



Wichtige Hinweise  
Quick-Lock Sägeblatt Wechselsystem  
Quick-Lock Frässpindel Wechselsystem

# Quick-Lock

**K 940 / K 945**

**F 700**

**kappa 400 / 450**

**F 900**

**kappa 550 / 590**

**profil 45**

**UK**  
Important Notices  
Quick-Lock Saw Blade Quick-Change System  
Quick-Lock Spindle Shaft Quick Change System

**FR**  
Informations importantes  
Système de changement de lame de scie Quick-Lock  
Système de changement de l'arbre de toupie Quick-Lock

**PL**  
Ważne wskazówki  
Quick-Lock system wymiany tarczy pilarskiej  
System zamiany wrzeciona frezarki Quick-Lock

**SE**  
Viktiga tips  
Quick-Lock Växlingssystem för sågblad  
Quick-Lock Frässpindel-växlingssystem

**RO**  
Nota importante  
Sistem de schimbare rapidă a pânzei de ferăstrău  
Sistem de schimbare rapidă a fusului de frezare

**HU**  
Fontos adatok  
Quick-Lock fűrészlapváltó rendszer  
Quick-Lock maróorsó-váltó rendszer

**RU**  
Важная информация  
Система смены пильных полотен Quick-Lock  
Система смены фрезерного шпинделя Quick-Lock

**IT**  
Informazioni importanti  
Sistema di cambio lama Quick-Lock  
Sistema di cambio del mandrino di fresatura Quick-Lock

**DK**  
Vigtige henvisninger  
Quick-Lock-system til skift af savklinge  
Quick-Lock fræsespindelskiftesystem

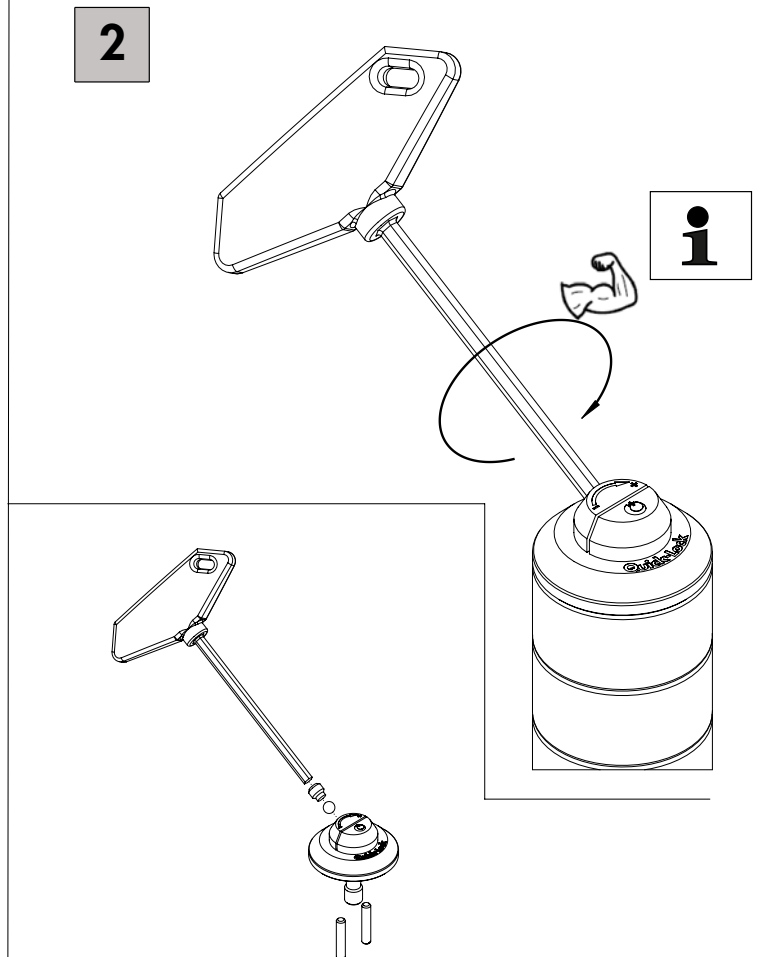
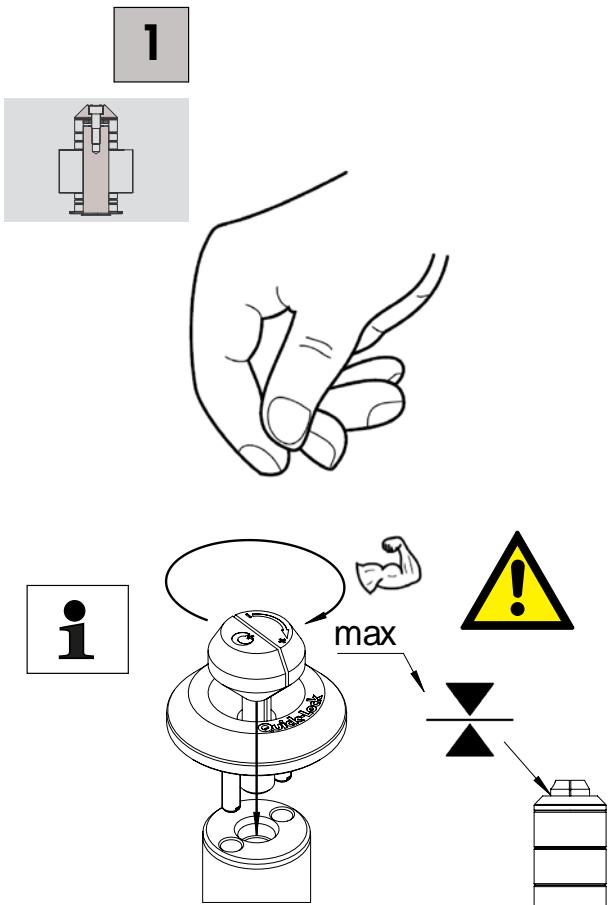
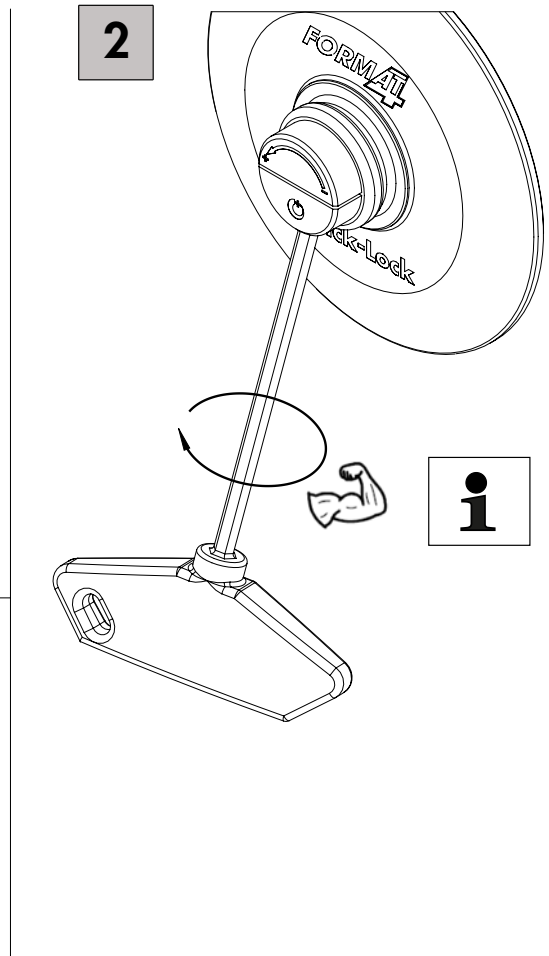
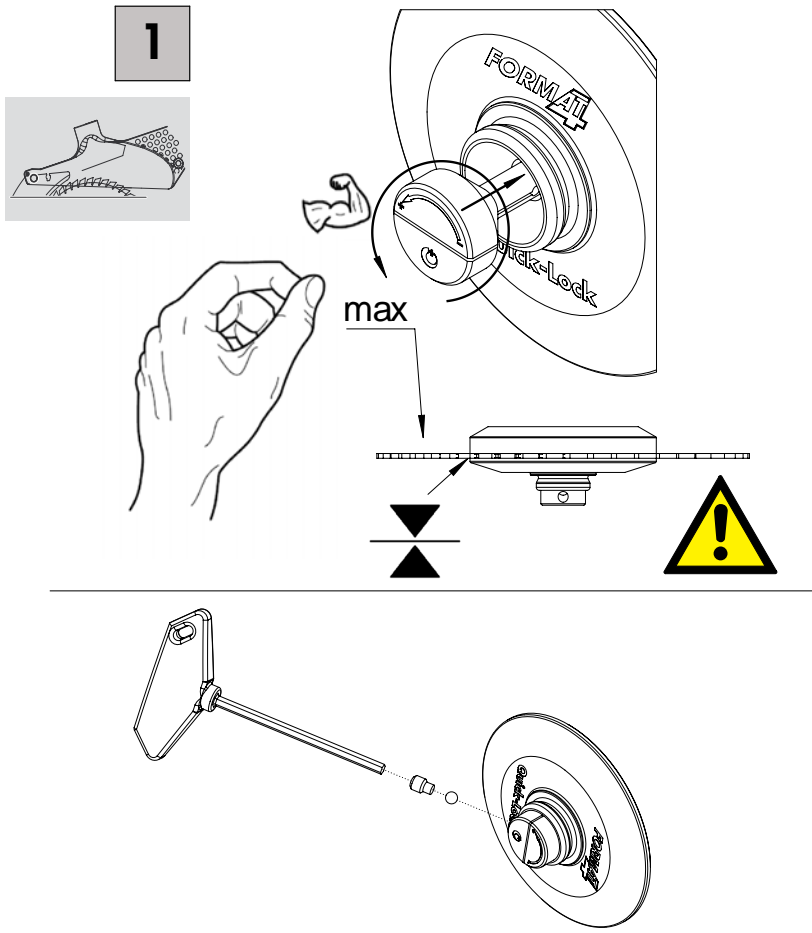
**NL**  
Belangrijke tips  
Quick-Lock" zaagbladwisselsysteem  
Quick-Lock freesspindelwisselsysteem

