

***Powerfeeder Operating Instructions***  
***Vorschubapparat Betriebsanleitung***  
**АВТОПОДАТЧИК РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

	<b><i>AF, AP32</i></b>		<b><i>AF, AP44</i></b>		<b><i>AF04</i></b>
	<b><i>AF308</i></b>		<b><i>AF, AP48</i></b>		<b><i>AFC3</i></b>
	<b><i>AF408</i></b>		<b><i>AF30</i></b>		<b><i>MX38</i></b>
	<b><i>AF, AP34</i></b>		<b><i>AF40</i></b>		<b><i>MX48</i></b>
	<b><i>AF, AP38</i></b>		<b><i>AF54</i></b>		

**MFG No.:** \_\_\_\_\_

***For your safety read Operating Instruction Before operating the tools.***

***Vor Beginn der Arbeit lesen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die Betriebsanleitung.***

***Перед началом работы в целях безопасности ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.***

<b><u>TABLE of CONTENTS</u></b>		<b><u>INHALTSVERZEICHNIS</u></b>	<b><u>СОДЕРЖАНИЕ</u></b>	
●	IMPORTANT SAFETY RULES	WICHTIGE SICHERHEITS- VORSCHRIFTEN	ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	3
●	ADDITIONAL SAFETY RULES FOR POWERFEEDER	ZUSÄTZLICHE SICHERHEITS- VORSCHRIFTEN ZUM BETRIEB DES VORSCHUBAPPARATES	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОПОДАТЧИКА	4
●	LOCATE MOUNTING AND BORING POSITION	FESTSTELLUNG DER MONTAGE- UND BOHRSTELLEN	ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕСТА МОНТАЖА И СВЕРЛЕНИЯ	4
●	ASSEMBLING	MONTAGE	МОНТАЖ	5
●	OPERATION CONTROLS	STEUERUNG	РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ	7
●	POWER CONNECTION AND GROUNDING	STROMANSCHLUSS UND ERDUNG	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ И ЗАЗЕМЛЕНИЕ	9
●	FEED RATE SETTING	VORSCHUBEINSTELLUNG	РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ	10
●	ROLLER REPLACEMENT	ROLLENAUSTAUSCH	ЗАМЕНА РОЛИКОВ	12
●	LUBRICATION AND MAINTENANCE	SCHMIERUNG UND WARTUNG	СМАЗКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
●	USING FEEDER ON MACHINES	BENUTZUNG MIT MASCHINEN	ЭКСПЛУАТАЦИЯ АВТО- ПОДАТЧИКА НА СТАНКАХ	14
●	PARTS LIST AND EXPLODED VIEWS	EINZELTEILE UND ZEICHNUNGEN	ДЕТАЛИ И МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЁЖ	--

## IMPORTANT SAFETY RULES

**WARNING:** Failure to follow these rules may result in serious personal injury

Woodworking can be dangerous if safe and proper operation procedures are not followed. Using the tool with respect and caution will considerably lessen the possibility of accident. **ALWAYS FOLLOW RULES. USE COMMON SENSE AND EXERCISE CAUTION** in the workshop.

**REMEMBER:** your personal safety is your responsibility.

**READ OPERATION MANUAL.** Keep and protect it near the machine for easy access in the event of future review.

### IMPORTANT PERSONAL SAFETY NOTE

Wear goggles – eyes protection.

Wear dust masks – respiratory protection.

Wear earpieces – hearing protection.

Wear proper apparel – no loose clothing, gloves, neckties, and jewelry

No drugs, alcohol, medication – Do not operate under such influence.

**DON'T USE TOOL IN DANGEROUS ENVIRONMENT.** Keep work area well ventilated and lighted, avoid damp or wet location. Room temperatures + 5 ~ + 40°C, Humidity 30 ~ 95%, Altitude ≤ 1000M, Voltage deviation ± 5%.

**KEEP WORK TABLE AND AREA CLEAN.** Loose hand tools left on table or cluttered work area invite accidents.

**KEEP UP THE MAINTENANCE.** Follow operation manual for proper operation and maintenance.

**DISCONNECT TOOL FROM POWER SOURCE.** Before any tooling change, repairing or regular maintenance.

**FINAL INSPECTION AFTER EACH MAINTENANCE OR REPAIRING** Make sure all parts are properly mounted, tightened, and aligned before next operation.

**AVOID UNINTENTIONAL STARTING.** Make sure the switch is in "OFF" position before power reconnection.

**KEEP WORK SHOP CHILDPROOF.** Use padlocks, master switches or remove starter keys. Prevent children or unauthorized personal from tampering. All visitors should be kept at a safe distance from work area.

**NEVER LEAVE TOOL RUNNING UNATTENDED.** Turn power off. Don't leave until it comes to a complete stop.

## WICHTIGE SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN

**WARNUNG:** Nicht Beachten der Vorschriften kann zu ernsthaften körperlichen Verletzungen führen.

Holzbearbeitung kann gefährlich werden, wenn die Sicherheitsvorschriften und die ordentlichen Arbeitsgänge nicht verfolgt werden. Vorsichtiges und achtsames Umgehen mit dem Apparat lässt die Unfallgefahr wesentlich vermindern. **Folgen Sie immer den Vorschriften. Arbeiten Sie mit Verstand in der Werkstatt und verhalten Sie sich vorsichtig.**

**ACHTUNG:** Sie sind selbst verantwortlich für Ihre eigene Sicherheit.

### LESEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG

Bewahren Sie das Handbuch in der Nähe der Maschine für späteres Nachschlagen auf.

### WICHTIGE ANMERKUNGEN ZUR EIGENEN SICHERHEIT

Tragen Sie:

eine Schutzbrille für den Augenschutz;

eine Atemschutzmaske für den Atemschutz;

einen Ohrschutz für die Ohren;

eine passende Arbeitskleidung –

keine lose Kleidung, Handschuhe, Krawatten und Juwelen.

Keine Drogen, Alkohol und Medikamente – Arbeiten Sie nicht unter solchen Einflüssen.

### BITTE BENUTZEN SIE DAS GERÄT NICHT IN GEFÄHRLICHER UMGEBUNG

Behalten Sie Ihren Arbeitsplatz gut gelüftet und beleuchtet. Vermeiden Sie nasse und feuchte Stellen. Die Zimmertemperatur soll zwischen +5°C ~ +40°C sein, die Feuchtigkeit - 30 ~ 95%. Höhe ≤ 1000M. Spannungsschwankung ± 5%.

**HALTEN SIE DEN ARBEITSTISCH UND ARBEITSRAUM SAUBER.** Herumliegendes Handwerkzeug und ein Wust von Sachen auf dem Tisch können leicht Unfälle verursachen.

### REGELMÄßIGE WARTUNG

Folgen Sie den Betriebsanleitungen bei Betrieb und Wartung.

### TRENNEN SIE DEN VORSCHUB VOM STROMNETZ

Vor jedem Werkzeugaustausch, Reparatur oder regelmäßiger Wartung schalten Sie den Strom aus.

### NACH JEDER REPARATUR ODER WARTUNG FÜHREN SIE EINE SCHLUSSÜBERPRÜFUNG

**AUS.** Alle Teile sollen richtig montiert, festgezogen und ausgerichtet werden, bevor der nächste Arbeitsgang stattfindet.

### VERMEIDEN SIE UNABSICHTLICHES

**ANSCHALTEN.** Vor Stromanschließung stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Stellung „Aus“ ist.

### DER ARBEITSPLATZ MUSS KINDERSICHER SEIN

Benutzen Sie Vorhängerschlosser, Hauptschalter oder entfernen Sie Schaltasten. Halten Sie Kinder und unbefugte Personen fern vom Arbeitstisch. Alle Besucher müssen sich in sicherer Entfernung von der Arbeitsstelle befinden.

### DER APPARAT DARF NIE OHNE AUFSICHT LAUFEN

Schalten den Strom aus. Bleiben Sie dabei bis der Apparat zum vollständigen Stillstand kommt.

## ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

**ВНИМАНИЕ:** Несоблюдение данных правил может привести к серьезным травмам.

Работа на деревообрабатывающих станках может стать опасной при несоблюдении правил их эксплуатации и техники безопасности. Бережное и осторожное обращение со станком значительно снижает вероятность несчастного случая. **ВСЕГДА СЛЕДУЙТЕ УКАЗАННЫМ ПРАВИЛАМ. ПРОЯВЛЯЙТЕ ЗДРАВЫЙ СМЫСЛ И ОСТОРОЖНОСТЬ** при работе в мастерской.

**ПОМНИТЕ:** вы сами ответственны за свою безопасность.

### ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО

**ЭКСПЛУАТАЦИИ.** Берегите руководство по эксплуатации и храните его недалеко от станка для консультаций.

### ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРСОНАЛА

Одевайте защитные очки для защиты глаз. Одевайте противопылевую респиратор для защиты органов дыхания.

Одевайте наушники для защиты органов слуха.

Носите спецодежду - не надевайте просторную свисающую одежду, перчатки, галстук и ювелирные изделия.

Не приступайте к работе на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или сильнодействующих медикаментов.

### НЕ РАБОТАЙТЕ НА СТАНКЕ В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ

Рабочая зона должна хорошо освещаться и проветриваться. Избегайте сырой или влажной среды. Температура в помещении должна быть от + 5°C до + 40°C, Влажность - от 30 до 95%, Высота < 1000M, Отклонение напряжения ± 5%.

### СОДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ

Инструменты, разбросанные на столе и беспорядок на рабочем месте могут стать причиной несчастного случая.

### СВОЕВРЕМЕННО ПРОИЗВОДИТЕ

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.** Для правильной эксплуатации и технического обслуживания, следуйте инструкциям руководства по эксплуатации.

### ОТКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА

**ПИТАНИЯ** перед сменой реза, ремонтом или техническим обслуживанием.

### ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЙ ОСМОТР ПОСЛЕ

**ОКОНЧАНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ РЕМОНТА**

Убедитесь в том, что все детали правильно установлены, завинчены и отрегулированы, перед дальнейшей работой.

