



Schlitzeinrichtung SE 400 zu LS 102

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

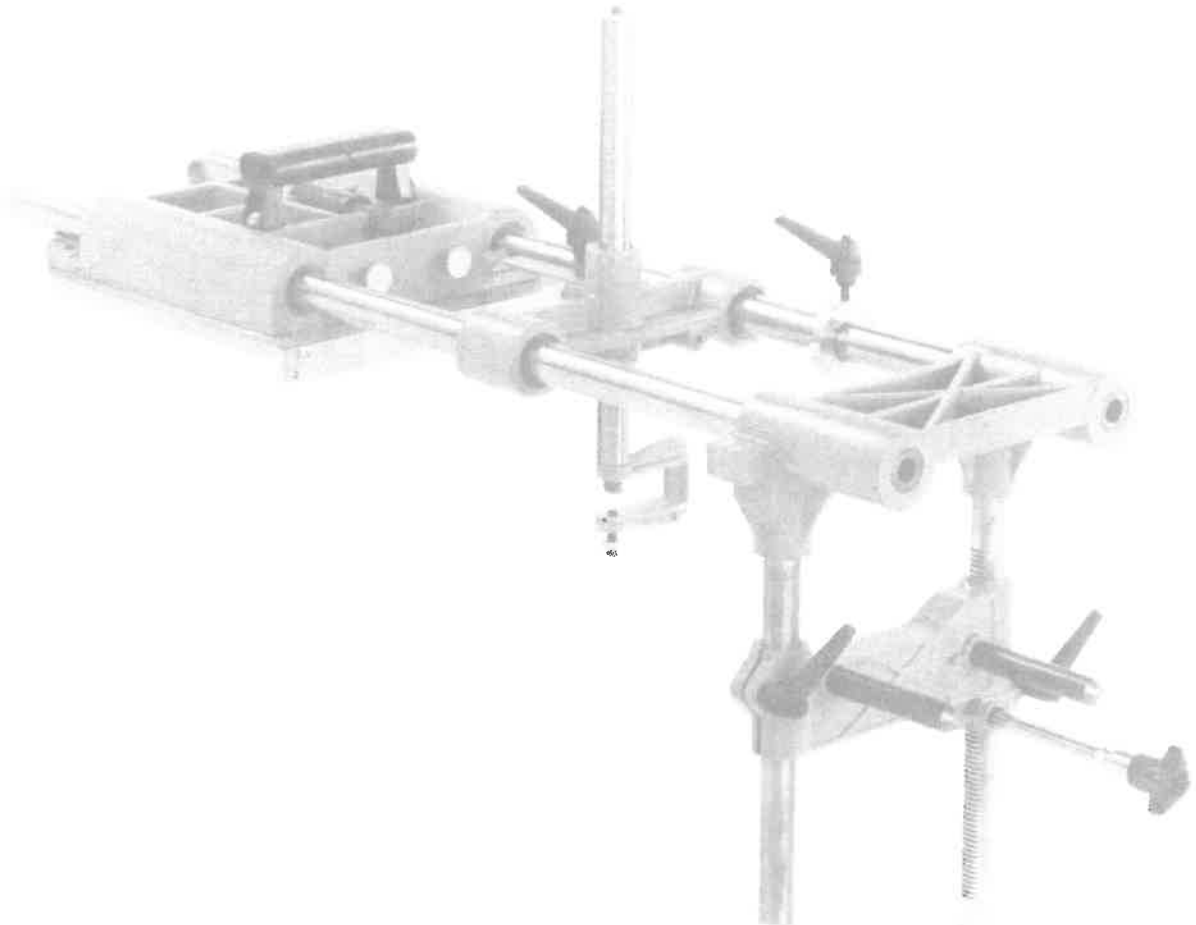
Slot Mortising Equipment SE 400 for LS 102

Operating Instructions and Spare Parts List

Dispositif d'entailage SE 400 pour LS 102

Notice d'emploi et liste des pièces détachées

070 215.0794/a



Lieferumfang	Standard Equipment	Equipement standard	
1 Schlitzeinrichtung	1 Slot Mortising Equipment	1 Dispositif d'entailage	
1 Distanzring	1 Spacer ring	1 Bague d'écartement	Ø 22/16
1 Distanzring	1 Spacer ring	1 Bague d'écartement	Ø 20/13
1 Einmaulschlüssel	1 Single-ended spanner	1 Clé à fourche simple	SW 13
1 Sechskantstiftschlüssel	1 Hexagon pin spanner	1 Clé mâle six pans	SW 4
1 Stoßpresse	1 Grease gun	1 Pompe de graissage	
2 Haltespitzen	2 Positioning pins	2 Pointes de positionnement	