**ES**  
Instrucciones importantes  
Sistema de cambio de hoja de sierra Quick-Lock  
Sistema de cambio de husillo de fresado Quick-Lock

**CZ**  
Důležitá upozornění  
Systém výměny pilových listů Quick-Lock  
Systém výměny frézovacího vřetena Quick-Lock

**FI**  
Tärkeitä ohjeita  
Sahanterän pikakiinnitys Quick-Lock  
Jyrsinkaran pikakiinnitys Quick-Lock

**PT**  
Dicas importantes  
Sistema de troca rápida da lâmina de corte Quick-Lock  
Sistema de troca rápida do fuso de fresagem Quick-Lock

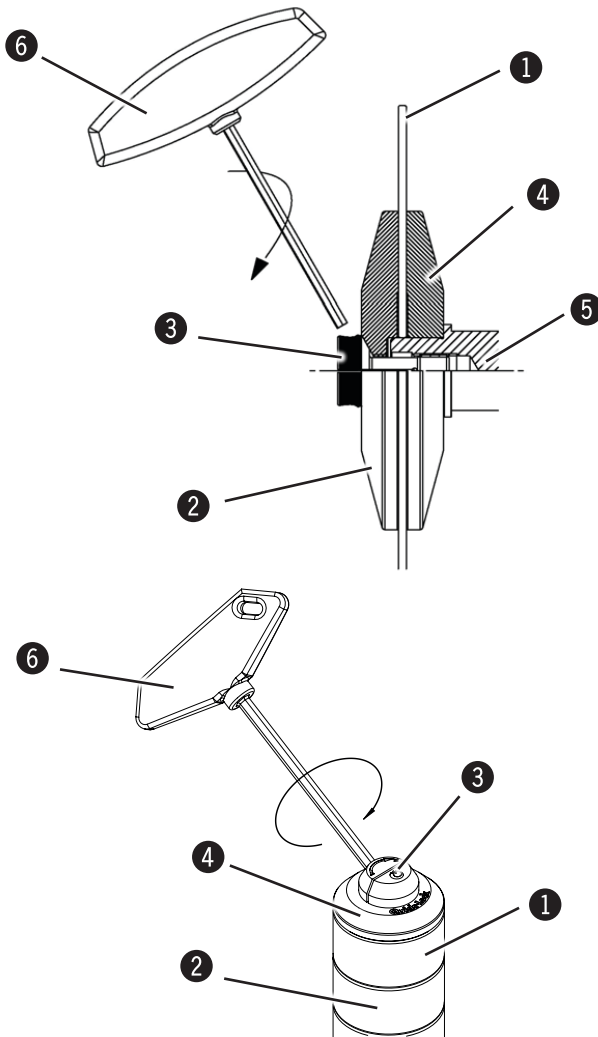


## Wichtige Hinweise: Quick-Lock Sägeblatt Wechselsystem Quick-Lock Frässpindel Wechselsystem

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**VORSICHT! Verletzungsgefahr!**  
Verletzungsgefahr durch Schneiden, besonders beim Werkzeugwechsel.



### Werkzeugmontage:

1. Alle Kontaktflächen von Losflansch, Festflansch, Einschraubspanner, Sägewelle und Sägeblatt müssen absolut sauber und staubfrei sein!
- 2a. Sägeblatt an der Sägewelle ansetzen.
- 2b. Das Fräswerkzeug so tief wie möglich auf die Frässpindel aufsetzen, um Vibrationen zu vermeiden.
3. Losflansch am Wellenende aufsetzen.
4. Einschraubspanner von Hand in das Wellenende bis zum Anschlag einschrauben.
5. Spannkraft durch Eindrehen der Madenschraube mittels Innensechskantschlüssel erzeugen (Drehung im Uhrzeigersinn).

### Werkzeugdemontage:

1. Entspannen durch Lösen der Madenschraube mittels Innensechskantschlüssel (Ca. 2 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn).
2. Einschraubspanner von Hand aus dem Wellenende heraus-schrauben und mit Losflansch abziehen.
- 3a. Sägeblatt von der Sägewelle abnehmen.
- 3b. Bei Werkzeugwechsel bzw. -ausbau das Fräswerkzeug abnehmen.

- ① Sägeblatt / Fräswerkzeug
- ② Losflansch
- ③ Einschraubspanner
- ④ Festflansch
- ⑤ Sägewelle / Frässpindel
- ⑥ Innensechskantschlüssel

**i** Hinweis: Der Einschraubspanner im Flansch wird von Hand bis auf Anschlag in die Maschinenspindel eingedreht. Die Werkzeugspannkraft wird durch die Spreizwirkung des Einschraubspanners erzeugt. Hierzu ist die Madenschraube mit Innensechskant mittels T-Griff Innensechskantschlüssel einzudrehen. Die rot markierte Madenschraube am Einschraubspanner ist fest und darf nicht betätigt werden!

Empfohlene Anzugsmomente der Madenschraube am Einschraubspanner:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Hinweis: Einschraubspanner: Drehrichtung beachten!  
Fräswerkzeug: im Uhrzeigersinn  
Kreissäge: gegen den Uhrzeigersinn

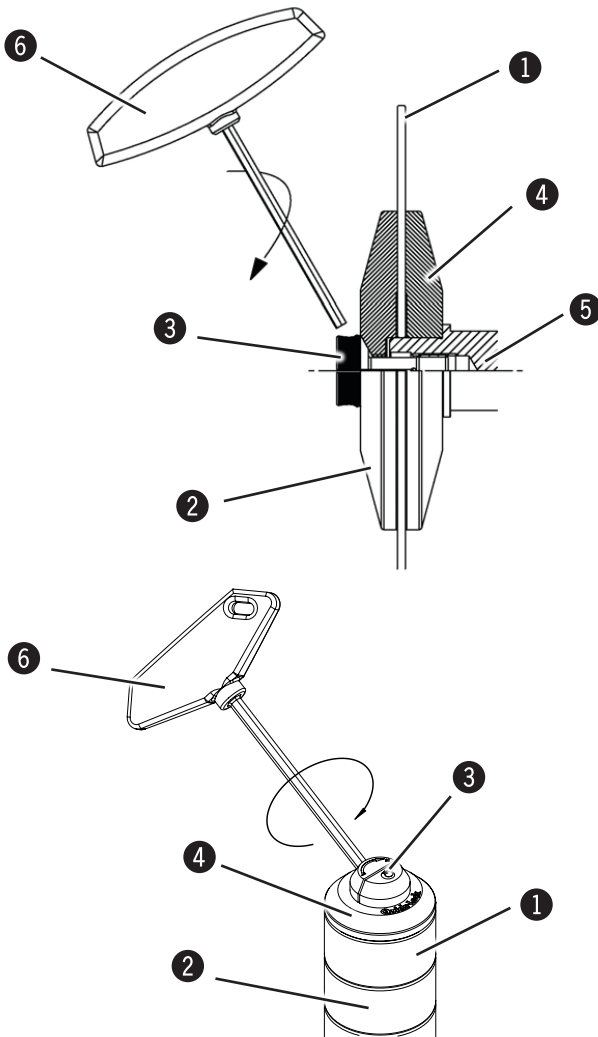
## Important Notices: Quick-Lock Saw Blade Quick-Change System Quick-Lock Spindle Shaft Quick Change System

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**CAUTION! Risk of injury!**

Be wary of sharp edges to avoid cutting yourself, in particular when changing the tooling.



### Inserting the tool:

1. All of the contact surfaces including the removable flange, the fixed flange, clamping screw, the saw blade arbor and saw blade must be clean and dust free.
- 2a. Place the saw blade onto the saw blade arbor
- 2b. Place the spindle moulder tool as low as possible onto the spindle moulder so as to avoid vibrations
3. Place the removable flange on the end of the shaft
4. Tighten the screw clamp on the shaft by hand until it reaches the stop.
5. The final clamping force is created by tightening the grub screw using an Allen key. (rotate clockwise)

### Removing the tool:

1. Release by loosening the grub screw using an Allen key. (turn approx two times in an anti-clockwise direction)
2. Unscrew the screw clamp from the shaft end by hand and remove it together with the removable flange.
- 3a. Remove the saw blade from the saw arbor.
- 3b. Remove the spindle moulder tooling when changing or removing the tools.

- ① Saw blade
- ② Removable flange
- ③ Screw clamp
- ④ Fixed flange
- ⑤ Saw blade arbor
- ⑥ Hex key

**i** Note: The screw clamp in the flange is turned into the machine spindle to the stop by hand. The tool clamping force is produced by the expansion effect of the screw clamp. To do this, the grub screw with hexagon socket head must be turned in with the T-handle Allen key. The grub screw on the screw clamp marked red is fixed and may not be turned!

