

# Betriebsanleitung

\_\_\_\_\_ Tischfräse

\_\_\_\_\_ TF 200 SE



TF 200 SE

TF 200 SE

## Impressum

### Produktidentifikation

Tischfräse	Artikelnummer
TF 200 SE	5902000

### Hersteller

Stürmer Maschinen GmbH  
 Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26  
 D-96103 Hallstadt

Fax: 0049 (0) 951 96555 - 55  
 E-Mail: info@holzstar.de  
 Internet: www.holzstar.de

### Angaben zur Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Ausgabe: 09.03.2026  
 Version: 1.11  
 Sprache: deutsch

Autor: ES/FL/CO

### Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2026 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Deutschland.

Die Inhalte dieser Betriebsanleitung sind alleiniges Eigentum der Firma Stürmer Maschinen GmbH. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

## Inhalt

<b>1 Einführung</b>	<b>3</b>
1.1 Urheberrecht	3
1.2 Kundenservice	3
1.3 Haftungsbeschränkung	3
<b>2 Sicherheit</b>	<b>3</b>
2.1 Symbolerklärung	3
2.2 Verantwortung des Betreibers	4
2.3 Qualifikation des Personals	4
2.4 Persönliche Schutzausrüstung	5
2.5 Sicherheitskennzeichnungen an der Tischfräse	6
2.6 Sicherheitseinrichtungen	6
<b>3 Bestimmungsgemäße Verwendung</b>	<b>6</b>
<b>4 Technische Daten</b>	<b>7</b>
4.1 Typenschild	7
<b>5 Transport, Verpackung, Lagerung</b>	<b>7</b>
5.1 Anlieferung und Transport	7
5.2 Verpackung	8
5.3 Lagerung	8
<b>6 Gerätebeschreibung</b>	<b>8</b>
6.1 Maschine	8
6.2 Lieferumfang	9
6.3 Optionales Zubehör	9
<b>7 Aufstellen und Anschluss</b>	<b>9</b>
7.1 Anforderungen an den Aufstellort	9
7.2 Aufstellen der Tischfräse	9
7.3 Elektrischer Anschluss	12
<b>8 Betrieb der Tischfräse</b>	<b>12</b>
8.1 Einstellung der Fräser-Drehzahl	13
8.2 Einstellung der Fräserhöhe	13
8.3 Neigungswinkel des Fräasers einstellen	14
8.4 Drehrichtung des Fräasers einstellen	14
8.5 Anschlag einstellen	14
8.6 Andruckrollen einstellen	15
8.7 Arbeitsablauf	15
<b>9 Pflege, Wartung und Instandsetzung</b>	<b>16</b>
9.1 Pflege nach Arbeitsende	16
9.2 Wartung und Instandsetzung/Reparatur	16
<b>10 Störungsbeseitigung</b>	<b>17</b>
<b>11 Entsorgung, Wiederverwertung</b>	<b>17</b>
11.1 Außer Betrieb nehmen	17
11.2 Entsorgung von Elektrischen Geräten	17
11.3 Entsorgung von Schmierstoffen	17
11.4 Entsorgung über kommunale Sammelstellen	18
<b>12 Ersatzteile</b>	<b>18</b>
12.1 Ersatzteilbestellung	18
12.2 Ersatzteilzeichnungen TF 200 SE	19
<b>13 Elektroschaltplan</b>	<b>29</b>
<b>14 EU-Konformitätserklärung</b>	<b>30</b>
<b>15 Notizen</b>	<b>31</b>

## 1 Einführung

Mit dem Kauf der Tischfräse von HOLZSTAR haben Sie eine gute Wahl getroffen.

**Lesen Sie vor der Inbetriebnahme aufmerksam die Betriebsanleitung.**

Diese informiert Sie über die sachgerechte Inbetriebnahme, den bestimmungsgemäßen Einsatz sowie über die sichere und effiziente Bedienung und Wartung Ihrer Tischfräse.

Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Tischfräse. Bewahren Sie diese Betriebsanleitung stets am Einsatzort Ihrer Tischfräse auf. Beachten Sie darüber hinaus die örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen für den Einsatzbereich der Tischfräse.

### 1.1 Urheberrecht

Die Inhalte dieser Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Ihre Verwendung ist im Rahmen der Nutzung der Tischfräse zulässig. Eine darüber hinausgehende Verwendung ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht gestattet.

Wir melden zum Schutz unserer Produkte Marken-, Patent- und Designrechte an, sofern dies im Einzelfall möglich ist. Wir widersetzen uns mit Nachdruck jeder Verletzung unseres geistigen Eigentums.

### 1.2 Kundenservice

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zu Ihrer Tischfräse oder für technische Auskünfte an Ihren Fachhändler. Dort wird Ihnen gerne mit sachkundiger Beratung und Informationen weitergeholfen.

**Deutschland:**  
**Stürmer Maschinen GmbH**  
**Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26**  
**D-96103 Hallstadt**

**Reparatur-Service:**

**Fax:** 0049 (0)951 96555-111  
**E-Mail:** [service@stuermer-maschinen.de](mailto:service@stuermer-maschinen.de)  
**Internet:** [www.holzstar.de](http://www.holzstar.de)

**Ersatzteil-Bestellung:**

**Fax:** 0049 (0)951 96555-119  
**E-Mail:** [ersatzteile@stuermer-maschinen.de](mailto:ersatzteile@stuermer-maschinen.de)

Wir sind stets an Informationen und Erfahrungen interessiert, die sich aus der Anwendung ergeben und für die Verbesserung unserer Produkte wertvoll sein können.

## 1.3 Haftungsbeschränkung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften, des Stands der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.

In folgenden Fällen übernimmt der Hersteller für Schäden keine Haftung:

- Nichtbeachtung dieser Anleitung
- Nicht bestimmungsgemäßer Verwendung
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Eigenmächtigen Umbauten
- Technischen Veränderungen
- Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile

Der tatsächliche Lieferumfang kann bei Sonderausführungen, bei Inanspruchnahme zusätzlicher Bestelloptionen oder aufgrund neuester technischer Änderungen von den hier beschriebenen Erläuterungen und Darstellungen abweichen.

Es gelten die im Liefervertrag vereinbarten Verpflichtungen, die allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie die Lieferbedingungen des Herstellers und die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen gesetzlichen Regelungen.

## 2 Sicherheit

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über alle wichtigen Sicherheitspakete für den Schutz von Personen sowie für den sicheren und störungsfreien Betrieb. Weitere aufgabenbezogene Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln enthalten.

### 2.1 Symbolerklärung

**Sicherheitshinweise**

Sicherheitshinweise sind in dieser Betriebsanleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Sicherheitshinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.



**GEFAHR!**

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

**WARNUNG!**

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

**VORSICHT!**

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

**HINWEIS!**

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sach- und Umweltschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

**Tipps und Empfehlungen****Tipps und Empfehlungen**

Dieses Symbol hebt nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hervor.

Um die Risiken von Personen- und Sachschäden zu reduzieren und gefährliche Situationen zu vermeiden, müssen die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Sicherheitshinweise beachtet werden.

**2.2 Verantwortung des Betreibers**

Der Betreiber ist die Person, welche die Maschine zu gewerblichen oder wirtschaftlichen Zwecken selbst betreibt oder einem Dritten zur Nutzung bzw. Anwendung überlässt und während des Betriebs die rechtliche Produktverantwortung für den Schutz des Benutzers, des Personals oder Dritter trägt.

**Pflichten des Betreibers:**

Wird die Maschine im gewerblichen Bereich eingesetzt, unterliegt der Betreiber der Maschine den gesetzlichen Pflichten zur Arbeitssicherheit. Deshalb müssen die Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung wie auch die für den Einsatzbereich der Maschine gültigen Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften eingehalten werden. Dabei gilt insbesondere folgendes:

- Der Betreiber muss sich über die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen informieren und in einer Gefährdungsbeurteilung zusätzlich Gefahren ermitteln, die sich durch die speziellen Arbeitsbedingungen am Einsatzort der Maschine ergeben. Diese muss er in Form von Betriebsanweisungen für den Betrieb der Maschine umsetzen.
- Der Betreiber muss während der gesamten Einsatzzeit der Maschine prüfen, ob die von ihm erstellten Betriebsanweisungen dem aktuellen Stand der Regelwerke entsprechen, und diese, falls erforderlich, anpassen.
- Der Betreiber muss die Zuständigkeiten für Installation, Bedienung, Störungsbeseitigung, Wartung und Reinigung eindeutig regeln und festlegen.
- Der Betreiber muss dafür sorgen, dass alle Personen, die mit der Maschine umgehen, diese Anleitung gelesen und verstanden haben. Darüber hinaus muss er das Personal in regelmäßigen Abständen schulen und über die Gefahren informieren.
- Der Betreiber muss dem Personal die erforderliche Schutzausrüstung bereitstellen und das Tragen der erforderlichen Schutzausrüstung verbindlich anweisen.

Weiterhin ist der Betreiber dafür verantwortlich, dass die Maschine stets in technisch einwandfreiem Zustand ist. Daher gilt folgendes:

- Der Betreiber muss dafür sorgen, dass die in dieser Anleitung beschriebenen Wartungsintervalle eingehalten werden.
- Der Betreiber muss alle Sicherheitseinrichtungen regelmäßig auf Funktionsfähigkeit und Vollständigkeit überprüfen lassen.

**2.3 Qualifikation des Personals**

Die verschiedenen in dieser Anleitung beschriebenen Aufgaben stellen unterschiedliche Anforderungen an die Qualifikation der Personen, die mit diesen Aufgaben betraut sind.

**WARNUNG!****Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!**

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken beim Umgang mit der Maschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Alle Arbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.
- Unzureichend qualifizierte Personen aus dem Arbeitsbereich fernhalten.

Für alle Arbeiten sind nur Personen zugelassen, von denen zu erwarten ist, dass sie diese Arbeiten zuverlässig ausführen. Personen, deren Reaktionsfähigkeit z. B. durch Drogen, Alkohol oder Medikamente beeinflusst ist, sind nicht zugelassen.

In dieser Betriebsanleitung werden die im Folgenden aufgeführten Qualifikationen der Personen für die verschiedenen Aufgaben benannt:

#### **Bediener:**

Der Bediener ist in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihm übertragenen Aufgaben und möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten unterrichtet worden. Aufgaben, die über die Bedienung im Normalbetrieb hinausgehen, darf der Bediener nur ausführen, wenn dies in dieser Betriebsanleitung angegeben ist und der Betreiber ihn ausdrücklich damit betraut hat.

#### **Elektrofachkraft:**

Die Elektrofachkraft ist aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, Arbeiten an elektrischen Anlagen auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden.

#### **Fachpersonal:**

Das Fachpersonal ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und Gefährdungen zu vermeiden.

#### **Hersteller:**

Bestimmte Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal des Herstellers durchgeführt werden. Anderes Personal ist nicht befugt, diese Arbeiten auszuführen. Zur Ausführung der anfallenden Arbeiten unseren Kundenservice kontaktieren.

## **2.4 Persönliche Schutzausrüstung**

Die Persönliche Schutzausrüstung dient dazu, Personen vor Beeinträchtigungen der Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit zu schützen. Das Personal muss während der verschiedenen Arbeiten an und mit der Maschine persönliche Schutzausrüstung tragen, auf die in den einzelnen Abschnitten dieser Anleitung gesondert hingewiesen wird.

Im folgenden Abschnitt wird die Persönliche Schutzausrüstung erläutert:



### **Gehör- und Kopfschutz**

Der Gehörschutz schützt vor Gehörschäden durch Lärm. Der Industriehelm schützt den Kopf gegen herabfallende Gegenstände und Anstoßen an feststehenden Gegenständen.



### **Schutzbrille**

Die Schutzbrille dient zum Schutz der Augen vor umherfliegenden Teilen.



### **Schutzhandschuhe**

Die Schutzhandschuhe dienen zum Schutz der Hände vor scharfkantigen Bauteilen, sowie vor Reibung, Abschürfungen oder tieferen Verletzungen.



### **Sicherheitsschuhe**

Die Sicherheitsschuhe schützen die Füße vor Quetschungen, herabfallende Teile und Ausgleiten auf rutschigem Untergrund.



### **Arbeitsschutzkleidung**

Arbeitsschutzkleidung ist eng anliegende Arbeitskleidung, ohne abstehende Teile, mit geringer Reißfestigkeit.

## 2.5 Sicherheitskennzeichnungen an der Tischfräse

An der Tischfräse sind folgende Sicherheitskennzeichnungen angebracht (Abb. 1), die beachtet und befolgt werden müssen.



