

STANG GmbH

Kunststoffrohrvertrieb

Betriebsanleitung

Heizelement-Muffen-Schweißgerät
zum Einschweißen von Stutzen in
in PE- oder PP- Rohre

Stutzenschweißgerät
Modell: Serie L60

Typen
HASDA125L60
HASDA160L60

Stand: 10.04.2014

Version 2.03

Produktidentifikation

Modell: Serie L60
Typen: HASDA125L60
HASDA160L60
Seriennummer: Siehe Typenschild

Ersatzteilbestellung und Kundendienst

Herstelleranschrift: STANG GmbH
Laakmannshof 27
46562 Voerde

Telefon: +49 2855 9648-0
Fax: +49 2855 9648-30

Web: www.skrv.de
E-Mail: info@skrv.de

Einleitung

Diese Betriebsanleitung gibt Ihnen Auskunft über alle wichtigen Fragen, die den technischen Aufbau und den sicheren Betrieb Ihrer Maschine betreffen.

Die Betriebsanleitung ist für die Modell-Serie L60 gültig.

Ebenso wie wir sind auch Sie verpflichtet, sich eingehend mit dieser Betriebsanleitung zu befassen um Schäden und Verletzungen zu vermeiden.

Sollten Fragen offen bleiben, wenden Sie sich bitte an unsere Berater im Werk. Wir werden Ihnen gerne weiter helfen.

Im Interesse einer ständigen Verbesserung unserer Produkte und Betriebsanleitungen möchten wir Sie bitten, uns über Probleme und Schwierigkeiten, die in der Praxis auftreten zu unterrichten. Vielen Dank.

Aufbau der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung ist in Kapitel untergliedert, die den verschiedenen Funktionen der Maschine zugeordnet sind.

Durch diese Aufteilung finden Sie die gesuchten Informationen leichter.

Inhaltsverzeichnis

1.1	Einsatz und bestimmungsgemäße Verwendung	6
1.2	Vorsichtsmaßnahmen.....	6
1.3	Konformität	6
1.4	Maschinenübersicht.....	7
1.4.1	Spannvorrichtung mit Teleskopverlängerung.....	7
1.4.2	Schnellspannmutter und Handrad für Schneidwerkzeug	8
1.4.3	Lochsäge	8
1.4.4	Fräsvorrichtung	8
1.4.5	Stutzenzentriervorrichtung	9
1.4.6	Heizmuffe.....	9
1.4.7	Heizdorn.....	10
1.4.8	Schälwerkzeug.....	10
1.5	Kennzeichnung des Produkts	10
1.6	Technische Daten.....	10
1.6.1	Spannvorrichtung.....	10
1.6.2	Lochsäge	11
1.6.3	Heizmuffe.....	11
1.6.4	Heizdorn.....	11
1.6.5	Fräsvorrichtung	11
1.6.6	Stutzenzentriervorrichtung	11
1.6.7	Schälwerkzeug.....	12
1.6.8	Transportkoffer.....	12
1.6.9	Maschine komplett.....	12
2	Sicherheitsvorschriften	12
2.1	Symbol- und Hinweiserklärung	12
2.2	Verpflichtung des Betreibers	13
2.3	Verpflichtung des Bedieners.....	14
2.4	Organisatorische Maßnahmen	14
2.5	Informelle Sicherheitsmaßnahmen	14
2.6	Anweisung an das Personal	15
2.7	Gefahren im Umgang mit der Maschine	15
2.8	Besondere Gefahren	15
2.8.1	Stolpergefahr über Elektroleitungen.....	15
2.8.2	Gefahr durch Fräse.....	16
2.8.3	Verbrennungsgefahr durch Heizelemente	17
2.8.4	Schnittgefahr durch Schälgerät.....	17
2.9	Bauliche Veränderungen an der Maschine.....	17
2.10	Gewährleistung und Haftung	17
3	Zu verwendende Stutzen.....	18
4	Beschreibung des Schweißverfahrens	18
5	Arbeitsablauf	19
5.1	Vorbereitungen zum Schweißen.....	19
5.2	Heizelemente anschließen	19
5.3	Loch zum Einbau der Spannvorrichtung bohren	20
5.4	Spannvorrichtung einbauen.....	20
5.4.1	Einsetzen und festspannen der Spannvorrichtung.....	21
5.4.2	Einstellen der Anschlagmutter	22

5.5	Loch für Stutzen fräsen	22
5.6	Stutzen zum Schweißen vorbereiten	24
5.7	Schweißvorgang.....	25
5.7.1	Schweißzeiten.....	25
5.7.2	Stutzen mit Heizmuffe erwärmen	26
5.7.3	Fügefläche am Kanalrohr mit Heizdorn erwärmen.....	27
5.7.4	Fügen.....	27
5.8	Entfernen der Schweißvorrichtung	29
5.9	Entfernung des hineinragenden Stutzens.....	30
5.9.1	Schälvorgang.....	32
6	Verpackung und Transport.....	34
6.1	Verpacken der Maschine	34
6.2	Transportkoffer mit Maschine	35
7	Wartung.....	35
8	Fehlertabelle.....	35
9	Entsorgung	36
9.1	Entsorgung des beim Einschweißen anfallenden Abfallmaterials	36
9.2	Entsorgung der Maschine.....	36
10	Anhang	36
10.1	Schweiß Tabellen.....	36
10.1.1	Stutzenschweißgerät HASDA160L60 für Vollwandrohre	36
10.2	Schaltplan Heizelemente.....	37
10.3	Konformitätserklärung	38
10.4	Bedienungsanleitung Kress Fräsmotor	39

Produktbeschreibung

Das Kapitel Produktbeschreibung vermittelt dem Leser wichtige Grundinformationen über das Produkt und dessen bestimmungsgemäße Verwendung.

Außerdem sind alle technischen Details der Maschine in übersichtlicher Form zusammengestellt.

1.1 Einsatz und bestimmungsgemäße Verwendung

Die Stutzenschweißgeräte sind allein für das Einschweißen von speziell auf das Schweißgerät abgestimmten Stutzen in Kunststoffrohren mit Wandstärken von 5 mm aus den Werkstoffen PE, und PP in der nachstehend beschriebenen Weise bestimmt.

Jede andere Verwendung dieser Maschine gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Die Anlage ist nur in technisch einwandfreiem Zustand, sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung und der relevanten Sicherheitsvorschriften (insbesondere die Betriebssicherheitsverordnung und die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft) zu benutzen.

Die beschriebene Kunststoff-Schweißanlage darf nur von Personen betrieben, gewartet und instand gesetzt werden, die damit vertraut und über Gefahren unterrichtet sind.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch eine unsachgemäße Handhabung oder Bedienung auftreten.
Für daraus resultierende Personen-, Sach- und Vermögensschäden haftet allein der Benutzer!

Für eine bestimmungsgemäße Verwendung gehört auch:

- das Beachten aller Hinweise aus der Betriebsanleitung und
- die Durchführung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

1.2 Vorsichtsmaßnahmen

Bei falschem Einsatz, falscher Bedienung oder falscher Wartung kann die Maschine selbst oder in der Nähe befindliche Sachen beschädigt oder zerstört werden. Personen, die sich im Gefahrenbereich aufhalten, können Verletzungen davontragen.

Die vorliegende Betriebsanleitung ist daher gründlich durchzulesen und die entsprechenden Sicherheitshinweise sind unbedingt zu beachten.

1.3 Konformität

Die Anlage entspricht in ihrem Aufbau den gültigen EG-Richtlinien sowie einschlägigen europäischen Normen.

Die Entwicklung, Fertigung und Montage der Maschine wurden mit größter Sorgfalt ausgeführt.

Die Konformitätserklärung finden Sie im Anhang dieser Betriebsanleitung.

1.4 Maschinenübersicht

Typ HASDA160L60



Bild 1

1.4.1 Spannvorrichtung mit Teleskopverlängerung

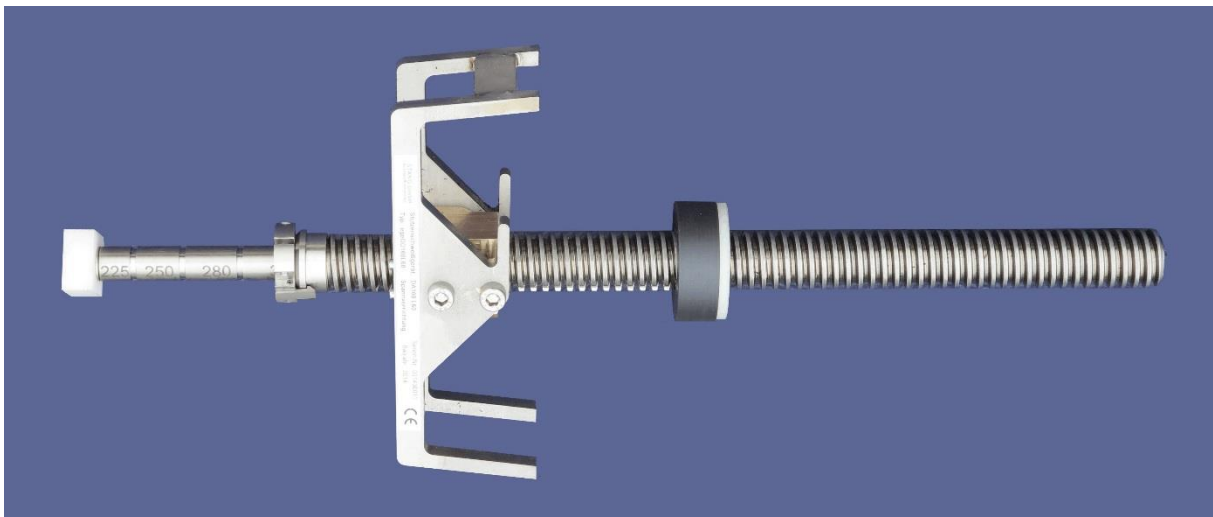


Bild 2

1 Stück	Spannbügel mit Gewindespindel, Anschlagmutter und Teleskopverlängerung
---------	--

Die Spannvorrichtung wird im Hauptrohr befestigt. Sie dient als Führung für die Fräsvorrichtung und zum einpressen des Heizdorns und des Stutzens.

1.4.2 Schnellspannmutter und Handrad für Schneidwerkzeug



Bild 3

1 Stück	Schnellspannmutter
---------	--------------------

Die Schnellspannmutter dient zum Einpressen von Heizdorn und Stutzen und als Handrad für das Schälwerkzeug

1.4.3 Lochsäge

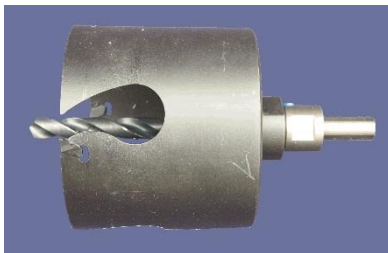


Bild 4

1 Stück	Lochsäge
---------	----------

Mit der Lochsäge wird eine Bohrung zum Befestigen der Spannvorrichtung in das Hauptrohr gesägt.

1.4.4 Fräsvorrichtung



Bild 5

1 Stück	Fräsvorrichtung
---------	-----------------

Mit der Fräsvorrichtung wird auf die Spannvorrichtung aufgesetzt und ein konisches Loch in das Hauptrohr gefräst

1.4.5 Stutzenzentriervorrichtung

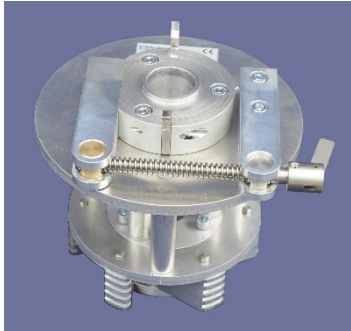


Bild 6

1 Stück	Stutzenzentriervorrichtung
---------	----------------------------

Die Stutzenzentriervorrichtung wird als Zentrierung in den einzuschweißenden Stutzen festgespannt. Sie dient auch als Drehpunkt für das Schälwerkzeug.