### НЕ ДОПУСКАЙТЕ СЛУЧАЙНОГО

**ВКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА** Перед тем, как подключить станок к сети питания, убедитесь, что выключатель находится в позиции «Выкл» ("OFF").

### ОБЕЗОПАСЬТЕ МАСТЕРСКУЮ НА СЛУЧАЙ

**ПОЯВЛЕНИЯ В НЕЙ ДЕТЕЙ.** Используйте навесные замки, рубильники или удалите кнопки включения. Не допускайте к станку детей или других посторонних лиц. Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

### НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ

**СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА.** Отключите станок от сети питания. Дождитесь его полной остановки.

## ADDITIONAL SAFETY RULES FOR POWERFEEDER

- Cutting tools **MUST** be rotating before feeding.
- **DO NOT** overload the cutting tool by feeding too fast.
- **ALWAYS KEEP** hands away from rotating parts.
- **PROVIDE** support for long stock on out feed end of table.
- **STOP** the feeder before stopping the cutting tool.
- **DISCONNECT** power before making repairs or adjustment.

## LOCATE MOUNTING AND BORING POSITION

### A) LOCATE MOUNTING POSITION

1. Elevation and extension of Universal Stands, (SEE FIG 1, 2 & 3, HP shown on motor cover of your feeder.)
2. Refer to **Page 13 FIG 27, 28, 29** for assistance when mounting the feeder to a shaper, table saw or jointer.
3. For small machine table, an extension bracket (not provided) is recommended. (SEE FIG 4.)

### B) LOCATE BORING POSITION

For your boring convenience and accuracy, **A SCALE 1:1 SELF-ADHESIVE DRILLING TEMPLATE** is provided and enclosed in the package. (FIG 5)

1. Remove MOUNTING BASE from packaging. Use it to verify the correct boring position on the drilling template.
2. Prepare 4 sets of bolts & spring washers (not provided).

#### SIZE OF BOLT

Light Duty (1/4HP) - **M10**

Light-heavy Duty & Heavy Duty ( $\geq 1/2$  HP) - **M12**

**LENGTH OF BOLT**  $\geq$  Mounting Base (thickness) + Tabletop (thickness).

3. Avoid table ribs and support underneath the table.

## ZUSÄTZLICHE SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN ZUM BETRIEB DES VORSCHUBS

- Schneidwerkzeuge **MÜSSEN** sich drehen bevor die Zufuhr anfängt.
- **ÜBERBELASTEN** Sie das Schneidwerkzeug **NICHT** durch zu schnelle Zufuhr.
- **HALTEN** Sie **IMMER** die Hände fern von drehenden Teilen.
- **BESORGEN** Sie sich Stützen für lange Werkstücke am Ausgang des Tisches.
- **SCHALTEN** Sie zuerst den Vorschub ab und dann die Schneidwerkzeuge.
- Vor jeder Reparatur oder Einstellung **TRENNEN** Sie den Vorschub vom Stromnetz.

## FESTSTELLUNG DER MONTAGE - UND BOHRSTELLEN

### A) STELLEN SIE DEN MONTAGEORT FEST

1. Senkrechtshebewerk und Verlängerungsarm der universalen Ständer, (SIEHE FIG. 1, 2 & 3, HP auf dem Motorschild des Vorschubs.)
2. Bitte schauen Sie nach auf **S. 13 FIG 27, 28 & 29** wenn Sie Hilfe brauchen für Montage des Vorschubs auf Tischfräse, Tischsäge oder Abrichte.
3. Für einen kleinen Tisch ist es zu empfehlen, einen Verlängerungs-Halter zu verwenden (nicht ausgestattet). (SIEHE FIG. 4.)

### B) STELLEN SIE DIE BOHRPUNKTE FEST

Um bequem und genau bohren zu können, verwenden Sie die gelieferte im Maßstab **1:1 selbstklebende Bohr-Schablone**, die Sie in der Packung finden. (FIG 5)

1. Entnehmen Sie die Montagesockel aus der Packung. Benutzen Sie den, um die richtige Bohrposition auf der Bohrschablone festzustellen.
2. Bereiten Sie 4 Sets Bolzen und Federringe vor (nicht ausgestattet).

#### GRÖÖRE DER BOLZEN

Geringe Leistung (1/4HP) - **M10**

Mittlere Leistung & höchste Leistung ( $\geq 1/2$  HP) - **M12**

**LÄNGE DER BOLZEN**  $\geq$  Montagesockel (Stärke) + Arbeitstischplatte (Stärke).

3. Vermeiden Sie Tischrippen und Stützen unter dem Tisch.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОПОДАТЧИКА

- Резцы **ДОЛЖНЫ** вращаться перед подачей заготовки.
- **НЕ** перегружайте резец, подавая заготовку слишком быстро.
- **ВСЕГДА** держите руки подальше от вращающихся деталей.
- **ОБЕСПЕЧЬТЕ** опору для длинных заготовок на выходе.
- **ВЫКЛЮЧАЙТЕ** сначала автоподатчик, затем станок.
- **ОТКЛЮЧАЙТЕ** станок от сети перед началом ремонта или технического обслуживания.

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕСТА МОНТАЖА И СВЕРЛЕНИЯ

### A) ОПРЕДЕЛИТЕ МЕСТО МОНТАЖА

1. Подъемника и консоли универсальных стоек, (см. рис. 1, 2 & 3, лошадиные силы указаны на крышке электромотора автоподатчика).
2. Смотрите **стр 13 рис 27, 28 и 29** при установке автоподатчика на фрезерном, пильном или фуговальном станках.
3. Для установки на маленький стол, рекомендуется использовать дополнительную подставку (не входит в комплект) (см. рис. 4.)

### B) ОПРЕДЕЛИТЕ ТОЧКИ СВЕРЛЕНИЯ

Для удобства и точности определения точек сверления в комплекте с автоподатчиком имеется **САМОКЛЕЯЩИЙСЯ ШАБЛОН ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, МАСШТАБ 1:1 (РИС 5)**.

1. Достаньте МОНТАЖНЫЙ ЦОКОЛЬ из упаковки. Пользуйтесь им для проверки правильности расположения отверстий на шаблоне для сверления.
2. Подготовьте 4 комплекта болтов и пружинных шайб (не входит в поставку).

#### РАЗМЕР БОЛТОВ

малой мощности (1/4 л.с.) - **M10**  
средней мощности - **M12**  
сверхмощный ( $\geq 1/2$  л.с.)

**ДЛИНА БОЛТОВ** □ Монтажный цоколь (толщина) + настольная плита (толщина).

3. Не допускайте монтаж автоподатчика на ребра стола и опоры под ним.

4. Use **SELF-ADHESIVE DRILLING TEMPLATE**. Tape it to desired position. Mark it with center punch.

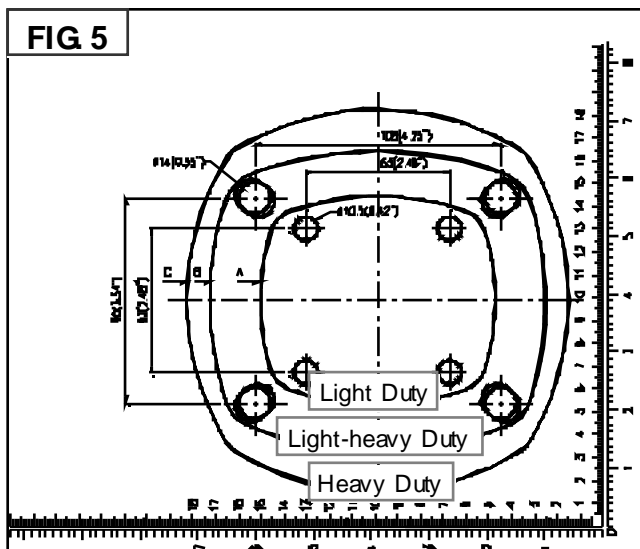
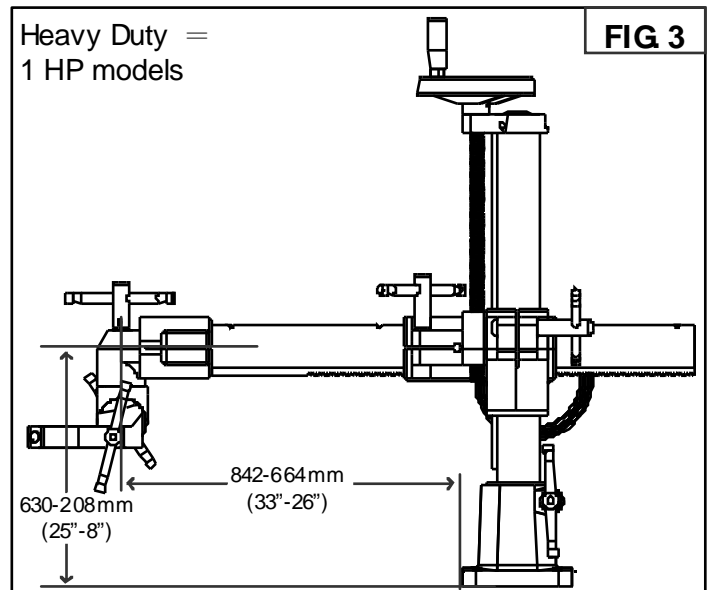
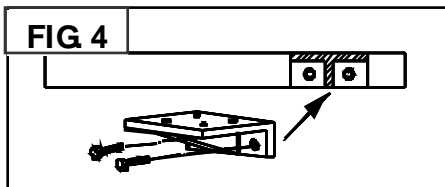
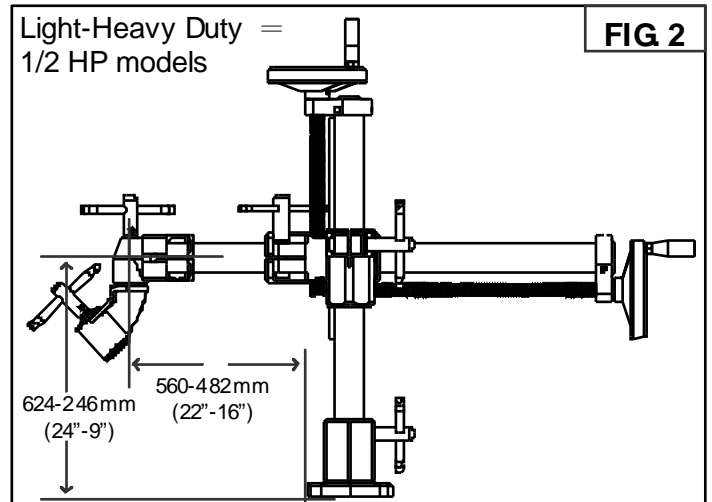
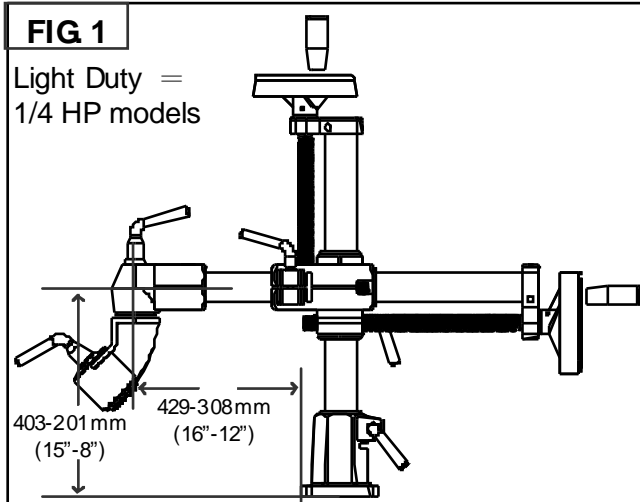
5. **BORE & TAP.**