Recommended tightening torques of the grub screw on the screw clamp:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Note: Screw clamp: Note the direction of rotation!  
Spindle moulder tooling: Clockwise  
Panel Saw: Anti-clockwise

## Informations importantes :

### Système de changement de lame de scie Quick-Lock

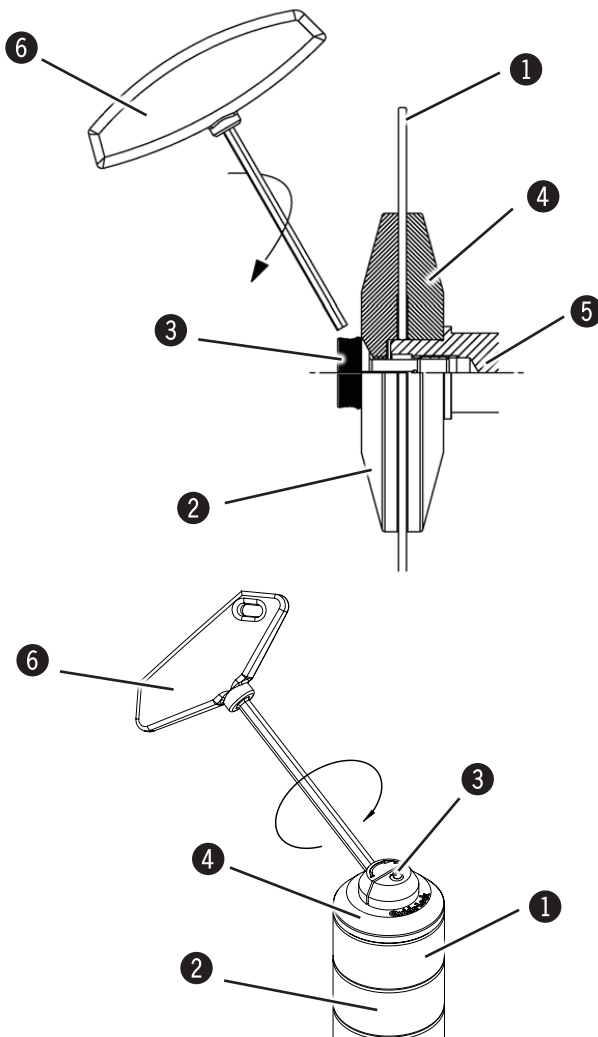
### Système de changement de l'arbre de toupie Quick-Lock

**FELDER KG**  
 KR-Felder-Straße 1  
 A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
 Tel: +43 5223 5850 0  
 E-Mail: info@felder-group.com  
 Internet: www.felder-group.com



**ATTENTION! Risques d'accidents !**

Risque de blessures tout particulièrement lors du changement d'outil.



#### Montage de l'outil :

1. Toutes les surfaces de contact de la bride tournante, de la bride fixe, du tendeur à vis, de l'arbre de scie et de la lame doivent être propres et dépoussiérées.
- 2a. Mettre la lame sur l'arbre de scie
- 2b. Pour limiter les vibrations de l'arbre, engagez les outils le plus bas possible sur l'arbre
3. Mettre la bride tournante sur le bout de l'arbre.
4. Visser le tendeur à vis dans l'extrémité de l'arbre à la main, jusqu'à la butée.
5. Générer la force de serrage en vissant la vis sans tête à l'aide d'une clé six pans. (dans le sens des aiguilles d'une montre)

#### Démontage de l'outil :

1. Déserrer en dévissant la vis sans tête à l'aide d'une clé six pans. (environ 2 tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre)
2. Dévisser le tendeur de l'extrémité de l'arbre à la main et le retirer avec la bride tournante.
- 3a. Enlevez la lame de l'arbre de scie.
- 3b. Lors de l'échange des outils à toupiller, retirez l'outil à fraiser.

- ① Lame de scie
- ② Bride tournante
- ③ Tendeur à vis
- ④ Bride fixe
- ⑤ Axe de scie
- ⑥ Système de serrage rapide pour double onglet

**i** Indication : Visser le tendeur à visser de la bride dans la broche de la machine à la main, jusqu'à la butée. La force de serrage de l'outil est produite par l'effet d'écartement du tendeur à visser. À cet effet, visser la vis sans tête avec une clé hexagonale à poignée en T.

Ne pas actionner la vis sans tête du tendeur à visser, qui est munie d'un marquage rouge. Cette vis est fixe !

Couples de serrage recommandés pour la vis sans tête du tendeur à visser :

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Indication : Tendeur à vis : Vérifiez le sens de rotation !  
 Outil de toupillage : dans le sens des aiguilles d'une montre  
 Scie circulaire : dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

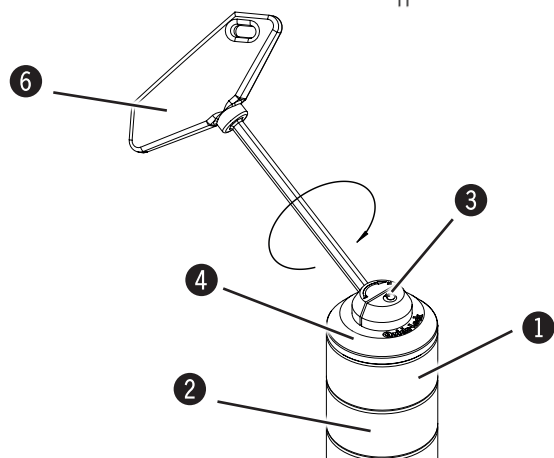
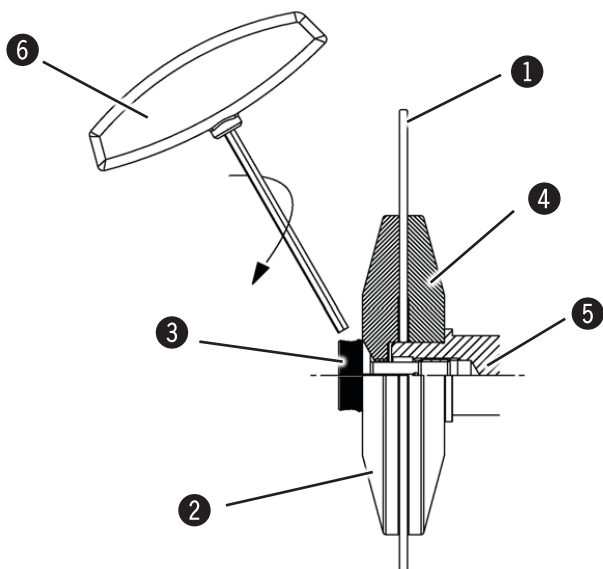
## Ważne wskazówki: Quick-Lock system wymiany tarczy pilarskiej System zamiany wrzeciona frezarki Quick-Lock

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**PRZESTROGA! Niebezpieczeństwo urazu!**

**Niebezpieczeństwo powstania ran ciętych, szczególnie podczas wymiany narzędzi.**



### Montaż narzędzia:

1. Wszystkie powierzchnie stykowe kołnierza luźnego, kołnierza stałego, elementu mocującego, wału pilarki i tarczy piły muszą być absolutnie czyste i wolne od kurzu!
- 2a. Założyć tarczę piły na wał
- 2b. Narzędzie założyć jak najniżej na wrzeciono frezarki, aby zapobiec wibracjom.
3. Założyć kołnierz luźny na końcu wału
4. Ręcznie wkręcać element mocujący w końcówkę wału aż do pojawienia się oporu.
5. Siłę mocującą wygenerować poprzez wkręcenie wkrętu bez łba za pomocą klucza imbusowego. (obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara)

### Demontaż narzędzia:

1. Poluzować poprzez odkręcenie wkrętu bez łba za pomocą klucza imbusowego. (ok. 2 obroty przeciwne do ruchu wskazówek zegara)
2. Ręcznie wykręcić element mocujący z końcówki wału i ściągnąć wraz z kołnierzem luźnym.
- 3a. Ściągnąć tarczę piły z wału.
- 3b. Przy zmianie i demontażu narzędzia zdjąć narzędzie frezujące.

- ① Tarcza pilarki
- ② Kołnierz luźny
- ③ Element mocujący
- ④ Kołnierz stały
- ⑤ Wał pilarki
- ⑥ Klucz imbusowy

**i** Wskazówka: Element mocujący w kołnierzu jest wkręcany ręcznie aż do wystąpienia oporu na wrzecionie. Siła zamocowania narzędzia jest generowana w wyniku działania rozpierającego elementu mocującego. W tym celu należy dokręcić wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym, korzystając z klucza imbusowego z uchwytem w kształcie litery T.

Zaznaczony na czerwono wkręt bez łba na elemencie mocującym jest zamocowany na stałe i nie wolno nim poruszać!