1.4.6 Heizmuffe



Bild 7 und Bild 8

1 Stück	Heizmuffe
1 Stück	Spanschraube

Die Heizmuffe dient zum Aufheizen des Stutzens. Der Stutzen wird mit der Spanschraube in die Heizmuffe gepresst.

1.4.7 Heizdorn



Bild 9

1 Stück	Heizdorn
---------	----------

Der Heizdorn erwärmt die Fügefläche des Hauptrohres. Dazu wird der Heizdorn mit der Schnellspannmutter über die Gewindespindel der Spannvorrichtung in das Hauptrohr gepresst.

1.4.8 Schälwerkzeug

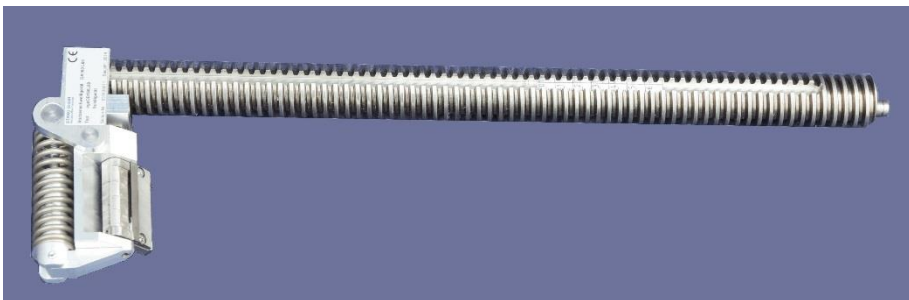


Bild 10

1 Stück	Schälwerkzeug
---------	---------------

Mit der Stutzenzentriervorrichtung als Drehpunkt wird der ins Hauptrohr hineinragende Stutzen mit dem Schälwerkzeug entfernt.

1.5 Kennzeichnung des Produkts

Das Produkt ist durch Typenschilder gekennzeichnet. Die Typenschilder sind auf den Transportkoffern, an den Heizelementen, an der Spannvorrichtung, der Stutzenzentriervorrichtung und am Schälwerkzeug angebracht. Sie beinhalten das Modell, den Typ, die Seriennummer und das Baujahr der Maschine.

1.6 Technische Daten

1.6.1 Spannvorrichtung

Gewicht	3,1 kg
---------	--------

Abmessungen	90 x 70 x 460 mm
Schnellspannmutter	1 kg

1.6.2 Lochsäge

Gewicht	1,4 kg
Schneidlänge	85 mm
Durchmesser	110 mm
Umdrehungen/Minute	700-400 U/min
Aufnahme	Bohrfutter 13 mm

1.6.3 Heizmuffe

	DA125 L60	DA160L60
Gewicht	6 kg	7,95 kg
Abmessungen	180 x 510 x 195	200 x 510 x 195
Leistung	960 W	1280 W
Spannung	230 V	230 V
Stromstärke	5,6 A	5,6 A
Frequenz	50 Hz	50 Hz
Spannschraube	1,4 kg	1,4 kg

1.6.4 Heizdorn

	DA125 L60	DA160L60
Gewicht	5 kg	6,9 kg
Abmessungen	150 x 510 x 195	170 x 510 x 195
Leistung	960 W	1280 W
Spannung	230 V	230 V
Stromstärke	5,6 A	5,6 A
Frequenz	50 Hz	50 Hz

1.6.5 Fräsvorrichtung

Gewicht	3,75 kg
Abmessungen	430 x 105 x 165
Leistung	1050 W
Spannung	230 V
Stromstärke	4,6 A
Frequenz	50 Hz

1.6.6 Stutzenzentriervorrichtung

	DA125 L60	DA160 L60
Gewicht	2,35 kg	2,0 Kg
Abmessungen	196 x 170 x 170	196 x 170 x 170

1.6.7 Schälwerkzeug

	DA125 L60	DA160 L60
Gewicht	2,5 kg	2,4 kg
Abmessungen	130 x 470 x 75	110 x 470 x 75

1.6.8 Transportkoffer

	Heizelemente	Montagewerkzeug
Gewicht	8kg	8 kg
Abmessungen	550 x 500 x 220	550 x 500 x 220

1.6.9 Maschine komplett

	DA125 L60	DA160 L60
Gewicht Heizelemente	ca. 21 kg	ca. 24 kg
Gewicht Montagewerkzeuge	ca. 24 kg	ca. 24 kg
Abmessungen L x B x H Koffer	550 x 500 x 220	550 x 500 x 220

2 Sicherheitsvorschriften

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb dieser Maschine ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften.

- Diese Betriebsanleitung enthält die wichtigsten Hinweise, um die Maschine sicherheitsgerecht zu betreiben.
- Die Sicherheitshinweise sind von allen Personen zu beachten, die an der Maschine arbeiten.

2.1 Symbol- und Hinweiserklärung



Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



Für die Sicherheit besonders wichtiger Hinweis. Befolgen Sie diese immer, andernfalls können schwere Verletzungen die Folge sein



Warnung vor heißer Oberfläche



Warnung vor Schnittverletzungen



Warnung vor Quetschverletzungen



Schutzbrille Tragen



Gehörschutz Tragen



Bei Nichtbeachtung kann es zu Fehlschweißungen oder defekten an der Schweißmaschine kommen



Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern. Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages

2.2 Verpflichtung des Betreibers

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen an der Maschine arbeiten zu lassen, die

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung der Maschine eingewiesen sind, sowie
- das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen, verstanden und durch ihre Unterschrift bestätigt haben.

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen.

2.3 Verpflichtung des Bedieners

Alle Personen, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt sind, verpflichten sich vor Arbeitsbeginn

- Die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten.
- Das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung zu lesen und durch Ihre Unterschrift zu bestätigen, dass sie diese verstanden haben.
- Sich vor dem Gebrauch der Maschine über Funktionsweise zu informieren.

2.4 Organisatorische Maßnahmen

- Die erforderlichen persönlichen Schutzausrüstungen sind vom Betreiber bereitzustellen.
- Alle vorhandenen Sicherheitseinrichtungen sind regelmäßig zu überprüfen.
- Die Geräte müssen halbjährlich durch eine Elektrofachkraft geprüft werden (Elektro-Check). Erforderliche Reparaturen müssen sofort durchgeführt werden.
- Der Betrieb auf Baustellen, aller Spannungsführenden Teile darf nach VDE 0100, nur über Stromverteiler mit FI-Schutzschalter (RCD) erfolgen.

2.5 Informelle Sicherheitsmaßnahmen

- Die Betriebsanleitung ist ständig am Einsatzort der Maschine aufzubewahren. Sie muss für das Bedienpersonal jederzeit und ohne großen Aufwand zur Verfügung stehen.
- Ergänzend zur Betriebsanleitung sind die allgemeingültigen sowie die örtlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz bereitzustellen und zu beachten.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine sind im lesbaren Zustand zu halten.
- Bei jedem Besitzerwechsel oder bei leihweiser Überlassung an andere Personen ist die Betriebsanleitung mitzugeben und auf deren Wichtigkeit hinzuweisen.

2.6 Anweisung an das Personal

- Die Zuständigkeiten des Personals sind klar festzulegen in Bezug auf Transport, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Inspektion, Instandsetzung und Demontage.
- Die Maschine darf nur von eingewiesenen und dazu befugten Personen bedient werden.
- Anzulernendes Personal darf nur unter Aufsicht einer erfahrenen Person an der Maschine arbeiten.

2.7 Gefahren im Umgang mit der Maschine

Das Stutzenschweißgerät ist nach dem neusten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei der Benutzung Gefahren für den Benutzer oder andere in der Nähe stehender Personen, sowie Schäden an Sachwerten entstehen

Die Maschine ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand

Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.



Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen nur von Elektrofachkräften ausgeführt werden.

- Die elektrische Ausrüstung der Maschine ist regelmäßig zu überprüfen. Lose Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu beseitigen bzw. zu reparieren.



Alle Elektrowerkzeuge (Heizelemente und Fräse) sind vor Regen und Tropfwasser zu schützen.

- Der Betrieb auf Baustellen darf nach VDE 0100 nur über Stromverteiler mit RCD-Schutzschalter erfolgen.

2.8 Besondere Gefahren

2.8.1 Stolpergefahr über Elektroleitungen



Dafür sorgen, dass keine Personen über die Leitungen steigen müssen.
Leitungen günstig verlegen, so dass die Gefahr minimiert wird.
Leitungen nicht quetschen, knicken oder ähnliches.

2.8.2 Gefahr durch Fräse



Verletzungsgefahr durch Fräser und Späne



Schutzbrille Tragen



Gehörschutz Tragen

- Sorgen Sie dafür das der Fräser vor Gebrauch richtig angebracht und befestigt wird, und lassen Sie das Werkzeug im Leerlauf 30 Sekunden in einer sicheren Lage laufen, sofort anhalten, wenn beeinträchtigende Schwingungen auftreten oder wenn andere Mängel festgestellt werden.
- Um unbeaufsichtigtes Anlaufen zu vermeiden: Maschine stets ausschalten, wenn der Stecker aus der Steckdose gezogen wird oder wenn eine Stromunterbrechung eingetreten ist.
- Führen Sie das Elektrowerkzeug nur eingeschaltet gegen das Werkstück. Es besteht sonst die Gefahr eines Rückschlages, wenn sich das Einsatzwerkzeug im Werkstück verhakt.

Beachten Sie auch die Bedienungsanleitung des Fräsmotors im Anhang 10.4.

2.8.3 Verbrennungsgefahr durch Heizelemente



Sie können sich Körperteile verbrennen, brennbare Materialien können entzündet werden!
Die Heizelemente werden über 240°C heiß!

- Heizelementflächen nicht berühren.
- Die Heizelemente nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Genügend Sicherheitsabstand zu brennbaren Materialien einhalten.
- Sicherheitshandschuhe tragen.
- Heizelemente nur an den Griffen transportieren.

2.8.4 Schnittgefahr durch Schälgerät



Sie können sich am Messer des Schälgerätes schneiden!

- Geeignete Handschuhe tragen.

2.9 Bauliche Veränderungen an der Maschine

- Ohne Genehmigung des Herstellers dürfen keine Veränderungen, An- oder Umbauten an der Maschine vorgenommen werden. Bei Zuwiderhandlungen erlischt der Gewährleistungs- und Haftungsanspruch.
- Maschinenteile in nicht einwandfreiem Zustand sind sofort auszutauschen.
- Nur original Ersatz- und Verschleißteile verwenden.

2.10 Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere folgender Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine.
- Unsachgemäße Montage, Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und unsachgemäßer Transport der Maschine.
- Betreibung der Maschine bei defekten oder nicht ordnungsgemäß angebrachten Sicherheitseinrichtungen.
- Nichtbeachtung der Hinweise in der Betriebsanleitung.

- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Maschine
- Mangelhafte Überwachung von Maschinenteilen, die einen Verschleiß unterliegen.
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.

3 Zu verwendende Stutzen

Für die Schweißgeräte der Serie L60 werden nur Stutzen mit der Einschweißtiefe von 60 mm angeboten, die für Rohre von DA 192 bis DA 1000 mit maximaler Wanddicke von 55 mm, eingesetzt werden können.

