

**LESTRO - LEDINEK d.d**

**WOODWORKING MACHINES AND TOOLS**

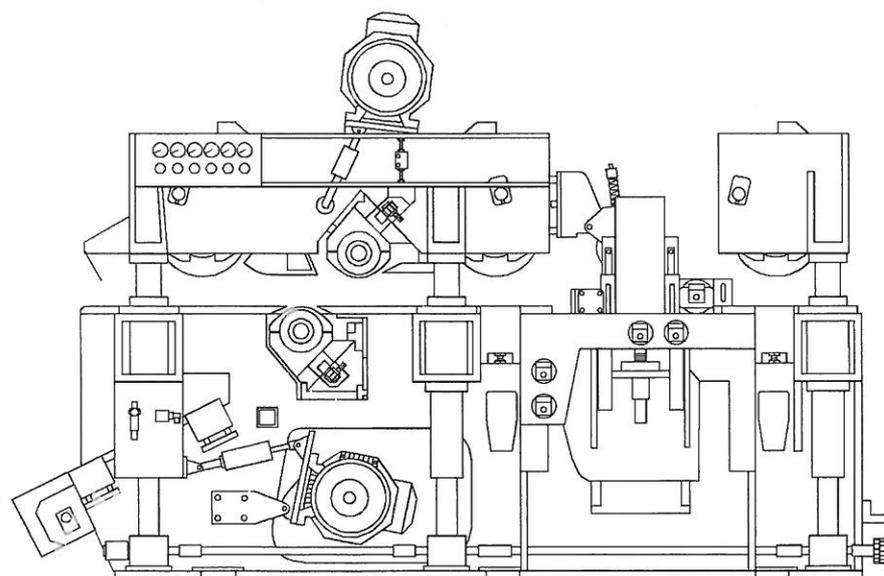
lesnoobdelovalni stroji in orodja



MADE IN SLOVENIA

2961

# BEDIENUNGSANLEITUNG GEBRAUCHSANWEISUNG



# SUPERLES 300 4V - SL TN - 205

# GARANTIESCHEIN

**Erzeugnis** : SUPERLES  
**Type** : 300 4V - SL  
**Fabrikatnr.** : 2961  
**Käufer** : SYSTEMHOLZ,  
**Geliefert am** :

- Der Verkäufer haftet für die vertragsgemäße Ausführung der gelieferten Maschinen / Anlagen und leistet Gewähr für eine Dauer von zwölf Monaten für eine einwandfreie Funktion der Anlage.

- Der Gewährleistungsdauer liegt ein Einschichtbetrieb (acht Stunden pro Arbeitstag) zugrunde. Ein Mehrschichtbetrieb verkürzt verhältnismäßig auch die Garantiedauer. (Zweischichtbetrieb - 6 Monate, Dreischichtbetrieb - 3 Monate).

- Die Gewährleistungsdauer beginnt mit Übergabe / Versendung der Anlage an den Käufer. Im Fall, das Montage / Aufstellung und erfolgreicher Probelauf durch den Verkäufer zu besorgen sind, beginnt die Gewährleistung ab dem Zeitpunkt der Fertigstellung dieser Leistungen.

- Während der Garantiedauer ersetzt der Verkäufer auf seine Kosten alle beschädigten Teile und hat die Maschine / Anlage in angemessener Zeit wieder produktionsbereit zu stellen. Ausgenommen von jeder Garantie sind Verschleissteile.

- Für Produktionsverluste, einschliesslich entgangenem Gewinn infolge eines durch einen Gewährleistungsfall bedingten Maschinenstillstandes oder auch nur einer verminderten Produktion, haftet der Verkäufer nicht.

- In folgenden Faellen erlischt der Gewährleistungsanspruch des Käufers:

- wenn der Käufer die Instandhaltungs - und/oder Bedienungsanweisungen des Verkäufers nicht einhält.
- wenn der Käufer Änderungen, Anbauten und Ergänzungen an den Maschinen ohne ausdrückliches und schriftliches Einverständnis durch den Verkäufer durchführt.
- wenn die Maschine nicht von einem Fachmann entsprechend bedient wird.
- wenn die Arbeit auf der Maschine nicht unter normalen Verhältnissen verläuft.

