

MANUAL

SCANTOOL SB 30 & 40

Søjleboremaskine

Geared Head Drilling Machines

Säulenbohrmaschine



CE

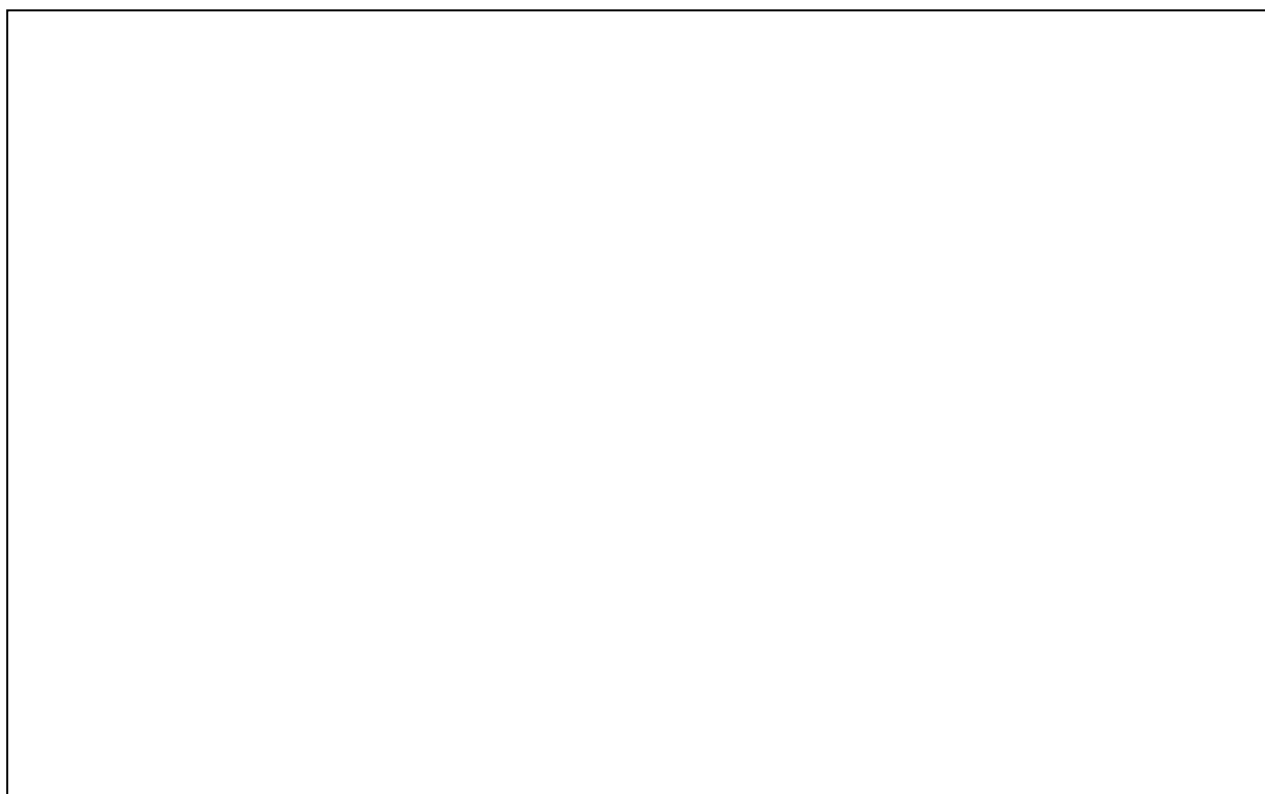
DK

GB

D



LÆS BRUGSANVISNINGEN FØR IBRUGTAGELSE
READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USE
DIESE ANLEITUNG VOR DER VERWENDUNG LESEN



1.

1.DANSK	5
GARANTI:	7
1. SIKKERHEDSINSTRUKTIONER	8
2. TRANSPORT OG HÅNDBETING	11
1.1. TRANSPORT	11
1.2. HÅNDBETING	11
1.3. OPSTILLING	11
2. BRUGERVEJLEDNING	12
2.1 BESKRIVELSE	12
2.1 BETJENING (FIG.: 2.1 OG 2.2)	13
2.2 KRYDSBORD	14
2.3 AUTOMATISK TILSPÆNDING	14
2.4 BOREDYBDEN INDSTILLES SOM FØLGENDE:	15
3. VEDLIGEHOLDELSE	16
4. TEKNISK DATA	17
4.1 TEKNISKE SPECIFIKATIONER	17
4.2 EKSTRA Udstyr	17
2.ENGLISH	18
GARANTI:	20
5. SAFETY INSTRUCTIONS	21
6. TRANSPORT & HANDLING	24
6.1 TRANSPORT	24
6.2 HANDLING	24
6.3 PLACING	24
7. DIRECTIONS	25
7.1 DIRECTIONS	26
7.2 OPERATION	26
7.3 CROSS TABLE	29
7.4 AUTOMATIC FEED	29
7.5 BEFORE STARTING TO USE THE AUTO FEED, A FEEDING DEPTH SHOULD BE SET.	30
8. MAINTENANCE	31
9. TECHNICAL DATA	32
1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS	32
9.1 OPTIONAL ACCESSORIES	32
3.DEUTCH	33
GARANTIE	35
10. SICHERHEITSREGELN FÜR STATIONÄRE MASCHINENWERKZEUGE.	36
11. TRANSPORT UND HANDHABUNG	39
11.1 TRANSPORT	39
11.2 HANDHABUNG	39
11.3 AUFSTELLUNG	39
12. GEBRAUCHSANWEISUNG	40

12.1	BESCHREIBUNG	40
12.2	BEDIENUNG	41
12.3	SPINDELGESCHWINDIGKEIT	41
12.4	START DER BOHRMASCHINE	42
12.5	NOTSTOP	44
12.6	KONUS - AUSWURF	44
12.7	KREUZTISCH	44
12.8	AUTOMATISCHER VORSCHUB GESCHWINDIGKEITEN	44
12.9	AUTOMATISCHER VORSCHUB	45
13.	SO STELLEN SIE EIN!	45
14.	SICHERHEITSANWEISUNGEN	47
14.1	DER VERWENDER	47
14.2	DIE BENUTZUNG DER MASCHINE	47
14.3	EINSTELLUNGEN	47
14.4	DER ARBEITSPLATZ	48
14.5	WARTUNG UND SAUBERMACHEN	48
15.	TECHNISCHE DATEN	50
15.1	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	50
15.2	EXTRA ZUBEHÖR	51
4.	TECHNICAL SPECIFICATIONS	52
16.	SPARE PARTS	53
16.1	DRAWING OF GEARBOX SB 30/40	53
16.2	DRAWING OF DRILL HEAD FOR SB 30/40	54
16.3	DRAWING OF COLUMN + TABLE FOR SB 30/40	55
16.4	DRAWING OF DRILL HEAD FOR SB 30 AUT	56
16.5	DRAWING OF DRILL HEAD FOR SB 40 AUT	57
16.6	DRAWING OF AUT. BOX FOR SB 30/40 AUT	58
16.7	DRAWING OF CROSS TABLE AND COLUMN FOR SB 30/40 K	59
16.8	SPARE PARTS LIST FOR SB 30/40	60
1.5.	CIRCUIT DIAGRAM SB 30/40 (3X400V)	71
		71
16.9	CIRCUIT DIAGRAM SB 30/40 (3X230V)	72
1.6.	CIRCUIT DIAGRAMS WITH AND WITHOUT FOOT SWITCH	73

1.DANSK

Producent:

Scantool A/S
Industrivej 3-9
9460 Brovst
Danmark
Tlf: 98 23 60 88
Fax.: 98 23 61 44

Beskrivelse og identifikation af maskine:

EU Overensstemmelse:

Rådets direktiv af 26. februar 2014 (2014/35/EU) - Lavspændingsdirektivet.

Rådets direktiv af 26. februar 2014 (2014/30/EU) - EMC-direktivet

Ansvarlig for denne tekniske dokumentation:

Brovst 2018

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Claus Nielsen', with a large, sweeping horizontal stroke above the name.

Producent

Claus Nielsen

Garanti:

Hvis denne maskine, inden 2 år fra købsdatoen, bliver defekt pga. mangelfulde materialer eller forarbejdning, garanterer vi reparation eller erstatning af varen forudsat at:

1 Produktet returneres komplet til en af vores serviceafdelinger eller officielle serviceagenter.

2 Produktet ikke er blevet anvendt forkert eller mishandlet.

3 Der ikke er forsøgt reparationsarbejde af andre personer end vores eget servicepersonale eller personale hos vores officielle serviceagenter.

4 Fakturakopi vedlægges, når maskinen sendes til reparation sammen med en fejlbeskrivelse.

5 Sliddele indgår ikke under garantien.

2. Sikkerhedsinstruktioner






Sikkerhedsregler for stationære værktøjsmaskiner. Følg dem for at opnå det bedste resultat og drage fuld fordel af din nye maskine Sikkerhedsregler for stationære værktøjsmaskiner.


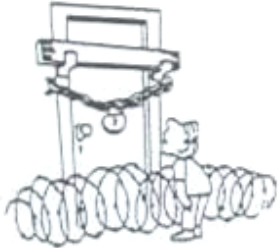



Følg dem for at opnå det bedste resultat og drage fuld fordel af din nye maskine







Den meget dygtige håndværker har respekt for de værktøjer, han arbejder med. Han ved de repræsenterer mange års konstant forbedret design. Han ved også, at de kan være farlige, hvis de bruges forkert.

Det er temaet for et nyt program om sikker brug af stationære værktøjsmaskiner. Sikkerhedsreglerne tager udgangspunkt i anerkendt praksis på værksteder i industrien og i hjemmet.

<p>1. Kend din værktøjsmaskine. Læs manual grundigt igennem. Lær dens anvendelsesmuligheder og begrænsninger at kende samt de særlige risici specielt ved dette værktøj.</p>	<p>2. Hold afskærmningen på plads og i driftsmæssig stand.</p> 
<p>3. Tilslut værktøjsmaskinen til en jordforbindelse. Er værktøjet udstyret med et stik med 3 stikben, bør det sættes i en stikkontakt med 3 huller. Bliver der brugt en adapter til en stikkontakt med 2 huller, skal adapterledningen tilsluttes en jordforbindelse. Fjern aldrig det tredje stikben.</p> 	<p>4. Fjern justeringsnøgler og skruenøgler. Kom ind i en vane med at tjekke og se, om nøgler og justerings-skruenøgler er fjernet, før maskinen tændes.</p> 
<p>5. Hold arbejdsområdet rent. Rodede områder og bænke indbyder til uheld.</p> 	<p>6. Undgå, at omgivelserne er farlige. Brug ikke værktøjsmaskiner på fugtige eller våde steder og udsæt dem ikke for regn. Sørg for god belysning på dit arbejdsområde.</p> 

<p>7. Hold børn på afstand. Alle besøgende bør holde sig i sikker afstand fra arbejdsområdet.</p>		<p>9. Undlad at forcere værktøjet. Det laver et bedre stykke arbejde og er mere sikkert til de opgaver, det er beregnet til.</p>	<p>8. Gør værktøjet børnesikkert med hængelåse, hovedafbrydere og ved at fjerne startnøgler.</p> 
<p>11. Brug den rigtige påklædning. Brug aldrig løst tøj, handsker, slips, ringe, armbånd eller andre smykker, der kan sætte sig fast i bevægelige dele. Der anbefales skridsikkert fodtøj. Brug beskyttende hovedbeklædning til langt hår.</p>	<p>10. Brug det rette værktøj. Udlad at forcere værktøjet eller dets fastgørelse ved at lave noget, som værktøjet ikke er beregnet.</p> 	<p>13. Arbejd sikkert. Brug skruetvinger eller skruestik til at holde arbejdsemnerne fast, hvis det er praktisk. Det er mere sikkert end at bruge sine hænder, og man har begge hænder frie til at betjene værktøjet.</p> 	<p>12. Brug altid sikkerhedsbriller. Brug også ansigts- eller støvmaske, hvis saveopgaverne støver meget. Normale briller har kun linser med øget slagstyrke. De er IKKE sikkerhedsbriller.</p> 
	<p>14. Ræk aldrig for langt. Sørg for at have ordentligt fodfæste og god balance hele tiden.</p>		

<p>15. Behandl værktøjerne med forsigtighed. Hold værktøjerne skarpe og rene for at opnå den bedste og sikreste ydeevne. Følg instrukser for smøring og skift af tilbehør.</p>	 <p>16. Sluk for værktøjerne, før der foretages eftersyn, og når der skiftes tilbehør som fx slibeskive, polering, slibebånd, klinger, smådele, skæreredskaber osv.</p> 
<p>17. Formindsk risikoen for utilsigtet start. Sørg for, at afbryderen er i den slukkede position, inden maskinen tilsluttes.</p> 	<p>18. Anvend anbefalet tilbehør. Konsulter producentens manual vedrørende anbefalet tilbehør. Brug af ukorrekt tilbehør kan øge risikoen for personskader.</p> 

3. Transport og håndtering

Transport

SCANTOOL SB 30/35 og 40 søjleboremaskine leveres i en trækasse med følgende mål:

800 x 545 x 2005 mm

Maskinen er indpakket i beskyttende træemballage.

Håndtering

Maskinen kan let transporteres i den træemballage som den leveres i.

Opstilling

SCANTOOL SB 30 og 40 frigøres fra emballagen. Opstilling skal ske på et jævnt fast underlag. Boremaskinen spændes fast i underlaget ved hjælp af de fire huller, som er i fodplanet.

Boremaskinen er forsynet med afbryder med nulspændingsrelæ. El-tilslutning foretages af en autoriseret installatør, og maskinen skal forsikres med 16A. Det kontrolleres, at motoren har rigtig omløbsretning.

Der findes smørenipler på borehovedets underside, og på holderen til arbejdsbordet. Disse smøres med jævne mellemrum med alm. smørefedt.

Boremaskinens gearkasse er, fra fabrikken, påført et lag grafitfedt, der holder hele maskinens levetid, og her er det derfor ikke nødvendigt at smøre efter.

Nu er boremaskinen klar til brug, men det anbefales, at denne brugsanvisning læses igennem før ibrugtagning.

