



Drehselbank

Übersetzung aus Originalanleitung

Wood turn lathe

Translation from original manual

Tour à bois

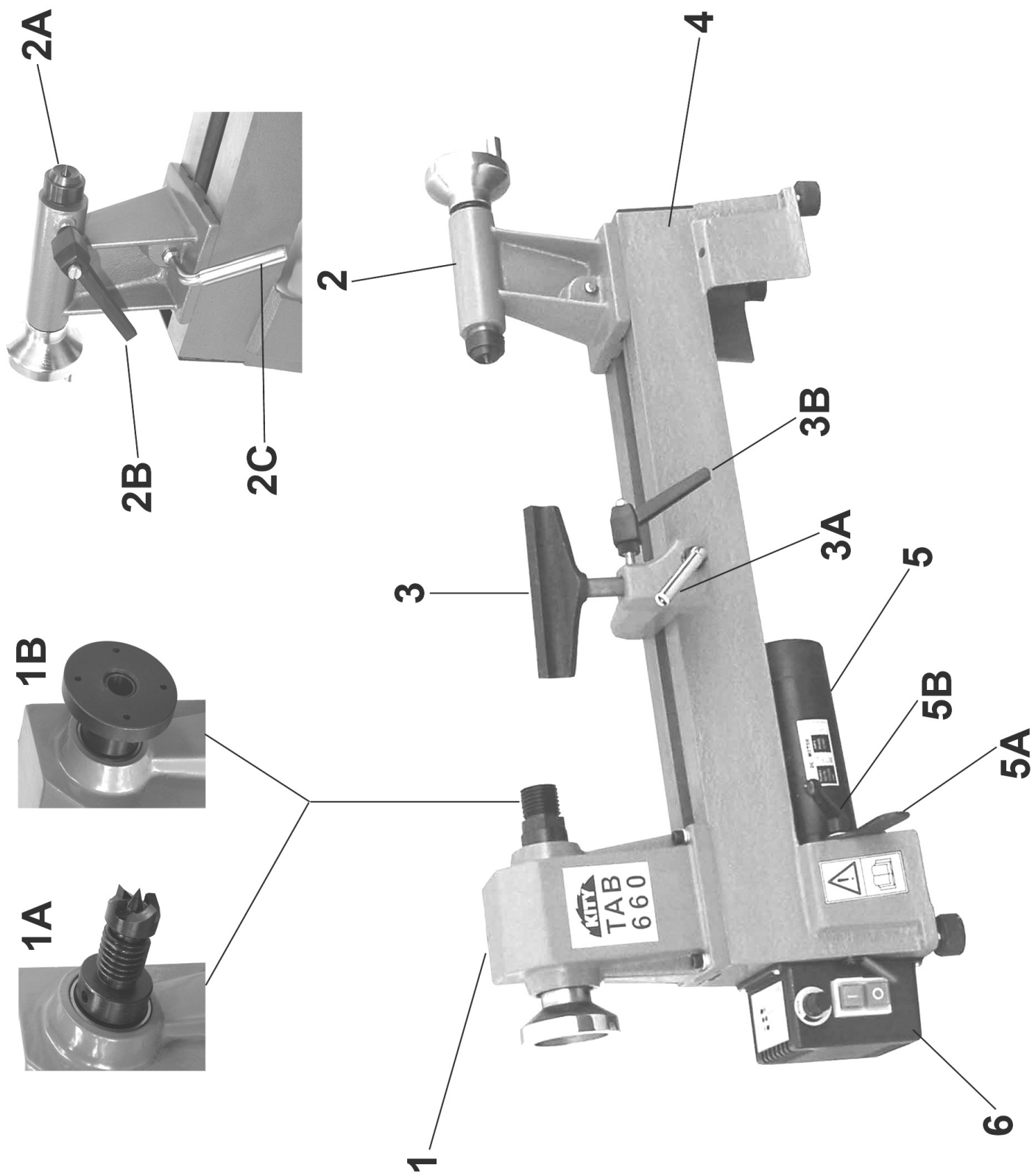
Notice originale

TAB 660

10 0660 116 / 230V/50Hz



Fig 1



Hersteller:

Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen

Verehrter Kunde,

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

Hinweis:

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

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

Wir empfehlen Ihnen:

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

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

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

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

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

Allgemeine Hinweise

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

TAB 660

Lieferumfang

	Drehselmaschine
	Werkzeugauflage
	Mitnehmer
	Reitstockspitze mitlaufend
	Spanndorn
	Planscheibe
	Schlüssel
	Bedienungsanweisung

Technische Daten

Baumaße L x B x H mm	770x285x375
Betthöhe	190
Spindelkopf- gewinde	M 33
	MK 2
Spitzenhöhe über Bett mm	127
Spitzenweite mm	445
Durchmesser über Bett mm	250
Durchmesser zwischen Spitzen mm	182
Werkzeug- auflagelänge mm	150
Gewicht kg	35

Drehselspindel mit staubdichten Präzisions-Rillenkugellagern

Drehzahl 1/min von 650 bis 3800

Reitstock

Reitstockkonus	MK 2
	9
Pinolenver- stellung mm	47

Antrieb

Elektromotor	230–240V/50 Hz
	0,37
Abgabeleistung P ₂ kW	0,19
Drehzahl 1/min	3000
Motorschutz	ja
	ja
Schalter- Stecker- Kombination	Netzstecker
Betriebsart	S6 40%

Geräuschkennwerte

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

Schalleistungspegel in dB

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

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

Schalldruckpegel am Arbeitsplatz in dB

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

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

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

Technische Änderungen vorbehalten!