Zalecane wartości momentu dokręcania dla wkrętu bez łba na elemencie mocującym:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Wskazówka: Element mocujący: Uwzględnić kierunek obrotów!  
Głowica frezarska :Zgodnie z ruchem wskazówek zegara  
Pilarka :Przeciwnie do ruchu wskazówek zegara

## Viktiga tips: Quick-Lock Växlingsystem för sågblad Quick-Lock Frässpindel-växlingsystem

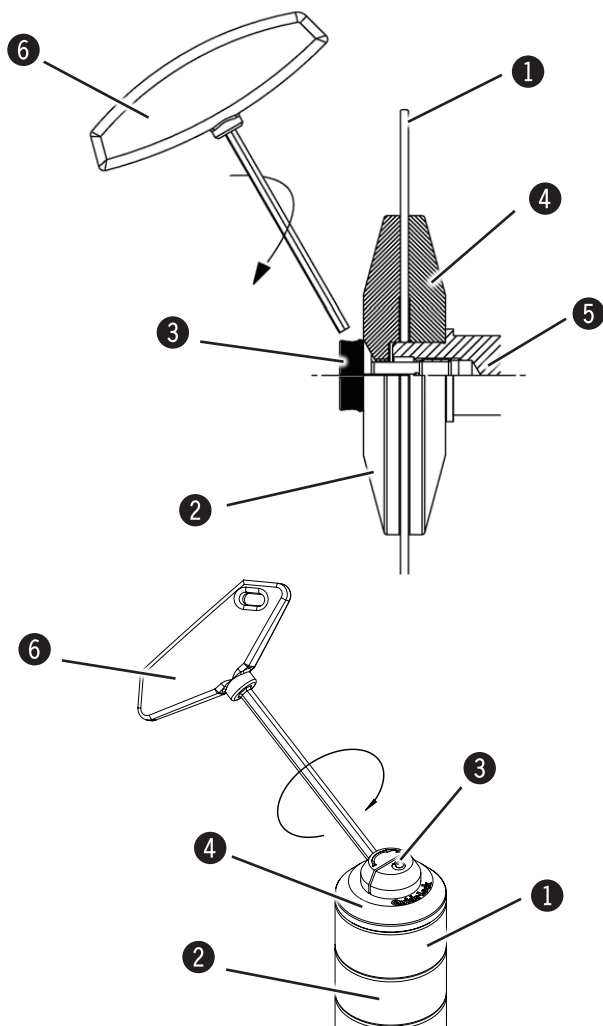
### FELDER KG

KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



#### OBSERVERA! Skaderisk!

Risk för personskada på grund av att man kan skära sig, speciellt vid verktygsbyte.



#### Verktygsmontering:

1. Alla kontaktytor på lösfläns, fästfläns, klämskruv, sågaxel och klinga måste vara absolut rena från damm och spån!
- 2a. Fäst sågklingan på sågaxeln
- 2b. Placera fräsverktyget så djupt som möjligt på frässpindeln för att undvika vibrationer
3. Fäst lösflänsen på axeländen
4. Skruva in klämskraven för hand på axeländen så långt det går.
5. Generera spännkraft genom att dra åt skruvstiftet med hjälp av en insexnyckel. (Medursrotation)

#### Verktygsdemontering:

1. Lösgör genom att lossa skruvstiftet med hjälp av en insexnyckel. (Ungefär 2 varv motsols)
2. Skruva av klämskraven för hand från axeländen och ta bort lösflänsen.
- 3a. Tag bort sågklingan från sågaxeln.
- 3b. Tag av fräsverktyget vid verktygsbyte eller verktygsdemontering.

- ① Sågblad
- ② Lösfläns
- ③ Klämskruv
- ④ Fästfläns
- ⑤ Sågaxel
- ⑥ Insexnyckel

**i** Att tänka på: Flänsens klämskruv skruvas på för hand till maskinspindelns stopp. Verktygets spännkraft genereras genom klämskravens spridning. Skruva fast skruvstiftet med en insexnyckel med T-handtag. Det rödmarkerade skruvstiftet på klämskraven är fixerat och får inte röras!

Rekommenderade åtdragningsmoment för skruvstiftet på klämskraven:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

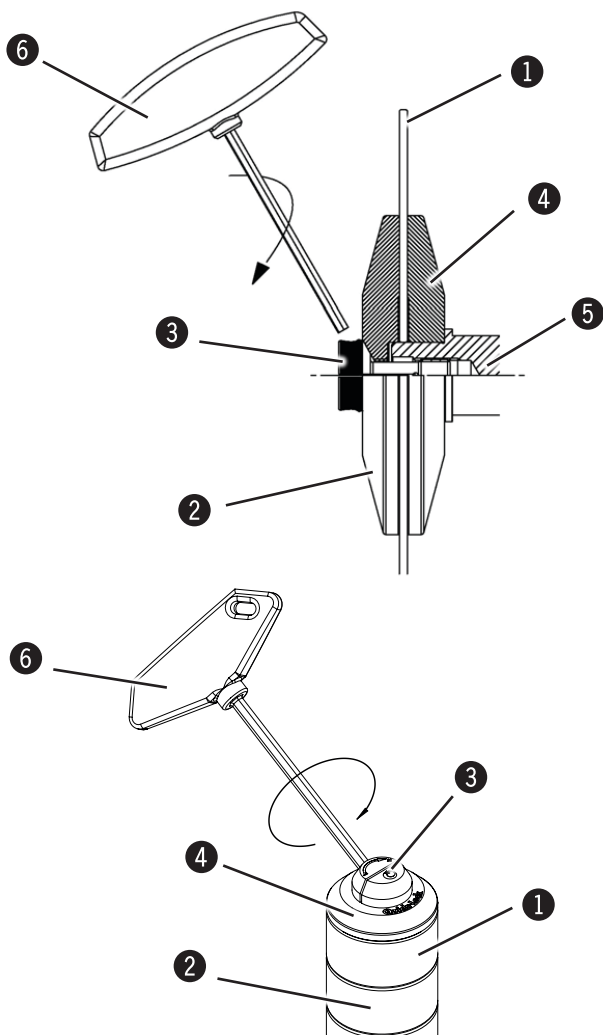
**i** Att tänka på: Klämskruv: Kolla in rotationsriktningen!  
Fräsverktyg :medsols  
Cirkelsågar :motsols

## Nota importante: Sistem de schimbare rapidă a pânzei de ferăstrău Sistem de schimbare rapidă a fusului de frezare

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**⚠ PRECAUȚIE! Pericol de accidentare!**  
Pericol de rănire prin tăiere, în special la înlocuirea sculei.



### Montarea uneltei:

1. Toate suprafețele de contact inclusiv flansa interschimbabila, flansa fixa, surub de prindere, arborele panzei taietoare și panza trebuie să fie curate și fără praf.
- 2a. Puneți panza taietoare pe ax
- 2b. Pentru evitarea vibrațiilor, introduceți cât mai adânc posibil scula de frezat în axul de frezat.
3. Puneți flansa interschimbabilă în capătul arborelui
4. Înșurubați manual dispozitivul de înșurubare la maximum în capătul arborelui.
5. Forța finală de strângere este dată prin strângerea stiftului filetat folosind o cheie imbus (rotiti în sensul acelor de ceas)

### Demontarea uneltei:

1. Desfaceți prin slabirea stiftului filetat folosind o cheie imbus (rotiti de aproximativ două ori în direcția opusă acelor de ceas)
2. Deșurubați manual surubul de strângere din capătul arborelui și scoateți-l cu flansa liberă.
- 3a. Îndepărtați panza de pe arborele taietor
- 3b. Îndepărtați scula de frezat atunci când înlocuiți, respectiv demontați scula.

- ① Pânză de ferăstrău
- ② Îndepărtați flansa
- ③ Surub cu clema
- ④ Flansa fixa
- ⑤ Arbore ferăstrău
- ⑥ Cheie pentru șuruburi cu cap hexagonal înecat

**i** **Observație:** Dispozitivul de înșurubare din flanșă este rotit manual la maximum în axul mașinii. Forța de fixare a uneltei este generată prin efectul de separare al dispozitivului de înșurubare. Pentru aceasta, șurubul de blocare fără cap trebuie să fie înșurubat cu șurubul cu cap hexagonal înecat prin intermediul cheii tubulare cu mâner în T. Șurubul de blocare fără cap marcat cu roșu de la dispozitivul de înșurubare este fix și nu trebuie să fie acționat!

Cuplurile de strângere recomandate ale șurubului de blocare fără cap la dispozitivul de înșurubare:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** **Observație:** Surub cu clema: Luați la cunoștință direcția de rotație!  
Scule pentru frezare :spre dreapta  
Ferăstrău circular :spre stânga



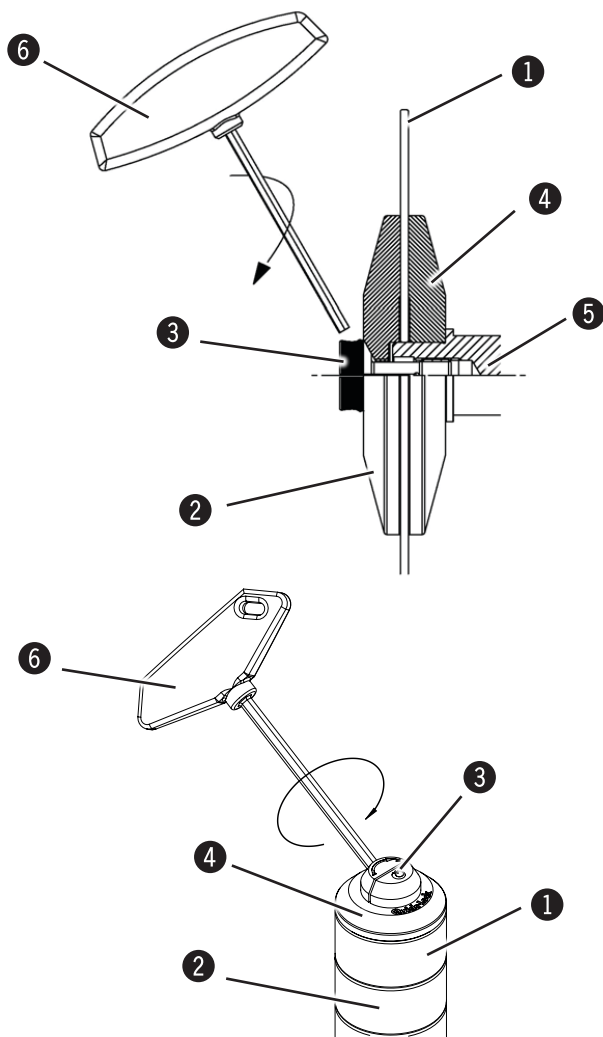
## Fontos adatok: Quick-Lock fűrészlapváltó rendszer Quick-Lock maróorsó-váltó rendszer

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**VIGYÁZAT! Sérülésveszély!**

Éles szerszám okozta balesetveszély, különösen szerszámcserenél.



