trucioli di legno. Indossare sempre le apposite protezioni, quali occhiali e mascherina. Utilizzare il dispositivo di aspirazione!
- Pericolo per la salute provocato da corrente elettrica, in caso di impiego di cavi elettrici non idonei.
- Inoltre, nonostante tutte le misure di sicurezza prese, potrebbero sussistere dei rischi non evidenti.
- Questo genere di rischi può essere ridotto se si osserveranno le „indicazioni sulla sicurezza“ e quanto esposto nel capitolo „Impiego conforme alle disposizioni“, così come le istruzioni per l'uso nella loro totalità.

## Montaggio (Fig. 2 – 5)

**Per motivi di imballaggio, il tornio scheppach è montato solo in parte.**

- **Fig. 2:** Avvitare leggermente le gambe del basamento (due a due) con l'angolo superiore del basamento (3 viti a testa piatta M8 x 12 con rondella e dado); montare le piastre di base
- **Fig. 3:** Avvitare leggermente anche la vasca con le gambe del basamento (viti a testa piatta M8 x 12 con rondella e dado).
- Appoggiare il basamento su una superficie piana.
- **Fig. 4:** Montare il tornio sul basamento e avvitarlo bene con le 8 viti ad esagono cavo M8 x 35 con rosetta elastica e dado.

- Infine serrare bene tutte le viti del basamento.

- **Fig. 5:** Inserire gli interruttori dall'interno nella gamba del basamento e avvitarli con le viti a croce M4 con rondella e dado.



## Messa in funzione

**Prima della messa in funzione si osservino le note di sicurezza nelle istruzioni d'uso.**

**Rimuovere le spine di serraggio, gli utensili di tiraggio e la bussola di serraggio prima della messa in funzione della macchina!**

### Commutatore-invertitore Fig. 6

Il Suo tornio è provvisto di un commutatore-invertitore. Accensione e spegnimento del motore avvengono sempre tramite l'interruttore di servizio. **I = verde; O = rosso.**

Il commutatore-invertitore è solo un selettore per il senso di rotazione. Si può modificare il senso di rotazione per le relative lavorazioni da quello sinistrorso  a quello destrorso .

**Importante:** Il cambio del senso di rotazione deve avvenire solo a motore fermo.

Per ragioni di sicurezza non è possibile effettuare la commutazione diretta, p. es. dal senso di rotazione sinistrorso a quello destrorso, a motore in movimento. In posizione O il commutatore-invertitore spegne il motore, che deve quindi essere rimesso in moto con il pulsante verde.

### Impostazione del numero di giri Fig. 7

**Impostare il numero di giri solo a motore acceso.**

Il numero di giri adeguato è leggibile sul diagramma del mandrino.

Il diagramma si riferisce a legni di media durezza sciutti. L'adeguato valore del numero di giri dipende da differenti fattori come:

- tipo e caratteristiche del legno
- stagionatura ed essiccamento del legno
- diametro e lunghezza del pezzo da lavorare
- spigolosità e squilibratura del legno
- tornitura precedente di grandi pezzi equilibrati
- utensile del tornio, tecnica di tornitura
- pezzi di lavoro consistenti in legni incollati

**NOTA:** Il successo di una tornitura non dipende da un alto numero di giri, bensì dal giusto utilizzo degli utensili del tornio.

Direttive per l'impostazione del numero di giri Basso numero di giri per

- pezzi di lavoro di diametro notevole
- pezzi di lavoro duri di diametro notevole
- pezzi di lavoro lunghi di diametro notevole
- legni incollati

### Impostazione del numero di giri

- Il numero di giri va regolato sempre solo a motore acceso.
- Tenere il mandrino con la chiave esagonale, allentare l'utensile portapezzo con la chiave esagonale.  
**NOTA:** Un'elevata tensione della cinghia provoca una rapida usura della stessa.
- Chiudere il coperchio e bloccare la vite tramite un quarto di giro a destra.
- Leggere il valore del numero di giri impostato tramite la finestrella, con il coperchio chiuso.
- In caso di pezzi di lavoro particolarmente squilibrati scegliere un numero di giri inferiore.

### Trascinatore, Fig. 1.2, A

Il trascinatore viene utilizzato esclusivamente per lavori „tra le punte“.

### Piattaforma, Fig. 1.1

La piattaforma viene usata per pezzi grandi e piatti.

### Testa portamandrino, Fig. 8

- La testa portamandrino può essere orientata fino a 180° dopo aver sbloccato la manopola di fissaggio e tirato il perno di arresto (posizioni di bloccaggio 60°/90°/135°/180°).
- La testa portamandrino va ribloccata in ogni posizione.
- La testa portamandrino va spostata sul banco in posizione sbloccata, per montare il supporto utensile sulla sinistra del toppe mobile.
- In queste posizioni si possono lavorare pezzi con diametri grandi.

### Toppe mobile

- Dopo aver sbloccato l'eccentrico, è possibile muovere il toppe mobile per tutta la lunghezza del banco e fissarlo ad una qualsiasi distanza dalla testa portamandrino.
- Per fissare un pezzo di lavoro tra le punte, allentare la manopola di fissaggio (1), il canotto deve uscire di ca. 20 mm, e serrare.
- Avvicinare il toppe mobile al pezzo di lavoro, collocando la contropunta nella cavità del punto centrale.
- Tramite il canotto, far avanzare la contropunta e fissare il pezzo saldamente.  
Serrare di nuovo la manopola di fissaggio (1).
- Girare il pezzo di lavoro manualmente, assicurandosi che esso sia saldamente fissato e possa liberamente ruotare.

### Sostituzione della contropunta

- Allentare la manopola di fissaggio.
- Arretrare completamente il canotto
- Una volta raggiunto il punto di arresto la contropunta è sbloccata e può essere estratta.

### Supporto per l'utensile, Fig. 9, 10

- Il supporto serve come guida sicura per l'utensile ed allo stesso tempo come appoggio per la mano.  
La regolazione dell'altezza del supporto per l'utensile viene effettuata svitando la leva di fissaggio (2). Per un'ulteriore rotazione tirare nella direzione della freccia.
- Posizionare il supporto per l'utensile ad una distanza di 1 – 3 mm dal pezzo di lavoro.  
Controllare il giusto posizionamento ruotando a mano, il pezzo di lavoro.
- Regolare il supporto per l'utensile ca. 3 mm sopra l'asse del pezzo di lavoro.  
Controllare il giusto posizionamento ruotando nuovamente, a mano, il pezzo di lavoro.
- Dopo aver sbloccato l'eccentrico, (1) è possibile spostare l'appoggio del supporto per l'utensile in senso longitudinale su tutta la lunghezza del banco e, in senso trasversale fino al pezzo di lavoro.  
Inoltre è possibile ruotare l'appoggio da ambo i lati di ca. 45°.
- Per la lavorazione di superfici piane, ruotare il supporto per l'utensile di 90° e regolarlo sulla superficie da lavorare. A secondo dell'utensile adoperato, centrare il supporto fino ad una distanza di 6 mm sotto l'asse del pezzo di lavoro.
- Se la testa portamandrino viene orientata, occorre usare

il supporto utensile con la prolunga (Fig. 11).

- La prolunga viene montata a sinistra della testa portamandrino, in modo tale da poter lavorare dei pezzi di diametro grande.

### Posizione dell'utensile, Fig. 11

Esempi per la guida dell'utensile per la lavorazione delle forme più comuni. Dopo aver effettuato il collegamento alla rete, il tornio è pronto per la messa in funzione. Osservare al riguardo le istruzioni d'uso „Collegamento elettrico“.

## Indicazioni per la lavorazione

**Il presupposto per una tornitura professionale è l'uso di un utensile perfetto ed affilato.**

### Scelta del materiale

- Il legno da tornire deve essere di buona qualità, senza difetti come nodi ed incrinature trasversali o di superficie. Legno di scarsa qualità tende a scheggiarsi, costituendo una fonte di pericolo per l'operatore e la macchina.
- Pezzi di legno incollati dovrebbero essere lavorati solo da personale esperto. I pezzi di legno dovrebbero essere incollati accuratamente e senza punti di cedimento, in modo da evitare esplosioni in seguito alle forze centrifughe.

**Nota:** Il principiante dovrebbe acquisire le cognizioni di base e la padronanza della macchina, lavorando all'inizio esclusivamente con pezzi di materiale massivo.

### Preparazione del materiale

- Per la tornitura di pezzi lunghi si deve prima intagliare il legno in forma quadrangolare.
- Per la tornitura di legna a fibra trasversale bisogna, anche in questo caso, tagliare il materiale a formato grezzo. Con la sega circolare tagliare grossolanamente il pezzo. Anche una forma ottagonale è adeguata, così facendo si riducono anche le vibrazioni.

### Centramento del pezzo di lavoro

Il centramento del pezzo di lavoro già preparato, prima dell'utilizzo con la macchina, è un'operazione importante.

Con centramento si intende la misura ed il contrassegna-mento del pezzo tramite un punzone.

Incidere una cavità di 1,5 – 2 mm y nel centro.

Un pezzo non esattamente centrato origina, a causa dello sbilanciamento, vibrazioni troppo ampie. La conseguenza può essere un catapultamento del pezzo di lavoro.

**NOTA:** L'esatto centramento del pezzo di lavoro significa un funzionamento regolare.

### Durante la tornitura

- Lavorare pezzi grossolani con un basso numero di giri.
- Dopo la fase di pretornitura, cioè quando il pezzo possiede già una forma grezza e si è raggiunto un funzionamento regolare e continuo, si può alzare il numero di giri.
- SPEGNERE PRIMA IL MOTORE – STACCARE LA PRESA D'ALIMENTAZIONE
- La punta mobile deve essere, a motore spento, di tanto in tanto regolata tramite il volantino.
- La punta deve essere fissata saldamente al legno.
- Ruotare il pezzo di lavoro a mano, per verificare la stabilità del fissaggio tra le punte.

### Marcatura del pezzo di lavoro

A volte è necessario allontanare il pezzo di lavoro prima

che esso sia finito.

In questo caso è vantaggioso, marcare precedentemente sia il pezzo di lavoro che il trascinatore.

Quando si torna a serrare il pezzo far combaciare le marcatore.

#### Letteratura specializzata

Sul mercato sono presenti differenti testi relativi alla tornitura per legno (librerie specializzate), che rappresentano un grande aiuto ed una fonte di incentivi, sia per il principiante che per l'esperto.

### Collegamento elettrico

Il motore elettrico installato è collegato e pronto per il servizio.

L'allacciamento alla rete del cliente e il cavo di prolungamento utilizzato devono essere conformi alla normativa vigente.

#### Avvisi importanti

In caso di sovraccarico il motore si disinserisce automaticamente. Dopo un tempo di raffreddamento (di lunghezza variabile) è possibile reinserire il motore.

#### Cavi di allacciamento elettrico deteriorati

Spesso i cavi di allacciamento elettrico presentano danni all'isolamento.

Le cause sono:

- Schiacciate, laddove i cavi di allacciamento vengono fatti passare per interstizi di porte e finestre.
- Piegature in seguito a fissaggio o condutture del cavo di allacciamento eseguiti in modo non appropriato.
- Tagli provocati dal passaggio di veicoli sopra il cavo di allacciamento.
- Danni all'isolamento dovuti all'estrazione dalle prese a muro.
- Crepe da invecchiamento dell'isolamento.

Cavi di allacciamento elettrico che presentano tali guasti non devono essere ed a causa dell'isolamento danneggiato sono pericolosissimi.

Verificare periodicamente lo stato dei cavi di allacciamento elettrico. Assicurarsi, per la verifica, che il cavo di allacciamento non sia collegato a rete.

I cavi di allacciamento elettrico devono rispondere alle norme vigenti nel vostro paese.

#### Motore monofase

- La tensione di alimentazione deve corrispondere alle indicazioni sulla targhetta del motore.
- I cavi di prolungamento fino a 25 m di lunghezza devono disporre di una sezione trasversale di 1,5 mm<sup>2</sup>, oltre i 25 m almeno di 2,5 mm<sup>2</sup>.
- Il collegamento a rete è protetto con fusibile inerte 16A
- Il collegamento a rete è protetto al massimo con 16A.
- Dopo l'allacciamento alla rete o dopo un trasferimento è necessario verificare il senso di rotazione, ed eventualmente cambiare la polarità.

Collegamenti e riparazioni dell'attrezzatura elettrica devono essere eseguiti esclusivamente dall'elettricista.

In caso di richiesta di chiarimenti preghiamo di fornire i dati seguenti:

- Ditta produttrice del motore
- Tipo di corrente del motore
- Dati della targhetta della macchina
- Dati della targhetta dell'inseritore

In caso di spedizione del motore inviare sempre il gruppo motore completo di inseritore.

### Manutenzione

- I lavori di riparazione, manutenzione e pulizia, così come la rimozione di errori di funzionamento, vanno effettuati in linea di principio solo a motore spento.
- Dopo aver effettuato riparazioni o lavori di manutenzione. Procedere subito al rimontaggio di tutti i dispositivi di prevenzione e sicurezza.
- In caso di sostituzione dell'utensile, pulire e oliare leggermente la sede d'alloggiamento.
- Estrarre occasionalmente il canotto, pulirlo e spruzzarlo con un lubrificante secco. Ingrassare il fuso filettato.
- Controllare il bloccaggio dell'eccentrico del toppe mobile ed il supporto per l'utensile, e se necessario regolarli. Per questo scopo, stringere il dado esagonale presente sotto il morsetto.
- Controllare le cinghie di trazione e sostituirle se è il caso.

### Accessori opzionali

Accessori	Art. Nr.
Pinza giraviti	7400 7200
Pinza per la perlinatura ø 30 mm	7400 8600
Pinza per la perlinatura ø 40 mm	7400 7300
Pinza per la perlinatura ø 60 mm	7400 8700
Menabrida ø 80 mm	7400 8800
Piattaforma con 3 griffe ø 100 mm	7400 8900
Piattaforma con 4 griffe ø 125 mm	7400 7400

### In caso di anomalie

Anomalie	Possibile causa	Soluzione
I motore non parte	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Assenza di corrente</li> <li>b) Interruttore, condensatore difettoso</li> <li>c) Prolunga elettrica difettosa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Verificare il fusibile di rete</li> <li>b) Controllare l'apparato elettrico</li> <li>c) Estrarre la spina, controllarla e, se necessario, sostituirla</li> </ul>
I fori diventano più grandi della punta	La testa portamandrino e il toppo mobile non sono paralleli	Regolare la testa portamandrino in base alla contropunta. Per farlo, inserire il trascinatore nel mandrino del tornio e regolare la contropunta a circa 1 mm di distanza.
Durante la lavorazione il pezzo vibra	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Durante la lavorazione il pezzo si libera</li> <li>b) Centratrice spostata dal pezzo</li> <li>c) Numero di giri eccessivo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Seguire i consigli di lavorazione delle istruzioni per l'uso</li> <li>b) Seguire i consigli di lavorazione delle istruzioni per l'uso</li> <li>c) Selezionare un numero di giri più basso</li> </ul>
Il supporto utensile o il toppo mobile non possono essere bloccati	Regolazione del bloccaggio eccentrico	Serrare ulteriormente il dado esagonale sul lato inferiore di circa ½ giro usando una chiave a tubo.

**Fabrikant:**

Scheppach, Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH, Günzburger Straße 69  
D-89335 Ichenhausen

**Geachte klant,**

Wij wensen U veel plezier en succes bij het werken met het nieuwe apparaat van scheppach.

**WENK:** De fabrikant van dit apparaat stelt zich volgens de geldende wet op de produktaansprakelijkheid niet aansprakelijk voor door dit en aan dit apparaat ontstane schade bij:

- ondeskundige behandeling.
- het niet in acht nemen van de gebruiksaanwijzing.
- reparaties door derden, niet geautoriseerde vakmensen.
- inbouwen en vervangen van „niet originele scheppach reserveonderdelen“.
- gebruik dat niet „aan de voorschriften voldoet“.
- het uitvallen van de elektrische installatie, bij het niet in acht nemen van de elektrische voorschriften en VDE-bepalingen 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

**Ons advies luidt:**

Voor de montage en de ingebruikname eerst de gehele tekst van de gebruiksaanwijzing doorlezen.

Deze gebruiksaanwijzing dient ertoe om het u te vergemakkelijken, om uw machine te leren kennen en de reglementaire gebruiksmogelijkheden te benutten.

De gebruiksaanwijzing bevat belangrijke wenken over hoe u met de machine veilig, deskundig en economisch werkt en hoe u gevaren vermijdt, reparatiekosten spaart, uitvalstijden vermindert en de betrouwbaarheid en levensduur van de machine verhoogt.

Behalve de veiligheidsbepalingen in deze gebruiksaanwijzing moet u bovendien beslist de voor het gebruik van de machine geldende voorschriften van uw land in acht nemen.

De gebruiksaanwijzing moet steeds in de buurt van de machine liggen – in een plastic hoes ter bescherming tegen vuil en vochtigheid. Ze moet door al het bedienend personeel voor het begin van het werk gelezen en zorgvuldig opgevolgd worden. Er mogen alleen maar personen aan de machine werken die in het gebruik van de machine zijn opgeleid en van de daarmee verbonden gevaren op de hoogte zijn gebracht. De vereiste minimumleeftijd moet aangehouden worden.

Naast de in deze gebruiksaanwijzing vermelde veiligheidswenken en de speciale voorschriften van uw land moeten de voor het gebruik van houtbewerkingsmachines algemeen erkende vaktechnische regels in acht worden genomen.

**Algemene opmerkingen**

- Na het uitpakken moet U controleren of alle onderdelen door het transport zonder schade zijn gebleven. Bij op- of aanmerkingen meteen de expediteur verwittigen.
- Later gekomen reclamaties kunnen we niet meer aannemen.
- Controleer of de leverantie volledig is.
- Voor de ingebruikname moet u zich met behulp van de gebruiksaanwijzing vertrouwd maken met het apparaat.
- Bij toebehoren, slijtage- of reserveonderdelen alleen originele onderdelen van scheppach gebruiken. Reserveonderdelen zijn bij uw scheppach-speciaalzaak verkrijgbaar.
- Bij bestellingen moet U ons artikelnummer alsmede het type en het bouwjaar van het apparaat aangeven.

**dms 1100****Omvang van de levering**

Draaibank
Support
Meenemer (Fig. 1.2, A)
Meedraaiende center van de losse kop
Spandoorn (Fig. 1.2, C)
Stelplaat
Steeksleutel SW 32 (Fig. 1.2, D)
Gebruiksaanwijzing

**Technische gegevens**

Dimensions L x B x H mm	1610 x 490 x 1175
Hoogte van het bed mm	910
Schroefdraad van de vaste kop	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Conus van de spil	MK 2
Hoogte van de center boven bed mm	175
Draailengte mm	1050
Diameter boven het bed mm	355
Diameter tussen de centerpunten mm	282
Lengte van de support mm	300
Stelplaat ø mm	150
Gewicht kg	85

**Draaibankspil met stofdichte, precisie-groefkogellager**

Toerental 1/min	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
-----------------	---

**Losse kop**

Conus van de losse kop	MK 2
Boring van de losse kop (holle spindel) ø mm	9
Verstellen van de buitenspil mm	55

**Drijf**

Wisselstroom	230–240V/50 Hz
Opgenomen vermogen P1 kW	0,75
Afgegeven vermogen P2 kW	0,50
Toerental 1/min	1400
Motorbeveiliging	ja
Onderspanningsbeveiliging	ja
Schakelaarstekkercombinatie	Netzstecker
Bedrijfsmodus	S6 40%

**Karakteristieke waarden van het geluid**

De volgens EN 23746 voor het niveau van het geluidsvermogen c.q. EN 31202 (correctiefactor k3 volgens het aanhangsel A2 van EN 31204 berekend) voor de geluidsdruk op de werkplek gemeten geluidsemissiewaarden bedragen op grond van de in ISO 7904 aanhangsel A vermelde werksomstandigheden:

**Niveau van het geluidsvermogen in dB**

nullast  $L_{WA} = 81,9$  dB(A), bewerking  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

**geluidsdruk op de werkplek in dB**

nullast  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A), bewerking  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

**Voor de genoemde emissiewaarden geldt een meetonzekerheidsfactor K = 4 dB.**

## Legenda (Fig. 1.1)

1. Vaste kop
2. Stelplaat
3. Materiaalsteun met excenterklemming en klemhendel
4. Opname van de losse kop
5. Klemhandgreep
6. Losse kop
7. Excenterklemhendel (aan de achterkant van de losse kop)
8. Draaibankbed
9. Aan-/uitschakelaar
10. Schakelaar draairichting
11. Instelhendel voor aantal omwentelingen
12. Klemhendel voor vaste kop
13. Framepoten
14. Voetplaten
15. Opvangbak

## Veiligheidswenken

**In deze gebruiksaanwijzing hebben we de plaatsen, die met uw veiligheid te maken hebben, van dit teken voorzien.**

- Geeft u deze veiligheidswenken aan alle personen door, die aan de machine werken.
- Alle veiligheidswenken en waarschuwingen op de machine in acht nemen.
- Alle veiligheidswenken en waarschuwingen op de machine compleet en in leesbare toestand houden.
- Aansluitleidingen voor het stroomnet controleren. Geen defecte leidingen gebruiken.
- Let u erop, dat de machine standvast op een vaste ondergrond staat.
- Let u tijdens het werken op: Verwondingsgevaar van vingers, handen en ogen.
- Houdt u kinderen uit de buurt van de op het stroomnet aangesloten machine.
- Tijdens het werken aan de machine moeten alle veiligheidsinrichtingen en afdekkingen gemonteerd zijn.
- De bedienende persoon moet minstens 18 jaar oud zijn. Personen in opleiding moeten minstens 16 jaar oud zijn, maar mogen alleen onder toezicht aan de machine werken.
- De aan de machine werkende personen mogen niet afgeleid worden.
- Er mogen geen spaanders of houtafval op de bedieningsplaats van de machine liggen.
- Nauwsluitende kleding dragen. Sieraden, ringen en horloges afdoen.
- Ter bescherming van lang haar een muts of haarnetje opzetten.
- Geen werkhandschoenen dragen.
- Tijdens het werken een veiligheidsbril dragen.
- Op de draairichting van de motor letten - zie elektrische aansluiting.
- Veiligheidsinrichtingen aan de machine mogen niet gedemonteerd of onbruikbaar gemaakt worden.
- Ombouw-, instel-, meet- en reinigingswerkzaamheden alleen met uitgeschakelde motor uitvoeren. Stekker uit het stopcontact trekken en wachten tot het roterende gereedschap stilstaat.
- Voor het verhelpen van storingen de machine uitschakelen. Stekker eruit trekken.
- Aansluitingen en reparaties van de elektrische uitrusting mogen alleen door de electrovakman worden doorgevoerd.

- Alle beschermings- en veiligheidsinrichtingen moeten na afloop van de reparatie- en onderhoudswerkzaamheden meteen weer gemonteerd worden.
- Het support zo dicht mogelijk bij het werkstuk zetten.
- Bij werkstukken van hout mag de omtreksnelheid max. 25 m/s bedragen. Tekening van de spil in acht nemen!
- Op draairichting van de spindel letten – zie omkeerschaakelaar.
- Werkstukken voor het vastzetten tussen de centreerpenen aan beide zijden van een centreerboorgat voorzien.
- Grote werkstukken en werkstukken die niet in balans zijn, mogen alleen met een laag toerental bewerkt worden en moeten eventueel van tevoren met de lintzaag bijgezaagd worden.
- Voor het inschakelen van de machine moet gecontroleerd worden of het werkstuk goed vastgezet is.
- Spansleutel of spanhuls vóór het inschakelen van de machine eraf halen.
- Draaiersgereedschap altijd met beide handen geleiden.
- Werkstukken met scheuren mogen niet gebruikt worden.
- Op de juiste instelling van het toerental van de machine letten.
- Als u de werkplaats verlaat, de motor uitschakelen. De stekker uit het stopcontact trekken.
- Riemafdekking altijd sluiten.
- Werkzaamheden met boorkoppen met 3 of 4 klauwplaten mogen alleen met gemonteerde klauwplaatbescherming uitgevoerd worden.
- Een uitlopend werkstuk nooit met de hand afremmen. Metingen nooit aan het draaiende werkstuk verrichten.
- Alleen met goed geslepen gereedschap werken.
- Ook bij kleine verplaatsingen de machine van elke stroomtoevoer van buitenaf scheiden! Voor het weer in gebruik nemen de machine volgens de voorschriften op het lichtnet aansluiten!

## Gebruik volgens de voorschriften

**CE geteste machines voldoen aan de geldende EG richtlijnen voor machines, en aan alle richtlijnen voor de desbetreffende machine.**

- De machine/installatie uitsluitend in technisch correcte toestand alsmede volgens de bestemming, bewust van de veiligheidsaspecten en gevaren gebruiken met inachtneming van de gebruiksaanwijzing! Vooral storingen, die de veiligheid nadelig kunnen beïnvloeden, dient men onverwijld te (laten) verhelpen!
- De „scheppach-draaibank“ is uitsluitend voor het bewerken van hout geconstrueerd.
- Elk ander gebruik geldt als niet voorgeschreven gebruik. Voor de daaruit resulterende schade stelt de fabrikant zich niet aansprakelijk. Het risico hiervan draagt de gebruiker zelf.
- De veiligheids-, arbeids- en onderhoudswenken van de fabrikanten en de in de technische gegevens opgegeven afmetingen moeten nageleefd worden.
- De betreffende voorschriften ter voorkoming van ongelukken en de overige algemeen erkende veiligheidstechnische regels moeten in acht genomen worden.
- De scheppach-machine mag alleen door personen gebruikt, onderhouden of gerepareerd worden, die er vertrouwd mee zijn en die over de gevaren ervan zijn geïnformeerd. Eigenhandige veranderingen aan de machine sluiten de aansprakelijkheid van de fabrikant voor de daaruit resulterende schade uit.
- De scheppach-machine mag alleen met origineel toe-

behoor, origineel gereedschap van de fabrikant gebruikt worden.