Legende (Fig. 1)

1. Spindelstock
- 1A. Vierfacher Mittnehmer
- 1B. Planscheibe
2. Reitstock
- 2A. Reitstockspitze
- 2B. Klemmgriff
- 2C. Exzenter-Klemmhebel
3. Werkzeugauflage
- 3A. Exzenterklemmung
- 3B. Klemmhebel
4. Drechselbett
5. Motor
- 5A. Spann Hebel
- 5B. Klemmschraube
6. Ein/Ausschalter mit

Allgemeine Sicherheitshinweise



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

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

- Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossener Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden.
- Die Werkzeugauflage so dicht wie möglich an das Werkstück heranstellen.
- Bei Werkstücken aus Holz darf die Umfangsgeschwindigkeit max. 30 m/s betragen. Spindeldrehzahlschaubild beachten!
- Werkstücke vor dem Spannen zwischen Spitzen beidseitig mit Zentrierbohrung versehen
- Groß und unwichtige Werkstücke nur mit kleiner Drehzahl bearbeiten und evtl. vorher auf der Bandsäge entsprechend beschneiden.
- Rissige Werkstücke dürfen nicht verwendet werden.
- Vor dem Einschalten der Maschine ist die sichere Einspannung des Werkstückes zu überprüfen
- Spannschlüssel oder Spannstifte vor dem Einschalten der Maschine abziehen
- Riemenabdeckung immer schließen.
- Arbeiten mit Drei- oder Vierbackenfutter dürfen nur mit montiertem Backenfutterschutz ausgeführt werden.
- Auslaufende Werkstücke nie von Hand abbremsen. Messungen nie am rotierenden Werkstück vornehmen.
- Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.
- Drechselwerkzeug immer mit beiden Händen führen.
- Die richtige Drehzahleinstellung beachten.
- Beim Verlassen des Arbeitsplatzes den Motor ausschalten. Netzstecker ziehen.
- Auch bei geringfügigem Standortwechsel Maschine von jeder externen Energiezufuhr trennen! Vor Wiederinbetriebnahme die Maschine ordnungsgemäß an das Netz anschließen!



Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine entspricht der gültigen EG Maschinenrichtlinie.

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

Restrisiken

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



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

Inbetriebnahme

Beachten Sie vor der Inbetriebnahme die Sicherheitshinweise in der Bedienungsanweisung.

Vor Inbetriebnahme Spanndorne oder Schlüssel von Spindel oder Aufspannwerkzeugen entfernen!

Drehzahleinstellung

Die Drehzahleinstellung darf nur bei abgezogenem Netzstecker erfolgen!

Die richtige Drehzahl ist auf dem Drehzahldiagramm am Spindelstock ersichtlich.

Das Drehzahldiagramm ist für mittelharte trockene Hölzer ausgelegt.

Die geeignete Drehzahl richtet sich nach verschiedenen Faktoren wie:

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

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

Richtlinien zur Drehzahleinstellung

Niedrige Drehzahl für:

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

Drehzahleinstellung (Fig. 2+3)

- Deckel öffnen.
- Den Klemmhebel (5B) lösen. Zum Weiterdrehen in Pfeilrichtung ziehen. Der Klemmhebel ist somit nach oben und unten frei beweglich.
- Mittels Hebel (5A) den Elektromotor anheben und den Riemen auf die gewünschte Stufe umlegen.
- Drehgeschwindigkeit von 650 U/min bis 3800 U/min in drei Geschwindigkeitsbereiche aufgeteilt. Langsame Stufe 650 U/min bis 1450 U/min, mittlere Stufe 1250 U/min bis 2800 U/min, schnelle Stufe 1600 bis 3800 U/min. Die Wahl der Geschwindigkeitsbereiche erfolgt über Antriebsriemenverschiebung. Die Anpassung der Geschwindigkeit in jedem Geschwindigkeitsbereich erfolgt über einen Frequenzumrichter.
- Der Riemen muss exakt in den Rillen der Riemenscheibe aufliegen.
- Den Elektromotor absenken und am Hebel (5A) mit leichtem Druck den Riemen spannen. Klemmhebel (5B) anziehen und senkrecht stellen.

HINWEIS

Sehr hohe Riemenspannung verursacht schnellen Verschleiß des Riemens.

- Deckel schließen und mit einer Rechtsdrehung die Schraube arretieren.
- Bei Werkstücken mit großer Unwucht die Drehzahl mindestens eine Stufe niedriger wählen.

Mitnehmer, Fig. 1(1A)

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

Planscheibe, Fig. 1(1B)

Die Planscheibe wird bei flachen größeren Werkstücken verwendet.

Wechsel der Aufspannwerkzeuge, Fig. 4

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

Reitstock, Fig. 1(2)

- Der Reitstock ist nach Lösen der Exzenterklemmung (2C) über die gesamte Bettlänge verstellbar und kann in jedem Abstand zum Spindelstock geklemmt werden.
- Zum Spannen eines Werkstückes zwischen den Spitzen der Klemmgriff (2B) lösen, die Pinole ca. 20 mm herausdrehen und klemmen.
- Exzenter-Klemmhebel (2C) lösen. Den Reitstock an das Werkstück anstellen und die Reitstockspitze in den vertieften Mittelpunkt setzen.
- Die Reitstockpinole soweit herausdrehen, bis die Reitstockspitze fest im Holz sitzen. Den Klemmgriff (2B) wieder anziehen.
- Das Werkstück von Hand drehen und prüfen, ob das Werkstück fest zwischen den Spitzen sitzt und sich frei drehen läßt.

Reitstockspitze auswechseln, Fig. 1(2A)

- Klemmgriff (2B) lösen.
- Reitstockpinole ganz zurückdrehen, bis die Spitze abnehmbar ist.

Werkzeugauflage, Fig. 1(3)

- Die Werkzeugauflage dient zur sicheren Führung der

Drechselwerkzeuge und ist zugleich Stütze für die Hand. Die Höhenverstellung der Werkzeugaufgabe erfolgt nach Lösen des Klemmhels (3B). Zum Weiterdrehen in Pfeilrichtung ziehen.

- Die Werkzeugaufgabe im Abstand von 1 – 3 mm an das Werkstück anstellen. Die Einstellung prüfen, dazu das Werkstück von Hand drehen.
- Die Werkzeugaufgabe ca. 3 mm oberhalb der Werkstückachse anstellen. Sie Einstellung erneut prüfen, indem Sie das Werkstück wieder von Hand drehen.
- Nach Lösen der Exzenterklemmung ist die Auflagekonsole in Längsrichtung über die gesamte Bettlänge und die Querrichtung bis an das Werkstück verstellbar. Desweiteren ist die Auflagenkonsole nach beiden Seiten über ca. 45° schwenkbar.
- Zur Bearbeitung einer Planfläche die Werkzeugaufgabe 90° drehen und an die zu bearbeitende Fläche anstellen. Je nach Drechselwerkzeug die Werkzeugaufgabe bis 6 mm unterhalb der Werkstückachse anstellen.

Werkzeugführung, Fig. 5

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

Arbeitshinweise

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

Materialauswahl

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

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

Materialvorbereitung

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

Werkstücke zentrieren, Fig. 6

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

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

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

HINWEIS:

Exakte Werkstückzentrierung ist sauberer Rundlauf.