Technische Daten	Technical Data	Caractéristiques techniques	
Stemmtiefe	Depth of cut	Profondeur de l'entaille	300/400 mm (11 ³ / ₄ –15 ³ / ₄ in.)
Stemmbreite	Width of cut	Epaisseur de l'entaille	6–17 mm (1/4–13 ¹⁵ / ₁₆ in.)
Stemmlänge	Length of cut	Largeur de l'entaille	50 mm (1 ¹⁵ / ₁₆ in.)
Schwenkbar bis	Pivoting up to	Pivotant jusqu'à	45°
Gewicht	Weight	Poids	ca. 26,5 kg (58 ¹ / ₂ lbs)

DEUTSCH

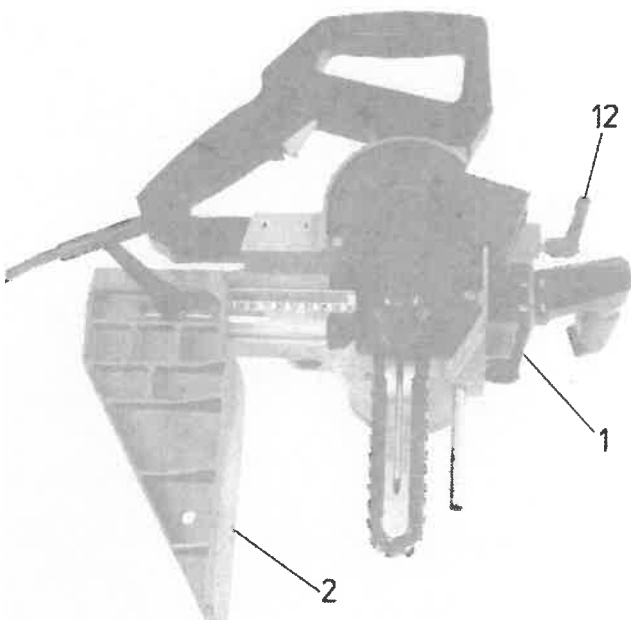
1. Sicherheitshinweise

- Beachten Sie die einschlägigen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften bzw. die im jeweiligen Land anzuwendenden Sicherheitsbestimmungen.
- Werkstücke beim Arbeiten gegen Umkippen und Hochwippen sichern.
- Nur Werkzeuge mit den in der Betriebsanleitung angegebenen Kenndaten verwenden.
- Es dürfen nur Original MAFELL-Ersatz-, Zubehör- und Sonderzubehöerteile verwendet werden, sonst kein Garantieanspruch und keine Haftung!

Dieses Gerät dient als Zusatzeinrichtung zum Kettenstemmer LS 102 zum Bearbeiten von Holz. Nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch kann zu Unfällen führen.

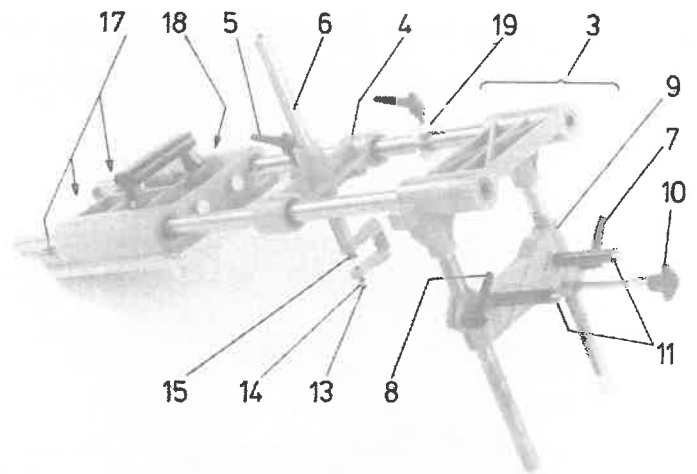
2. Hinweis zum Wechseln der Fräskettengarnitur

Dem Zubehör sind zwei Distanzringe beigelegt, die bei Verwendung von Fräskettengarnituren zum Schlitzen zum Festspannen der Führungsschiene und des Kettenrades notwendig sind. Die Führungsschienen der SE 400 sind mit einer Nut versehen, wodurch sie sich zusätzlich abstützen lassen.