Der Stutzen ist in PE und PP erhältlich.

Die Stutzen sind auf das Schweißgerät abgestimmt.



Es dürfen nur speziell auf das Schweißgerät abgestimmte Stutzen verwendet werden, da nur so ein sicheres verschweißen mit diesem Stutzenschweißgerät gewährleistet ist.

Die Schweißbarkeit des Hauptrohres und des Stutzens untereinander muss gewährleistet sein. Die Schweißfähigkeit der Werkstoffe muss mit den Rohrhersteller abgeklärt werden.

4 Beschreibung des Schweißverfahrens

Die Verschweißung ist eine Hezelementmuffenschweißung wobei der Stutzen das Rohr und die Rohrwand des Hauptrohres die Muffe darstellt.

Zunächst wird mit einer Lochsäge ein Loch mit einem Durchmesser von 110 mm in das Hauptrohr gesägt.

Durch dieses Loch wird eine Spannvorrichtung im Rohr befestigt. Auf der Spannvorrichtung fixiert man eine Anschlagmutter.

Mit einer Fräsvorrichtung wird dann ein konisches Loch in das Rohr gefräst.

Danach wird der Stutzen mit einer Stutzenzentriervorrichtung versehen und mittels einer Spannschraube bis zum Anschlag in die Heizmuffe gepresst.

Anschließend wird der Heizdorn mit einer Schnellspannmutter in das Rohr bis zur Anschlagmutter eingepresst.

Die Fügeflächen werden aufgeheizt.

Nach Ablauf der Anwärmzeit wird der Heizdorn entfernt und der Stutzen aus der Heizmuffe genommen und schnell in das Rohr bis zur Anschlagmutter mit der Schnellspannmutter eingepresst.

Nach einer bestimmten Abkühlzeit werden Schnellspannmutter, Stutzenzentriervorrichtung sowie Spannvorrichtung entfernt.

Mit einem Schälwerkzeug wird der nach innen ins Rohr hineinragende Stutzen herausgeschnitten.

5 Arbeitsablauf

5.1 Vorbereitungen zum Schweißen

- Bei Umgebungstemperaturen unter + 5° C müssen Maßnahmen getroffen werden. Bei Bedarf beheiztes Schweißzelt aufstellen.
- Zugluft und Regen sind unzulässig, bei Bedarf sind geeignete Schutzmaßnahmen zu treffen (z.B. Einzelten).
- Der Arbeitsuntergrund muss trocken sein.
- Bohrmaschine, Fräsmaschine und Heizelemente sind nicht für den Einsatz in nasser Umgebung geeignet, falls erforderlich Regenschutz verwenden.
- Die Heizelemente müssen sauber, insbesondere fettfrei sein. Sie müssen kurz vor der Schweißung mit nicht faserndem Papier und Reinigungsmittel gereinigt werden.

5.2 Heizelemente anschließen

Die Heizelemente benötigen zum Aufwärmen ca. 8 Minuten.

Um unnötige Wartezeiten zu verhindern werden zuerst die Heizelemente angeschlossen.

Kontrollieren Sie die eingestellte SOLL-Temperatur am Regler, ob diese auf das Rohrmaterial eingestellt ist.

Tabelle 1

Material	Heizelementtemperatur
PE	240°C
PP	240°C

Tipp!

Beim Aufheizen können die Heizelemente ineinander gestellt werden, wodurch das Aufheizen beschleunigt wird.



Sie können sich Körperteile verbrennen, brennbare Materialien können entzündet werden!

Die Heizelemente werden über 240°C heiß!



Bei Betrieb mit einem Notstromaggregat ist dieses zuerst zu starten bevor die Heizelemente angeschlossen werden. Durch Überspannung können die Heizelemente beschädigt werden.



Der Betrieb darf nur über Stromverteiler mit FI-Schutzschalter (RCD) erfolgen.

5.3 Loch zum Einbau der Spannvorrichtung bohren

Zum Einbringen der Spannvorrichtung wird zuerst mit Hilfe der Lochsäge ein ca. 110 mm großes Loch gesägt.



Achten sie beim Arbeiten mit der Lochsäge darauf, dass sie nicht verkantet.



Schutzbrille Tragen



Bild 11

Nur mit geringem Druck Sägen.
Achten Sie darauf dass die Lochsäge nicht zu heiß wird!

Beim Einbau des Stutzens in ein Kanalrohr ist darauf zu achten, dass der Ausschnitt nicht in den Kanal fällt. Wenn doch ist er zu entfernen. Beachten Sie hierzu die Fehlertabelle in Kapitel 8.



Die Lochsäge immer im Koffer an dem speziell dafür vorgesehenen Platz transportieren, da sonst die Lochsäge schnell stumpf werden kann.

5.4 Spannvorrichtung einbauen

Je nach Kunststoffrohrdurchmesser wird die Teleskopstange der Spannvorrichtung auf den Rohrdurchmesser eingestellt.

Bei Sondermaßen ist immer der nächstgrößte Normdurchmesser einzustellen.

Zum Einstellen des Rohrdurchmessers wird die Teleskopverlängerung aus der Gewindespindel herausgezogen bis die entsprechende Nut erscheint. Dann wird der Klemmring in die Nut eingesetzt und die beiden Klemmring zusammengedrückt. Die Verlängerung und der Klemmring werden in den Ringspalt der Gewindespindel geschoben. Der Klemmring wird mittels Schnappverschluss fixiert. Siehe Bild 12 und Bild 13.



Bild 12 und Bild 13

5.4.1 Einsetzen und festspannen der Spannvorrichtung

Die Spannvorrichtung wird durch das hergestellte Loch in das Kunststoffrohr eingebracht und der Spannbügel um 90 Grad gedreht.

Durch drehen der Gewindespindel spannt sich die Vorrichtung in das Kunststoffrohr fest.

Dabei ist darauf zu achten, dass der Bügel längs zur Rohrachse steht.



Überprüfen Sie den festen Sitz der Spannvorrichtung. Achten Sie darauf dass alle vier Füße des Bügels innen am Rohr anliegen.

Tipp!

Schlagen Sie bei noch nicht ganz fest gespannter Vorrichtung leicht von allen Richtungen gegen die Gewindespindel. Die Spannvorrichtung zentriert sich dabei. Ziehen Sie dann wieder etwas fester und schlagen erneut von allen Seiten gegen die Vorrichtung um den festen Sitz zu überprüfen.



Bild 14 und Bild 15

5.4.2 Einstellen der Anschlagmutter

Die Oberkante der Anschlagmutter auf Gewindespindel wird in Höhe des Rohraußendurchmessers eingestellt.



Achten Sie darauf dass die Anschlagmutter richtig eingestellt ist, da es sonst zu Fehlschweißungen kommen kann. Wenn die Anschlagmutter übersteht, wird beim Herausschälen des hineinragenden Stutzens entsprechend des Überstandes mehr herausgeschält.

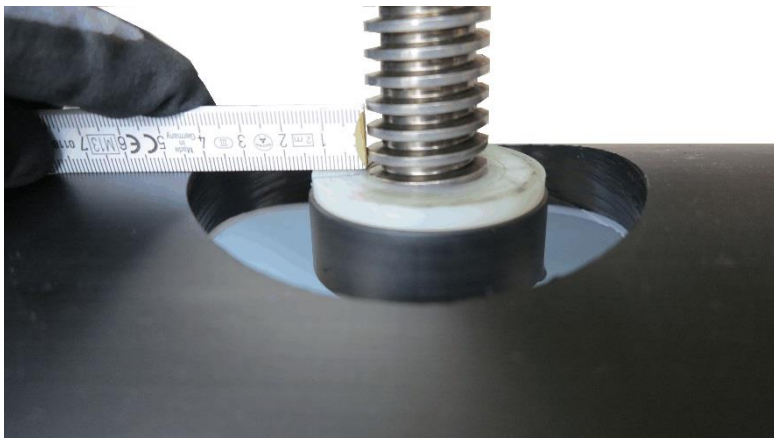


Bild 16

5.5 Loch für Stutzen fräsen

Die Fräsvorrichtung wird bis zur Anschlagmutter über die Gewindespindel geschoben. Siehe Bild 17 und Bild 18

Durch Drehen der Vorrichtung mit dem Handrad wird ein konisches Loch in das Kunststoffrohr gefräst. Die Fräse ist langsam um die Spindel herumzuführen.



Nicht in den Fräsbereich greifen, es dürfen keine losen Kleidungsstücke in den Fräsbereich gelangen.



Schutzbrille Tragen



Gehörschutz Tragen

Nach dem Fräsen muss die Fräsvorrichtung in die Grundstellung zurück gebracht werden.

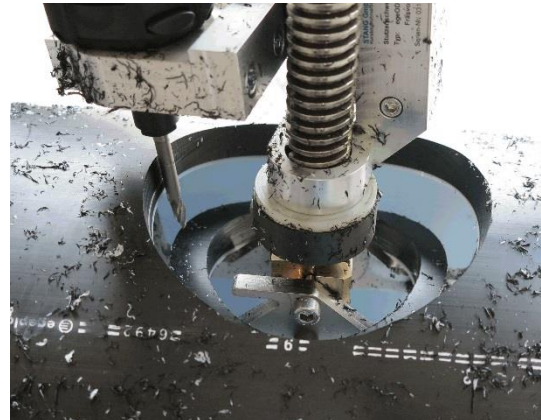


Bild 17 und Bild 18

Der ausgefräste Abschnitt muss aus der Rohrleitung entnommen werden. Siehe Bild 19.



Bei nicht entfernen des ausgefrästen Abschnittes kann es zu Fehlschweißungen kommen.



Bild 19

5.6 Stutzen zum Schweißen vorbereiten

Die Stutzen sind auf das Schweißgerät abgestimmt und mit einer Einschweißtiefe von 60 mm erhältlich.



Es dürfen nur auf das Schweißgerät abgestimmte Stutzen verwendet werden, da nur so ein sicheres verschweißen mit diesem Stutzenschweißgerät gewährleistet ist.

Der Stutzen ist mit der Zentriervorrichtung zu versehen. Dabei wird die Zentriervorrichtung in den Stutzen bis zum Anschlag eingeschoben und festgespannt (siehe Bild 20 und Bild 21).



Bild 20 und Bild 21

Die konische Fügefläche des Stutzens ist mit geeigneten PE/PP-Reinigern zu reinigen.



Beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigers.

5.7 Schweißvorgang

5.7.1 Schweißzeiten

Anwärmzeit

Die Anwärmzeiten berechnen sich wie folgt:

Für PE/PP-Profilrohre:

Es wird immer zuerst der Stutzen mit der Heizmuffe erwärmt.

*Für Heizdorn und Heizmuffe gelten unterschiedliche Anwärmzeiten.
[Anwärmzeit Heizmuffe] = [minimale Wanddicke des Innenliners] x 2 + 45 in
Sekunden.*

[Anwärmzeit Heizdorn] = [minimale Wanddicke des Innenliners] x 2 in Sekunden.

Für PE/PP-Vollwandrohre:

[Anwärmzeit] = [Wanddicke] x 4 in sec.

Ab 30 mm Wanddicke des Hauptrohres gelten unterschiedliche Anwärmzeiten.
Es wird zuerst der Heizdorn eingesetzt und die Anwärmzeit des Stutzens im
Heizdorn beträgt generell 120 Sekunden.

Beispiel: Rohr DA 630 x 35,7 -> Anwärmzeit des Heizdornes $35,7 \cdot 4 = 143$
Sekunden. Der Stutzen wird 23 Sekunden später in die Heizmuffe
eingepresst.