Während der Drechselarbeit

- Das noch rohe Werkstück bei niedriger Drehzahl bear-

beiten. Nach dem Vordreheln, das heißt wenn die Grundform des Werkstückes, sowie ein gleichmäßiger Rundlauf erreicht ist, kann die Drehzahl erhöht werden.

MOTOR VORHER AUSSCHALTEN – NETZSTECKER ZIEHEN

- Die mitlaufende Körnerspitze muss über das Handrad, bei ausgeschaltetem Motor, zwischendurch nachgestellt werden.

Die Körnerspitze muss fest im Holz sitzen.

Das Werkstück von Hand drehen um den festen Sitz zwischen den Spitzen zu prüfen.

Werkstück markieren

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

Beim Wiedereinspannen Markierung auf Markierung setzen.

Fachliteratur

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

Elektrischer Anschluss

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

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

Wichtige Hinweise

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

Schadhafte Elektro-Anschlussleitung

An elektrischen Anschlussleitungen entstehen oft Isolationsschäden. Ursachen sind:

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

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

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

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

Wechselstrommotor

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

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

Bei Rückfragen bitte folgende Daten angeben:

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

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

Wartung

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

Sonderzubehör

Artikel	Art. Nr.
Einschlagfutter Ø30 mm	20 0661 030
Einschlagfutter Ø40 mm	20 0661 040
Einschlagfutter Ø60 mm	20 0661 060
Mitnehmer mit Holzschraube Ø80 mm	20 0661 080
Dreibackenfutter Ø100 mm	20 0661 012
Vierbackenfutter Ø125 mm	20 0661 013
Planscheibe Ø200 mm	20 0661 200
Set mit 5 Drehwerkzeuge	30 0660 005
Handauflage 300 mm	20 0660 009
Extension bed	20 0660 002
Verlängerungsbett	20 0660 041

Störungsabhilfe

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Motor läuft nicht an	a) Kein Strom b) Schalter, Kondensator c) Elektrische Verlängerungsleitung defekt	a) Netzsicherung überprüfen b) Elektro- Fachkraft überprüfen c) Netzstecker ziehen, überprüfen, bei Bedarf austauschen
Das Werkstück flattert beim Arbeiten	a) Werkstück lockert sich beim Arbeiten b) Zentrierung nicht mittig c) Zu hohe Drehzahl	a) Arbeitshinweise in Bedienungsanweisung beachten b) Arbeitshinweise in Bedienungsanweisung beachten c) Niedrigere Drehzahl wählen
Werkzeugaufnahme oder Reitstock kann nicht geklemmt werden	Einstellung der Exzenterklemmung	Sechskantmutter an der Unterseite ca. ½ Umdrehung mit Steckschlüssel nachdrehen

Manufacturer

Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen

Dear customer,

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

Note

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

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

We recommend

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

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

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

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

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

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

General notes

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

TAB 660

Included with delivery

Wood turner lathe
Tool holder
Driver
Live tailstock center
Tensioning spindle
Face plate
Key
Operating instructions

Technical data

Dimensions L x B x H mm	770x285x375
Bed height mm	190
Headstock thread	M 33
Headstock taper	MK 2
Height of centers above bed mm	127
Width between centers mm	445
Diameter above bed mm	250
Diameter between centers mm	182
Length of tool holder mm	150
Weight kg	35

Wood turning spindle with dust-proof precision grooved ball bearing

Revolutions 1/min	650 to 3800
-------------------	-------------

Tailstock

Tailstock cone	MK 2
Tailstock drill hole (hollow spindle) \varnothing mm	9
Tailstock sleeve adjustment mm	47

Drive

Electric Motor	230–240V/50 Hz
Input P1 kW	0,37
Output P2 kW	0,19
Revolutions 1/min	3000
Motor protection	yes
Undervoltage release	yes
Switch - plug combination	Plug
Operating mode	S6 40%

Noise parameters

The noise emission values at the work place, determined according to EN 23746 (acoustic power levels) and EN 31202 (acoustic pressure levels) with a correction factor k_3 calculated according to appendix A.2 of EN 31204, based on operating conditions listed in ISO 7904, appendix A, are:

Acoustic power level in dB

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

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

Acoustic pressure level in dB

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

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

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

Subject to technical modifications!

Controls and features (Fig. 1.1)

1. Headstock
 - 1A. Driver
 - 1B. Face plate
2. Tailstock
 - 2A. Tailstock tip
 - 2B. Clamping handle
 - 2C. Eccentric release handle
3. Tool rest
 - 3A. Eccentric clamping
 - 3B. Clamping handle
4. Drilling bed
5. Motor
 - 5A. Lever
 - 5B. Clamping handle
6. On/off switch

General Safety Notes



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

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

- The peripheral speed of wooden workpieces must not exceed 30 m/s. Note spindle speed diagram!
- Provide work pieces with center bores before clamping between pivots.
- Work large and imbalanced work pieces at a reduced rotational speed; it may be necessary beforehand to cut accordingly with a band saw.
- Before switching on the machine, check that the work-piece is securely clamped.
- Remove the chuck key or spring dowel sleeve before turning the machine on.
- Always close the belt cover.
- Work with three- or four-jaw chucks may only be carried out with mounted jaw chuck shield.
- Never stop work pieces with the hand during run out. Never take measurements on a rotating work piece.
- Work only with well sharpened tools.
- Always use both hands when using turning tool.
- Nicked tools may not be used.
- Note the correct rotational setting on the machine.
- When leaving the work place, switch the motor off. Pull the power supply plug.
- Unplug the machine before moving, even if only slightly. Correctly connect the machine to the electrical source before operating again.

Proper use

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

Remaining hazards



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

- Only process selected woods without defects such as: Branch knots, edge cracks, surface cracks. Wood with such defects is prone to splintering and can be hazardous.

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

Start-up

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

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

Speed adjustment

The speed can only be adjusted once the machine has been unplugged.

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

The appropriate speed is based on various factors such as:

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

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

Guidelines for speed adjustment

Low speeds for:

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

Speed adjustment Fig. 2 + 3

- Open casing by rotating the lock screw of a revolution to the left.
- Loosen the binder (5B). To turn further, pull in the direction indicated by the arrow. The binder can be moved freely up or down.
- Using the lever (5A), raise the electric motor and move the belt to the desired level.
- The revolving speed from 650 to 3800 Rpm is distributed in 3 speed ranges.

Slow range from 650 to 1450 Rpm, medium speed from 1250 to 2800 Rpm and high speed from 1600 to 3800 Rpm.

The selection of the speed range is made by moving the transmission belt.