### Szerszám felszerelése:

1. Minden érintkezési pontnak, a karimáknál, a hernyócsavarnál, a rögzítő csavarnál, a befogó tárcsáknál valamint a fűrészlapon tisztának és pormentesnek kell lennie!
- 2a. Helyezze a fűrészlapot a fűrésztengegyre
- 2b. A marószerszámot a lehető legmélyebben tegye a marótengegyre, hogy elkerülje a rezgéseket
3. Föltenni a tengely végére a karimát
4. Csavarja be kézzel a csavarfeszítőt a tengelyvégen ütközésig.
5. Hozza létre a feszítőerőt, ehhez csavarja be a hernyócsavart az imbuszkulccsal. (elfordít az óramutató járásával azonos irányban)

### Szerszám leszerelése:

1. Oldja ki a szerszámnak a befogását úgy, hogy az imbuszkulcs segítségével meglazítja a hernyócsavart. (kb. 2 fordulat az óramutató járásával szemben)
2. Csavarja ki kézzel a csavarfeszítőt a tengelyvégen, és a mozgó karimával húzza azt le.
- 3a. Levenni a fűrészlapot a fűrésztengegyről.
- 3b. Szerszámcsere ill. -kiszereles során vegye le a marószerszámot..

- 1 Fűrészlap
- 2 Levehető karima
- 3 Rögzítő csavar
- 4 Fix karima
- 5 Fűrésztengegy
- 6 Imbuszkulcs

- i** Figyelmeztetés: A karima csavarfeszítőjét kézzel kell ütközésig a géptengelyig becsavarni. A szerszám feszítőerejét a csavarfeszítő feszítőhatása adja. Ehhez az imbuszos hernyócsavart a T imbuszkulccsal be kell csavarni. A pirossal jelölt hernyócsavar fix, azt nem szabad használni!

Javasolt meghúzási nyomatékok a csavarfeszítőnél található hernyócsavarnál:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

- i** Figyelmeztetés: Rögzítő csavar: A forgásirányt figyelni!  
marószerszám :Az óramutató járása szerint  
Körfűrész :Az óramutató járásával szemben

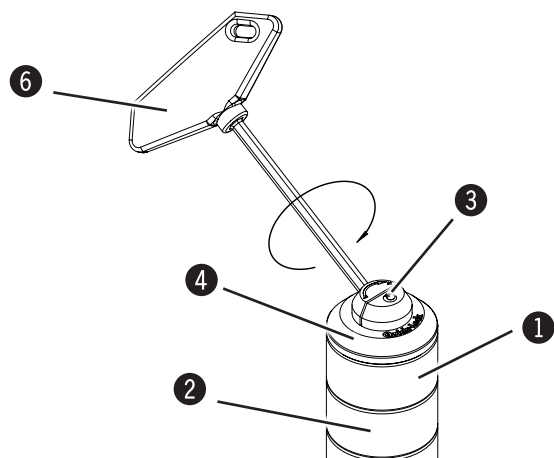
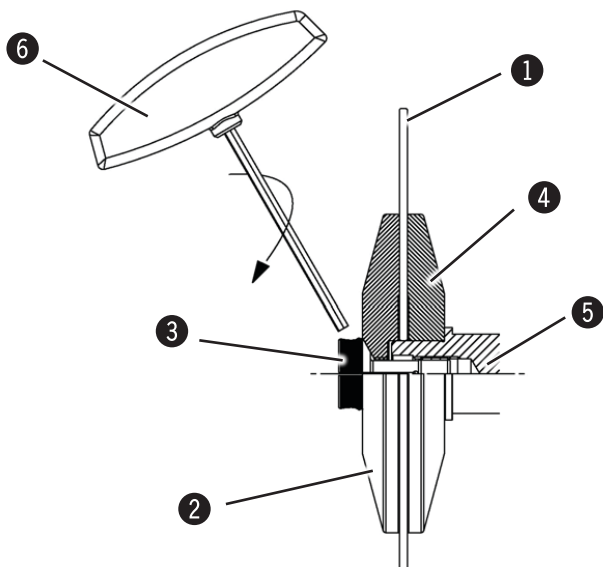
## Важная информация: Система смены пильных полотен Quick-Lock Система смены фрезерного шпинделя Quick-Lock

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**ОПАСНО! Опасность ранения!**

Опасность получения резаных ран, в особенности при смене инструмента.



### Установка инструмента:

1. Все контактные поверхности, включая съемный фланец, затворный фланец, зажимной винт, вал пилы и пильный диск, должны быть чистыми и защищенными от попадания пыли.
- 2a. Установите пильный диск на вал пилы
- 2b. Чтобы избежать вибраций, фрезерный инструмент посадить на шпиндель как можно глубже
3. Установите съемный фланец пильного диска на конец вала
4. Закрутить затяжное устройство на валу рукой до упора
5. Для зажима вкрутить потайной винт с помощью ключа для винтов с внутренним шестигранником. (вращать по часовой стрелке)

### Демонтаж инструмента:

1. Открутите потайной винт с помощью ключа для винтов с внутренним шестигранником. (сделайте примерно два поворота против часовой стрелки)
2. Открутите зажимное устройство на валу рукой и снимите его вместе со съемным фланцем.
- 3a. Извлеките пильный диск из вала пилы
- 3b. При снятии или замене инструмента снять фрезерный инструмент.

- ① Пильный диск
- ② Съемный фланец
- ③ Зажимное устройство
- ④ Затворный фланец
- ⑤ Пильный вал
- ⑥ Шестигранный ключ

**i** Указание: Ввертный фиксатор на фланце вворачивается в шпиндель машины вручную до упора. Сила затяжки инструмента обеспечивается расклиниванием ввертного фиксатора. Для этого следует вернуть потайной винт с внутренним шестигранником, используя ключ с Т-образной рукояткой. Отмеченный красным цветом потайной винт на ввертном фиксаторе неподвижен, трогать его нельзя!

Рекомендованные моменты затяжки потайного винта на ввертном фиксаторе:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Указание: Зажимное устройство: Соблюдать направление вращения!  
Фрезерный инструмент :по часовой стрелке  
Циркулярные пилы :вращением против часовой стрелки

## Informazioni importanti: Sistema di cambio lama Quick-Lock Sistema di cambio del mandrino di fresatura Quick-Lock

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**ATTENZIONE! Pericolo di lesioni!**

Pericolo di ferite da taglio, in particolare durante il cambio degli utensili.

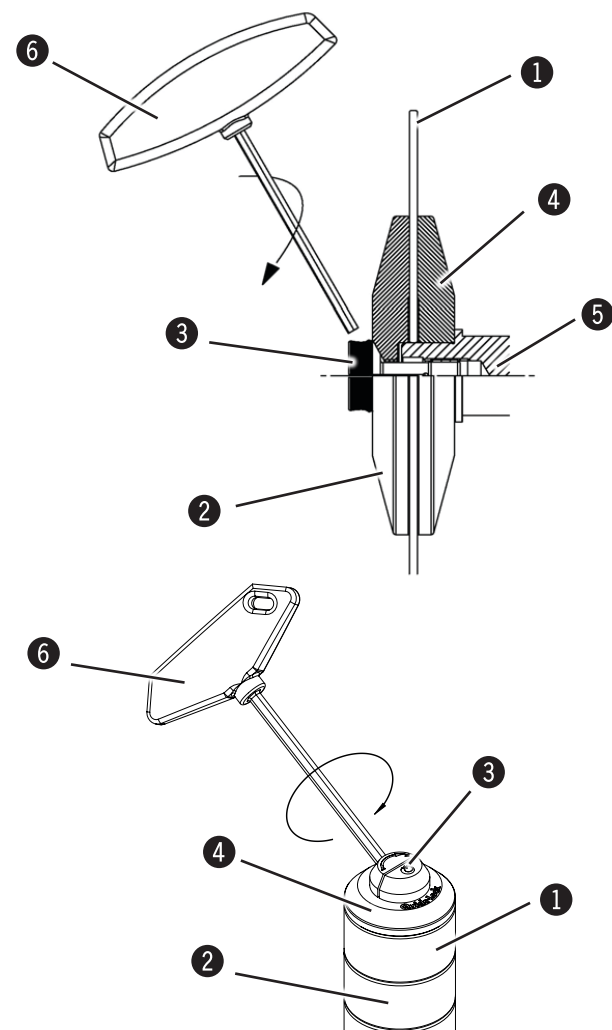
### Montaggio dell'utensile:

1. Tutte le superfici di contatto della flangia libera, di quella fissa, della chiave di serraggio, dell'albero lama e della lama devono essere assolutamente puliti e senza polvere!
- 2a. Posizionare la lama sull'albero
- 2b. Appoggiare l'utensile di fresatura sul mandrino portafresa nella posizione più bassa possibile, al fine di evitare vibrazioni
3. Inserire la flangia libera all'estremità dell'albero
4. Avvitare manualmente il dispositivo di serraggio all'estremità dell'albero fino alla battuta.
5. Produrre la forza di serraggio necessaria avvitando il grano filettato con una chiave a brugola. (rotazione in senso orario)

### Smontaggio dell'utensile:

1. Sbloccare allentando la vite a brugola con la chiave a brugola. (2 giri circa in senso antiorario)
2. Svitare manualmente il dispositivo di serraggio dall'estremità dell'albero ed estrarlo con la flangia libera.
- 3a. Togliere la lama dall'albero
- 3b. Quando si cambia o smonta un utensile, rimuovere l'utensile di fresatura.