## Overige risico's

**De machine is volgens de nieuwste stand van de techniek en de erkende veiligheidstechnische regels gebouwd. Toch kunnen er tijdens het werken nog een enkele risico's optreden.**

- Verwerk alleen uitgezocht hout zonder fouten zoals: Kwasten, dwarsscheuren, oppervlaktescheuren. Hout met fouten neigt tot splinters en vormt een risico tijdens het werken.
- Niet zorgvuldig gelijmd hout kan door de middel-puntvliepende kracht tijdens het bewerken exploderen.
- Voor het inspannen het ruwe werkstuk in vierkante vorm zagen, centreren en op goede inspanning letten. Onbalans in het werkstuk leidt tot gevaar voor verwondingen.
- Gevaar voor verwondingen door slechte werkstukgeleiding bij niet exact opgestelde support en stomp draaiersgereedschap. Voorwaarde voor deskundig draaien is goed, scherp draaiersgereedschap.
- Gevaar voor verwondingen door het roterende werkstuk bij lang haar en losse kleding. Persoonlijke beschermingsmiddelen zoals haarnetje en nauwsluitende werkkleding.
- Gevaar voor uw gezondheid door houtstof of houtspaanders. Persoonlijke beschermingsmiddelen zoals oogbescherming en stofmasker dragen.
- Gevaar voor uw gezondheid door stroom, bij gebruik van aansluitkabels, die niet aan de voorschriften voldoen.
- Verder kunnen er ondanks alle voorzorgsmaatregelen nog niet bekende risico's bestaan.
- Deze overige risico's kunnen geminimaliseerd worden, als de „Veiligheidswenken“ en het „Gebruik volgens de voorschriften“ en de gebruiksaanwijzing in z'n geheel in acht genomen worden.

## Montage (fig. 2 – 5)

Om verpakkingstechnische redenen is uw Scheppach-draaibank gedeeltelijk gemonteerd.



- **Fig. 2:** Schroef de framepoten handvast aan het bovenste hoekstuk, (met 3 bolkop Schroeven M8 x 12, borgringen en moeren), plaats de voetplaten
- **Fig 3:** Schroef ook de opvangbak slechts handvast aan de framepoten (met bolkop Schroeven M8 x 12, borgringen en moeren).
- Plaats het frame op een vlakke ondergrond.
- **Fig 4:** Plaats de draaibank op het onderstel en schroef de draaibank met de 8 inbus Schroeven M8 x 35, veerringen en moeren, goed vast.
- Trek ten slotte alle Schroeven van het onderstel vast aan.
- **Fig. 5:** Plaats de schakelaars van binnenuit in de framepoot en zet ze vast met kruiskop Schroeven M4, borgringen en moeren.

## Ingebruikneming

**Neemt u vóór ingebruikneming de veiligheidswenken in de gebruiksaanwijzing in acht. Voor ingebruikneming spandoornen of sleutel van spil of opspangereedschap verwijderen!**

### Omkeerschakelaar Fig. 6

Uw draaibankmachine is voorzien van een omkeerschakelaar. Het in- en uitschakelen van de motor geschiedt altijd d.m.v. de bedrijfsschakelaar. **I = groen; O = rood.**

De omkeerschakelaar is alleen een keuzeschakelaar voor de draairichting. U kunt voor bepaalde werkzaamheden de draairichting van links  naar rechts  veranderen.

**Belangrijk:** De draairichting mag alleen tijdens de stilstand van de motor worden vervanderd. Motor uitschakelen – draairichting kiezen – motor inschakelen.

Om veiligheidsredenen is het niet mogelijk, tijdens het lopen van de motor over te schakelen van bijv. „linksdraaien“ naar „rechtdraaien“. De omkeerschakelaar schakelt in de O positie de motor uit, zodat de motor met de groene schakelknop opnieuw in werking moet worden gezet.

### Instelling van het toerental Fig. 7

De instelling van het toerental mag alleen met eruit getrokken stekker geschieden!

Het juiste toerental kan van het toerentaldiagram op de vaste kop afgelezen worden. Het toerentaldiagram is voor middelhard, droog hout bestemd. Het juiste toerental richt zich naar verschillende factoren zoals:

- soort en toestand van het hout
- belegen, droog hout
- diameter en lengte van de werkstukken
- hoekig of niet-centrisch hout
- brede voorgedraaide, zware werkstukken
- draaiersgereedschap, draaitechniek
- werkstukken van gelijmd hout

**WENK:** Goed draaiwerk is niet van hoge toerentalen afhankelijk, maar van juist gebruik van het draaiersgereedschap.

Richtlijnen voor de instelling van het toerental

Laag toerental voor

- werkstukken met grote diameter
- harde werkstukken met grote diameter
- lange, niet-centrische werkstukken
- gelijmd hout

### Toerentalinstelling

**Het toerental mag alleen bij draaiende motor worden ingesteld.**

- Het toerental moet altijd bij ingeschakelde machine worden ingesteld.
- De greep schiet door trekken los en kan dan in de stand met het gewenste toerental worden gedraaid.

**WENK:** Te hoge spanning van de riem veroorzaakt snelle slijtage van de riem.

- Deksel sluiten en met een kwartslag naar rechts de schroef vastzetten.
- Het ingestelde toerental met gesloten deksel op het kijkvenster aflezen.
- Bij werkstukken met veel onbalans het toerental ten minste één stand lager kiezen.

### Meenemer, Fig. 1.2, A

De meenemer wordt uitsluitend voor werkzaamheden „tussen de centerpunten“ gebruikt

### Stelplaat, Fig. 1.1

De stelplaat wordt gebruikt bij platte, grotere werkstukken.



### Wisselen van opspangereedschap

- Draai de stelschroef aan de schacht van het opspangereedschap los.
- Houd de spindel met de zeskantsleutel vast, draai het opspangereedschap los met behulp van de zeskantsleutel.

### Vaste kop, Fig. 8

- De vaste kop kan na het losdraaien van de klemgreep en optillen van de borgpen maximaal 180° worden gedraaid (mogelijke posities 60°/90°/135°/180°).
- In iedere positie moet de vaste kop weer worden vastgezet.
- De vaste kop kan, indien niet vastgezet, over het draai-bankbed worden verschoven, om de materiaalsteun links van de losse kop aan te brengen.
- In deze posities hebt u de mogelijkheid, werkstukken met grotere diameter te bewerken.

### Losse kop

- De losse kop kan na het losmaken van de excentriek-klem over de gehele lengte van het bed versteld worden en kan op elke afstand ten opzichte van de vaste kop vastgeklemd worden.
- Voor het spannen van een werkstuk tussen de centerpunten het klemhandel losdraaien, de buitenspil ca. 20 mm eruit draaien en vastklemmen.
- De losse kop tegen het werkstuk aan zetten en de centerpunt van de losse kop in het verdiepte middelpunt zetten.
- De buitenspil van de losse kop zover eruit draaien, tot de centerpunt van de losse kop vast in het hout zit. Het klemhandel weer vastdraaien.
- Het werkstuk met de hand draaien en controleren, of het werkstuk goed vast tussen de centerpunten zit en vrij bewegen kan. Vervangen van de centerpunten van de losse kop.
- Klemhandel (1) losdraaien
- Buitenspil van de losse kop helemaal terugdraaien
- Bij de aanslag komt de centerpunt van de losse kop los en kan hij eruit gehaald worden.

### Support, Fig. 9, 10

- De support dient voor de veilige geleiding van het draaiersgereedschap en is tegelijkertijd steun voor uw hand. De hoogteverstelling van de support geschiedt na het losdraaien van het klemhandel (2). Voor het verder draaien in de richting van de pijl uittrekken.
- De support op een afstand van 1 – 3 mm van het werkstuk zetten. De instelling controleren, daarvoor het werkstuk met de hand draaien.
- De support ca. 3 mm boven de as van het werkstuk instellen. De support opnieuw controleren, daarbij het werkstuk weer met de hand draaien.
- Na het losdraaien van de excentriek-klem (1) kan de console van de support in lengterichting over de gehele lengte van het bed en in dwarsrichting tot aan het werkstuk verplaatst worden. Bovendien kan de console van de support naar beide kanten ca. 45° gekanteld worden.
- Voor de bewerking van een vlak oppervlak de support 90° draaien en op het te bewerken vlak zetten. Al naar gelang het draaiersgereedschap de support tot 6 mm onder de werkstukas instellen.
- Wordt de vaste kop gedraaid, dan moet de materiaalsteun met de verlenging worden gebruikt (Fig. 11).
- Hiertoe wordt deze links van de vaste kop geplaatst, zo-

dat nu grotere schijven kunnen worden bewerkt.

### Geleiding van het gereedschap, Fig. 11

Voorbeelden van de geleiding van het gereedschap tijdens het bewerken van de meest voorkomende basisvormen. Na aansluiting op het stroomnet is de scheppach draaibank dmt 450 klaar voor gebruik. Neemt u daarvoor de gebruiksaanwijzing „elektrische aansluiting“ in acht.

## Wenken voor het werken met de machine

### Een vereiste voor het deskundig draaien is goed en scherp draaiersgereedschap.

#### Keuze van het materiaal

- Draaihout moet van goede kwaliteit zijn, zonder gebreken, zoals, dwarsscheuren, oppervlaktescheuren of kwasten. Slecht hout neigt tot splinteren en vormt een risico voor gebruiker en machine.
- Werkstukken van gelijmd hout, dienen alleen door een ervaren vakman bewerkt te worden. Het draaien van dit soort hout vereist een zorgvuldige manier van lijmen zonder zwakke punten, aangezien het werkstuk door de ontstane middelpuntvliepende kracht kan exploderen.
- **Wenk:** Het beheersen van basiskennis dient de leek zich uitsluitend met massief materiaal aan te leren.

#### Vorbereiding van het materiaal

- Voor het draaien van langshout moet het materiaal eerst tot een vierkante vorm gezaagd worden.
- Voor het draaien van dwarshout moet het materiaal ook eerst ruw op maat gezaagd worden. Met de lintzaag ruw op maat zagen. Geschikt is een achthoekige vorm, waardoor vibraties verminderd worden.

#### Werkstukken centreren (Fig. 12)

Het centreren van de voorbereide werkstukken is vóór het inzetten in de machine een belangrijke handeling.

Centreren wil zeggen: het middelpunt van het werkstuk opmeten en met centerpons markeren.

Een putje van 1,5 à 2 mm Ø in het middelpunt slaan.

Als het werkstuk niet exact gecentreerd wordt, ontstaan er door onbalans te sterke vibraties. Als gevolg hiervan kan het werkstuk uit de machine geslingerd worden.

**WENK:** Exacte centrering van het werkstuk is zuiver rond-draaien.

#### Tijdens de draaiwerkzaamheden

- Het nog ruwe werkstuk met een laag toerental bewerken.
- Na het voordraaien, dat wil zeggen als de basisvorm van het werkstuk en een gelijkmatig rond-draaien bereikt is, kan het toerental verhoogd worden.
- De meedraaiende centerpunt moet via het handwiel, met uitgeschakelde motor, tussendoor bijgesteld worden. De centerpunt moet goed vast in het hout zitten.
- Het werkstuk met de hand draaien om het goed vastzitten tussen de punten te controleren.

#### Werkstuk markeren

Soms moet het werkstuk voor het afmaken uit de machine gehaald worden.

Het is handig om van tevoren met een potlood op het werkstuk en op de meenemer een streepje aan te brengen.

Bij opnieuw inspannen streepje op streepje zetten.

#### Vakliteratuur

De speciaalzaak biedt vakliteratuur over het draaien aan.

Voor de beginner en voor de expert een prima hulpmiddel bij het werk, met veel ideeën voor het bewerken.

## Electrische aansluiting

De geïnstalleerde electromotor is klaar voor gebruik aangesloten.

De netaansluiting bij de klant en het gebruikte verlengsnoer moeten aan de geldige voorschriften voldoen.

### Belangrijke opmerking

Bij overbelasting van de motor wordt deze automatisch uitgeschakeld. Na een afkoelperiode (van tijd tot tijd verschillend) kan de motor weer worden ingeschakeld.

### Beschadigde electro-aansluitings-kabels

Aan electrische aansluitingskabels ontstaan vaak isolatieschaden.

Oorzaken zijn:

- Kneuzingen, als de aansluitingskabel door venster- of deurkieren geleid wordt.
- Knikken door onjuiste bevestiging of geleiding van de aansluitingskabel.
- Sneeën door over de aansluitingskabel heen te rijden.
- Isolatieschaden door het uitrukken uit het stopcontact.
- Scheuren door veroudering van de isolatie.

Zulke beschadigde electro-aansluitingskabels mogen niet gebruikt worden en zijn door de isolatieschaden levensgevaarlijk.

Electrische aansluitingskabels regelmatig op schaden controleren. Let u er op, dat tijdens het controleren de aansluitingskabel niet op het stroomnet is aangesloten.

Electrische aansluitingskabels moeten aan de voor uw land geldende bepalingen voldoen.

### Wisselstroommotor

- De netspanning moet overeenkomen met de gegevens op het typeplaatje van de motor.
- Verlengsnoeren moeten bij een lengte van 25 m een doorsnede van 1,5 mm<sup>2</sup> hebben, bij een lengte van meer dan 25 m ten minste 2,5 mm<sup>2</sup>.
- De netaansluiting heeft een zekering van 16 A traag.
- De netaansluiting moet een zekering van maximaal 16 A hebben.
- Bij de aansluiting op het net of bij verandering van standplaats moet de draairichting worden gecontroleerd; eventueel moet de polariteit worden verwisseld.

Aansluitingen en reparaties aan de electrische installatie mogen alleen door een bevoegd electro-vakman worden uitgevoerd.

Bij vragen a.u.b. de volgende gegevens aangeven:

- fabrikant van de motor
- stroomsoort van de motor
- gegevens van het typeplaatje van de machine
- gegevens van het typeplaatje van de schakelaar

Bij het terugzenden van de motor altijd de volledige aandrijvingseenheid met schakelaar opsturen.

## Onderhoud

- Reparatie-, onderhouds- en reinigingswerkzaamheden en het verhelpen van storingen principieel alleen met uitgeschakelde aandrijving verrichten.
- Alle bescherm- en veiligheidsinrichtingen moeten na afloop van de reparatie- en onderhoudswerkzaamheden meteen weer gemonteerd worden.
- Het schroefdraad van de spil voor het opnemen van het gereedschap reinigen en een beetje met olie insmeren.
- De buitenspil van de losse kop af en toe eruit draaien, reinigen en met droog glijmiddel inspuiten. De schroefspil invetten.
- De excentriek-klem van de losse kop en van de support controleren en indien nodig bijstellen. Daarvoor de inbusmoer onder de klemklauw vastdraaien.
- Aandrijfriem controleren en indien nodig vervangen.

## Speciaal toebehoor

Artikel	Art. Nr.
<b>Klauwplaat met drie klauwen</b> Ø 100 mm	<b>7400 8900</b>
<b>Klauwplaat met vier klauwen</b> Ø 125 mm	<b>7400 7400</b>
<b>Meeneemplaat</b> Ø 80 mm	<b>7400 8800</b>
<b>Boorhouder</b>	<b>7400 7200</b>
<b>Kop voor het vastzetten</b> Ø 30 mm	<b>7400 8600</b>
<b>Kop voor het vastzetten</b> Ø 40 mm	<b>7400 7300</b>
<b>Kop voor het vastzetten</b> Ø 60 mm	<b>7400 8700</b>
<b>Bohrfutter</b> 3–16 mm Kegeldorn MK 2	<b>7400 7700</b>

## Verhelpen van storingen

Storing	Mogelijke oorzaak	Verhelpen
Motor start niet	a) Geen stroom b) Schakelaar, condensator defect c) Elektrisch verlengsnoer defect	a) Zekering controleren b) Door elektriciën laten controleren c) Stekker eruit trekken, controleren, indien nodig vervangen
Boorgaten worden groter dan de boordiameter	Vaste kop en losse kop staan niet parallel	Vaste kop naar opname van de losse kop uitrichten. Hiertoe meenemer in de vaste kop van de draaibank plaatsen en de losse kop met opname tot op ca. 1 mm afstand stellen.
Het werkstuk slingert tijdens het werken	a) Werkstuk gaat tijdens het werken los b) Centrerings niet in het midden c) Te hoog toerental	a) Wenken in de gebruiksaanwijzing in acht nemen b) Wenken in de gebruiksaanwijzing in acht nemen c) Lager toerental kiezen
Materiaalsteun of losse kop kan niet worden geklemd	Instelling van de excenterklemming	Zeskantmoer aan de onderzijde ca. ½ omwenteling met steeksleutel verder aandraaien

## Fabricante:

Scheppach  
Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH Günstz-  
burger Straße 69  
D-89335 Ichenhausen

## Estimado Cliente

Le deseamos que disfrute y obtenga mucho éxito con su nueva máquina scheppach.

### Advertencia:

Con arreglo a la vigente Ley de responsabilidad civil por productos, el fabricante de este aparato no se hace responsable de desperfectos que se produzcan en este aparato o sean causados por él en los siguientes supuestos:

- manejo inadecuado,
- no seguir lo indicado en el manual de instrucciones,
- reparaciones llevadas a cabo por terceras personas que no sean especialistas autorizados,
- instalación y recambio de piezas de repuesto no originales,
- utilización distinta de la prevista,
- caída de la instalación eléctrica debido al no cumplimiento de la reglamentación en materia de electricidad y de las disposiciones de las normas VDE 0100, DIN 57113 / VDE0113.

### Le recomendamos:

Lea en su totalidad el texto del manual de instrucciones antes de efectuar el montaje y la puesta en funcionamiento.

Dicho manual de instrucciones le hará más fácil profundizar en el conocimiento de su máquina y aprovechar las posibilidades de uso para las que está designada.

El manual de instrucciones contiene indicaciones importantes acerca de cómo puede usted trabajar con la máquina de manera segura, competente y rentable, así como evitar peligros, ahorrar costes de reparación, reducir al mínimo los tiempos de inactividad y aumentar la fiabilidad y la vida de servicio de la máquina.

Conjuntamente con las disposiciones en materia de seguridad indicadas en el presente manual de instrucciones, debe usted respetar la reglamentación de su país que sea aplicable a la explotación de la máquina.

Conserve el manual de instrucciones junto a la máquina, protegido de la suciedad y la humedad mediante un envoltorio de plástico. Debe ser leído por todos y cada uno de los operarios antes del inicio de sus tareas y ser escrupulosamente respetado por ellos. En la máquina sólo pueden trabajar personas que hayan sido instruidas en el empleo de la misma y debidamente informados acerca de los peligros relacionados con ella. Respete la edad mínima exigida.

## Indicaciones generales

- Tras el desembalaje, compruebe si se han producido eventuales desperfectos durante el transporte. En caso de reclamación, debe darse parte de inmediato al servicio de transporte. No se aceptan reclamaciones ulteriores.
- Revise la integridad del envío.
- Antes de comenzar a utilizar el aparato, familiarícese con él por medio del manual de instrucciones.
- Emplee como accesorio, recambio de piezas desgastadas o repuesto exclusivamente piezas originales. Puede adquirir piezas de repuesto en su tienda especializada

### scheppach.

- Para efectuar pedidos, indique nuestro número de referencia de artículo, así como el modelo y año de fabricación del aparato.

dms 1100	
Descripción del suministro	
	Torno
	Soporte de la herramienta
	Dispositivo de arrastre(Fig. 1.2, A)
	Contrapunta del cabezal móvil rotativa
	Mandril de sujeción (Fig. 1.2, C)
	Plato del torno
	llave de horquilla SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Manual de instrucciones
Datos técnicos	
Cuerpo	
L x A x Alto mm	1610 x 490 x 1175
Altura de bancada	910
Cabezal del husillo a rosca	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Cono del cabezal del husillo	MK 2
Altura de puntos sobre la bancada mm	175
Distancia entre puntos mm	1050
Diámetro sobre la bancada mm	355
Diámetro entre puntos mm	282
Largo del soporte de la herramienta mm	300
Plato del torno ø mm	150
Peso kg	92
Husillo de torno con rodamientos de bolas estriados de precisión estancos al polvo	
Revoluciones por minuto	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
Cabezal móvil	
Cono del cabezal móvil	MK 2
Diámetro del taladro del cabezal móvil (husillo hueco) ø mm	9
Desplazamiento de pínula mm	55
Propulsión	
Motor eléctrico	230–240V/50 Hz
Potencia de entrada P1 kW	0,75
Potencia generada P2 kW	0,50
Revoluciones por minuto	1400
Cubierta del motor	Si
Desconexión a tensión mínima	Si
Combinación conmutación / clavija	Enchufe
Régimen de trabajo	S6 40%

### ¡Salvo en caso de modificaciones técnicas!

#### Parámetros de ruido

Los valores de emisión acústica averiguados según la norma EN 23746, relativa al nivel de potencia acústica y, respectivamente, la EN 31202 (calculado el factor de corrección k3 según el anexo A.2 de la norma EN 31204), relativa al nivel de presión acústica en el lugar de trabajo, se comportan dentro de lo establecido como base en las disposiciones laborales enumeradas en la norma ISO 7904, anexo A.

#### Nivel de potencia acústica en dB

En vacío  $L_{WA} = 81,9$  dB(A), En procesamiento  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

### Nivel de presión acústica en el lugar de trabajo en dB

En vacío  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A),

En procesamiento  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

Para los citados valores de emisión es aplicable un suplemento de  $K = 4$  dB por inseguridad de medición

### Leyenda (Fig. 1.1)

1. Cabezal fijo
2. Plato del torno
3. Soporte de herramienta con sujeción excéntrica y palanca de sujeción
4. Contrapunta del cabezal móvil
5. Mango de sujeción
6. Cabezal móvil
7. Palanca de sujeción excéntrica (en la cara trasera del cabezal móvil)
8. Bancada del torno
9. Interruptor de encendido / apagado
10. Botón de sentido de giro
11. Palanca reguladora de revoluciones
12. Palanca de sujeción para el cabezal fijo
13. Patas
14. Protectores de plástico de las patas
15. Bandeja inferior

En este manual de instrucciones hemos indicado con este símbolo los puntos que afectan a su seguridad: ⚠

### ⚠ Indicaciones generales de seguridad

- Transmita las indicaciones de seguridad a todas las personas que trabajan con la máquina.
- Mantener todas las indicaciones de seguridad y peligro junto a la máquina de manera que sean legibles en su integridad.
- Comprobar los cables de conexión a la red eléctrica. No emplear cables defectuosos.
- Procure que la máquina tenga estabilidad y esté en un soporte firme.
- Precaución durante el trabajo: Peligro de heridas en dedos, manos y ojos.
- Mantenga alejados a los niños de la máquina conectada a la red eléctrica.
- Durante el trabajo en la máquina, deben estar instalados todos los dispositivos de seguridad y cubiertas.
- El operador debe tener 18 años de edad como mínimo. Los aprendices deben tener al menos 16 años de edad y sólo pueden trabajar en la máquina bajo supervisión.
- No se debe distraer a las personas que están trabajando con la máquina.
- Mantener el puesto de operación libre de virutas y desperdicios de madera.
- Llevar ropa ceñida. Despojarse de joyas, anillos y relojes de muñeca.
- Colocarse un gorro o redecilla para proteger los cabellos largos.
- No llevar guantes de trabajo.
- Durante el trabajo, llevar gafas de protección.
- Tener en cuenta la dirección de rotación del motor: véase Conexión eléctrica.
- Procurar que esté ajustado en la máquina el correcto nivel de revoluciones por minuto.
- Los dispositivos de seguridad de la máquina no pueden ser desinstalados o quedar inutilizables.
- Llevar a cabo los trabajos de transformación, ajuste, medición y limpieza exclusivamente con el motor apagado.

Extraer la clavija de red y esperar la completa detención de la herramienta rotatoria.

- Para la reparación de averías, apagar la máquina. Extraer la clavija de red.
- Los trabajos de instalación, reparación y mantenimiento en la instalación eléctrica sólo pueden llevarlos a cabo por técnicos especializados.
- Todos los dispositivos de protección y seguridad deben volver a instalarse de inmediato tras la conclusión de los trabajos de reparación y mantenimiento.
- Colocar el soporte de la herramienta tan acoplado a la pieza como sea posible.
- Para piezas de trabajo de madera, la velocidad periférica puede alcanzar como máximo los 25 m/s. ¡Fijarse en el diagrama de revoluciones por minuto del husillo!
- Preste atención al sentido de giro – botón de cambio de giro
- Proteger las piezas de trabajo de la tensión entre las puntas aplicando un taladro para centrado por ambas caras
- Procesar las piezas de trabajo grandes y con poco equilibrio sólo a un número bajo de revoluciones y, eventualmente, cortarlas previamente en la sierra de cinta.
- No pueden emplearse piezas de trabajo resquebrajadas.
- Antes de encender la máquina debe comprobarse la correcta sujeción de la pieza a mecanizar
- Retirar la llave de mandril o el pasador de sujeción antes de encender la máquina
- Cerrar siempre la cubierta de correa.
- Los trabajos a realizar con mandril de tres o cuatro mordazas sólo pueden ser llevados a cabo con la protección del mandril instalada.
- No detener con la mano las piezas que se salgan. No efectuar nunca mediciones en una pieza en rotación.
- Trabajar exclusivamente con herramientas bien afiladas.
- Manejar el torno siempre con ambas manos.
- Prestar atención al correcto ajuste de las revoluciones por minuto.
- Al abandonar el lugar de trabajo, apagar el motor. Extraer la clavija de red.
- ¡Desconectar la máquina de cualquier alimentación de energía externa incluso para cambios mínimos de ubicación! ¡Conectar correctamente la máquina a la red eléctrica antes de volver a ponerla en funcionamiento!

### ⚠ Uso Apropiado

- La máquina es de conformidad con la Directiva Comunitaria de Maquinaria vigente.
- ¡Utilizar la máquina exclusivamente en un impecable estado técnico, así como con pleno conocimiento de lo relacionado con su uso apropiado, seguridad y peligro, dentro de la observancia de lo indicado en el manual de instrucciones! ¡Hacer reparar con especial premura las averías que puedan mermar la seguridad!
- El torno **schepach** está construido exclusivamente para el procesamiento de madera.
- Cualquier uso que se aparte de ello se entiende como inadecuado. El fabricante no se hace responsable de los daños que de ello se deriven; sólo el usuario se hace cargo del riesgo que supone.
- Deben ser respetadas las instrucciones del fabricante en materia de seguridad, trabajo y mantenimiento, así como las magnitudes indicadas en los Datos Técnicos.
- Así mismo, debe tenerse en cuenta la reglamentación

en materia de protección de accidentes y las restantes normas de reconocimiento general. • Sólo pueden usar, hacer labores de mantenimiento o reparar la máquina **schepach** las personas a las que les haya sido confiado y que estén informados de los peligros relacionados. Las modificaciones arbitrarias realizadas en la máquina excluyen toda responsabilidad del fabricante sobre los daños que resulten de ellas.