Umstellzeit

Die Umstellzeit ist die Zeit vom Herausnehmen des Heizdornes bis zum Fügen des
Stutzens bis zum Anschlag. Die Umstellzeit beträgt 10 Sekunden

Abkühlzeit

Für PE/PP- Profilrohre:

[Abkühlzeit fixiert] = 90 Sekunden

[Abkühlzeit gesamt] = 15 Minuten

Für PE/PP-Vollwandrohre:

[Abkühlzeit fixiert] = [Wanddicke] x 10 in Sekunden

[Abkühlzeit gesamt] = [Wanddicke] in Minuten

5.7.2 Stutzen mit Heizmuffe erwärmen

Der Stutzen wird mittels der Spanschraube in das Muffenheizelement langsam bis zum Anschlag eingeschraubt.

Anhand des Hebels am Heizelement kann man erkennen ob der Stutzen bis zum Anschlag eingepresst worden ist.

Der Stutzen gleicht sich am Heizelement an und es entsteht am Rand des Heizelementes eine Wulst. Der Angleichvorgang dauert so lange bis der Wulst ringsherum mindestens 2 mm groß ist, danach beginnt die Anwärmzeit für die Heizmuffe.



Bild 22



Sie können sich Körperteile verbrennen, brennbare Materialien können entzündet werden!

Die Heizelemente werden über 240°C heiß!

5.7.3 Fügefläche am Kanalrohr mit Heizdorn erwärmen

! Achtung für Vollwandrohre und profilierte Rohre gelten unterschiedliche Anwärmzeiten. Bei profilierten Rohren wird der Stutzen 45 Sekunden länger angewärmt!

! Das Heizelement nicht mit Gewalt einpressen – erst warten bis das Material aufgeschmolzen ist!

Zum Erwärmen des Kanalrohres wird der Heizdorn in das Kunststoffrohr mit Hilfe der Schnellspannmutter bis zum Anschlag eingeschraubt. Nur mit geringer Kraft einpressen – Dazu erst warten bis das Material aufgeschmolzen ist! Am Hebel des Heizdornes kann man erkennen ob man am Anschlag ist.



Bild 23

Sobald man am Anschlag ist beginnt die Anwärmzeit für den Heizdorn.



Sie können sich Körperteile verbrennen, brennbare Materialien können entzündet werden!
Die Heizelemente werden über 240°C heiß!

5.7.4 Fügen

- Kurz vor Erreichen der Anwärmzeit wird zuerst die Schnellspannmutter vom Heizdorn entfernt.
- Anschließend wird die Spannschraube von der Heizmuffe entfernt.
Die Schnellspannmutter wird an der Stutzenzentriervorrichtung eingerastet (siehe
- Bild 24 und Bild 25).



Bild 24 und Bild 25

- Nach Erreichen der Anwärmzeit wird **zuerst** der Heizdorn entfernt. Durch betätigen des Hebels am Heizelement wird der Heizdorn aus dem Kunststoffrohr herausgedrückt, und kann dann leicht entnommen werden (siehe Bild 26 und Bild 27).

**Hebel schnell
zusammenpressen**

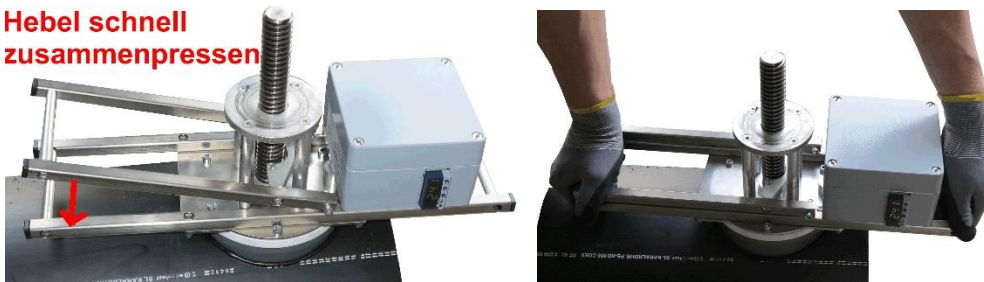


Bild 26 und Bild 27

- Danach wird mit dem Hebel am Muffen-Heizelement der Stutzen herausgeholt.
- Der Stutzen wird über die Gewindespindel mit der Schnellspannmutter **kontinuierlich** bis zum Anschlag in das Kunststoffrohr eingepresst (siehe Bild 28). Wenn der Anschlag erreicht wurde nicht mehr weiterdrehen – die Schnellspannmutter braucht nicht festgezogen werden.



Das Fügen (d.h. Berührung der plastischen Flächen von Hauptrohr und Stutzen) und Einpressen muss kontinuierlich ohne Unterbrechung erfolgen. Die Schnellspannmutter ist noch bevor das Muffen-Heizelement entnommen wird auf der Stutzenzentriervorrichtung zu befestigen, da nur so ein kontinuierliches Fügen möglich ist.



Die Umstellzeit muss so kurz wie möglich gehalten werden, da sonst die plastifizierten Flächen erkalten und die Schweißnahtqualität nachteilig beeinflusst wird. Achten Sie deshalb auf die Richtige Reihenfolge wie oben beschrieben.

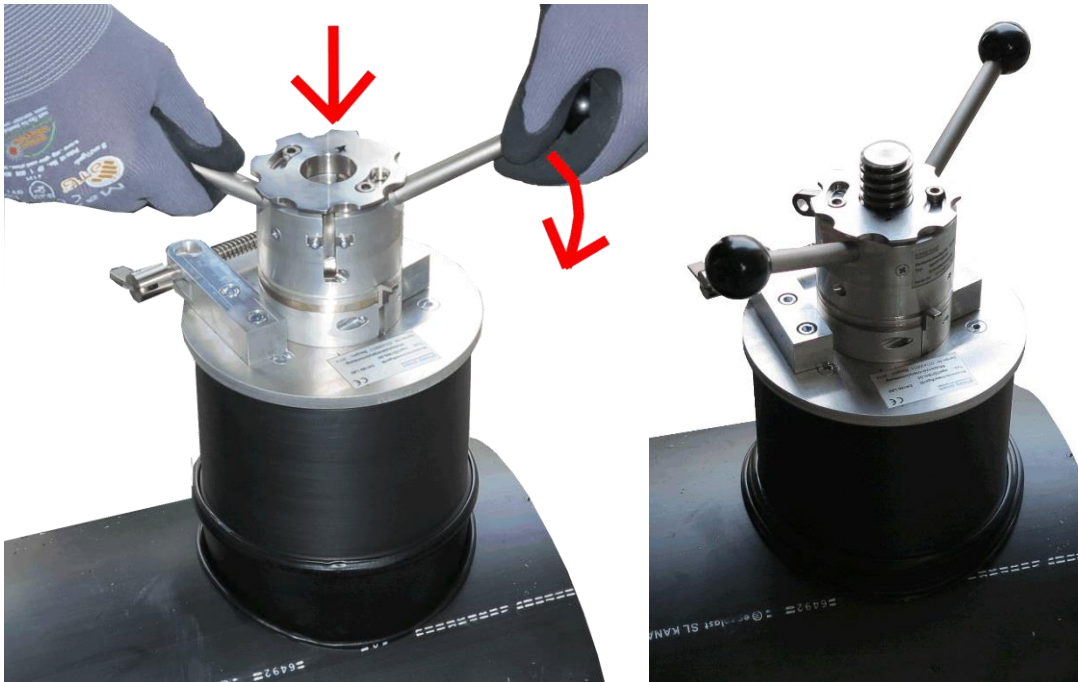


Bild 28 und Bild 29

5.8 Entfernen der Schweißvorrichtung

Nach Ablauf der *[Abkühlzeit fixiert]* kann die Spannvorrichtung entfernt werden.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Die Schnellspannmutter wird gelockert bis es „Klick“ macht.
2. Die Stutzenzentriervorrichtung wird gelöst.
3. Durch Drehen des Deckels der Schnellspannmutter gegen Uhrzeigersinn wird die Schnellspannmutter entriegelt.
4. Stutzenzentriervorrichtung und Schnellspannmutter können **gemeinsam** aus dem Stutzen herausgezogen werden (siehe Bild 30).
5. Danach wird die Spannvorrichtung aufgeschraubt und entnommen. Die innen liegenden Hebel am Spannbügel stoßen gegen den hineinragenden Stutzen wodurch sich der Spannbügel dreht und somit entnommen werden kann (siehe Bild 31).



Bild 30

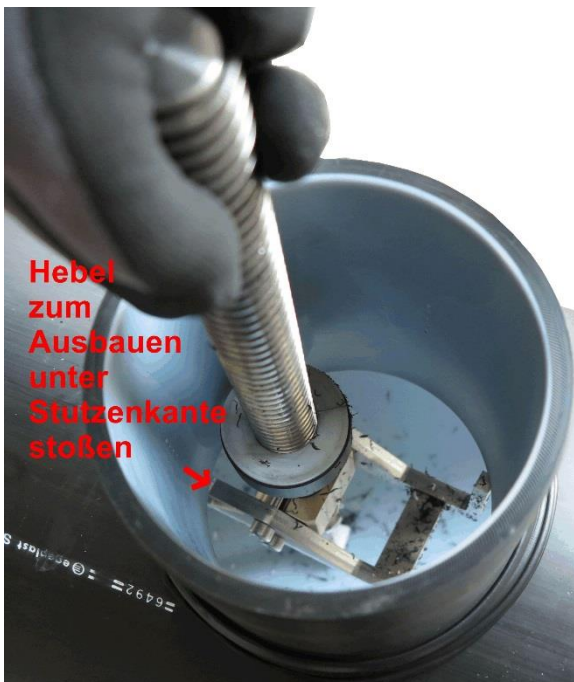


Bild 31 und Bild 32

5.9 Entfernung des hineinragenden Stutzens

Der hereinragende Stutzen wird im warmen Zustand während der Abkühlzeit entfernt



Quetschgefahr an der Gewindestange durch aufschieben der Stutzenzentriervorrichtung.

Beim Arbeiten mit der Vorrichtung zur Innenwulstentfernung sind geeignete Schutzhandschuhe zu tragen, so dass Schnitt- oder Quetschverletzungen vermieden werden.



Vorsicht vor Schnittverletzungen durch das Schneidmesser.

Die Maschinenteile müssen trocken, sauber und auf einem festen Untergrund (Holz, Pappe oder ähnliches) gelagert werden, damit keine Verschmutzungen (Sand, Erde oder ähnliches) die einzelnen Funktionen beeinträchtigen können.

Anleitung zum Schälwerkzeug

Das Schälwerkzeug wird entsprechend Bild 33 und Bild 34 vorbereitet und durch den Stutzen eingesetzt (siehe Bild 35 und Bild 36).

Die Stutzenzentriervorrichtung wird im Stutzen festgespannt.