4. Brugervejledning

Beskrivelse

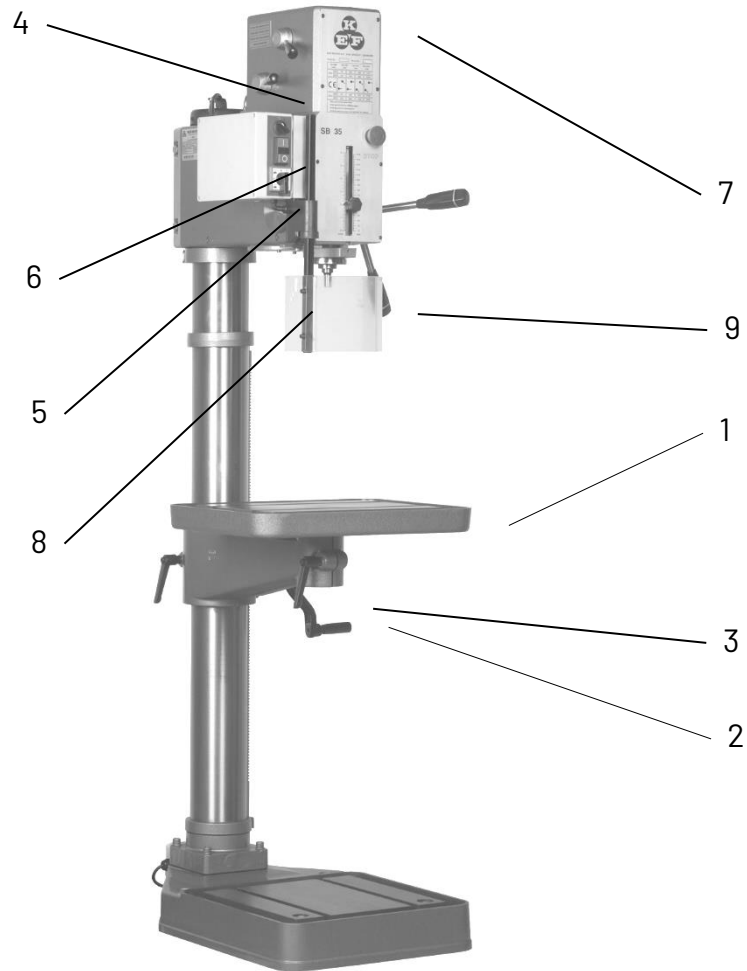


Fig. 3.1

(1) bordplade, (2) håndtag, (3) spændegreb, (4) gearstang, (5) drejekontakt, (6) On/Off kontakt, (7) frontplade, (8) borudskyder, (9) Øjenværn - 0240302

Betjening (fig.: 2.1 og 2.2)

SCANTOOL 30 og 40 boremaskinerne har mange indstillings- og anvendelses-muligheder, som vil blive nærmere beskrevet i det følgende. Først er der en beskrivelse af de funktioner, der er fælles for alle modeller og derefter en beskrivelse af det ekstra tilbehør.

Før boreoperationen påbegyndes, indstilles bordpladen (1) (se Fig.: 2.1) i den ønskede arbejds højde ved først at løsne spændegrebet bagpå ved søjlen, derefter kan bordhøjden indstilles ved at dreje på det store håndtag (2) på siden af søjlen. Husk at efterspænde spændegrebet bag på søjlen. Bordpladen kan også drejes i det vandrette plan ved at løsne spændegrebet (3) nedenunder bordpladen. Herefter kan emnet fastgøres på bordpladen.

Valg af spindelhastighed sker ved gearskiftet (4) på venstre side af maskinen kombineret med drejekontakten (5) nedenunder ON/OFF knapperne (6). På frontpladen (7) er der angivet, hvilken indstilling gearstængerne og drejekontakten skal have for at få den ønskede spindelhastighed.

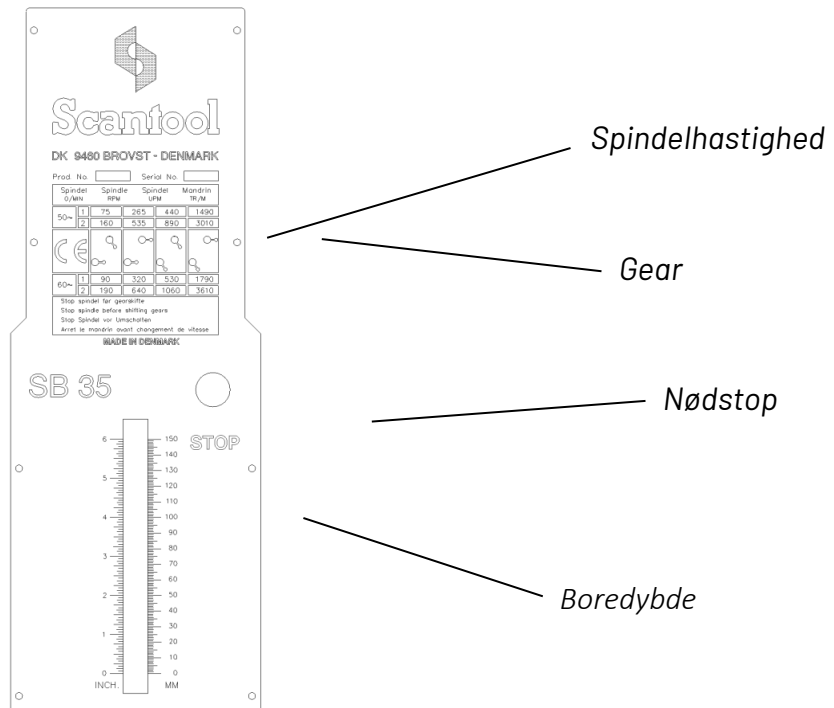


Fig.: 2.2 Frontplade

Nu er boremaskinen klar til at bore. Maskinen startes ved at trykke på den grønne knap på venstre siden af boremaskinen. Når motoren er startet, trykkes spindelhovedet ned ved at dreje på det store håndtag på højre side af boremaskinen. Maskinen stoppes igen ved at trykke på den røde OFF knap på siden af maskinen.

Ud over tabel til indstilling af spindelhastigheden, er nødstopet også placeret på frontpladen sammen med en skala til at måle boreddybden. Pilen, der indikerer boreddybden, kan flyttes op og ned på skalaen efter eget ønske.

Boremaskinen er udstyret med automatisk borudskyder (8) (se *fig.: 2.1*), som fungerer ved at dreje palen væk fra spindlen. Nu kan spindelen køre helt op mod borehuset, samtidig med at boret bliver skudt ud. For at indsætte bor eller konus igen, skal palen føres ind mod spindelen og forhindre at spindelen kører helt op mod borehuset.

Ved tilfælde hvor boret/konusen sidder så fast, at den automatiske borudskyder ikke kan skyde boret/konusen ud, kan man med forsigtighed benytte en traditionel boruddriver. Her er det vigtigt at man ikke rammer spindelen og herved påfører denne slagmærker.

Styreboksen er forberedt for køleanlæg som tilsluttes som ekstraudstyr. Afbryderen (9) til denne sidder over start/stop knappen. (se *fig.: 2.1*)

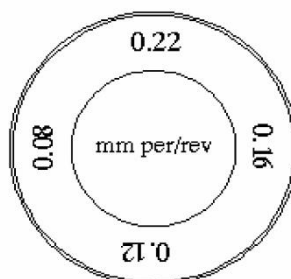
Krydsbord

Indstilling af krydsbordet sker ved hjælp af de to håndtag, der er placeret foran og på siden af krydsbordet.

Automatisk tilspænding

OBS: VÆR OPMÆRKSOM PÅ AT AUTOMATISK TILSPÆNDING IKKE FUNGERER NÅR MASKINEN KØRER BAGLÆNS - Der opstår en "click-lyd" i gearkassen til den automatiske tilspænding.

Indstilling af tilspændingshastigheden sker på højre side af boremaskinen, der er fire forskellige hastigheder at vælge imellem, nedenfor er der angivet, hvilken tilspænding de 4 trin svarer til.



Før man tager den automatiske tilspænding i brug, bør man indstille en boreddybde.

Boreddybden indstilles som følgende:

1. Først aktiveres den automatiske gearkasse ved at dreje hjulet (F).
2. Vælg en passende spindel/tilspændingshastighed i forhold til den forestående opgave. Ved at justere drejehåndtaget(A) kan man opnå den ønskede tilspændingshastighed.
3. INDSTILLING AF TILSPÆNDINGSDYBDE
Først løsnes fingerskruen(E) og indikator ringen(C) indstilles til den ønskede dybde. Herefter strammes fingerskruen(E) igen.

OBS.! Det er vigtigt at tilspændingsdybden ikke overstiger spindelens vandring, da dette kan skade maskinen.

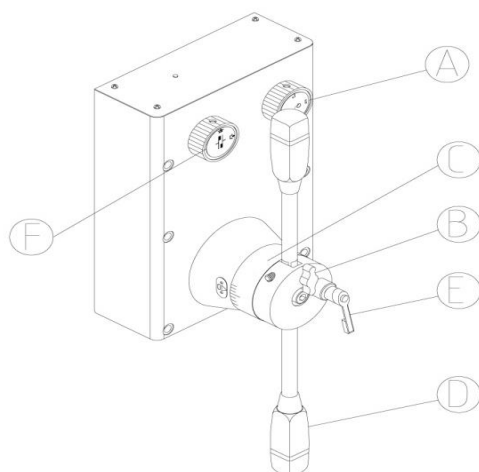
4. START TILSPÆNDINGEN

Start maskinen og træk ud i betjeningshåndtaget(D) Nu vil spindelen automatisk bevæge sig ned, til den forudindstillede dybde.

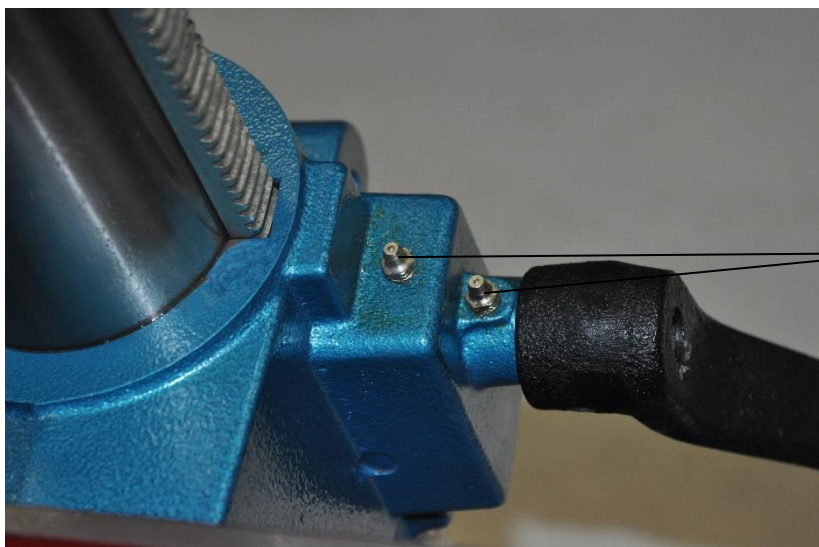
5. AFSLUTNING AF AUTOMATISK TILSPÆNDING

Når spindelen når den forudindstillede dybde, returnerer den automatisk til udgangspositionen. Hvis det bliver nødvendigt at afbryde den automatiske tilspænding, midt i en arbejdsgang, trykker man betjeningshåndtaget(D) ind til udgangspositionen. Dette vil afbryde arbejdsgangen og spindelen vil returnere.

6. For at forhindre utilsigtet brug af den automatiske tilspænding, tilrådes det at man spænder skruen(B) så betjeningshåndtaget ikke kan vippes ud.



2. Vedligeholdelse



Disse smørenipler bør kun smøres en eller to gange om året, alt efter hvor ofte bordet løftes op eller ned. Ved smøring skal du kun bruge en lille mængde.



Disse smørenipler bør kun smøres en eller to gange om året, alt efter hvor ofte maskinen bruges. Hvis maskinen bruges hver dag, skal smøreniplerne smøres 4 gange om året. Ved smøring skal du kun bruge en lille mængde.



3. Teknisk Data

Tekniske specifikationer

Type	SB 30	SB 40
Borekapacitet, mm	32	42
Boredybde, mm	150	150
Morsekonus	MT3	MT4
Søjlediameter, mm	Ø 100	Ø 120
Arbejdsbord	405 x 505	405 x 505
Max. vægt på arbejdsbord	250 KG	250 KG
Krydsbord	190 x 600	190 x 600
T-not møtrik for bord	DIN 508 Str. 15,75x25x18 mm	DIN 508 Str. 15,75x25x18 mm
Fod	440 x 590	445 x 720
Afstand fra bord til spindel, mm	920	920
Afstand fra søjle til spindel, mm	285	350
Afstand fra fod til spindel, mm	1240	1300
Omdr./min	75-3140	75 - 3140
Hastigheder - spindel	8	8
Hastigheder - motor	2	2
Motor i HK	1,5	2,0
Højde i mm	1800	1800
Vægt i kg	200	295

Ekstra udstyr

Der findes forskelligt ekstra udstyr til boremaskinen afhængig af hvilken model, der er tale om. Men som standard findes der følgende ekstra udstyr:

- Kølesystem
- Automatisk tilspænding
- Krydsbord
- Skruestik
- Borepatron
- Arbejdslys

Derudover er det muligt at få lavet eller tilpasset specielt tilbehør ved at kontakte producenten.

2.ENGLISH

DECLARATION OF CONFORMITY

Producent:

SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9

9460 Brovst

Danmark

Tlf: 98 23 60 88

Fax.: 98 23 61 44

Scantool SB 30 & 40 are manufactured in accordance with the provisions of the European Parliament and Council Directive 2006/42 / EC of 17 May 2006

And also

2014/35/EU

Low Voltage Directive

2014/30/EU

The Electromagnetic Compatibility (EMC)

the undersigned declares, on behalf of **Scantool A/S**, that the machines are designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications.

Ansvarlig for denne tekniske dokumentation:

Brovst 2018



Garanti:

If within 2 year of purchase this machine supplied by SCANTOOL A/S becomes defective due to faulty materials or workmanship we guarantee to repair or replace the machine or defective part or parts free of charge provided that:

1. The product is returned complete to one of our Service Branches or Official Service Agents.
2. The product has not been misused or carelessly handled and in particular has not been used in a manner contrary to the operating instructions.
3. Repairs have not been made or attempted by other than our own Service Staff or the staff of our Official Service Agents.
4. Documentary proof of purchase date is produced when the goods are handed in or sent for repair.
5. Wear parts are not covered by the warranty

4. Safety instructions

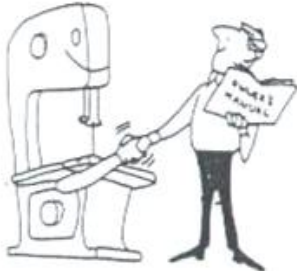








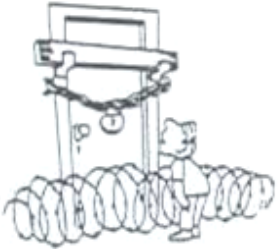





Follow them to achieve best results and full benefit from your new machine

The very good craftsman respects the tools with which he works. He knows they represent years of constantly improved design. He also knows that they are dangerous if misused.

This is the theme of a new safe-use program for stationary power tools. The safety rules are based on approved practices in industrial and home

shops.