- Für eingebaute Elektromotoren und andere gekaufte Maschinenteile gilt die Garantie des jeweiligen Lieferanten.

- Wenn auf der Maschine ein Fehler entsteht, muß der Käufer sofort die Arbeit niederlegen und den Erzeuger benachrichtigen. Soweit der Käufer den Fehler telefonisch meldet, muss er es nochmals schriftlich per Fernschreiber wiederholen.

- Meldet der Käufer einen Fehler unberechtigt, so trägt er selber die eventuellen Unkosten.

*Pavel Ledinek, Dipl. Ing.*



# KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

**Im Sinne der EG - Maschinenrichtlinie 89 / 392 / EWG  
und 1. Änderungs- Richtlinie 91 / 368 / EWG  
und 2. Änderungs- Richtlinie 94 / 44 / EWG  
Elektromagnetische verträglichkeit 89 / 336 / EWG  
Elektr. Ausrüstung von Industriemasch. nach DIN VDE 0113, Teil 1**

Hiermit erklären wir, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine

VIERSEITIGE HOBELMASCHINE IN  
SPEZIALAUSFÜHRUNG

Maschinentyp

SUPERLES 300 4V - SL

Maschinen-Nr.

2961

Einschlägige EG-Richtlinien

Richtlinie 89/392 / EWG 14. Juni 89  
91/386/ EWG 20. Juni 91, 93/44 14.Juni 93

Angewandte harmonisierte  
Normen, insbesondere

/  
/

Datum / Unterschrift

17. 09. 1997

Angaben zum Unterzeichner

DIREKTOR

**LESTRO - LEDINEK d.d.**

woodworking machines and tools



Podjetje za izdelavo lesnih strojev in orodij 2311 Hoče - Maribor, SLOVENIJA  
Telex 33479 Fax (062) 611-355, 611-616 Tel (++386/62) 611-354, 611-165

# 1. INHALT



SUPERLES 300 4V-SL (No. 2961)

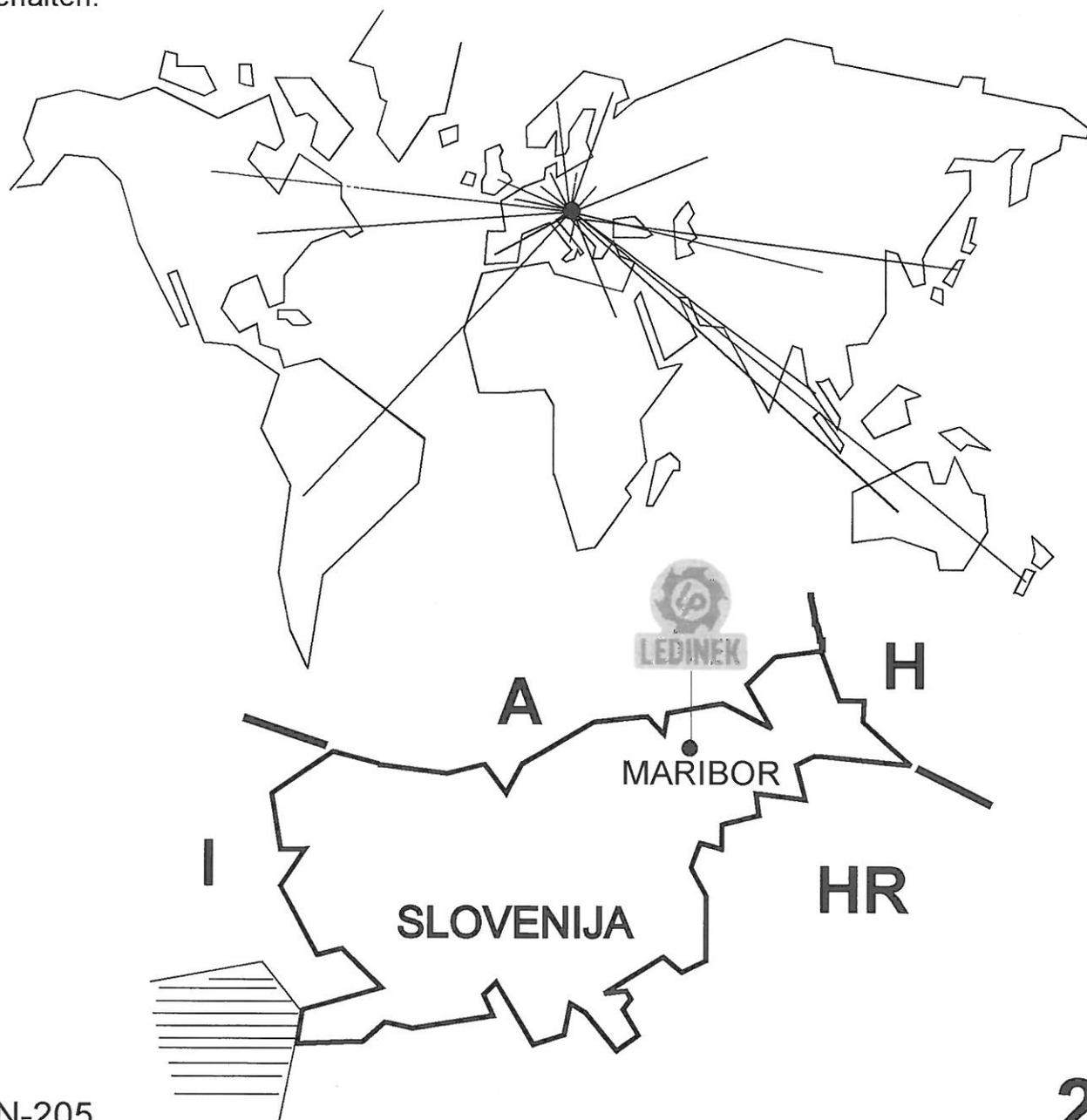
1. INHALT
2. VORWORT
3. ABBILDUNG DER MASCHINE
4. TECHNISCHE DATEN
5. KENNDATEN
6. TRANSPORT
  