- Sólo puede utilizarse la máquina **schepach** con accesorios y herramientas originales del fabricante.

### **⚠ Riesgos remanentes**

**La máquina ha sido construida según el estado actual de la técnica y las normas de seguridad técnica reconocidas. No obstante, pueden producirse algunos riesgos remanentes durante el trabajo.**

- Procese exclusivamente maderas selectas sin imperfecciones, como: nudos, resquebraaduras transversales, grietas en la superficie. La madera con imperfecciones tiende a astillarse y genera riesgos durante el trabajo.
- Maderas que no estén cuidadosamente encoladas pueden explotar durante el trabajo a causa de la fuerza centrífuga.
- Antes de sujetarla, cortar la pieza a mecanizar en bruto de forma cuadrada, centrarla y comprobar que esté firmemente sujeta. La falta de estabilidad en la pieza a mecanizar genera peligro de causarse heridas.
- Así mismo, hay peligro de heridas si se conduce la pieza a mecanizar de modo inseguro, si el soporte de la herramienta no está exactamente ajustado o si el torno está roto. La condición para que se produzca un torneado competente es la existencia de un torno bien afilado en perfecto estado.
- La pieza rotatoria supone un riesgo para la salud en caso de llevar el pelo largo o la ropa floja. Llevar equipamiento personal de protección, como una redecilla para el pelo y una ropa bien ajustada al cuerpo.
- El serrín o las virutas de madera también suponen un riesgo para la salud. Llevar equipamiento personal de protección, como gafas protectoras o mascarilla para el polvo.
- El empleo de conexiones eléctricas con cables en mal estado supone un riesgo para la salud.
- Aún así, a pesar de tomar todas las precauciones, pueden producirse riesgos remanentes no manifiestos.
- Dichos riesgos remanentes pueden ser minimizados si se tienen en cuenta las "indicaciones de seguridad" y el "uso apropiado", así como el manual de instrucciones en general.

### **Montaje (Fig. 2 – 5)**

Por razones de embalaje su torno está montado sólo parcialmente.

- **Fig. 2:** Atornille las patas (2 cada vez) al ángulo correspondiente en la bancada (para cada uno utilice 3 tornillos de cabeza plana M8 x 12 con tuerca y arandela), Ponga los protectores de plástico en el pie de la pata.
- **Fig. 3:** Atornille con las manos la bandeja a las patas (para cada pata utilice 2 tornillos de cabeza plana M8 x 12 con tuerca y arandela).
- Póngalo de pie en una superficie plana.
- **Fig. 4:** Ponga el torno sobre las patas y atorníllela fuerte con 8 tornillos Allen M8 x 35, con arandelas Grower y tuercas.
- Compruebe que los tornillos estén atornillados fuerte-

mente.

- **Fig. 5:** Ponga el interruptor en las patas por la parte interna y atornille con tornillos Philips M4 con tuerca y arandela.

### **Puesta en funcionamiento**

**Antes de la puesta en funcionamiento, tenga en cuenta las indicaciones de seguridad existentes en el presente manual.**

**¡Retirar el mandril de sujeción o la llave del husillo o las herramientas de sujeción antes de la puesta en funcionamiento!**

#### **Botón de cambio de giro, Fig. 6**

Su torno está provisto de un botón de giro. Para encender y apagar la máquina utilice siempre el interruptor de encendido **I = verde; O = rojo**

El botón de cambio de giro es solo para cambiar la dirección. Usted puede cambiar la dirección de izquierda a derecha o viceversa.

**Importante:** El cambio de la dirección de giro solo está permitido con el motor apagado: Apague el motor-cambien la dirección de giro-Encienda el motor.

Por razones de seguridad cuando el motor está en marcha no es posible cambiar la dirección de giro. Cuando el botón de cambio de giro está en O el motor está apagado, para encenderlo de nuevo tiene que utilizar el botón verde.

#### **Ajuste de las revoluciones (Fig. 7)**

- El ajuste de las revoluciones debe ser realizado con la máquina encendida.
- Tirando de la palanca hacia afuera esta queda liberada y puede ajustarla al nivel deseado y presionar la palanca nuevamente.

**Importante:** Antes de poner una nueva pieza a mecanizar determine el diámetro de la pieza y ajuste las revoluciones de acuerdo al diagrama de revoluciones. Para piezas muy grandes o con poco equilibrio elija al menos un nivel inferior.

#### **Cabezal fijo, Fig. 8**

- Puede mover el cabezal del husillo hasta un máximo de 180° (las posiciones posibles son 60°/90°/135°/180°) después de haber liberado la abrazadera de sujeción y tirado del perno.
- Cuando lo mueva a la posición seleccionada vuelva a fijar el cabezal del husillo.
- El cabezal fijo debe ser liberado antes de montarlo en la bancada, para montar el soporte de la herramienta en la parte izquierda del cabezal móvil.
- En estas posiciones tiene la posibilidad de trabajar con piezas que tiene diámetros mayores.

#### **Soporte de la herramienta, Fig. 9, 10**

- El soporte de la herramienta sirve para efectuar una conducción segura del torno y proporciona al mismo tiempo un apoyo para la mano. Puede realizarse un ajuste de la altura del soporte de la herramienta tras aflojar la palanca de sujeción. Para continuar girando, hágase en la dirección que indica la flecha.
- Colocar el soporte de la herramienta a una distancia de 1 - 3 mm. de la pieza a mecanizar. Comprobar el ajuste girando manualmente la pieza a mecanizar.
- Colocar el soporte de la herramienta unos 3 mm. por encima del eje de la pieza a mecanizar. Podrá comprobar de nuevo el ajuste volviendo a girar manualmente la pieza a mecanizar.
- Tras soltar la sujeción excéntrica, la consola de soporte

puede desplazarse a lo largo de toda la bancada y en sentido transversal hasta la pieza a mecanizar. Además, la consola de soporte puede girarse unos 45° hacia ambos lados.

- Para el procesamiento de una superficie plana, girar el soporte de la herramienta 90° y acoplarlo a la superficie que se va a procesar. En función de cómo sea el torno, colocar el soporte de la herramienta hasta 6 mm. por debajo del eje de la pieza a mecanizar.
- Para mover el Cabezal del husillo necesita el soporte de la herramienta con la extensión (Fig. 12).
- Si quiere utilizar el disco grande deberá fijar el cabezal del husillo por la parte izquierda.

#### Conducción de la herramienta, Fig. 11

Ejemplos de conducción de la herramienta para el procesamiento de las piezas básicas más frecuentes. Tras efectuar la conexión a la corriente eléctrica, el torno está listo para funcionar. Al respecto, tenga en cuenta el punto "Conexión eléctrica"

### Indicaciones de trabajo

**Una condición previa para que se produzca un torneado competente es la existencia de un torno bien afilado en perfecto estado.**

#### Elección de material

- La madera que se va a torner debe ser de buena calidad, sin imperfecciones como resquebrajaduras transversales, grietas en la superficie o nudos. La madera con imperfecciones tiende a astillarse y genera riesgo para el usuario y la propia máquina.
- Las piezas de trabajo de madera encolada deben ser procesadas exclusivamente por parte de un operario experimentado. El torneado de estas maderas requiere un encolado cuidadoso, sin puntos débiles, ya que la pieza a mecanizar puede llegar a explotar merced a la fuerza centrífuga.

**Advertencia:** La persona no iniciada debe adquirir el dominio de los conocimientos fundamentales empleando material macizo exclusivamente.

#### Preparación del material

- Para torner madera al hilo, el material debe ser previamente cortado a perfil cuadrado.
- Así mismo, para torner brochal, el material debe ser cortado en bruto. Serrar en bruto con la sierra de cinta. Lo idóneo es un perfil octagonal; con ello se evitan vibraciones considerables.

#### Centrar la pieza de trabajo Fig. 12

El centrado de la pieza a mecanizar ya preparada es una importante operación a realizar en la máquina antes de proceder a usarla. Por "centrado" se entiende la medición del punto medio de la pieza a mecanizar y su señalización mediante un punzón.

Si la pieza a mecanizar no está exactamente centrada, se originan fuertes vibraciones a causa del desequilibrio. Como consecuencia, la pieza a mecanizar puede saltar hacia fuera.

Efectuar una hendidura de una profundidad de entre 1,5 y 2 mm. de diámetro en el punto medio.

Si la pieza a mecanizar no está exactamente centrada, se originan fuertes vibraciones a causa del desequilibrio. Como consecuencia, la pieza a mecanizar puede saltar hacia fuera.

#### ADVERTENCIA

Un centrado exacto de la pieza a mecanizar supone un giro en redondo uniforme.

#### Durante el trabajo de torneado

- Procesar la pieza a mecanizar aún en bruto a un número bajo de revoluciones.  
Tras el torneado previo, esto es, una vez que se ha alcanzado la forma básica de la pieza a mecanizar y se ha llegado a un giro en redondo uniforme, puede aumentarse el número de revoluciones.
- Entretanto, debe volver a ajustarse el punto giratorio por medio de la rueda de mano, con el motor apagado. El punto giratorio debe estar bien asentado en la madera.  
Girar a mano la pieza a mecanizar para comprobar el asentamiento firme entre los puntos.

#### Marcar la pieza a mecanizar

A menudo, antes del acabado debe destensarse la pieza a mecanizar. Resulta ventajoso fijar previamente una marca con un lápiz en la pieza a mecanizar y el dispositivo de arrastre.

Al volver a tensar, colocar una marca sobre la otra.

#### Bibliografía especializada

Las tiendas especializadas ofrecen la correspondiente bibliografía especializada acerca del torneado. Tanto para el principiante como para el experto constituyen una gran ayuda durante el trabajo y presentan muchas propuestas para el procesamiento.

### ⚠ Conexión eléctrica

El motor eléctrico instalado está conectado listo para funcionar. La conexión se corresponde con los reglamentos VDE y DIN.

La conexión de red efectuada por parte del cliente, así como los alargadores empleados deben corresponderse así mismo con dichas reglamentaciones.

#### Advertencia importante

En caso de sobrecarga del motor, éste se apaga por sí mismo. Tras un tiempo de enfriamiento (de diferente duración), puede volver a encenderse.

#### Cables de la conexión eléctrica defectuosos

En los cables de la conexión eléctrica se producen a menudo defectos en el aislamiento. Los motivos son:

- Lugares de paso, si los cables de conexión se han conducido a través de resquicios de ventanas o puertas.
- Lugares de pliegue, debido a una fijación o una conducción del cable de conexión incorrectas.
- Puntos de intersección, si se sobrepasa el cable de conexión.
- Defectos de aislamiento a causa de arrancar el cable del enchufe de pared.
- Fisuras a causa de un aislamiento envejecido.

Tales cables de conexión eléctrica defectuosos no pueden ser usados y resultan **peligrosos para la vida humana** a causa de los defectos de aislamiento.

Compruebe regularmente los cables de la conexión eléctrica en busca de defectos. Preste atención a que el cable de conexión no esté conectado a la red eléctrica durante la comprobación.

Los cables de la conexión eléctrica deben corresponderse con los reglamentos VDE y DIN. Emplee exclusivamente

cables de conexión con la identificación H 07 RN. Es de rigor que esté impreso sobre el cable de conexión la denominación del tipo.

#### Motor de corriente alterna

- La tensión de alimentación debe estar entre 220 y 240 voltios.
- Los alargadores de hasta 25 m. deben presentar una sección transversal de 1,5 milímetros cuadrados.

Las conexiones y reparaciones del equipamiento eléctrico sólo pueden ser llevadas a cabo por técnicos electricistas.

En caso de que tenga usted preguntas, lo rogamos indique los siguientes datos:

- Fabricante de los motores
- Clase de corriente del motor
- Datos de la placa indicadora de tipo de la máquina
- Datos de la placa indicadora de tipo del interruptor

Para realizar la devolución del motor, envíese siempre la unidad de propulsión en su totalidad, junto con el interruptor.

### ⚠ Mantenimiento

- Las tareas de reparación, mantenimiento y limpieza, así como la eliminación de averías funcionales deben llevarse a cabo, por principio, con el motor apagado.
- Todos los dispositivos de protección y seguridad deben ser montados de nuevo inmediatamente tras la conclusión de las tareas de reparación y mantenimiento.
- Al cambiar la herramienta, limpiar y lubricar ligeramente la rosca del husillo para asentar la herramienta.
- Eventualmente, desenroscar la pínula del cabezal móvil,

limpiarla y rociarla con un lubricante seco. Engrasar el husillo de rosca.

- Comprobar la sujeción excéntrica del cabezal móvil, así como el soporte de la herramienta y, en caso de necesidad, reajustarlos. Además, volver a apretar la tuerca hexagonal bajo la garra de sujeción.
- Comprobar la correa de transmisión y renovarla en caso de necesidad.

### Accesorios especiales

Artículo	Art. Nº.
Mandril de tres mordazas Ø 100 mm	7400 8900
Mandril de cuatro mordazas Ø 125 mm	7400 7400
Plato de arrastre Ø 80 mm	7400 8800
Mandril helicoidal	7400 7200
Mandril de agujero Ø 30 mm	7400 8600
Mandril de agujero Ø 40 mm	7400 7300
Mandril de agujero Ø 60 mm	7400 8700
Portabrocas 3-16 mm mandril cónico MK 2	7400 7700

### Solución de averías

Avería	Posible motivo	Solución
El motor no arranca	a) No hay corriente b) Interruptor condensador c) Alargador eléctrico defectuoso	a) Comprobar los fusibles b) Comprobar por medio de un electricista c) Extraer la clavija de red, comprobarla, sustituirla si es necesario
Los agujeros son más grandes que el punzón	El cabezal fijo y el cabezal móvil no están paralelos	Ajustar el cabezal fijo hasta que quede paralelo a la punta del cabezal móvil. Para hacer esto ponga el dispositivo de arrastre dentro del husillo y mantenga la punta del cabezal móvil a una distancia de 1 mm aproximadamente
La pieza se bambolea durante el trabajo	a) La pieza se afloja durante el trabajo b) No esta bien centrada c) Revoluciones demasiado altas	a) $\langle_{100}\rangle$ a) $\langle_{0}\rangle$ Arbeitshinweise in Bedienungsanweisung beachten $\langle_{10}\rangle$ Respetar las indicaciones de trabajo existentes en el manual de instrucciones $\langle_{0}\rangle$ b) $\langle_{100}\rangle$ b) $\langle_{0}\rangle$ Arbeitshinweise in Bedienungsanweisung beachten $\langle_{192}\rangle$ Respetar las indicaciones de trabajo existentes en el manual de instrucciones $\langle_{0}\rangle$ c) $\langle_{0}\rangle$ Niedrigere Drehzahl wählen $\langle_{10}\rangle$ Seleccionar un número menor de revoluciones
El soporte de la herramienta o el cabezal móvil no pueden sujetarse	Posicionamiento de la sujeción excéntrica	Apretar la tuerca hexagonal situada en la parte inferior con la llave tubular medio giro aproximadamente



## Fabricante:

Scheppach  
Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
Günzburger Straße 69  
D-89335 Ichenhausen

## Estimado cliente,

Desejamos-lhe a maior satisfação e sucesso no trabalho com a sua nova máquina scheppach.

### Nota:

O fabricante deste aparelho não é responsável, de acordo com a lei alemã em vigor de responsabilidade civil por produtos, por danos neste aparelho ou causados por este aparelho nos seguintes casos:

- manuseamento incorrecto,
- não seguimento das instruções de utilização,
- reparações efectuadas por técnicos terceiros não autorizados,
- montagem e substituição de peças sobresselentes não originais,
- utilização fora do estipulado para esta máquina,
- Falhas da instalação eléctrica, devido ao não seguimento das directivas eléctricas e das disposições VDE 0100, DIN 57113 / VDE0113.

### Aconselhamos o seguinte:

Antes da montagem e da entrada em funcionamento, leia atentamente todo o manual de utilização.

Este manual de utilização serve para o ajudar a familiarizar-se com a sua máquina e conhecer as suas possibilidades de utilização dentro do estipulado.

O manual de utilização contém importantes indicações de como trabalhar em segurança, profissional e economicamente com a máquina e de como evitar perigos, poupar em custos de reparação, reduzir os tempos de inactividade e aumentar a fiabilidade e tempo de vida da máquina.

Para além das disposições de segurança contidas neste manual de utilização, deverá igualmente seguir as directivas do seu país no que se refere à utilização da máquina. Guardar o manual de utilização junto da máquina, protegido de sujidade e da humidade por um invólucro de plástico. Deverá ser lido e seguido atentamente por todos os operadores da máquina. Só deverão trabalhar com a máquina as pessoas que se encontrem formadas para tal e que estejam informadas dos perigos inerentes. Dever-se-á cumprir a idade mínima exigida.

## Indicações gerais

- Após desembalar, verifique se todas as peças não sofreram danos no transporte. Caso tenha reclamações a fazer, contacte de imediato o transportador. Reclamações tardias não serão tidas em conta.
- Verifique se a se a remessa se encontra completa.
- Antes de utilizar o aparelho, familiarize-se com ele através do manual de utilização.
- Utilize apenas peças originais no que toca a acessórios e peças de desgaste e sobresselentes. Poderá obter peças sobresselentes junto do seu retalhista especializado **scheppach**.
- Aquando de encomendas, indique os nossos números de artigo, assim como o modelo e ano de construção do aparelho.

## dms 1100

Incluído na remessa	
	Torno
	Suporte para ferramenta
	Cavalinho (Fig. 1.2, A)
	Ponto da bucha
	Haste (Fig. 1.2, C)
	Prato
	Chave de porcas SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Manual de instruções
Dados técnicos	
Dimensões	
C x L x A mm	1610 x 490 x 1175
Altura do barramento	910
Roscagem da bucha	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Conicidade da bucha	MK 2
Altura do ponto da bucha acima do barramento mm	175
Comprimento do ponto da bucha mm	1050
Diâmetro acima do barramento mm	355
Diâmetro entre pontos mm	282
Comprimento do suporte para ferramenta mm	300
Prato ø mm	150
Peso kg	92
Fuso do torno com rolamentos radiais de esferas de precisão à prova de poeiras	
Velocidade 1/min	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
Contra-ponto	
Conicidade do contra-ponto	MK 2
Diâmetro do contra-ponto (fuso oco) ø mm	9
Regulação da árvore mm	55
Unidade de potência	
Motor eléctrico	230-240V/50 Hz
Potência de entrada P1 kW	0,75
Potência de saída P2 kW	0,50
Velocidade 1/min	1400
Contactador do motor	Sim
Disparador de sub-tensão	Sim
Combinação interruptor-ficha	Ficha para rede fixa
Modo de funcionamento	S6 40%

Sujeito a alterações técnicas!

### Valores característicos de ruído

Os valores de emissão de ruído no local de trabalho, de acordo com EN 23746 para o nível de potência acústica ou EN 31202 (factor de correcção k3 calculado segundo anexo A.2 de EN 31204) para o nível de pressão acústica, são os seguintes, de acordo com as condições de trabalho em ISO 7904 anexo A:

#### Nível de potência acústica em dB

Ralenti  $L_{WA} = 81,9$  dB(A), em trabalho  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

#### Nível de pressão acústica no local de trabalho em dB

Ralenti  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A),

Em trabalho  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

Para os valores de emissão enumerados é considerado um acréscimo de incerteza de medida  $K = 4$  dB

## Legenda (Fig. 1.1)

1. Bucha
2. Prato
3. Suporte para ferramenta com fixação do excêntrico e alavanca de fixação
4. Ponto do contra-ponto
5. Manípulo de fixação
6. Contra-ponto
7. Alavanca de fixação do excêntrico (na parte traseira do contra-ponto)
8. Barramento do torno
9. Interruptor para ligar/desligar
10. Interruptor da direcção de rotação
11. Alavanca de regulação da velocidade
12. Alavanca de fixação para bucha
13. Pés do suporte
14. Placas de apoio
15. Cuba do suporte

Neste manual de utilização, assinalámos com este símbolo secções que dizem respeito à sua segurança: ⚠

### ⚠ Indicações gerais de segurança

- Transmita as indicações de segurança a todos os que trabalhem com a máquina.
- Manter todas as indicações de segurança e perigo na máquina no lugar e legíveis.
- Verificar os cabos de ligação à rede. Não utilizar cabos danificados.
- Assegure-se de que a máquina se encontra fixa em solo firme.
- Cuidado ao trabalhar: perigo de ferimentos nos dedos, mãos e olhos.
- Mantenha as crianças afastadas da máquina ligada à rede.
- Quando trabalhando com a máquina, deverão estar instalados todos dispositivos de segurança e coberturas.
- O operador deverá ter pelo menos 18 anos. Formandos deverão ter pelo menos 16 anos e apenas deverão poder trabalhar com a máquina sob supervisão.
- As pessoas que se encontrem a trabalhar com a máquina não deverão ser distraídas.
- Manter o local de trabalho da máquina livre de aparas e restos de madeira.
- Usar roupa justa. Retirar joalharia, anéis e relógios de pulso.
- Colocar chapéu ou rede, se tiver cabelo comprido.
- Não usar luvas de trabalho.
- Usar óculos de protecção.
- Ter atenção à direcção de rotação do motor – consultar Ligação eléctrica.
- Ter em atenção a regulação correcta da velocidade na máquina.
- Os dispositivos de segurança não devem ser desmontados nem tornados inoperacionais.
- Executar trabalhos de conversão, ajuste, medição e limpeza apenas com o motor desligado.
- Desligar a máquina antes de tentar eliminar erros. Desligar ficha de ligação à rede.
- As instalações e trabalhos de manutenção na instalação eléctrica só deverão ser efectuados por pessoal técnico qualificado.
- Todos os dispositivos de protecção e segurança deverão ser imediatamente remontados após findos os trabalhos de reparação ou manutenção.

- Colocar o suporte para ferramenta tão perto quanto possível da peça de trabalho.
- No caso de peças de trabalho de madeira, a velocidade periférica não deverá ultrapassar os 25 m/s. Ter em atenção o gráfico da velocidade do fuso!
- Ter em atenção a direcção de rotação do fuso – ver Inversor.
- Executar centros de maquinagem em ambos os lados das peças de trabalho antes de fixá-las entre os pontos.
- Trabalhar as peças de trabalho grandes e volumosas apenas a velocidades reduzidas e eventualmente cortá-las correspondentemente com a serra de fita.
- Não devem ser utilizadas peças de trabalho com fendas.
- Antes de ligar a máquina, certifique-se de que a peça de trabalho se encontra bem fixa.
- Retirar chave de tensão ou pinos de tensão antes de ligar a máquina.
- Fechar sempre a cobertura da correia.
- Os trabalhos com buchas de três ou quatro garras só devem ser executados com a protecção de buchas de garras montada.
- Nunca parar com a mão peças de trabalho que deslizem. Nunca executar medições junto da peça de trabalho em rotação.
- Apenas trabalhar com ferramentas bem afiadas.
- Guiar a ferramenta do torno sempre com as duas mãos.
- Ter em atenção a regulação correcta da velocidade.
- Desligar o motor quando sair do local de trabalho. Desligar ficha de ligação à rede.
- Mesmo quando deslocando a máquina apenas por uma curta distância, desligar a mesma de todas as fontes de alimentação externas! Antes da reentrada em funcionamento, ligar a máquina correctamente à rede!

### ⚠ Utilização de acordo

#### com os regulamentos

A máquina corresponde à directiva sobre máquinas da CE em vigor.

- Utilizar a máquina apenas em estado plenamente funcional, assim como de acordo com os regulamentos e consciente dos perigos e das normas de segurança contidas no manual de utilização! Eliminar de imediato erros que comprometam a segurança!
- O torno scheppach foi concebido exclusivamente para o trabalho com madeiras.
- Todo e qualquer trabalho que vá para além disso é considerado incorrecto. O fabricante não será considerado responsável por danos ocorridos dessa utilização, sendo o risco assumido pelo utilizador.
- Deverão ser mantidas as directivas de segurança, trabalho e manutenção do fabricante, assim como as medidas contidas nos dados técnicos.
- Deverão ser seguidas as directivas de prevenção de acidentes aplicáveis e as demais regras técnicas de segurança.
- A máquina scheppach só deve ser alvo de utilização, manutenção ou reparação por pessoal que se encontre familiarizado com ela e informado dos perigos. O fabricante não será considerado responsável por danos resultantes de alterações unilaterais na máquina efectuadas pelo cliente.
- A máquina scheppach só deve ser utilizada com acessórios e ferramentas originais do fabricante.

## ⚠ Riscos residuais

**A máquina foi construída segundo os parâmetros técnicos actuais e de acordo com as regras técnicas de segurança reconhecidas. No entanto, poderão surgir riscos residuais durante o trabalho.**

- Trabalhe apenas com madeiras escolhidas e sem falhas como: locais de corte de ramos, fendas transversais, fendas superficiais. A madeira com falhas tem tendência a partir-se e torna-se num risco aquando do trabalho.
- As madeiras não coladas cuidadosamente poderão explodir durante o trabalho devido à força centrífuga.
- Antes de fixar a peça de trabalho, cortá-la em forma de quadrado, centrá-la e assegurar-se de que se encontra bem fixa. As peças de trabalho volumosas levam ao perigo de ferimentos.
- Perigo de ferimentos devido a guiamento inseguro da ferramenta aquando de suporte de ferramenta incorrectamente colocado e ferramenta do torno romba. Uma ferramenta afiada e em perfeitas condições é condição prévia para um torneamento correcto.
- Perigo para a saúde devido à peça de trabalho em rotação quando tendo cabelo comprido e roupas largas. Usar equipamento de protecção pessoal, tal como rede para o cabelo e roupa justa.
- Perigo para a saúde devido a poeiras ou aparas de madeira. Usar equipamento de protecção pessoal, tal como óculos de protecção e máscara anti-poeiras.
- Perigo para a saúde devido à corrente quando utilizando cabos eléctricos incorrectos.
- Para além disso, poderão existir riscos residuais não evidentes, mesmo quando tomadas todas as precauções.
- Os riscos residuais podem ser minimizados, se forem seguidas as indicações em “Indicações de segurança”, “Utilização de acordo com os regulamentos” e do manual de utilização em geral.