4. Benutzen Sie die **selbstklebende Bohrschablone**. Kleben Sie die Bohrschablone auf die gewünschte Stelle an. Markieren Sie diese mit dem Körner.

5. **BOHREN & GEWINDE SCHNEIDEN.**

4. Приклейте **САМОКЛЕЯЩИЙСЯ ШАБЛОН ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ** на выбранное место. Сделайте насечки кернером.

5. **Просверлите и нарежьте резьбу.**



## **ASSEMBLING**

(FIG 6, 7, 8)

**WARNING:** Get help!  
Feeder is heavy. Do not try to do it on your own.

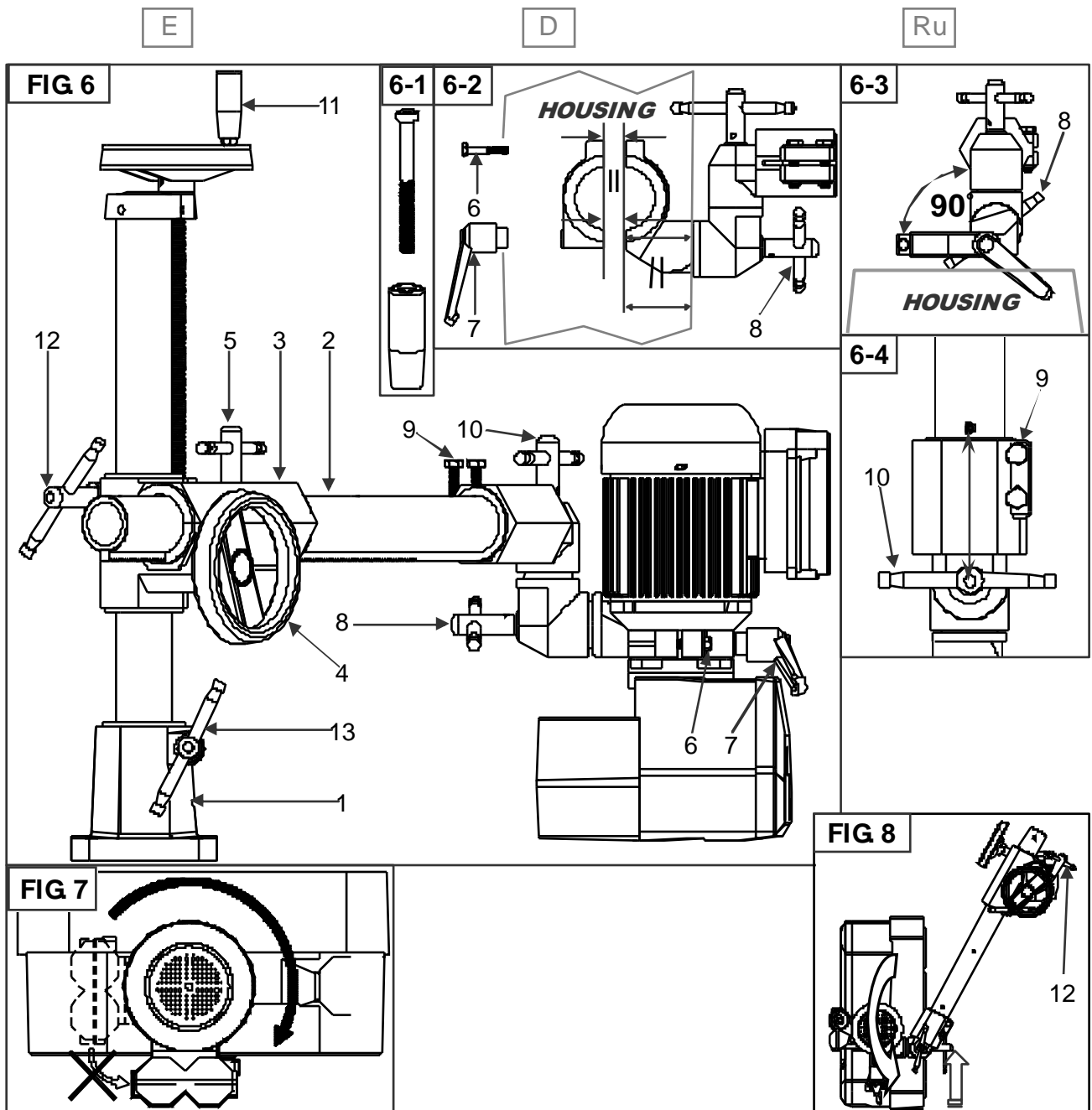
## **MONTAGE** (FIG 6, 7, 8)

**WARNING:** Holen Sie Hilfe!  
Der Vorschubapparat ist sehr schwer.  
Versuchen Sie nicht allein den  
Vorschub zu montieren.

## **МОНТАЖ**

(РИС. 6, 7 и 8)

**ВНИМАНИЕ:** Необходим  
помощник. Автоподатчик  
тяжелый. Не пытайтесь  
сделать это в одиночку.



A) Fasten BASE (1) to table.

B) Insert "STÄNDER" to BASE (1). Assemble HANDLE (11). (SEE 6-1).

C) Insert OVER ARM (2) into ELEVATING BRACKET (3). Turn WHEEL (4) a few turns. Tighten LEVER (5).

D) Reposition motor. Loosen 4 SCREWS. (SEE FIG 7).

E) Assemble CONTROL JOINT (6-2) onto motor neck. (SEE FIG. 6). **MAKE SURE:**

- Tighten SCREW (6) & LEVER (7) and keep gap on both side **EQUALLY SPACED**. So, once LEVER is loosen, feeder can swivel without having to loosen the SCREW (6). (SEE 6-2).
- **MOTOR CLAMP OPENING** is **PARALLEL** to **HOUSING**. (SEE 6-2).

A) Befestigen Sie den SOCKEL (1) auf dem Tisch.

B) Stecken Sie den "STÄNDER" in den SOCKEL hinein (1). Schrauben Sie den GRIFF (11) an. (SIEHE FIG. 6-1).

C) Führen Sie den Querarm (2) in die Hebekonsole (3) hinein. Drehen das Handrad (4) einige Male. Ziehen Sie den HEBEL fest (5).

D) Neue Positionierung des Motors. Lockern Sie 4 SCHRAUBEN. (SIEHE FIG. 7).

E) Montieren Sie das STEUERGELENK (6-2) auf den Hals des Motors. (SIEHE FIG. 6). **UNBEDINGT:**

- Ziehen Sie die SCHRAUBE (6) & den HEBEL (7) fest und behalten Sie den **GLEICHEN SPIELRAUM AUF BEIDEN SEITEN**. Dann können Sie mit dem gelockerten HEBEL den Vorschub schwenken ohne die Schraube (6) lockern zu müssen. (SIEHE 6-2).
- Die **ÖFFNUNG** der MOTOR-KLAMMERN ist **PARALLEL** zum **GEHÄUSE**. (SIEHE 6-2).

A) Прикрепите ЦОКОЛЬ СТОЙКИ (1) к столу.

B) Вставьте СТОЙКУ в ЦОКОЛЬ (1). Винтите РУЧКУ (11) (См. рис. 6-1).

C) Вставьте траверсу (2) в ПОДЪЕМНЫЙ ЗАЖИМ (3). Несколько раз прокрутите МАХОВИК (4) Затяните РУЧКУ (5).

D) Перестановка электромотора. Отпустите 4 ВИНТА. (См. РИС. 7).

E) Установите УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ (6-2) на шейку мотора. (см. рис. 6) **Обязательно:**

- Затяните ВИНТ (6) и РУЧКУ (7), зазор с обеих сторон должен быть **ОДИНАКОВЫЙ**. Тогда, отпустив РУЧКУ, можно разворачивать автоподатчик, не ослабляя ВИНТА (6). (См. РИС. 6-2).
- **ГУБКИ ЗАЖИМНЫХ СКОБ** МОТОРА ДОЛЖНЫ БЫТЬ **ПАРАЛЛЕЛЬНЫ КОЖУХУ**. (См. Рис 6-2).