- ① Lama
- ② Flangia libera
- ③ Dispositivo di serraggio
- ④ Flangia fissa
- ⑤ Albero della sega
- ⑥ Brugola



**i** Nota bene: Il dispositivo di serraggio sulla flangia deve essere avvitato manualmente nel mandrino della macchina fino alla battuta. La forza di serraggio dell'utensile è generata dall'azione del meccanismo ad espansione del dispositivo di serraggio. A questo scopo, è necessario avvitare il grano filettato ad esagono cavo utilizzando una chiave a T per viti ad esagono cavo.

Il grano filettato contrassegnato con il colore rosso che si trova sul dispositivo di serraggio è fisso e non deve essere manipolato!

Coppie di serraggio raccomandate per il grano filettato sul dispositivo di serraggi:

604-107	K 940, kappia 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappia 450			
604-106	kappia 550, kappia 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

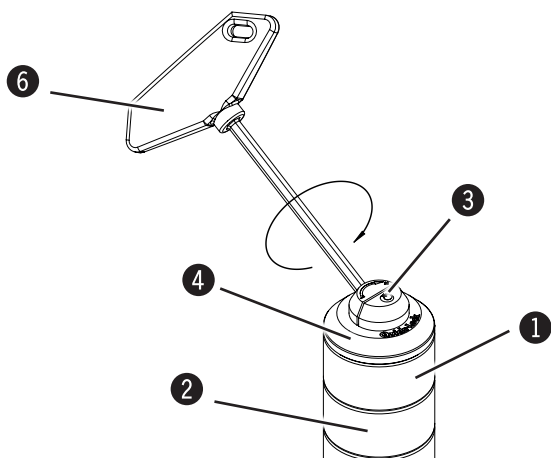
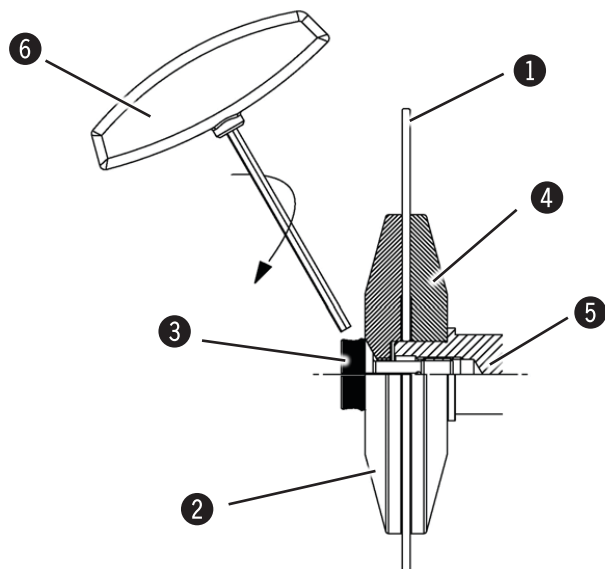
**i** Nota bene: Dispositivo di serraggio: Fare attenzione al senso di rotazione!  
Utensile di fresatura :In senso orario  
Seghe circolari :in senso antiorario

## Vigtige henvisninger: Quick-Lock-system til skift af savklinge Quick-Lock fræserspindelskiftesystem

**FELDER KG**  
KR-Felder-Strafße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**FORSIGTIG! Fare for kvæstelser!**  
Fare for kvæstelser ved skæring og særligt ved skift af værktøj.



### Værktøjs-montage:

1. Alle kontaktflader såsom løse flanger, faste flanger, tilspændingsskruer, savaksel og savklinge skal være absolut rene og fri for støv!
- 2a. Sæt savklingen på savakslen
- 2b. Sæt fræserværktøjet så dybt som muligt på fræserspindelen - så vibrationer forhindres
3. Sæt den løse flange på akslen
4. Indskrunings-spænderen sættes på akslens ende ved anslaget og skrues i med hånden.
5. Spændes ved isætning af gevindtap der skrues i med unbraconøgle. (Drejes med uret)

### Værktøj demontage:

1. Tilspændes ved at løsne gevindtappen med unbraconøgle. (Ca. 2 omdrejninger mod uret)
2. Indskrunings-spænderen skrues ud med hånden fra akslens ende og trækkes fri af den løse flange.
- 3a. Savklingen tages af savakslen.
- 3b. Afmonter fræserværktøjet ved skift eller afmontering af værktøjet.

- ① Savklinge
- ② Løs flange
- ③ Indskrunings-spænder
- ④ Fast flange
- ⑤ Savaksel
- ⑥ Unbraconøgle

**i** Bemærk: Indskrunings-spænderen drejes med hånden i flangen hen til anslaget i maskinens spindel. Værktøjets spændkraft dannes ved spredvirkning af indskrunings-spænderen. Her drejes gevindtappen i med indvendig sekskant med T-greb indvendig trekantnøgle. Gevindtappene markeret med rødt er faste og må ikke ændres!

Anbefalet startdrejningsmoment ved indskrunings-spænderen:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Bemærk: Indskrunings-spænder: Kontroller drejeretningen!  
Fræserværktøj :Med uret  
Rundsav :Mod uret

## Belangrijke tips: Quick-Lock zaagbladwisselsysteem Quick-Lock freesspindelwisselsysteem

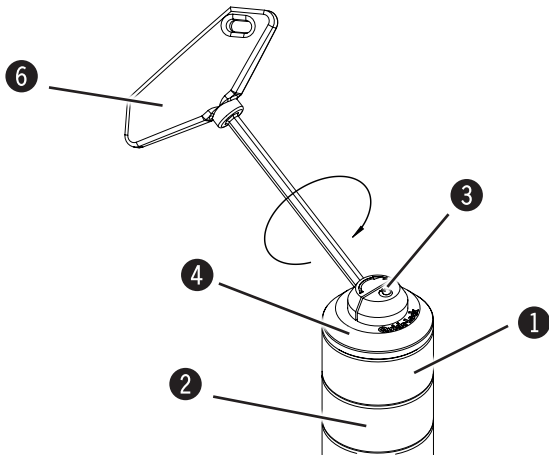
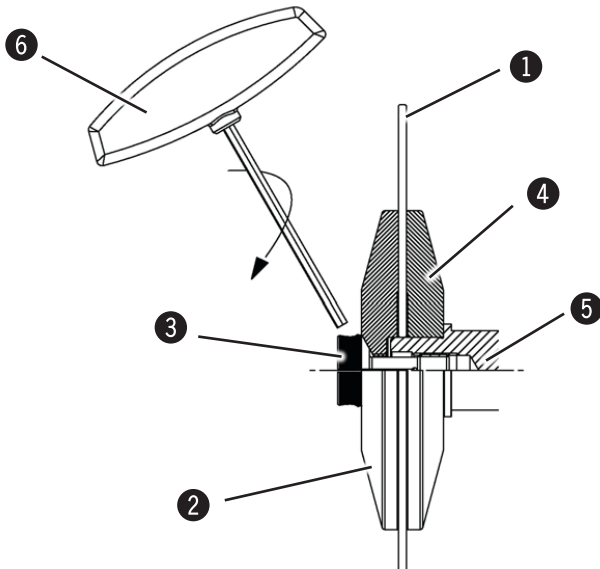
### FELDER KG

KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**VOORZICHTIG!** Verwondingsgevaar!

Verwondingsgevaar door snijden, in het bijzonder bij gereedschapswissel.



### Gereedschap monteren:

1. Alle contactvlakken van losse flens, vaste flens, schroefklemmen, zaagas en zaagblad moeten absoluut schoon en stofvrij zijn.
- 2a. Bevestig het zaagblad aan de zaagas
- 2b. Het freesgereedschap zo diep mogelijk op de freesas zetten om trillingen te vermijden
3. Bevestig de losse flens aan het uiteinde van de as
4. Draai de schroefklem met de hand tot de aanslag in het uiteinde van de as.
5. Controleer de spankracht door het indraaien van de stiftappen met behulp van de imbussleutel. (Draai met de klok mee) (Draaiing met de wijzers van de klok mee)

### Gereedschap demonteren:

1. Draai de stiftap los met behulp van de imbussleutel. (Ong. 2 omwentelingen tegen de klok in)
2. Draai de schroefklem met de hand uit het uiteinde van de as en verwijder deze samen met de losse flens.
- 3a. Neem het zaagblad van de zaagas af.
- 3b. Bij het vervangen of demonteren van gereedschap het freesgereedschap altijd wegnemen.