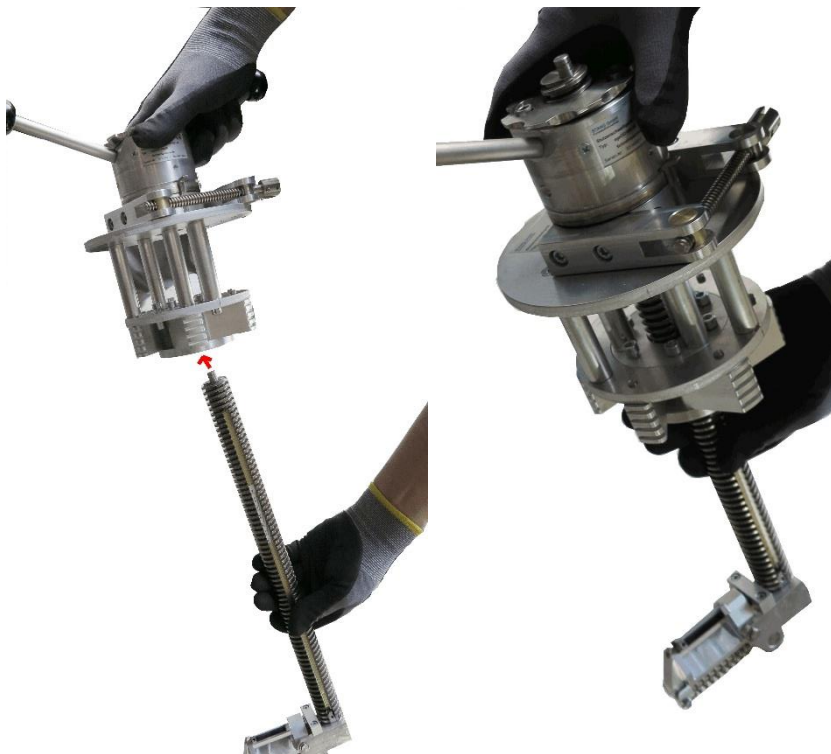


Bild 33 und Bild 34



Bild 35 und Bild 36

5.9.1 Schälvorgang

1. Achten Sie darauf dass der Schneidkopf in Rohrachse zeigt. Die Nuten der Gewindespindel müssen dazu quer zur Rohrachse stehen.
2. Die Gewindespindel herausziehen und festhalten.
3. Durch drehen der Schnellspannmutter wird das Schneidwerkzeug gespannt bis die Skalen, die sich in den Nuten an der Gewindespindel befinden, die Wanddicke des Hauptrohres anzeigen. Die Skala wird an der oberen Kante der Schnellspannmutter abgelesen (Siehe Bild 37).
4. Der Mitnehmer der Schnellspannmutter wird bis zur nächsten Nut zurückgedreht sodass er in der Nut einrastet. Die Schnellspannmutter ist jetzt fest mit der Schneideinheit verbunden und bereit zur Spanabnahme.
5. An der Stirnfläche der Gewindespindel wird der Anzeigepinn komplett hineingedrückt.
6. Durch Rechtsdrehung den hineinragenden Stutzen abschälen.

! Drehbewegung immer nur nach rechts, im Uhrzeigersinn ! Bei gegensätzlicher Drehung setzt der Span das Messer zu und stört die weitere Spanabnahme.

7. Der Anzeigepinn signalisiert ob der Schälvorgang beendet ist. Es gibt insgesamt 4 Stufen (siehe Bild 38):

Stufe	Position Anzeigepinn	Position Schneidkopf	Bedeutung bzw. was ist zu tun
1	Pinn komplett eingedrückt	Schneidkopf noch < 80°	Schälgerät drehen um hineinragenden Stutzen herauszuschälen.

2	Pinn ca. 2,5 mm herausstehend	Schneidkopf hat fast die 90° Stellung erreicht	Noch ca. 4 Umdrehungen weiterdrehen. Der Anzeigepinn sollte einen weiteres Stück herauspringen. Wenn nicht sollte der Schälvorgang beendet sein.
3	1. Ring sichtbar	Schneidkopf hat die 90° Stellung erreicht	Noch ca. 4 Umdrehungen weiterdrehen. Der Anzeigepinn sollte nicht weiter herauspringen und der Schälvorgang sollte beendet sein
4	2. Ring sichtbar	Schneidkopf über 90° Stellung	Schälgerät ½ Umdrehung Nachspannen

8. Schälwerkzeug ausbauen und prüfen ob der überstehende Stutzen vollständig entfernt worden ist. Es kann sich auch mal ein Span unter das Messer setzen, sodass der hineinragende Stutzen nicht vollständig entfernt wird. In diesen Fall setzen Sie das Schälgerät erneut ein und beginnen den Schälvorgang erneut.

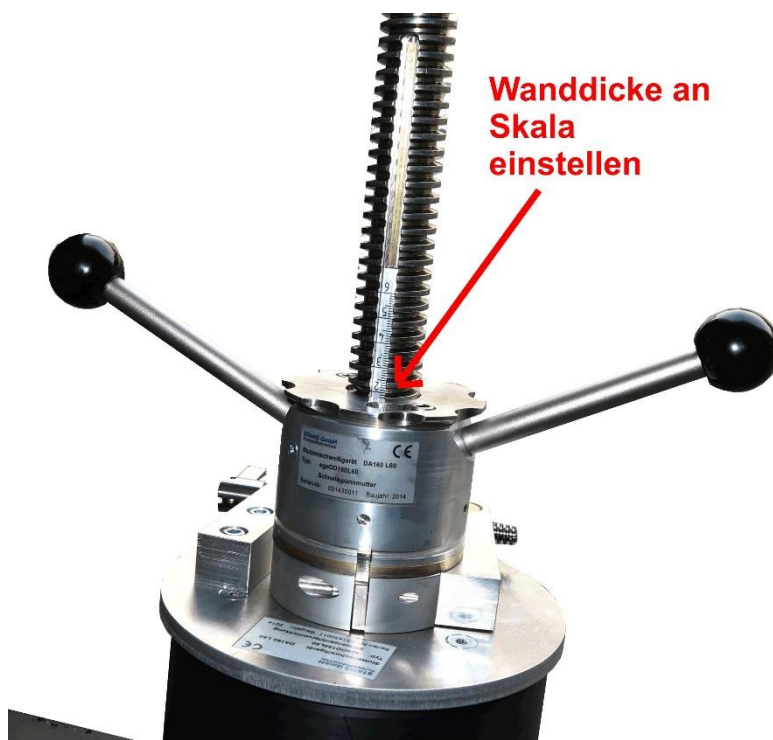


Bild 37



Bild 38

6 Verpackung und Transport

6.1 Verpacken der Maschine

Nach Fertigstellung der Schweißarbeiten, Maschine bitte vollständig wie unten im Bild 39 dargestellt in den Koffern verpacken. Bitte nur wie dargestellt verpacken, da nur so Schäden an der Maschine verhindert werden.

Typ Stutzenschweißgerät HASDA160L60



Bild 39

6.2 Transportkoffer mit Maschine

Beim Transport ist folgendes zu beachten um Schäden an der Maschine zu vermeiden:

- Maschine nur in den Transportkoffern transportieren.
- Alle Einzelteile wie in Abschnitt 5.8 beschrieben verpacken.

7 Wartung

- Ziehen Sie vor allen Arbeiten an den Heizelementen und der Fräsvorrichtung den Netzstecker.
- Halten Sie die Fräse und die Lüftungsschlitze stets sauber.
- Instandhaltung (Wartung, Reparatur) nur von qualifizierten und beauftragten Personen durchführen lassen.

Beim normalen Einsatz ist die Maschine 1 x jährlich zu prüfen. Bei überdurchschnittlicher Belastung sollte der Prüfzyklus verkürzt werden:

- gemäß DVS-Vorschriften
- gemäß berufsgenossenschaftlichen Regeln nach BGR 500 als Arbeitsmittel
- als ortsveränderlichen elektrischen Betriebsmittel gemäß BGV A3

8 Fehlertabelle

Fehler	Ursache	Abhilfe
Beim Sägen mit der Lochsäge fällt der Ausschnitt ins Rohr.	Der Führungsbohrer (Ø12 mm) ist kein original Bohrer	Verwenden Sie nur original Ersatzteile. Runden Sie die seitlichen Schneiden des Führungsbohrers ab.
Spannvorrichtung hat sich während der Schweißung gelöst.	Spannvorrichtung war schräg im Rohr eingespannt und hat sich während der Arbeit verschoben und gelöst.	Überprüfen sie nach dem Einbau der Spannvorrichtung immer mit leichten Schlägen auf die Gewindespindel von rechts, links, oben und unten, ob diese richtig befestigt ist.
Stutzen ragt nicht weit genug ins Hauptrohr	Zu kurzer Stutzen oder Anschlagmutter nicht richtig eingestellt.	Lesen Sie in Kapitel 5.4.2 wie die Anschlagmutter einzustellen ist.

9 Entsorgung

9.1 Entsorgung des beim Einschweißen anfallenden Abfallmaterials

Das beim Einschweißen anfallenden Rohrausschnitte und Späne sind Ordnungsgemäß zu entsorgen.

9.2 Entsorgung der Maschine

Fräse und Heizelemente sind gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

10 Anhang

10.1 Schweißtabellen

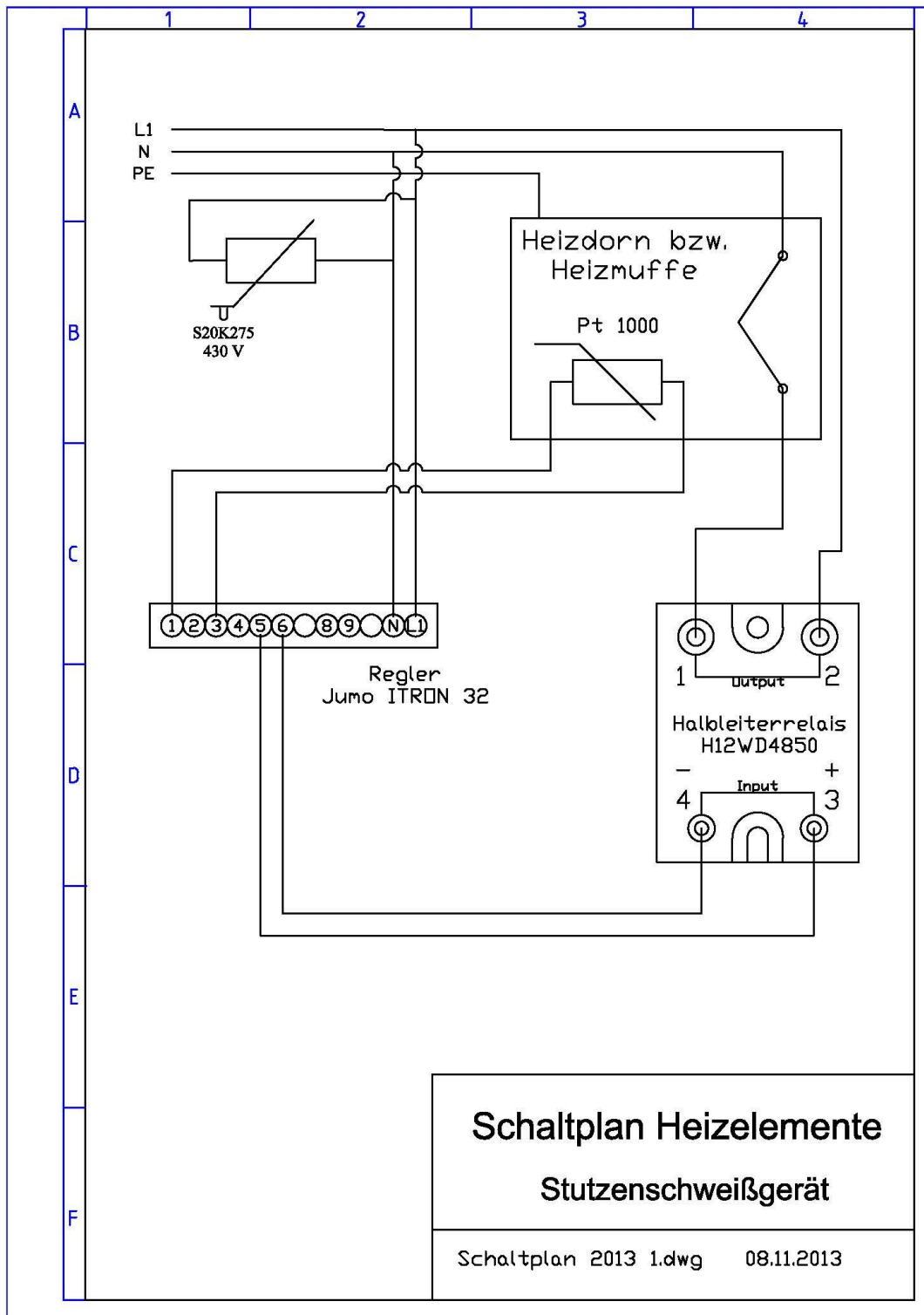
10.1.1 Stutzenschweißgerät HASDA160L60 für Vollwandrohre

Schweißtabelle für PE- und PP-Rohre SDR 17,6 Stutzenlänge L60					
Außendurchmesser	Wanddicke	Anwärmzeit		Abkühlzeit [min]	
		Rohr	Stutzen	fixiert	gesamt
DA	s [mm]	t [sek]	t [sek]		
225	12,8	52		3	13
250	14,2	57		3	15
280	15,9	64		3	16
315	17,2	69		3	18
355	20,1	81		4	21
400	22,7	91		4	23
450	25,5	102		5	26
500	28,4	114		5	29
560	31,7	127	120	6	32
630	35,7	143	120	6	36

Umstellzeit: 10 Sekunden.