## Montagem (Fig. 2 – 5)

Devido a motivos técnicos de empacotamento, o seu torno scheppach encontra-se parcialmente montado.

- **Fig. 2:** Aparafusar ligeiramente os pés do suporte aos pares ao ângulo superior do suporte, (para cada um 3 parafusos de cabeça redonda fendida M8 x 12 com disco e porca), montar placas de apoio.
- **Fig. 3:** Aparafusar igualmente apenas manualmente a cuba do suporte aos pés do suporte (para cada um 2 parafusos de cabeça redonda fendida M8 x 12 com disco e porca).
- Coloque o suporte numa superfície plana.
- **Fig. 4:** Colocar o torno sobre o suporte e aparafusar bem com os 8 parafusos fêmea M8 x 35 com arruela de segurança e porca.
- De seguida, aparafusar bem todos os parafusos do suporte.
- **Fig. 5:** Colocar interruptor no pé do suporte a partir de dentro e aparafusar com os parafusos phillips M4 com disco e porca.

## Entrada em funcionamento

**Siga as instruções de segurança do manual de instruções antes da entrada em funcionamento.**

**Antes da entrada em funcionamento, retirar mandris ou chaves do fuso ou das ferramentas de tensão!**

**Inversor, Fig. 6**

O seu torno encontra-se equipado com um inversor. O ligar

e desligar do motor é sempre executado através do interruptor de ligar/desligar. **I = verde; O = vermelho.**

O inversor é apenas um “interruptor opcional” para a direcção da rotação. É possível modificar a direcção da rotação da esquerda para a direita.

**Atenção:** a alteração da direcção da rotação só deve ser executada com o motor parado: desligar motor – alterar direcção da rotação – ligar motor.

Devido a motivos de segurança, não é possível alterar a direcção da rotação com o motor em funcionamento. O inversor desliga o motor quando na posição O, sendo necessário voltar a ligá-lo com o botão verde de ligar/desligar.

### Regulação da velocidade

A regulação da velocidade só deve ser efectuada com o motor em funcionamento!

A velocidade correcta encontra-se indicada no diagrama de velocidades no fuso.

O diagrama de velocidades aplica-se a madeiras secas medianamente duras.

A velocidade adequada depende de diferentes factores, tais como:

- Tipo e composição da madeira
- Madeiras armazenadas e secas
- Diâmetro e comprimento das peças de trabalho
- Madeiras esquadriadas ou volumosas
- Largura de peças de trabalho pré-torneadas e volumosas.
- Ferramentas de torno, técnica de torneamento
- Peças de trabalho de madeiras coladas

O torneamento bem sucedido não depende de velocidades elevadas, mas sim da utilização correcta das ferramentas de torno.

### Directivas para a regulação da velocidade

Velocidade reduzida para:

- Peças de trabalho com diâmetros alargados
- Peças de trabalho duras com diâmetros alargados
- Peças de trabalho compridas e volumosas
- Madeiras coladas

### Regulação da velocidade (Fig. 7)

- A regulação da velocidade deve ser sempre executada com a máquina ligada.
- Puxando, a alavanca desbloqueia e pode ser rodada para a posição desejada, devendo-se então voltar a bloquear a alavanca.

**Atenção:** determine o diâmetro da peça de trabalho antes de a fixar e regule a velocidade de acordo com o diagrama de velocidades. No caso de peças de trabalho volumosas ou extremamente grandes, seleccione pelo menos 1 nível abaixo.

### Bucha, Fig. 8

- É possível, após desapertar o manípulo de fixação e puxar pino de fixação, rodar a bucha até 180° (posições de fixação 60°/90°/135°/180°).
- Em cada posição, dever-se-á fixar novamente a bucha.
- A bucha deverá ser alinhada na posição libertada ao barramento do torno, para montar o suporte de ferramentas no contra-ponto a partir do lado esquerdo.
- Nestas posições tem a possibilidade de trabalhar peças de trabalho com maiores diâmetros.

### Suporte para ferramenta, Fig. 9, 10

- O suporte para ferramenta serve para o guiamento seguro das ferramentas de torneamento, servindo simultaneamente de apoio para a mão. O ajuste da altura do

suporte para ferramenta é executado após soltar-se a alavanca de fixação. Para continuar a rodar, puxar na direcção da seta.

- Colocar o suporte para ferramenta a uma distância de 1 – 3 mm da peça de trabalho. Verificar o ajuste, para tal rodar manualmente a peça de trabalho.
- Colocar o suporte para ferramenta aprox. 3 mm acima do eixo da peça de trabalho. Voltar a verificar o ajuste, voltando a rodar manualmente a peça de trabalho.
- Após soltar a fixação do excêntrico, torna-se possível ajustar a consola do suporte longitudinalmente ao longo de todo o barramento e transversalmente até junto à peça de trabalho. Para além disso, é possível rodar a consola do suporte para ambos os lados em aprox. 45°.
- Para trabalhar uma face plana, rodar o suporte para ferramenta em 90° e colocá-lo junto da superfície a ser trabalhada. Consoante a ferramenta de torneamento, colocar o suporte para ferramenta até 6 mm abaixo do eixo da peça de trabalho.
- Caso o fuso seja roda, dever-se-á utilizar o suporte para ferramenta com o prolongamento (Fig. 12).
- Este é colocado à esquerda do fuso, de maneira a se poder trabalhar com placas maiores.

#### Guia da ferramenta, Fig. 11

Exemplos de guiamento da ferramenta aquando do trabalho com formas básicas mais usuais. O torno encontra-se operacional após ligação à rede. Preste atenção ao ponto “Ligação eléctrica”.

### Instruções

**Uma ferramenta de torneamento afiada e em perfeitas condições é condição prévia para um torneamento correcto.**

#### Seleção do material

- A madeira a ser utilizada deve ser de boa qualidade, sem falhas como fendas transversais, fendas superficiais ou locais de corte de ramos. A madeira com falhas tem tendência a partir-se e torna-se num risco para o operador e para a máquina.
- As peças de trabalho de madeiras coladas só deverão ser trabalhadas por pessoal experiente. O torneamento dessas madeiras exige uma colagem cuidadosa sem pontos fracos, uma vez que a peça de trabalho poderá explodir devido à força centrífuga.

**Nota:** O leigo deverá treinar-se apenas com material maciço.

#### Preparação do material

- Para o torneamento de madeira longa, dever-se-á cortar previamente o material numa forma rectangular.
- Para o torneamento de travessas, o material deverá ser igualmente previamente cortado. Serrar com a serra de fita. O melhor formato será octogonal, assim torna-se possível evitar a maior parte das vibrações.

#### Centrar peças de trabalho, Fig. 12

A centragem das peças de trabalhado preparadas antes de serem colocadas na máquina é um passo importante. Centrar significa determinar o centro da peça de trabalho e assinalá-lo com pontos de centragem.

Fazer um recesso no centro de 1,5 a 2 mm Ø.

Caso a peça de trabalho não seja exactamente centrada, surgirão vibrações demasiado fortes devido ao desequilíbrio. Poderá ocorrer uma projecção da peça de trabalho.

#### NOTA

Uma centragem exacta da peça de trabalho significa uma rotação sem problemas.

#### Durante os trabalhos de torneamento

- Trabalhar a peça de trabalho não preparada a baixas velocidades.  
Após o pré-torneamento, ou seja, após terem sido obtidas a forma básica da peça e uma rotação regular, poder-se-á aumentar a velocidade.
- O ponto de centragem deverá ser reajustado de tempos a tempos com a roda manual e o motor desligado.  
O ponto de centragem deverá estar bem fixo à madeira. Rodar manualmente a peça de trabalho para verificar a fixação da mesma entre os pontos.

#### Marcar peça de trabalho

Por vezes, torna-se necessário desprender a peça de trabalho antes de completado o trabalho. Dever-se-á fazer uma marcação com um lápis na peça de trabalho e no cavalinho.

Quando se voltar a prender a peça de trabalho, fazer coincidir as marcações.

#### Literatura técnica

O comércio especializado tem à disposição literatura técnica acerca do torneamento. Uma grande ajuda para o trabalho, tanto para o principiante como para o veterano, além de conter estímulos para a reflexão.

### ⚠ Ligação eléctrica

O motor eléctrico instalado encontra-se ligado e operacional. A ligação está de acordo com as directivas VDE e DIN.

A ligação à rede por parte do cliente, assim como o cabo de prolongamento utilizado deverão estar de acordo com essas directivas. **Notas importantes**

**Em caso de sobrecarga do motor, este desliga-se automaticamente. Após um período de arrefecimento (diferindo no tempo), volta a ser possível ligar o motor.**

#### Cabo eléctrico danificado

Os cabos eléctricos sofrem muitas vezes danos no isolamento. As causas poderão ser:

- Pontos de passagem, quando os cabos passam por janelas ou portas.
- Pontos de dobragem devido à fixação ou guiamento incorrectos do cabo.
- Pontos de corte devido à passagem de veículos por cima do cabo.
- Danos no isolamento devido ao arrancar da tomada.
- Rasgos devido à idade do isolamento.

Tais cabos eléctricos danificados não deverão ser utilizados e, devido aos danos no isolamento, são causa de **perigo de vida**.

Verificar regularmente se os cabos eléctricos se encontram danificados. Assegure-se de que, durante a verificação, o cabo não se encontra ligado à rede.

Os cabos eléctricos deverão estar de acordo com as directivas VDE e DIN. Utilize apenas cabos com o código H 07 RN. É obrigatório imprimir a designação do tipo no cabo.

#### Motor de corrente alternada

- A tensão de rede deverá ser de 220 – 240 Volts
- Os cabos de prolongamento, quando inferiores a 25 m, deverão ter um diâmetro de 1,5 milímetros quadrados.

As ligações e reparações do equipamento eléctrico só deverão ser efectuadas por pessoal devidamente qualificado.

No caso de perguntas, queira indicar os seguintes dados:

- Fabricante do motor
- Tipo de corrente do motor
- Dados da placa de identificação da máquina
- Dados da placa de identificação do interruptor

Em caso de devolução do motor, enviar sempre a totalidade da unidade de propulsão junto com o interruptor.

### ⚠ Manutenção

- Executar trabalhos de entrada em funcionamento, manutenção e limpeza, assim como eliminação de avarias, apenas com a máquina desligada.
- Todo equipamento de protecção e segurança deverá ser remontado após os trabalhos de reparação e manutenção.
- Limpar e lubrificar ligeiramente a roscagem do fuso para aceitação de ferramenta aquando da substituição da ferramenta.
- Rodar para fora de tempos a tempos a manga do contra-ponto, limpá-la e nebulizar com massa lubrificante. Olear o fuso da roscagem.
- Verificar a fixação do excêntrico do contra-ponto e o suporte para ferramenta e reajustar se necessário. Para além disso, apertar a porca sextavada por baixo do gancho de fixação.
- Verificar a correia de transmissão e substituir se necessário.

### Acessórios

Artigo	Nº Art.
Bucha de três garras Ø 100 mm	7400 8900
Bucha de quatro garras Ø 125 mm	7400 7400
Prato de cavalinho Ø 80 mm	7400 8800
Bucha com parafuso	7400 7200
Bucha com tampa Ø 30 mm	7400 8600
Bucha com tampa Ø 40 mm	7400 7300
Bucha com tampa Ø 60 mm	7400 8700
Bucha porta-brocas 3–16 mm Kegeldorn MK 2	7400 7700

### Resolução de problemas

Problema	Causa possível	Solução
O motor não arranca	a) Sem corrente b) Interruptor, condensador c) Cabo eléctrico de prolongamento danificado	a) Verificar o fusível da rede b) Deixar verificar por pessoal qualificado c) Retirar ficha de ligação à rede, verificar, substituir se necessário
As perfurações ficam maiores que o perfurador	Fuso e contra-ponto não estão paralelos	Ajustar fuso de acordo com contra-ponto. Para tal, colocar cavalinho no fuso e colocar contra-ponto com ponto até uma distância de aprox. 1 mm.
A peça de trabalho abana durante o trabalho	a) A peça de trabalho solta-se durante o trabalho b) Centragem incorrecta c) Velocidade demasiado alta	a) Seguir as instruções no manual de utilização b) Seguir as instruções no manual de utilização c) Seleccionar uma velocidade mais reduzida
Não é possível fixar o suporte para ferramenta ou o contra-ponto	Ajuste da fixação do excêntrico	Apertar porca sextavada na parte inferior em cerca de ½ rotação com chave de caixa

## Tillverkare:

Scheppach  
Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
Günzburger Straße 69  
D-89335 Ichenhausen

## Ärade kund,

Vi önskar Dig stor arbetsglädje och framgång med Din nya scheppach maskin

**ANVISNING:** Enligt gällande lag om produktansvar, har tillverkaren ingen skyldighet att pata sig något som helst ansvar för skada pa, eller som är förvallad av, denna maskin, om skadan är ett resultat av

- Icke fackmässig behandling
- Att bruksanvisningen inte har följts
- Reparationer utförda av icke auktoriserade personer
- Att icke originala scheppach reservdelar har installerats och använts
- Icke föreskriftsenlig användning
- Strömavbrott i maskinens elektriska system pga att de elektriska föreskrifterna och VDE-reglerna 0100, DIN 57113/ VDE 0113 inte har följts.

### Vi rekommenderar

Läs igenom hela bruksanvisningen före montering och igangsättning.

Denna bruksanvisning skall göra det lättare för Dig att sätta Dig in i maskinen och använda den korrekt.

Bruksanvisningen innehåller viktiga anvisningar hur Du arbetar säkert, korrekt och ekonomiskt med maskinen Vidare hur Du undviker faror, sparar pa reparationskostnader, reducerar hindertiden vid fel samt hur Du ökar maskinens funktionssäkerhet och livslängd.

Utöver de säkerhetsbestämmelser som anges i denna bruksanvisning, skall även Ditt lands föreskrifter läsas noga för användning av denna maskin.

Bevara alltid bruksanvisningen vid maskinen Lägg den i ett plastfodral, sa den skyddas mot smuts och fukt Var maskinarbetare skall noga ha läst igenom den innan arbetet påbörjas Endast de personer, som känner maskinen och som blivit informerade om de faror som är förbundna med maskinarbetet, far arbeta med maskinen.

Förutom de i denna bruksanvisning nämnda säkerhetsanvisningar samt de för Ditt land gällande regler, skall även de för användning av träbearbetningsmaskiner allmänna, godkända facktekniska regler beaktas.

## Allmänna anvisningar

- Etter uppackning, kontrollera alla maskindelar för ev. transportskador. Skulle något vara skadat, kontakta genast leverantören.
- Sent ankomna reklamationer godkänns inte.
- Kontrollera att leveransen är komplett.
- Läs noga bruksanvisningen innan maskinen används, så du är säker på hur den fungerar.
- Tillbehör, reserv- och slitdelar får endast vara original-scheppach delar. Reservdelar erhålles hos Din scheppach försäljare.
- Vid beställning ange vårt arl nummer, maskintyp samt tihverkningsår

## dms 1100

I leveransen ingår	
	Svarv
	Verktygssupport
	Medbringare (Fig. 1.2, A)
	Dubbdockans dubb roterande
	Spänndom (Fig. 1.2, C)
	Planskiva
	32 mm gaffelnyckel SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Bäddförlängning
	Bruksanvisning

Teknisk data	
Längd x Bredd x Höjd mm	1610 x 490 x 1175
Dubbhöjd mm	910
Spindel huvudets gänga	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Konisk spindel	MK 2
Dubbhöjd över bordet mm	175
Dubbavstånd mm	1050
Diameter över prisma mm	355
Diameter mellan dubbar mm	282
Verktygssupport längd mm	300
Planskiva ø mm	150
Vikt kg	92

Svarvspindel med dämmtitå spårkullager	
Varvtal 1/min	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100

Dubbdocka	
Konisk dubbdocka	MK 2
Löpdockans hål (ihålig spindel) ø mm	9
Dubbjustering mm	55

Drift	
Elektromotor	230–240V/50 Hz
Ineffekt P1 kW	0,75
Uteffekt P2 kW	0,50
Varvtal 1/min	1400
Motorskydd	yes
Underspanningsutlösning	yes
Kombinerad strömbrytare/stickkontakt	Netzstecker
Driftsart	S6 40%

### Bullerparametrar

Bulleremissionvärdena för ljudtrycksnivån vid arbetsplatsen är beräknade enligt EN 23746 f. ljudeffektnivå samt EN 31204 (korrekturfaktor k3 beräknad enl. EN 31204, bilaga A.2) och uppgår, utgående från 25.08.1994 Arbetsvillkor i ISO 7904, bilaga A, till:

#### Ljudeffektnivå i dB

tomgång  $L_{WA} = 81,9$  dB(A)

bearbetning  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

#### Ljudtrycksnivå vid arbetsplatsen i dB

tomgång  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A)

bearbetning  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

För ovannämnda emissionsvärden gäller ett påslag för mätosäkerhet på  $K = 4$  dB.

## Teckenförklaring (Fig. 1.1)

1. Spindeldocka
2. Planskiva
3. Slipstöd med excentrisk låsning och låsspak
4. Löpdockans spets
5. Låshandtag
6. Löpdocka
7. Excentrisk låsspak (på löpdockans baksida)
8. Svarskiva
9. Till/från-stömbrytare
10. Rotationsriktningsomkopplare
11. Inställningsspak för varvtalet
12. Spännhake för spindeldockan
13. Stativfötter
14. Fotplattor
15. Stativtråg

## Säkerhetsföreskrifter

**De ställen i bruksanvisningen som är markerade med detta tecken har med Din säkerhet att göra. Samtliga personer som arbetar vid maskinen skall ha kännedom om dessa säkerhetsföreskrifter.**

- Beakta alla maskinens säkerhets- och riskanvisningar.
- Förvara alla maskinens säkerhets- och riskanvisningar fulltalliga och i läsbart skick vid maskinen.
- Stäng av all energitillförsel också vid obetydlig flyttning av maskinen! Nätanlut maskinen ordentligt innan den driftsätts på nytt!
- Kontrollera nätanslutningsledningen. Använd inga defekta ledningar.
- Se till att maskinen står säkert på fast grund. Var försiktig vid arbetet: Olycksrisk för fingrar och händer.
- Se till att inga barn uppehåller sig i närheten av den nätanlutna maskinen.
- Vid maskinarbete skall samtliga skyddsanordningar och skydd vara monterade.
- Maskinarbetaren skall vara minst 18 år gammal. Lärningar skall vara minst 16 år, men får endast arbeta vid maskinen under uppsyn.
- Personer som arbetar vid maskinen får inte störas.
- Se till det inte ligger spån och träavfall vid maskinens stå- och arbetsplats.
- Bär alltid tättsittande kläder. Ta av smycken, ringar och armbandsklocka.
- Använd mössa eller hårnät för att skydda långt hår.
- Använd inga arbetshandskar.
- Bär alltid skyddsglasögon under arbete.
- Observera motorns varvriktning - se Elektrisk anslutning
- Säkerhetsanordningarna på maskinen får inte tas av eller göras obrukbara.
- Byten, inställnings-, rättnings- och rengöringsarbeten får endast utföras vid avstängd motor. Drag ut stickkontakten och vänta tills det roterande verktyget står stilla.
- Stäng av maskinen och drag ut stickkontakten innan ev. störningar åtgärdas.
- Installationer, reparationer och underhållsarbeten på den elektriska utrustningen får endast utföras av elektriker.
- Samtliga skydds- och säkerhetsanordningar skall genast monteras på igen efter avslutade reparations- och underhållsarbeten.
- Ställ verktygssupporten så nära arbetsstycket som möjligt.
- Periferi hastigheten för arbetsstycken av trä får inte uppgå till mer än max. 25 m/s. Observera spindeldiagram-

met!

- Innan arbetsstycket spänns fast mellan dubbarna, skall det borras centreringshål på bägge ändarna.
- Stora och ostadiga arbetsstycken skall endast bearbetas med litet varvtal. Om nödvändigt skall de före bearbetningen sågas av med en bandsåg till passande längd.
- Innan maskinen sätts igång, kontrollera att arbetsstycket är säkert fastspänt.
- Ta av spännnyckeln eller spänntappen innan maskinen sätts igång.
- Stäng alltid remskyddet.
- Arbete med tre- eller fyrbackschuckar får endast utföras rned monterat backchuckskydd.
- Stoppa aldrig utkommande arbetsstycken med handen. Mät aldrig på roterande arbetsstycken.
- Arbeta endast med välslipade verktyg.
- Använd alltid bägge händerna vid arbete med svarverktyg.
- Spruckna arbetsstycken får inte användas.
- Observera det riktiga varvtalet på maskinen.
- Stäng alltid av motorn innan Du lämnar arbetsplatsen. Dra ut stickkontakten.

## Korrekt användning

Maskinen motsvarar EG:s rådande maskinriktlinje.

- Maskinen har den tekniska standard som krävs och är tillverkad enligt de godkända säkerhetstekniska bestämmelserna. Trots det kan den som arbe~?r vid maskinen eller en tredje person risikera att komma till skada. Även maskinen eller andra materiella värden kan beröras.
- Maskinen får endast användas om den fungerar tekniskt korrekt och observera alltid de direktiv, säkerhetsbestämmelser och faror som är angivna i bruksanvisningen! Åtgärda genast de störningar som kan påverka säkerheten.
- scheppach-svarven är uteslutande konstruerad för träbearbetning.
- All annan slags bearbetning ses som okorrekt. Tillverkaren ansvarar ej för därav uppstådda skador; det sker helt på användarens eget ansvar.
- Följ tillverkarens angivna säkerhets- arbets- och underhållsföreskrifter samt de i "Teknisk data" angivna mått.
- De gällande olycksfallsföreskrifter samt de övriga allmänna godkända säkerhetstekniska bestämmelser skall observeras.
- scheppach-maskinen får endast användas, underhållas och repareras av person, som känner maskinen väl och som är informerad om riskerna. Egenhändiga ändringar på maskinen, upphäver tillverkarens garanti för därav uppstådda skador.
- scheppach-maskinen får endast användas med tillverkarens original-tillbehör och original-verktyg.

## Risker

Maskinen är tillverkad enligt teknisk standard och de godkända tekniska säkerhetsreglerna. Trots detta kan enskilda restrisker uppträda vid arbetet.

- Bearbeta enbart utvalda träbitar utan fel som: kvistar, tvärsprickor och ytsprickor. Undermåligt trä utgör en risk i arbetet.
- Undermåligt limmade träbitar kan vid bearbetningen sprängas p.g.a. centrifugalkraften.
- Före inspänningen måste arbetsstycket skäras till så ,att det blir fyrkantigt samt centreras. Se till att det sätts fast på ett säkert sätt. Obalans i arbetsstycket leder till

skaderisk.

- Skaderisk kan uppstå p.g.a. att inexact inställd verktygssupport och slöa svarvverktyg leder till osäker verktygsstyrning.
- Fara för den personliga säkerheten p.g.a. det roterande arbetsstycket kan uppstå för den som är långhårig eller bär vida kläder. Personlig skyddsutrustning såsom hårnät och tättsittande kläder måste bäras.
- Hälsorisk p.g.a. trädamms eller träspån. Personlig skyddsutrustning såsom skyddsglasögon och ansiktsmask måste ovillkorligen bäras.
- Fara p.g.a. elström om inte ordentlig anslutningskabel används.
- Trots alla vidtagna åtgärder kan ändå icke uppenbara risker finnas.
- Restriskerna kan minimeras om säkerhetsföreskrifterna och användandet enligt de befintliga bestämmelserna, såsom bruksanvisningen, beaktas i sin helhet.

## Montering (fig. 2 – 5)

Av förpackningstekniska orsaker levereras scheppach-svarven delvis monterad.



- **Fig. 2** Stativfötterna skruvas ihop parvis med den övre stativvinkeln, (vardera 3 skruvar M8 x 12 med bricka och mutter), sätt på fotplattorna.
- **Fig. 3** Stativtråget med stativfötterna får endast skruvas fast för hand (vardera skruvar M8 x 12 med bricka och mutter).
- Ställ stativet på ett plant underlag.
- **Fig. 4** Ställ svarven på stativet och skruva fast den med de 8 insexkruvarna M8 x 35, med fjäderbricka och mutter.
- Dra därefter fast alla skruvar i stativet.
- **Fig. 5** Sätt i kontakten i stativfoten och skruva fast med stjärnskruvarna M4 med bricka och mutter inifrån.

## Igångsättning

Observera säkerhetsföreskrifterna i bruksanvisningen innan maskinen sätts igång. Ta bort spinndom eller skruvnyckel från spindel och fastsättningsverktyg.

### Reverseringskontakt, Fig. 6

Svarven är utrustad med en reverseringskontakt. Till- och fränkoppling av motorn ska alltid utföras med driftströmbrytaren. **I = grön; 0 = röd.**

Reverseringskontakten är endast en "omkopplingskontakt" för rotationsriktningen. Det är möjligt att vid ändra rotationsriktningen från vänster  till höger  vid svarvning.

**Viktigt:** Rotationsriktningen får endast utföras medan motorn står stilla: Fränkoppla motorn – Ändra rotationsriktningen – starta motorn.

Av säkerhetsskäl kan rotationsriktningen inte ändras medan motorn är i drift. Omkopplingskontakten kopplar motorn till 0-läge, så att den måste återstartas med den gröna startknappen.

### Inställning av varvtal, Fig. 7

Varvtalinställningen får endast utföras vid uttagen stickkontakt! Det korrekta varvtalet finns angivet i varvtalsdiagrammet på spindeldockan.

Varvtalsdiagrammet är avsedd för mellanhårt, torrt trä.

Det passande varvtalet grundar sig på olika faktorer, såsom:

- träslag och kvalite

- lagrat, torrt trä
- arbetsstyckets diameter och längd
- kantigt eller ostadigt trä
- breda, försvarvade, stabila arbetsstycken
- arbetsstycken av sammanlimmat trä

**ANVISNING:** Framgångsrik svarvning fås inte av ett högt varvtal, utan är snarare ett resultat av korrekt användning av maskinen.