3. Montage des LS 102 an SE 400

Am Kettenstemmer Klemmhebel 1 am Tiefenanschlag entgegen der Stemmrichtung stellen. (Sämtliche Klemmhebel am LS 102 und an der SE 400 sind

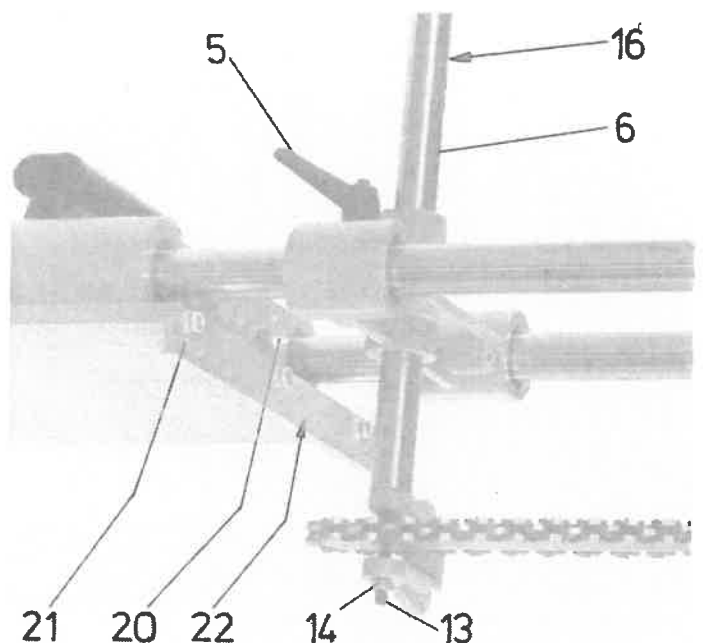


verstellbar und können durch Hochziehen in jede gewünschte Stellung gebracht werden.) Queranschlag 2 entfernen und Fräskettengarnitur zum Schlitzen montieren.

An der Schlitzeinrichtung den Aufnahmeteil 3 ganz ausfahren.

Stützbrücke 4 bis zum Einrasten nach vorne schieben, ggf. Klemmhebel 5 lösen und Führung 6 nach oben schieben. Klemmhebel 7 und 8 lösen, Führungsschlitten 9 durch Verdrehen des Kreuzgriffs 10 bis zum Anschlag nach oben bewegen und Klemmhebel 7 und 8 wieder festziehen. Nun Kettenstemmer auf die Führungssäulen 11 stecken und mittels Klemmhebel 12, liegt dem Zubehör bei, sichern.

Zum Anbringen der Führungsschienenabstützung Gewindestift 13 nach Lösen der Sechskantmutter 14 zurückdrehen, damit sich die Fräskette zwischen Gewindestift 13 und Abstützapfen 15 hindurch bewegen läßt. Dann Klemmhebel 5 lösen, Stützbrücke



4 zurückziehen und den Abstützapfen 15 in die Nut der Führungsschiene einführen. Gewindestift 13 so anziehen, daß sich die Stützbrücke 4 spielfrei vor und zurück bewegen läßt. Dann Gewindestift 13 mit Sechskantmutter 14 sichern.

4. Abstand des Schlitzes zur Oberkante des Holzes

Stützbrücke 4 zurückziehen. Klemmhebel 5, 7 und 8 lösen. Gewünschten Abstand (Maßstab 16) durch Verdrehen des Kreuzgriffs 10 einstellen und Klemmhebel 5, 7 und 8 wieder festspannen.

5. Schwenken der Maschine

Zum Einlassen von Schrägverbindungen kann die Schlitzeinrichtung beidseitig bis 45° geschwenkt werden. Nach dem Schwenken Schrauben 17 und 18 wieder festziehen.

6. Einstellen der Stemmtiefe

Die Stemmtiefe kann durch Anschlag 19 begrenzt werden.

7. Sichern der Maschine gegen seitliches Verrutschen

Haltespitzen 20 in Gewinde 21 einschrauben. Maschine nach Skala 22 ausrichten und voll gegen das Holz drücken.