Temperatur der Heizelemente: 240 °C

10.2 Schaltplan Heizelemente



10.3 Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung

gemäß Anhang II A der EG-Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

STANG GmbH
Laakmannshof 27
D-46562 Voerde, Deutschland

Hiermit erklären wir, dass die:

Maschine:	Heizelement-Muffen-Schweißgerät für Anschlussstutzen
Bezeichnung:	Serie L60, Serie L85, Serie L145
Typen:	HASDA125L60; HASDA160L60; HASDA160L85; HASDA200L85; HASDA225L85; HASDA160L145; HASDA225L145
Serien-Nummer:	siehe Typenschild
Baujahr:	ab 2014

Folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

EG-Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG
EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
EG-EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Angewendete harmonisierte europäische Normen:

DIN EN ISO 12100, Sicherheit von Maschinen, allg. Gestaltungsgrundsätze
DIN EN 349 + A1, Sicherheit von Maschinen, Mindestabstände
DIN EN 1005-2, Sicherheit von Maschinen, Menschliche körperliche Leistung
DIN EN 60204-1, Sicherheit von Maschinen, elektrische Ausrüstung
DIN EN 60745-1, Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge - Sicherheit

Der Anhang VIII der Richtlinie 2006/42/EG wurde eingehalten.

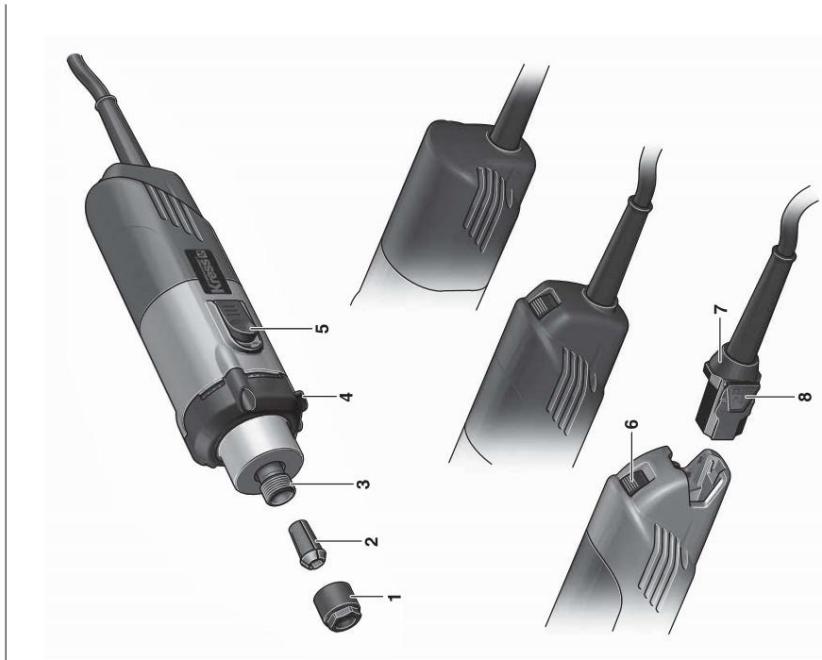
Name und Anschrift Dipl. Ing. Ulrich Josten, STANG GmbH, D-46562 Voerde

Voerde 27.02.2014
(Ort und Datum)



Dipl. Ing. Ulrich Josten
(Geschäftsführer)


(Unterschrift)

10.4 Bedienungsanleitung Kress Fräsmotor




FM-FME/0804

Originalbetriebsanleitung "Fräs- und Schleifmotor"
Original instructions "Milling and grinding motor"
Mode d'emploi original "Moteur de fraisage et de meulage"
Istruzioni originali "Motore di fresatura e molatura"
Manual original "Motor de fresado y amolado"
Manual original "Motor de fresa e lixadora"
Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing "Fres- en slijpmotor"
Bruksanvisning i original "Fräs- och slipmotor"
Alkuperäiset ohjeet "Jyrsintä- ja hiontamootori"
Πρωτότυπο οδηγών χρήσης "Μηχανή φρεζαρισματος και λείανσης"
Eredeti használati utasítás "Maró- és csiszológépet"
Instrukcijski oργηματά "Šilnik frezarsko-szilferski"
Original driftsinstruks "Frese- og slipmotor"
Original brugsanvisning "Fræse- og slibemotor"
Руководство по эксплуатации "Фрезерно-шлифовальный двигатель"
Původním návodem k používání "Frezka a bruska"
Original ipletme talimatı "Freze ve tablama motoru"

4 DE
13 EN
22 FR
32 IT
41 ES
51 PT
61 NL
71 SE
80 FI
89 GR
100 HU
109 PL
119 NO
128 DK
137 RU
148 CZ
157 TR



made in Germany

35664 / 0804



DE 1. Symbole und Abkürzungen

Die in dieser Anleitung und ggf. auf dem Elektrowerkzeug verwendeten Symbole dienen dazu, Ihre Aufmerksamkeit auf mögliche Gefährdungen bei der Arbeit mit diesem Elektrowerkzeug zu lenken. Sie müssen die Bedeutung der Symbole/Hinweise verstehen und sinngemäß handeln, um es effizienter und sicherer zu gebrauchen.

Die Sicherheitswarnungen, Hinweise und Symbole sind kein Ersatz für vorschriftsmäßige Maßnahmen zur Unfallprävention.

Symbole

Für die Sicherheit besonders wichtiger Hinweise, Befolgen Sie diese immer, andernfalls können schwere Verletzungen die Folge sein.

-  Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung
-  Warnung vor heißer Oberfläche

-WARNUNG-

Für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu Körperverletzungen oder zu Sachschaden führen konnte.

-HINWEIS-

Anwendungshinweise und andere nützliche Informationen.

2. Sicherheitshinweise

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

-  **Warnung!**
Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.
Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.
-  Beachten Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Symbole und Abkürzungen

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel bzw. Netzkabeln) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

Arbeitsplatzsicherheit

Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.
Unordnung und unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.

Arbeiten Sie mit dem Elektrowerkzeug nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden.
Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.



Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern.
Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

Elektrische Sicherheit

Der Anschlussstecker des Gerätes muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen.
Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlags.

Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen, wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken.
Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdert ist.



Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern.
Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.

Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Elektrowerkzeug zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen.
Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.

Sicherheitshinweise

Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Außenbereich zugelassen sind.
Die Anwendung eines für den Außenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.

Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeugs in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter (FI).
Der Einsatz eines Fehlerstromschutzschalters verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.

Sicherheit von Personen

Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Elektrowerkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille.
Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeugs, verringert das Risiko von Verletzungen.

Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Inbetriebnahme. Vergewissern Sie sich, dass das Elektrowerkzeug ausgeschaltet ist, bevor Sie es an die Stromversorgung und/oder den Akku anschließen, es aufnehmen oder tragen.
Wenn Sie beim Tragen des Elektrowerkzeugs den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.

Entfernen Sie Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Elektrowerkzeug einschalten.
Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.

Deutsch 5

Vermeiden Sie eine abnormale Körperhaltung. Sorgen Sie für einen sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.
Dadurch können Sie das Elektrowerkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.

Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen.
Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.

Wenn Staubabsaug- und -auffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.
Das Verwenden dieser Einrichtungen verringert Gefährdungen durch Staub.

Verwendung und Behandlung von Elektrowerkzeugen

Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug.
Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist.
Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.

Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Gerateinstellungen vornehmen, Zubeheile wechseln oder das Gerät weglegen.
Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeugs.

Behalten Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben.
Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn Sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.

Pflegen Sie Elektrowerkzeuge mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Geräteteile einwirk-

DE



Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht mit beschädigtem Kabel, Berühren Sie das beschädigte Kabel nicht und ziehen Sie den Netzstecker, wenn sich das Kabel während des Arbeitens beschädigt wird.
Beschädigte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schläges.

Führen Sie das Elektrowerkzeug nur eingeschaltet gegen das Werkstück.
Es besteht sonst die Gefahr eines Rückschlages, wenn sich das Einsatzwerkzeug im Werkstück verfakt.

frei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Elektrowerkzeuges beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren.
Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.

Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber. Sorgen Sie für gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verklemmen sich weniger und sind leichter zu führen.

Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die ausführende Tätigkeit.

Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.

Service



Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.

Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Elektrowerkzeuges erhalten bleibt.



Lesen Sie vor Inbetriebnahme alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bitte klappen Sie die Aufklappseite mit der Darstellung des Gerätes auf, und lassen Sie diese Seite aufgeklappt, während Sie die Bedienungsanleitung lesen.

Gerätebauteile

- 1 Überwurfmutter
- 2 Spannzange
- 3 Spindel
- 4 Verriegelungstaster
- 5 Ein-/Ausschalter
- 6 Stellrad Drehzahlregler
- 7 Netzkabelmodul
- 8 Anreterung Netzkabelmodul



Abgebildetes oder beschriebenes Zubehör muss nicht zum Lieferumfang gehören.

Lieferumfang

Siehe Verpackung

Bestimmungsgemäßer Verwendung

Der Einbau-Fräs- und Schliemotor ist bestimmt für Fräsarbeiten von Holz, Kunststoffen und zum Schleifen von Holz, Kunststoff, Stahl und Aluminium. **Ohne geeignete Fräsvorsätze darf der Motor nicht von Hand geführt werden.**

Anforderungen an den Benutzer

Das Gerät darf nur von autorisiertem, eingewiesenem Personal bedient, gewartet und instand gehalten werden. Dieses Personal muss speziell über die auftretenden Gefahren unterrichtet sein.



Nicht benutzte Werkzeuge müssen sicher, in trockenen, verschlossenen Räumen und für Kinder nicht erreichbar aufbewahrt werden!



Um die Maschine zu kennzeichnen darf das Gehäuse nicht angebohrt werden.
Die Schutzisolation wird überbrückt. Verwenden Sie Klebeschilder.

Gerätespezifische Sicherheitshinweise



Tragen Sie Gehörschutz.
Die Einwirkung von Lärm kann Gehörverlust bewirken.



Sichern Sie das Werkstück.
Ein mit Spannvorrichtungen oder Schraubstock festgehaltenes Werkstück ist sicherer gehalten als mit der Hand.