The adjustment of the speed in each speed range is made by means of a frequency variator.

- The belt must lie exactly in the grooves of the belt disc.
- Lower the electric motor into place and tighten the belt by applying light pressure to the lever (5A). Tighten the binder (5B) and return to its vertical position.

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

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

Driver, Fig. 1(1A)

The driver is used exclusively for work between both centers.

Face plate, fig. 1(1B)

The face plate is used with flat larger tools.

Change of the clamping tools, Fig. 4

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

Tailstock, Fig. 1(2)

- Once the eccentric clamp (2C) has been loosened, the tailstock can be moved over the entire length of the bed and can be secured at any distance from the headstock.
- To insert a workpiece between the centers, loosen the binder (2B), turn the sleeve approx. 20 mm outward and clamp.
- Loosen the eccentric release handle (2C). Slide the tailstock to the workpiece and place the tailstock center into the sunken point in the center of the workpiece.
- Screw out the tailstock sleeve until the tailstock center rests securely in the wood. Retighten the binder (2B).
- Turn the workpiece to see if it rests securely between the two centers and can be rotated freely.

Tailstock center replacement, Fig. 1(2A)

- Loosen the binder (2B).
- Turn tailstock spindle sleeve totally backwards until the tip can be removed.

Tool holder, Fig. 1(3)

- The tool holder both insures safe use of wood turning tools and at the same time serves as a support for the hand.

The height of the tool holder can be adjusted once the binder has been loosened (3B). To turn further, pull in the direction indicated by the arrow.

- Place the tool holder at a distance of 1 – 3 mm from the workpiece. Check the adjustment in addition to rotating the workpiece by hand.
- Set the tool holder ca. 3 mm above the axis of the workpiece. Check the adjustment once again by rotating the work-

piece by hand.

- Once the eccentric clamp has been loosened, the holder console can be moved along the entire length of the bed and in the direction perpendicular to the workpiece. Furthermore, the holder console can be tilted over approx. 45° to either side.
- To work with a plane surface, turn the tool holder 90° and place up against the surface to be worked. Depending on the wood turning tool, place the tool holder up to 6 mm underneath the axis of the workpiece.

Use of wood turning tools, Fig. 5

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

Operations

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

Selection of materials

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

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

Preparation of the materials

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

Centering of the workpiece (Fig. 06)

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

Make a depression of 1.5 to 2 mm in the middle point. If the workpiece has not been centered exactly, strong vibrations will develop as a result of the imbalance. It is possible that the workpiece could be hurled outward as a result.

NOTE: Exact centering of the workpiece produces smooth concentricity.

While working with the turner

- Work with a rough workpiece should be conducted at low speeds.
- Only after the wood has been pre-turned (the pre-turning operation is complete once the basic form of the workpiece as well as an even concentricity have been achieved) can the speed be raised.

TURN OFF AND UNPLUG THE MOTOR FIRST

- The live center must be readjusted from time to time with the hand wheel. This operation only should be per-

formed when the motor has been turned off.

The tailstock center should rest firmly in the wood.

- Turn the workpiece by hand to check if it rests secured.

Marking of the workpiece

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

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

Specialized literature

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

Electrical connection



The installed electric motor is completely wired ready for operation.

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

Important remark:

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

Defective electrical connection cables

Electrical connection cables often suffer insulation damage.

Possible causes are:

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

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

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

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

Single-phase motor

- The mains voltage must coincide with the voltage specified on the motor's rating plate.
- Extension cables up to a length of 25 m must have a cross-section of 1.5 mm², and beyond 25 m at least 2.5 mm².
- The connection to the mains must be protected with a 16 A slow-acting fuse.

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

In the event of enquiries please specify the following da-

ta:

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

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

Maintenance

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

Accessories

Article	Art. No.
Cup chuck Ø30 mm	20 0661 030
Cup chuck Ø40 mm	20 0661 040
Cup chuck Ø60 mm	20 0661 060
Faceplate with woodscrew Ø80 mm	20 0661 080
Tree jaw chuck Ø100 mm	20 0661 012
Four jaw chuck Ø125 mm	20 0661 013
Faceplate Ø200 mm	20 0661 200
Set with 5 turning tools	30 0660 005
Long tool rest 300 mm	20 0660 009
Extension bed	20 0660 002
Belt	20 0660 041

Trouble shooting

Problem	Possible Cause	Help
Motor doesn't start	a) No electricity b) Defective switch, condenser c) Defective extension cord	a) Check fuse b) Have an electrician inspect unit c) Unplug cord, inspect and replace, if necessary
Work piece flatters while working	a) Working piece becomes loose while working b) Work piece is not properly centered c) Rotational speed is too high	a) Follow the instructions in the operating manual b) Follow the instructions in the operating manual c) Select a lower rotational speed
Tool rest or tailstock cannot be clamped	Setting the eccentric clamping	Return the hexagonal nut at the bottom side about ½ rotation with the socket spanner

Manufacteur:

Scheppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen

Cher client,

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

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

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

Nous vous conseillons de lire le texte du guide d'utilisation, avant d'effectuer le montage et la mise en oeuvre. Ce manuel d'utilisation, conçu pour faciliter votre prise de contact avec la machine, vous permettra d'en exploiter correctement toutes les possibilités. Les indications importantes qu'il contient vous apprendront comment travailler avec la machine de manière sûre, rationnelle et économique, comment éviter les dangers, réduire les coûts de réparation et raccourcir les périodes d'indisponibilité, comment enfin augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine.

Outre les directives de sécurité figurant dans ce manuel, vous devrez observer les prescriptions réglant l'utilisation de la machine dans votre pays. Le manuel doit se trouver en permanence à proximité de la machine. Mettez-le dans une enveloppe plastique pour le protéger contre la saleté et l'humidité. Chaque personne utilisatrice en prendra connaissance avant le début de son travail et respectera scrupuleusement les instructions qui y sont données. Seules pourront travailler sur la machine les personnes instruites de son maniement et informées des dangers inhérents à celui-ci. L'âge minimum autorisé doit être respecté.

Outre les directives de sécurité contenues dans ce manuel et les prescriptions spécifiques à votre pays, vous observerez les règles techniques généralement reconnues pour la conduite des machines à travailler le bois.