Abb. 1: Sicherheitskennzeichnungen  
 1 Warnung vor Gefahren | 2 Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung | 3 Warnung vor Quetschgefahr für die oberen Gliedmaßen | 4 Warnung vor rotierenden Messern | 5 Erdungssymbol | 6 Verbotssymbole | 7 Sicherheitshinweise

Die an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen dürfen nicht entfernt werden. Beschädigte oder fehlende Sicherheitskennzeichnungen können zu Fehlhandlungen, Personen- und Sachschäden führen. Sie sind umgehend zu ersetzen.

Sind die Sicherheitskennzeichnungen nicht auf den ersten Blick erkenntlich und begreifbar, ist die Maschine außer Betrieb zu nehmen, bis neue Sicherheitskennzeichnungen angebracht worden sind.

## 2.6 Sicherheitseinrichtungen

### Motor-Schutzschalter

Im Motor der Tischfräse befindet sich ein Thermoschutzschalter, der den Motor bei thermischer Überlastung automatisch abschaltet.

Nach Beseitigung der Ursache für die Überlastung und Abwarten, bis der Motor vollständig abgekühlt ist, kann der Motor wieder gestartet werden.

### Abdeckungs-Schutzschalter

Der Abdeckungsschutzschalter befindet sich unter der vorderen Abdeckung. Wenn die Abdeckung nicht montiert bzw. geschlossen ist, verhindert der Schalter das Starten des Motors.

## 3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Tischfräse TF 200 SE dient zum Fräsen von Brettern und Leisten aus Holz mit vielseitig verstellbaren Winkeln. Die Bearbeitung von Massivholz, Spanplatten, Paneelen und Profilen ist möglich. Die Maschine muss mit einer geeigneten Absauganlage betrieben werden. Sie ist für den privaten Einsatz geeignet, nicht für den industriellen Einsatz. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung aller Angaben in dieser Anleitung. Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung gilt als Fehlgebrauch.



### WARNUNG!

#### Gefahr bei Fehlgebrauch!

Fehlgebrauch der Tischfräse kann zu gefährlichen Situationen führen.

- Die Tischfräse nur in dem Leistungsbereich betreiben, der in den Technischen Daten aufgeführt ist.
- Niemals die Sicherheitseinrichtungen umgehen oder außer Kraft setzen.
- Niemals andere Materialien bearbeiten, als in der bestimmungsgemäßen Verwendung angegeben.
- Die Tischfräse nur in technisch einwandfreiem Zustand betreiben.
- Niemals mehrere Werkstücke gleichzeitig bearbeiten.

Bei konstruktiven und technischen Änderungen an der Tischfräse übernimmt die Firma Stürmer Maschinen GmbH keine Haftung.

Ansprüche jeglicher Art wegen Schäden aufgrund nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sind ausgeschlossen.

## 4 Technische Daten

Modell	TF 200 SE
Motorleistung 400 V / 50Hz	2,8 kW
Motor-Drehzahl	2800 min <sup>-1</sup>
Spindel-Drehzahl [min <sup>-1</sup> ]	1800/3000/6000/9000
Tischgröße	1000 x 240 mm
Tischöffnung	200 mm
Arbeitshöhe	900 mm
Spindeldurchmesser	30 mm
Spindelhub	100 mm
Spindel-Neigungswinkel	-5° bis 45°
Max. Werkzeugaufnahme	Ø 180 mm
Gewicht	218 kg
Schallpegel Leerlauf	ca. 68 dB(A)
Ø Absaug-Anschluss	100 mm
Min. Absaug-geschwindigkeit	20 m/s
Absaugung	690 m <sup>3</sup> /h
Abmessungen [LxBxH] (ohne Auslegertisch)	1000 x 850 x 1200 mm

### 4.1 Typenschild



Tischfräse Table spindle moulder			
Typ Type	TF 200 SE	Serien-Nr. Serial no.	
Artikel-Nr. Item no.	5902000	Baujahr Year of manufacture	Monat/Jahr month/year
Motorabgabeleistung Motor output power	2,8 kW	Netzanschluss Power supply	400 V / 3 ~ / 50 Hz
Gewicht Weight	218 kg		
Spindeldrehzahl Spindle speed	1800/3000/6000/9000 1/min		
		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany	

Abb. 2: Typenschild TF 200 SE

## 5 Transport, Verpackung, Lagerung

### 5.1 Anlieferung und Transport

#### Anlieferung

Überprüfen Sie die Tischfräse nach Anlieferung auf sichtbare Transportschäden. Sollten Sie Schäden an der Tischfräse entdecken, melden Sie diese unverzüglich dem Transportunternehmen beziehungsweise dem Händler.

#### Transport

Unsachgemäßes Transportieren ist unfallträchtig und kann Schäden oder Funktionsstörungen an der Maschine verursachen, für die wir keine Haftung bzw. Garantie gewähren.

Lieferumfang gegen Verschieben oder Kippen gesichert mit ausreichend dimensioniertem Flurförderfahrzeug oder einem Kran zum Aufstellort transportieren.



#### WARNUNG!

Schwerste bis tödliche Verletzungen durch Umfallen und Herunterfallen von Maschinenteilen vom Gabelstapler, Hubwagen oder Transportfahrzeug. Beachten Sie die Anweisungen und Angaben auf der Transportkiste.

Beachten Sie das Gesamtgewicht der Maschine. Das Gewicht der Maschine ist in den "Technischen Daten" der Maschine angegeben. Im ausgepackten Zustand der Maschine kann das Gewicht der Maschine auch am Typenschild gelesen werden.

Verwenden Sie nur Transportmittel und Lastanschlagmittel, die das Gesamtgewicht der Maschine aufnehmen können.



#### WARNUNG!

Schwerste bis tödliche Verletzungen durch beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel, die unter Last reißen. Prüfen Sie die Hebezeuge und Lastanschlagmittel auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand.

Beachten Sie die Unfallverhütungsvorschriften der für Ihre Firma zuständigen Berufsgenossenschaft oder anderer Aufsichtsbehörden. Befestigen Sie die Lasten sorgfältig.

#### Allgemeine Gefahren beim innerbetrieblichen Transport



### WARNUNG KIPPGEFAHR

Die Maschine darf ungesichert maximal 2cm angehoben werden.

Mitarbeiter müssen sich außerhalb der Gefahrenzone, der Reichweite der Last, befinden.

Warnen Sie Mitarbeiter und weisen Sie Mitarbeiter auf die Gefährdung hin.

Maschinen dürfen nur von autorisierten und qualifizierten Personen transportiert werden. Beim Transport verantwortungsbewusst handeln und stets die Folgen bedenken. Gewagte und riskante Handlungen unterlassen.

Besonders gefährlich sind Steigungen und Gefällstrecken (z.B. Auffahrten, Rampen und ähnliches). Ist eine Befahrung solcher Passagen unumgänglich, so ist besondere Vorsicht geboten.

Kontrollieren Sie den Transportweg vor Beginn des Transportes auf mögliche Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen sowie auf ausreichende Festigkeit und Tragfähigkeit.

Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen sind unbedingt vor dem Transport einzusehen. Das Beseitigen von Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen zum Zeitpunkt des Transports durch andere Mitarbeiter führt zu erheblichen Gefahren. Eine sorgfältige Planung des innerbetrieblichen Transports ist daher unumgänglich.

#### Transport mit einem Gabelstapler/Hubwagen:

Zum Versand wird das in einer Holzkiste verpackte Gerät auf einer Palette geliefert, so dass es mit einem Gabelstapler bzw. einem Hubwagen transportiert werden kann.

## 5.2 Verpackung

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien und Packhilfsmittel der Tischfräse sind recyclingfähig und müssen grundsätzlich der stofflichen Wiederverwertung zugeführt werden.

Verpackungsbestandteile aus Karton geben Sie zerkleinert zur Altpapiersammlung.

Die Folien sind aus Polyethylen (PE) und die Polsterteile aus Polystyrol (PS). Diese Stoffe geben Sie an einer Wertstoffsammelstelle ab oder an das für Sie zuständige Entsorgungsunternehmen.

## 5.3 Lagerung

Die Tischfräse muss gründlich gesäubert werden, bevor sie in einer trockenen, sauberen und frostfreien Umgebung gelagert wird. Decken Sie die Maschine mit einer Schutzplane ab.

Umgebungstemperaturbereich: -25 °C bis +55 °C.

## 6 Gerätebeschreibung

### 6.1 Maschine

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung können vom Original abweichen.



Abb. 3: Tischfräse TF 200 SE

1 Andruckrollen

2 Fräterspindel

3 Winkelanschlag

4 Handrad zur Einstellung der Fräserhöhe

5 EIN- und AUS-Schalter

6 Drehrichtungsschalter

7 Handrad zur Einstellung des Neigungswinkels

8 Klemmhebel für Handrad

9 Werkstückanschlag

10 Anschlag mit Feineinstellung und Klemmhebel

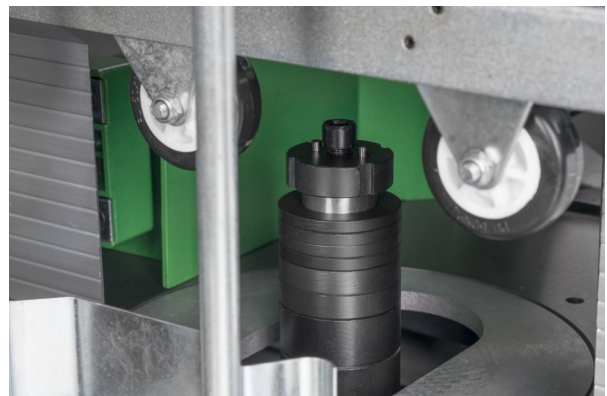


Abb. 4: Fräterspindel

## 6.2 Lieferumfang

- Gehrungsanschlag
- Niederhalter
- Frässhutthaube
- Montagewerkzeug, Klemmhebel



Abb. 5: Mitgeliefertes Material und Werkzeug für TF 200 SE

## 6.3 Optionales Zubehör

- Tischausleger mit Teleskop-Ablänganschlag  
(Artikelnummer: 5912000)

Dieser Tischausleger kann problemlos nachträglich an die Maschine montiert werden.

# 7 Aufstellen und Anschluss

## 7.1 Anforderungen an den Aufstellort

Die Tischfräse muss auf einem ebenen und festen Untergrund standsicher aufgestellt werden. Es ist darauf zu achten, dass genügend Bewegungsfreiheit zum Arbeiten vorhanden ist. Der Aufstellungsort sollte folgende Kriterien erfüllen:

- Der Untergrund muss eben, fest und schwingungsfrei sein.
- Der Untergrund darf keine Schmiermittel durchlassen.
- Der Aufstell- bzw. Arbeitsraum muss trocken und gut belüftet sein.
- Es sollten keine Maschinen, die Staub und Späne verursachen, in der Nähe der Maschine betrieben werden.
- Es muss ausreichend Platz für das Bedienpersonal, für den Materialtransport sowie für Einstell- und Wartungsarbeiten vorhanden sein.
- Der Aufstellungsort muss über eine gute Beleuchtung verfügen.
- Es muss eine Absaugvorrichtung vorhanden sein mit min. 690 m<sup>3</sup>/h Absaugleistung, min. 20 m/s Strömungsgeschwindigkeit am Absauganschluss; Schlauchdurchmesser 100 mm, max. Schlauchlänge 4 m.

## 7.2 Aufstellen der Tischfräse



### VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch eine nicht stabil aufgestellte Maschine!

Prüfen Sie die Standsicherheit der Maschine nach dem Aufstellen auf stabilem Untergrund.



### VORSICHT!

Das Gewicht der Maschine beachten!

Die Maschine darf nur von zwei Personen gemeinsam aufgestellt werden.

Hilfsmittel entsprechend auf ausreichende Dimensionierung und Tragfähigkeit überprüfen.



### ACHTUNG!

Um genügend Stabilität der Maschine zu gewährleisten, sollte sie am Untergrund festgeschraubt werden. Hierfür befinden sich 4 Bohrungen unten am Maschinengehäuse

Die Tischfräse wird in einer Holzkiste geliefert und ist bereits größtenteils zusammengebaut. Nur wenige Teile müssen nach der Anlieferung noch montiert werden.

Mit folgenden Schritten wird die Maschine betriebsbereit gemacht:

Schritt 1: Nach dem Auspacken aus der Holzkiste die Maschine anheben und am gewünschten Einsatzort abstellen.