- Loosen LEVER (8) & adjust CONTROL JOINT **UPRIGHT 90°** to HOUSING. Tighten LEVER (8). (SEE 6-3).
- F) Assemble FEEDER to OVER ARM (2). Tighten SCREWS (9). **MAKE SURE:**
- Center of LEVER (10) is **IN LINE** with center of OVER-ARM (2). (SEE 6-4).
- G) Move FEEDER to desired position by loosen LEVER (10). Adjust height (11 & 12) and extension (4 & 5) accordingly.
- H) Tighten all LEVERS.

**IMPORTANT:**

There is certain "PLAY" between ELEVATING KEY & BRACKET GROOVE. To assure "STURDY FEEDING," pull FEEDER against your **IN-FEED** direction, then tighten LEVER (12). (SEE FIG 8) Do it on "EVERY ADJUSTMENT."

- Lockern Sie den HEBEL (8) & stellen das STEUERGELENK **GERADE** mit **90°** zum **GEHÄUSE** ein. Ziehen Sie den HEBEL fest (8). (SIEHE FIG. 6-3).
- F) Bauen Sie den VORSCHUB mit dem QUERARM zusammen (2). Ziehen Sie die SCHRAUBEN (9) an. **UNBEDINGT:**
- Der Mittelpunkt des HEBELS (10) ist **AUF EINER LINIE** mit dem Mittelpunkt des QUERARMES (2) (SIEHE FIG 6-4).
- G) Durch Lockerung des HEBELS (10) bringen Sie den VORSCHUB in die gewünschte Position. Stellen Sie die Höhe (11 & 12) und die Verlängerung (4 & 5) entsprechend ein.
- H) Ziehen alle HEBEL fest an.

**WICHTIG:**

Zwischen Feder und Nut der Hebekonsole gibt es Spielraum. Um "FESTE ZUFUHR" zu sichern, ziehen Sie den VORSCHUB in die Gegenrichtung der Zufuhr zurück, dann ziehen Sie den HEBEL (12) an. (Siehe FIG 8). Tun Sie das bei "JEDER EINSTELLUNG".

- Ослабьте РУЧКУ (8) и установите УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ **ПРЯМО** под углом в 90° к **КОЖУХУ**. Затяните РЫЧАГ (8). (См. РИС 6-3).
- F) Присоедините АВТОПОДАТЧИК к ТРАВЕРСЕ (2), затяните ВИНТЫ (9). **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:**
- Центр РУЧКИ (10) расположен **НА ОДНОЙ ЛИНИИ** с центром ТРАВЕРСЫ (2). (См. РИС 6-4).
- G) Передвиньте АВТОПОДАТЧИК на нужную позицию, ослабив РУЧКУ (10). Отрегулируйте по высоте (11 и 12) и ширине (4 и 5) **соответственно**.
- H) Затяните все РУЧКИ.

**ВАЖНО:**

Между ШПОНКОЙ СТОЙКИ И ПАЗОМ ЗАЖИМА имеется люфт. Для обеспечения жёсткой сцепки, оттягивайте АВТОПОДАТЧИК в противоположное подаче направление, затем затягивайте РУЧКУ (12). (См. РИС 8.) Не забывайте делать это при КАЖДОЙ РЕГУЛИРОВКЕ.

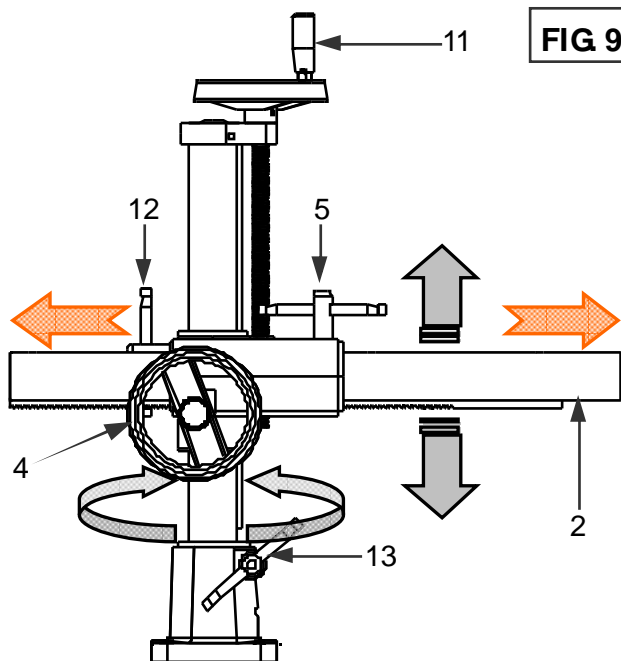


FIG 9

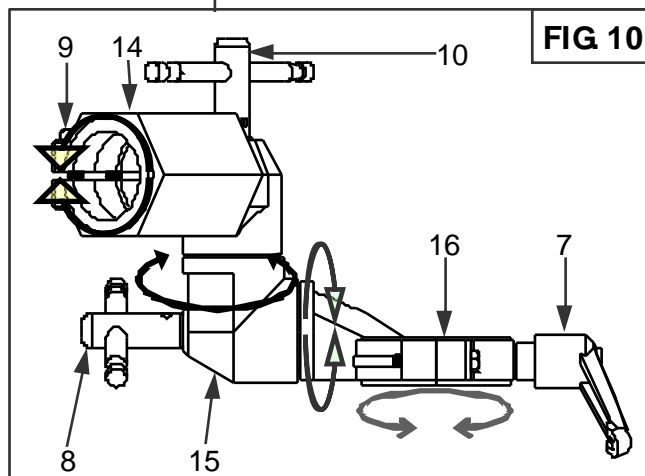


FIG 10

**OPERATION**  
**CONTROLS**  
(FIG 9 & 10)

**WARNING:** Disconnect feeder from power source.

**STEUERUNG**  
(FIG 9 & 10)

**WARNUNG:** TRENNEN SIE DEN VORSCHUBAPPARAT VOM STROMNETZ.

**РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ**  
(РИС. 9 и 10)

**ВНИМАНИЕ:** Отсоедините автоподатчик от сети питания.

E

D

Ru

C) - 1



C) - 2

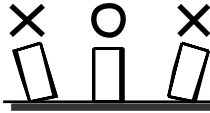
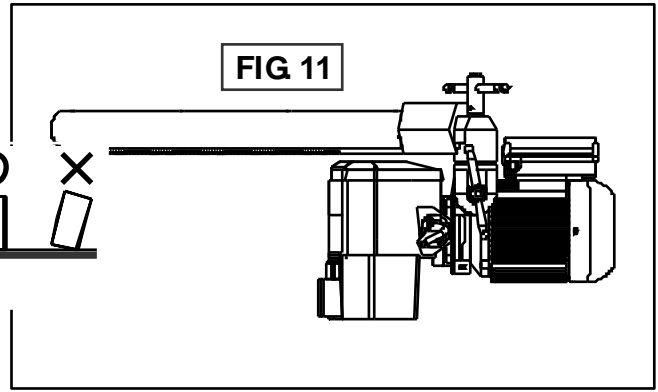


FIG 11



## A) STAND: (FIG 9)

- OVER ARM (2) rotation. Loosen LEVER (13).
- OVER ARM (2) elevation. Loosen LEVER (12) & rotate TOP WHEEL (11).
- OVER ARM (2) extension. Loosen LEVER (5) & rotate SIDE WHEEL (4).

## B) CONTROL JOINT: (FIG. 10)

- ARM BRACKET (14) Loosen SCREWS (9).
- ANGLE JOINT (15) Loosen LEVER (10).
- MOTOR CLAMP (16) Loosen LEVER (8).
- MOTOR CLAMP (16) Loosen LEVER (7).

## C) ROLLER LEVELING: Lower Feeder to table. (SEE FIG 9).

- **C)-1**: Loosen LEVER (8), Adjust ANGLE JOINT (15). (FIG. 10)
- **C)-2**: Loosen SCREWS (9), Adjust ARM BRACKET (14) (FIG. 10)
- Alignment "SLIGHTLY OFF" is acceptable. (Offset by independent suspension.)

## D) SIDE FEEDING: (SEE FIG. 9, 10 &amp; 11)

- Loosen LEVER (13), swing FEEDER off the table.
- Loosen LEVER (8), turn FEEDER 90° to floor with ROLLERS facing you. Tighten LEVER (8).
- Loosen LEVER (7), turn FEEDER 90° with SWITCH BOX facing up. Tighten LEVER (7).
- Loosen LEVER (10), push FEEDER to desired position. Tighten LEVER (10 & 13).

**WARNING:** Tighten all Levers after each adjustment.

## A) STÄNDER: (FIG. 9)

- Drehung des Querarmes(2): Hebel (13) lockern.
- Hebung des Querarmes(2): Hebel (12) lockern & HANDRAD(11) drehen.
- Verlängerung des Querarmes(2): HEBEL (5) lockern & DAS SEITENRAD(4) drehen.

## B) STEUERGELENK: (FIG 10)

- Konsole des Querarmes (14) SCHRAUBEN (9) lockern.
- WINKELGELENK (15) HEBEL (10) lockern.
- MOTORKLAMMER (16) HEBEL (8) lockern.
- MOTORKLAMMER (16) HEBEL (7) lockern.

## C) ROLLENAUSRICHTUNG: Lassen Sie den Vorschub runter auf den Tisch, (SIEHE FIG 9).

- **C)-1**: HEBEL(8) lockern, WINKELGELENK (15) einstellen. (FIG 10)
- **C)-2**: SCHRAUBEN (9) lockern, HEBEKONSOLE einstellen (14). (FIG 10)
- Die "nicht\_ganze"Ausrichtung ist akzeptabel. (Versetzung bei den unabhängigen Aufhängen.)