Einsatzwerkzeuge müssen mindestens für die auf dem Elektrowerkzeug angegebene Drehzahl ausgelegt sein.

Mit Umdrehzahl laufende Scheibenfräser oder andere Einsatzwerkzeuge können auseinanderfliegen und Verletzungen verursachen.

Verwenden Sie keine stumpfen oder beschädigten Fräser.
Stumpfe oder beschädigte Fräser verursachen eine erhöhte Reibung, können eingeklemmt werden und führen zu Unwucht.

FME-DE / 0934

FME-DE / 0934

DE Technische Daten

Fräs- und Schleifmotor		530FM	
Aufnahmeleistung	Watt	530	
Abgabeleistung	Watt	270	
Leerlaufdrehzahl	min ⁻¹	29.000	
Drehzahl bei Nennlast	min ⁻¹	14.300	
Werkzeugaufnahme			
mit Spannzange ø	mm	8	
Schleifkörper ø , max.	mm	40	
Fräs-ø	mm	30	
Abmessung	mm	240x73	
Gewicht	kg	1,3	
Schutzklasse II			
Fräs- und Schleifmotor		800FME	
Aufnahmeleistung	Watt	800	
Abgabeleistung	Watt	420	
Leerlaufdrehzahl	min ⁻¹	10.000-29.000	
Drehzahl bei Nennlast	min ⁻¹	25.000	
Werkzeugaufnahme			
mit Spannzange ø	mm	8	
Schleifkörper ø , max.	mm	40	
Fräs-ø	mm	36	
Abmessung	mm	262x73	
Gewicht	kg	1,4	
Schutzklasse II			
Fräs- und Schleifmotor		1050FME/1050FME-1	
Aufnahmeleistung	Watt	1050	
Abgabeleistung	Watt	600	
Leerlaufdrehzahl:			
1050FME	min ⁻¹	10.000-29.000	
1050FME-1	min ⁻¹	5.000-25.000	
Drehzahl bei Nennlast	min ⁻¹	24.800	
Werkzeugaufnahme			
mit Spannzange ø	mm	8	
Schleifkörper ø , max.	mm	40	
Fräs-ø	mm	36	
Abmessung	mm	289x73	
Gewicht	kg	1,7	
Schutzklasse II			

Ihr Elektrowerkzeug ist gemäß EN 60745 doppelt isoliert, ein Erdleiter ist aus diesem Grunde überflüssig. Das Gerät ist funk- und fernsehstörort nach EN 55014-1 sowie störfest nach EN 55014-2.

Geräusch- und Vibrationsinformation

Geräuschwerte
Messwerte ermittelt entsprechend EN 60745. Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise:
Schalldruckpegel (L_{PA}) 78 dB(A)
Schalleistungspegel (L_{WA}) 89 dB(A)
Messunsicherheit K = 3 dB

Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB(A) überschreiten.
Gehörschutz tragen!

4. Bedienung

Ziehen Sie vor allen Arbeiten am Elektrowerkzeug den Netzstecker.

Inbetriebnahme

Netzspannung beachten!
Prüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob die auf dem Typenschild angegebene Netzspannung und Netzfrequenz mit den Daten Ihres Stromnetzes übereinstimmen.
ggf. Netzkabelmodul anschließen

Netzkabel

Wird das Netzkabel während der Arbeit beschädigt, sofort Netzstecker ziehen.

Festzuleitung

Festzuleitung
Beschädigte Netzkabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sind unverzüglich durch einen Fachmann zu erneuern.

Netzkabelmodul

Netzkabelmodul mit Patent-Quick-Handgriff an. Der Stecker muss einrasten. Verschluss.

Schließen Sie das Netzkabelmodul 7 an den Handgriff an. Der Stecker muss einrasten.

Verwenden Sie das Netzkabelmodul 7 nur für Kress-Elektrowerkzeuge. Versuchen Sie nicht, andere Geräte damit zu betreiben.

Beschädigte Netzkabelmodule dürfen nicht verwendet werden. Sie sind unverzüglich durch ein neues Kress-Netzkabelmodul zu ersetzen.

Die beiden Verriegelungstaster 4 drücken und Netz-kabelmodul 7 aus dem Handgriff herausziehen. Verwenden Sie nur Original Kress-Netzkabelmodule.

Zusatzfunktion

Konstantelektronik (Option)

Die Konstantelektronik hält die Drehzahl bei Leerlauf und Last nahezu konstant und gewährleistet eine gleichmäßige Arbeitsleistung.

Elektronik (Option)

Bei Überlastung oder Überhitzung im Dauerbetrieb reduziert das Gerät die Drehzahl automatisch, bis das Gerät ausreichend abgekühlt ist.

Sanftanlauf

Die Anlaufstrombegrenzung reduziert den Einschaltstrom. Der Motor dreht langsam hoch bis zur vorgeählten Drehzahl. Dadurch kann die Lebensdauer der Maschine verlängert werden.

Elektronischer Überlastschutz

Bei zu starker motorgefährdender Belastung wird durch die integrierte Motorüberwachung die Drehzahl des Fräsmotors reduziert. Die Maschine muss entlastet werden – am besten kurz vom Werkstück wegnehmen – damit Ihnen wieder die volle Leistung zur Verfügung steht.

Bedienung

Nach dem Ausschalten läuft das Werkzeug noch kurze Zeit nach. Beim Kontakt mit der Ablegefläche können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

Ein-/Ausschalten

Den Ein-/Ausschalter 5 nach vorne schieben, um das Gerät einzuschalten.

Durch Drücken auf die ausgeklippte Vorderkante des Ein-/Ausschalters 5 wird das Gerät ausgeschaltet.

Drehzahl vorwählen (Option)

Bei Geräten mit Stellrad 6 kann die Drehzahl je nach Anwendungsbereich mit dem Stellrad 6 eingestellt werden.

	800FME / 1050FME / 1050FME-1
1	10.000 min ⁻¹ 5.000 min ⁻¹
2	12.500 min ⁻¹ 7.700 min ⁻¹
3	17.000 min ⁻¹ 12.500 min ⁻¹
4	21.000 min ⁻¹ 16.500 min ⁻¹
5	25.000 min ⁻¹ 21.000 min ⁻¹
6	29.000 min ⁻¹ 25.000 min ⁻¹

Werkzeug wechseln

Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie Geräteeinrichtungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen. Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Geräts.

Tragen Sie beim Werkzeugwechsel Schutzhandschuhe.

Das Einsatzwerkzeug kann sich bei längeren Arbeitsvorgängen stark erwärmen und/oder Schneidkanten des Einsatzwerkzeuges sind scharf.

DE **Einspannen der Werkzeuge**

Die Spindel **3** des Fräs- und Schleifmotors ist mit einer Präzisions-Spannzange **2** zur Aufnahme der Werkzeuge ausgerüstet. Eine Spindelarretierung erleichtert das Anziehen und Lösen der Überwurfmutter **1**.

- ▶ Zum Einspannen des Werkzeugs wird die Spindel **3** durch Eindrücken des Verriegelungslagers **4** arretiert.
- ▶ Mit einem Gabelschlüssel SW 17 wird die Überwurfmutter **1** angezogen.
- ▶ Beim Ausspannen des Werkzeugs wird wiederum die Spindel **3** gesperrt.
- ▶ Mit dem Gabelschlüssel wird die Überwurfmutter **1** mit einer Umdrehung gelöst. Nach weiteren Umdrehungen kann das Werkzeug entnommen werden.



Achtung! Führen Sie nach Einsetzen des Einsatzwerkzeugs einen Probelauf mit höchster Drehzahl durch und stellen Sie sicher, dass sich keine Personen in der Reichweite des rotierenden Einsatzwerkzeugs befinden. Beschädigte Werkzeuge brechen meist in dieser Testzeit.

Arbeitshinweise

Arbeiten mit dem Fräsmotor



Schutzbrille und Gehörschutz tragen.

Bei Verwendung eines Bohrständers oder einer Bohr- und Fräsbank – evtl. in Verbindung mit einem Frästisch – sind die Hinweise in den dort befindlichen Gebrauchsanleitungen zu beachten. Außerdem muss beachtet werden, dass die Anschlagmole so weit wie möglich an den Fräser herangeführt, der Handabweiser (Sichschutz) so dicht wie möglich auf die Werkstückoberfläche herabgestellt werden muss und für Fräsarbeiten stets Einrichtungen zu verwenden sind, die ein seitliches Führen des Werkstückes gewährleisten, z.B. Anschlaglineal, Hilfsanschlag, Zuführschieber oder Rückschlagklotz bei Einsatzfräsarbeiten. Die Vorschubrichtung des Werkstücks ist stets gegen die Umlaufrichtung des Fräsers zu wählen (Gegenlauf).

FME/DE / 08/04



Vorsicht! Fräsen Sie immer im Gegenlauf!

Schleifarbeiten

Bei Verwendung des Fräs- und Schleifmotors als Schleifer im Handbetrieb muss beachtet werden, dass die Umfangsgeschwindigkeit, gemäß des Werkzeugherstellers, nicht überschritten wird.

Die Umfangsgeschwindigkeit lässt sich wie folgt berechnen:

$$v = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{60000}$$

$$v = \text{Umfangsgeschwindigkeit} \frac{m}{s}$$

$$d = \text{Schleifkörper-}\varnothing \text{ in mm}$$

$$n = 3,14$$

$$n = \text{Leerlaufdrehzahl des Fräs- und Schleifmotors in Umdrehungen/min}$$

Beispiel: Der verwendete Schleifkörper hat einen Durchmesser von 25 mm.

$$v = \frac{25 \times \pi \times 30000}{60000} \frac{m}{s} = 39,75 \frac{m}{s}$$

Die zulässige Höchstzahl ist nicht überschritten.

Zu beachten ist, dass

- ▶ die verwendeten Schleifkörper mit Keramik oder Kunstharz gebunden sind.
- ▶ die Schleifkörper so aufbewahrt werden, dass sie nicht beschädigt werden (Risse im Schleifkörper, beschädigte Werkzeugschäfte usw. bedeuten für den Anwender Lebensgefahr).
- ▶ vor Benutzung neuer Schleifkörper ein Probelauf von wenigstens 5 Minuten ohne Belastung durchzuführen ist.

-HINWEIS-

Sehr hohe Drehzahlen bedeuten schnelle Abnutzung und kleine Standzeiten der Werkzeugel!

-WARNUNG-

Nur scharfe und gut erhaltene Fräswerkzeuge verwenden! Benutzen Sie am besten unsere Original-Fräswerkzeuge.

Bei Verwendung anderer Fräswerkzeuge dürfen die auf den sich drehenden Werkzeugen vom Hersteller dauerhaft angebrachten Drehzahlen je Minute nicht überschritten werden!

Fräsvorgang

▶ Kommen Sie mit Ihren Händen nicht in den Fräsbereich und an den Fräser. Halten Sie mit Ihrer zweiten Hand den Zusatzgriff.

▶ Wenn beide Hände die Fräse halten, können diese nicht vom Fräser verletzt werden.

▶ Führen Sie das Elektrowerkzeug nur eingeschaltet gegen das Werkstück.

▶ Es besteht sonst die Gefahr eines Rückschlages, wenn sich das Einsatzwerkzeug im Werkstück verhak.

5. Werkzeuge und Zubehör

▶ Tragen Sie beim Arbeiten mit dem Elektrowerkzeug immer eine Staubschutzmaske.

▶ Verwenden Sie kein Ketten- oder gezähmtes Sägeblatt.

▶ Solche Einsatzwerkzeuge verursachen häufig einen Rückschlag oder den Verlust der Kontrolle über das Elektrowerkzeug.