### Fräs Werkzeug montieren

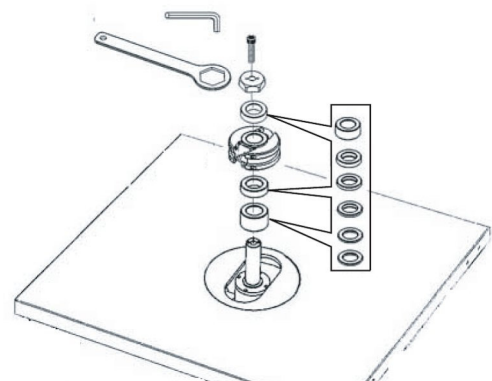


Abb. 6: Fräs Werkzeug montieren



**ACHTUNG!**

Den Fräser so tief wie möglich auf der Spindel montieren. Er sollte in der niedrigsten Position frei drehen können. Beim Anwinkeln des Fräasers muss sichergestellt sein, dass keine Berührung mit dem Abdeckring des Tisches und mit dem Anschlag erfolgt.

**Schritt 1:** Den Abdeckring in die Öffnung auf der Tischplatte legen. Der Abdeckring darf nicht nach oben aus der Tischplatte herausstehen, damit das Werkstück leicht darüber hinweggeschoben werden kann.

Für manche Fräsarbeiten kann es nötig sein, den Ring aus der Tischplatte zu nehmen.

**Schritt 2:** Den Fräskopf und die Spindeldistanzringe auf die Spindel aufstecken und den Abschlussflansch mit der Innensechskantschraube M12x25 sichern (Abb. 6).

**Schritt 3:** Zum Ändern der Höhe des Fräasers auf der Spindel können unterschiedliche Distanzringe verwendet werden. Mitgelieferte Ringe: 30 mm, 25 mm, 15 mm, 10 mm, 5 mm, 2 mm, 1 mm.

**Abdeckhaube montieren**

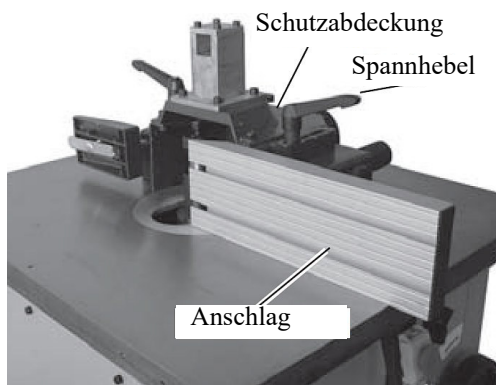


Abb. 7: Abdeckhaube und Anschlag

**Schritt 1:** Die Abdeckhaube über die beiden Gewindebohrungen im Arbeitstisch setzen.

**Schritt 2:** Die beiden Klemmhebel M8x150 mit der 8 mm Beilagscheibe in die Haube einsetzen und die Haube durch Drehen der Hebel im Uhrzeigersinn festschrauben.

**Schritt 3:** Den Fräs-Anschlag auf die Führung schieben und befestigen.

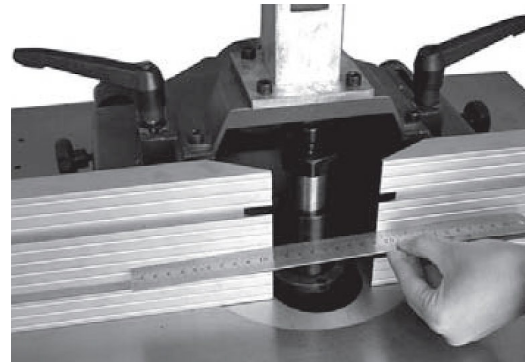


Abb. 8: Ausrichtung des Anschlags prüfen

**Schritt 4:** Mit einem Lineal die korrekte Ausrichtung des Anschlags prüfen.

**Andruckvorrichtung montieren**

**Schritt 1:** Den Arm der Andruckvorrichtung in den Träger einsetzen und mit der Klemmschraube befestigen.

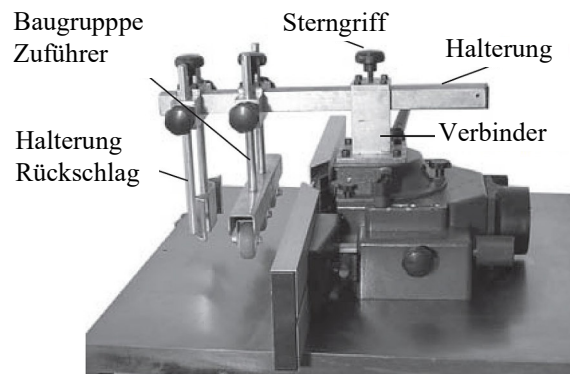


Abb. 9: Andruckvorrichtung montieren

**Schritt 2:** Die Andruckrollen und den Werkstück-Anschlag mit den Klemmschrauben am Trägerarm befestigen.

**Schritt 3:** Den Winkelanschlag mit dem Schnellspanner auf den Schiebescchlitzen aufsetzen, so weit wie möglich nach vorn schieben und mit der Klemmschraube arretieren.



Abb. 10: Winkelanschlag montieren

**Absaugschlauch montieren**

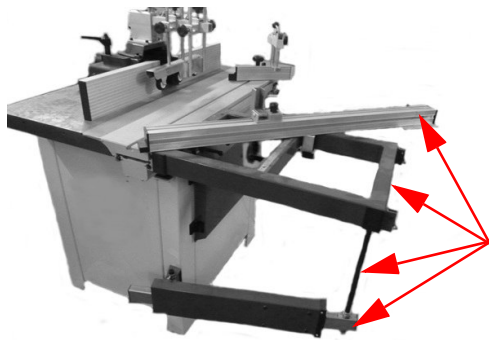


**Tipps und Empfehlungen**

Die Absaugvorrichtung für Späne und Staub muss eine Leistung von min. 690 m<sup>3</sup>/Std. bei einer Strömungs-Geschwindigkeit von min. 20 m/s gewährleisten.

Schritt 1: Den 100 mm - Absaugschlauch mit einer Schlauchschelle am Absauganschluss am Maschinengehäuse befestigen. Das andere Ende des Absaugschlauchs mit einer Schlauchschelle am Ansaugstutzen der Absauganlage befestigen.

**Tischausleger mit Teleskop-Ablänganschlag montieren (optional)**



Schritt 1: Montieren Sie den unteren Haltearm an der linken Seite der Maschine mit 4 Schrauben.

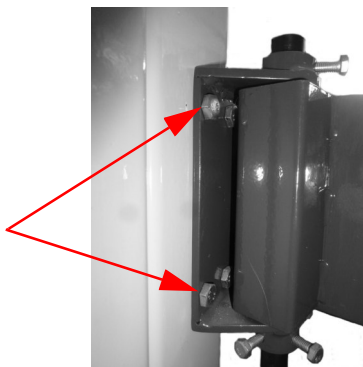


Abb. 11: Haltearm montieren

Schritt 2: Befestigen Sie den oberen Tischausleger mit Hilfe der beiden Klemmhebelschrauben in der vorderen Nut im Schiebeschlitten an der Maschine.

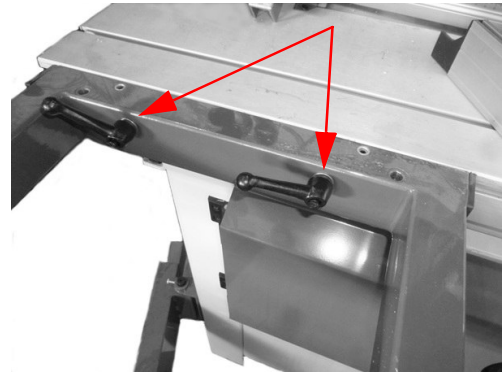


Abb. 12: Tischausleger montieren

Schritt 3: Montieren Sie zuerst die Verbindungsstange im unteren Haltearm (siehe Abb. 13). Verbinden Sie den unteren Haltearm und den oberen Tischausleger mit der Verbindungsstange. Die Verbindungsstange wird oben mit zwei Schrauben am Auslegetisch montiert.

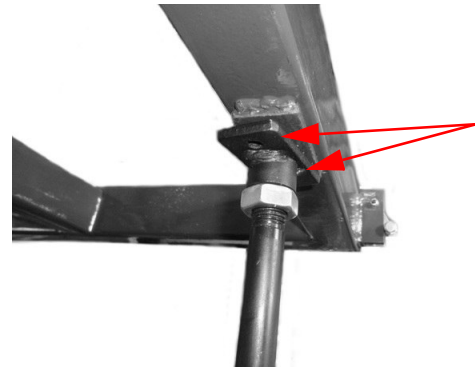


Abb. 13: Verbindungsstange montieren

Schritt 4: Zur Überprüfung der Ebenheit und Winkligkeit können Sie eine Wasserwaage auf den Maschinenarbeitstisch und den Tischausleger legen. Bei Bedarf justieren Sie mit Hilfe der Muttern an der Verbindungsstange etwas nach. Hierzu müssen die Klemmhebelschrauben am Tischausleger (Abb. 12) nochmals leicht gelöst werden.

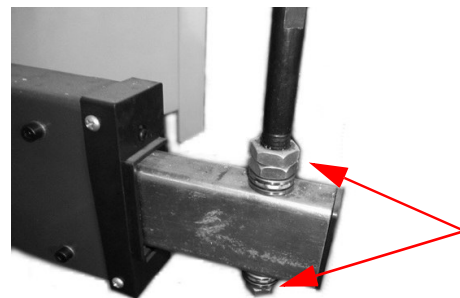


Abb. 14: Einstellmöglichkeit in der Höhe

Schritt 5: Legen Sie den Teleskopanschlag auf dem Auf-  
lagetisch und klemmen Sie ihn im beliebigen  
Winkel.

### 7.3 Elektrischer Anschluss



#### GEFAHR!

##### Lebensgefahr durch Stromschlag!

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr. Eingeschaltete elektrische Bauteile können unkontrollierte Bewegungen ausführen und zu schwersten Verletzungen führen.



#### ACHTUNG!

Alle Arbeiten an der Elektro-Installation dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.



#### ACHTUNG!

Der Anschluss der drei Phasen muss so erfolgen, dass sich der Fräser entsprechend der auf dem Gehäuse abgebildeten Schnittrichtung bewegt.

Beim Stromanschluss beachten, dass die Merkmale (Spannung, Netzfrequenz, Absicherung) mit den Angaben auf dem Typenschild und für den Motor übereinstimmen.

Schritt 1: Prüfen, dass die Tischfräse ausgeschaltet ist.

Schritt 2: Die Maschine an das Stromnetz anschließen und die Motordrehrichtung prüfen. Bei falscher Drehrichtung müssen zwei Phasen getauscht werden.

## 8 Betrieb der Tischfräse



#### GEFAHR!

##### Lebensgefahr durch Stromschlag!

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr. Eingeschaltete elektrische Bauteile können unkontrollierte Bewegungen ausführen und zu schwersten Verletzungen führen.

- Vor Beginn von Einstellungen an der Maschine den Netzstecker ziehen.



#### WARNUNG!

##### Lebensgefahr!

Es besteht für den Bediener und weitere Personen Lebensgefahr, wenn sich diese nicht an folgende Regeln halten.

- Die Tischfräse darf nur von einer eingewiesenen und erfahrenen Person bedient werden.
- Der Bediener darf nicht arbeiten, wenn er unter Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten steht.
- Der Bediener darf nicht arbeiten, wenn er übermüdet ist oder unter konzentrationsstörenden Krankheiten leidet.
- Die Tischfräse darf nur von einer Person bedient werden. Weitere Personen müssen sich während der Bedienung vom Arbeitsbereich fernhalten.



#### VORSICHT!

##### Quetschgefahr!

Bei unsachgemäßen Arbeiten an der Maschine besteht Verletzungsgefahr für die oberen Gliedmaßen.



#### ACHTUNG!

Vor Inbetriebnahme den elektrischen Anschluss, Leitungen und Kontakte prüfen.



##### Gehörschutz tragen!



##### Schutzbrille tragen!



##### Sicherheitsschuhe tragen!



##### Arbeitsschutzkleidung tragen!

## 8.1 Einstellung der Fräser-Drehzahl

Die Maschine ist mit einem Riemenantrieb ausgestattet. Um die Fräser-Drehzahl zu ändern, kann der Antriebsriemen über verschiedene Riemenräder gelegt werden.

Schritt 1: Prüfen, dass die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

Schritt 2: Die Tür vom Maschinengehäuse öffnen, dazu die beiden Schrauben lösen.