## D) SEITENZUFUHR: (SIEHE FIG 9, 10 &amp; 11.)

- HEBEL(13) lockern, den Vorschub vom Tisch schwenken.
- HEBEL(8) lockern, den Vorschub 90° zum Boden mit ROLLEN zu Ihnen drehen, den HEBEL(8) anziehen.
- HEBEL(7) lockern, den Vorschub 90° mit dem SCHALTKASTEN nach oben drehen, den HEBEL(7) anziehen.
- HEBEL (10) lockern, den Vorschub in die gewünschte Position schieben, den HEBEL(10 & 13) anziehen.

**WARNUNG:** Ziehen Sie alle HEBEL nach jeder Einstellung an.

## A) СТОЙКА: (РИС. 9)

- Вращение ТРАВЕРСЫ. Ослабьте РУЧКУ (13).
- Подъем ТРАВЕРСЫ (2). Ослабьте РУЧКУ (12) и вращайте ВЕРХНИЙ МАХОВИК (11).
- удлинение ТРАВЕРСЫ (2). Ослабьте РУЧКУ (5) и вращайте БОКОВОЙ МАХОВИК (4).

## B) УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ: (РИС. 10)

- ЗАЖИМ ТРАВЕРСЫ (14) Откройте ВИНТЫ (9).
- УГЛОВОЙ УЗЕЛ (15) Ослабьте РУЧКУ (10).
- СКОБА ЭЛЕКТРОМОТОРА (16) Ослабьте РУЧКУ (8).
- СКОБА ЭЛЕКТРОМОТОРА (16) Ослабьте РУЧКУ (7).

## C) РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОВ ПО УРОВНЮ: опустите автоподатчик на стол (См. рис. 9).

- **C)-1**: Ослабьте ручку (8), отрегулируйте УГЛОВОЙ УЗЕЛ (15). (РИС 10)
- **C)-2**: отпустите ВИНТЫ (9), отрегулируйте ЗАЖИМ ТРАВЕРСЫ (14). РИС 10
- Допустимо «НЕБОЛЬШОЕ СМЕЩЕНИЕ»(при независимой подвеске)

## D) БОКОВАЯ ПОДАЧА: (См. РИС 9,10 И 11)

- Ослабьте РУЧКУ (13) и отведите АВТОПОДАТЧИК за край стола.
- Ослабьте РУЧКУ (8), поверните АВТОПОДАТЧИК на 90° к полу, расположив **РОЛИКИ ЛИЦОМ к Вам**. Затяните РУЧКУ (8).
- **ОСЛАБЬТЕ РУЧКУ (7)**, поверните АВТОПОДАТЧИК на 90°, расположив **КОРОВКУ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ** кверху. Затяните РУЧКУ (7).
- Ослабьте РУЧКУ (10), переместите АВТОПОДАТЧИК в нужное положение. Затяните РУЧКИ (10 и 13).

**ВНИМАНИЕ:** После каждой регулировки, затягивайте все ручки.



## **POWER CONNECTION AND GROUNDING**

(FIG 12, 13 & 14)

**WARNING:** Make sure electric current matches the motor specification (see motor cover.)

**WARNING:** Make sure switch is on the "OFF" position.

### **A) CE REQUIRED COUNTRY:**

- Feeder is a supplemental tool, which works in conjunction with your shaper, table saw, jointer, ... etc. It's recommended to be used with a machine that is wired in compliance with your national or local electrical regulation.
- It must be connected to your machine through a specially designed current taps that ensure your machine's switch and emergency stop having controls of your feeder's power source. In addition, the current tap must provide an overload and under voltage protection systems.
- **Rated Current List**

Model	32	308/408	34/44/38/48/04/54/C3/MX	30/40
Current	1.5A	2A	2.5A	3A

- Electrical connection is reserved for certified electrician only.

### **B) OTHER'S COUNTRY:**

- A separate electrical outlet should be used for your feeder. The circuit should not be less than # 12. Wire properly installed and grounded in accordance with your local codes and ordinances, protected with a 15 Amp time lag fuse or circuit breaker.
- If an extension cord is used,  $\leq 30M$  (100Ft), use #12 Wire;  $\geq 46M$  (150Ft), use #10 Wire.
- Ensure all line connections make good contact. Low voltage running will damage the motor.
- Properly ground the motor to reduce the risk of electrical shock.
- The motor is equipped with a grounding conductor (green wire with or without yellow stripes.)
- If unsure, consult with a qualified electrician.

## **STROMANSCHLUSS UND ERDUNG (FIG 12, 13 & 14)**

**WARNUNG:** Vergewissern Sie sich, dass der Netzstrom der Spezifikation des Motors entspricht. (siehe den Motordeckel.)

**WARNUNG:** Vergewissern Sie sich, dass der Schalter in der Position "AUS" ist.

### **A) IN EG LÄNDERN:**

- Der Vorschub ist ein zusätzliches Gerät, das in Verbindung mit Fräsmaschinen, Tischsägen, Abrichten usw. zusammen arbeitet. Es ist zu empfehlen das Gerät mit der Maschine zu benutzen, die nach Ihren nationalen oder lokalen elektrischen Bestimmungen angeschlossen ist.
- Der Vorschubapparat muss mit der Maschine durch speziell gebaute elektrische Ableitungen so angeschlossen sein, dass Hauptschalter und Notschalter der Maschine den Vorschub garantiert ausschalten. Außerdem diese Ableitungen müssen einen Schutz gegen Überlastung und Unterspannung gewährleisten.
- **Nennstrom Liste**

### **B) ANDERE LÄNDER:**

- Der Vorschub braucht eine separate Stromsteckdose. Der Stromkreis darf nicht weniger als # 12 sein. Die Leitung muss nach Ihren lokalen Bestimmungen und Normen richtig installiert und geerdet sein, mit 15 A Verzögerungssicherung oder Stromkreisunterbrecher.
- Falls ein Verlängerungskabel nötig ist,  $\leq 30M$  (100Ft), benutzen #12 Draht;  $\geq 46M$  (150Ft), benutzen #10 Draht;
- Vergewissern Sie sich, dass alle Anschlüsse gute Kontakte haben. Niedrige Spannung kann dem Motorschaden.
- Erden Sie richtig den Motor, um die Gefahr des elektrischen Schocks zu vermeiden.
- Der Motor ist mit einem Erdleiter ausgerüstet. (Das grüne Kabel mit oder ohne gelbe Streifen.)
- Falls Sie Fragen haben, beraten Sie sich mit einem qualifizierten Elektriker.

## **ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ И ЗАЗЕМЛЕНИЕ**

(РИС. 12,13 & 14.)

**ВНИМАНИЕ:** Убедитесь, что ток в сети соответствует спецификации электромотора (см. на крышке двигателя.)

**ВНИМАНИЕ:** Убедитесь, что выключатель находится в отключенном положении.

### **A) В СТРАНАХ ЕС:**

- Автоподатчик является вспомогательным устройством и работает в паре с фрезерным, пильным, фуговальным станками и т. д. Рекомендуется подключение автоподатчика к станку, имеющему электропроводку, соответствующую стандартам, принятым в вашей стране или регионе.
- Автоподатчик должен подключаться к станку через специальные разъемы нители цепи, позволяющие через выключатель станка или кнопку аварийного стопа отключать автоподатчик. К тому же эти разъединители должны обеспечивать защиту от перегрузки в высокого и низкого напряжения.
- **Таблица силы тока по моделям:**

- Работы по электрочасти должны проводиться только квалифицированными электриками.

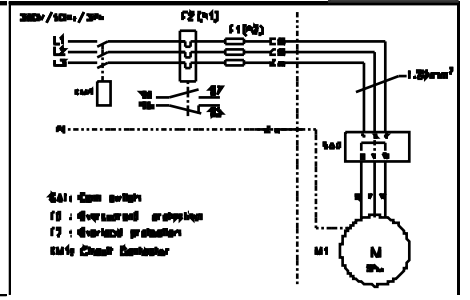
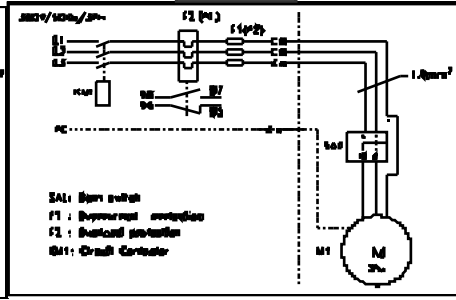
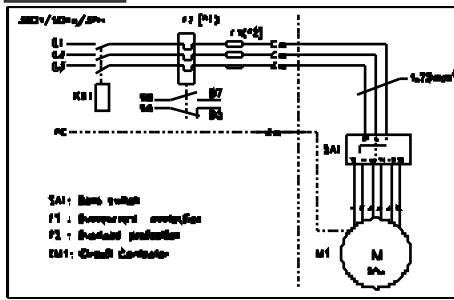
### **B) В ДРУГИХ СТРАНАХ:**

- Автоподатчик должен подключаться через отдельную розетку. Цепь должна быть не меньше # 12. Провода должны быть правильно соединены и заземлены в соответствии с существующими в вашей стране требованиями и стандартами, и иметь 15 А замедляющий предохранитель или прерыватель цепи.
- При использовании у длинителя  $\leq 30M$  (100 футов), используйте провод #12;  $\geq 46M$  (150 футов), используйте провод #10.
- Обеспечьте надежность всех контактных соединений. Низкое напряжение может привести к поломке электромотора.
- Правильное заземление поможет предотвратить поражение электрическим током.
- Электромотор оснащен заземляющим проводом (зеленый провод, в возможно с желтыми полосками).
- При возникновении в вопросах проконсультируйтесь с электриком.