### Riktlinjer för varvtalinställning

Lågt varvtal för:

- arbetsstycken med stor diameter
- hårda arbetsstycken med stor diameter
- långa, ostadiga arbetsstycken
- arbetsstycken av limmat trä

### Varvtalinställning

Varvtalet får endast ställas in medan motorn är i drift.

- Varvtalet ska alltid utföras med tillkopplad motor.
- Genom att dra i spaken hakas den ur och kan vridas till önskat läge där spaken hakas i.
- Öppna skyddskåpan. Vrid låsskruven ett kvarts varv till vänster.
- Lossa spännspaken (1). För ytterligare vridning, dra spaken i pilens riktning. Nu kan spännspaken vridas fritt åt både vänster och höger.
- Lyft elektromotorn med hjälp av spaken (2) och flytta remmen till önsket läge. Remmen skall ligga exakt i spårren på remskivan.
- Sänk ned elektromotorn och spänn remmen genom att trycka lätt på spaken (2). Drag åt spännspaken (1) och ställ den lodrät.

**ANVISNING:** Extremt hög remspänning sliter snabbare på remmen.

- Stäng skyddskåpan och vrid låsskruven ett kvarts varv till höger.
- Läs av det inställda varvtalet genom kontrollrutan på det stängda skyddshöljet.
- Vid mycket ostadiga arbetsstycken, välj ett varvtal minst ett läge lägre än det angivna.

### Medbringare, Fig. 1.2, A

Medbringaren används uteslutande för bearbetning „mellan dubbarna“. Inställ avståndet mellan centreringsdubbens utskjutande del till medbringartändema beroende på träslaget.

Lossa, men ta inte ut gängtappen (1)

Mjukt träslag - dubb, ca. 9 mm

Hårt träslag - dubb ca. 5 mm

Drag åt gängtappen (1) igen.

### Planskiva, Fig. 1.1

Planskivan används vid bearbetning av flata större arbetsstycken.

### Bye av spännverktygen

- Lossa det gängade stiftet (5) på spännverktygets skaft.
- Håll fast spindeln med sexkantsnyckeln, lossa spännverktyget med sexkantsnyckeln.

### Spindeldocka Fig. 8

- Spindeldockan kan vridas upp till 180° efter att låshandtaget har lossats och spärrbulten har dragits (fasta lägen 60°/90°/135°/180°).
- I varje läge ska spindeldockan åter låsas.
- Spindeldockan ska i lossat läge skjutas på svarvskivan för att flytta slipstödet till vänster om löpdockan.



- I dessa positioner har du möjlighet att att bearbeta arbetsstycken med större diametrar.

#### Dubbdocka

- Efter att dubbdockan har lossats kan den flyttas över hela prismet och spännas fast när som helst, oavsett avståndet till spindeldockan.
- Fastsättning av ett arbetsstycke mellan centreringsspetsarna; lossa spännskruven (1), dra ut dubben ca. 20 mm och spänn fast.
- Ställ dubbdockan mot arbetsstycket och placera dubbdockens spets i arbetsstyckets fördjupade mittmarkering.
- Drag ut dubben i dubbdockan så långt tills spetsen sitter fast i träet. Drag åt spännskruven (1).
- Vrid runt på arbetsstycket med handen och kontrollera att arbetsstycket sitter fast ordentligt mellan dubbarna och att det roterar fritt.

#### Byte av löpdockans spets, Fig. 1.1, 4

- Lossa spännskruven (5).
- Vrid löpdockans dubbrör till spetsen kan tas loss.

#### Verktygssupport, Fig. 9, 10

- Supporten säkrar arbetsföringen av verktygen och fungerar samtidigt som ett stöd för handen.  
För höjd inställning av supporten; lossa spännpaken (2), dra i pilens riktning.
- Placera supporten ca. 1-3 mm från arbetsstycket. Kontrollera inställningen genom att vrida runt arbetsstycket med handen.
- Spänn fast verktygssupporten ca. 3 mm ovanför arbetsstyckets axel. Kontrollera inställningen ännu en gång att vrida runt arbetsstycket.
- Efter att centreringsspaken (1) har lossats, kan stödet flyttas längs hela prismet samt i tvärriktning mot arbetsstycket. Dessutom kan stödet vippas 450 åt båggen sidor.
- För bearbetning av en planyta, vrid supporten 90 och placera den mot ytan som skall bearbetas. Placera supporten upp till ca. 6 mm under arbetsstyckets axel, beroende på svarverktyg.
- Om spindelhuvudet ska svängas, ska ett förlängt verktygsunderlag användas (Fig. 11).
- Montera fast det till vänster om spindeldockan, så att nu större skivor kan bearbetas.

#### Verktygsföring, Fig. 11

Exemplar på verktygsföring vid bearbetning av de vanligaste formerna. Efter att schepach dmt 450 har stromanslutits, är den också driftklar. Observera bruksanvisningen „Elektrisk anslutning“.

## Arbetsinstruktioner

**En förutsättning för professionell svarvning är ett perfekt och välslipat svarverktyg.**

#### Materialurval

- Trä för svarvning skall vara av god kvalite, utan några fel, såsom tvärsprickor, ytsprickor eller kvistar. Skört trä spricker lätt och utgör därmed en risk för både användaren och maskinen.
- Hoplimmade arbetsstycken bör endast bearbetas av erfaren handverkare. Det är viktigt att hoplimmade arbetsstycken är sammanpressade ordentligt utan några svaga punkter, eftersom det annars kan explodera på grund av

centrifugalkraften.

- Anvisning: För att verkligen behärska svarvningens grundprinciper bör olärda endast arbeta med massivt material.

#### Förberedelse av material

- För att kunna svarva längdträ, skall materialet först skäras till fyrkantiga stycken.
- För svarvning av tvärträ, skall materialet först skäras till grovt. Den grova utsågningen görs med en bandsåg. Det är lämpligt att såga ut till åttahömiga stycken, eftersom det reducerar vibrationerna.

#### Centrering av arbetsstycken Fig. 12

Centreringen av de förberedda arbetsstyckena är ett viktigt arbetsmoment innan de sätts in i maskinen.

Centrera betyder att inpassa medelpunkten på arbetsstycket och markera punkten med ett centrumdorn.

Gör en fördjupning på 1,5 till 2 mm 0 i medelpunkten.

Om arbetsstycket inte centreras exakt, uppstår för stora vibrationer på grund av obalansen. Det kan också ske att arbetsstycket slungas ut.

**ANVISNING:** Exakt centrering av arbetsstycket ger en jämn rotation.

#### Under svarv arbetet

- Ett grovt arbetsstycke skall bearbetas med ett lågt varvtal. Först efter förbearbetningen, det vill säga när arbetsstycket har fått en grundform och roterar jämnt, kan varvtalet höjas.

STÅNG AV MOTORN - DRAG UT STICKKONTAKTEN

- Den roterande dubbspetsen skall emellanåt justeras med handratten. Det får endast ske vid avstängd motor. Dubbspetsen skal sitta fast i träet. Vrid runt arbetsstycket med handen för att kontrollera att det sitter säkert.

#### Markering av arbetsstycke

Ibland måste arbetsstycket tas ut innan det är färdigsvartat. Det är då fördelaktigt att först göra en markering på arbetsstycket och medbringaren.

Vid återisättningen skall markeringarna på arbetsstycket och medbringaren överensstämma.

#### Facklitteratur

Hos specialhandeln finns lämplig facklitteratur om svarvning. Det kan vara en stor hjälp för både nybörjaren och den erfarna att läsa något av det och man får många nya ideer.

## Elektrisk anslutning

Den installerade elektromotorn är startklar. Anslutningen motsvarar de aktuella WE- och DIN bestämmelserna. Nätslutningen hos kunden samt ev. använd förlängningskabeln skall motsvara dessa bestämmelser.

#### Viktiga anvisningar

Om motorn överbelastas stängs den av automatiskt. Efter en avkylningsperiod (tiden varierar) kan motorn sättas på igen.

#### Defekta el-anslutningskablar

Det uppstår ofta isoleringsskador på elkablar.

Möjliga orsaker är:

- Tryckpunkter, när anslutningskabeln förs genom fönster eller dörrspringa.
- Böjd ledning på grund av felaktig fastsättning eller placering av kabel.

- Skårar på grund av överkörd ledning.
  - Isoleringsskador, som kan uppstå när ledningen stills ut ur vägguttaget.
  - Sprickor på grund av gammal isolering.
- Skadade elanslutningskablar som dessa får inte användas. På grund av isoleringsskadorna är de **livsfarliga**.

Kontrollera elanslutningskablar regelbundet för skador. Se till att ledningen inte är strömansluten vid kontrollen. Elanslutningskablar skall motsvara de gällande VDE- och DIN-bestämmelserna. Använd endast kabel med benämningen H 07 AN. Den tryckta typbenämningen på anslutningsledningen är föreskrift.

#### Enfasmotor

- Nätspänningen skall uppgå till 230 V/50 Hz.
- Förlängningskablar upp till 25 m skall ha ett tvärsnitt på minst 1,5 mm<sup>2</sup>, kablar längre än 25 m skall ha ett tvärsnitt på minst 2,5 mm<sup>2</sup>.

Kopplingsschemat sitter på motorns anslutningslåda.

Vid förfrågan ange följande uppgifter:

- Motortillverkare
- Motorns strömart
- Uppgifter på maskinens typskylt.
- Uppgifter på strömbrytarens typskylt.

Om en motor måste återsändas, skall den kompletta driftsenheten och strömbrytaren alltid sändas med.

## Underhåll

- Reparation, underhålls- och rengöringsarbeten samt åtgärdande av funktionsstörningar skall alltid utföras vid avstängd motor.
- Samtliga skydds- och säkerhetsanordningar skall monteras direkt efter avslutade reparations- och underhållsarbeten.
- Vid verktygsbyte skall spindelgången på verktygshållaren rengöras och oljas in lätt.
- Dubbröret i dubbdockan skall ibland tagas ut, rengöras och sprayas med torrt glidmedel. Fetta in gängspindeln.
- Centreringsspaken på dubbdockan och verktygssupporten skall kontrolleras och vid behov justeras. Justeringen görs genom att dra åt sexkantmuttern under klämklon.
- Kontrollera driftsremmen och byt ut vid behov.

## Specialtillbehör

Artikel	Art. Nr.
Trebackschuck Ø 100 mm	7400 8900
Fyrbackschuck Ø 125 mm	7400 7400
Medbringarskiva Ø 80 mm	7400 8800
Skruvchuck	7400 7200
Sprundchuck Ø 30 mm	7400 8600
Sprundchuck Ø 40 mm	7400 7300
Sprundchuck Ø 60 mm	7400 8700
Skruvchuck 3–16 mm Kegeldorn MK 2	7400 7700

## Felsökning

Fel	Möjlig orsak	Åtgärd
Motorn startar ej	a) Ingen ström b) Strömställare, kondensator defekt c) Elektrisk förlängningssladd	a) Kontrollera nätsäkring b) Kontrollera elektro-batteri c) Dra ur nätsladd, kontrollera och byt vid behov defekt austauschen
Hålen blir större än borren	Spindeldockan och löpdockan är inte parallella	Ställ in spindeldockan efter löpdockan. Sätt i medbringaren i svarvspindeln och ställ in löpdockan med spetsen på ca 1 mm avstånd.
Arbetsstycket kastar vid bearbetning	a) Arbetsstycket lösgör sig vid bearbetning b) Centreringen ej i mitten c) För högt varvtal	a) Se arbetsanvisningarna i bruksanvisningen b) Se arbetsanvisningarna i bruksanvisningen c) Välj lågt varvtal
Varken slipstödet eller löpdockan kan låsas	Inställning av excenterlåset	Efterdra sexkantmuttern på undersidan ca. ½ varv med en hylsnyckel

## Valmistaja:

Scheppach  
Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
Günzburger Straße 69  
D-89335 Ichenhausen

## Arvoisa asiakkaamme,

toivomme että uusi scheppach-koneenne palvelee hyvin puutöis-sänne

**HUOM:** Voimassa olevien tuotevastuulakien mukaisesti tämän koneen valmistaja ei ole vastuussa vahingoista, joiden syynä on:

- koneen virheellinen hoito ja huolto
- käyttöohjeiden laiminlyöminen,
- korjaukset, jotka on tehnyt muu kuin valtuutettu, pätevä ammattihenkilö
- muiden kuin alkuperäisten scheppach-varaosien asennus ja käyttö,
- ohjeista piittaamaton käyttö ja käsittely,
- sähkölaitteiden väärä käyttö, tai kun sähkölaitteita koskevia määräyksiä tai normeja ei ole noudatettu

### Suosittelimme

**että luette käyttöohjeen tekstin kokonaan läpi ennen koneen asentamista ja käyttöönottoa.**

Näiden käyttöohjeiden avulla opitte tuntemaan koneen ja sen käyttösovellukset.

Käyttöohjeet sisältävät monia tärkeitä ohjeita koneen turvallisuudesta, asiantuntevasta ja taloudellisesta käytöstä. Käyttöohje auttaa myös välttämään vaaratilanteet, säästämään huoltokustannuksissa ja pitämään koneen pitempään ja varmemmin toimintakunnossa.

Tähän käyttöohjeeseen oheistettujen turvamääräysten lisäksi on noudatettava muita Suomessa voimassa olevia, koneen käyttöön liittyviä turvamääräyksiä.

Käyttöohjeita on aina säilytettävä koneen läheisyydessä. Laita käyttöohjevihko muovitaskuun, jossa sen on suojassa liialta ja kosteudelta. Kunkin henkilön, joka aloittaa työskentelyn koneella, on ensin tutustuttava huolella käyttöohjeisiin. Koneetta saa käyttää ainoastaan henkilö, joka tuntee koneen käytön ja siihen liittyvät vaarat. Määräysten mukaisesti vähimmäisikärajaa on noudatettava.

Tämän käyttöohjeen sisältämien ja muiden Suomessa voimassa olevien erityisten turvamääräysten lisäksi on noudatettava puutyöalan yleisiä määräyksiä.

## Yleiset ohjeet

- Tarkasta pakkauksen purkamisen jälkeen, että kaikki osat ovat mukana ja vaurioitumattomia. Kaikista puutteista on heti ilmoitettava laitteen myyjälle.
- Myöhästynyt reklamaatio jätetään huomiotta.
- Varmista, että toimitussisältö on täydellinen.
- Ennen kun otat koneen käyttöön, tutustu koneeseen lukemalla käyttöjäsenohjeet huolella.
- Käytä vain alkuperäisiä scheppach-lisävarusteita ja varaosia. Niitä saat scheppach-laitemyyjältä.
- Kun tilaat osia, muista mainita tuotenumero ja tyyppi sekä koneesi valmistusvuosi.

dms 900	
Toimitussisältö	
	Puusorvi
	Työkalutuki
	Vääntöistukka (Fig. 1.2, A)
	Pyörivä keskiökärki
	Työnnin (Fig. 1.2, C)
	Tasolevy
	Kiintoavain SW 32 (kuva 1.2, D)
	Käyttöohjeet
Tekniset tiedot	
Pituus x Leveys x Korkeus	1610 x 490 x 1175
Alustan kokeus	910
Karanpääkierre	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Sorvikara kartio	MK 2
Kärkikorkuus johteiden päällä	175
Kärkipituus	1050
Sorvaushalkaisija johteiden päällä	355
Sorvaushalkaisija kärkien välissä	282
Työkalutuen pituus	300
Tasolevy $\phi$ mm	150
Paino	92
Sorvikara laakeroitu pölytiiveillä tarkkuuskuulalaakereilla	
Karan kierrosluvut	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
Siirtopyykkä	
Siirtopyykkä kartio	MK 2
Siirtopyykkä reikä (ontto kara) $\phi$ mm	9
Siirtopyykkä karan liikepituus	55
Käyttömoottori	
Sähkömoottori	230–240V/50 Hz
Ottoteho P1 kW	0,75
Antoteho P2 kW	0,50
Karan kierrosluvut	1400
Moottorinsuojus	yes
Alijännitelaukaisu	yes
Kytkin-pistoke-yhdistelmä	Netzstecker
Käyttöluokka	S6 40%

### Meluarvot

Määritetyt meluarvot äänitehoa koskevan euronormin EN 23746 tai äänen painetasoa työpaikalla koskevan euronormin EN 31202 (korjauserroin k3 euronormin EN 31204 liitteen A.2 mukaisesti laskettuna) mukaisesti perustuen ISO 7904 normin liitteen A (25.8.1994) työskentelyolosuhteisiin:

#### Äänen tehotaso desibeleissä

Tyhjäkäynti  $L_{WA} = 81,9$  dB(A)

Työskentely  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

#### Äänen painetaso työpaikalla desibeleissä

Tyhjäkäynti  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A)

Työskentely  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

**Mainittuihin emissioarvoihin sisältyy mittauksen epävarmuuslisa K = 4 dB.**

## Kuvan 1.1 selitys

1. Karapylkkä
2. Tasolevy
3. Työkalunpidin, jossa on epäkeskokiinnitys ja kiristysvipu
4. Siirtopylkän kärki
5. Kiinnityskahva
6. Siirtopylkkä
7. Epäkeskikiristysvipu (siirtopylkän takasivulla)
8. Sorvausalusta
9. Kytkin Päälle/Pois
10. Pyörimissuuntakytkin
11. Kierrosluvun säätövipu
12. Karapylkän kiristysvipu
13. Telinejalat
14. Jalkalevyt
15. Telinevanna

## Turvaohjeet

**Työskentelyturvallisuuden kannalta tärkeät kohdat on merkitty tällä merkillä.**

- Anna turvaohjeet jokaiselle, joka työskentelee koneella.
- Noudata koneen turva- ja käyttöohjeita.
- Säilytä koneen turva- ja käyttöohjeet koneen lähettyvillä luettavassa kunnossa.
- Aina kun siirät konetta pienenkin matkan, kytke kone irti verkkovirrasta! Kytke kone asianmukaisesti takaisin sähköverkkoon ennen ottamista uudelleen käyttöön.
- Tarkasta kaikki sähköjohdot. Älä käytä viallisia johtoja.
- Varrnista, että kone seisoo vakaasti tukevalla alustalla.
- Ole varovainen työskennellessäsi koneella: voit loukata sornnesi ja kätesi.
- Älä päästä lapsia sähköverkkoon liitetyn koneen lähelle.
- Kaikkien suojalaitteiden ym. suojusten on oltava paikalleen kytkettyinä, kun koneella työskennellään.
- Koneella työskentelevän on oltava vähintään 18 vuoden ikäinen. Koulutettavien on oltava vähintään 16 ikäisiä ja he saavat käyttää konetta vain aikuisen valvonnassa.
- Koneella työskentelevää ei saa häiritä työn aikana.
- Työskentelyalue koneen ääressä on pidettävä puhtaana lastuista ja jätetuupaloista.
- Älä käytä liian välijä vaatteita. Poista sornnukset sornnitasasi sekä rannerenkaat ja muut korut.
- Suojaa pitkä tukka päähineellä tai hiusverkolla.
- Älä käytä käsineitä.
- Pidä suojalaseja tai visiiriä.
- Ota huomioon moottorin pyörimissljunta, ks. Sähköliitännät.
- Koneen suojalaitteita ei saa poistaa tai tehdä muutoin käyttökelvottomiksi.
- Koneen puhdistamisen, säätämisen tai muun muuttamisen aikana moottorin on oltava pysähdyksissä. Vedä virtajohto irti pistorasiasta ja odota kunnes pyöriminen pysähtyy.
- Pysäytä kone ja irrota virtajohto pistorasiasta ennen häiriötilanteiden korjaamista.
- Sähkölaitteiden kytkentä- ja korjaustöitä ei saa tehdä muu kuin valtuutettu sähköasennusliike.
- Kaikki suojalaitteet on laitettava paikoilleen korjaus- ja huoltotöiden jälkeen.
- Aseta työkalutuki mahdollisimman lähelle yöstettävää puuta.
- Puisen työkappaleen kehänopeus ei saa ylittää arvoa 25 m/s. Ks. karanopeuskaaviota.

- Tee työkappaleen päihin keskiöporaukset, ennen kuin kiinnität sen kärkien väliin.
- Käytä pienempiä pyörimisnopeuksia sorvatessasi suuria ja epätasapainoisia kappaleita. Toisinaan työkappaletta on tuotoiltava etukäteen vannesahalla.
- Tarkasta, että työkappale on tiukasti kiinni, ennen kuin käynnistät sorvin.
- Muista poistaa istukan kiristysavain tai kiristystappi ennen sorvin käynnistämistä.
- Pidä hihnakotelon kansi suljettuna.
- Kolmi- ja nelileukaistukan kanssa on aina käytettävä leukaistukkasuojasta.
- Älä koskaan pysäytä pysähtymässä olevaa työkappaletta käsin jarruttamalla. Älä koskaan mittaa työkappaletta sen pyöriessä.
- Käytä sorvauksessa vain hyvin teroitettuja työkaluja.
- Pidä sorvaustalttaa kaksin käsin sorvauksen aikana.
- Älä sorvaa säröilyttä tai halkeillutta työ kappaletta.
- Noudata ohjeellisia kierroslukuarvoja.
- Kun lähdet koneen luota, sammuta moottori. Vedä virtajohto irti pistorasiasta.

## Oikea käyttö

**Kone täyttää voimassa olevat EU-määräykset soveltuvin osin.**

- Tämä sorvi on valmistettu alan uusimpien standardien ja turvallisuusvaatimusten mukaiseksi. Silti sen käyttö voi vaarantaa joko käyttäjän tai jonkun lähellä olevan hengen tai terveyden. Myös sorvi itse tai muu omaisuus voi vaurio itua käytön luonteesta johtuen.
- Vain teknisesti moitteettomassa kunnossa olevaa konetta saa käyttää. Konetta ei saa käyttää virheellisesti eikä muuhun tarkoitukseen kuin siihen, mihin se on tarkoitettu. Käyttöohjeessa annettuja käyttöjä turvallisuusohjeita on aina noudatettava. Kaikki toiminnalliset häiriöt, erityisesti ne, jotka vaikuttavat turvallisuuteen, on korjattava välittömästi.
- scheppach-puusorvi on tarkoitettu vain puun sorvaukseen.
- Kaikenlainen muu käyttö on kielletty. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat virheellisestä tai väärästä käytöstä: käyttäjä itse kantaa vastuun seurauksista.
- Valmistajan toimittamia turvallisuus-, käyttö- ja huoltoohjeita sekä säätöihin ja mitoituskeeseen liittyviä muita ohjeita on noudatettava ehdottomasti.
- Samoin on noudatettava muita onnettomuuksia ehkäiseviä määräyksiä ja yleisesti tunnettuja turvateknisiä sääntöjä.
- scheppach-sorvia saa käyttää ja huoltaa vain sellainen henkilö, joka tuntee laitteen ja on opastettu sen käyttöön ja työmenetelmiin. Koneen omavaltainen muuttaminen vapauttaa valmistajan muutosten aiheuttamien vahinkojen seurauksista.
- scheppach-sorvin kanssa saa käyttää ainoastaan saman valmistajan toimittamia, alkuperäisiä lisävarusteita ja työkaluja.

## Vahingonvaara

**Kone on valmistettu alan uusimpien standardien ja turvallisuusvaatimusten mukaiseksi. Silti sen käyttö voi aiheuttaa vaaratilanteita.**

- Työstä vain ensiluokkaista puuta, jossa ei ole oksanreikiä, poikkihalkeamia, pintahalkeamia jne. Viallinen puu vaarantaa työturvallisuuden.
- Huolimattomasti liimatut puut voivat sinkoutua irti kes-

kipakoisvoimien vaikutuksesta.

- Ennen kuin kiinnität raakatyökappaleen, leikkaa se neliön muotoiseksi, keskitä ja varmista huolellinen kiinnitys. Epätasapainoinen työkappale aiheuttaa loukkaantumisvaaran.
- Työkalun vieminen työkappaleelle aiheuttaa loukkaantumisvaara, jos työkalupidintä ei ole asemoitu tarkalleen oikein tai jos sorvaustaltoa on tylsä. Sorvaus onnistuu vain kunnossa olevalla, terävällä sorvaustalalla.
- Pitkä tukka ja löysät, liehuvat vaatteet aiheuttavat loukkaantumisvaaran pyöriävän työkappaleen läheisyydessä. Käytä henkilökohtaisia suojarusteita kuten hiusverkkoa ja vartalonmyötäisiä työvaatteita.
- Puupöly ja -lastut voivat vaarantaa terveyden. Käytä ehdottomasti henkilökohtaisia suojarusteita kuten suoja-laseja ja hengiyssuojainta.
- Sähkövirta aiheuttaa hengenvaaran, jos käytät säännösten vastaisia tai viallisia jatkoym. virtajohtoja.
- Kaikista varoimista huolimatta koneella työskentely on aina jossain määrin riskialtista.
- Vaaratilanteet torjut parhaiten, kun käytät konetta "Turvaohjeiden" ja muiden määräysten ja sääntöjen mukaisesti. Noudata tarkasti koneen käyttöohjetta.

## Asennus (kuva 2 - 5)

**Pakkausteknisistä syistä on scheppach -sorvisi osittain asennettu.**

- **Kuva 2:** Ruuvaa telinejalat pareittain kevyesti kiinni ylempään telinekulmaan (aina 3 litteäkantaruuvi M8 x 12 sekä aluslevyt ja mutterit), aseta jalkalevyt paikoilleen.
- **Kuva 3:** Ruuvaa myös telinevanna vain käsin kiinni telinejalkoihin (jalkaa kohti litteäkantaruuvi 2 x M8 x 12 sekä aluslevy ja mutteri).
- Aseta teline tasaiselle pinnalle.
- **Kuva 4:** Aseta sorvi telineen päälle ja ruuvaa se lujasti kiinni 8 kuusiokoloruuville M8 x 35, jossa on jousirengas ja mutteri.
- Kiristä lopuksi telineen kaikki ruuvit kunnolla kiinni.
- **Kuva 5:** Aseta kytkin sisältäpäin paikalleen telinejalkaan ja ruuvaa se kiinni ristikantaruuviin M4, aluslevyjen ja muttereiden avulla.