<p>1. Know your power tool. Read the owner's manual carefully. Learn its applications and limitations, as well as the specific potential hazards peculiar to this tool.</p> 	<p>2. Keep guard in place and in working order.</p> 
<p>3. Ground all tools. If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. If an adapter is used to accommodate a two-prong receptacle, the adapter wire must be attached to a known ground. Never remove the third prong.</p> 	<p>4. Remove adjusting keys and wrenches. Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches is removed before turning it on.</p> 

<p>5. Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.</p> 	<p>6. Avoid dangerous environment. Don't use power tools in damp or wet locations or expose them to rain. Keep your work area well lit.</p> 
<p>7. Keep children away. All visitors should be kept in a safe distance from work area.</p> 	<p>8. Make workshop kidproof with padlocks, master switches, or by removing starter keys.</p> 
<p>9. Don't force tool. It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.</p> 	<p>10. Use right tool. Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.</p> 
<p>11. Wear proper apparel. Wear no loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.</p> 	<p>12. Always use safety glasses. Also use face or dust mask if cutting operation is dusty. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses. They are NOT safety glasses.</p>
<p>13. Secure works. Use clamps or vise to hold works, when practical. It's safer than using your hands and it frees both hands to operate tool.</p> 	<p>14. Don't overreach. Keep proper footing and balance at all times.</p> 

15. Maintain tools with care. Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.



16. Disconnect tools before servicing and when changing accessories such as grinding wheels, polishing mops, grinding belts, blades, bits, cutters, etc.



17. Reduce the risk of unintentional starting. Make sure switch is in off position before plugging in.



18. Use recommended accessories. Consult owner's manual for recommended accessories. Use of improper accessories may cause risk of injury to persons.



5. Transport & Handling

Transport

Scantool SB 30 and 40 drilling machines are delivered in a wooden container with the following measures:

800 x 545 x 2005

and packed in protective wood packing.

Handling

The machine can easily be transported in the wooden box, in which it is delivered.

Placing

Release the machine from the packing. Placing must take place on a firm and level ground. The machine must be fastened to the ground by means of the four fittings which are in the base.

The drilling machine is provided with no-volt release protection switch.

The electrical connection must be performed by an authorized electrician, and the machine must be protected with a 16A fuse. It is important to check, that the motor has the correct direction or rotation.

The machine is now ready for use. It is recommended to read this manual very carefully before use.

6. Directions



Fig.: 7.1

- (1) Table, (2) Handle, (3) Knob, (4) Gear lever, (5) Switch,
- (6) ON/OFF Button, (7) Front Cover, (8) Drill Launching

Operation

SCANTOOL 30 and 40 drilling machines have many possibilities for adjustment and operation, which will be described below. At first there is a description of the functions which are the same for all models and later there is a description of the optional accessories.

Before the operation begins the table (1)(see fig. 6.1) is adjusted to the wanted working height, by loosening the knob at the back of the column, and then the table height can be adjusted by turning the large handle (2) at the side of the column. Remember to retighten the knob at the back of the column. The table can also be turned horizontally by loosening the knob (3) underneath the table. Then the work piece can be fastened to the table.

The spindle speed is set by the gear levers (4) on the left-hand side of the machine and with the switch (5) below the ON/OFF buttons (6). At the front cover (7) is shown what adjustment the gear and the switch must have to obtain the wanted spindle speed.

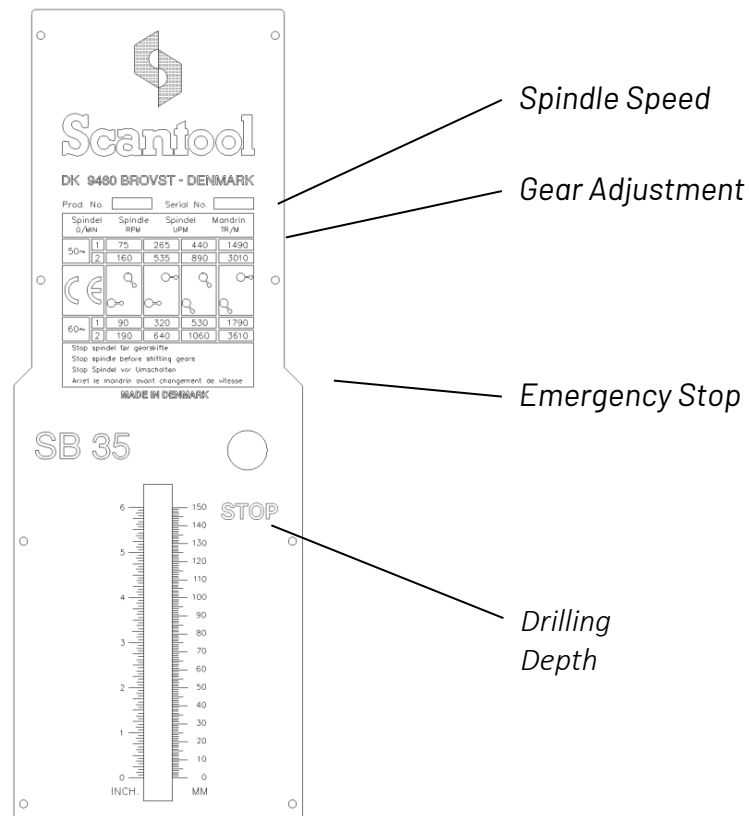
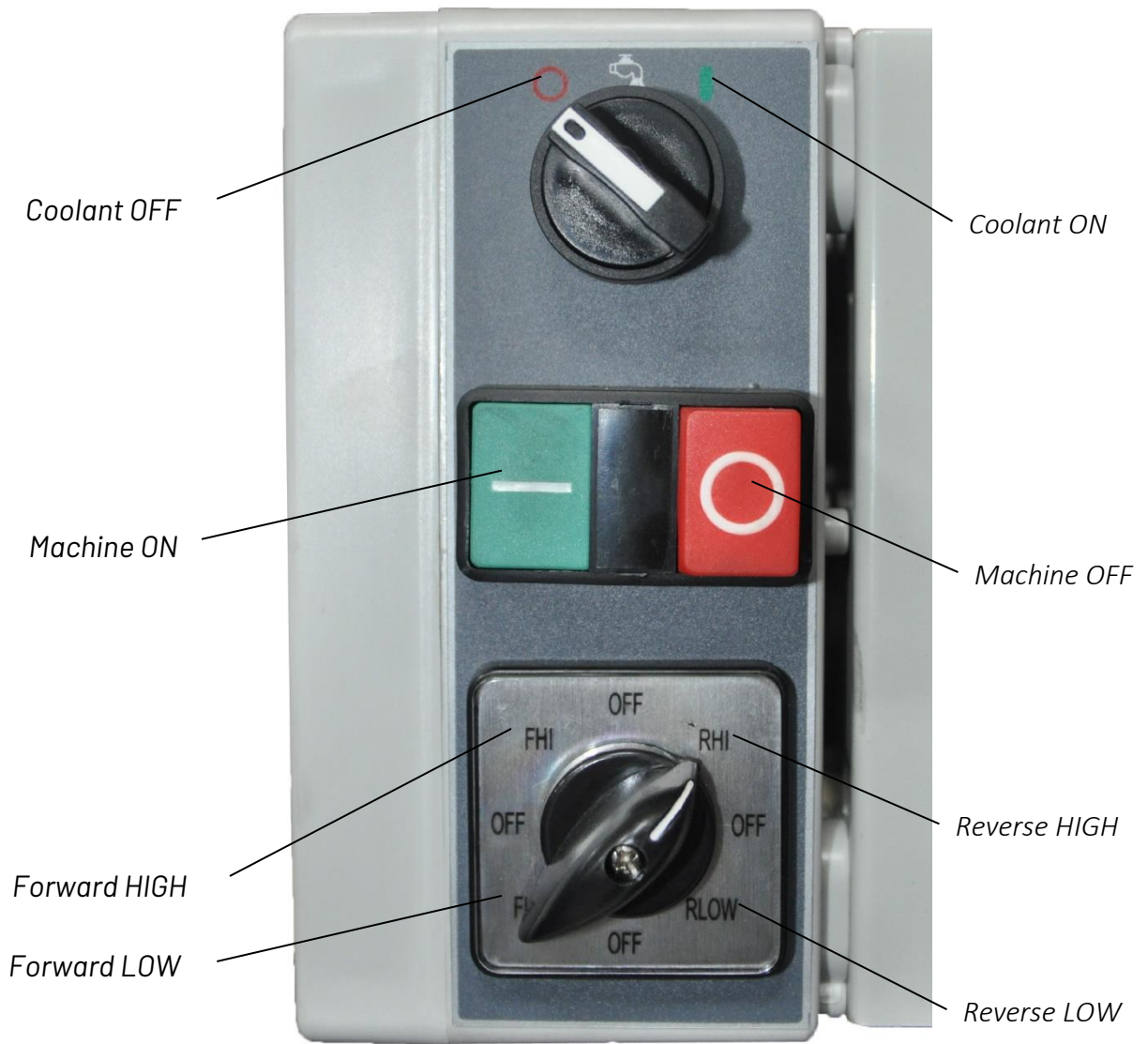


Fig.: 6.2 Front Cover



Coolant OFF

Coolant ON

Machine ON

Machine OFF

Forward HIGH

Reverse HIGH

Forward LOW

Reverse LOW



When the chuck guard is open, the machine will not run, due to the micro switch.



When the chuck guard is closed, the machine will run.

The drilling machine is now ready for use. Start the machine by pressing the green button switch on the left-hand side. When the motor is started press the spindle head down by turning the large handle on the right-hand side of the machine. Stop the machine again by pressing the red OFF button on the side of the machine.

In addition to the spindle speed table, the emergency stop is also placed on the front cover, together with a scale measuring the drilling depth. The arrow can be moved up and down on the scale according to your wishes.

The drilling machine is equipped with an automatic drill launcher (8)(see fig. 2.1), This functions by turning the pawl below the left hand side, now the drill chuck can run into the drill house and at the same time the drill will be launched.

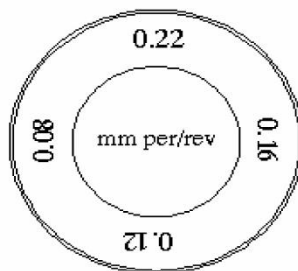
Cross Table

The adjustment of the cross table takes place by the two handles which are placed in front of, and on the side of the cross table.

Automatic Feed

NOTICE: THE AUTOMATIC FEED DOESN'T WORK WHEN RUNNING COUNTER CLOCK-WISE! - Clicking sound will appear in Automatic Feed.

The adjustment of the feed speed takes place on the right-hand side of the drilling machine. There are four different speeds to choose between, below is stated which feed the four steps corresponds to.



Before starting to use the auto feed, a feeding depth should be set.

The drilling depth is adjusted as follows:

1. To engage the power feed, you have to turn the shift dial (F) on the side of the auto gearbox.
2. Select a profitable spindle speed and automatic feeding rate, according to the cutting conditions. By adjusting the shift dial (A), you can obtain the feed rate you need.

3. FEEDING DEPTH SETTING:

First release the dial fix-nut (E) and turn the indicating ring (C) to the desired depth.

Then tighten the dial fix-nut (E) again.

CAUTION: DO NOT LET THE FEEDING DEPTH EXCEED THE SPINDLE STROKE, AS THIS MIGHT HARM THE MACHINE.

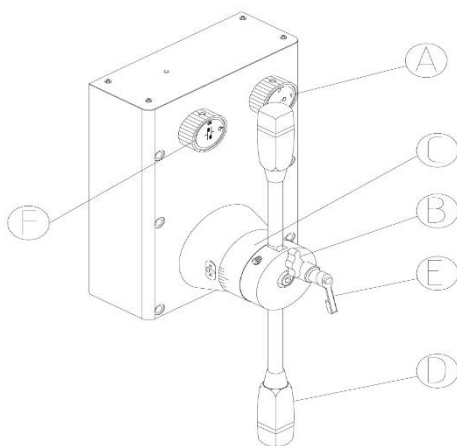
4. START FEEDING

Start the machine and pull out the handle rod (D), now the spindle will feed down automatically, until the depth you set, is reached.

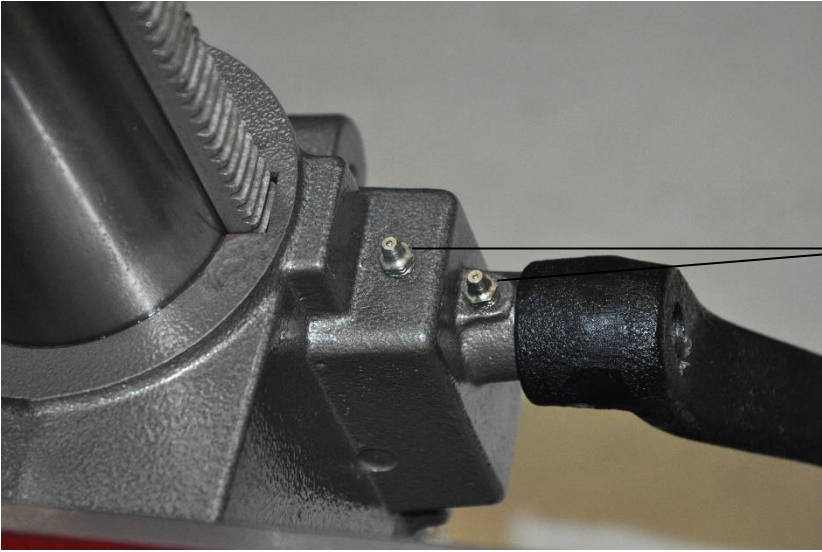
5. END OF AUTO FEEDING

The spindle will return to the top position, when reaching the depth, you set. If there should be a need to disengage the auto feed during the feeding process, push back the handle rod (D) to its original position, and the auto feed will stop, and the spindle will return to the top position.

6. To prevent danger, when the auto feed is not intended to be used, please lock the handle (B) well. This prevents that you can activate the auto feed.



7. Maintenance



These nipples should be lubricated only once or twice a year, depending on how often the table is lifted or down. When lubricating, only use a small amount.



These nipples should be lubricated only once or twice a year, depending on how often the machine is used. If the machine is used every day, the nipple shall be lubricated 4 times a year. When lubricating, only use a small amount.



8. Technical Data

Technical Specifications

Type	SB 30	SB 40
Drilling Capacity, mm	36	42
Drilling Depth, mm	150	150
Morse Taper	MT3	MT4
Column Diameter, mm	Ø 100	Ø 120
Table Working Surface	405x505	405 x 505
Max. weight on working table	250 kgs	250 kgs
Cross Table	300x600	300x600
T-Bolt Size	DIN 508 Str. 15,75x25x18 mm	DIN 508 Str. 15,75x25x18 mm
Base Dimension	440 x 590	445 x 720
Distance Spindle to Table, mm	920	920
Distance Spindle to Column, mm	285	350
Distance Spindle to Base, mm	1240	1300
RPM	75-3140	75 – 3140
Speed Numbers - Spindle	8	8
Speed Numbers - Motor	2	2
Motor, HP	1,5	2,0
Height, mm	1800	1800
Weight, kgs	200	295

Optional Accessories

The optional accessories depend on the model, as standard we have the following optional accessories:

- Coolant System
- Automatic Feed
- Milling Table
- Reversing Pedal
- Machine Vice
- Drill Chuck
- Working Light

Furthermore, it is possible to obtain special accessories by contacting the producer.