Conseils généraux

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

TAB 660	
Descriptif de livraison	
	Tour à bois
	Porte-outil
	Entraîneur
	Contre-pointe
	Pointe d'entraînement
	Plateau circulaire
	Clés de service
	Instructions d'utilisation
Caractéristiques techniques	
Dimensions L x B x H mm	770x285x375
Hauteur du banc de tournage mm	190
Filetage de tête de broche	M 33
Cône de tête de broche	MK 2
Hauteur des pointes au-dessus du banc mm	127
Longueur entre-pointes mm	445
Diamètre sur le banc mm	250
Diamètre entre pointes mm	182
Largeur du porte-outil mm	150
Poids kg	35
Arbre de tournage muni d'un roulement de précision, anti-poussière, rainuré à billes	
Vitesse de rotation en 1/mn	de 650 à 3800
Contre-pointe	
Cône de la contre-pointe	MK 2
Alésage de poupée mobile (broche creuse) ø mm	9
Ajustement de la douille mm	47
Entraînement	
Moteur électrique	230-240V/50 Hz
Puissance consommée P1 kW	0,37
Puissance fournie P2 kW	0,19
Vitesse de rotation en 1/mn	3000
Protection moteur	oui
Dispositif de déclenchement basse tension	oui
Combinaison interrupteur-fiche	Cordon d'alimentation
Mode de fonctionnement	S6 40%

Paramètres du bruit

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

Niveau de puissance sonore en dB

Marche à vide $L_{WA} = 81,9$ dB(A)

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

Niveau de pression acoustique sur le lieu de travail en dB

Marche à vide $L_{pAeq} = 72,4$ dB(A)

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

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

Légende (Fig. 1)

1. Poupée fixe
- 1A. Pointe d'entraînement
- 1B. Plateau circulaire
2. Poupée mobile
- 2A. Contrepointe
- 2B. Manette de serrage
- 2C. Blocage excentrique
3. Porte-outils
- 3A. Blocage excentrique
- 3B. Manette de serrage
4. Banc du tour
5. Moteur
- 5A. Levier de tension
- 5B. Manette de serrage
6. Interrupteur Marche/Arrêt avec variateur de vitesses

Mesures de sécurité



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

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

coupé. Débrancher la prise et attendre la mise au repos de l'outil rotatif.

- Pour pallier une cause de dérangement, arrêter la machine, débrancher la prise.
- Les branchements et réparations de l'équipement électrique ne doivent être effectués que par un spécialiste de l'électricité.
- Une fois les travaux de réparation et de maintenance achevés, tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être remontés immédiatement.
- Amener le porte-outil le plus près possible de la pièce.
- Pour travailler le bois, une vitesse de 30 m/s à la circonférence de la pièce est appropriée. Consultez le diagramme affiché sur le bloc moteur!
- Faire un perçage de centrage aux deux extrémités avec un forêt à centrer, avant de monter la pièce entre-pointes.
- Travailler les pièces de grandes dimensions et les pièces présentant du ballant avec une faible vitesse; les dégrossir éventuellement au préalable à la scie à ruban.
- Avant une mise sous tension de la machine, s'assurer que la pièce soit correctement fixée.
- Éloignez les vis ou les clés de serrage avant la mise en route de la machine.
- Toujours fermer le carter à courroie.
- Pour les travaux avec mandrins à trois ou quatre mors, le dispositif de protection de mandrin doit toujours être monté.
- Ne jamais freiner à la main une pièce en train de s'arrêter. Ne jamais prendre de mesure sur la pièce en rotation.
- Utiliser seulement des outils bien affûtés.
- Toujours guider l'outil de tournage avec les deux mains.
- Ne travailler que des pièces sans éclats.
- Respecter la vitesse de rotation correcte de la machine.
- Lorsque l'on s'éloigne de l'emplacement de travail, arrêter le moteur et débrancher la prise.
- Déconnecter la machine de toute alimentation électrique externe, même pour un très petit changement d'emplacement. Brancher la machine réglementairement au secteur avant la remise en service!

Utilisation conforme

- Les machines contrôlées CE sont conformes aux directives de l'U.E. en vigueur concernant les machines ainsi qu'à toutes les directives applicables à la machine.
- Utiliser la machine/installation uniquement lorsqu'elle est en parfait état du point de vue technique et conformément à son emploi prévu en observant les instructions de service, en tenant compte de la sécurité et en ayant conscience du danger! Éliminer notamment (ou faire éliminer) immédiatement toute panne susceptible de compromettre la sécurité!
- Le tour TAB660 n'est conçu que pour travailler le bois.
- Tout autre genre d'utilisation est considéré comme non conforme. Le constructeur n'assume pas de responsabilité en cas de dommages dans ce cas; le risque est à la charge de l'utilisateur seul.
- Les consignes de sécurité, de travail, et d'entretien du constructeur ainsi que les dimensions qui sont indiquées dans les données techniques, doivent être respectées.
- Respecter les consignes de prévention antiaccidents appropriées, ainsi que les autres règles de sécurité techniques reconnues en général.
- Utilisation, entretien, mise en condition de la machine uniquement par des personnes familiarisées et qui sont informées des dangers inhérents. Toute initiative de modification de la machine exclut la responsabilité du

constructeur pour les dommages y faisant suite.

- La machine doit être utilisée uniquement avec des accessoires et des outils d'origine du constructeur.



Risques résiduels

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

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

Mise en route

ATTENTION!

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

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

Réglage de la vitesse de rotation

N'effectuez ce réglage qu'après avoir débranché la machine! Le diagramme de rotation situé sur la poupée fixe vous indique la vitesse adéquate.

Le diagramme est dessiné pour des bois semi-durs secs. La vitesse adéquate de rotation dépend de différents paramètres tels que:

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

ATTENTION!

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

Indications pour le réglage du nombre de tours/min:

Faible vitesse pour:

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

Vitesse rapide pour:

- pièces de petit diamètre
- pièces dures de petit diamètre
- pièces symétriques

Réglage du nombre de tours/min, Fig. 2 et 3

- Ouvrir le capot.
- Libérer le levier de serrage (5B). Une fois tiré dans le sens de la flèche, il peut tourner librement.
- Lever le moteur à l'aide du levier (5A) et engager la courroie sur la poulie adéquate.
- Vitesses de rotation de 650 à 3800 Tr/mn réparties en 3 plages : plage lente de 650 à 1450 Tr/mn, plage moyenne de 1250 à 2800 Tr/mn, plage rapide de 1600 à 3800 Tr/mn. La sélection des 3 plages de vitesses se fait par déplacement de courroie. La gestion des vitesses à l'intérieur de chaque plage se fait par le variateur électronique.
- La courroie doit reposer exactement dans la gorge de la poulie.
- Rabaisser le moteur et appuyer légèrement sur le levier (5A) pour tendre la courroie. Repousser le levier (5B) et le mettre à la verticale.