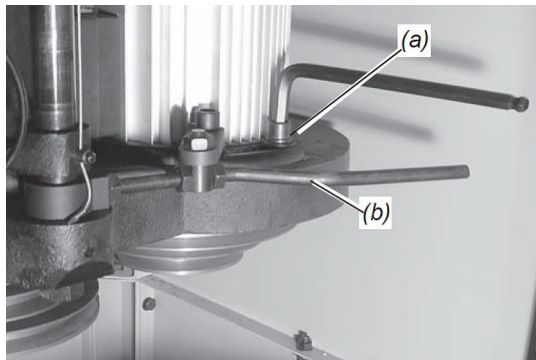


Abb. 15: Riemenspannung lockern

Schritt 3: Die Innensechskantschraube M12x40 (a, Abb. 15) lockern und mit dem Hebel (b) die Riemenspannung lockern.

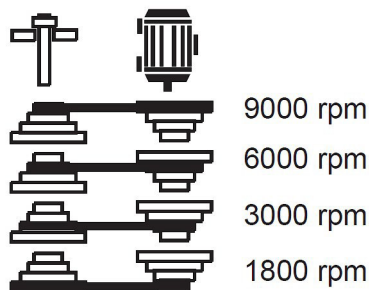


Abb. 16: Riemen-Anordnungen für entsprechende Fräserdrehzahlen

Schritt 4: Den Riemen über die Riemenräder-Kombination legen, mit der die gewünschte Fräser-Drehzahl erreicht wird. Die folgenden Drehzahlen stehen zur Auswahl:  
1800 U/min, 3000 U/min, 6000 U/min, 9000 U/min. Die entsprechenden Riemenpositionen sind in Abb. 12 dargestellt.

Schritt 5: Den Riemen mit dem Hebel (b) spannen und dann die Innensechskantschraube (a) festziehen.

Schritt 6: Die Riemenspannung prüfen durch leichten Druck auf die Mitte des Riemens. Der Riemen sollte sich nicht mehr als 1/4 des Riemenrad-Durchmessers durchdrücken lassen. Bei Bedarf den Riemen nachspannen.

Schritt 7: Die Tür des Maschinengehäuses schließen und die Schrauben festziehen.

## 8.2 Einstellung der Fräserhöhe

Schritt 1: Prüfen, dass die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

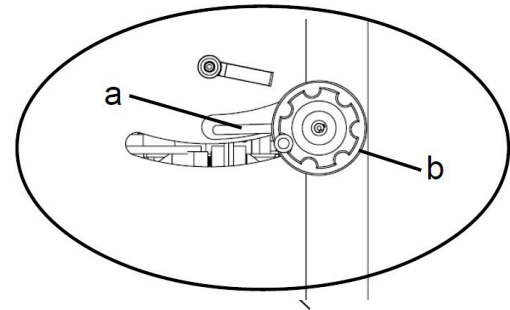


Abb. 17: Handrad zur Höhenverstellung des Fräsers

Schritt 2: Den Klemmhebel a des Handrades für die Höhenverstellung des Fräsers lösen.

Schritt 3: Mit dem Handrad (b) (Abb. 13) die Höhenposition des Fräsers einstellen. Darauf achten, dass der Fräser nicht mit der Abdeckung oder dem Anschlag in Berührung kommt. Die Position des Fräsers kann an der Skala (Abb. 14) oberhalb des Handrades abgelesen werden.



Abb. 18: Skala zur Höhenverstellung des Fräsers

Schritt 4: Mit dem Klemmhebel das Handrad für die Höhenverstellung festsetzen.

### 8.3 Neigungswinkel des Fräasers einstellen

Schritt 1: Prüfen, dass die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

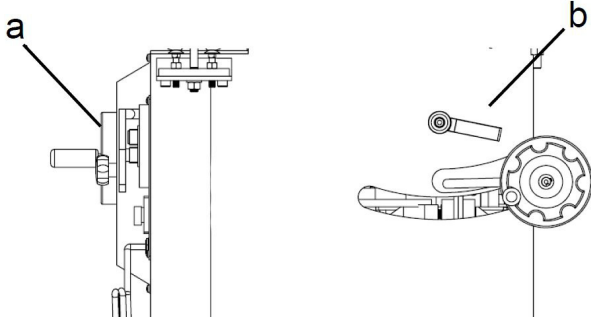


Abb. 19: Handrad zur Einstellung des Neigungswinkels

Schritt 2: Den Klemmhebel (b) (Abb. 15) lösen.

Schritt 3: Mit dem Handrad (a) (Abb. 15) den Neigungswinkel des Fräasers einstellen. Darauf achten, dass der Fräser nicht mit der Abdeckung oder dem Anschlag in Berührung kommt. Der Neigungswinkel des Fräasers kann an der Skala (Abb. 16) beim Handrad für die Höhenverstellung abgelesen werden.



Abb. 20: Skala zur Einstellung des Fräser-Neigungswinkels

Schritt 4: Den Klemmhebel (b) festziehen.

### 8.4 Drehrichtung des Fräasers einstellen

Die Drehrichtung des Fräasers kann mit einem Spezial-Schalter gewählt werden. Der Schalter besitzt einen Verriegelungsmechanismus, der das direkte Umschalten der Drehrichtung mit dem Schalter blockiert.



Abb. 21: Drehrichtungsschalter

Um den Schalter (A, Abb. 17) umstellen zu können, muss zunächst die Verriegelung (B, Abb. 17) in Richtung der gewünschten Schalterstellung verschoben werden. Damit wird die Arretierung des Schalters für die andere Drehrichtung aufgehoben und die ursprüngliche Drehrichtung für den Schalter blockiert.



#### ACHTUNG!

Vor dem Umstellen der Drehrichtung muss die Maschine ausgeschaltet sein und der Motor stillstehen.

Schritt 1: Die Drehrichtung des Fräserwerkzeugs prüfen. Standard-Drehrichtung ist gegen den Uhrzeigersinn, wenn von oben auf das Werkzeug geschaut wird. Die entsprechende Schalterstellung ist auf dem linken Drehrichtungspfeil.

Schritt 2: Zum Umschalten der Drehrichtung zunächst die Verriegelung in Richtung der gewünschten Schalterstellung verschieben.

Schritt 3: Den Schalter auf die entsprechende Position stellen.

### 8.5 Anschlag einstellen

Der Anschlag ist zweiteilig. Jedes Anschlag-Teil kann für sich eingestellt werden.

Schritt 1: Prüfen, dass die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

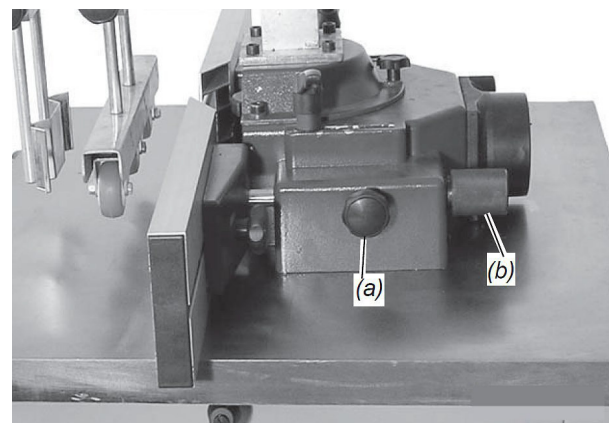


Abb. 22: Anschlag einstellen

Schritt 2: Die Klemmschraube (a) (Abb. 18) lösen und die Position des Anschlags mit Schraube (b) einstellen.

Schritt 3: Wenn der Anschlag in der gewünschten Position ist, die Klemmschraube (a) festziehen.

## 8.6 Andruckrollen einstellen

Mit den Andruckrollen und dem Anschlag wird das Werkstück während des Fräsvorgangs in Position gehalten.

Schritt 1: Prüfen, dass die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

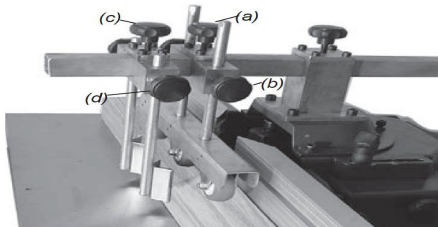


Abb. 23: Andruckrollen und Anschlag einstellen

Schritt 2: Die Klemmschrauben (a), (b) (Abb.19) lösen, die Andruckrollen auf das Werkstück aufsetzen und mittig ausrichten.

Schritt 3: Die Klemmschraube (a) festziehen, die Rollen auf das Werkstück drücken und die Klemmschrauben (b) festziehen.

Schritt 4: Die Klemmschrauben (c), (d) (Abb.19) lösen und den Anschlag an das Werkstück führen.

Schritt 5: Die Klemmschrauben (c), (d) festziehen.

## 8.7 Arbeitsablauf



### ACHTUNG!

Vor Beginn der Arbeiten prüfen, dass der Abstand zwischen den Fräsermessern und dem Anschlag sowie dem Arbeitstisch ca. 4 mm bis 8 mm beträgt.

Schritt 1: Die Einstellungen an der Maschine für den Fräsvorgang bzw. Schleifvorgang vornehmen und die Absaugvorrichtung anschließen.

Schritt 2: Netzstecker in die Steckdose stecken.

Schritt 3: Absaugvorrichtung einschalten.

Schritt 4: Maschine mit der grünen START-Taste starten und die Fräserdrehrichtung prüfen. Bei falscher Drehrichtung die Maschine abschalten und die Drehrichtung umstellen.

Schritt 5: Das Werkstück auflegen und den Fräsprozess durchführen.

Schritt 6: Nach Abschluss der Fräsarbeiten die Maschine mit der roten STOP-Taste abschalten und den Netzstecker ziehen. Die Absaugvorrichtung abschalten.

## 9 Pflege, Wartung und Instandsetzung/Reparatur



### GEFAHR!

#### Lebensgefahr durch Stromschlag!

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr. Eingeschaltete elektrische Bauteile können unkontrollierte Bewegungen ausführen und zu schwersten Verletzungen führen.

- Vor Beginn von Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten die Maschine abschalten und den Netzstecker ziehen.
- Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

### 9.1 Pflege nach Arbeitsende



#### Schutzhandschuhe tragen!



#### HINWEIS!

Für alle Reinigungsarbeiten niemals scharfe Reinigungsmittel verwenden. Dies kann zu Beschädigungen oder Zerstörung des Gerätes führen.

Schritt 1: Den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Schritt 2: Die Absaugvorrichtung entleeren und reinigen.

Schritt 3: Die Maschine von Spänen und Frässtaub mit Druckluft (Achtung: Schutzbrille und Staubmaske tragen!) und/oder mit einem trockenen Lappen reinigen.

Schritt 4: Alle unlackierten Metalloberflächen mit etwas Antirostspray einsprühen bzw. einölen.

Schritt 5: Die Welle, Getriebe und Lager ölen.

Schritt 6: Die Maschine auf Beschädigungen an den Sicherheitsvorrichtungen und am Fräser prüfen. Wenn notwendig, unter Beachtung der Sicherheitshinweise die Reparatur durchführen oder veranlassen.

Schritt 7: Die Maschine regelmäßig prüfen auf:

- Passende Spannung des Antriebsriemens
- Lockere Schrauben und Muttern
- Abgenutzte oder beschädigte Schalter
- Abgenutzten oder beschädigten Fräser

Schritt 8: Alle 3 Monate, bei täglicher Nutzung monatlich den Antriebsriemen prüfen, bei Abnutzung oder Beschädigung ersetzen.

## 9.2 Wartung und Instandsetzung/Reparatur

Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten dürfen ausschließlich von Fachpersonal durchgeführt werden.

Sollte die Tischfräse nicht ordnungsgemäß funktionieren, wenden Sie sich an einen Fachhändler oder an unseren Kundenservice. Die Kontaktdaten finden Sie im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden.

### 9.2.1 Funktionsprüfung

Die Tischfräse wird betriebsfertig ausgeliefert.

Vor jedem Einsatz sollte eine Funktionsprüfung durchgeführt werden.

Der Antriebsriemen muss auf Spannung sein.

Schritt 1: Die Drehrichtung des Fräsers prüfen.

### 9.2.2 Absaugung

Die Absaugung täglich auf ihre ausreichende Funktion überprüfen. Funktioniert die Absaugung nicht bzw. nur eingeschränkt, muss diese wieder in Stand gesetzt werden. Erst dann darf an die Tischfräse in Betrieb genommen werden.

### 9.2.3 Schmierung

Getriebe, Lager und Führungen regelmäßig schmieren. Die Gleitschienen mit Fett schmieren, die Wellen ölen.

### 9.2.4 Wechsel des Antriebsriemens

Der Antriebsriemen darf nicht mit Öl oder Fett in Kontakt kommen. Er muss regelmäßig auf Abnutzung, Risse oder Sprödigkeit geprüft werden. Bei Bedarf den Antriebsriemen austauschen, spätestens einmal jährlich.