3.DEUTCH

EU Konformitätserklärung

SCANTOOL A/S
Industrivej 3-9

9460 Brovst

Dänemark

www.scantool-group.dk

Tel: +45 98 23 60 88

Fax: +45 98 23 61 44

erklärt hiermit, dass

SCANTOOL SB 30 & 40 in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der Europäischen Parlaments und des Rates Richtlinie 2006/42 / EG des Rates vom 17. Mai 2006

sowie gemäß:

- Niederspannung
- EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RICHTLINIE 2014/35 / EU vom 26. Februar 2014

- EMC
- EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RICHTLINIE 2014/30 / EU vom 26. Februar 2014

Brovst 2018



Producent

Claus Nielsen

Garantie

Falls die Maschine innerhalb von 2 Jahren ab dem Kaufdatum Defekte aufgrund eines Material- oder Verarbeitungsfehlers aufweist, gewähren wir unter den folgenden Voraussetzungen eine Reparatur- bzw. Austauschgarantie für die defekten Teile:

1. Das Produkt wird vollständig an eine unserer Servicestätten bzw. an den offiziellen Kundendienst von Scantool eingeschickt.
2. Das Produkt wurde nicht unsachgemäß oder unachtsam verwendet.
3. Eventuelle Reparaturen wurden ausschließlich durch unser eigenes Service-Personal oder vom Personal unseres offiziellen Kundendienstes durchgeführt oder geplant.
4. Der zur Reparatur eingeschickten Maschine muss eine Kopie der Originalrechnung beiliegen.
5. Verschleißteile sind von der Garantie ausgenommen.






9. Sicherheitsregeln für stationäre Maschinenwerkzeuge.

Folgen Sie den Sicherheitsanweisungen, um beste Ergebnisse zu erzielen und die vollen Vorteile Ihrer neuen Maschine zu nutzen.



Der gute Handwerker respektiert die Werkzeuge, mit denen er arbeitet. Er weiß, dass diese für ein über Jahre ständig verbessertes Design stehen. Er weiß auch, dass sie bei Missbrauch gefährlich sind.

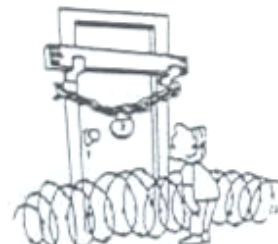
Dies ist das Thema eines neuen Benutzungssicherheitsprogramms für stationäre Maschinenwerkzeuge. Die Sicherheitsregeln basieren auf zugelassenen Arbeitsweisen in der Industrie und beim Heimwerken.

<p>1. Lernen Sie Ihr Maschinenwerkzeug kennen. Lesen Sie sorgfältig die Bedienungsanleitung. Lernen Sie die Anwendung und Beschränkungen sowie die speziellen möglichen Gefahrenquellen für dieses Werkzeug.</p>	<p>2. Seien Sie an der Maschine wachsam.</p> 
<p>3. Erden Sie alle Werkzeuge. Wenn das Werkzeug mit einem drei-Pin Stecker versehen ist, sollte es auch in eine drei-Pin Steckdose eingesteckt werden. Wenn ein Adapter verwendet wird, um das Werkzeug an einer Dose mit 2 Pins anzuschließen, muss der Adapterdraht an einer bekannten Erdung angeschlossen werden. Entfernen Sie niemals den dritten Pin.</p> 	<p>4. Entfernen Sie für die Einstellung benötigte Schlüssel und Vierkantschlüssel. Gewöhnen Sie sich an, zu überprüfen, ob die Schlüssel und Anpassungsvierkantschlüssel entfernt wurden, bevor Sie die Maschine einschalten.</p> 
<p>5. Halten Sie den Werkbereich sauber. Unordentliche Bereiche und Tische begünstigen Unfälle.</p> 	<p>6. Meiden Sie gefährliche Umgebungen. Verwenden Sie keine Maschinenwerkzeuge in feuchten oder nassen Umgebungen und setzen Sie sie keinem Regen aus. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich gut ausgeleuchtet.</p> 

7. Halten Sie Kinder fern. Alle Besucher sollten einen Sicherheitsabstand zum Arbeitsbereich einhalten.



8. Machen Sie die Werkstatt kindersicher mit Vorhängeschlössern, Hauptschaltern oder durch Entfernen der Startschlüssel.



9. Wenden Sie keine übermäßige Gewalt an. Die Maschine kann besser und sicherer in dem Tempo arbeiten, für die sie entwickelt wurde.



10. Verwenden Sie das richtige Werkzeug. Verwenden Sie keine Gewalt, um das Werkzeug oder einen Aufsatz für eine Aufgabe zu nutzen, für die es nicht gedacht war.



11. Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine lose Kleidung, Halstücher, Ringe, Armbänder oder anderen Schmuck, der sich in den beweglichen Teilen der Maschine verfangen kann. Rutschfestes Schuhwerk wird empfohlen. Tragen Sie Haarschutznetze, wenn Sie lange Haare haben.



12. Tragen Sie immer Schutzbrillen. Nutzen Sie auch eine Gesichts- oder Staubmaske, wenn der Schnitvorgang staubig ist. Normale Brillen haben nur stoßgeschützte Linsen. Dies sind **KEINE** Sicherheitsbrillen.

13. Sichern Sie die Werkstücke. Nutzen Sie Klemmen oder Schraubstöcke, wenn dies möglich ist. Dies ist sicherer, als es nur mit den Händen zu halten und macht beide Hände zur Bedienung des Werkzeugs frei.



14. Verlieren Sie nicht das Gleichgewicht. Achten Sie immer auf einen festen Stand und halten Sie das Gleichgewicht.



15. Pflegen Sie die Werkzeuge sorgfältig. Halten Sie Werkzeuge geschärft und sauber, um die beste und sicherste Leistung zu erzielen. Befolgen Sie die Anweisungen zum



16. Trennen Sie Werkzeuge vom Stromnetz, bevor Sie an diesen arbeiten und wenn Sie Zubehör austauschen, z.B. Schleifräder, Poliermops, Schleifbänder, Scherblätter, Bits, Klingen, etc.



<p>Schmieren/Ölen und für den Wechsel von Zubehör.</p>	
<p>17. Verringern Sie das Risiko durch unbeabsichtigtes Starten der Maschine. Achten Sie immer darauf, dass sich der Schalter in der Aus-Position befindet, bevor Sie die Maschine an das Stromnetz anschließen.</p>	<p>18. Verwenden Sie nur empfohlene Zubehörteile. Sehen Sie in die Bedienungsanleitung für das empfohlene Zubehör. Die Verwendung von unsachgemäßem Zubehör kann zu Verletzung von Personen führen.</p>



5. Transport und Handhabung

Transport

SCANTOOL SB 30 und 40 Säulenbohrmaschinen werden in einem Holzkasten mit folgenden Maßen geliefert.

800 545 x 2005 MM

Handhabung

Die Bohrmaschine kann ohne Probleme in der Holzkiste in der diese geliefert wird, transportiert werden.

Aufstellung

Packen Sie die SCANTOOL SB 30 und 40 aus den Kasten aus. Stellen Sie die Maschine auf den gewünschten Platz. Sichern Sie, daß der Boden, wo die Maschine aufgestellt ist waagrecht und fest ist. Die Bohrmaschine muß am Boden festgeschraubt werden dazu benutzt man die vier Löcher im Fuß der Maschine.

Die Bohrmaschine hat einen Schalter mit eingebautem Nullspannungsrelais. Der Anschluß an das Netz muß laut Gesetz von einem autorisierten Elektriker vorgenommen werden.

Achtung kontrollieren ob der Motor die richtige Umlaufsrichtung hat!

Jetzt ist die Maschine fertig zum Gebrauch.

Wir empfehlen jedoch das diese Gebrauchsanweisung vollständig vor dem Gebrauch gelesen wird.

6. Gebrauchsanweisung

Beschreibung

1. Drehbarer Tisch
2. Kurbel für Tisch hoch und runter
3. Hebel für Getriebeeinstellung
4. Hebel zum einstellen der Geschwindigkeiten
5. Ein/ Ausschalter
6. Notstop
7. Hebel für Konus Auswurf
8. Feststellhebel für Tischeinstellung
9. Spindelhebel

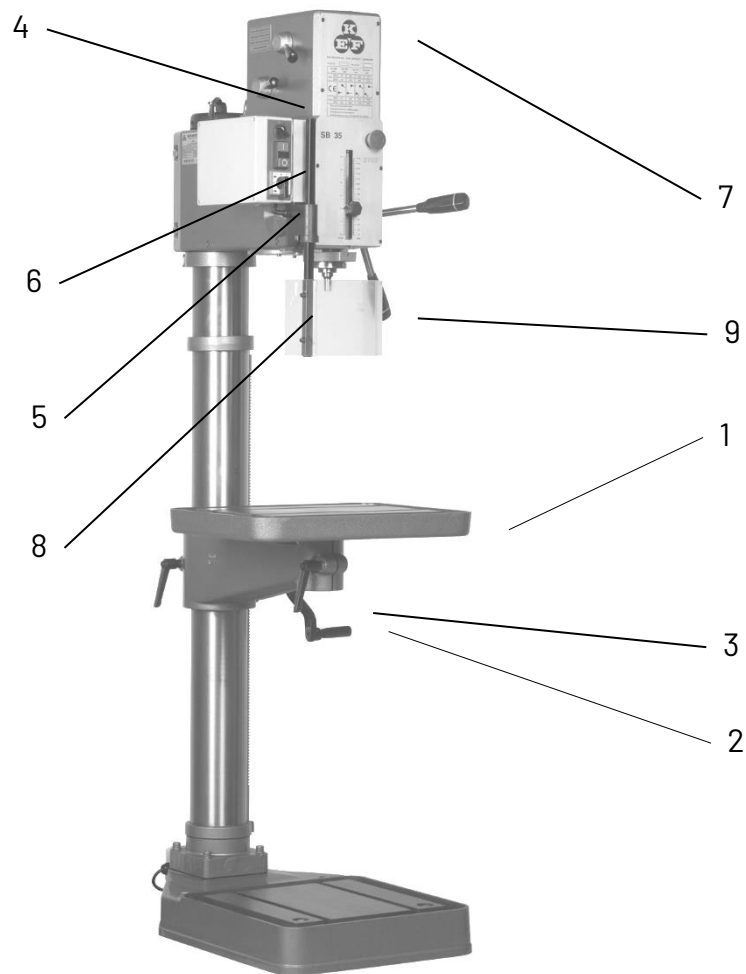


Fig. 6.1

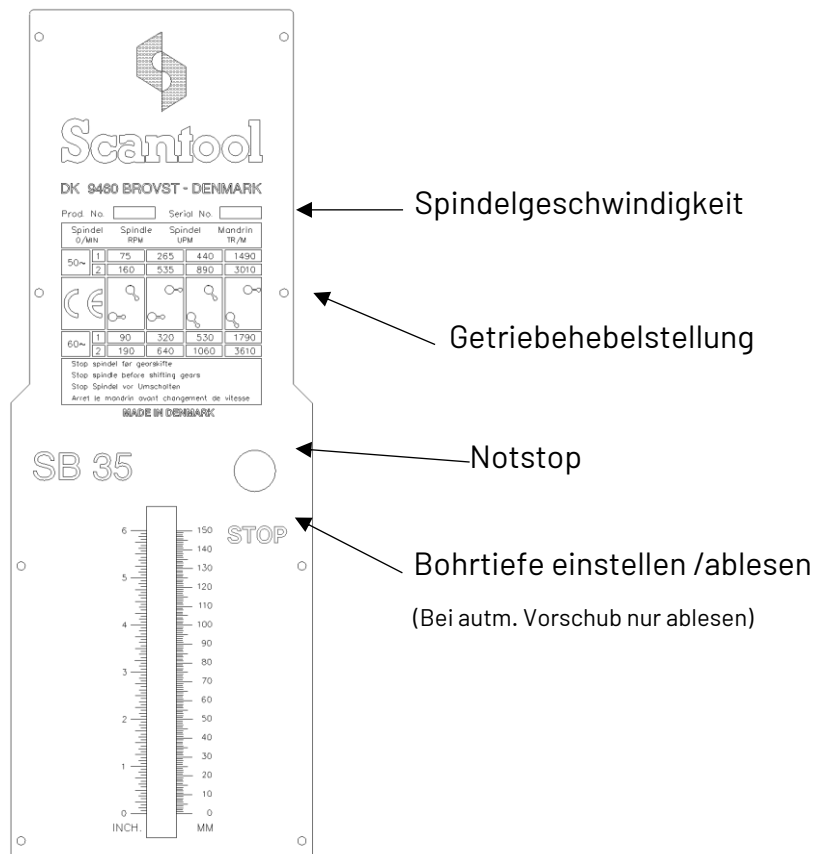
Bedienung

Die SCANTOOL SB 30 und 40 haben viele Einstellungs und Anwendungsmöglichkeiten. Die se werden in dem folgenden beschrieben. Erst kommen die Beschreibungen die für Alle Modelle gelten, danach werden alle für das Extra Zubehör beschrieben.

Bevor Sie das Bohren beginnen, stellen Sie den Tisch in die richtige Arbeitshöhe ein. (Fig. 6.1) Lösen Sie den Feststellhebel (8) an der Säule und bedienen jetzt die Kurbel (2) um den Tisch in die richtige Höhe zu bringen. Vergessen Sie nicht den Feststellhebel wie der zu spannen. Jetzt können Sie das Teil das Sie bearbeiten wollen auf dem Tisch festmachen.

Spindelgeschwindigkeit

Schalten Sie immer die Bohrmaschine aus, bevor Sie die Geschwindigkeit einstellen. Auf der Vorderseite der Bohrmaschine ist eine Tafel wo Sie die Stellung des Hebels (4) zum Einstellen der Geschwindigkeiten, ablesen können. Gleichzeitig haben Sie hier eine Übersicht der Spindelgeschwindigkeiten.



Kühlen Aus

Kühlen Ein

Maschinen EIN

Maschinen AUS

Vorwärts -
Hoch/Schnell

Rückwärts
Hoch/Schnell

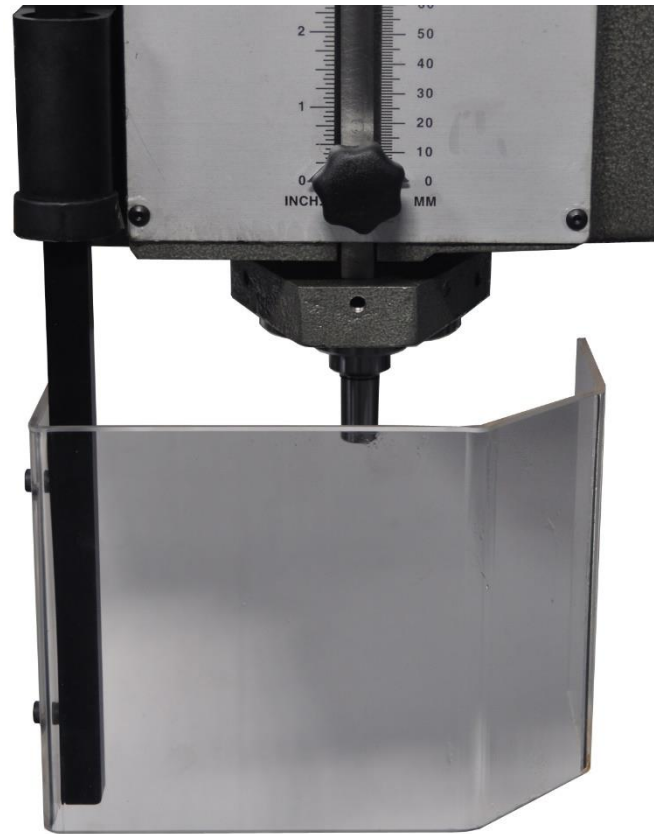
Vorwärts -
Langsam

Rückwärts
Langsam





Weil schutzglas zur seite offen ist kann die Maschine nicht in Betrieb gesetzt werden wegen die Mikrokontakt



Wenn das Schutzglas geschlossen ist, kann die Maschinen in Betrieb gesetzt werden.