8. Arbeitshinweise

- Nach dem Einstellen des Schlitzabstands, Stützbrücke 4 zur bestmöglichen Abstützung der Führungsschiene ganz nach vorne schieben und einrasten lassen.
- Bei Schlitzlängen von über 50 mm erst am **rechten** Anriß stemmen, dann Maschine wieder herausziehen, nach links versetzen und wieder einstemmen.

9. Wartung

Das Rollenlager der Führungsschiene häufig durch das Schmierloch in der Führungsschienenspitze schmieren (**ausschließlich säurefreies Kugellagerfett verwenden!**). Die Fräskette nach jedem Nachschleifen in dünnflüssigem Ölbad tränken. Bei häufigem Arbeiten Fräskette mehrmals täglich ölen!

MAFELL-Maschinen sind wartungsarm konstruiert. Nach längerer Betriebszeit empfehlen wir, das Gerät einer autorisierten MAFELL-Kundendienstwerkstatt zur Durchsicht zu übergeben.

ENGLISH

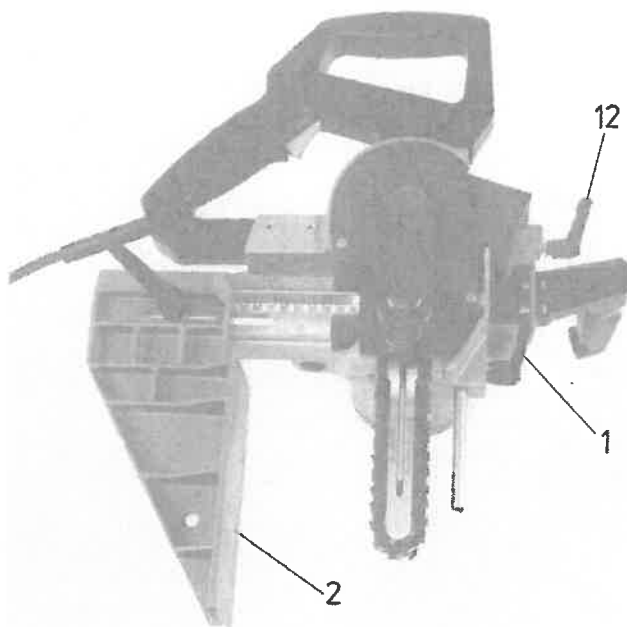
1. Safety instructions

- Acquaint yourself with and observe all safety regulations which may apply in your country, your industry, your company or otherwise.
- Make sure that timber to be cut cannot turn over or move in any other direction whilst machine is operated.
- Only those chains and bars should be used with this machine which are listed in this manual as being suitable.
- Only original MAFELL spare parts and accessories should be used. Otherwise no claims under warranty or for any damage.

This auxiliary tool is designed for woodworking in conjunction with the LS 102 chain mortiser. Usage for other than the intended purpose can cause accidents.

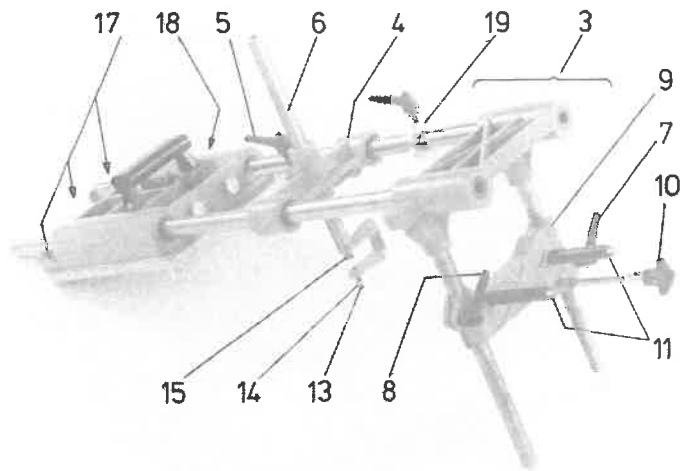
2. Note on changing the cutter set

When the chain sets are used for slot mortising, the bar and sprocket must be secured with the two spacer rings provided as accessories. On the SE 400, a groove in the bar provides additional support for the chain set.