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

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

Pointe d'entraînement, Fig.1(1A)

La pointe d'entraînement n'est utilisée que pour un tournage „entre les pointes“ (pied de lampe, balustre, ...).

Plateau circulaire, Fig.1(1B)

Le plateau circulaire est utilisé pour des pièces plates plus grandes (bol, plateau, assiette, ...).

Changement des éléments sur la poupée fixe, Fig. 4

(pointe d'entraînement, plateau circulaire, etc.)

- Bloquer la broche avec la tige de blocage, desserrer les éléments à la main.

Contre-pointe, Fig. 1(2)

- Une fois la poignée à excentrique desserrée (2C), la poupée mobile peut se déplacer librement et être refixée sur toute la longueur du rail.
- Pour positionner votre pièce entre les deux pointes, desserrer la manette de serrage (2B). Faites sortir la contrepointe d'environ 20 mm et resserrez la manette de serrage.
- Desserrer la poignée à excentrique (2C) Positionner la poupée mobile contre la pièce. La contrepointe doit reposer au milieu du point d'axe de la

pièce.

- Manœuvrer la contrepointe jusqu'à ce qu'elle appuie fermement sur le bois.
Resserrer la manette de serrage (2B).
- Faire tourner la pièce avec la main; vérifier qu'elle soit solidement saisie entre les pointes et qu'elle puisse tourner librement.

Remplacement de la contrepointe, Fig. 1(2A)

- Desserrer la manette de serrage (2B).
- Desserrer entièrement le fourreau de contrepointe afin de retirer la pointe.

Porte outils, Fig. 1(3)

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

Guidage de ciseau, Fig. 5

Exemples de guidage de ciseau pour les formes les plus courantes.

La mise en service du tour KITY TAB 660 ne nécessite que le branchement sur le secteur. Veuillez suivre les instructions „Raccordement au secteur“.

Consignes de travail

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

Choix du matériau

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

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

Préparation du matériau

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

Utiliser une scie à ruban pour l'équarrissage.

Une forme octogonale est avantageuse car elle restreint les vibrations.

Centrage des pièces, Fig. 6

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

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

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

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

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

Pendant le travail sur le tour

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

Marquer la pièce

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

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

Littérature spécialisée

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

Raccordement électrique



Le moteur électrique qui est installé est raccordé en ordre de marche.

Le raccordement électrique que doit effectuer le client ainsi que les câbles de rallonge utilisés doivent correspondre aux normes en vigueur.

Remarques importantes

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

Câbles de branchement électrique défectueux

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

Les causes en sont:

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

Il est déconseillé d'utiliser des câbles électriques qui pré-

sentent ces types d'avaries. Danger de mort. Vérifier régulièrement les câbles de branchement électrique. Veiller à ce que le câble n'entre pas en contact avec la tension de secteur pendant la vérification. Les câbles de branchement électrique doivent correspondre à la réglementation en vigueur dans votre pays.

Moteur monophasé

- La tension du secteur doit correspondre aux indications portées sur la plaque signalétique du moteur.
- Les câbles de rallonge d'une longueur maximale de 25 m doivent présenter une section transversale de 1,5 mm², ceux d'une longueur supérieure à 25 m doivent présenter une section transversale de 2,5 mm².
- Le branchement au réseau est équipé d'un fusible à action retardée de 16 A.

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

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

- Fabricant du moteur
- Nature du courant du moteur
- Données se trouvant sur la plaque signalétique de la machine
- Données se trouvant sur la plaque signalétique du boîtier électrique.
- En cas de renvoi du moteur, toujours envoyer le moteur complet avec le boîtier électrique.

Entretien

- Avant toute réparation, nettoyage ou révision, prière de débrancher le moteur.
- Tous les systèmes de sécurité et les protections doivent être remontés dès la fin de l'intervention sur la machine.
- Nettoyer et lubrifier légèrement le filetage du porte-outil après chaque changement d'outil.
- Démontez de temps en temps la douille de contre-pointe, la nettoyez et la saupoudrez de lubrifiant sec. Graisser

les tiges filetées.

- Vérifier et ajuster le serrage à excentrique de la contre-pointe et du porte-outil. Resserrer pour cela l'écrou hexagonal sous la cosse de serrage.
- Vérifier le bon état des courroies et les renouveler si nécessaire.

Accessoires optionnels

Accessoires	Références
Manchon gobelet Ø30 mm	20 0661 030
Manchon gobelet Ø40 mm	20 0661 040
Manchon gobelet Ø60 mm	20 0661 060
Entraînement à vis Ø80 mm	20 0661 080
Mandrin à trois mors Ø100 mm	20 0661 012
Mandrin à quatre mors Ø125 mm	20 0661 013
Plateau Ø200 mm	20 0661 200
Coffret de 5 outils de tournage	30 0660 005
Support d'outil longueur 300 mm	20 0660 009
Rallonge de banc	20 0660 002
Courroie de rechange	20 0660 041

Aide au dépannage

Panne	Cause possible	Remède
Le moteur ne démarre pas	a) pas de courant b) interrupteur, condensateur défectueux c) rallonge électrique défectueuse	a) vérifier le fusible secteur b) électricien, vérifier c) retirer la fiche secteur, vérifier, si nécessaire remplacer
La pièce à usiner flotte pendant le travail	a) la pièce à usiner se desserre pendant le travail b) centrage incorrect c) vitesse de rotation trop élevée	a) observer les consignes de travail de l'instruction b) observer les consignes de travail de l'instruction c) sélection d'une vitesse inférieure
Il est impossible de bloquer le porte-outils ou la poupée mobile	Réglage du blocage excentrique	Resserrer l'écrou hexagonal sur la face inférieure d'env. 1/2 tour avec une douille.