- ① Zaagblad
- ② Losse flens
- ③ Inschroefspanner
- ④ Vaste flens
- ⑤ Zaagas
- ⑥ Imbussleutel

**i** Tip: Draai de schroefklem met de hand in de flens tot de aanslag in de machinespindel. De spankracht van het gereedschap wordt door de spreiding van de schroefklem veroorzaakt. Hiervoor moet de imbussstiftap met behulp van de imbussleutel worden vastgedraaid.

De rode stiftap op de schroefklem is vast en mag niet worden gebruikt.

Aanbevolen aanhaalmomenten van de stiftappen in de schroefklem:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profiel 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Tip: Schroefklem: Op draairichting letten!  
Freesgereedschap :met de wijzers van de klok mee  
Paneelzagen :tegen de richting van de wijzers van de klok in

## Instrucciones importantes: Sistema de cambio de hoja de sierra Quick-Lock Sistema de cambio de husillo de fresado Quick-Lock

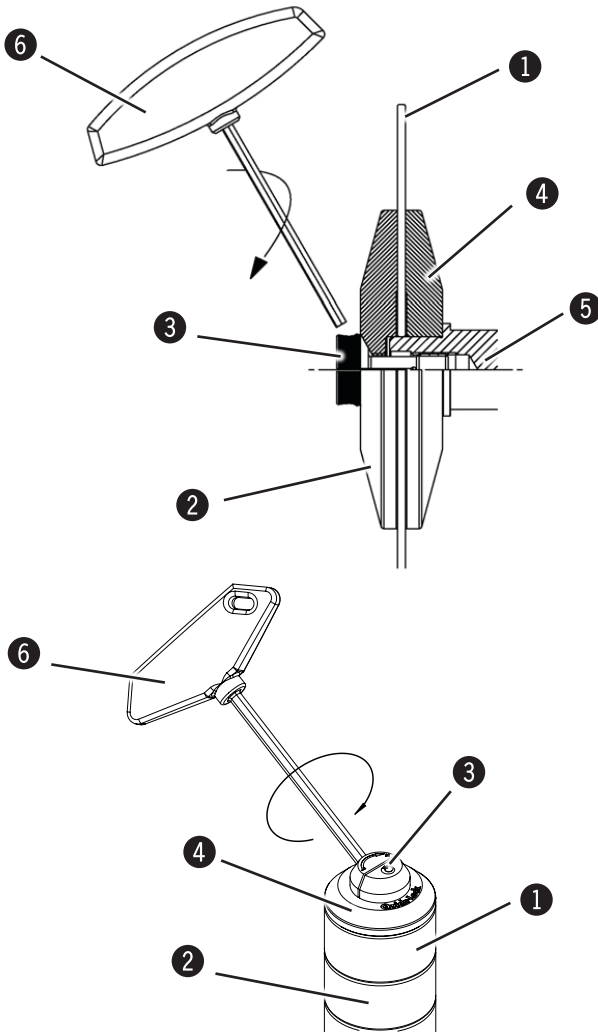
### FELDER KG

KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**ATENCIÓN! Riesgo de accidente!**

Riesgo de heridas particularmente al momento de cambiar de herramientas.



### Montaje de herramientas:

1. ¡Todas las superficies de la brida suelta, la brida fija, destornillador, eje y del disco de sierra, deben estar perfectamente limpias y sin polvo!
- 2a. Introducir el disco en el eje de sierra
- 2b. La herramienta debe estar montada lo más abajo del eje de tупí para evitar las vibraciones
3. Poner la brida suelta en el extremo del eje
4. Atornillar el tensor de tornillo a mano en el extremo del eje hasta el tope.
5. Generar la fuerza de fijación girando el tornillo prisionero con ayuda de una llave Allen (giro en el sentido de las agujas del reloj.) (Rotación en el sentido de las agujas del reloj)

### Desmontaje de las herramientas:

1. Aflojar con la llave allen los tornillos prisioneros (aprox. 2 giros contra el sentido de las agujas del reloj)
2. Desenroscar el tensor de tornillo a mano del final del eje y sacarlo con brida suelta.
- 3a. Quitar el disco de sierra del eje.
- 3b. Desmontar la herramienta cuando se cambia las cuchillas.

- ① Disco de sierra
- ② Brida suelta
- ③ Tensor de tornillo
- ④ Brida fija
- ⑤ Eje de sierra
- ⑥ Llave allen

**i** **Aviso:** El tensor de tornillo en la brida se introduce girando a mano hasta el tope en el husillo de la máquina. La fuerza de fijación de las herramientas es generada a través del efecto de expansión del tensor de tornillo. Para ello hay que atornillar hacia dentro el tornillo prisionero con hexágono interior por medio de la llave Allen con mango en T.

¡ El tornillo prisionero marcado con color rojo en el tensor de tornillo está fijo y no debe tocarse !

Pares de apriete recomendados de los tornillos prisioneros en el tensor de tornillo:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

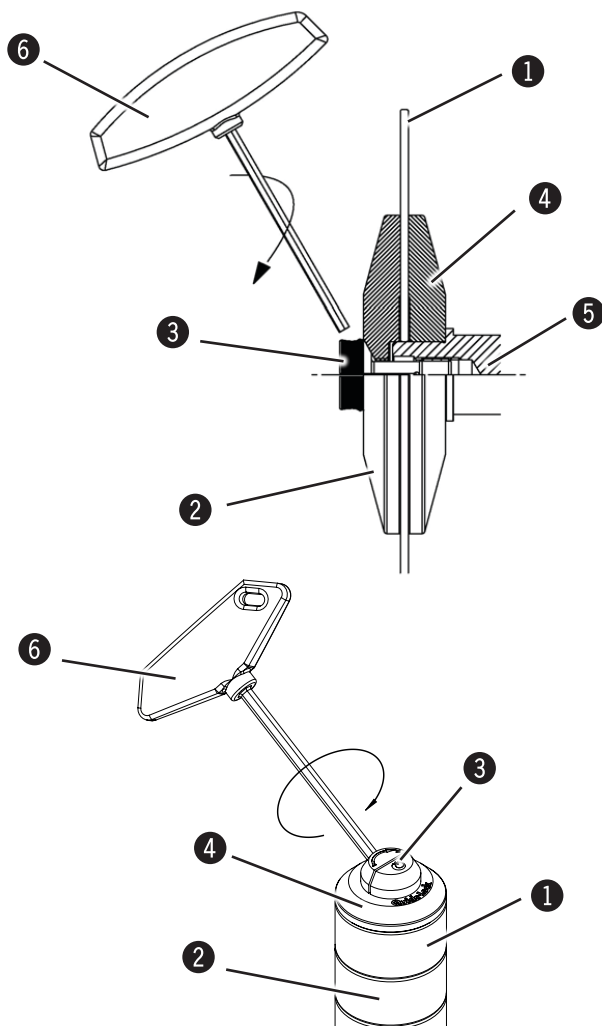
**i** **Aviso:** Tensor de tornillo: ¡Verificar el sentido de rotación!  
Herramientas de fresado :en el sentido de las agujas del reloj  
Sierras circulares :contra el sentido de las agujas del reloj

## Důležitá upozornění: Systém výměny pilových listů Quick-Lock Systém výměny frézovacího vřetena Quick-Lock

**FELDER KG**  
KR-Felder-Straße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**!** **OZNÁMENÍ! Nebezpečí zranění!**  
Nebezpečí řezných poranění, zejména při výměně nástrojů.



### Montáž nástroje:

1. Veškeré kontaktní plochy volné příruby, pevné příruby, šroubovacího upínače, hřídele a listu pily musí být absolutně čisté a bez prachu!
- 2a. Nasadíte kotouč na pilový hřídel.
- 2b. Nasadíte frézovací nástroj co nejlouběji na frézovací vřeteno, abyste předešli vibracím
3. Volnou přírubu nasadit na konci hřídele
4. Šroubovací upínač našroubujte rukou na konec hřídele až na doraz.
5. Upínací sílu vytváříte zašroubováním stavěcího šroubu/červíku na upínači pomocí klíče na vnitřní šestihran (otáčením ve směru hodinových ručiček).

### Demontáž nástroje:

1. Povolení odšroubováním červíku pomocí inbusového klíče na vnitřní šestihran. (asi 2 otáčky proti směru hodinových ručiček)
2. Šroubovací upínač odšroubujte rukou z konce hřídele a sejmete ho s volnou přírubou .
- 3a. List pily sejmut z hřídele.
- 3b. V případě výměny, popř. demontáže, frézovací nástroj vyjměte.

- 1 Pilový kotouč
- 2 Volná příruba
- 3 Šroubovací upínač
- 4 Pevná příruba
- 5 Hřídel pily
- 6 Klíč na šrouby s vnitřním šestihranem

**i** **Upozornění:** Šroubovací upínač v přírubě se zašroubovává rukou až na doraz do vřetena stroje . Upínací síla nástroje je vytvářena rozpěným působením šroubovacího upínače. K tomu je třeba zašroubovat stavěcí šroub/červík na upínači pomocí klíče na vnitřní šestihran (inbus) s rukojetí ve tvaru T. Červeně označený stavěcí šroub/červík na šroubovacím upínači je pevný a nesmí se s ním hýbat!