## 10 Störungsbeseitigung

Fehler	Mögliche Ursachen	Beseitigung
Motor läuft nicht an	Keine Netzspannung, Anschlusskabel defekt Schutzschalter hat angesprochen	Lassen Sie den Strom-Anschluss durch Fachpersonal überprüfen. Motor abkühlen lassen, danach wieder starten
Motor läuft, Fräser dreht nicht	Antriebsriemen gerissen	Ersetzen Sie den Antriebsriemen
Motor wird heiß	1. Motorkurzschluss 2. Überlastung des Motors 3. Stumpfe Fräsermesser	1. Ziehen Sie den Netzstecker und lassen Sie die Maschine durch Fachpersonal reparieren. 2. Lassen Sie den Motor abkühlen. 3. Fräsermesser schärfen oder ersetzen.
Motor stirbt ab, Werkstück wird beim Fräsen verbrannt	1. Stumpfe Fräsermesser 2. Werkzeug ist verbogen	1. Fräsermesser schärfen oder ersetzen. 2. Werkzeug ersetzen.
Handräder lassen sich nur schwer bewegen	1. Schmutz oder Späne haben sich in der Maschine abgelagert oder blockieren das Handrad	1. Maschine säubern und Lager ölen
Fräser vibriert	1. Beschädigter Antriebsriemen 2. Maschine nicht ausreichend befestigt 3. Fräswerkzeug ist beschädigt 4. Lockere Schrauben, Muttern oder Bolzen.	1. Antriebsriemen ersetzen. 2. Maschine fest verankern, Untergrund muss eben sein. 3. Fräswerkzeug ersetzen. 4. Schrauben, Muttern oder Bolzen festziehen.

## 11 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten

Tragen Sie bitte in Ihrem und im Interesse der Umwelt dafür Sorge, dass alle Bestandteile der Maschine nur über die vorgesehenen und zugelassenen Wege entsorgt werden.

### 11.1 Außer Betrieb nehmen

Ausgediente Geräte sind sofort fachgerecht außer Betrieb zu nehmen, um einen späteren Missbrauch und die Gefährdung der Umwelt oder von Personen zu vermeiden.

Schritt 1: Alle umweltgefährdende Betriebsstoffe aus dem Alt-Gerät entfernen.

Schritt 2: Die Maschine gegebenenfalls in handhabbare und verwertbare Baugruppen und Bestandteile demontieren.

Schritt 3: Die Maschinenkomponenten und Betriebsstoffe den dafür vorgesehenen Entsorgungswegen zu führen.

### 11.2 Entsorgung von Elektrischen Geräten

Beachten Sie bitte, dass elektrische Geräte eine Vielzahl wiederverwertbarer Materialien sowie umweltschädliche Komponenten enthalten.

Tragen Sie dazu bei, dass diese Bestandteile getrennt und fachgerecht entsorgt werden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an ihre kommunale Abfallentsorgung.

Für die Aufbereitung ist gegebenenfalls auf die Hilfe eines spezialisierten Entsorgungsbetriebs zurückzugreifen.

### 11.3 Entsorgung von Schmierstoffen

Die Entsorgungshinweise für die verwendeten Schmierstoffe stellt der Schmierstoffhersteller zur Verfügung. Fragen Sie gegebenenfalls nach den produktspezifischen Datenblättern.

## 11.4 Entsorgung über kommunale Sammelstellen

Entsorgung von gebrauchten, elektrischen und elektronischen Geräten (Anzuwenden in den Ländern der Europäischen Union und anderen europäischen Ländern mit einem separaten Sammelsystem für diese Geräte).



Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht als normaler Haushaltsabfall zu behandeln ist, sondern an einer Annahmestelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden muss. Durch Ihren Beitrag zum korrekten Entsorgen dieses Produkts schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen. Umwelt und Gesundheit werden durch falsche Entsorgung gefährdet. Materialrecycling hilft den Verbrauch von Rohstoffen zu verringern. Weitere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von Ihrer Gemeinde, den kommunalen Entsorgungsbetrieben oder dem Geschäft, in dem Sie das Produkt gekauft haben.

## 12 Ersatzteile



### GEFAHR!

#### Verletzungsgefahr durch Verwendung falscher Ersatzteile!

Durch Verwendung falscher oder fehlerhafter Ersatzteile können Gefahren für den Bediener entstehen sowie Beschädigungen und Fehlfunktionen verursacht werden.

- Es sind ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers oder vom Hersteller zugelassene Ersatzteile zu verwenden.
- Bei Unklarheiten ist stets der Hersteller zu kontaktieren.



### Tipps und Empfehlungen

Bei Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile erlischt die Herstellergarantie.

### 12.1 Ersatzteilbestellung

Die Ersatzteile können über den Vertragshändler oder direkt beim Hersteller bezogen werden. Die Kontaktdaten stehen im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Folgende Eckdaten bei Anfragen oder bei der Ersatzteilbestellung angeben:

- Gerätetyp
- Artikelnummer
- Positionsnummer
- Baujahr

- Menge
- gewünschte Versandart (Post, Fracht, See, Luft, Express)
- Versandadresse

Ersatzteilbestellungen ohne oben angegebene Angaben können nicht berücksichtigt werden. Bei fehlender Angabe über die Versandart erfolgt der Versand nach Ermessen des Lieferanten.

Angaben zum Gerätetyp, Artikelnummer und Baujahr finden Sie auf dem Typenschild, welches an der Maschine angebracht ist.

#### Beispiel

Es muss der Antriebsriemen für die Tischfräse TF 200 SE bestellt werden. Der Antriebsriemen hat in der Ersatzteilzeichnung 3 die Nummer 22.

Bei der Ersatzteil-Bestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung (3) mit gekennzeichnetem Bauteil (Antriebsriemen) und markierter Positionsnummer (22) an den Vertragshändler bzw. an die Ersatzteilabteilung schicken und die folgenden Angaben mitteilen:

- Gerätetyp: **Tischfräse TF 200 SE**
- Artikelnummer: **5902000**
- Ersatzteilzeichnung: **3**
- Positionsnummer: **22**

## 12.2 Ersatzteilzeichnungen TF 200 SE

Die nachfolgenden Zeichnungen sollen im Servicefall helfen, notwendige Ersatzteile zu identifizieren. Zur Bestellung eine Kopie der Teilezeichnung mit den gekennzeichneten Bauteilen an Ihren Vertragshändler senden

### Ersatzteilzeichnung 1

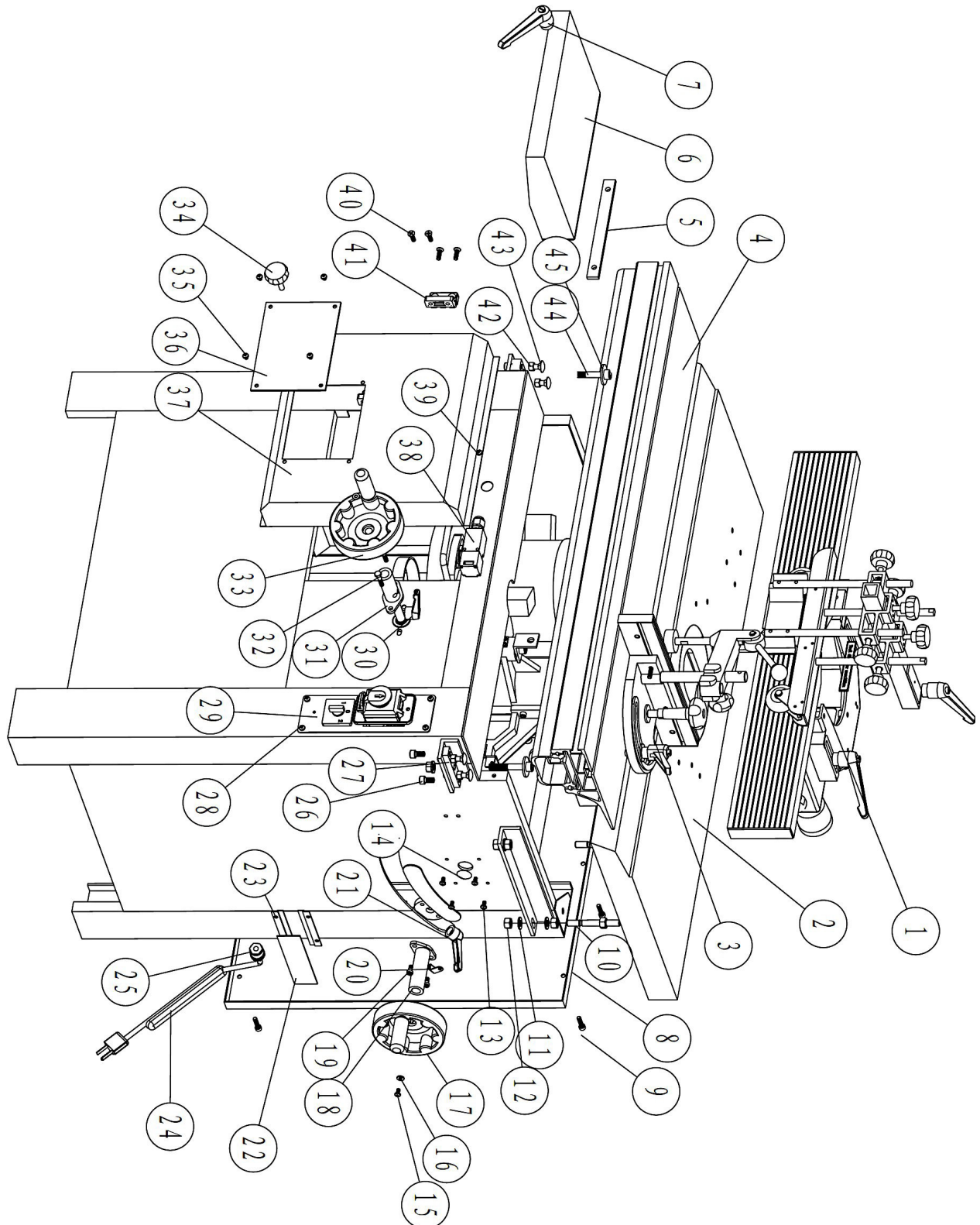


Abb. 24: Ersatzteilzeichnung 1 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 2

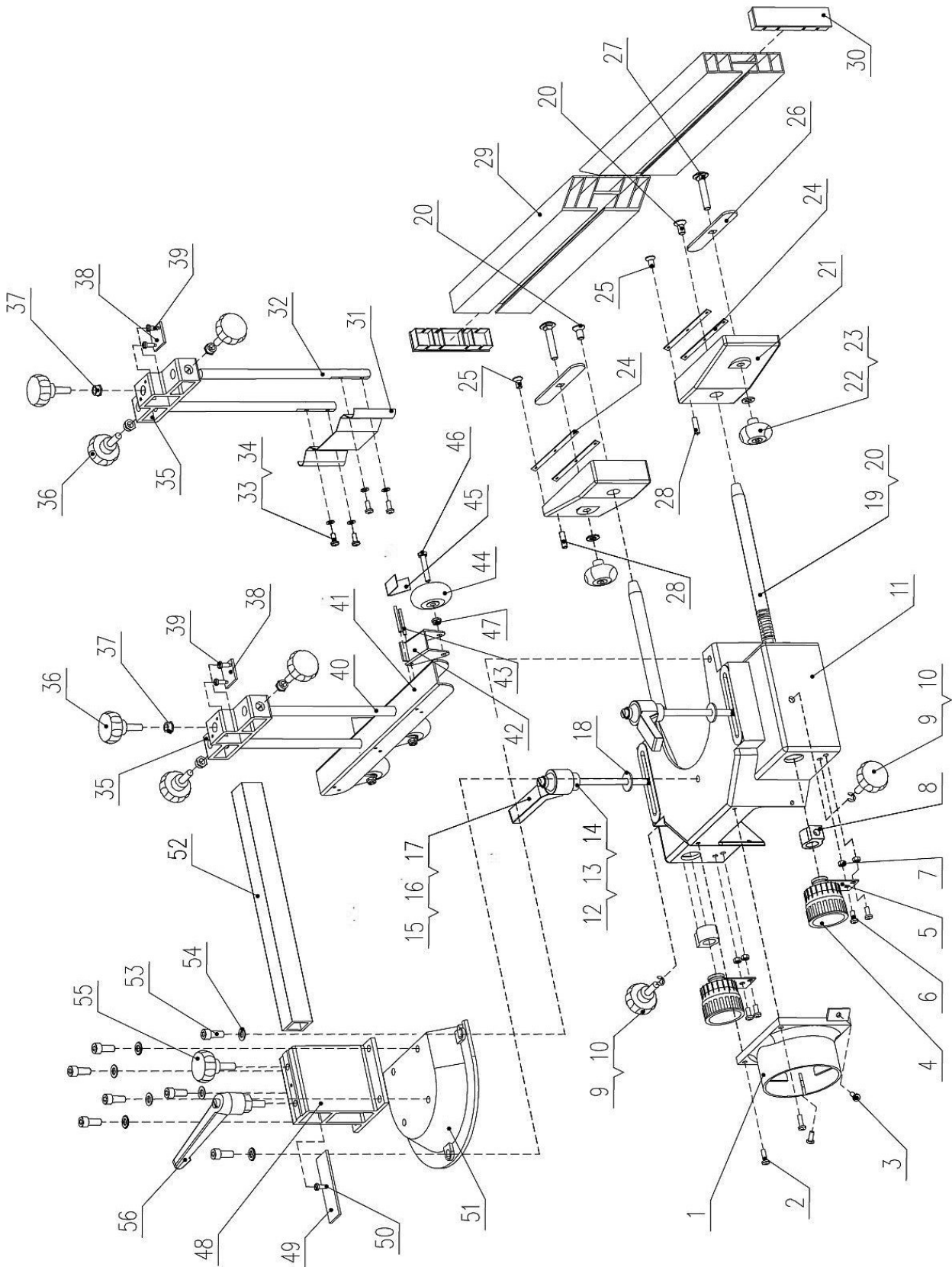


Abb. 25: Ersatzteilzeichnung 2 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 3