FIG 12

FIG 13

FIG 14



**FEED RATE SETTING**

**VORSCHUBEINSTELLUNG**

**РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ**

**WARNING: Disconnect feeder from power source.**

**WARNUNG: Trennen Sie den Vorschubapparat vom Stromnetz.**

**ВНИМАНИЕ: Отсоедините автоподатчик от электросети.**

A) Choosing the right feed rate is important to achieve efficiency and quality. It is closely related to the speed of your machine, the sharpness of cutter, the hardness and the thickness of the material to be removed. Listening to the sound of your cutting tool, look (exam) closely at your sample pieces.

A) Es ist wichtig eine richtige Vorschubgeschwindigkeit auszuwählen, um Effizienz und Qualität zu erreichen. Das hängt von Geschwindigkeit ihrer Maschine, Schärfe des Schneiders, Härte und Dicke des abzutragenden Materials. Hören Sie aufmerksam auf das Geräusch ihres Schneidwerkzeugs und kontrollieren Sie genau die Werkstücke.

A) Для обеспечения качества и эффективности работы важно правильно выбрать скорость подачи. Она во многом зависит от скорости работы станка, качества реза, твердости и толщины среза обрабатываемого материала. Слушая звук, издаваемый резцом, внимательно смотрите образцы заготовок.

(Feed rate chart below is for reference only.)

(Die unterstehende Vorschubgeschwindigkeitstabelle ist nur als Referenz.)

(Таблица скорости подачи (в качестве рекомендации)).

Spindle Speed		6000 R.P.M.			8000 R.P.M.			10000 R.P.M.		
Feeding speed	Cutters	Cutter icons			Cutter icons			Cutter icons		
		9	15	23	9	15	23	15	23	23
6 mm		9	15	23	9	15	23	15	23	23
10 mm		8	12	15	8	15	15	12	15	15
20 mm		5	9	12	6	12	12	8	12	12
25 mm		3	5	6	5	6	8	6	8	9

B) Setting the available feed rate is a combination of MOTOR SPEEDS (FIG. 15) & GEAR SETTINGS. (Ref. FIG. 16-1, 16-2, 16-3.)

B) Die Vorschubgeschwindigkeit ergibt sich aus Kombination der GESCHWINDIGKEIT DES MOTORS (FIG 15) & des GETRIEBEGANGES. (Ref. FIG. 16-1, 16-2, 16-3.)

B) Регулировка скорости подачи достигается комбинированием СКОРОСТЕЙ МОТОРА (РИС.15) с ПЕРЕДАЧАМИ ШЕСТЕРЕН. (См. РИС 15, 16-1, 16-2, 16-3.)

- Model 32: (A) + GEAR SETTINGS.
- Model 308/408 (3 Phase): (B) + GEAR SETTINGS.
- Model 308/408 (1 Phase): (C) + GEAR SETTINGS.
- Model 34/44/04/54/C3: (B) + GEAR SETTINGS. FIG. 16-1.
- Model 38/48: (C) + (D) + GEAR SETTINGS. FIG. 16-2.
- Model 30/40 Variable-Speed (C) + (E).
- Model MX: (B) + GEAR SETTINGS. FIG. 16-3.

- Model 32: (A) + GETRIEBEGANG.
- Model 308/408 (3 Phasen): (B) + GETRIEBEGANG.
- Model 308/408 (1 Phase): (C) + GETRIEBEGANG.
- Model 34/44/04/54/C3: (B) + GETRIEBEGANG. FIG. 16-1.
- Model 38/48: (C) + (D) + GETRIEBEGANG FIG. 16-2.
- Model 30/40 Variable Geschwindigkeit: (C) + (E).
- Model MX: (B) + GETRIEBEGANG. FIG. 16-3.

- Модель 32: (A) + ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРЕН.
- Модель 308/408 (3-х фазовый): (B) + ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРЕН.
- Модель 308/408 (1-х фазовый): (C) + ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРЕН.
- Модель 34/44/04/54/C3: (B) + ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРЕН. РИС. 16-1.
- Модель 38/48: (C) + (D) + ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРЕН. РИС. 16-2
- Модель 30/40 с вариатором скорости: (C) + (E).
- Модель MX: (B) + ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРЕН. РИС.16-3.

**NOTE:**  
GEAR-SPEED-CONTROL LEVER (D) will not operate unless the motor is running position.

**NOTE:**  
The "ACCU-RATE KNOB" (E) cannot be rotated when motor is in "OFF" position.

**NOTE:**  
If your GEARS come with a **HUB**, make sure it **FACES** the SHAFT avoiding damages to the chain drive. (FIG 17)

**NOTE:**  
To enlarge your available speed range on feeder, extra set of gear is available at your dealer. [XG1634 for Light-duties (Model: 32 → 4+2=6) & XG2144 for Heavy-duties (Models: 34/44 → 4+4=8)]

C) A gear arrangement and feed rate chart is attached to the **INSIDE** of GEARBOX-COVER. (Ref. FIG. 16-1, 16-2 & 16-3.)

D) To remove GEARBOX-COVER, remove two KNOBS. (FIG. 18)

E) To remove & rearrange GEARS, remove HEX-NUTS. (FIG. 19)

**ANMERKUNG:**  
GANG-GESCHWINDIGKEIT-STEUERUNGS-HEBEL (D) funktioniert nicht, wenn der Motor außer Betrieb ist.

**ANMERKUNG:**  
Der "ACCU-RATE KNAUF" (E) lässt sich nicht drehen, wenn der Motor in "AUS" Position ist.

**ANMERKUNG:**  
Wenn ihre Zahnräder mit einer Hülse ausgestattet sind, sorgen Sie dafür, daß die Hülse der Welle zugewendet ist, um dem Kettenantrieb keinen Schaden zuzufügen. (FIG. 17)

**ANMERKUNG:**  
Um den Geschwindigkeitsbereich des Vorschubs zu vergrößern, können Sie einen zusätzlichen Getriebesatz bei ihrem Händler kaufen. [XG1634 for geringe Leistung (Model: 32 → 4+2=6) & XG2144 für höchste Leistung (Models: 34/44 → 4+4=8)]

C) Eine Tabelle für Getriebe und Vorschubgeschwindigkeit ist auf der **INNENSEITE** des GETRIEBEBEDECKELS zu sehen. (Ref. FIG 16-1, 16-2 & 16-3.)

D) Um den GETRIEBEBEDECKEL abzunehmen, schrauben Sie zwei KNÄUFE ab. (FIG 18)

E) Um die Zahnräder abzubauen und neu ordnen, schrauben Sie die Sechskant-Muttern ab. (FIG. 19)

**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
РУЧКА ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ ШЕСТЕРЕН (D) не будет работать, пока не заработает мотор.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
«РУЧКА ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ» (E) не вращается при выключенном моторе.

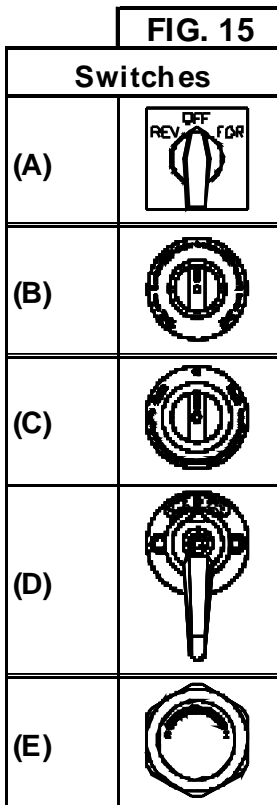
**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
Если у вас ШЕСТЕРНИ со **ВТУЛКОЙ**, убедитесь в том, что она обращена к валу и не нарушает правильную работу цепного привода. (РИС 17)

**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
Для увеличения диапазона скоростей на автотопдатчике возможно приобретение дополнительного комплекта шестерен у вашего дилера. [XG1634 для мало мощного типа (Модель: 32 → 4+2=6) и XG2144 для сверхмощного (Модель: 34/44 → 4+4=8)]

C) Схема установки шестерен и таблица скоростей подачи находятся на внутренней стороне крышки коробки передач. (См. РИС 16-1, 16-2 и 16-3.)

D) Чтобы снять КРЫШКУ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ, открутите два болта (РИС 18)

E) Чтобы снять и переставить ШЕСТЕРНИ, открутите ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЙКИ (РИС 19).



**FIG 16-1**

Mot	Min.	Gear	Min.	Gear
L	4M (13Ft.)		1DM (33Ft.)	
H	8M (26Ft.)		2DM (66Ft.)	

**FIG 16-2**

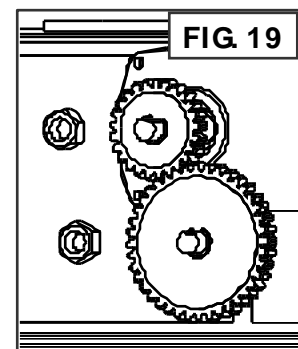
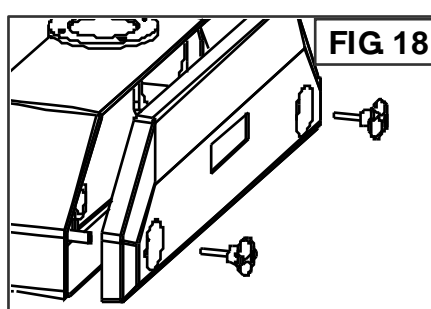
8 Speed Power Feeder

	2M (6.5Ft.)	6.7M (22Ft.)	4M (13Ft.)	13M (43Ft.)
	5.5M (18Ft.)	16.5M (55Ft.)	11M (36Ft.)	33M (108Ft.)

**FIG 16-3**

MX Feeding Speed

Gear	Switch	
21	3.5 M/Min (11.5 Ft./Min)	7 M/Min (23 Ft./Min)
23	5 M/Min (18.5 Ft./Min)	10 M/Min (32.5 Ft./Min)
40	12.5 M/Min (40.5 Ft./Min)	25 M/Min (81.5 Ft./Min)
44	18 M/Min (52 Ft./Min)	32 M/Min (104 Ft./Min)



## ROLLER REPLACEMENT

(FIG. 20)

**WARNING:** Disconnect feeder from power source.

Remove SCREWS and replace ROLLER(s). **Replace** SCREWS with each roller replacement.