▶ Beachten Sie bei allen Schleifwerkzeugen die Hinweise des Schleifwerkzeugherstellers.

Spannzangenwechsel

Lösen Sie die Überwurfmutter **1** und entnehmen Sie das Werkzeug mit geeignetem Schnittschutz (Achtung Verletzungsgefahr).



Schrauben Sie die Überwurfmutter **1** mit der Spannzange **2** heraus.



Drücken Sie die Spannzange **2** an dem durchgehenden Schlitz mit Daumen und Zeigefinger zusammen.



Kippen Sie die Spannzange **2** ab und entnehmen Sie diese aus der Überwurfmutter **1**.



Vorsicht! Überwurfmutter **1** zum Schutz des Gewindes auf Spindel **3** leicht aufdrehen, jedoch nie festziehen, wenn kein Werkzeug eingesetzt ist. Die Spannzange **2** könnte zu stark zusammengedrückt und dabei beschädigt werden.

Zulässige Schleifwerkzeuge

Sie können alle in der Bildanleitung dargestellten Schleifwerkzeuge verwenden.

Beachten Sie die zulässige Drehzahl bzw. Umfangsgeschwindigkeit auf dem Etikett des Schleifwerkzeuges.

Die Angaben auf dem Typenschild des Elektrowerkzeuges dürfen die zulässige Drehzahl [min⁻¹] bzw. Umfangsgeschwindigkeit [m/s] der verwendeten Schleifwerkzeuge nicht überschreiten.

Die eingesetzten Schleifwerkzeuge dürfen aus Sicherheitsgründen nur mit einer maximalen Umfangsgeschwindigkeit von 80 m/s betrieben werden.



Schutzbrille und Gehörschutz tragen.

Arbeiten mit biegsamer Welle

Der Fräs- und Schleifmotor ist dank seiner einstellbaren Drehzahl auch vorzüglich als Antrieb für biegsame Wellen geeignet.

Dabei ist zu beachten, dass die maximal zulässige Drehzahl der biegsamen Welle vom Motor nicht überschritten wird.

FME/DE / 08/04

FME/DE / 08/04

DE 6. Wartung und Service

Wartung und Reinigung



- Ziehen Sie vor allen Arbeiten am Elektrowerkzeug den Netzstecker.
- Halten Sie das Elektrowerkzeug und die Lüftungsschlitze stets sauber.
- Von außen zugängliche Kunststoffteile regelmäßig mit einem Tuch ohne Reinigungsmittel abwischen.
- Blasen Sie nach jeder Arbeit den Staub aus dem Gebläse, das erhöht die Lebensdauer ihres Gerätes.

Kohlebürsten wechseln

Abgenutzte Kohlebürsten durch einen autorisierten Kundendienst austauschen lassen.

Service



Nach starker Beanspruchung über einen längeren Zeitraum sollte das Gerät zur Inspektion und gründlichen Reinigung einer Kress-Service-stelle zugeführt werden.

Die entsprechenden Servicestellen entnehmen Sie dem beigefügten Beiblatt "SERVICE" oder unserer Internetseite www.kress-elektrok.de

Ersatzteile / Explosionszeichnung

Explosionszeichnungen und Ersatzteilliste finden Sie auf unserer Homepage <http://spareparts.kress-elektrok.de>

Entsorgung



Rohstoffrückgewinnung statt Müllentsorgung. Gerät, Zubehör und Verpackung sollten einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Zum sortieren, Recycling sind Kunststoffteile gekennzeichnet.



Nur für EU-Länder. Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll.

Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

FME/CE / 09/04

Wartung und Service

Garantie

- Dieses Elektrowerkzeug wurde sorgfältig geprüft, getestet und wurde einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen.
- Wir garantieren die kostenlose Beseitigung von Mängeln am Elektrowerkzeug, die innerhalb von 24 Monaten ab Verkaufsdatum beim Endverbraucher auftreten und auf einen Material- oder Herstellungsfehler zurück zu führen sind. Für einige Länder gelten individuelle Sonderregelungen hinsichtlich der Garantiebearbeitungen. Wir beraten uns vor, direkte Anweisungen geben in dieser Hinsicht über: www.kress-elektrok.de
- Unschadensbe, Verwendung oder Behandlung sowie die Öffnung des Gerätes durch nicht autorisierte Reparaturstellen führen zum Erlischen der Garantie. Von der Garantie ausgeschlossen sind mechanische Beschädigungen durch Sturz etc., Beschädigungen durch Eindringen von Wasser oder sonstigen Flüssigkeiten, abgeschliffene und beschädigte Kabel, Motorschäden und mechanische Schäden durch unsachgemäße Überlastung. Verschleißteile z.B. Kohlebürsten, Bohrfutter, Bohrfutterschlüssel, Akku, Sägeblätter, Schleifblätter, Staubzacke, Zubehör allgemein (Bohrer, Meißel etc.), Einzelheiten zu den verschiedenen Geräte-Verschleißteilen erfahren Sie unter <http://spareparts.kress-elektrok.de> oder von einer unserer Servicestellen.
- Garantieansprüche können nur bei unverzüglicher Meldung von Mängeln (auch bei Transport Schäden) anerkannt werden. Durch Ausföhrung von Garantiearbeiten wird die Garantiezeit nicht verlängert.
- Sollten Sie die Garantie einmal in Anspruch nehmen, so sehen Sie bitte den Originalauftrag, zu dem Sie mit dem Gerät an uns oder die zuständige Servicestelle.
- Durch die von uns übernommenen Garantie-Verpflichtungen werden alle weitergehenden Ansprüche des Käufers - insbesondere das Recht auf Wandelung, Minderung oder Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen - ausgeschlossen.
- Dem Käufer steht jedoch nach seiner Wahl das Recht auf Minderung (Herabsetzung des Kaufpreises) oder Wandelung (Rückgangmachung des Kaufvertrages) zu, falls es uns nicht gelingt, evtl. auftretende Mängel innerhalb einer angemessenen Frist zu beseitigen.
- Nicht ausgeschlossen sind die Schadensersatzansprüche nach den §§ 463, 460 Abs. 2, 635 BGB wegen Fehlers zugeseicherter Eigenschaften.
- Die Bestimmungen nach Punkt 7 und 8 gelten nur für den Bereich der Bundesrepublik Deutschland.



Technische Änderungen vorbehalten

CE DE

CE Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt siehe CE. Technische Unterlagen bei: siehe TF.

EN CE Declaration of conformity. We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardization documents. See CE. Technical file at: see TF.

FR CE Déclaration de conformité. Nous déclarons sous notre responsabilité exclusive que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés. voir CE. Dossier technique auprès de: voir TF.

IT CE Dichiarazione di conformità. Dichiaro che il prodotto è in conformità con le norme o i documenti normalizzati. Vedere CE. Fascicolo tecnico presso: vedere TF.

ES CE Declaration de conformidad. Declaro que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados. Véase CE. Expediente técnico en: TF.

PT Declaração de conformidade. Declaro que este produto está em conformidade com as seguintes normas ou documentos normalizados. veja CE. Processo técnico em: veja TF.

RU CE Декларация о соответствии. Мы подтверждаем, что данное изделие соответствует требованиям стандартов, указанных в техническом документе. См. TF.

CE EN 60745-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 60974, EN 60974-1, EN 60974-2, EN 60974-3, EN 60974-4, EN 60974-5, EN 60974-6, EN 60974-7, EN 60974-8, EN 60974-9, EN 60974-10, EN 60974-11, EN 60974-12, EN 60974-13, EN 60974-14, EN 60974-15, EN 60974-16, EN 60974-17, EN 60974-18, EN 60974-19, EN 60974-20, EN 60974-21, EN 60974-22, EN 60974-23, EN 60974-24, EN 60974-25, EN 60974-26, EN 60974-27, EN 60974-28, EN 60974-29, EN 60974-30, EN 60974-31, EN 60974-32, EN 60974-33, EN 60974-34, EN 60974-35, EN 60974-36, EN 60974-37, EN 60974-38, EN 60974-39, EN 60974-40, EN 60974-41, EN 60974-42, EN 60974-43, EN 60974-44, EN 60974-45, EN 60974-46, EN 60974-47, EN 60974-48, EN 60974-49, EN 60974-50, EN 60974-51, EN 60974-52, EN 60974-53, EN 60974-54, EN 60974-55, EN 60974-56, EN 60974-57, EN 60974-58, EN 60974-59, EN 60974-60, EN 60974-61, EN 60974-62, EN 60974-63, EN 60974-64, EN 60974-65, EN 60974-66, EN 60974-67, EN 60974-68, EN 60974-69, EN 60974-70, EN 60974-71, EN 60974-72, EN 60974-73, EN 60974-74, EN 60974-75, EN 60974-76, EN 60974-77, EN 60974-78, EN 60974-79, EN 60974-80, EN 60974-81, EN 60974-82, EN 60974-83, EN 60974-84, EN 60974-85, EN 60974-86, EN 60974-87, EN 60974-88, EN 60974-89, EN 60974-90, EN 60974-91, EN 60974-92, EN 60974-93, EN 60974-94, EN 60974-95, EN 60974-96, EN 60974-97, EN 60974-98, EN 60974-99, EN 60974-100.

TF: KRESS-elektrok GmbH & Co. KG, Postfach 166, D-72403 Bisingen, im Januar 2009.

КРЕСС-електро, ГмбХ та Ко. КГ, Пошта 166, Д-72403 Бзінген, у січні 2009 року.

NL CE

CE Konformiteitsverklaring. Wij verklaaren in eigen verantwoordelijkheid, dat dit product voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: zie CE. Technische dossier bij: TF.

SE CE Konformitetsförklaring. Vi intygar och ansvarar för att denna produkt överensstämmer med följande normer och/eller standarddokument: se CE. Tekniska underlag finns hos: se TF.

FI CE Konformiteitsverklaring. Vi intygar och ansvarar för att denna produkt överensstämmer med följande normer och/eller standarddokument: se CE. Tekniska underlag finns hos: se TF.

DK CE Overensstemmelseserklaring. Vi erklærer under almindelig ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter: se CE. Tekniske dossier hos: se TF.

CZ CE Prohlášení o shodě. Prohlašujeme, že výrobce posouzí shodu výrobku s technickým požadavky na síťové napětí a EMC a jsou v souladu s normami. Technická dokumentace u: viz TF.

TR CE Uygunluk Beyanname. Bu beyanname, üreticinin bu ürünün teknik şartname ve diğer ilgili standartlara ve diğer ilgili teknik şartnamelere uyduğunu beyan eder. Teknik belgelem binaoğulunu beyan eder. TF.

PL CE

OWIADCZENIE O ZGODNOŚCI NORMY BUDOWLANIOWEJ CE. Wykazuje, że produkt spełnia wymagania normy lub dokumentacji technicznej: zob. TF.

NO CE Erklæring av konformitet. Vi erklærer under alminnelig ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter: se CE. Tekniske dossier hos: se TF.

CE Erklæring av konformitet. Vi erklærer under alminnelig ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter: se CE. Tekniske dossier hos: se TF.

CE Erklæring av konformitet. Vi erklærer under alminnelig ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter: se CE. Tekniske dossier hos: se TF.

CE Erklæring av konformitet. Vi erklærer under alminnelig ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter: se CE. Tekniske dossier hos: se TF.

KRESS-elektrik GmbH & Co. KG
D-72406 Bisingen
Telefon: +49 (0)7476 / 87-0
Telefax: +49 (0)7476 / 87-342

www.kress-elektrik.de

Powered by