8. REINIGEN
9. NIVELLIEREN
10. ANSCHLUSS FÜR ELEKTRIK, PNEUMATIK UND ABSAUGUNG
  
12. ABRICHTEINHEIT [1]
13. DICKENEINHEIT [2]
14. VERTIKALEINHEIT [3][4]
  
17. BEDIENTAFEL
  
19. SCHMIEREN
20. PNEUMATIK
21. SPANNEN DER RIEMEN, KETTEN, BÄNDER
22. SCHUTZKLAPPE
23. ANSTELLMASSE
24. HYDRAULIK EINGANGSTISCH
  
37. HILFSWERKZEUG
38. WARTUNG UND ARBEITSSICHERHEIT
40. SYMBOLE

## 2. VORWORT



Die Betriebsanleitung soll für das Bedienungspersonal leicht zugänglich aufbewahrt werden. Sie soll dem Maschinenbenutzer helfen, die Maschine richtig zu bedienen. An der Maschine auftretende Probleme werden dadurch schneller erkannt und behoben; d. h. das Arbeiten an der Maschine wird erleichtert.

Vor Maschine-Inbetriebnahme machen Sie sich mit dem Inhalt der BETRIEBSANLEITUNG vertraut, welche aus einer Reihe von Abbildungen mit kurzen Texten besteht. Beachten Sie alle Warnaufschriften an der Maschine und an den Aggregaten. Aufgrund von Beschreibungen, Abbildungen und Angaben in der Betriebsanleitung können keine Ansprüche erhoben werden. Das Recht auf Änderungen ohne vorherige Mitteilung wird vorbehalten.