Start der Bohrmaschine

Sie starten die Bohrmaschine indem Sie auf den grünen Einschalter (5) drücken zum ausschalten betätigen Sie den roten Ausschalter. Um die Spindel zu bewegen betätigen Sie den Spindelhebel (9)

Notstop

Der Notstop (6) befindet sich auf der Vorderseite des Bohrmaschinenkopfes.

Konus - Auswurf

Die Bohrmaschine ist mit einem praktischen Konus Auswurf versehen. Betätigen Sie den Hebel (7) können sie mit dem Spindelhebel (9) die Spindel ganz hoch in den Bohrmaschinenkopf drehen, wodurch der Konus rausgeworfen wird.

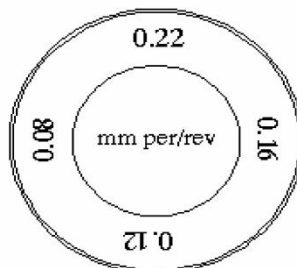
Kreuztisch

Die Einstellung des Kreuztisches geht leicht mit den Horizontalspindeln. Die Handräder Befinden sich seitlich und vor dem Kreuztisch.

Automatischer Vorschub Geschwindigkeiten

ACHTUNG: DIE AUT-FUNKTION GEHT NUR WENN DIE MASCHINE VORWÄRTS LÄUFT!! – Bei Automatische Zuspannung ist ein „Klick“ – Geräusch beim Einstellen zu hören.

Der automatische Vorschub, hat 4 verschiedene Geschwindigkeiten. Die Einstellung dieser wird an der rechten Seite des Bohrmaschinenkopfes vorgenommen.



Die angeführten Zahlen verhalten sich zu der eingestellten Spindelgeschwindigkeit.
0.10 = Der Vorschub bewegt sich mit 0.10 mm Pr. eingestellte Umdrehung.

Automatischer Vorschub

Der automatische Vorschub wird mit einer einfachen Arbeitsbewegung in Funktion gebracht. Mit dem Spindelhebel (9) führen Sie die Bohrerspitze an das Arbeitsteil, an die Stelle, wo Sie das Loch bohren wollen.

Einen kleinen kurzen Druck und der Vorschub Zyklus ist in Gang. Der Bohrer bohrt bis zu der eingestellten Tiefe, und kehrt dann in die Ausgangsposition zurück. Die Genauigkeit der Bohrtiefe ist 0,1-0,2 MM Den Vorschub Zyklus unterbrechen Sie indem Sie den Bedienungshebel manuell zurückführen.

10. So stellen Sie ein!

Die Bohrtiefe wird wie folgt eingestellt:

1. Um die Energiezufuhr zu aktivieren, müssen Sie den Schaltknopf (F) an der Seite des Automatikgetriebes drehen.

2. Wählen Sie eine rentable Spindeldrehzahl und eine automatische Vorschubgeschwindigkeit entsprechend den Schnittbedingungen. Durch Verstellen des Schaltknopfes (A) können Sie die benötigte Vorschubgeschwindigkeit erreichen.

3. EINSTELLEN DER VORSCHUBTIEFE:

Lösen Sie zuerst die Einstellungsfixiermutter (E) und drehen Sie den Anzeigering (C) auf die gewünschte Tiefe.

Ziehen Sie dann die Einstellungsfixiermutter (E) wieder fest.

VORSICHT: DIE VORSCHUBTIEFE DARF DEN SPINDELHUB NICHT ÜBERSCHREITEN, DA DIES DIE MASCHINE BESCHÄDIGEN KÖNNTE.

4. VORSCHUB STARTEN

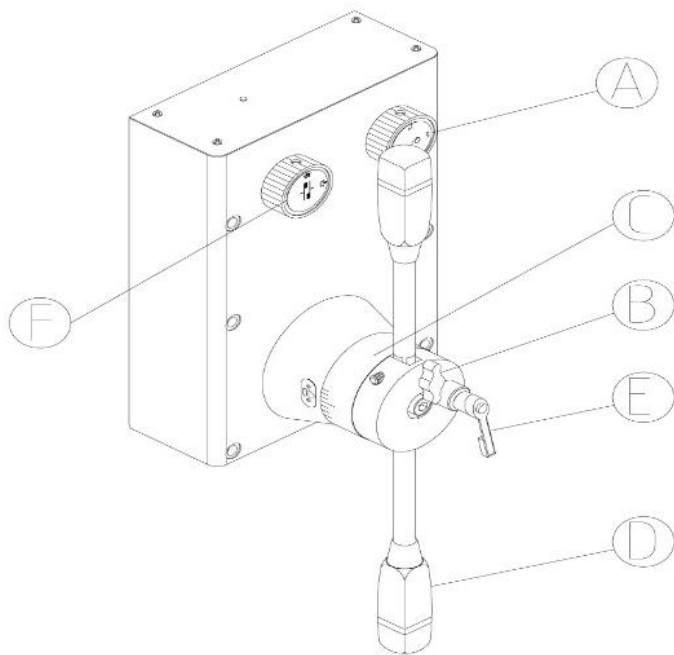
Starten Sie die Maschine und ziehen Sie die Griffstange (D) heraus. Nun wird die Spindel automatisch heruntergefahren, bis die von Ihnen eingestellte Tiefe erreicht ist.

5. ENDE DES AUTOMATISCHEN VORSCHUBS

Die Spindel kehrt in die obere Position zurück, wenn die von Ihnen eingestellte Tiefe erreicht ist. Sollte es notwendig sein, den automatischen Vorschub während des Zuführvorgangs auszuschalten, drücken Sie die Griffstange (D) in ihre ursprüngliche Position zurück. Dann

stoppt die automatische Zuführung und die Spindel kehrt in die obere Position zurück.

6. Um Gefahren zu vermeiden, verriegeln Sie bitte den Griff (B) gut, wenn der automatische Vorschub nicht verwendet werden soll. Dadurch wird die Aktivierung des automatischen Vorschubs verhindert.



11. Sicherheitsanweisungen

Wen an der Bohrmaschine gearbeitet wird, müssen die geltenden Sicherheitsvorschriften eingehalten werden, so dass Person- und Materialschaden vermieden wird. Bitte nehmen Sie Rücksicht auf folgendes:

Der Verwender

Tragen Sie keine loshängende Kleidung - Handschuhe, Ringe, Armbänder oder andere Gegenstände, die sich an die beweglichen Teile festhaken können. Sicherheitsschuhe werden empfohlen. Bei langem Haar wird ein Haarnetz empfohlen.

Wir empfehlen Schutzbrillen, normale Brillen sind kein Ersatz für Schutzbrillen. Arbeiten Sie nie in vorgebeugter Stellung, immer aufrecht stehen.

Verlassen Sie nie eine laufende Maschine, warten Sie bis die Maschine ganz ausgelaufen ist. Rauschmittel, - Alkohol, und Medikamente sollten während der Arbeit mit der Maschine nicht eingenommen werden.

Die Benutzung der Maschine

Gebrauchen Sie immer die richtigen Werkzeuge. Setzen Sie nicht die Werkzeuge unter Druck, und verwenden Sie nur Zubehör, das von dem Hersteller empfohlen ist.

Veränderungen an SCANTOOL Bohrmaschinen sollten nicht vorgenommen werden.

Benutzen Sie immer die richtigen Bohrer – und sichern Sie sich, dass die Maschine geschwindigkeitsmässig richtig eingestellt ist. Spannen Sie immer den Bearbeitung Gegenstand fest. Nie mit der Hand festhalten.

Einstellungen

Alle Einstellungen an der Maschine dürfen nur vorgenommen werden, wenn die Maschine abgeschaltet ist. Bitte lesen Sie diesen Manual gründlich, bevor Sie Einstellungen vornehmen. Blasen Sie nie den Bohrtisch mit Druckluft sauber während die Maschine läuft.

Der Arbeitsplatz

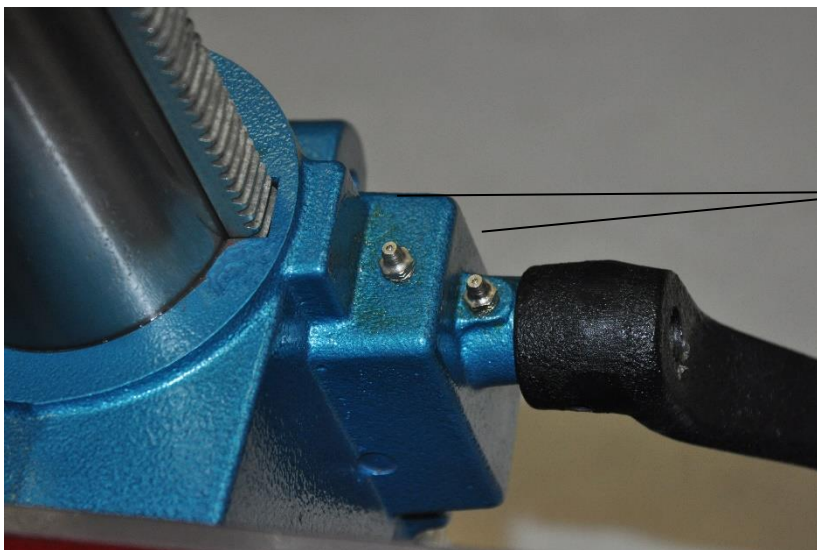
Halten Sie immer Ihren Arbeitsplatz sauber und in Ordnung, Unordnung fordert Unfälle. Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen. Elektrische Werkzeuge dürfen nicht in feuchten oder nassen Umgebungen gebraucht werden. Elektrische Werkzeuge immer vor Regen schützen. Sorgen Sie für gutes Licht am Arbeitsplatz.

Kinder und Gäste sollten einen Sicherheitsabstand vom Arbeitsplatz halten.

Wartung und Saubermachen

Stellen Sie immer, bei dem Saubermachen oder bei einer Reparationen die Maschine ab. Werden Teile der Maschine beschädigt, sollte man die Maschine nicht mehr benutzen, bevor die Beschädigung durch Reparatur behoben ist.

Die Schmierstellen der Maschine müssen alle drei Monate geschmiert werden, während die Spindel oft nach bedarf geschmiert werden muß.



Disse smørenipler bør kun smøres en eller to gange om året, alt efter hvor ofte bordet løftes op eller ned. Ved smøring skal du kun bruge en lille mængde.



Disse smørenipler bør kun smøres en eller to gange om året, alt efter hvor ofte maskinen bruges. Hvis maskinen bruges hver dag, skal smøreniplerne smøres 4 gange om året. Ved smøring skal du kun bruge en lille mængde.



12. Technische Daten

Technische Spezifikationen

Type	SB 30	SB 40
Bohrkapazität, mm	32	42
Bohrtiefe, mm	150	150
Morsekonus	MT3	MT4
Säulendiameter, mm	Ø 100	Ø 120
Arbeitstisch	405x505	405 x 505
Max. Gewicht auf den Arbeitstisch	250 Kilo	250 Kilo
Kreuztisch	300x600	300x600
T-Not Mutter für Tisch	DIN 508 Str. 15,75x25x18 mm	DIN 508 Str. 15,75x25x18 mm
Fuß	440 x 590	445 x 720
Abstand Tisch bis Spindel, mm	920	920
Abstand Säule bis Spindel, mm	285	350
Abstand Fuß bis Spindel, mm	1240	1300
Umdr./min	75-3140	75 – 3140
Geschwindigkeit – Spindel	8	8
Geschwindigkeit – Motor	2	2
Motor i PS	1,5	2,0
Höhe in mm	1800	1800
Gewicht in kg	200	295

Extra Zubehör

Für diese Bohrmaschinen Serie gibt es, je nach Modell verschiedenes Zubehör :

- Kühlsystem mit Pumpe
- Automatischen Vorschub
- Kreuztisch
- Fußbedienung – für vorwärts / rückwärts Lauf
- Schraubstock