**NOTE:** "ROTATE" roller positions periodically will prolong the usage of rollers.

## ROLLER TIRE REPLACEMENT

(FIG. 21, 22 & 23)

(Heavy-duty models, 3 or 4 Rollers)

1. Remove 4 SCREWS. (FIG. 21)
2. Force ROLLER-WHEELS out. **POUND** roller on tabletop. (FIG. 22)
3. Pre-assemble FRIENDLY ROLLER with new TIRE (FIG. 23), with MALE-WHEEL (marked M) inside and FEMALE-WHEEL (marked F) outside. Lined up **UNTHREADED HOLES** of both WHEELS.
4. Slip 2 x 40mm SCREWS all the way through **UNTHREADED HOLES**. (FIG. 23)
5. Tighten new ROLLERS to housing.
6. Tighten 2 x 20mm SCREWS through remaining holes.
7. Secure all SCREWS.
8. Disregard "**SLIGHT WOBBLING**" of the new TIRES. — It will adjust itself once in use.
9. Check all SCREWS and **RE-TIGHTEN** them after first run.

## ROLLENAUSTAUSCH

(FIG. 20)

**WARNUNG:** Trennen Sie den Vorschubapparat vom Stromnetz.

SCHRAUBEN entfernen und ROLLEN austauschen. SCHRAUBEN auswechseln bei jedem Rollenaustausch.

**ANMERKUNG:** Regelmäßiges „Rotieren“ der Rollen hilft die Nutzungszeit der Rollen zu verlängern.

## ROLLENREIFEN-AUSWECHSELUNG

(FIG. 21, 22 & 23)

(Höchste Leistung Model, 3 oder 4 Rollen)

1. Entfernen Sie 4 SCHRAUBEN. (FIG. 21)
2. Drücken Sie die ROLLENRÄDER heraus. Klopfen Sie die Rollen auf den Tisch. (FIG. 22)
3. Bauen Sie eine FREUNDLICHE ROLLE mit neuem REIFEN zusammen (FIG. 23), mit MÄNNLICHEM RAD (markiert M) nach innen und mit WEIBLICHEM RAD (markiert F) nach außen. Richten Sie die beiden RÄDER mit **GEWINDELOSEN BOHRUNGEN** aneinander aus.
4. Schieben Sie 2x 40mm SCHRAUBEN durch die **GEWINDELOSEN BOHRUNGEN**. (FIG. 23)
5. Schrauben Sie neue ROLLEN an das Gehäuse fest an.
6. Ziehen Sie 2 x 20mm SCHRAUBEN in anderen Löchern an.
7. Ziehen Sie alle SCHRAUBEN fest.
8. Ignorieren Sie "**EIN WENIG WACKELN-DE**" neue REIFEN. — Das wird sich von selbst einstellen nach kurzem Anlauf.
9. Überprüfen Sie alle SCHRAUBEN und **ZIEHEN** sie nach dem ersten Gang **nochmals** an.

## ЗАМЕНА РОЛИКОВ

(РИС. 20)

**ВНИМАНИЕ:** Отсоедините автоподатчик от электросети.

Выкрутите ВИНТЫ и замените РОЛИК(И). **Заменяйте** ВИНТЫ при каждой замене РОЛИКОВ.

**Примечание:** Регулярное прокручивание роликов продлит их срок службы.

## ЗАМЕНА ШИН РОЛИКОВ

(РИС. 21, 22 и 23)

(Сверхмощные модели, 3 или 4 ролика)

1. Выкрутите 4 ВИНТА. (РИС. 21)
2. Выжмите РОЛИКОВЫЕ КОЛЕСА и выбейте ролики на стол. (РИС. 22)
3. Смонтируйте РОЛИК с новой шиной (РИС. 23), установив КОЛЕСО с выступом («М») на внутренней и КОЛЕСО с углублением («F») на внешней стороне. Выровняйте оба колеса по безрезьбовым отверстиям.
4. Просуньте ВИНТЫ 2 x 40мм через БЕЗРЕЗЬБОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ. (РИС. 23)
5. Затяните новые РОЛИКИ к кожуху.
6. Наверните ВИНТЫ 2 x 20мм через оставшиеся отверстия.
7. Подтяните все винты повторно.
8. Не обращайте внимание на лёгкое вихляние роликов на новых шинах, эта проблема исчезнет сразу же после начала работы.
9. Проверьте все ВИНТЫ и затяните их **ПОВТОРНО** после первого прогона.

FIG. 21

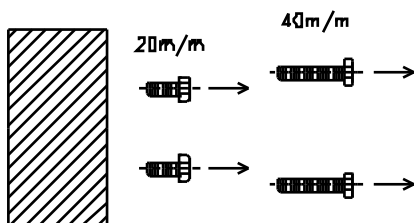


FIG. 22

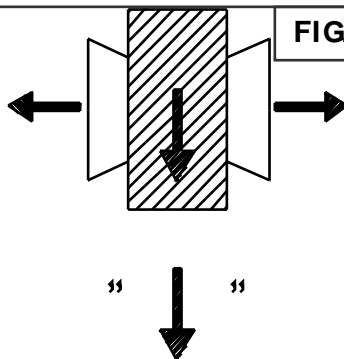
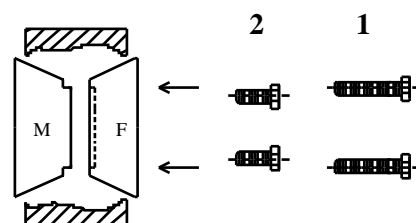


FIG. 23



## LUBRICATION & MAINTENANCE

(FIG. 24 & 25)

**WARNING:** Disconnect feeder from power source.

### A) ROLLERS:

Grease every 200 hrs (30 days) through fittings, using grease gun. Recommended Grease: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Grease R2 or equivalents.)

### B) GEARS & CHAINS:

Lubricate periodically with grease. Recommended Grease: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Grease R2 or equivalents.)

### C) GEAR BOX:

Change oil first 200 hrs (30 days.)  
Change oil every 1000 hrs (6 months.)  
Recommended Gear Oil: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, or equivalents.

Above recommendation is based on 8 hours/day.

### D) OIL CHANGE: (SEE FIG 6)

- Loosen LEVER (13) and swing FEEDER off the table.
- Loosen LEVER (8) on ANGLE-JOINT. Turn FEEDER upside down, loosen OIL-CAP, and allow time to drain.

### E) MODEL & OIL LEVEL:

32	100CC (29mm, 1-1/8")
308	130CC (42mm, 1-5/8")
408	150CC (42mm, 1-5/8")
34/44	380CC (38mm, 1-1/2")
38/48	300CC (38mm, 1-1/2")
30/40	140CC (35mm, 1-3/8")
04/54	350CC (42mm, 1-5/8")
MX	200CC (38mm, 1-1/2")

### F) MAINTENANCE

Remove working-waste (saw dust, shavings, etc) from the feeder by air gun after each use.

## SCHMIERUNG & WARTUNG

(FIG. 24 & 25)

**WARNUNG:** Trennen Sie den Vorschubapparat vom Stromnetz.

### A) ROLLEN:

Schmieren Sie alle 200 Stunden (30 Tage) Fittings; benutzen Sie eine Fettpresse. Empfohlenes Schmierfett: # 2 Schmierfett (Shell – Alvania Schmierfett R2 oder Ä.)

### B) GETRIEBE & KETTEN:

Schmieren Sie regelmäßig mit Schmierfett. Empfohlenes Schmierfett: # 2 Schmierfett (Shell – Alvania Schmierfett R2 oder Ä.)

### C) GETRIEBEKASTEN:

Wechseln Sie das Öl erstmals nach 200 Stunden (30 Tagen.)  
Danach wechseln Sie Öl alle 1000 Stunden (6 Monate.)  
Empfohlenes Getriebeöl: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150 oder Ä.

Die obere Empfehlung basiert sich auf 8 Stunden/Tag.

### D) ÖLWECHSELN: (SIEHE FIG. 6)

- HEBEL (13) lockern und den VORSCHUB vom Tisch weg schwenken.
- HEBEL (8) am WINKELGELENK lockern, Vorschub umkippen, ÖLKAPPE lockern und ÖL abfließen lassen.

### E) MODELL & ÖLSTAND:

32	100CC (29mm, 1-1/8")
308	130CC (42mm, 1-5/8")
408	150CC (42mm, 1-5/8")
34/44	380CC (38mm, 1-1/2")
38/48	300CC (38mm, 1-1/2")
30/40	140CC (35mm, 1-3/8")
04/54	350CC (42mm, 1-5/8")
MX	200CC (38mm, 1-1/2")

### F) WARTUNG:

Nach jedem Arbeitsgang entfernen Sie vom Vorschub Abfälle (Sägemehl, Späne, usw) mit Pressluftpistole.

## СМАЗКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

(РИС. 24 и 25)

**ВНИМАНИЕ:** Отсоедините автоподатчик от электросети.

### A) РОЛИКИ:

Смазывайте консистентной смазкой через 200 часов (30 дней), закачивая её шприцом через фиттинги. Рекомендуемая смазка: Смазка # 2. (смазка Shell-Alvania R2 или подобная.)

### B) ШЕСТЕРНИ И ЦЕПИ:

Периодически смазывайте смазкой. Рекомендуемая смазка: Смазка # 2. (Смазка Shell-Alvania R2 или подобная.)

### C) КОРОБКА ПЕРЕДАЧ:

Первый раз смените масло после 200 часов работы (30 дней).  
После меняйте масло каждые 1000 часов (6 месяцев).  
Рекомендуемое масло для шестерен: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, или подобные.)

Вышеприведенные рекомендации основаны на 8 часовом рабочем дне.