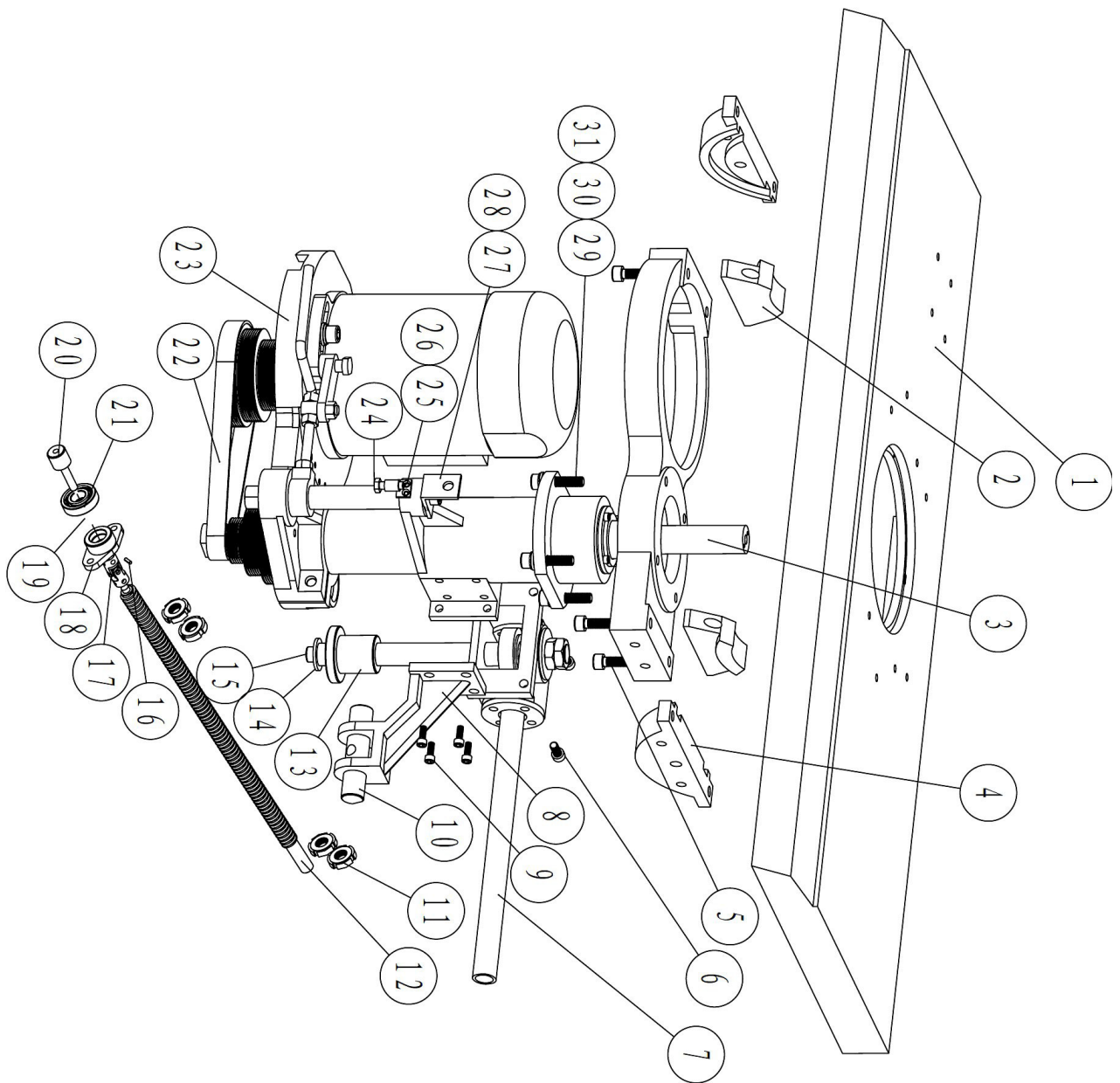


Abb. 26: Ersatzteilzeichnung 3 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 4

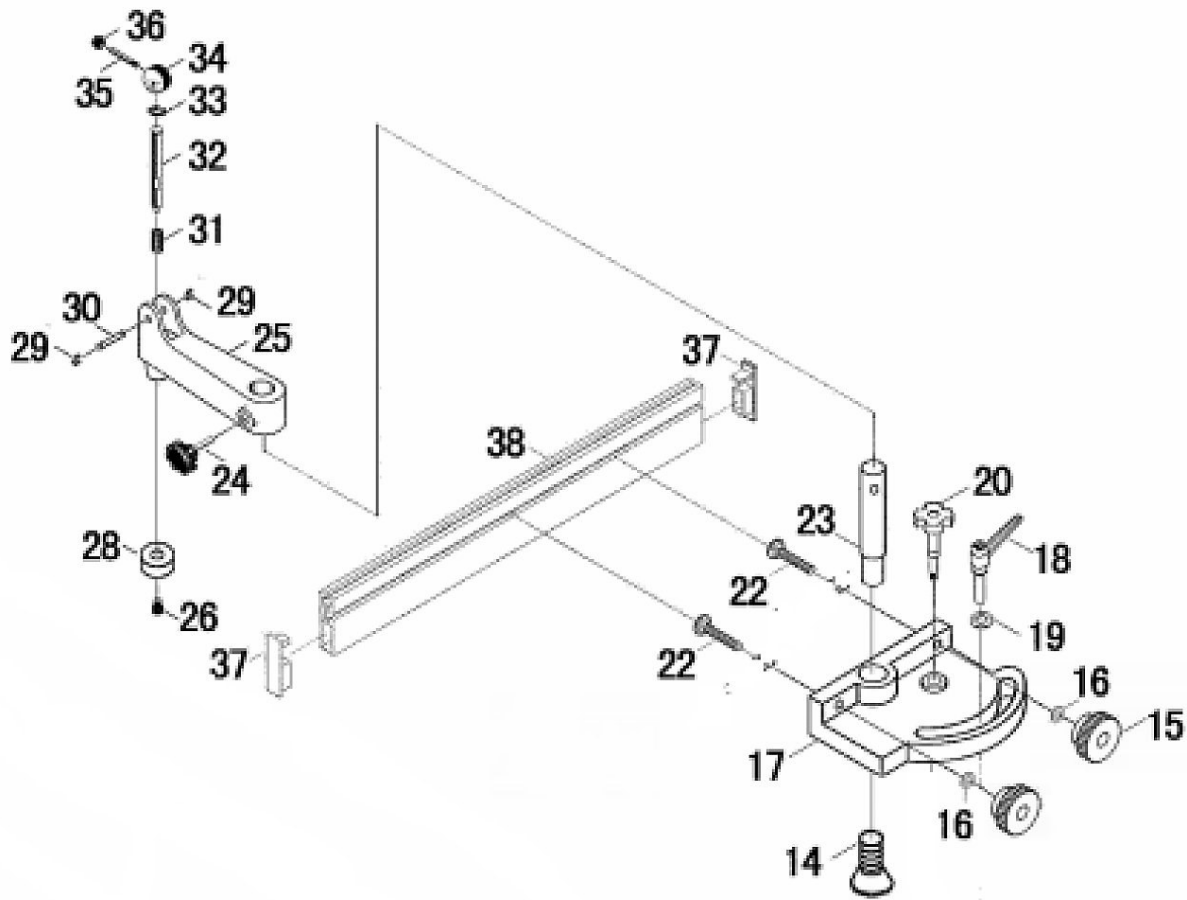


Abb. 27: Ersatzteilzeichnung 4 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 5

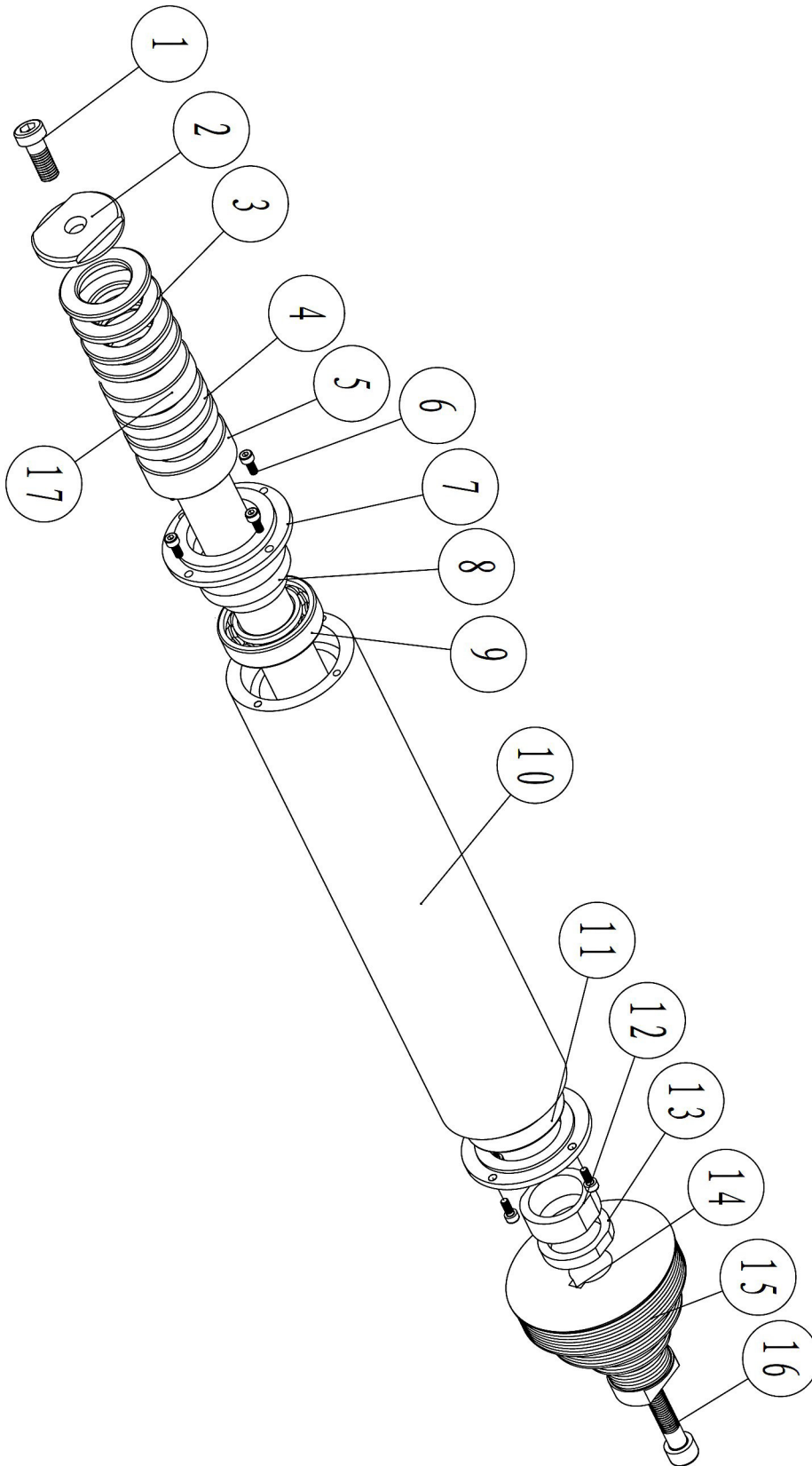


Abb. 28: Ersatzteilzeichnung 5 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 6