## Käyttöönotto

**Tutustu käyttöohjeen sivujen 4-6 turvaohjeisiin, ennen kuin alat käyttää sorvia. Poista kiristystuuma tai -avain karasta taikka kiinnitystyökalut ennen ensimmäistä käyttöä!**

### Kääntökytkin, Kuva 6

Sorvi on varustettu kääntökytkimellä. Moottorin kytkeminen päälle ja pois päältä tapahtuu aina käyttökytkimellä. **I = vihreä, 0 = punainen.**

Kääntökytkin on vain pyörimissuunnan „valintakytkin“. Vastaavia töitä varten voit muuttaa pyörimissuunnan vasemmalta oikealle.

Tärkeää: Pyörimissuunnan muuttaminen on sallittu vain moottorin ollessa pysähdyksissä. Kytke moottori pois päältä - muuta pyörimissuunta - kytke moottori päälle. Turvallisuussyistä pyörimissuunnan vaihtaminen ei ole mahdollista moottorin pyöriessä. Kääntökytkin kytkee moottorin pois päältä 0-asennossa, joten moottori on käynnistettävä uudelleen vihreällä kytkinnupilla.

### Nopeuden säätäminen

Koneen virtajohto on irrotettava pistorasiasta ennen kuin pyörimisnopeus säädetään. Kierrosluvun oikea arvo selviää karapylkän kierroslukukaaviosta. Kierroslukukaavio pätee keski kovalle, kuivalle puulle.

### Oikeaan nopeuteen vaikuttavia seikkoja ovat

- puun tyyppi ja rakenne
- puun varastointi, kuivuus,
- sorvattavan kappaleen halkaisija ja pituus,
- kantikas tai epätasapainoinen työkappale,
- käytettävä taltat ja tekniikat,
- liimapuiset työkappaleet.

**HUOM:** Onnistunutta lopputulosta ei takaa suuri nopeus vaan oikeiden työkalujen käyttö.

### Nopeuden säädön periaatteet:

Pieni pyörimisnopeus

- halkaisijaltaan suurelle työkappaleelle,
- kovapuiselle, halkaisijaltaan suurelle työkappaleella,
- pitkälle, epätasapainoiselle työkappaleelle,
- liimapuiselle työkappaleelle.

### Kierrosluvun säätö (kuva 7)

**Kierrosluku on säädettävä vain käynnissä olevalla moottorilla.**

- Kierrosluku on säädettävä aina koneen ollessa kytkettyä päälle.
  - Vetämällä vipua se vapautuu lukituksesta ja se voidaan kiertää haluttuun tasoon, jossa vipu on taas lukittava.
  - Avaa kansi kiertämällä lukitusruuvia neljänneskierroksen verran vasemmalle.
  - Löysää lukitusvipu (1). Vivun kääntämiseksi, vedä sitä ulospäin nuolen suunnassa. Vipu kääntyy vapaasti joko vasemmalle tai oikealle.
  - Kohota sähkömoottoria vivun (2) avulla ja siirrä hihna haluamallesi portaalle. Hihnan täytyy asettua tarkalleen hihnapyörän uraan.
  - Laske sähkömoottori paikalleen ja kiristä hihna painamalla kevyesti vipua (2). Kiristä lukitusvipu (1) ja palauta se pystyasentoon.
- HUOM:** Liiallinen hihnan kireys kuluttaa hihnan nopeasti.
- Sulje kansi ja lukitse paikalleen kiertämällä ruuvia kierroksen verran oikealle.
  - Kun olet sulkenut kannen, lue asettamasi kierrosluku ikkunasta.
  - Kun työstät huomattavan epätasapainoisia työkappaleita aseta kierrosluku ainakin yhtä porrasta pienemmäksi.

### Vääntöistukka, Kuva 1.2, A

Vääntöistukkaa käytetään vain kun sorvetaan puuta kärkien välissä. Säädä keskipiikin kärjen etäisyys vääntöistukan hampaista puulaadun mukaan.

### Tasolevy, kuva 1.1

Tasolevyä käytetään litteissä suuremmissa työkappaleissa.

### Kiinnitystyökalujen vaihto

- Löysää kiinnitystyökalun varren kierretappi.
- Pidä karasta kiinni kuusiokulma-avaimella, irrota kiinnitystyökalu kuusiokulma-avaimella.

### Karapylkkä, kuva 8

- Karapylkkää voidaan kääntää 180° kiinnityskahvan irrottamisen ja lukituspultin vetämisen jälkeen (lukitusasennot 60°/90°/135°/180°).
- Karapylkkä voidaan kiinnittää jälleen mihin tahansa asentoon.
- Näissä asennoissa on mahdollista työstää työkappaleita,

joiden halkaisija on suurempi.

### Kärkipylkkä

- Pikalukituksen vapauttamisen jälkeen pylkkää voidaan siirtää johteiden koko pituudella ja lukita haluttuun paikkaan.
- Sorvattavan puu kappaleen asettamiseksi kärkien väliin löysää ensin lukitusnuppi (1) ja kierrä kärkipylkän karaa noin 20 mm ulospäin ja lukitse paikalleen.
- Uuuta kärkipylkkä työkappaleelle ja aseta kärki työkapaleen keski upotukseen.
- Ruuvaa kärkipylkän karaa työkappaleeseen päin, kunnes pylkän kärki asettuu tukevasti työkappaleeseen.
- Karapylkkä on siirrettävä irrotettuna sorvausalustalla, jotta työkalunpidin voidaan asentaa siirtöpylkän vasemmalle puolelle.
- Pyöräytä työkappaletta havaitaksesi, lepääkö työkappale tukevasti kärkien välissä ja pääseekö se pyörimään vapaasti.

### Siirtöpylkän kärjen vaihto, Fig. 1.1, 4

- Löysää lukitusnuppiä (5).
- Kierrä siirtöpylkän pinoli kokonaan taaksepäin kunnes kärki voidaan irrottaa.

### Työkalutuki, Kuva 9, 10

- Työkalutuki varmistaa sorvaustyökalujen turvallisen käytön ja toimii samalla käden tukena. Työkalutuen korkeus voidaan asettaa löysäämällä ensin lukitusvipu. Lukituksen vapauttamiseksi vedä vipua nuolen suunnassa, jolloin se pääsee kääntymään sivuasentoon.
- Aseta työkalutuki 1-3 mm:n etäisyydelle työkappaleesta. Tarkasta asetus vielä pyörittämällä työkappaletta käsin.
- Aseta työkalutuki noin 3 mm työkappaleen keskiakselin yläpuolelle. Tarkasta asetus vielä kerran pyörittämällä työkappaletta käsin.
- Työkalutuen jalkaa voi siirtää koko johteiden pituudella sekä kohtisuorassa työkappaleeseen nähden, kun ensin löysätään lukitusvipu (1). Usäksi työkalutuen jalka kallistuu noin 45 astetta kumpaankin suuntaan.
- Tasosorvauksessa työkalutukea käännetään 90 astetta ja se asetetaan sorvattavaa pintaa vasten. Sorvaustyökalusta riippuen työkalutuki asetetaan enintään 6 mm työkapaleen keskiakselin alapuolelle.
- Jos karapylkkä käännetään, on käytettävä työkalunpidintä yhdessä pidennyksen kanssa.
- Se asetetaan tällöin paikalleen karapylkän vasemmalle puolelle, jotta nyt voidaan työstää suurempia levyjä.

### Sorvaustaltojen käyttö, Kuva 11

Kuva osoittaa, miten taltoja käytetään, kun sorvataan yleisempiä sorvausmuotoja. schepach dmt 450 -sorvi on heti käyttövalmis, kun virtajohto on työnnetty pistoraisaan. Kiinnitä huomiota kohtaan „Sähköliitännät“.

## Työskentelyohjeet

**Kunnossa oleva, hyvin teroitettu sorvaustyökalu on onnistuneen sorvaustyön ennakkoodellytys.**

### Materiaalin valinta

- Sorvattavan puun on oltava laadultaan hyvää, eikä siinä saa olla poikkihalkeamia, pintahalkeamia ja oksakohtia. Viallisella puulla on taipumus repeillä, mikä aiheuttaa vaaran sekä sorvaajalle että sorville.
- Osista liimatun puun sorvaaminen vaatii kokeneen sorvaajan taitoja. Uimaamisessa on oltava huolellinen eikä

heikkoja kohtia saa jäädä, jottei liimattu työkappale hajoa palasiksi sorvauksen suurten keskipakovoimien vaikutuksesta.

- **HUOM:** Aloittelevan sorvaajan tulisi hankkia perustaidot työstämällä aluksi yhteinäisestä massiivipuusta muodostua via työkappaleita.

### Materiaalin esikäsittely Kuva 12

- Pitkät sorvauskappaleet on ennalta leikattava poikkipinltaan neliömäiseksi.
- Poikkittain sorviin kiinnitettävät työkappaleet on myös ennalta leikattava jotakuinkin oikeaan muotoon esimerkiksi vanneahalla. Kahdeksankulmion muotoinen kappale on suositeltava, koska se täristää vähemmän.

### Työkappaleen keskiöinti

Esikäsitellyn työkappaleen keskiakselin määrittäminen on tärkeä toimenpide, ennen kuin kappale kiinnitetään sorviin. Keskiöinti sisältää keskiakselin mittaamisen ja sen merkitsemisen kartiupotuksella merkkipuikon avulla.

Lyö halkaisijaltaan 1,5-2 mm:n upotus keskipisteeseen. Jos työkappaletta ei ole keskitetty kunnolla, se täristää voimakkaasti epätasapainosta johtuen. Tämän seurauksena työkappale voi sinkoutua irti.

**HUOM:** Tarkan keskiöinnin avulla työkappaleen saa pyörimään tasaisesti.

### Sorvaustyö

- Tee alku/karkeasorvasorvaus pienillä kierrosluvuilla. Suurena kierroslukua, vasta kun työkappale on esisorvattu so. työkappale on saavuttanut perusmuotonsa ja se pyöii tasaisesti. PYSÄYTÄ SORVI- VEDÄ VIRTajohto IRTI PISTORASIAST A.
- Kärkipylkän paikkaa on säädettävä aika ajoin työn aikana käsi pyörän avulla. Moottori ei saa olla käynnissä säädön aikana. Kärkipylkän kä~en on painuttava tiivisti puuhun sorvauksen aikana. Pyöräytä työkappaletta käsin, jolloin saat selville, onko työkappale tukevasti kärkien välissä.

### Työkappaleen merkitseminen

Joskus työkappale on irrotettava sorvista ennen valmiiksi sorvaamista. Ennen irrotamista tee kohdistusmerkkias työkappaleeseen ja vääntöistukkaalla kynän avulla. Kun kiinnität työkappaleen takaisin sorviin, aseta vääntöistukan ja työkappaleen merkit kohdakkain.

### Ammattikirjallisuus

Muun muassa askarteluliikkeistä on saatavilla sorvausta käsittelevää ammattikirjallisuutta. Niistä voi olla suurta apua aloitteleville. Myös kokeneempi sorvaaja löytää uusia ideoita ki~oista.

## Sähköliitännät

Sorvin sähkömoottorin kaikki sähköliitännät ovat täysin valmiiksi tehdyt. Verkkoliitännän ja mahdollisesti käytettävien jatkojohtojen on oltava miirysten mukaiset.

### TÄRKEÄÄ

**Moottori pysähtyy automattisesti ylikuormitustilanteissa. Moottori voidaan käynnistää uudelleen jäähtymisajan jälkeen (voi vaihdella tapauskohtaisesti).**

### Vialliset virtajohtot

Käytettävien virtajohtojen eristys voi vaurioitua.

### Syitä voivat olla:

- Eristeen puristuminen rikki esim. vedettäessä johto ikunan tai oven rakosesta.

- Erilaiset sykkyrät ja solmut, kun johto on kiinnitetty tai reititetty virhellisesti.
- Leikkautumat, jotka johtuvat johdon yli ajamisesta.
- Eristysvauriot, jotka syntyvät, kun virtajohto repäistään irti selnäpistorasiasta.
- Ikääntymisen aiheuttamat halkeamat eristeessä.

**Viallista virtajohtoa ei saa käyttää, koska eristysvaurio aiheuttaa hengenvaaran.**

Tarkasta virtajohdot säännöllisin väliajoin mahdollisten eristevaurioiden varalta. Varmista, että johto on irrotettu pistorasiasta tarkastuksen ajaksi. Sähköjohtojen on täytettävä voimassa olevat määräykset.

#### Yksivaihemoottori

- Sähköverkon jännitteen on oltava sama kuin sorvin tyyppi kilvessä mainittu arvo.
- Jatkojohdon johtimien poikki pinnan on oltava vähintään 1,5 mm<sup>2</sup>, kun johto on enintään 25 m pitkä, ja vähintään 2,5 mm<sup>2</sup>, kun johdon pituus ylittää 25m
- Verkkosulakkeena käytetään 16 A:n hidasta sulaketta.

**Vain valtuutettu sähköasentaja/asennusliike saa kytkeä koneen tai korjata koneen sähkölaitteita.**

Koneen kytkentäkaavio on kytkentäkotelossa.

Mahdollisiin tiedusteluihin on oheistettava seuraavat tiedot:

- moottorin valmistaja,
- moottorin käyttöjännite,
- koneen tyyppikilven tiedot,
- kytkimen tyyppi kilven tiedot.

**Jos moottori joudutaan palauttamaan, sen kanssa on lähetettävä moottorikäyttöyksikkö täydellisenä sekä kytkin.**

## Huolto

- Kunnostus-, huolto- ja puhdistustöihin sekä häiriötilanteiden korjaukseen saa ryhtyä, vasta kun moottori on pysäytetty.
- Suoja- ja turvalaitteet on palautettava paikalleen heti korjauksen tai huollon jälkeen.
- Puhdista ja öljyä karan kierteet kevyesti, kun vaihdat kiinnitysistukan.
- Kärkipylkän kara tulisi irrottaa aika ajoin. Kierrä se auki ja sen jälkeen puhdista ja suihkuta kuivalla voiteluaineella. Rasvaa kierrekara.
- Tarkasta kärkipylkän ja työkalutuen vipulukitus ja säädä ne tarpeen mukaan. Kiristä lisäksi kannatintelineen alapuolinen kuusiomutteri.
- Tarkasta vetohihna ja uusi se tarvittaessa.

## Lisävarusteet

	Osanro.
Kolmileukaistukka Ø 100 mm	7400 8900
Nelileukaistukka Ø 125 mm	7400 7400
Vääntölaikka Ø 80 mm	7400 8800
Ruuvi-istukka	7400 7200
Kupi-istukka Ø 30 mm	7400 8600
Kupi-istukka Ø 40 mm	7400 7300
Kupi-istukka Ø 60 mm	7400 8700
Bohrfutter 3–16 mm Kegeldorn MK 2	7400 7700

## Häiriötilanteiden korjaus

Problem	Mahdollinen syy	Korjaus
Moottori ei pyöri	a) ei jännitettä b) kytkin, kondensaattori viallinen c) jatkojohto viallinen	a) tarkasta verkkosulake b) anna sähköasentajan korjata laite c) vedä pistoke irti pistorasiasta, tarkasta johto, vaihda johto tarvittaessa
Poratut reiät tulevat suuremmaksi kuin pora	Karapylkkä ja siirtopylkkä eivät ole samansuuntaisia	Aseta karapylkkä siirtopylkän kärjen mukaan Aseta tätä varten vääntiö sorvinkaraan ja siirrä siirtopylkän kärki n. 1 mm etäisyydelle.
Työkappale vipattaa sorvattaessa	a) työkappale antaa periksi sorvattaessa b) keskitys ei ole kunnollinen c) kierrosluku liian suuri	a) noudata käyttöohjeen sorvausohjeita b) noudata käyttöohjeen sorvausohjeita c) pienennä kierroslukua
Työkalunpidintä tai siirtopylkkää ei voi kiinnittää kokonaan	Epäkeskokiinnityksen säätö	Kiristä alapuolella sijaitsevaa kuusiokantamutteria n. ½ kierrosta pistoavaimen avulla

**Produsent:**

Scheppach  
 Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH  
 Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen

**Kjere kunde,**

Vi Onsker deg tillykke med din nye scheppach maskin, og håper at du vil få glede og nytte av å arbeide med den.

**LEGG MERKE TIL:** Fabrikanten av denne maskinen er ifølge gjeldene produktansvarslov ikke ansvarlig for skader som måtte oppstå av nedenstående grunner på denne eller på grunn av denne maskinen:

- Ikke forskriftsmessig behandling.
- Ignorering av bruksanvisningen.
- Reparasjoner av utenforstående ikke autoriserte fagfolk.
- Innbygging og utskifting av „ikke originale scheppach reservedeler“
- Bruk av maskinen til annen bruk enn den er bestemt for.
- Svikt i det elektriske anlegget ved at gjeldene elektriske forskrifter og VDE forskriftene 0100, DIN 57113NDE 0113 ikke er blitt fulgt.

**Vi anbefaler deg:**

Les gjennom hele teksten i denne bruksanvisningen før du monterer maskinen og setter den igang. Denne bruksanvisningen skal gjøre det lettere for deg å lære og kjenne din maskin, slik at du på best mulig måte kan utnytte den til alle de arbeidsoppgaver den er beregnet på.

Bruksanvisningen inneholder viktige anvisninger på hvordan du på en sikker, fagmessig riktig og 100% måte kan arbeide med maskinen, uten at det oppstår uhell eller skader, og slik at du sparer reparasjonsutgifter, minsker stopptider, og øker maskinens pålitelighet og levetid.

I tillegg til de sikkerhetsreglene som er omtalt i denne bruksanvisningen, må du ubetinget også følge forskriftene fra det norske Arbeidstilsynet.

Bruksanvisningen må de oppbevare i nærheten av maskinen i et plastomslag, beskyttet mot fuktighet og smuss. Enhver som bruker maskinen må samvittighetsfullt lese bruksanvisningen og følge de anvisninger som er gitt i den. Bare personer som er opplært i bruk av maskinen, og som er kjent med de farer som kan oppstå, må betjene maskinen. Tillatt minstealder må overholdes.

Foruten de nevnte sikkerhetsanvisninger, samt gjeldene regler i Norge, skal man være oppmerksom på de fagtekniske og godkjente regler som gjelder.

Foruten de verneregler nr. 12 for trebearbeidingsmaskiner, som er spesifisert i Arbeidsmiljøloven kap. 2. 9. 9, må du også overholde allment anerkjente, fagtekniske regler for bruk av trebearbeidingsmaskiner.

## Allment

- Pakk ut alle delene ved mottagelsen av maskinen, og se etter om det har oppstått transportkader. Om så skulle være tilfelle må du straks reklamere til spedivren.
- Senere reklamasjoner vil ikke bli godtatt.
- Kontroller at forsendelsen er komplett.
- Før du monterer maskinen eller tar den i bruk må du gjøre deg kjent med den ved hjelp av denne bruksanvisningen.
- Når det gjelder tilbehør, slidedeler og reservedeler må du bare bruke originale scheppach deler. Reservedeler får du hos din lokale forhandler eller hos importøren Bergsli A/S.
- Ved bestilling av deler ber vi deg oppgi artikkelnummer samt maskintype og byggeår.

dms 1100	
<b>Leveringsomfang</b>	
	Tredreiebenk
	Verktøyannlegg
	Medbringerskive (Fig. 1.2, A)
	Pinol
	Sleide (Fig. 1.2, C)
	Planskive
	32 mm gaffelnøkkel (Fig. 1.2, D)
	Bruksanvisning
<b>Tekniske data</b>	
Lengde x Bredde x høyde mm	1610 x 490 x 1175
Vangehøyde	910
Spindelhodegjenge	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Konus i spindelen	MK 2
Senterhøyde over vangen	175
Senteravstand mm	1050
Dreidiameter over vangen	355
Dreidiameter mellom spissene	282
Verktøyannleggets bredde	300
Planskive ø mm	150
Vekt kg	92
<b>Dreiebenkspindelen med støvtette presisjons sporkulelagre</b>	
Omdreining / minutt	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
<b>Bakdokke</b>	
Konus i bakdokken	MK 2
Bakdokkboring (hulspindel) ø mm	9
Pinolens forstilling	55
<b>Drift</b>	
Elektrisk motor	230–240V/50 Hz
Tilført effekt P1 kW	0,75
Afgitt effekt P2 kW	0,50
Omdreining / minutt	1400
Motorvern	yes
Underspenningsutløsning	yes
Stikkontakt med bryter	Netzstecker
Driftstype	S6 40%

**Støynormer**

Støyemisjonsverdiene for lydtrykknivået på arbeidsplassen i hht. EN 23746 for lydtelesnivå og EN 31202 (korrekturfaktor k3 beregnet iflg. bilag A2 av EN 31204) og på grunnlag av ISO 7904 bilag A for arbeidsbetingelser utgjør følgende:

**lydtelesnivå i dB**

tomgang  $L_{WA} = 81,9$  dB(A)

under arbeid  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

**lydtrykknivå på arbeidsplassen i dB**

tomgang  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A)

under arbeid  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

**For de ovennevnte emisjonsverdiene finnes et måleavvikstilslag på  $K = 4$  dB.**



## Forklaring (Fig. 1.1)

1. Spindelhode
2. Planskive
3. Slipestøtte med eksenterlås og spennspake
4. Bakdokkspiss
5. Låsehåndtak
6. Bakdokk
7. Eksenterspennspake (på baksiden av bakdokken)
8. Vange
9. Av/på-bryter
10. Dreieretningsbryter
11. Reguleringshåndtak for turtall
12. Spennspake for spindelhode
13. Stativføtter
14. Fotplater
15. Bunnplate

## Sikkerhetsregler

**Alle steder i denne bruksanvisningen, som har med sikkerhet å gjøre er merket med dette symbolet.**

- Alle personer som skal arbeide med maskinen må bli gjort kjent med sikkerhetsreglene.
- Legg merke til alle sikkerhets- og farehenvisninger på maskinen.
- Alle sikkerhets- og farehenvisninger på maskinen holdes i lesbar tilstand.
- Ved enhver flytting av maskinen brytes all energitilførsel. Ved idriftsetting tilkobles maskinen forskriftsmessig.
- Kontroller de eklektiske tilkopplingsledningene. Bruk aldri feilaktige ledninger.
- Vær nøye med at maskinen står stott på solid underlag.
- Vær forsiktig under arbeide med maskinen: Det er fare for å kunne skade hender og fingre.
- Hold barn vekk fra maskin som er tilkopledd nettet.
- Under arbeide med maskinen må alle sikkerhetsanordninger og overdekninger vere satt på plass.
- Personer som skal betjene maskinen må vere minst 18 år gamle. 16-åringar under opplæring kan imidlertid bruke maskinen, forutsatt at de er under oppsikt.
- Personer som arbeider med maskinen må ikke bli forstyrret.
- Hold betjeningsplassen ren for spon og trebiter.
- Bruk tettsittende klær. Legg vekk smykker, ringer og armbåndsurr.
- Bruk lue eller håmett for å beskytte langt hår.
- Vernehansker må ikke brukes.
- Bruk vemebriller under arbeidet.
- Se til at motoren har riktig dreieretning – se „Elektrisk tilkopling“.
- Sikkerhets anordninger på maskinen må ikke demonteres eller gjøres ubrukbare.
- Omstillings-, innstillings-, måle- og rengjøringsarbeider må bare utføres med avslått motor. Trekk ut stikkkontakten og vent til alle bevegelser har stoppet.
- Ved retting av feil må maskinen koples fra strøm. Trekk ut stikkkontakten.
- Installasjon, reparasjoner og vedlikehold av det elektriske anlegget må bare utføres av autorisert elektriker.
- Etter utførte reparasjons- og vedlikeholdsarbeider må samtlige sikkerhets- og beskyttelsesanordninger straks monteres på igjen.
- Verktøy anlegget må stilles så tett som mulig inntil arbeidsstykket.
- Periferi hastigheten for arbeidsstykker av tre må ikke overstige 25 m/s. Bruk diagrammet for innstilling av

spindelurtallet.

- Lag senterboringer i begge ender på arbeidsstykker før de blir spent opp mellom pinolspisser.
- Store og ubalanserte arbeidsstykker må bare kjøres med lave turtall, eventuelt bør de på forhånd tilskjæres i båndslag.
- Før maskinen blir koplet inn må det kontrolleres at arbeidsstykket er skikkelig spent fast.
- Fjern chucknøkkel eller spennstifter før maskinen settes i gang.
- Lukk alltid remskivedekslet.
- Ved arbeide med tre- eller firebakket chuck må alltid chuckbeskyttelsen være påmontert.
- Brems aldri av arbeidsstykker for hand. Foreta aldri målinger på roterende arbeidsstykker.
- Bruk alltid skarpe verktøy.
- Hold alltid dreieverktøy med begge hender.
- Bruk aldri emner med sprekker.
- Pass på å stille inn riktig turtall på maskinen.
- Når du forlater arbeidsplassen må motoren slås av. Trekk ut stikkkontakten.

## Korrekt bruk

Maskinen er produsert i henhold til gyldige EU retningslinjer for maskiner.

- Maskinen er bygget etter høyeste tekniske standard og etter anerkjente sikkerhetstekniske regler. Allikevel kan det ved bruk oppstå farer for liv og helse til brukeren eller tredje person. Det kan også oppstå skade på maskinen eller andre gjenstander.
- Maskinen må bare bli brukt når den er teknisk i fullverdig god stand, og når alle sikkerhetsanordninger er til stede. Den må brukes i full overensstemmelse med bruksanvisningen! Feil som kan innvirke på Sikkerhetsanordningene må straks bli rettet!
- „scheppach tredreiebenken“ konstruert bare for bearbeiding av tre.
- Enhver anvendelse utover dette er feilaktig bruk. Leverandøren er ikke ansvarlig for skader som måtte oppstå på grunn av feilaktig bruk. Brukeren alene må bere risikoen.
- Fabrikantens sikkerhets-, arbeids- og vedlikeholdsforskrifter må ubetinget bli fulgt. Dette gjelder også de mål som er angitt i avsnittet Tekniske Data
- Arbeidstilsynets forskrifter og andre regler og bestemmelser for å unngå skader og uhell må bli fulgt.
- scheppach maskinen må bare bli brukt, vedlikeholdt og reparert av personer som er kjent med maskinens virkemåte og de farer som kan oppstå ved bruk. Egenrådige forandringer som måtte bli gjort på maskinen fritar leverandøren for ansvar for skader som måtte oppstå på grunn av dette.
- scheppach maskinen må brukes med originalt tilbehør og originale verktøy fra leverandøren.