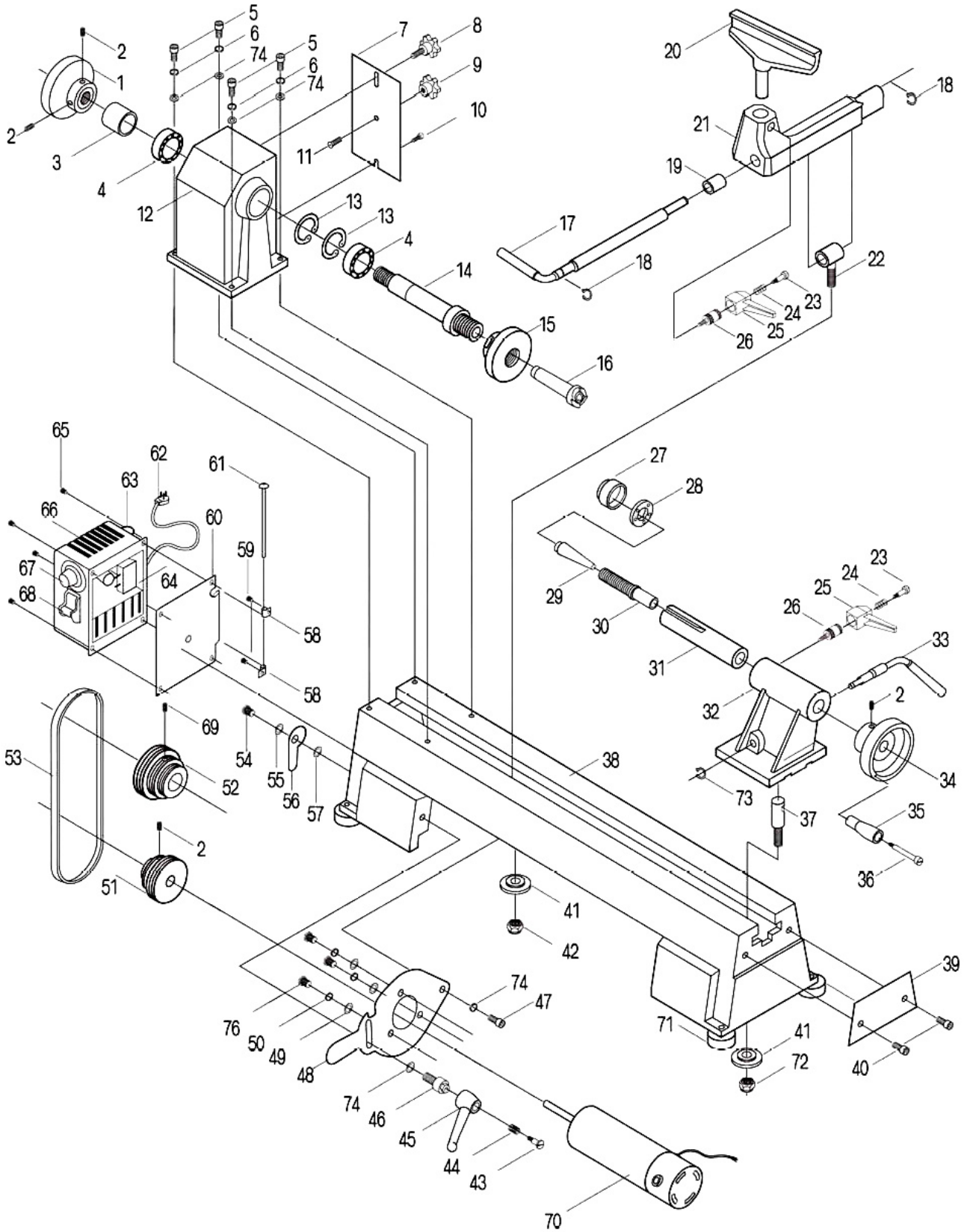


Fig 2

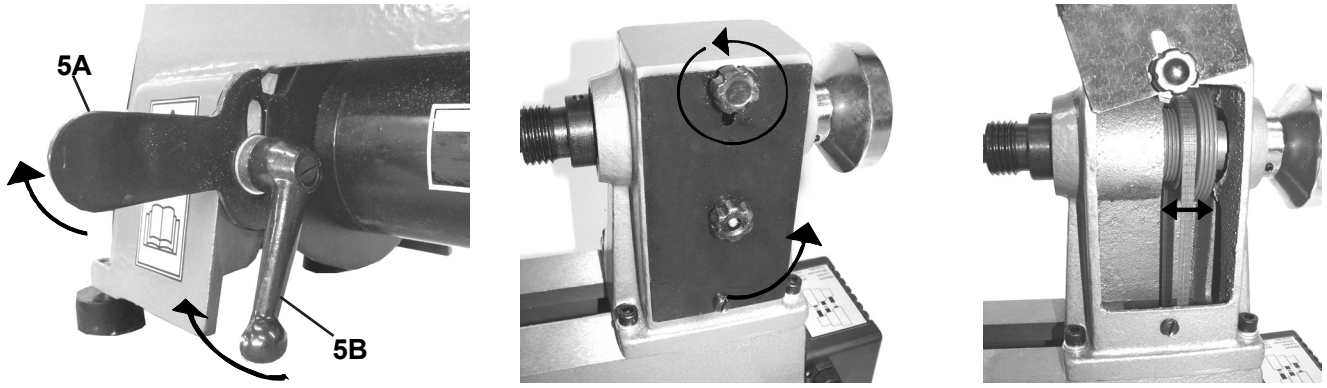


Fig 3

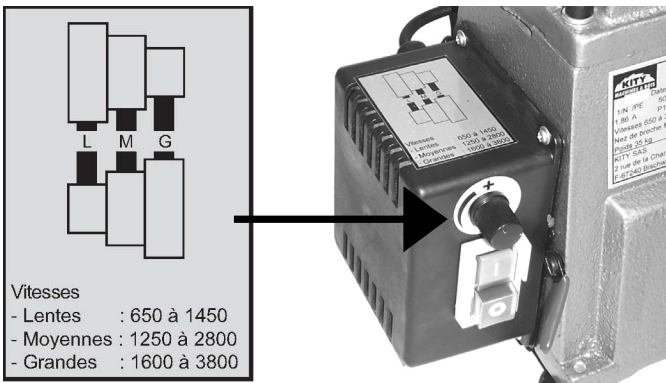


Fig 4

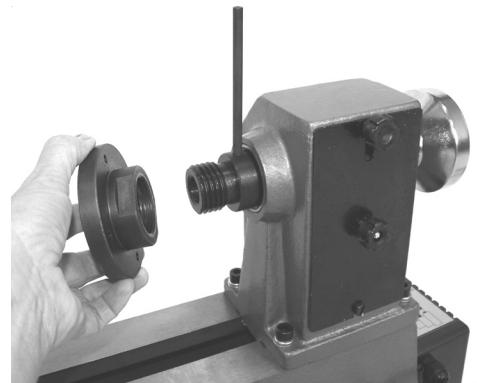


Fig 5

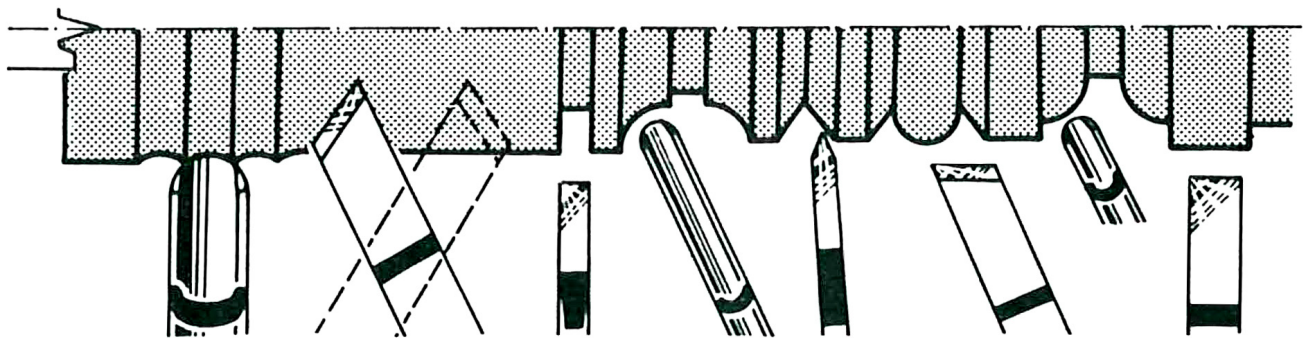


Fig 6

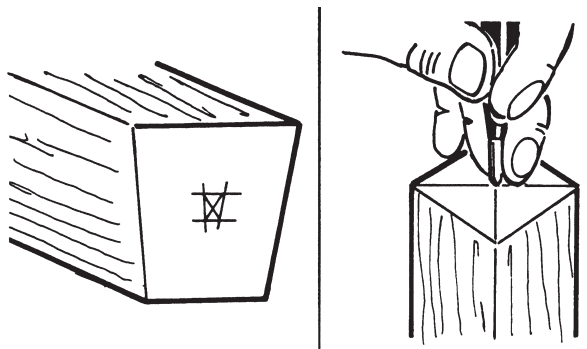
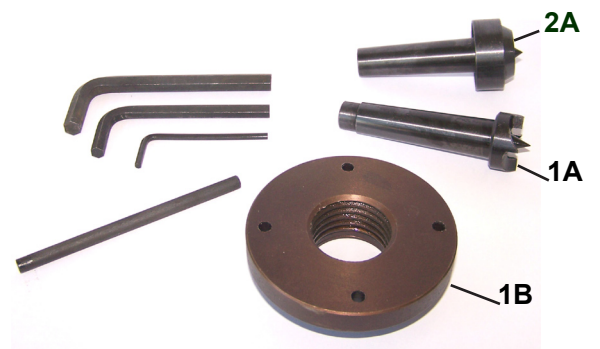


Fig 7



DECLARATION CE DE CONFORMITE

Nous soussignés :
**Scheppach Fabrikation von
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH,
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen**

Déclarons que le modèle de machine mentionné ci-après et en vente sur le marché est, de part sa construction et sa conception, conforme aux prescriptions en vigueur données par les directives européennes.

Toute modification de la machine rend cette déclaration non valable.

Désignation de la machine: **Tour à bois**
Type de machine: **TAB 660**
Numéro d'article: 100660116

Directive CE en vigueur:

Directive CE sur les machines 98/37/EG (< 28.12.2009),
Directive CE sur les machines 2006/42/EG (> 29.12.2009),
Directive CE sur la sous-tension 2006/95/EWG,
Directive CE-EMV 2004/108/EWG.

Normes européennes harmonisées utilisées:

EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 50082-1, EN 60204-1, EN 55014, EN 60555-2

L'organisme d'homologation suivant annexe VII:

TÜV Rheinland
Product Safety GmbH
D-51101 Köln

La machine correspond au modèle contrôlé.

Numéro de certificat:

EG-Modelle examiné, Certificat N° 50021766

Lieu, Date: Ichenhausen, 18/06/2009

Wolfgang Windrich
Productmanager



EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hiermit erklären wir :
**Scheppach Fabrikation von
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH,
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen**

Dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen Bestimmungen nachstehender EG-Richtlinien entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine: **Drehseilmaschine**
Maschinentyp: **TAB 660**
Artikelnummer: 100660116

Einschlägige EG-Richtlinien:

EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG (bis 28.12.2009),
EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (ab 29.12.2009),
EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EWG,