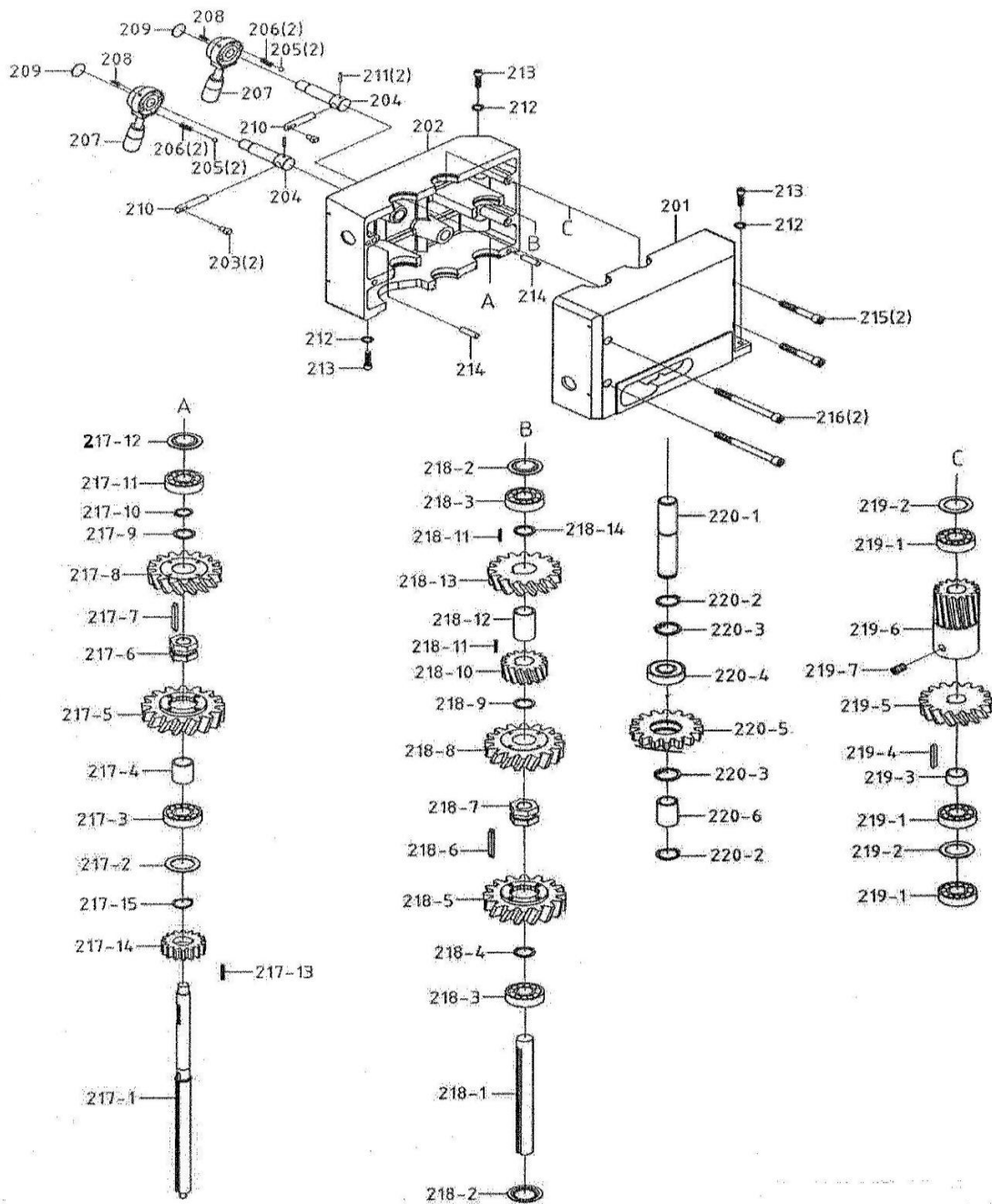
4. TECHNICAL SPECIFICATIONS

13. Spare parts

Reserve dele/ Reserveteile

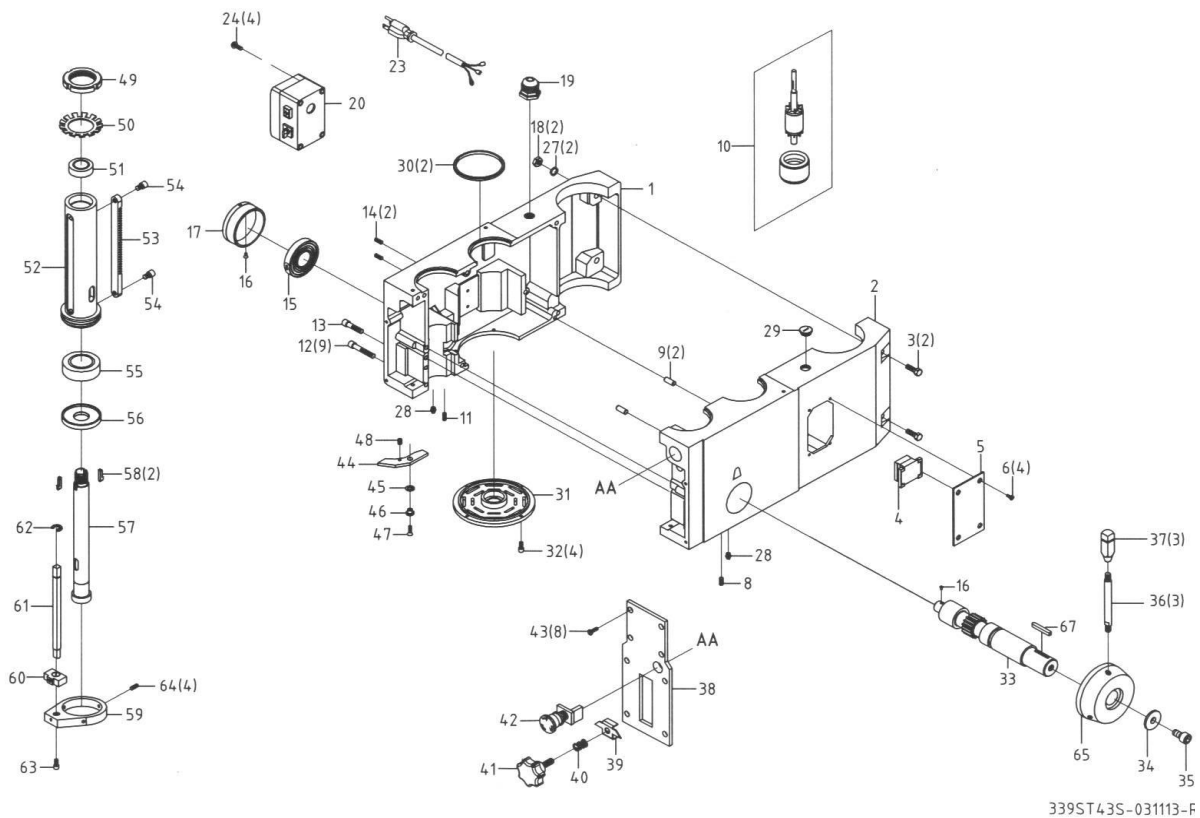
Drawing of Gearbox SB 30/40

Splittegning af gearkasse til SB 30 og 40 / Drawing of Gearbox SB 30/40

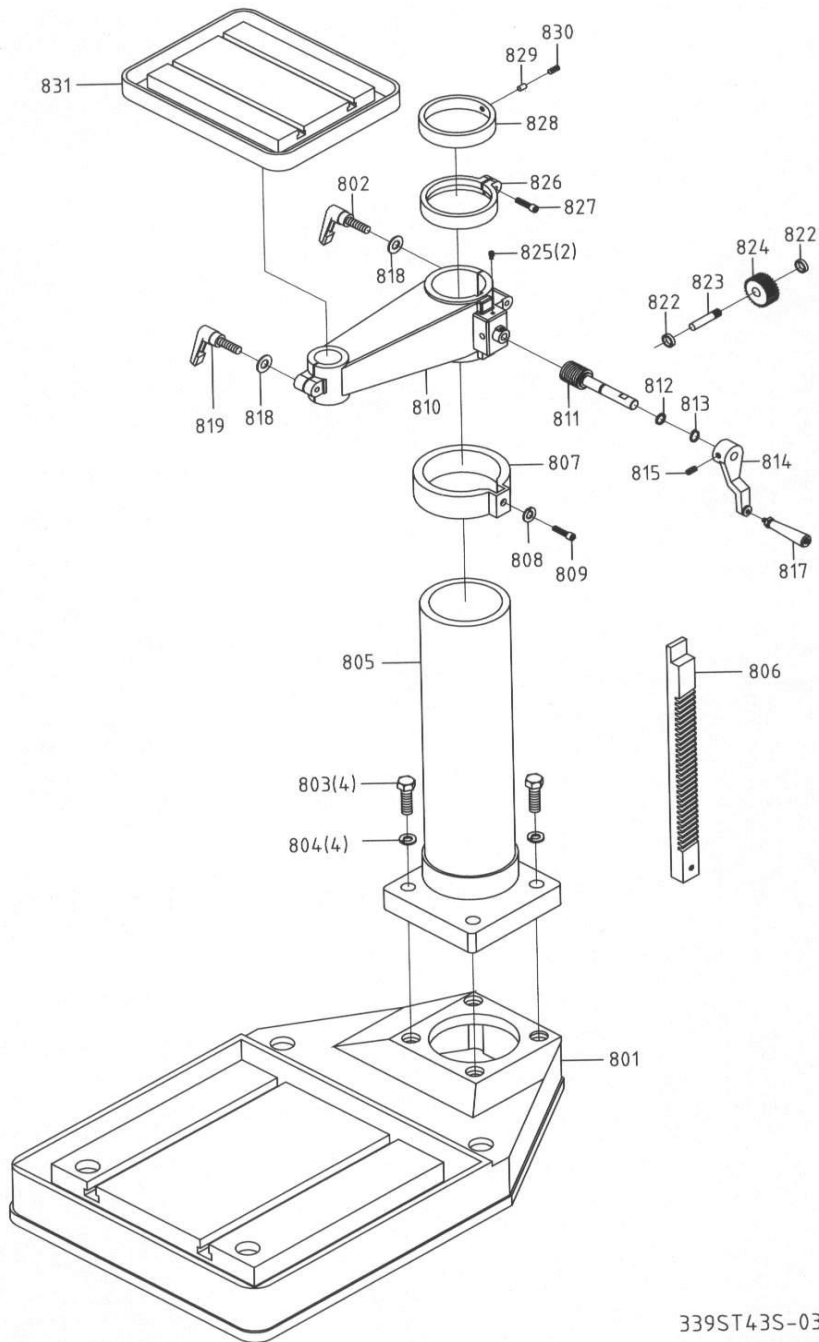


Drawing of drill head for SB 30/40

Splittegning af borehoved til SB 30 og 40/

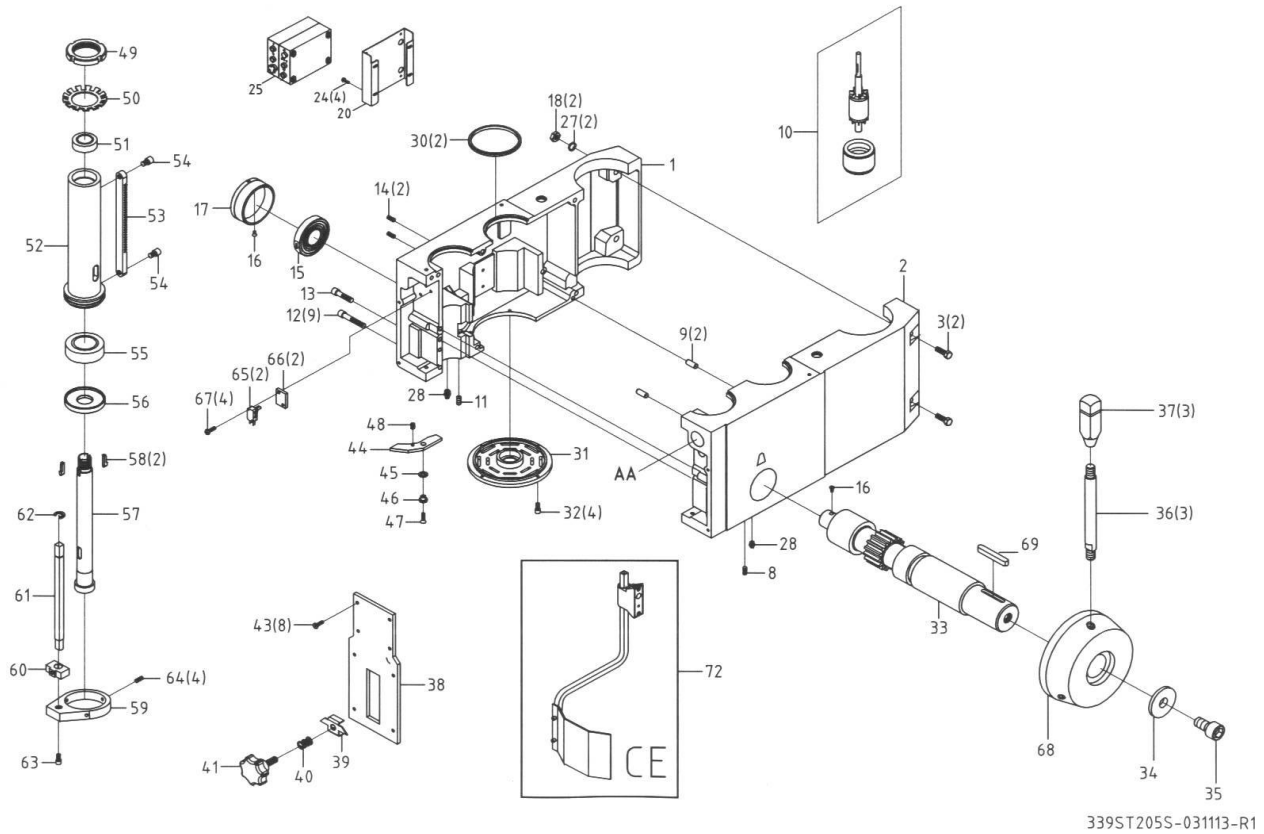


Drawing of column + table for SB 30/40
Splittegning af stander + bord til SB 30 og 40



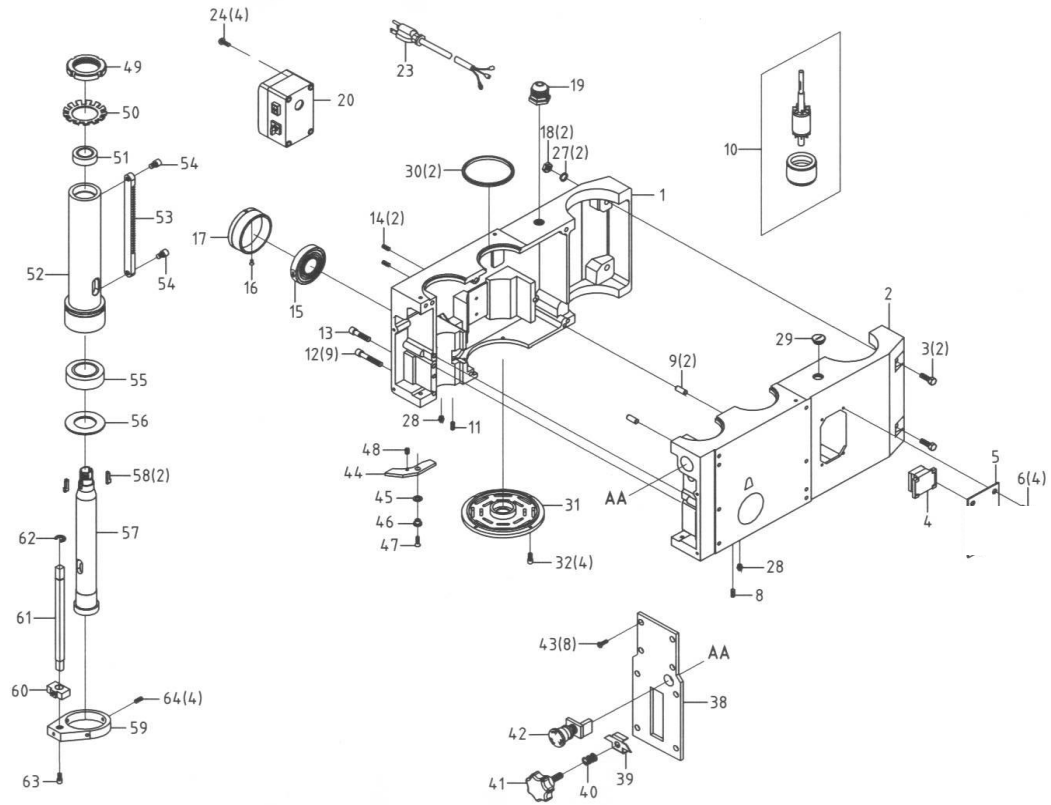
339ST43S-031113-R1

Drawing of drill head for SB 30 Aut
Splittegning af borehoved til SB 30 AUT.