3. Installing the LS102 on the SE 400

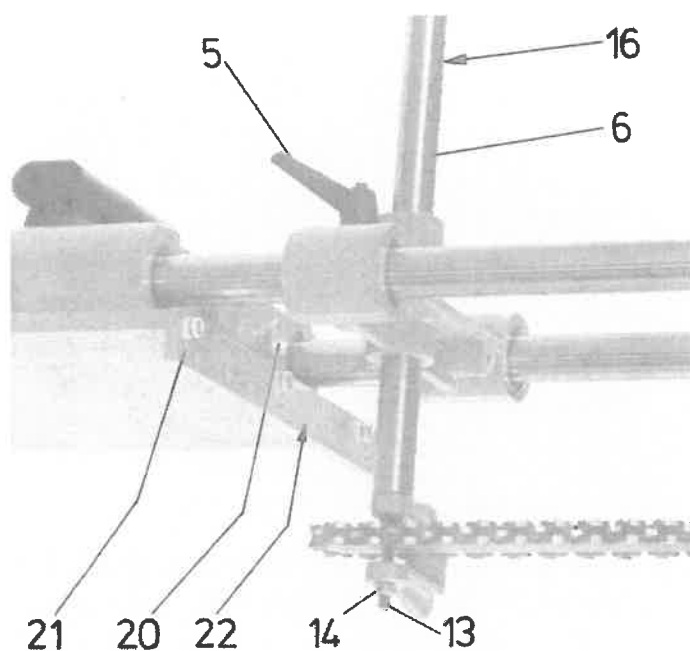
On the chain mortiser, set clamping lever 1 on the depth stop against the mortising direction. (All clamping levers on the LS 102 and SE 400 are adjustable and can be set to the desired position simply by pul-



ling upwards.) Remove guide plate 2 and install chain set for slot mortising.

Fully extend mounting part 3 of the slot mortising equipment from the pivoting plate. Slide support bracket 4 forwards until it engages, if necessary releasing clamping lever 5 and pushing guide rod 6 upwards. Release clamping levers 7 and 8, move guide block 9 upwards as far as it will go by turning star-shaped knob 10, and retighten clamping levers 7 and 8. Now place the chain mortiser on guide columns 11 and secure in place with clamping lever 12 (provided as accessory).

To mount the chain bar support, unscrew threaded pin 13 after slackening off hexagon nut 14 so that the chain can be moved between threaded pin 13 and bearing journal 15. Release clamping lever 5, pull back support bracket 4 and insert bearing journal 15 in the groove of the bar. Tighten threaded pin 13 so that support bracket 4 can be moved backwards



and forwards without play. Then secure threaded pin 13 with hexagon nut 14.

4. Slot mortise distance from top edge of timber

Pull back support bracket 4. Release clamping levers 5, 7 and 8. Set desired distance (scale 16), by turning star-shaped knob 10, and then retightening clamping levers 5, 7 and 8.

5. Pivoting range

To cut slots at an angle the machine can be pivoted up to 45° to either side. Loosen the screws 17 and 18 which hold the pivoting plate and tighten them again when the angle required is reached.

6. Adjusting depth stop

The depth of the slot can be preselected by means of the depth stop 19.

7. Make sure that the machine cannot move sideways!

Remove the positioning pins 20 from the pivoting plate and screw them into the thread 21 of the stop plate 21. Position the machine as required using scale 22 and press the stop plate firmly against the timber.

8. Operating instructions

After setting the slot mortise distance, slide support bracket 4 forwards as far as it will go to give the bar optimum support, and engage. With slot lengths exceeding 50 mm, begin mortising at the **right** marking. When the first cut has been completed, pull out the machine, move it sideways to the left and make the second cut.

Maintenance

The roller bearing inside the guide section of the bar should be regularly greased through the hole at the tip of the bar! **(Only acid-free ball bearing grease of good quality should be used!)**

The chain should be immersed in thin oil every time it has been re-sharpened. When the chain is being used very frequently it should be oiled a few times a day!

MAFELL machines are designed in such a way that they do not require much maintenance. After a prolonged time of use it is recommended to turn the machine over to an authorized MAFELL repair shop for inspection.