EG-EMV Richtlinie 2004/108/EWG.

Angewandte harmonisierte europäische Normen:

EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 50082-1, EN 60204-1, EN 55014, EN 60555-2

Gemelde Stelle nach Anhang VII:

TÜV Rheinland
Product Safety GmbH
D-51101 Köln

Die Maschine entspricht dem geprüften Muster

Eingeschaltet zur :

EG-Baumusterprüfung, Zertifikats Nr 50021766

Ort, Datum: Ichenhausen, 18/06/2009

Wolfgang Windrich
Productmanager



EC DECLARATION OF CONFORMITY

We :
**Scheppach Fabrikation von
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH,
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen**

Hereby declare that the machine named below corresponds to the relevant safety and health requirements of the EC guidelines specified below in its design and construction and in the version which we introduced to the market.

This declaration becomes invalid if changes are made to the machine without our consent.

Machine description: **Wood turner lathe**
Machine model: **TAB 660**
Article no: 100660116

Relevant EC directives:

EC machine directive 98/37/EG (< 28.12.2009),
EC machine directive 2006/42/EG (> 29.12.2009),
EC Low voltage directive 2006/95/EWG,
EC-EMV directive 2004/108/EWG.

Applied harmonized European Standards:

EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13857, EN 50082-1, EN 60204-1, EN 55014, EN 60555-2

Reported place according to appendix VII:

TÜV Rheinland
Product Safety GmbH
D-51101 Köln

The machine corresponds to the checked sample.




Activated to:

EG-Type Testing, Certificate No 50021766

Place, date: Ichenhausen, 18/06/2009

Wolfgang Windrich
Productmanager



Deutschland	
	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.
Great Britain	
	Only for EU countries. Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of european directive 2002/96/EC on wasted electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.
France	
	Pour les pays européens uniquement Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à une recyclage respectueux de l'environnement.



Scheppach Fabrikation von
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Günzburger Str. 69
D-89335 Ichenhausen
Tel. 00 49 (0)8223/4002 0
Fax. 00 49 (0)8223/4002 20
www.scheppach.com