Drawing of drill head for SB 40 AUT

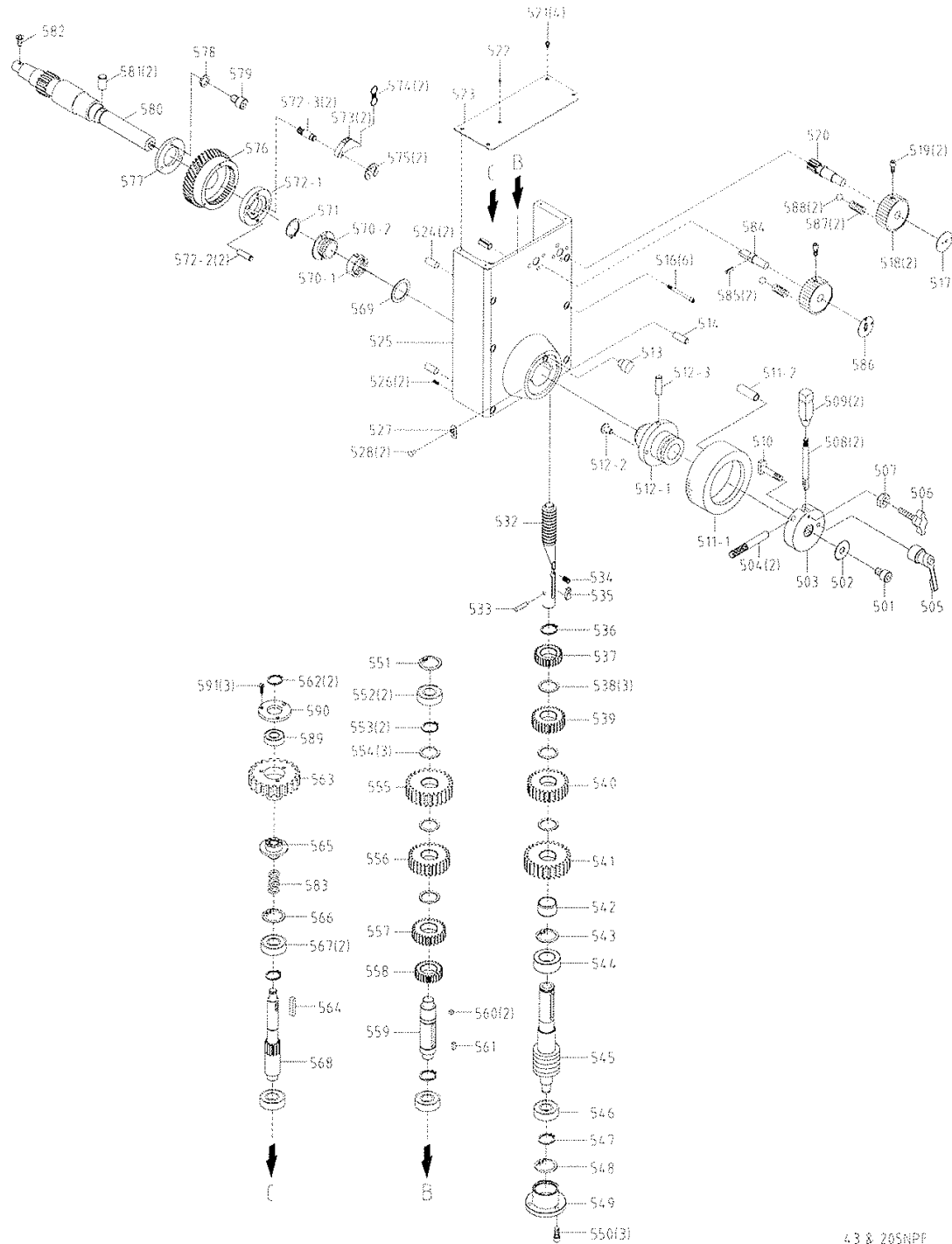
Splittegning af borehoved til 40 AUT



339ST43SF-031119-R1

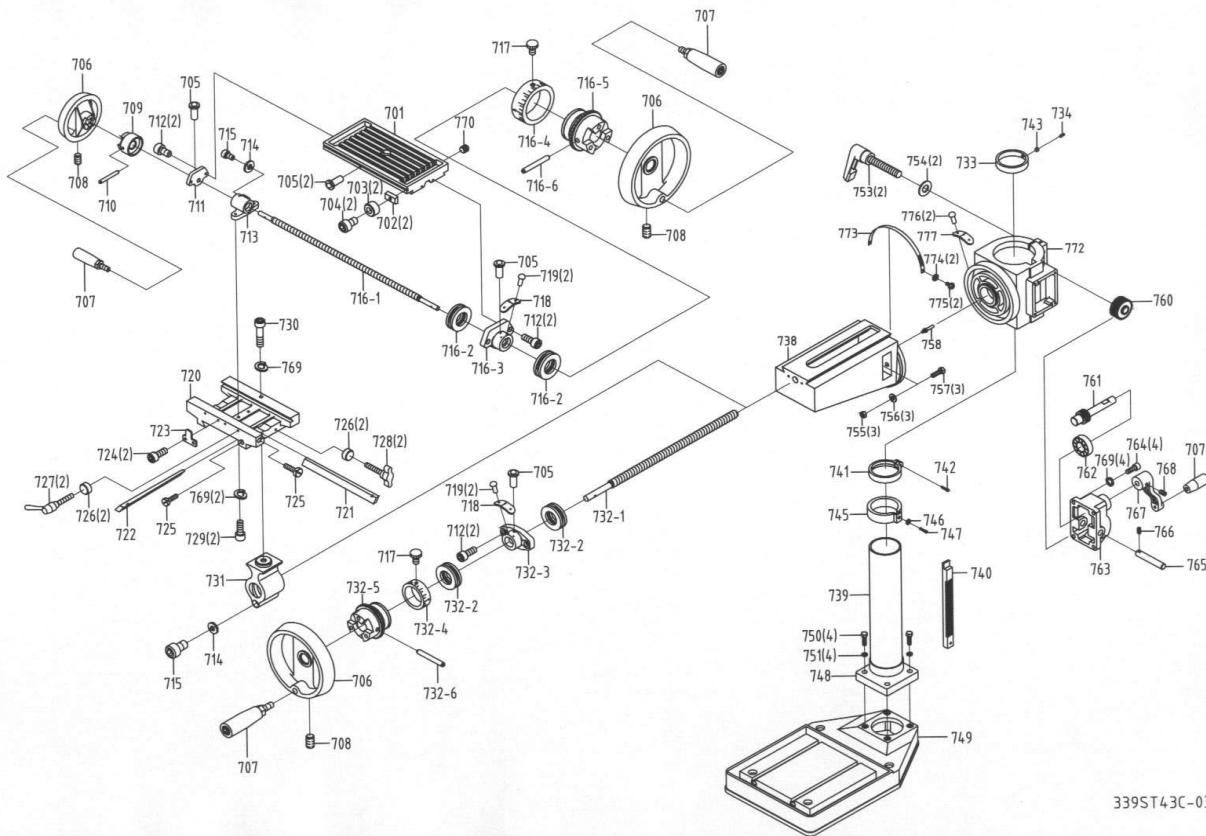
Drawing of Aut. box for SB 30/40 AUT

Splittegning af automatisk gearkasse til SB 30 og 40 AUT



Drawing of Cross Table and column for SB 30/40 K

Splittegning af krydsbord + stander til SB 30 og 40 K



339ST43C-031113-R1

Spare parts list for SB 30/40

Reservedelsliste for SB 30 & 40

CODE_NO	PART_NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY
1	260024	Head Body(Right)		1
2	260025	Head Body(Left)		1
3	HS154	Hex. Head Screw	M12x140L	2
4	AB15	Contactora		1
5	260028	Cover		1
6	HS606	Flat Cross Head Screw	M4x10L	4
8	HS423	Hex. Socker Headless Screw	M6x15L	1
9	HP105	Pin	∅ 8x28L	2
10	ME004	Motor	2HP 400V 50HZ 3PH 2/4P	1
10	ME003	Motor	2HP 400V 50HZ 3PH 4P	1
11	HS432	Hex. Socker Headless Screw	M8x20L	1
12	HS324	Hex. Socket Head Screw	M8x90L	9
13	HS252	Hex. Socket Head Screw	M8x70L	1
14	HS422	Hex. Socker Headless Screw	M6x10L	2
15	260038	Spring		1
16	HN007	Flat Cross Head Screw	M4x5L	1
17	260040	Spring Cover		1
18	HN007	Hex. Nut	M12	2
19	ET2111	Cable Setting Nut	PG13.5	1
20	EA104301	Switch Assembly	2/4P	1
20	EA104302	Switch Assembly	4P	1
23	AB15	Motor Cable		1
24	HS511	Cross Round Head Screw	M4x20L	4
25	EA120501	Switch Assembly	4P	1

27	HW107	Spring Washer	M12	2
28	HB501	Oil Nozzle	PT1/8"	2
29	AB15	Plug		1
30	260209	Bushing		2
31	260053	Cover		1
32	HS219	Hex. Socket Head Screw	M5x15L	4
33	260076A	Pinion Shaft		1
34	668024	Washer		1
35	HS231	Hex. Socket Head Screw	M6x25L	1
36	260520A	Handle		3
37	670010	Knob		3
38	260057	Name Plate		1
39	260056	Limit Plate		1
40	260055	Spring		1
41	260054	Plum Screw		1
42	ET1239	Emergency Switch		1
43	HT005	Hex. Socket Head Screw	M4x10L	8
44	260050	Bracket		1
45	260049	Washer	ϕ 11x ϕ 18x1t	1
46	260048	Fixed Shaft		1
47	HS611	Flat Cross Head Screw	M5x16L	1
48	260051	Steel Ball	M8	1
49	HN104	Nut	M25	1
50	HW204	Washer	AW05	1
51	CA6205	Bearing	6205	1
52	260072	Rack Sleeve	MT3	1
52	260204	Rack Sleeve	MT4	1
53	260075	Rack		1
54	HS240	Hex. Socket Head Screw	M8x10L	2

55	CA30206	Bearing	30206 MT3	1
55	CA32008	Bearing	32008 MT4	1
56	260068	Bushing	MT3	1
56	260203	Bushing	MT4	1
57	260066	Spindle Shaft	MT3	1
57	260202	Spindle Shaft	MT4	1
58	260067	Key		2
59	260062A	Feed Base		1
60	260063	Bracket		1
61	261064	Depth Gauge Rod		1
62	HCS01	E-Retaniner Ring	E10	1
63	HS230	Hex. Socket Head Screw	M6x20L	1
64	HS422	Hex. Socker Headless Screw	M6x10L	4
65	260160	Hex. Socker Headless Screw		1
67	HK027	Handle Body	6x6x30L	1
201	260078	Gear Box(Right)		1
202	260079	Gear Box(Left)		1
203	260081	Change Gear Lever		2
204	260082	Lever Shaft		2
205	HB006	Steel Ball	∅ 6	4
206	260084	Spring		4
207	260085	Speed Lever		2
208	HS414	Hex. Socker Headless Screw	M5x10L	2
209	260087	Cover		2
210	260124	Gear Selector Finger		2
211	HP008	Pin	∅ 3x20L	2
212	HW104	Spring Washer	M6	3
213	HS232	Hex. Socket Head Screw	M6*1.0-25L	3
214	HP105	Pin	∅ 8x25L	2

215	HS252	Hex. Socket Head Screw	M8x70L	2
216	HS324	Hex. Socket Head Screw	M8x90L	2
217	260103S	Spindle Shaft Assembly		1
217-1	260103	Spindle Shaft		1
217-2	260102	Washer	φ 44x φ 30x2t	1
217-3	CA6203ZZ	Bearing	6203	1
217-4	260100	Bushing		1
217-5	260099S	Gear Set		1
217-6	260098	Speed Change Bracket		1
217-7	260097	Key	5x5L	1
217-8	260095S	Gear Set		1
217-9	HW013	Washer	φ 23x φ 17.3x1t	1
217-10	HCS04	C-Retaniner Ring	S15	1
217-11	CA6302	Bearing	6302	1
217-12	260088	Bearing Cap		1
217-13	HK008	Key	5x5x20L	1
217-14	260132	GearSet		1
217-15	HCS04	C-Retaniner Ring	S15	1
218	260113S	2:nd Shaft Assembly		1
218-1	260113	2:nd Shaft		1
218-2	260088	Bearing Cap		2
218-3	CA6203ZZ	Bearing	6203	2
218-4	260112	Bushing		1
218-5	260111S	Gear Set		1
218-6	260097	Key	5x5L	1
218-7	260098	Speed Change Bracket		1
218-8	260110S	Gear Set		1
218-9	260109	Bushing		1
218-10	260108	Gear		1

218-11	HK008	Key	5x5x20L	2
218-12	260107	Bushing		1
218-13	260106	Gear		1
218-14	260105	Bushing		1
219	260114S	Gear Assembly		1
219-1	CA6203	Bearing	6203	3
219-2	260102	Washer	ϕ 44x ϕ 30x2t	2
219-3	260112	Bushing		1
219-4	HK012	Key	5x5x40L	1
219-5	260115	Gear		1
219-6	260114	Gear		1
219-7	HS407	Hex. Socker Headless Screw	M4x5L	1
401	260500	Gear Box		1
402	260540	Cover		1
403	HB111	Oil Bowl	1/4"	1
404	HS509	Cross Round Head Screw	M4x10L	4
406	260536	Pinion Shaft		1
407	260538	Wheel		1
408	HS422	Hex. Socker Headless Screw	M6x10L	1
409	260535	Fluid Lever Indicator		1
410	260051	Steel Ball	M8x17L	1
411	260542	Pin		2
412	HW005	Washer	M8	1
413	HS240	Hex. Socket Head Screw	M8x10L	1
414	HS422	Hex. Socker Headless Screw	M6x10L	2
415	260548	Pin		1
416	HS322	Hex. Socket Head Screw	M8x85L	6
417	260547	Fluid Lever Indicator		1
418	260501	Feed Shaft		1

419	260502	Worm Gear		1
420	HCS13	C-Retainer Ring	S25	1
421	260504	Pressure Plate		1
422	260505	Spring		6
423	260506	Clutch Head		1
424	HP101	Pin	∅ 4x16	3
425	HK027	Key	6x6x32L	1
426	260509	Pressure Plate		2
427	HB004	Steel Ball	∅ 10	3
428	260512	Locking Ring		1
429	260515	Stop Ring		1
430	260514	Key		1
431	HS617	Flat Cross Head Screw	M4x12L	1
432	260517	Adjusting Ring		1
433	HS217	Hex. Socket Head Screw	M5x5L	1
434	260519A	Handle Body		1
435	260520A	Handle Rod		3
436	670010	Knob		3
437	HP101	Pin	∅ 4x15L	3
438	HS233	Hex. Socket Head Screw	M6x35L	2
439	CA51205	Bearing	NTN51205	1
440	260524	Connect Shaft		1
441	HS414	Hex. Socket Headless Screw	M5x10L	3
442	HW204	Washer	AW05	1
443	HN104	Nut	AN05, M25	1
444	260526	Coupling Hub		1
445	260527	Rubber Cushion		1
446	HS430	Hex. Socket Headless Screw	M8x10L	1
447	HK010	Key	5x5x30L	1

448	HCS11	C-Retaniner Ring		1
449	260615	Shaft		1
450	260614	Spring		1
451	260613	Key		1
452	HP102	Pin	∅ 5x14L	1
453	HCS13	C-Retaniner Ring		1
454	260611	Gear		2
455	260608	Bushing		6
456	260610	Gear		2
457	260609	Gear		2
458	260607	Gear		2
459	CA4905	Bearing	SKF NA4905	1
460	260605	Bushing		1
461	260604	Worm Shaft		1
462	CA5202	Bearing	5202-2RS	1
463	HCS04	C-Retaniner Ring		1
464	HCR04	C-Retaniner Ring		1
465	260601	Bushing		1
466	HS230	Hex. Socket Head Screw	M6x20L	3
467	HCR22	C-Retaniner Ring		2
468	CA6203ZZ	Bearing	6203ZZ	4
469	HCS13	C-Retaniner Ring		2
470	260578	Shaft		1
471	260580	Key		2
472	260579	Key		1
473	HCS13	C-Retaniner Ring		2
474	260576	Gear		1
475	HK001	Key	5x5x12L	1
476	260574	Bushing		1