## Andre farer

**Maskinen er bygget etter dagens høyeste tekniske standard og ifølge anerkjente sikkerhetsregler. På tross av dette kan det under arbeid oppstå farer.**

- Bearbeid bare utsøkte, feilfri trematerialer, som er kvistfri og ikke har tverr- eller lengdesprekker. Tre med feil representerer et ekstra faremoment under arbeid.
- Tre som ikke er omhyggelig og godt limt kan på grunn av sentrifugalkraften eksplodere under bearbeidingen.
- Skjær arbeidsstykket til kvadratisk form før det blir spent

inn, sentrer det og sørg for at det er godt fastspent. Ubalanse i arbeidsstyket fører til fare for skader.

- Fare for skader ved usikker verktøyføring hvis verktøy-anlegget ikke er riktig instilt og hvis dreiejemet er sløvt. Forutsetning for fagmessig dreiearbeide er feilfritt, skarpslipt dreiejem.
- Fare for helseskader ved at roterende arbeidsstykke griper fatt i langt hår eller løse klesplagg. Bruk håmett og tettsittende arbeidsantrekk.
- Fare for helseskader på grunn av trestøv og trespon. Bruk absolutt personlig verneutstyr som vernebriller og støvmaske.
- Fare på grunn av elektrisk strøm fordi det er feil på tilførselsledningen.
- Selv om alle forholdsregler vedrørende sikkerheten er tatt, kan det allikevel oppstå uforutsette farer.
- Farer kan bli redusert til et minimum hvis en nøye følger «sikkerhetsreglene», bruker maskinen som forutsatt og forøvrig følger alle anvisninger og råd som er gitt i den komplette bruksanvisningen.

## Montering (fig. 2 – 5)

Av emballasjemessige årsaker er din scheppach dreiebenk delmontert.

- **Fig. 2:** Skru stativføttene parvis sammen med stativvinkelen, uten å stramme til (3 rundskruer med flatt hode M8 x 12 med skive og mutter, hver), sett på fotplater
- **Fig. 3:** Skru også bunnplaten sammen med stativføttene, uten å stramme til (hver sin rundskruer med flatt hode M8 x 12 med skive og mutter).
- Plasser stativet på et plant underlag.
- **Fig. 4:** Plasser dreiebenken på stativet, og skru fast med de 8 umbrakoskruene M8 x 35, med fjærring og mutter.
- Stram deretter til alle skruene i stativet.
- **Fig. 5:** Monter bryteren i stativfoten fra innsiden, og skru fast med stjerneskrue M4 med skive og mutter.

## Igangsetting

Fer du setter maskinen igang må du neye lese sikkerhetsanvisningene som er spesifisert i denne bruksanvisningen. Fer igangsetting må alle spennedorer og nekler fjernes fra spindel, chuck og oppspenningsanordninger!

### Vendebryter (Fig. 6)

Dreiebenken er utstyrt med en vendebryter. Inn- og utkobling av motoren gjøres alltid med driftsbryteren. **I = grønn; O = rød.**

Vendebryteren er kun en "valgbyrter" for dreieretningen. Dreieretningen kan endres fra venstre til høyre, tilpasset det arbeidet som skal utføres.

Viktig: Dreieretningen må kun endres når motoren står stille. Slå av motoren – endre dreieretning – slå på motoren.

Av sikkerhetsårsaker er det ikke mulig å skifte dreieretning når motoren er i gang. I O-stilling kobler vendebryteren ut motoren, slik at den må slås på igjen med den grønne bryteren.

### Innstilling av turtallet

**Turtallet må kun stilles når motoren er i gang.**

Det riktige turtallet kan du avlese på diagrammet på spindel-dokken.

Turtalldiagrammet er utarbeidet for tørre, mellomharde

tresorter.

**Riktig turtall er avhengig av forskjellige faktorer, som:**

- Trematerialets type og beskaffenhet.
- Lagrede, tørre trematerialer.
- Diameter og lengde på arbeidsstykkene.
- Kantete eller ubalanserte emner.
- Brede fordreiede, tunge arbeidsstykker.
- Dreieverktøy, dreieteknikk.
- Sammenlimte arbeidsstykker.

**LEGG MERK TIL:** Godt dreieresultat avhenger ikke av høye turtall. Viktigere er riktig bruk av dreieverktøyene.

### Retningslinjer for innstilling av turtallet

Lave turtall for:

- Arbeidsstykker med stor diameter.
- Harde arbeidsstykker med stor diameter.
- Lange, ubalanserte arbeidsstykker.
- Sammenlimte arbeidsstykker.

### Turtallsinnstilling (Fig. 7)

- Turtallsinnstillingen må kun utføres når motoren er i gang.
- Når man drar i spaken hektes den av, og kan dreies til det ønskede nivået, hvor spaken hektes inn igjen.

**LEGG MERKE TIL:** For sterk stramming av remmen resulterer i at den blir hurtig nedslitt.

### Medbringer, Fig. 1.2 A

Medbringeren bruker du utelukkende for arbeider „mellom spisser“.

### Planskive Fig. 1,1

Planskiven brukes til bearbeiding av flate, større arbeidsstykker.

### Skifte ut spennverktøy

- Løsne settskruen på spennverktøyets skaft.
- Hold fast spindelen med sekskantnøkkelen, løsne spennverktøy med sekskantnøkkel.

### Spindelhode Fig. 8

- Spindelhodet kan dreies opp til 180° etter at låsehåndtaket har blitt løsnet og sperreboltet trukket ut (låseposisjoner 60°/90°/135°/180°).
- I hver posisjon skal spindelhodet låses igjen.
- Løsne spindelhodet og skyv det på vangen for å flytte slipestøtten til venstre for bakdokken.
- I disse posisjonene kan du bearbeide arbeidsstykker med større diameter.

### Bakdokke

- Etter at du har løst eksenterklemmen kan du bevege bakdokken langs hele vangers lengde. Du kan klemme den fast i hvilken som helst avstand fra spindel-dokken.
- Du spenner opp et arbeidsstykke mellom spisser ved å løse klemmskruen (1), dreie pinolen ca. 20 mm frem og klemme den fast igjen.
- Skyv bakdokken mot arbeidsstykket og sett pinolspissen inn i den senterfordypningen du har laget på forhånd.
- Drei bakdokkepinolen videre frem slik at spissen sitter godt fast i treet. Trekk til klemmskruen (1) igjen.
- Drei arbeidsstykket for hånd for å kontrollere at det er spent godt fast mellom spissene, og at det dreier fritt.

### Skifte ut bakdokkspiss

- Los klemmskruen (1)
- Drei bakdokken helt tilbake, slik at spissen kan tas av.

### Verktøyanslegg, Fig. 9, 10

- Verktøyanslegget tjener til å gi en sikker føring for dreie-verktøyet, samtidig som det gir støtte for hånden. Du stiller verktøyanslegget i høyden ved å løse klemmhånd-taket. For å dreie videre må du trekke i pilens retning.
- Still verktøyanslegget i en avstand på 1-3 mm fra arbeids-stykket. Kontroller under innstillingen at arbeidsstykket fritt kan dreies med hånden.
- Still verktøyanslegget ca. 3 mm over senteraksen på ar-beidsstykket. Kontroller igjen innstillingen ved å dreie arbeidsstykket med hånd, for å se at det leper fritt.
- Etter at du har løst eksenterklemmen (1) kan du forstille konsollen for verktøyanslegget langs hele vangelengden, og i tverretningen helt inntil arbeidsstykket. I tillegg kan du svinge konsollen ca. 45° til begge sider.
- For å bearbeide en plan flate kan du dreie verktøyansleg-get 90°, og stille det inntil flaten som skal dreies. Alt etter hvilket verktøy du bruker kan du stille verktøyansleg-get inntil 6 mm under arbeidsstykkets senterakse.
- Hvis spindelhodet dreies, må slipestøtten forlenges.
- Monter forlengelsen til venstre for spindelhodet, slik at større skiver kan bearbeides.

### Verktøyføring, Fig. 13

Eksempler på føring av verktøy for de mest alminnelige grunnfomner. Etter tilkopling til nettet er schepbach dreie-benken dmt klar til bruk.

Følg anvisningene som er gitt i bruksanvisningen, "Elek-trisk tilkopling".

## Råd vedrørende arbeide i maskinen

**Forutsetningen for et fagmessig godt utført dreiearbeide er et forsteklasses, skarpslipt dreieverktøy.**

### Materialvalg

- Tremateriale som skal dreies må være av god kvalitet, kvistfritt og uten feil som tverriss eller overflatesprekker. Materiale med feil har lett for å sprekke og kan derfor medføre fare for bruker og maskin.
- Sammenlimte arbeidsstykker må bare bearbeides av en erfaren håndverker. Dreieing av slike arbeidsstykker kre-ver samvittighetsfull liming uten svake punkter, fordi ar-beidsstykket ellers kan komme til å eksponeres på grunn av sentrifugalkraften.
- **LEGG MERKE TIL:** Nybegynneren må bare bruke massivt materiale for å lære seg grunnprinsippene vedrørende dreieing.

### Klargjøring av materialet

- Før du spenner opp tremateriale for lengdedreieing må du skj-ve det til, slik at det får en firkantet form.
- Arbeidsstykker som skal plandreies må du også skj-ve til på forhånd. Sag det ut med bånd-sag. Åttekantet form er godt egnet, fordi vibrasjonene da blir mindre.

### Sentrering av arbeidsstykket

Sentrering av arbeidsstykket før det blir spent opp i mas-kinen er en viktig arbeidsoperasjon. Med sentrering mener vi å måle ut senterpunktet på enden av arbeidsstykket, og avmerke det med et kjømerslag.

Du må lage en fordypning på fra 1,5 til 2 mm med kjø-meren.

Hvis arbeidsstykket ikke er nøyaktig sentrert oppstår det ubalanse med sterke vibrasjoner. At arbeidsstykket blir slynget ut kan også bli resultatet.

**LEGG MERKE TIL:** Nøyaktig sentrering av arbeidsstykket gir rolig rundlep.

### Under arbeide med tredreiebenken

- Råemnet må du dreie med lavt turtall. Etter foredreieing, dvs når arbeidsstykket har fått sin grundform og roterer rolig uten vesentlige vibrasjoner, kan du Oke turtallet.
- SJALT FØRST MOTOREN UT – TREKK UT STIKKONTAKTEN**
- Med utsjaltet motor må du etterstille den medløpende pinolen med håndrattet. Pinolspissen må sitte godt fast i treet. Drei arbeidsstykket med hånd for å kontrollere at det sitter godt fast mellom spissene.

### Markering på arbeidsstykket

Mange ganger må du spenne ut arbeidsstykket før det er ferdig dreiet. Det er da en fordel å merke det og medbrin-geren med en blyant.

Når du da spenner inn arbeidsstykket igjen setter du mar-keringene over for hverandre.

### Faglitteratur

I fagbutikker kan du få kjøpt fagbøker om tredreieing. Både for nybegynneren og for den mer erfame dreier kan en slik bok være til stor hjelp, og gi mange gode tips.

## Elektrisk tilkopling

**Den installerte motoren er tilkoplest klar for drift. Tilkoplingen er gjort ifølge gjeldene VDE- og DIN-forskrifter.**

Nett-tilkopling på kundesiden og tilkopplingsledningen må være i overensstemmelse med disse forskriftene.

### Viktig å legge merke til

**Når motoren blir overbelastet sjalter den ut. Etter en viss av-kjølningstid (varierer) kan du igjen sjalte motoren inn.**

### Defekt tilkopplingsledning

På elektriske tilkopplingsledninger oppstår det ofte feil på isolasjonen.

### Årsakene er:

- Trykk på ledningen på steder hvor den blir ført gjennom vindus- eller dørsprekker.
- Knekk på ledningen hvor den ikke er festet eller ført fag-messig.
- Kutt på ledningen fordi den er blitt kjørt over.
- Skader på isolasjonen fordi det er blitt trukket i ledn-ingen i stedet for i støpslet når den trekkes ut av stikkon-takten.
- Sprekker i isolasjonen på grunn av aldring.

Slike defekte elektriske tilkopplingsledninger må aldri bli brukt. På grunn av skadet isolasjon kan det oppstå livs-fare. Du må jevnlig kontrollere om det er oppstått skader på tilkopplingsledningen. Under slik kontroll må du passe på at ledningen ikke er tilkoplest nettet. Elektriske tilkop-pingsledninger må være i overensstemmelse med VDE- og DIN-forskriftene. Bruk bare ledninger av typen H 07 RN. Etter forskriftene skal denne betegnelsen verelykket på ledningen.

### 1-faset vekselstromsmotor

- Nettspenning må være 230 volt / 50 Hz.
- Opp til 25 meter lengde må forlengelsesledninger ha et tverrsnitt på 1,5 mm<sup>2</sup>, over 25 m lengde må tverrsnittet være minst 2,5 mm<sup>2</sup>.

Ved forespørsler må du oppgi disse dataene:

- Motorfabrikat.
- Strømtype.
- Dataene på maskinskiltet.
- Dataene på bryterskiltet.

Hvis du sender motoren tilbake må du alltid sende hele enheten inklusive bryteren.

## Vedlikehold

- Reparasjons-, vedlikeholds- og rengjøringsarbeider må du bare utføre når maskinen er koplet fra.
- Alle beskyttelses- og sikkerhetsanordninger må straks settes på plass etter at reparasjons- og vedlikeholdsarbeider er utført.
- Rengjør gjengene på spindel nesene og smør dem forsiktig med olje hver gang du skifter oppspenningsverktøy.
- Drei leilighetsvis ut bakdokkaepinolen, rengjør den og smør den inn med et tørt smøremiddel. Smør gjengespindelen med fett.
- Kontroller av og til bakdokkaens eksenterklemme, og etterstill den ved behov. Det gjør du ved å etterstille sekskantmutteren under braketten.
- Kontroller drivremmen, og skift den hvis nødvendig.

## Specialtillbehør

Skruepatron	7400 7200
Hullpatron Ø 30 mm	7400 8600
Hullpatron Ø 40 mm	7400 7300
Hullpatron Ø 60 mm	7400 8700
Medbringerskive Ø 80 mm	7400 8800
Trebucket chuck Ø 100 mm	7400 8900
Trebucket chuck Ø 125 mm	7400 7400

## Feilsøking

Feil	Mulig årsak	Lesning
motor starter ikke	a) ingen strøm b) bryter, kondensator er defekt c) elektrisk forlengningskabel er defekt	a) sikringen sjekkes b) sjekk av el-spesialist c) kontakten trekkes ut, sjekkes og byttes hvis nødvendig
Boringer blir større enn borrene	Spindelhode og bakdokka er ikke parallelle	Rett inn spindelhode etter bakdokka spissen. Sett medbringeren inn i dreiespindelen, og still inn bakdokka med spissen på ca. 1 mm avstand.
Ustø bearbeidelsesgjensstand	a) Bearbeidelsesgjensstanden løsner ved bearbeiding b) Sentrering ikke midtstilt c) For høy omdreining	a) Sjekk bearbeidingsråd i bruksanvisningen b) Sjekk bearbeidingsråd i bruksanvisningen c) Velg lavere omdreining
Vange eller bakdokka kan ikke låses	Innstilling av eksenterlås	Etterstram sekskantmutteren på undersiden med ca 1/2 omdreining med en pipenøkkel

## Fabrikation:

Scheppach, Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH, Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen

## Generelle anvisninger

- Kontroller alle enkelte dele med hensyn til transportskader. Ved eventuelle reklamationer skai speditøren underrettes omgående.
- Senere reklamationer kan ikke anerkendes.
- Kontroller, om forsendelsen er fuldstændig.
- Gør Dem før brug fortrolig med maskinens funktion ved at læse håndbogen.
- Brug som tilbehør og som slidog reservedele kun originale scheppach-dele. Tilbehørsdele køber De hos Deres scheppach forhandler.
- Meddel ved bestilling Vørt artikelnummer samt maskintype og fabrikationsår.

## Ærede kunde,

vi ønsker Dem megen glæde og gode resultater ved arbejdet med Deres nye scheppach maskine

**BEMÆRK:** Producenten af dette udstyr hæfter ifølge gældende love om produktansvar ikke for skader påført udstyret eller påført af udstyret som følge af:

- U hensigtsmæssig behandling.
- Manglende iagttagelse af betjeningsvejledning.
- Reparation udført af ikke autoriseret personale.
- Indsætning af og udskiftning med andet end scheppach originale reservedele.
- Utilsigtet anvendelse af udstyret.
- Udfald i elektriske installationer ved manglende iagttagelse af de deco 401 elektriske forskrifter og VDE-bestemmelserne. 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

**Vi anbefaler:** Læs hele betjeningsvejledningen nøje igennem før ill igangsætning.

Denne betjeningsvejledning skai gøre det nemmere for Dem at lære Deres nye maskine at kende. Derudover vil De få oplysninger om, hvordan maskinen benyttes mest hensigtsmæssigt til gennemførelse af det arbejde, som den er konstrueret til

Betjeningsvejledningen indeholder vigtige henvisninger om, hvordan De arbejder sikkert, hensigtsmæssigt og økonomisk med denne maskine, og hvordan De kan undgå farer, reducere vedligeholdelsesomkostninger, forringe tomgangstiden og øge maskinens palidelighed og holdbarhed. Udover de sikkerhedsforskrifter, som findes i denne vejledning, skai De overholde de sikkerhedsforskrifter, som gælder i Deres land for denne type maskiner.

Denne betjeningsvejledning skai altid befinde sig ved maskinen. Den skal læses og overholdes af enhver, der skai til at arbejde med denne maskine. Kun de personer, der er blevet specielt uddannede til at arbejde med denne maskine og som er blevet oplyst om de mulige farer, må arbejde med maskinen. Den krævede mindstealder skai overholdes. Udover de sikkerhedshenvisninger der er anfært i denne betjeningsvejledning, samt de snerlige bestemmelser, som skai overholdes i Deres hjemland, skai også de alment anerkendte fagtekniske regler for drift af træbearbejdningsmaskine overholdes.

## Advarsel:

Brug en beskyttelsesleder for at undgå elektriske skader, risiko for brand og beskadigelse af værktøj.

Deres maskine er fra fabrikken dimensioneret til 230 V. Maskinen må kun sluttes til et net med 230 V. Brug en træg sikring på 15 A eller en skilleafbryder. For at undgå elektriske stød og brand skai beskadigede eller nedslidte kabler straks skiftes ud.

dms 1100	
<b>Leverancens omfang</b>	
	Drejmaskine
	Værktøj san læg
	Medbringer (Fig. 1.2, A)
	Spindeldokspids
	Stødstang (Fig. 1.2, C)
	Planskive
	Gaffelnøgle SW 32 (Fig. 1.2, D)
	Betjeningsvejledning
<b>Tekniske data</b>	
Længde x bredde x højde mm	1610 x 490 x 1175
Vangehøjde	910
Spindelnæse-gevind	Art. Nr. 8800 1925 (1" x 8 TPI) Art. Nr. 8800 1926 (M 33)
Spindelkonus	MK 2
Højde fra spidser mm	175
Længde mellem spidser mm	1050
Diameter over vange mm	355
Diameter mellem spidser mm	282
Længde, værktøjsanlæg mm	300
Planskive ø mm	150
Vægt kg	92
<b>Drejespindel med støvtæt præcisionsrillekuglelejer</b>	
Omdrejningstal 1/min	500/600/750/900/1100/ 1200/1400/1600/1800/2100
<b>Spindeldok</b>	
Spindeldokkonus	MK 2
Pinoldokborehul (hulspindel) ø mm	9
Pinoljustering mm	55
<b>Drev</b>	
Elektromotor	230–240V/50 Hz
Effektoptagelse P1 kW	0,75
Udgangseffekt P2 kW	0,50
Omdrejningstal 1/min	1400
Motorværn	ja
Underspændingsudløsning	ja
Kontaktstik-kombination	Netzstecker
Driftsart	S6 40%

## Støj specifikationer

De støjemissionsværdier, som er målt i henhold til EN 23746 for lydeffektniveau resp. EN 31202 (korrekturfaktor k3 beregnet iht. bilag A.2 til EN 31204) for lydtrykniveau ved arbejdspladsen, andrager på baggrund af de i ISO 7904, bilag A opstillede arbejdsbetingelser.

### lydeffektniveau i dB

tomgang  $L_{WA} = 81,9$  dB(A),

i arbejde  $L_{WA} = 84,5$  dB(A)

### lydtrykniveau ved arbejdsplads i dB

tomgang  $L_{pAeq} = 72,4$  dB(A),

i arbejde  $L_{pAeq} = 76,2$  dB(A)

**For de nævnte emissionsværdier gælder et målingsusikkerhedsstillæg  $K = 4$  dB.**

## Billedtekst til Fig. 1.1

1. Spindeldock
2. Planskive
3. Værktøjsunderlag med excentrisk spændeanordning og spændegreb
4. Pinolspidsen
5. Spændegreb
6. Pinoldok
7. Excentrisk spændegreb (på bagsiden af pinoldokken)
8. Trædrejveange
9. Tænd/sluk-kontakt
10. Omdrejningsretningskontakt
11. Indstillingsgreb for omdrejningstal
12. Spændegreb til spindeldock
13. Stelfødder
14. Fodplader
15. Stelhylder

## Sikkerhedshenvisninger

I denne betjeningsvejledning har vi forsynet punkter, der angår sikkerheden, med dette symbol.

- Videregiv sikkerhedshenvisningerne til alle personer, der arbejder ved maskinen.
- Overhold alle sikkerheds- og farehenvisninger på maskinen.
- Hold alle sikkerheds- og farehenvisninger på maskinen fuldtalligt i læsbar stand.
- Afbryd maskinen fra enhver ekstern energiforsyning selv ved mindre flytninger af maskinen. Tilslut maskinen korrekt til strømnettet før ny ibrugtagning!
- Kontroller nettilslutningskablerne. Der må ikke benyttes defekte kabler.
- Sørg for, at maskinen står stabilt på et fast underlag.
- Udvis forsigtighed under arbejdet: Risiko for kvæstelser på fingre og hænder.
- Børn bør holdes på afstand, når maskinen er tilsluttet strømnettet.
- Betjeningspersoner skal være mindst 18 år. Unge under uddannelse skal være mindst 16 år og må kun arbejde ved maskinen under opsyn.
- En person, der arbejder ved maskinen, må ikke distraheres.
- Maskinens betjeningsområde skal holdes fri for spåner og træaffald.
- Undgå at bære løstsiddende klæder. Evt. smykker, ringe og armbåndsur bør tages af.
- Hvis håret er langt, bør der som beskyttelse benyttes kasket eller håmet.
- Undlad at bruge arbejdshandsker.
- Bær beskyttelsesbriller under arbejdet.
- Vær opmærksom på motorens omdrejningsretning - se El-tilslutning.
- Sikkerhedsanordningerne på maskinen må ikke afmonteres eller gøres uanvendelige.
- Omrignings-, indstillings-, måle- og rengøringsarbejder må kun udføres, når der er slukket for maskinen. Træk netstikket ud og vent til det roterende værktøj er standset.
- Sluk for maskinen under afhjælpning af driftsforstyrrelser. Træk netstikket ud.
- Installation, reparation og servicearbejder på elektroinstallationen må kun udføres af fagfolk.
- Efter reparations- og vedligeholdelsesarbejder skal samtlige beskyttelses- og sikkerhedsanordninger straks monteres igen.

- Værktøjsanlægget skal anbringes så tæt på arbejdsemnet som muligt.
- Ved arbejdsemner af træ må periferi hastigheden maksimalt være 25 m/s. Vær opmærksom på spindelomdrejningsdiagrammet!
- Før opspændingen af arbejdsemnet mellem medbringer og pinol skal det forsynes med centreringshuller i begge ender.
- Store og ubalancerede arbejdsemner må kun bearbejdes ved små omdrejningstal; evt. saves emnet til forinden på en båndsav.
- Kontroller, at arbejdsemnet er sikkert opspændt, før De tænder for maskinen.
- Husk altid at tage spændenøgle eller unbraconøgle af.
- Husk altid at lukke remafdækningen.
- Arbejder med centrerpatron med 3 eller 4 bakker må kun udføres med påmonteret bakkepatronbeskyttelse.
- Standsende værktøj må aldrig bremses med hånden. Der må aldrig foretages målinger på et roterende arbejdsemne.
- Arbejd altid med skarpt værktøj.
- Drejeværktøj skal altid føres med begge hænder.
- Der må ikke anvendes arbejdsemner, hvori der er revner.
- Sørg for, at maskinen har den rigtige indstilling af omdrejningstal.
- Sluk for motoren, når De forlader arbejdspladsen. Træk netstikket ud.

## Korrekt anvendelse

Maskinen opfylder gældende EG maskinregulativer.

- Maskinen er bygget i overensstemmelse med den nyeste tekniske udvikling og de alment anerkendte sikkerhedstekniske regler. På trods heraf kan brugen af maskinen indebære risiko for liv og lemmer for brugeren eller tredjemand eller forårsage skade på maskine og andre genstande.
- Maskinen må kun benyttes i teknisk perfekt stand samt i overensstemmelse med dens beregnede anvendelse. Ved brugen af maskinen skal man være bevidst om sikkerheden og evt. risici samt overholde angivelseme i brugsvejledningen. Specielt skal fejl, som kan forringe sikkerheden, afhjælpes omgående.
- "scheppach drejemaskinen" er udelukkende konstrueret til bearbejdning af træ.
- Enhver anden anvendelse betragtes som værende uautoriseret. Producenten hæfter ikke for evt. skader, der skyldes uautoriseret anvendelse; risikoen bæres udelukkende af brugeren.
- Producentens sikkerheds-, arbejds- og vedligeholdelsehenvisninger samt de mål, der er angivet i Tekniske data, skal overholdes.
- Gældende ulykkesforebyggende forskrifter og øvrige alment anerkendte sikkerhedstekniske regler skal overholdes.
- "scheppach-maskinen" må kun benyttes, vedligeholdes eller repareres af personer, som er fortrolige hermed og har kendskab til evt. farer. Egne foretagne ændringer ved maskinen fritager producenten for hæftelse for heraf resulterende skader.
- "scheppach-drejemaskinen" må kun anvendes med producentens original-tilbehør og original-værktøj.