Doporučené utahovací momenty stavěcích šroubů/červíků na šroubovacím upínači:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** **Upozornění:** Šroubovací upínač: Zkontrolujte správný směr otáčení!  
Frézovací nástroj :Ve směru hodinových ručiček  
Pilová jednotka :Proti směru hodinových ručiček

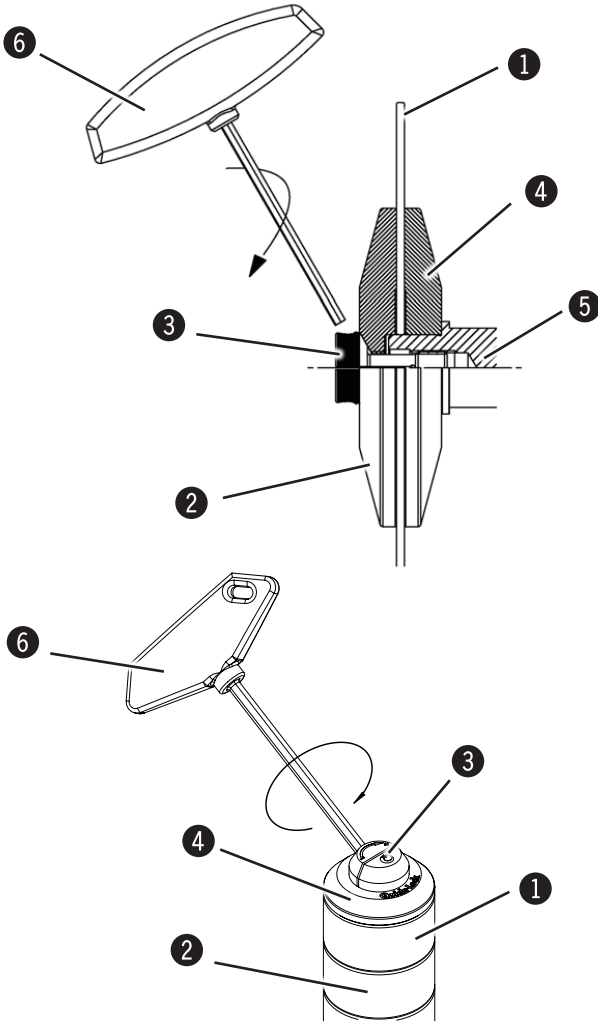
## Tärkeitä ohjeita: Sahanterän pikakiinnitys Quick-Lock Jyrsinkaran pikakiinnitys Quick-Lock

### FELDER KG

KR-Felder-Strafße 1  
A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
Tel: +43 5223 5850 0  
E-Mail: info@felder-group.com  
Internet: www.felder-group.com



**!** HUOMAUTUS! Tapaturmavaara!  
Loukkaantumisvaara terien vaihdon yhteydessä.



### Työkalun kokoaminen:

1. Kaikkien irrotettavan laipan, kiinteän laipan, kiristysruuvien, sahan karan ja sahan terän pintojen on oltava puhtaita ja pölyttömiä!
- 2a. Aseta terä akselille
- 2b. Aseta jyrsintätyökalu niin syväälle jyrsinkaraan kuin mahdollista tärinän välttämiseksi
3. Aseta irrotettava laippa akselille
4. Kierrä kiristintä käsin akselilla, kunnes se pysähtyy
5. Kiristä ruuvit tiukalle kuusioavaimen avulla (myötäpäivään)

### Työkalun purkaminen:

1. Avaa ruuvit kuusioavaimen avulla (n. 2 kierrosta vastapäivään)
2. Kierrä kiristin käsin irti akselilta ja vedä se pois irrotettavan laipan kanssa.
- 3a. Poista sahanterä akselilta.
- 3b. Poista jyrsintätyökalu, jos olet vaihtamassa tai poistamassa työkalua..

- ① Sahanterä
- ② Irrotettava laippa
- ③ Kiristin
- ④ Kiinteä laippa
- ⑤ Sahan akseli
- ⑥ Kuusioavain

**i** Ohje: Laipassa oleva kiristin kierretään sahan karalle niin pitkälle, kuin se menee. Terää paikallaan pitävä puristusvoima syntyy kierrettävän kiristimen leviämisestä. Sen aikaansaamiseksi kiristä ruuvit T-kahvaisella kuusioavaimella. Kiristimen punaisella merkitty ruuvi on kiinteä, eikä sitä saa avata!

Suosittelut kiristimen ruuvien kiristysmomentit:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Ohje: Kiristin: Huomioi pyörimissuunta!  
Jyrsintätyökalu :myötäpäivään  
Pyörösaha :vastapäivään



## Dicas importantes:

### Sistema de troca rápida da lâmina de corte Quick-Lock

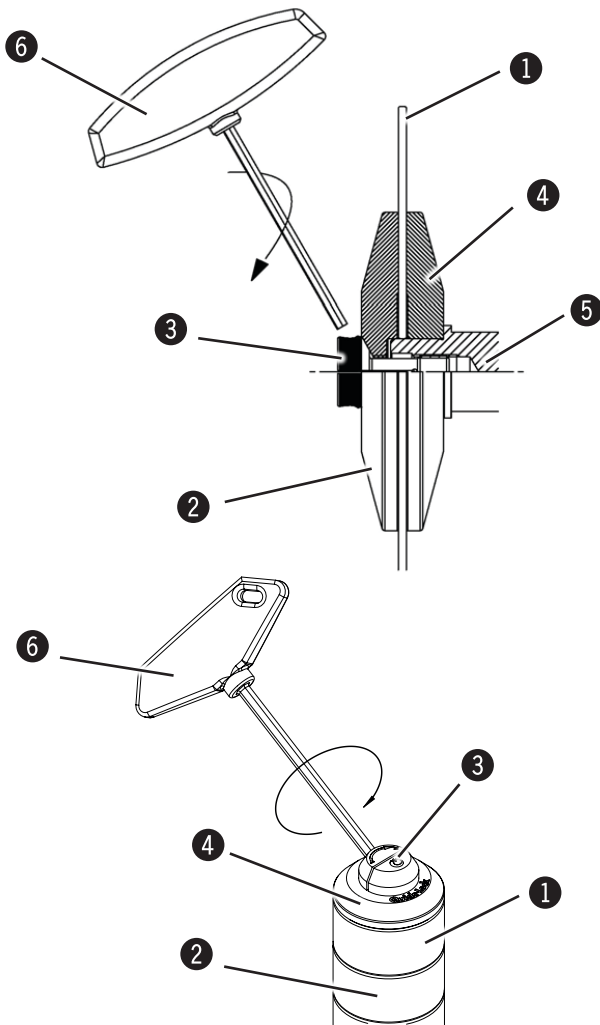
### Sistema de troca rápida do fuso de fresagem Quick-Lock

**FELDER KG**  
 KR-Felder-Straße 1  
 A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA  
 Tel: +43 5223 5850 0  
 E-Mail: info@felder-group.com  
 Internet: www.felder-group.com



#### AVISO! Perigo de ferimentos!

Tenha atenção às bordas afiadas para evitar cortar-se, em particular, ao alterar as ferramentas.



#### Montagem de ferramenta:

1. Todas as superfícies de contato da flange solta, flange fixa, chave de aperto, eixo e lâmina de serra devem estar absolutamente limpas e livres de poeira!
- 2a. Introduzir a lâmina de corte circular no eixo
- 2b. Montar a fresa o mais profundo possível para evitar vibrações.
3. Pôr a flange solta no extremo do eixo
4. Apertar manualmente com chave de aperto o extremo do eixo até o batente.
5. Gerar a força de aperto girando o parafuso prisioneiro utilizando a chave Allen. (Giro no sentido do relógio)

#### Montagem de ferramenta:

1. Afrouxar os parafusos prisioneiros com a chave Allen. (aprox. duas voltas com movimento inverso à rotação do relógio)
2. Afrouxar manualmente com a chave de aperto a flange solta do eixo e retirar.
- 3a. Tirar a lâmina de corte circular do eixo.
- 3b. Retirar as fresas na troca e na desmontagem.

- ① Lâmina de corte circular
- ② Flange solta
- ③ Chave de aperto
- ④ Flange fixa
- ⑤ Veio da serra Principal
- ⑥ Llave allen

**i** Nota: A flange é apertada manualmente com a chave de aperto até o batente no eixo da máquina. A força de aperto da ferramenta é gerada pela efeito da chave de aperto. Apertar os parafusos prisioneiros sextavados com a chave Allen e o cabo em T.

¡O parafuso prisioneiro vermelho no tensor de aperto está fixo e não deve ser tocado!

Recomendados torques de aperto do parafuso prisioneiro no tensor de aperto.:

604-107	K 940, kappa 400	SW = 4	M10	5 - 8 Nm
604-108	F 700, F 900, profil 45			
604-112	K 945, kappa 450			
604-106	kappa 550, kappa 590	SW = 4	M12	11-13 Nm

**i** Nota: Chave de aperto: Verificar o sentido de rotação!  
 Fresa :Sentido do relógio  
 Esquadrejadeira :Movimento inverso à rotação do relógio







© **FELDER KG**

KR-Felder-Straße 1

A-6060 HALL in Tirol, AUSTRIA

Tel. +43 (0) 5223 / 58 50 0

E-mail: [info@felder-group.com](mailto:info@felder-group.com)

Internet: [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com)