477	260571	Pinion Shaft		1
478	HN005	Hex. Nut	M8	1
701	241034	Table		1
702	6229	Fixed Block		2
703	6230	Movable Fixed Ring		2
704	S402	Hex. Socket Head Screw	1/4"x1/2"L	2
705	HB111	Oil Ball	1/4"	5
706	6601	Table Handle Wheel	∅ 17	3
707	6027-1S	Clamp Handle		4
708	S604	Hex. Socker Headless Screw	1/4"x3/8"L	3
709	7620	Table Clutch	∅ 17	1
710	HP022	Pin	∅ 5x38L	1
711	6222	Left Flange	∅ 17	1
712	S414	Hex. Socket Head Screw	5/16"x1"L	6
713	6223	Table Nut	TM23.7xP2.5	1
714	HW003	Washer	M5	2
715	HS219	Hex. Socket Head Screw	M5x16L	2
716	12224S	Table Screw Asbly	Metric	1
716-1	12224	Table Screw	TM23.5xP2.5 Metric	1
716-2	CA51103	Bearing	51103	2
716-3	6226	Right Flange	∅ 17	1
716-4	6602-1	Graduated Dial(Metric)	Metric	1
716-5	6602	Dial Clutch	∅ 17	1
716-6	HP022	Pin	∅ 5x38L	1
717	6602-3	Link Screw		2
718	61121	Limit Plate		2
719	HH001	Rivet	∅ 2	4
720	241033	Center Base		1
721	7227	Gib Strip		1

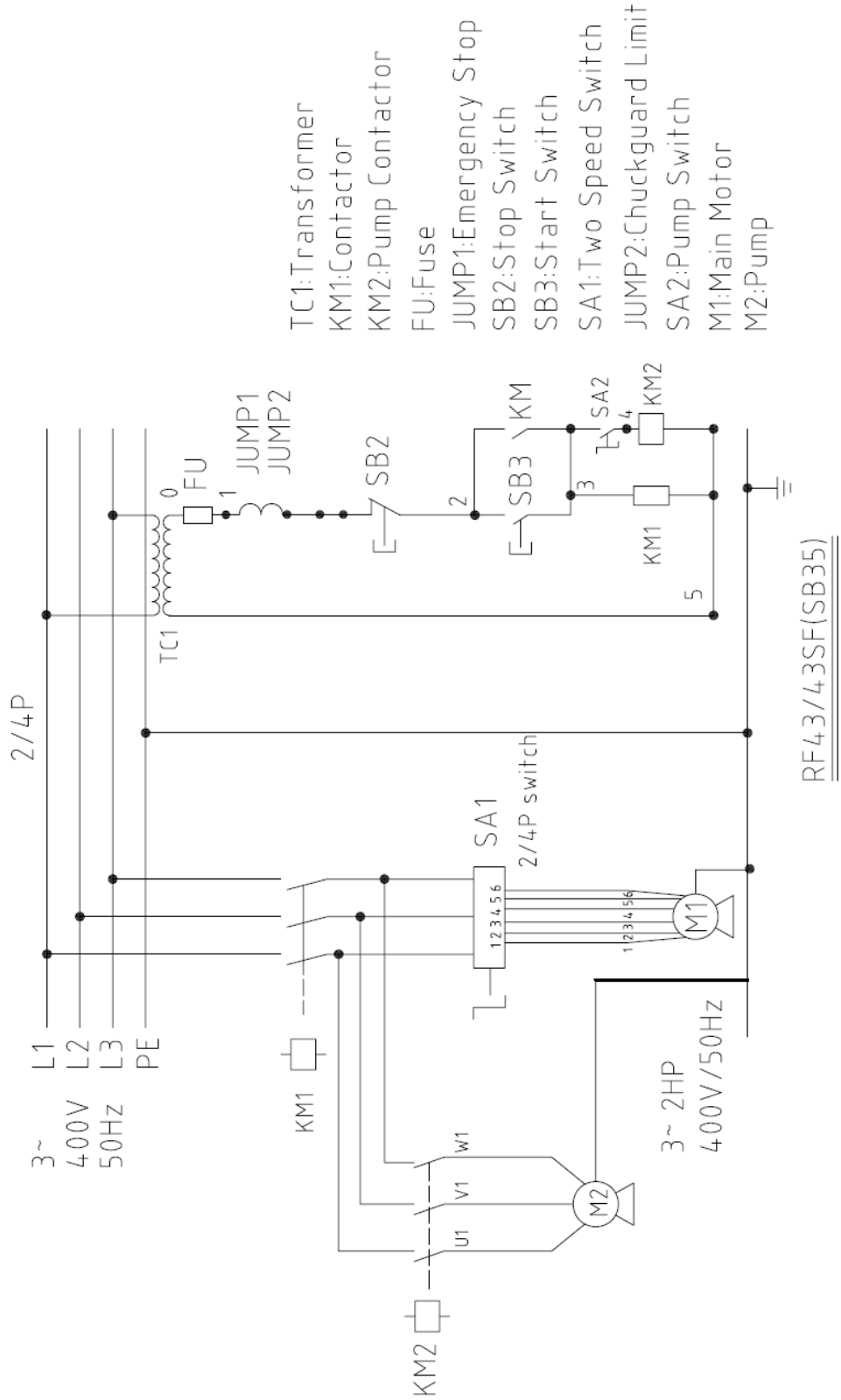
722	7207	Gib Strip		1
723	6214	Movable Fixed Block		1
724	S415	Hex. Socket Head Screw	5/16"x1/2"L	2
725	6212	Gib Strip Bolt		2
726	6630	Washer		4
727	6213-2	Grip		2
728	6151-1	T Screw		2
729	S414	Hex. Socket Head Screw	5/16"x1"L	2
730	S418	Hex. Socket Head Screw	5/16"x2-1/4"L	1
731	6215	Acme Nut	TM23.7xP2.5	1
732	6605AS	Acme Screw Asbly	Metric	1
732-1	6605A	Acme Screw	TM23.5xP2.5 Metric	1
732-2	CA51103	Bearing	51103	2
732-3	6604	Square Flange	∅ 17	1
732-4	6602-1	Graduated Dial(Metric)	Metric	1
732-5	6602	Dial Clutch	∅ 17	1
732-6	HP022	Pin	∅ 5x38L	1
733	260152	Head Body Base		1
734	HS439	Hex. Socker Headless Screw	M10x15L	1
738	241032	Base		1
739	260008	Column		1
740	260009A	Rack	1030mm	1
741	260151	Bearing Cover		1
742	HS244	Hex. Socket Head Screw	M8x30L	1
743	62280	Bushing		1
745	260007	Column Flange Ring		1
746	HW106	Spring Washer	M6	1
747	HS229	Hex. Socket Head Screw	M6x15L	1
748	260002	Column Base		1

749	260001	Swivel Base		1
750	HS093	Hex. Head Screw	M12x50L	4
751	HW107	Spring Washer	M12	4
753	257339	Knob	M12x50L	2
754	HW007	Washer	M12	2
755	HB809	Nut	5/8"	3
756	W019	Washer	5/8"	3
757	2402056	Fixed Bolt		3
758	HP309S	Miter Pin Set		1
760	62243	Worm Gear		1
761	62259	Worm Shaft		1
762	CA51103	Bearing	51103	1
763	62242	Head Raise Bracket		1
764	S414	Hex. Socket Head Screw	5/16"x1"L	4
765	62244	Worm Shaft		1
766	S604	Hex. Socker Headless Screw	1/4"x3/8"L	1
767	6158	Head Handle		1
768	S630	Hex. Socker Headless Screw	3/8"x1/2"L	1
769	W205	Spring Washer	5/16"	7
770	HD103	Plug	PT1/4"x3/8"L	1
772	241031A	Rotary Base		1
773	257342	Scale		1
774	HW003	Washer	M5	2
775	HS519	Cross Round Head Screw	M5x10L	2
776	HH001	Rivet	§ 2	2
777	61121	Limit Plate		1
801	260001	Swivel Base		1
802	260023	Knob	M12x70L	1
803	HS093	Hex. Head Screw	M12x50L	4

804	HW107	Spring Washer	M12	4
805	260008	Column		1
806	260009A	Rack	1030mm	1
807	260007	Column Flange Ring		1
808	HW106	Spring Washer	M6	1
809	HS229	Hex. Socket Head Screw	M6x15L	1
810	260019	Square Table Base		1
811	260015	Worm Shaft		1
812	260156	Washer	∅ 23x ∅ 17.3xt1	1
813	HCS06	C-Retainer Ring	S17	1
814	6158	Head Handle		1
815	S630	Hex. Socket Headless Screw	3/8"1/2"L	1
817	6027-1S	Clamp Handle		1
818	HW007	Washer	M12	2
819	257339	Knob	M12x50L	1
822	260155	Bushing	∅ 20x ∅ 5x5L	2
823	260016	Worm Shaft		1
824	260017	Worm Gear		1
825	HB109	Oil Nozzle	PT1/8"	2
826	260151	Bearing Cover	161-30	1
827	HS244	Hex. Socket Head Screw	M8x30L	1
828	260152	Head Body Base	∅ 146-30	1
829	260158	Washer		1
830	S630	Hex. Socket Headless Screw	3/8"x1/2"L	1
831	260154	Square Working Table		1

Circuit diagram SB 30/40 (3X400V)

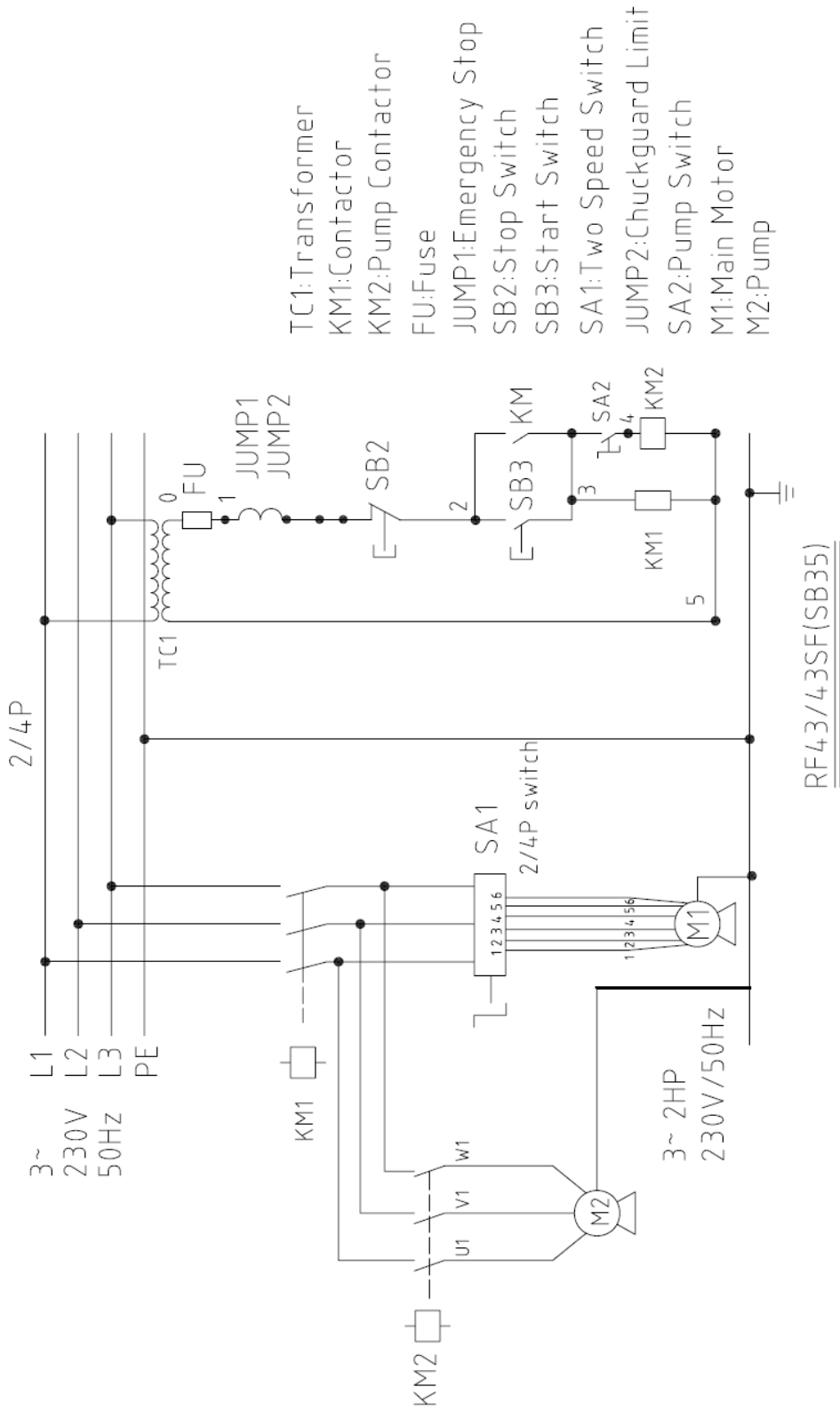
Koblingsdiagram 3x400V/ Elektrisches Diagramme 3x400V



- TC1:Transformer
- KM1:Contactor
- KM2:Pump Contactor
- FU:Fuse
- JUMP1:Emergency Stop
- SB2:Stop Switch
- SB3:Start Switch
- SA1:Two Speed Switch
- JUMP2:Chuckguard Limit
- SA2:Pump Switch
- M1:Main Motor
- M2:Pump

Circuit diagram SB 30/40 (3X230V)

Koblingsdiagram 3x230V/ Elektrisches Diagramme 3x230V



- TC1:Transformer
- KM1:Contactor
- KM2:Pump Contactor
- FU:Fuse
- JUMP1:Emergency Stop
- SB2:Stop Switch
- SB3:Start Switch
- SA1:Two Speed Switch
- JUMP2:Chuckguard Limit
- SA2:Pump Switch
- M1:Main Motor
- M2:Pump

RF43/43SF(SB35)

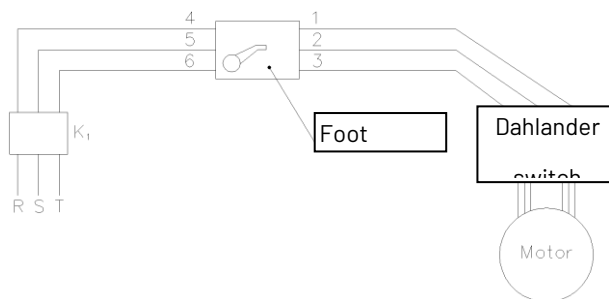
Circuit Diagrams with and without foot switch

Eldiagram med og uden fodpedal/ Elektrisches Diagramme mit und ohne Fusschalter

With foot switch:

Med fodpedal:

Mit Fusspedal



Without foot switch:

Uden fodpedal:

Ohne Fusspedal