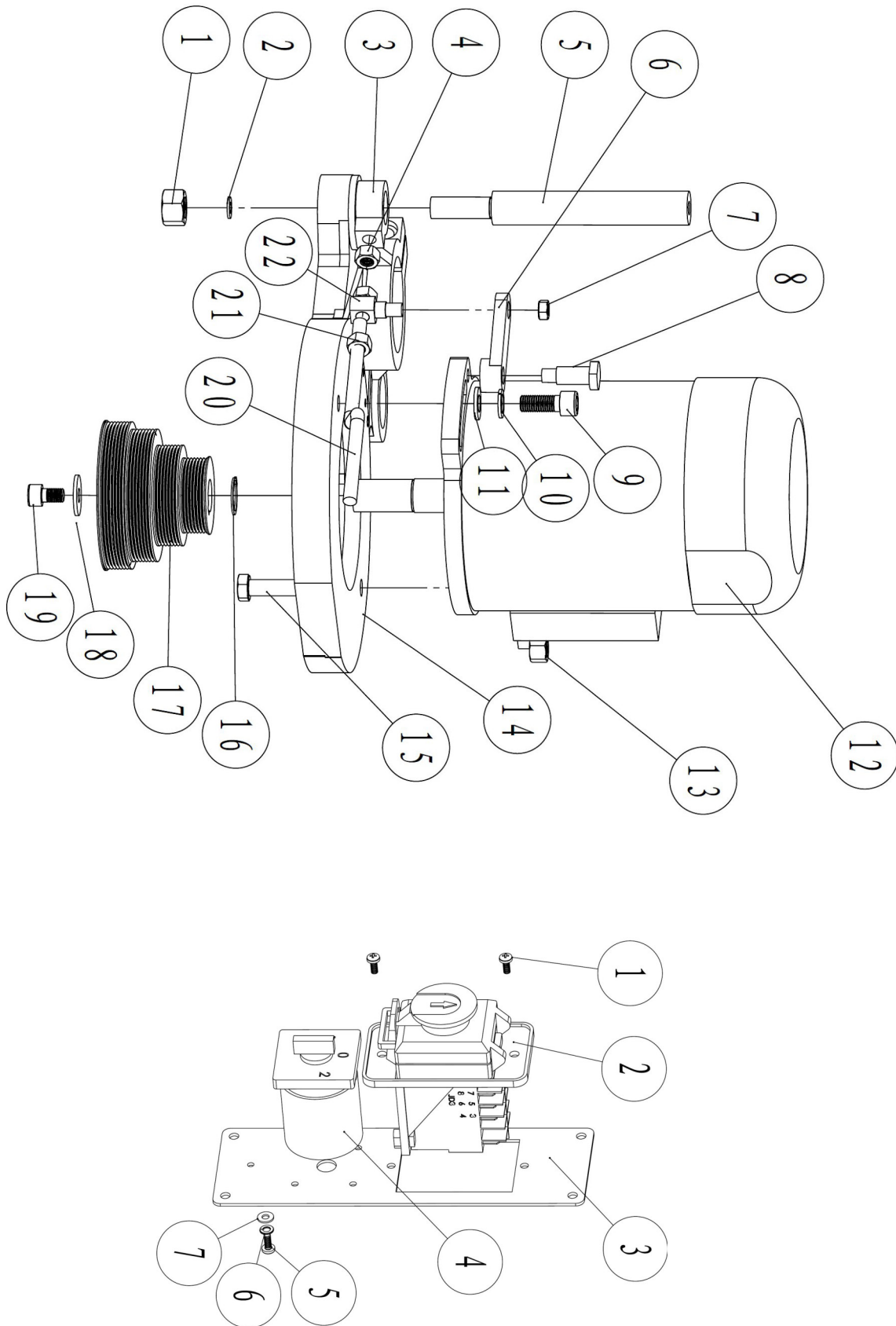


Abb. 29: Ersatzteilzeichnung 6 - Tischfräse TF 200 SE a) oben; b) unten

Ersatzteilzeichnung 7

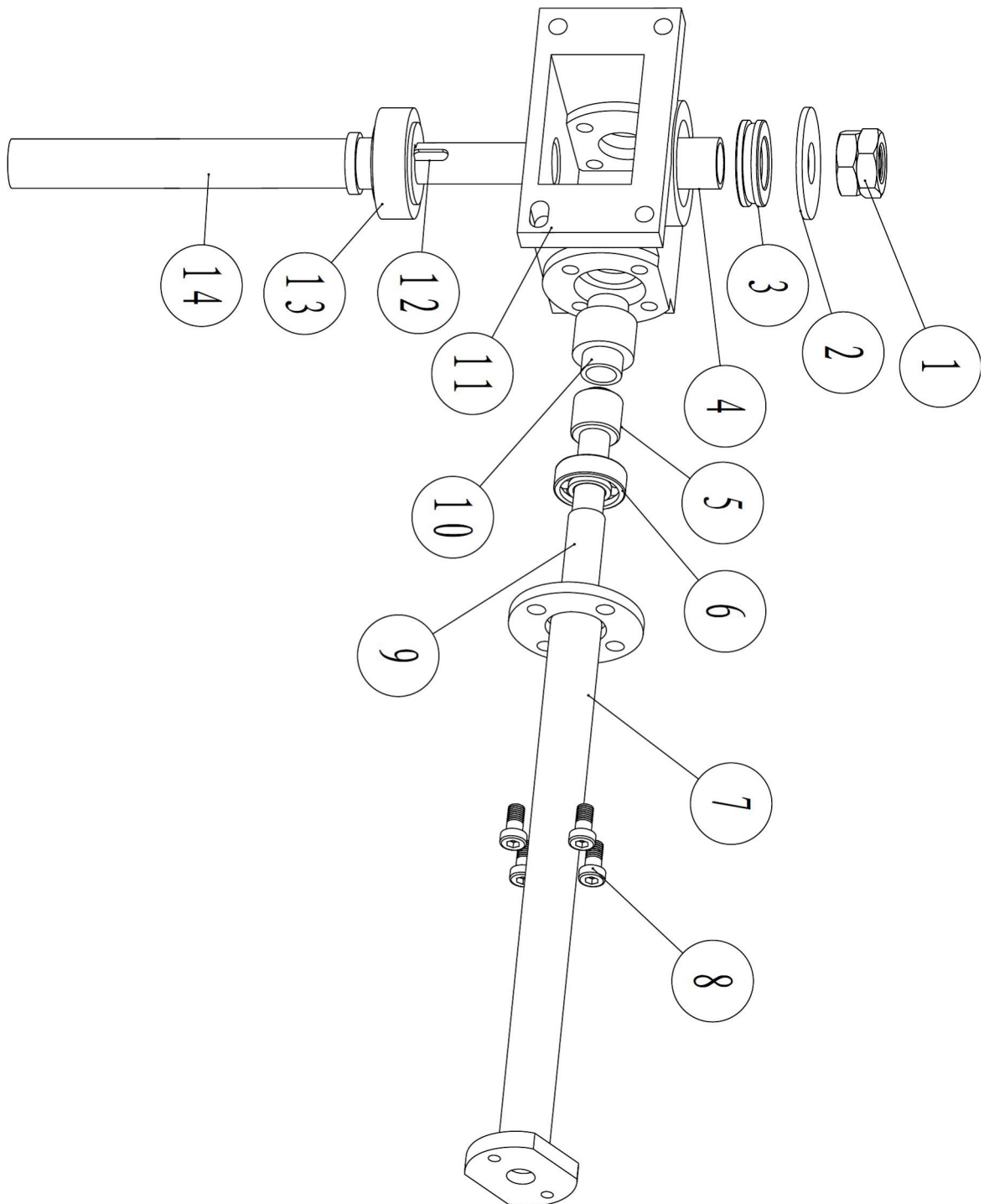


Abb. 30: Ersatzteilzeichnung 7 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 8: Tischausleger mit Teleskop-Ablänganschlag (optional)

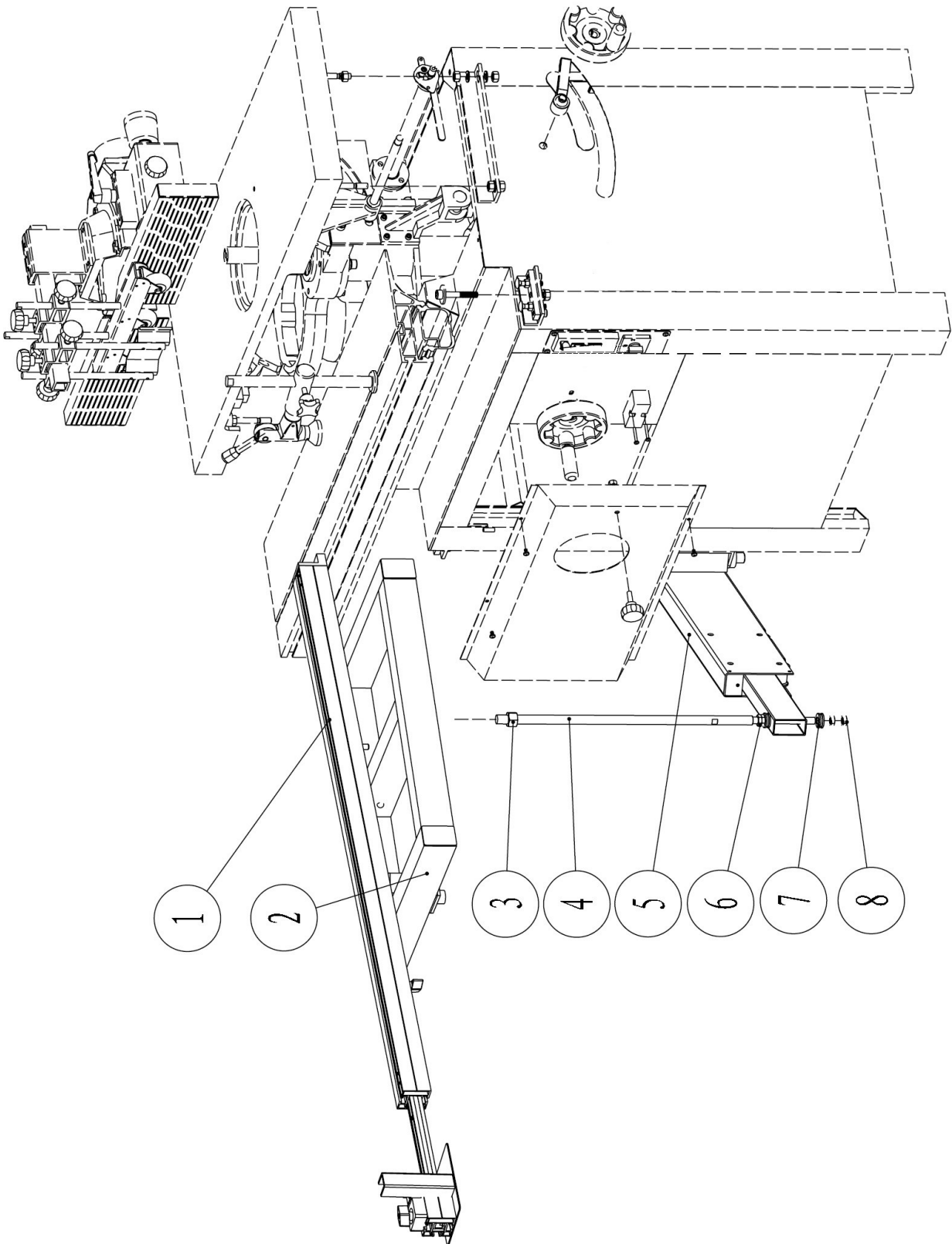


Abb. 31: Ersatzteilzeichnung 8 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 9