FRANÇAIS

1. Directives de sécurité

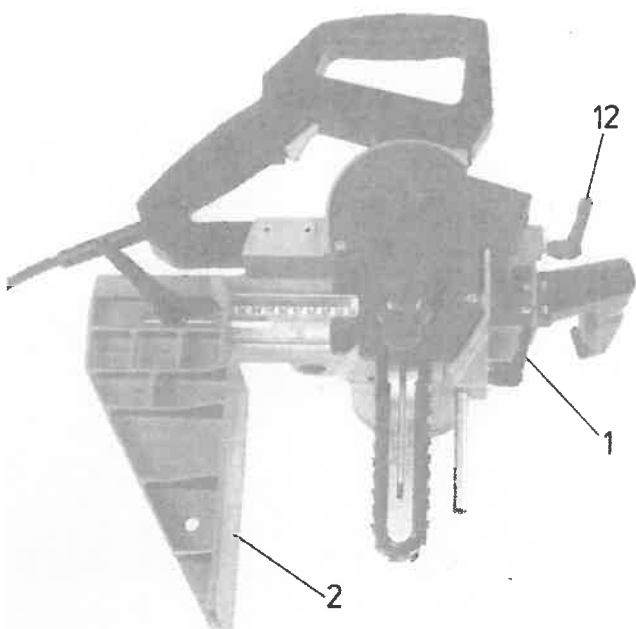
- Prenez bonne note des règlements de sécurité en vigueur dans votre pays, dans votre industrie ou dans votre profession et appliquez-les.
- Veuillez fixer les pièces à travailler pour les empêcher de tomber ou de basculer.
- Utilisez uniquement des outils préconisés dans cette notice d'emploi.

Seul l'emploi des pièces détachées et accessoires d'origine MAFELL donne droit à la garantie. L'utilisation des pièces détachées et accessoires d'autre provenance nous dégage de toutes responsabilités.

Ce dispositif sert de complément à la mortaiseuse à chaîne LS 102 pour l'usinage du bois. Un emploi dans des conditions non appropriées peut conduire à des accidents.

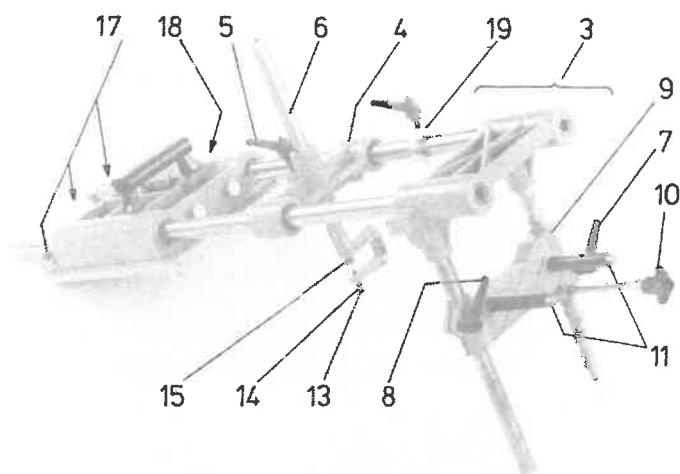
2. Procédure de changement de chaîne

Deux bagues d'écartement sont jointes à cet accessoire. Elles servent au serrage du guide de chaîne et du pignon lors de l'utilisation de chaînes à entailler. Les guides de la SE 400 sont munis d'une rainure qui sert en outre à les éfayer.



3. Montage de la LS 102 sur le SE 400

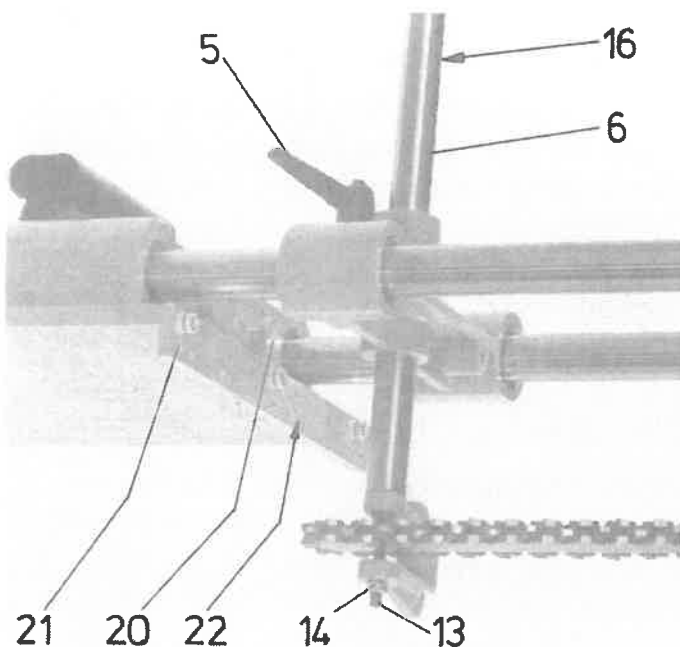
Mettre en place le levier de serrage 1 de la mortaiseuse sur la butée de profondeur à l'inverse du sens de mortaisage. (Tous les leviers de serrage de la LS 102



et du SE 400 sont articulés et peuvent être placés dans n'importe quelle position après avoir été tirés vers le haut). Enlever la butée 2 et monter la chaîne d'entaillage.