## Restrisici

Maskinen er bygget efter den nyeste tekniske standard og de anerkendte sikkerhedstekniske regler. På trods heraf kan der ved arbejdet forekomme enkelte restrisici.

- Der bør udelukkende bearbejdes udsøgt træ uden fejl som f.eks.: knaster, tværgående revner, overfladerevner. Dårligt træ giver risiko for arbejdsskader.
- Træ, der ikke er limet ordentligt, kan pga. centrifugalkraften eksplodere ved bearbejdningen.
- Før det rå træ spændes fast, skal det skæres til i firkanter form, centrerer og spændes sikkert fast. Uligevægt i arbejdsemnet giver risiko for arbejdsskader.
- Risiko for kvæstelser pga. usikker håndtering af værktøjet, ukorrekt tilstilling af anlægget og sløvt drejeværktøj. Fejlrit og skarpslebte drejeværktøj er en forudsætning for faglig korrekt drejning.
- Risiko for skader pga. det roterende værktøj ved langt hår og løshængende beklædning. Personligt sikkerhedsudstyr som f.eks. håret og tætsiddende arbejdstøj skal benyttes.
- Sundhedsfare pga. træstøveller træspåner. Personligt sikkerhedsudstyr som f.eks. beskyttelsesbriller og støvmaske skal benyttes.
- Risiko for ulykker pga. strøm ved brug af uregulerede el-tilslutninger.
- Derudover kan der trods de trufne sikkerhedsforanstaltninger forekomme ikke åbenlyse restrisici.
- Restrisici kan minimeres, når „Sikkerhedshenvisningerne“ og „Bestemmelsesmæssig anvendelse“ samt brugsanvisningen følges.

## Montering (fig. 2 – 5)

Af emballagetekniske grunde er Deres Scheppach-Drechselmaschine delvist monteret.

- **Fig. 2:** Stelfødderne skrues i to og to med den øverste stativvinkel, (3 fladerundbolte M8 x 12 med skive og møtrik for hver), sæt fodpladerne på.
- **Fig 3:** Skru ligeledes stelhylden sammen med stelfødderne pr. håndkraft (flade rundbolte M8 x 12 med skive og møtrik).
- Stil stellet på en plan flade.
- **Fig 4:** Anbring trædrejemaskinen på understellet og skru den godt fast med de 8 unbracoskruer M8 x 35, med fjederring og møtrik.
- Stram derefter alle skrue i understellet.
- **Fig. 5:** Anbring kontakterne i stelfoden indefra og skru dem fast med krydskærvskrue M4 med skive og møtrik.

## Idrifttagning

Læs sikkerhedshenvisningerne i betjeningsvejledningen side før idrifttagning.

Fjern spændedorne eller nøgler fra spindelen eller opspændingsværktøj før idrifttagning.

### Reverseringskontakt (Fig. 6)

Trædrejemaskinen er udstyret med en reverseringskontakt. Motoren tændes og slukkes altid med driftskontakten. **I = grøn; O = rød.**

Reverseringskontakten er kun en „valgkontakt“ for omdrejningsretningen. De kan ændre omdrejningsretning fra ven-

stre til højre for det pågældende stykke arbejde.

**Vigtigt:** Ændring af omdrejningsretningen kan kun foregå med slukket motor: Sluk for motoren - skift omdrejningsretning - tænd for motoren.

Det er af sikkerhedsgrunde ikke muligt at skifte omdrejningsretning, når motoren er tændt. Reverseringskontakten slukker motoren i O-pos., så den skal tændes igen med den grønne startknap.

### Indstilling af omdrejningstallet (Fig. 7)

**Indstillingen af omdrejningstal skal altid foregå med motoren tændt.**

Det rigtige omdrejningstal kan aflæses på omdrejningstaldiagrammet på spindeldokken.

Omdrejningstaldiagrammet er beregnet efter mellem hårdt, tørt træ.

Det passende omdrejningstal retter sig efter forskellige faktorer, som:

- træets art og beskaffenhed
- lagret, tørt træ
- arbejdsemnets diameter og længde
- kantet eller ubalanceret træ
- brede, fordrejede, balancerede arbejdsemner
- drejeværktøj, drejeteknik
- arbejdsemner af limtræ

Et godt drejeresultat afhænger ikke af høje omdrejningstal, men af den rigtige brug af drejeværktøjet.

### Lave omdrejningstal for:

- arbejdsemner med stor diameter
- hårde arbejdsemner med stor diameter
- lange, ukurante arbejdsemner
- limtræ

### Indstilling af omdrejningstallet

- Ændring af omdrejningstallet skal altid ske med tændt maskine.
- Grebet kan tages ud ved at trække og kan drejes til den ønskede position, hvorefter det sættes i hak igen.

**BEMÆRK:** Meget kraftig stramning af remmen medfører hurtig slitage på remmen.

### Medbringer, Fig. 1.2, A

Medbringeren anvendes udelukkende til arbejder „mellem spidseme“.

### Planskive, Fig. 1.1,

Planskiven benyttes ved flade store arbejdsemner.

### Skift af spændeværktøj

- Løsn gevindtappen på spændeværktøjets skaft.
- Hold spindlen fast med en sekskantnøgle, løsn spændeværktøjet med en sekskantnøgle.

### Spindeldok, Fig. 8

- Spindeldokken kan, når spændegrebet er blevet løsnet, og stopbolten trukket ud, drejes op til 180° (stoppositioner 60°/90°/135°/180°).
- Spænd spindeldokken i hver position.
- Spindeldokken på trædrejvangen skal løsnes og flyttes for at sætte værktøjsunderlaget på til venstre for pinolen.
- I disse positioner er det muligt at bearbejde arbejdsemner med større diameter.

### Pinoldok

- Når ekcenterklemmen er løsnet kan pinoldokken justeres i hele vangsens længde og kan klemmes fast i enhver afstand til spindeldokken.

- For at opsænde et arbejdsemne mellem centerpatronerne løsnes klemgrebet (1), pinolen drejes ca. 20 mm ud og klemmes fast.
- Pinoldokken trækkes hen mod arbejdsemnet og pinoldokkens centerpatron sættes ind centerfordybningen på arbejdsemnet.
- Pinoldokpinolen drejes så langt ud, at pinoldokkens centerpatron sidder fast i træet. Træk klemgrebet (1) til igen.
- Drej arbejdsemnet med hånden og kontroller, om arbejdsemnet sidder fast mellem de to centerpatroner og kan bevæges frit.

#### Udskiftning af pinolspids

- Løsn klemgrebet (1).
- Drej pinol så langt tilbage, at spidsen kan tages af.

#### Værktøjsanlæg, Fig. 10,11

- Værktøjsanlægget tjener til en sikker styring af drejeværktøjet og er samtidig støtte for hånden. Værktøjsanlægget kan justeres i højden, når klemhåndtaget er løsnet. Træk anlægget i pilens retning for at dreje videre.
- Placer værktøjsanlægget i en afstand på 1-3 mm fra arbejdsemnet. Kontroller indstillingen endnu en gang ved at dreje arbejdsemnet rundt med hånden.
- Indstil værktøj san lægget ca. 3 mm over arbejdsemnets akse. Kontroller indstillingen endnu en gang ved at dreje arbejdsemnet rundt med hånden.
- Når ekcenterklemmen (1) er løsnet kan anlægskonsollen flyttes i længderetningen i hele vangens længde og i tværretning, indtil det når ind til arbejdsemnet. Desuden kan anlægskonsollen vippe ca. 45° til hver side.
- For bearbejdning af en plan flade drejes værktøjsanlægget 90° og stilles ind mod den flade, der skal bearbejdes. Alt efter drejeværktøj indstilles værktøj san lægget på indtil 6 mm under arbejdsemnets akse.
- Hvis spindelnæsen drejes, skal der benyttes et værktøjsunderlag med forlængelse.
- Denne indsættes til venstre for spindelnæsen, således at der nu kan bearbejdes større plader.

#### Føring af værktøjet, Fig. 11

Eksempler på føring af værktøjet ved bearbejdning af de hyppigst forekommende grundformer. Når scheppach drejemaskine Dmt 180 er tilsluttet strøm nettet, er den driftsklar.

Se hertil betjeningsvejledningens EI-tilslutning.

### Henvisninger for arbejdet

Perfekt, skarpslebet drejeværktøj er en forudsætning for professionelt drejearbejde.

#### Udvælgelse af materiale

- Træ til drejning skal være af god kvalitet, uden fejl som tværgående revner, revner i overfladen eller knaster. Dårligt træ har tendens til at splintre og bliver en risiko for bruger og maskine.
  - Kun en erfaren håndværker bør bearbejde arbejdsemner af limtræ. Drejning af sådant træ kræver omhyggelig limning uden svage punkter, da arbejdsemnet ellers kan eksplodere på grund af den centrifugalkraft, der opstår.
- BEMÆRK:** Begyndere bør lære sig de grundlæggende færdigheder udelukkende ved at arbejde med massivt træ.

#### Forberedelse af materialet

- Forud for drejning af lange træemner skal materialet savnes til, så det er firkantet.
- For drejning af endetræ skal materialet ligeledes savnes groft til. Sav materialet groft ud med en båndsav. En ottekantet form er velegnet, da den reducerer vibrationer.

#### Centrering af arbejdsemner Fig. 12

Centreringen af det forberedte arbejdsemne er en vigtig arbejdsangang forud for anbringelsen i maskinen. Centrering består af udmåling af arbejdsemnets midte og afmærkning af denne med en kømer. Slå en fordybning på  $\varnothing$  1,5 til 2 mm i midterpunktet.

Hvis arbejdsemnet ikke centreres nøjagtigt, opstår der for kraftige vibrationer p.g.a. ubalancen. Dette kan have til følge, at arbejdsemnet slynges ud.

**BEMÆRK:** Nøjagtig centrering af arbejdsemnet giver en jævn rotation.

Under drejearbejdet

- Det rå arbejdsemne bør bearbejdes ved lav hastighed. Efter fordrejningen, dvs., når arbejdsemnet har fået sin grundform og der er opnået en jævn rotation, kan hastigheden sættes op.

SLUK FØRST FOR MOTOREN OG TRÆK NETSTIKKET UD.

- Den medløbende kømerspids skal fra tid til anden efterjusteres ved hjælp af håndhjulet - mens der er slukket for motoren. Kømerspidse skal sidde godt fast i træet.

#### Mærkning af arbejdsemnet

Ofte må arbejdsemnet tages ud, før det er færdigbearbejdet. Det er en fordel, at man først sætter et mærke på arbejdsemnet og på medløberen med en blyant. Når arbejdsemnet spændes op igen skal markeringerne anbringes mod hinanden.

#### Faglitteratur

Hos specialforhandleme kan der købes gængs faglitteratur om drejearbejde. Det kan være til stor hjælp i arbejdet for både begyndere og erfare og give mange ideer til nye opgaver.

### EI-tilslutning

Den installerede elektromotor er tilsluttet, så den er driftsklar. Tilslutningen opfylder de gældende YDE- og DIN-bestemmelser. Nettilslutningen hos kunden samt de anvendte forlænger kabler skal opfylde disse forskrifter.

#### Vigtige henvisninger

Ved overbelastning kobler motoren automatisk fra. Efter en afkølingsperiode (varierer) kan motoren atter slås til.

#### Defekte el-tilslutningskabler

Der opstår ofte skader på isoleringen på el-tilslutningskabler.

Årsageme kan være:

- tryksteder, når kablet føres gennem vindues- eller dørspalter.
- knæksteder gennem ukorrekt fastgørelse eller føring af tilslutningskablet.
- snitsteder som opstår ved, at kablet køres over.
- isoleringsskader som opstår ved, at stikket rives ud af stikkontakten.
- revner p.g.a. at isoleringen er gammel.

**Sådanne defekte el-tilslutningskabler må ikke anvendes og er på grund af isoleringsskademe livsfarlige.**



El-tilslutningskabler skal regelmæssigt kontrolleres for skader. Sørg for, at el-kablet ikke er forbundet med strøm nettet under kontrollen. El-tilslutningskabler skal opfylde de gældende VDE- og DIN-bestemmelser. Brug kan tilslutningskabel med betegnelsen H 07 RN. Forskrifteme kræver, at typebetegnelsen er påtrykt kableme.

Een-fasemotor

- Netspændingen skal være 230 Volt I 50 Hz.
- Forlængerkabler på op til 25 meter skal have en diameter på mindst 1,5 kvadratmillimeter, kabler på over 25 meter mindst 2,5 kvadratmillimeter.

#### Tilslutninger og reparationer på det elektriske udstyr må kun udføres af en el-fagmand.

Tilslutningsdiagrammet befinder sig i motor-klem kassen.

Ved henvendelser bedes De anføre følgende data:

- Motorfabrikat
- Motorens strømart
- Data fra maskinens typeskilt
- Data fra afbryderens typeskilt

Ved returnering af motoren skal De altid indsende den komplette drivenhed med afbryder.

## Vedligeholdelse

- Reparations- vedligeholdelses- og rengøringsarbejder samt afhjælpning af funktionsforstyrrelser må kun foretages, når der er slukket for motoren.
- Efter reparations- og vedligeholdelsesarbejder skal samtlige beskyttelses- og sikkerhedsanordninger straks monteres igen.
- Ved værktøjsskift renses spindelgevindtet for værktøjsholderen og smøres let.
- Pinoldokpinolen bør af og til skrues ud, rengøres og sprayes med tørglidemiddel. Gevindespindelen smøres.
- Ekcenterklemmen for pinoldokken samt for værktøj sæt lægges kontrolleres og justeres efter behov. Hertil efterspændes møtrikken under klemkloen.
- Drivremmen kontrolleres og udskiftes efter behov.

## Ekstratilbehør

Artikel	Art. Nr.
Centerpatron m. 3 bakker Ø 100 mm	7400 8900
Centerpatron m. 4 bakker Ø 125 mm	7400 7400
Medbringerskive Ø 80 mm	7400 8800
Skruepatron	7400 7200
Hulpatron Ø 30 mm	7400 8600
Hulpatron Ø 40 mm	7400 7300
Hulpatron Ø 60 mm	7400 8700
Bohrfutter 3-16 mm Kegeldorn MK 2	7400 7700

## Afhjælpning af fejl

Fejl	Mulig årsag	Afhjælpning
Motoren starter ikke	a) ingen strøm b) kontakt, kondensator defekt c) el-forlængerledning defekt	a) kontroller netsikring b) kontrolleres af elektriker c) træk netstikket ud, kontroller udskift om nødvendigt
Borehullerne bliver større end boret	Spindeldokken og pinolen er ikke parallelle	Ret spindeldokken ind efter pinolspidsen Sæt til det formål medbringeren i trædrejerspindlen og
Arbejdsemnet slår under arbejdet	a) arbejdsemnet løsner sig under arbejdet b) centreringen ikke i midten c) for høje omdrejninger	a) følg henvisningerne for arbejdet i betj.-vejledningen b) følg henvisningerne for arbejdet i betj.-vejledningen c) vælg et lavere omdrejningstal
Hverken værktøjsunderlaget eller pinolen kan låses	Indstilling af den excentriske spændeordning	Drej sekskantmøtrikken på undersiden ca. 1/2 omdrejning med en topnøgle

## EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, die **Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH**, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konstruktion und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägige Bestimmungen nachstehender EG-Richtlinien entspricht. Bei einer Änderung an der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine:  
**Drechselmaschine**

Maschinentyp: **dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Einschlägige EG-Richtlinien:  
**EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG (bis 28.12.2009),**  
**EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (ab 29.12.2009),**  
**EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EWG,**  
**EG-EMV Richtlinie 2004/108/EWG.**

Angewandte harmonisierte europäische Normen:  
**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Gemeldete Stelle: **TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Eingeschaltet zu: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Ort, Datum: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Unterschrift: **i.V. Wolfgang Windrich (technischer Direktor)**

## EC Declaration of Conformity

We herewith declare, Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen that the machine described below due to its construction and design and in the version delivered by us complies with the relevant provisions of the following EC Directives. In case of a modification of the machine this declaration ceases to be valid.

Machine description: **Wood Turner Lathe**

Machine type: **dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Relevant EC directives:  
**EC machine directive 98/37/EG (< 28.12.2009),**  
**EC machine directive 2006/42/EG (> 29.12.2009),**  
**EC Low voltage directive 2006/95/EWG,**  
**EC-EMV directive 2004/108/EWG.**

Applied harmonized European standards  
**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Notified body within the meaning of Annex VII  
**TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Engaged for: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Place, date: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Signature: **On behalf of Wolfgang Windrich (technical director)**

## Déclaration de conformité CE

Par la présente nous déclarons, Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen, que la machine décrite ci-dessous correspond, dû à sa construction ainsi que dans la version mise en vente, aux dispositions correspondantes des directives CE figurant ci-dessous. Cette déclaration perd sa validité en cas de modification effectuée sur la machine.

Machine **Tour à bois**

Type: **dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Les directives CE qui s'appliquent:  
**Directive CE sur les machines 98/37/EG (< 28.12.2009),**  
**Directive CE sur les machines 2006/42/EG (> 29.12.2009),**  
**Directive CE sur la sous-tension 2006/95/EWG,**  
**Directive CE-EMV 2004/108/EWG.**

Normes européennes harmonisées appliquées:  
**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

L'organisme notifié confortément à l'annex VII:  
**TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Mise sous tension pour le contrôle d'échantillon CE: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Lieu, date: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Signature: **i.V. Wolfgang Windrich (technical director)**

## Dichiarazione CE di conformità

Con la presente la ditta Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen dichiara che la macchina specificata qui di seguito è conforme alle disposizioni in materia delle seguenti direttive CE, sia per il progetto e il tipo di costruzione che nella versione commercializzata dalla nostra ditta. In caso di modifiche alla macchina la presente dichiarazione non è più valida.

Denominazione della macchina: **Tornio**

il tipo di macchina: **dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Direttive CE di riferimento:  
**Direttive CE per le macchine 98/37/EG (< 28.12.2009),**  
**Direttive CE per le macchine 2006/42/EG (> 29.12.2009),**  
**Direttive CE per la bassa tensione 2006/95/EWG,**  
**Direttive CE CEM (compatibilità elettromagnetica) 2004/108/EWG.**

Norme europee armonizzate applicate:  
**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Registrazione secondo **TÜV Rheinland**,  
l'appendice VII presso: **Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Registrazione secondo **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**  
l'appendice VII presso:

Luogo, data: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Firma: **p.p. Wolfgang Windrich (technical director)**

## EG-conformiteitsverklaring

Hiermee verklaren wij, **Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH**, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen, dat de constructie, bouwwijze en uitvoering van de hieronder vermelde machine zoals ze door ons wordt verkocht, in overeenstemming is met de desbetreffende bepalingen van de onderstaande EG-richtlijnen.

De verklaring is niet langer geldig als er wijzigingen worden aangebracht aan de machine.

Naam van de machine: **Draaibnakmachine**

Machinetype: **dms 1100, Art.-Nr. 88001925, 88001926**

Geldende EG-richtlijnen:

**EG-machinerichtlijn 98/37/EG (< 28.12.2009),  
EG-machinerichtlijn 2006/42/EG (> 29.12.2009),  
EG-laagspanningsrichtlijn 2006/95/EWG,  
EG-EMV richtlijn 2004/108/EWG.**

Toegepaste geharmoniseerde Europese normen:

**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Aangemeld bij volgen **TÜV Rheinland**,  
bijlage VII: **Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Gebruikt voor: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Plaats, datum: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Handtekening: **i.o. Wolfgang Windrich (technical director)**

## Declaración de conformidad EG

Con esto nosotros declaramos, SCHEPPACH Fabricación de máquinas para la elaboración de madera SL., Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen, que la siguiente máquina señalada por su concepción y estilo se corresponde a las siguientes directivas EG así como a la explicación de las disposiciones pertinentes puesta en circulación por nosotros. Por un cambio de la máquina, esta explicación pierde su validez.

Descripción de la máquina:

**Torno**

Modelo de máquina:

**dms 1100, Art.-Nr. 88001925, 88001926**

Directivas CE correspondientes

**Normativa sobre Maquinaria 98/37/CEE (< 28.12.2009),  
Normativa sobre Maquinaria 2006/42/EG (> 29.12.2009),  
Normativa sobre baja tensión 2006/95/EWG,  
Normativa EMV 2004/108/EWG.**

Normas europeas armonizadas aplicadas:

**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Oficina de registro:

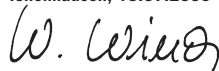
**TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Ha intervenido para:

**EG-Baumusterbescheinigung 9859 10403**

Lugar, fecha:

**Ichenhausen, 13.07.2009**



Firma:

**i.V. Wolfgang Windrich (technical director)**

## Declaração de conformidade UE

A Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH, Günzburger Str. 69; D-89335 Ichenhausen, declara por este meio que a máquina a seguir especificada está em conformidade com os regulamentos constantes das Directivas da UE abaixo indicadas, com base na sua construção e design, assim como no seu uso comercial. No caso de alterações na máquina, esta declaração perde a sua validade.

Designação da máquina:

**Torno**

Modelo da máquina:

**dms 1100, Art.-Nr. 88001925, 88001926**

Directivas Comunitárias aplicáveis:

**Directiva comunitaria sobre maquinas 98/37/EG (< 28.12.2009),  
Directiva comunitaria sobre maquinas 2006/42/EG (> 29.12.2009),  
Directiva comunitaria sobre baixa tensão 2006/95/EWG,  
Directiva comunitaria sobre compatibilidade electromagnética 2004/108/EWG.**

Normas europeias harmonizadas aplicadas:

**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Local de registo:

**TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Contratada para

**EG-Baumusterbescheinigung 9859 10403**

Local, data:

**Ichenhausen, 13.07.2009**



Assinatura:

**i.V. Wolfgang Windrich (technical director)**

## S EU-konformitetsintyg

Härmed förklarar vi, **Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH**, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen att nedanstående maskin i egenskap av dess koncept och konstruktion samt det av oss marknadsförda utförandet uppfyller gällande EU-riktlinjer.

Om maskinen förändras utan vårt godkännande blir denn denn deklaration ogiltig.

Maskinbeteckning **Svarv**

Maschinentyp:

**dms 1100, Art.-Nr. 88001925, 88001926**

Relevant EU-direktiv:

**EU-maskinriktlinje 98/37/EG (< 28.12.2009),  
EU-maskinriktlinje 2006/42/EG (> 29.12.2009),  
EU-lågspänningsriktlinje 2006/95/EWG,  
EG-EMV riktlinje 2004/108/EWG.**

Anvanda harmoniserade europeiska normer:

**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Anmälningsställe

**TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Anmäld till:

**EG-Baumusterbescheinigung 9859 10403**

Ort, datum:

**Ichenhausen, 13.07.2009**



Underskrift:

**e. u. Wolfgang Windrich (technical director)**

## EU-konformitetserklæring

Vi, **Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH**, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen erklærer hermed at den nedenfor angitte maskinen i sin utforming og konstruksjon og i den versjonen vi introduserte på markedet, er i samsvar med de gjeldende sikkerhets- og helsekravene i de EU-forskriftene som er nevnt i det følgende. Denne erklæringen mister sin gyldighet hvis det uten vårt samtykke blir gjort endringer på maskinen.

Beskrivelse av maskinene:

**Vedhogger**  
Maskintype: **dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Gældende EF-direktiver

**EU-maskinforskrift 98/37/EG (< 28.12.2009),**  
**EU-maskinforskrift 2006/42/EG (> 29.12.2009),**  
**EU-lavspenningsforskrift 2006/95/EG,**  
**EU-EMV-forskrift 2004/108/EG.**

Anvendte europeiske harmoniserte standarder: **EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Instans det er rapportert

**TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Engasjert for: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Dato: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Underskrift: **i.V. Wolfgang Windrich (technical director)**

## NO EU-overensstemmelseserklæring

Hermed erklærer vi, **Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH**, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen at den i det nedenstående betegnede maskine på grundlag af dens konstruktion og byggermåde samt i den af os markedsførte udførelse opfylder de gældende bestemmelser i nedenstående EU-direktiver. Ændres maskinen uden forudgående aftale med os, mister denne erklæring sin gyldighed.

Betegnelse af maskinen:

**Tredreiebenk**

Maskintype: **dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Relevante EF-direktiver

**EU-maskindirektiv 98/37/EF (< 28.12.2009),**  
**EU-maskindirektiv 2006/42/EG (> 29.12.2009),**  
**EU-lavspændingsdirektiv 2006/95/EF,**  
**EU-EMC-direktiv 2004/108/EF.**

Anvendte harmoniserede europæiske normer:

**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Anmeldelsessted **TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Tilsluttet til: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Sted, dato: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Underskrift: **psta Wolfgang Windrich (technical director)**

## EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Me, **Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH**, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen, vakuutamme, että jäljempänä kuvattu kone vastaa suunnittelunsa ja rakenteensa perusteella ja meidän liikkeeseen laskemanamme mallina seuraavien EY-direktiivien asiaankuuluvia määräyksiä.

Jos koneeseen tehdään muutos, tämä vakuutus lakkaa olemasta voimassa.

Koneen nimi: **Puusorvi**

Määräystenmukainen konetyyppi:

**dms 1100**, Art.-Nr. 88001925, 88001926

Sovellettavat EC-direktiivit:

**Koneita koskeva EU-direktii 98/37/EG (< 28.12.2009),**  
**Koneita koskeva EU-direktii 2006/42/EG (> 29.12.2009),**  
**EU-pienjännitedirektii 2006/95/EF,**  
**EG-EMV direktiivi 2004/108/EG.**

Sovelletut yhdenmukaistetut eurooppalaiset standardit:

**EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 55014, EN 50082-1, EN 60555-2, EN 60 204-1**

Ilmoitus annettu: **TÜV Rheinland, Product Safety GmbH, 51101 Köln**

Sisältää: **EG-Baumusterbescheinigung 9859 10402**

Paikka, päiväys: **Ichenhausen, 13.07.2009**



Allekirjoitus: **psta Wolfgang Windrich (technical director)**