### D) СМЕНА МАСЛА: (см. РИС. 6)

- Ослабьте РУЧКУ (13) и заведите АВТОПОДАТЧИК за край стола.
- Ослабьте РЫЧАГ (8) на УГЛОВОМ УЗЛЕ. Переверните АВТОПОДАТЧИК, открутите сливной колпачок и слейте масло.

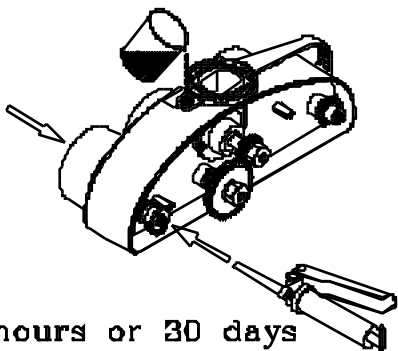
### E) МОДЕЛЬ И УРОВЕНЬ МАСЛА:

32	100CC (29mm, 1-1/8")
308	130CC (42mm, 1-5/8")
408	150CC (42mm, 1-5/8")
34/44	380CC (38mm, 1-1/2")
38/48	300CC (38mm, 1-1/2")
30/40	140CC (35mm, 1-3/8")
04/54	350CC (42mm, 1-5/8")
MX	200CC (38mm, 1-1/2")

### F) ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:

После окончания работы очищайте автоподатчик от рабочих отходов (опилок, стружки и т. д.) сжатым воздухом.

1000 hours or 6 months

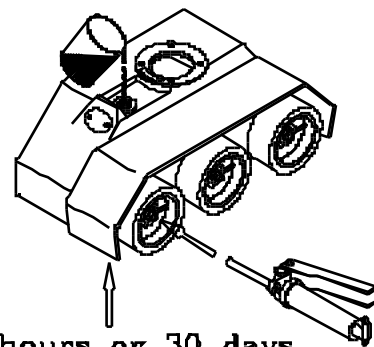


200 hours or 30 days

FIG. 24

FIG. 25

1000 hours or 6 months



200 hours or 30 days

**USING  
POWERFEEDER ON  
MACHINES**

3-Roller model shown with the 4<sup>th</sup> roller (model) in dot line.

**A) ON A SHAPER: FIG. 27**

Roller Position -VS- Cutter **FIG. 27**

Feeder Position -VS- Fence **FIG. 30-1**

Feeder Pressure -VS- Feeding Stock **FIG. 31-1**

**B) ON A TABLE SAW: FIG. 28**

Roller Position -VS- Saw Blade **FIG. 28**

Feeder Position -VS- Fence **FIG. 30-2**

Feeder Pressure -VS- Feeding Stock **FIG. 31-1**

**C) ON A JOINTER: FIG. 29**

Roller Position -VS- Cutter Blade **FIG. 29**

Feeder Position -VS- Fence **FIG. 30-1**

Feeder Pressure -VS- Feeding Stock **FIG. 31-2**

**BENUTZUNG MIT  
MASCHINEN**

Gezeigt ist das Modell mit 3 Rollen, die 4. Rolle (Model) ist punktiert gezeigt.

**A) AUF FRÄSEMASCHINE: FIG. 27**

Position Rollen –gegenüber- Schneider **FIG. 27**

Vorschub –gegenüber -Anschlag **FIG. 30-1**

Vorschubdruck –gegenüber -Werkstück **FIG. 31-1**

**B) AUF TISCHSÄGE : FIG. 28**

Position Rollen –gegenüber- Sägeblatt **FIG. 28**

Vorschub –gegenüber –Anschlag **FIG. 30-2**

Vorschubdruck –gegenüber -Werkstück **FIG. 31-1**

**C) AUF ABRICHTE: FIG. 29**

Position Rollen –gegenüber- Schneider **FIG. 29**

Vorschub –gegenüber -Anschlag **FIG. 30-1**

Vorschubdruck –gegenüber -Werkstück **FIG. 31-2**

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ  
АВТО ПОДАТЧИКА  
НА СТАНКАХ**

Здесь показаны модели с тремя роликами, четвертый ролик показан пунктиром.

**A) НА ФРЕЗЕРНОМ СТАНКЕ: РИС. 27**

Позиция: ролики - напротив резца **РИС. 27**  
Автоподатчик –напротив упора **РИС. 30-1**

Автоподатчик упирается в подаваемую заготовку **РИС. 31-1**

**B) НА ПИЛЬНОМ СТАНКЕ: РИС. 28**

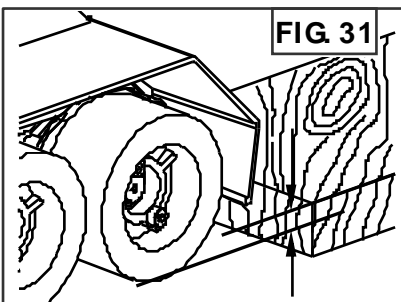
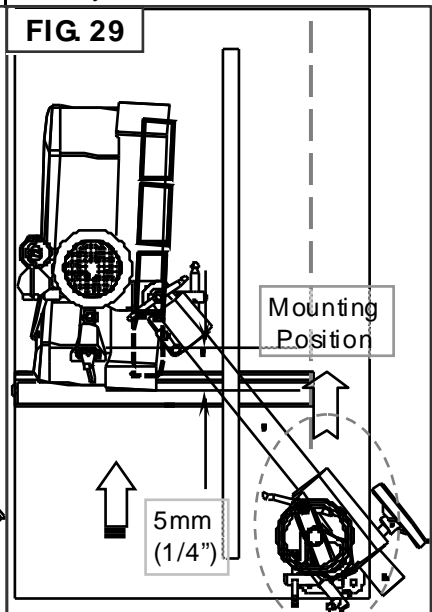
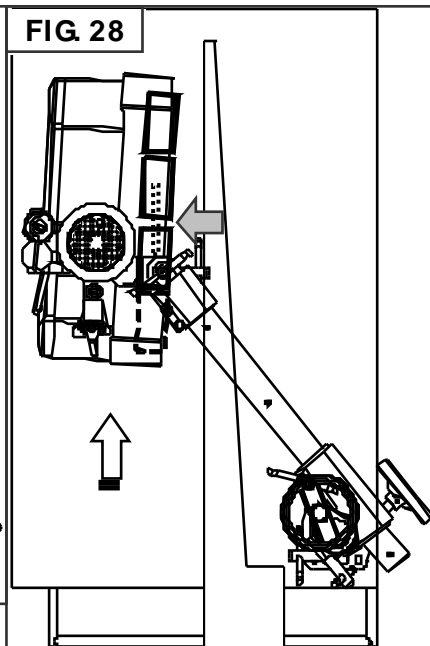
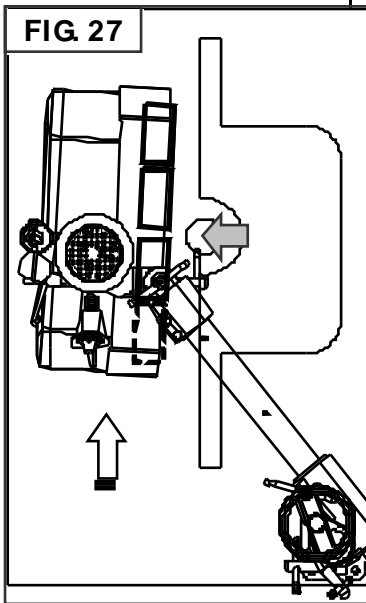
Позиция: ролики - напротив полотна пилы **РИС. 28**  
Автоподатчик –напротив упора **РИС. 30-2**

Автоподатчик упирается в подаваемую заготовку **РИС. 31-1**

**C) НА ФУГОВАЛЬНОМ СТАНКЕ: РИС. 29**

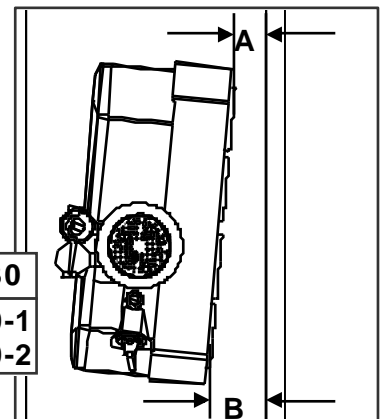
Позиция: ролики - напротив резца **РИС. 29**  
Автоподатчик –напротив упора **РИС. 30-1**

Автоподатчик упирается в подаваемую заготовку **РИС. 31-2**



**31-1: 3 ~ 4 mm (≅ 1/8")**  
**31-2: As light as possible**  
**So leicht wie möglich**  
**Самое слабое**

**FIG. 30**  
**B-A ≅ 5mm (1/4") : 30-1**  
**B-A ≅ 2mm (1/16") : 30-2**



## EC DECLARATION OF CONFORMITY

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.

Description of the machines:  
**Powerfeeder**

Relevant EC guidelines:

EC Machinery Council Directive 98/37/EC; EMC 89/336/EEC;

EC Low Voltage Directive 72/23/EEC, as last amended by EEC Directive 93/68/EEC.

## EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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

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

Bezeichnung der Maschine:  
**Vorschubapparat**

Einschlägige EG Richtlinien:

EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EC; EMC 89/336/EEC;

EG-Niederspannungsrichtlinie 72/23/EEC, zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EEC.

## ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ НОРМАМ ЕС

Настоящим заявляем, что ниже названный аппарат по части дизайна, конструкции и модели, представленной нами на рынке, соответствует действующим требованиям безопасности и здоровья директив ЕС, подробно приведенных ниже.

Настоящая декларация теряет силу, если аппарат подвергается каким-либо видоизменениям без нашего согласия.

Название аппарата:  
**Автоподатчик**

Действующие директивы ЕС:

Директива совета по машиностроению 98/37/EC; EMC 89/336/EEC;

Директива ЕС по низкому напряжению 72/23/EEC, дополненная последней директивой EEC 93/68/EEC.