Sortir complètement la partie de support 3 du dispositif d'entaillage. Pousser vers l'avant le pont de support 4 jusqu'à encliquetage. Le cas échéant débloquer le levier de serrage 5 et pousser la tige de guidage 6 vers le haut. Débloquer les leviers de serrage 7 et 8, déplacer le coulisseau de guidage 9 vers le haut jusqu'en butée après avoir dévissé la poignée cruciforme 10. Rebloquer les leviers de serrage 7 et 8. Placer ensuite la mortaiseuse sur les colonnes de guidage 11 et la bloquer au moyen du levier de serrage 12 (joint à l'accessoire).

Pour poser le support pour le guide de chaîne tourner la goupille fileté 13 après avoir débloqué l'écrou à six pans 14, afin que la chaîne puisse se mouvoir entre la goupille fileté 13 et le tenon d'appui 15.



Débloquer ensuite le levier de serrage 5, retirer le pont de support 4 et introduire le tenon d'appui dans la rainure du guide.

Tourner la goupille filetée 13 de telle sorte que le pont de support 4 puisse se déplacer sans jeu vers l'avant et vers l'arrière. Bloquer ensuite la goupille filetée 13 au moyen de l'écrou à six pans 14.

4. Distance entre l'entaille et la face supérieure du bois

Retirer le pont de support 4. Débloquer les leviers de serrage 5, 7 et 8. Régler la distance souhaitée (échelle 16) en tournant la poignée cruciforme 10 et rebloquer les leviers de serrage 5, 7 et 8.

5. Possibilité de pivoter

Pour mortaiser des entailles en biais, on peut pivoter la mortaiseuse de 45° de chaque côté. Desserrez les vis du plateau pivotant, positionnez la machine à l'inclinaison souhaitée et resserrez les vis 17 et 18.

6. Butée de profondeur

La profondeur de mortaisage peut être limitée par la butée 19.

7. Lors du mortaisage prenez toutes les précautions utiles pour éviter le déplacement latéral

Démontez les pointes de positionnement 20 du plateau pivotant et montez-les dans les trous filetés 21 de la butée. Réglez la machine suivant l'échelle 22 et pressez-la fortement contre le bois.

8. Consignes de travail

Après réglage de la distance d'entaille, pousser complètement le pont du support 4 vers l'avant pour assurer le meilleur maintien possible du guide de chaîne le laisser s'encliqueter. Pour des longueurs d'entaille de plus de 50 mm, entailler d'abord sur le tracé **droit** retirer la machine et faire un autre entaillage vers la gauche selon la longueur d'entaille.

9. Entretien

Graissez régulièrement les paliers à rouleaux par le trou dans la pointe du guide (**utilisez uniquement de la graisse pour roulement à billes non acide**). Après chaque affûtage, trempez la chaîne dans un bain d'huile. En utilisation intense, répétez cette opération plusieurs fois par jour.

Les machines MAFELL sont construites de telle façon qu'elles n'exigent que peu d'entretien. Après une longue période d'utilisation, nous vous recommandons cependant une révision de la machine par une station service après-vente MAFELL.

Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen und Dokumenten übereinstimmt:

EN 50144, EN 55014, EN 60555, HD 400
gemäß den Bestimmungen der Richtlinien
73/23/EWG, 89/336/EWG (ab 1.1.96), 89/392/EWG

Declaration of conformity

We accept independent responsibility for this product complying with the following standards or normative documents:

EN 50144, EN 55014, EN 60555, HD 400
according to the regulations of the guidelines
73/23/EWG, 89/336/EWG (off 1.1.96), 89/392/EWG

Déclaration de conformité

Nous déclarons, sous notre propre responsabilité, que ce produit est conforme aux normes ou aux documents normatifs suivants:

EN 50144, EN 55014, EN 60555, HD 400
Suivant les prescriptions des directives
73/23/EWG, 89/336/EWG (de 1.1.96), 89/392/EWG

CE 94


Krauss


i.V. Heinzelmänn