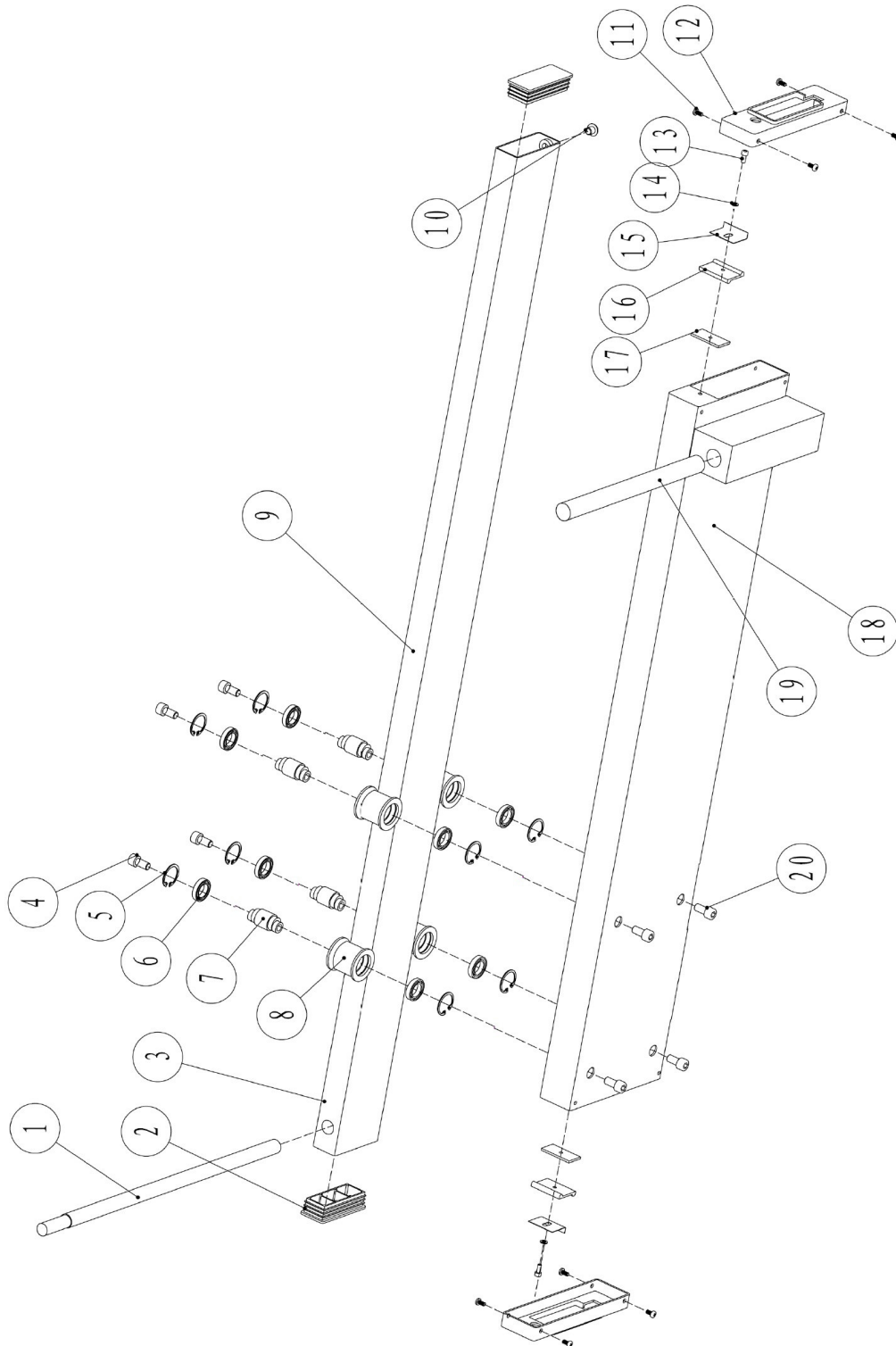


Abb. 32: Ersatzteilzeichnung 9 - Tischfräse TF 200 SE

Ersatzteilzeichnung 10

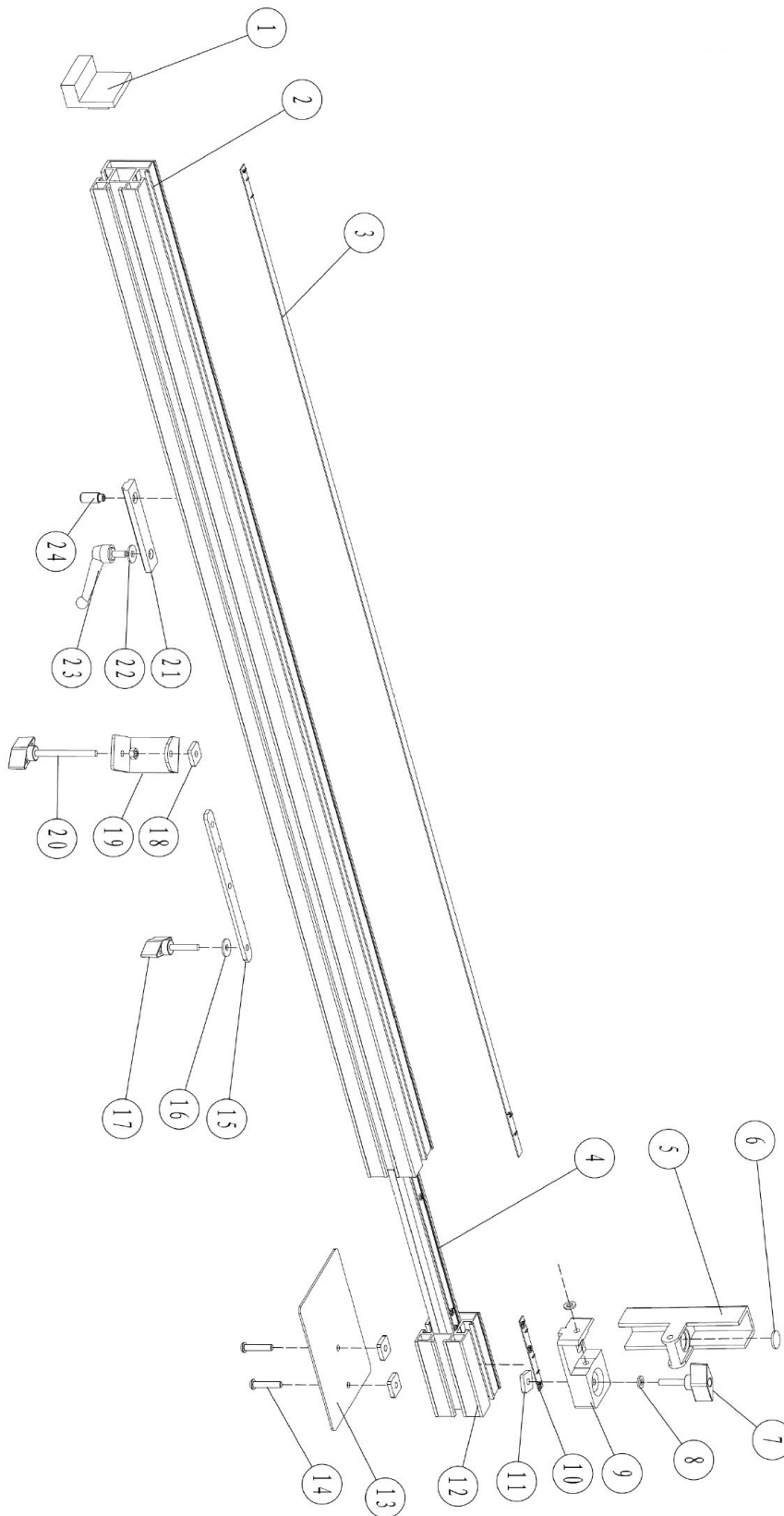


Abb. 33: Ersatzteilzeichnung 10 - Tischfräse TF 200 SE

### 13 Elektroschaltplan

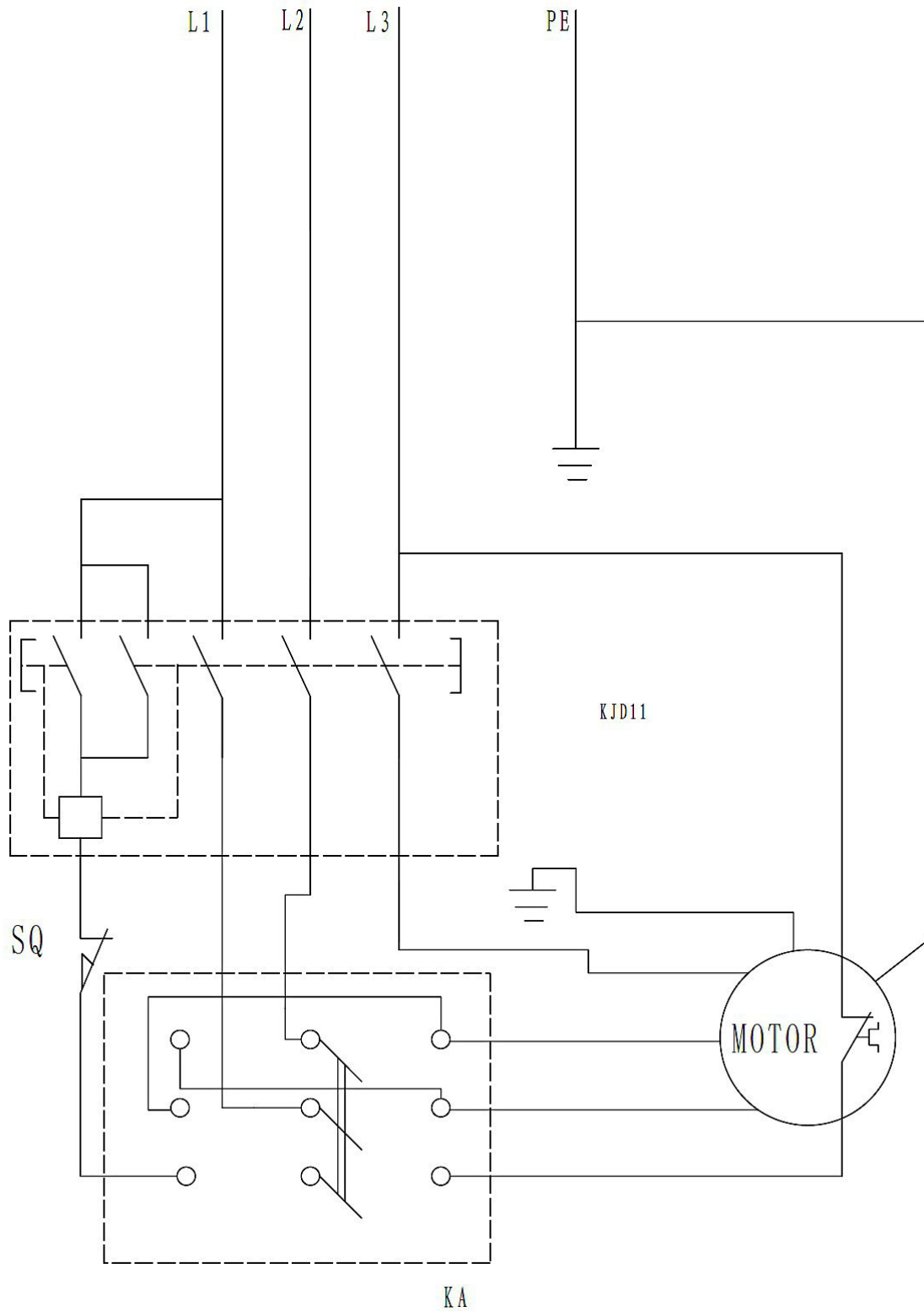


Abb. 34: Elektro-Schaltplan TF 200 SE

## 14 EU-Konformitätserklärung

Nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.A

**Hersteller/Inverkehrbringer:** Stürmer Maschinen GmbH  
 Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26  
 D-96103 Hallstadt

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

**Produktgruppe:** Holzstar® Holzbearbeitungsmaschinen

**Maschinentyp:** Tischfräse

**Bezeichnung der Maschine:** TF 200 SE

**Artikelnummer:** 5902000

**Seriennummer\*:** \_\_\_\_\_

**Baujahr\*:** 20\_\_\_\_

\* füllen Sie diese Felder anhand der Angaben auf dem Typenschild aus

allen einschlägigen Bestimmungen der oben genannten Richtlinie sowie der weiteren angewandten Richtlinien (nachfolgend) – einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entspricht.

**Einschlägige EU-Richtlinien:** 2014/30/EU EMV-Richtlinie  
 2012/19/EU WEEE-Richtlinie

**Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:**

EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010)

EN 60204-1:2018 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil 1: Allgemeine Anforderungen

EN ISO 19085-6:2024 Holzbearbeitungsmaschinen - Sicherheit - Teil 6: Einspindelige senkrechte Tischfräsmaschinen

**Dokumentationsverantwortlich:** Kilian Stürmer, Stürmer Maschinen GmbH,  
 Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, den 09.03.2026



Kilian Stürmer  
 Geschäftsführer



## 15 Notizen