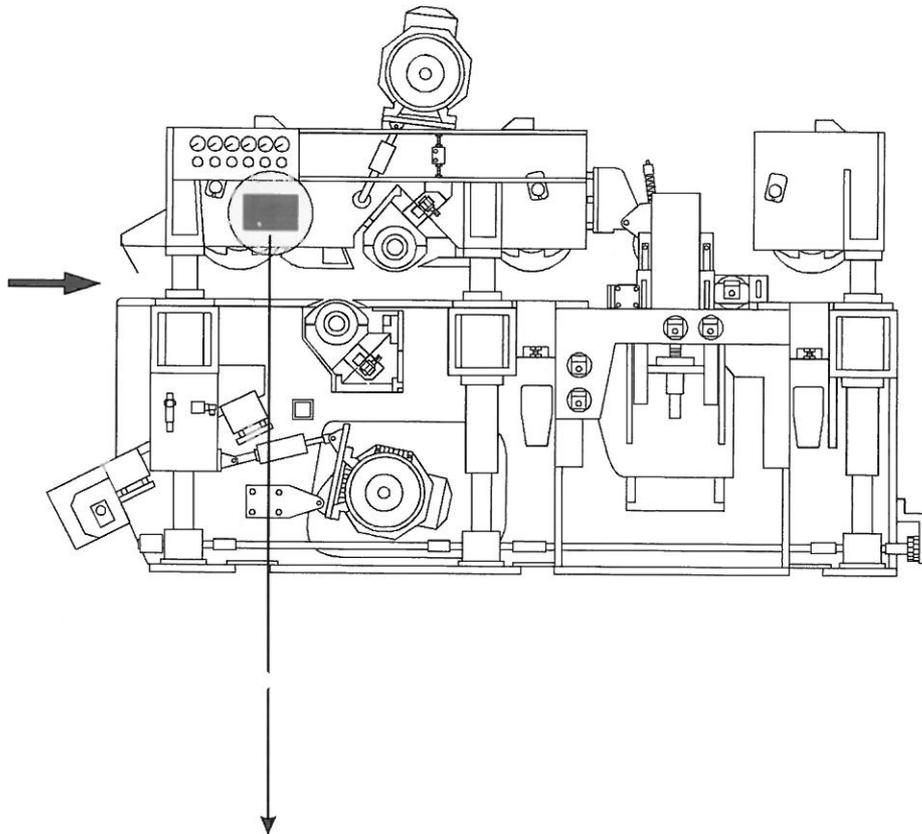
## 4. TECHNISCHE DATEN



ARBEITSBREITE min/ max.....	70 - 300 mm
ARBEITSHÖHE min/max.....	15 - 200 mm
ARBEITSLÄNGE min.....	1000 mm
ABRICHWELLE.....	30 kW
DICKENWELLE.....	37 kW
VERIKALWELLE-LINKS.....	15 kW
VERTIKALWELLE-RECHTS.....	15 kW
VORSCHUB.....	18,5 kW
HÖHEEINSTELLUNG.....	1,5 kW
VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT.....	30 - 150 m/min
DREHZAHL DER VERTIKALSPINDELN.....	5500 UpM
DREHZAHL DER HORIZONTALSPINDELN.....	5000 UpM
SPANABNAHME ABRICHWELLE (max.).....	10 mm*
SPANABNAHME DICKENWELLE (max).....	16 mm**
VERTIKALWELLEN (z=6) (max.) - RECHTS.....	10 mm***
- LINKS.....	16 mm****
DURCHMESSER DER WERKZEUGE :	
HORIZONTALWELLEN.....	200 mm
VERTIKALWELLEN .....	160 - 200 mm
VERTIKALSPINDELDURCHMESSER.....	50 mm
ABSAUGSTUTZENDURCHMESSER.....	2x200 , 2x160 mm
ABSAUGGESCHWINDIGKEIT.....	35 m/s
LUFTDRUCK.....	6 bar
INSTALLIERTE LEISTUNG.....	117 kW
GEWICHT.....	8800 kg

- \* bei voller Arbeitsbreite ca. 4 mm
- \*\* bei voller Arbeitsbreite ca. 5 mm
- \*\*\* bei voller Arbeitsstärke ca. 5 mm
- \*\*\*\* bei voller Arbeitsstärke ca. 5 mm

## 5. KENNDATEN



system

# ***SUPERLES***

**SUPERLES 300 4V - SL**

Masch. Nr. :	2961
Baujahr :	1997
Installierte Kraft :	117 kW
El. Spannung :	400/220V,50 Hz
Druckluft:	6 bar
Gewicht :	8800 kg



WOODWORKING MACHINES AND TOOLS  
LESTRO- LEDINEK, 2311 HOCE  
MADE IN SLOVENIA

## 6. TRANSPORT



### FUNDAMENT

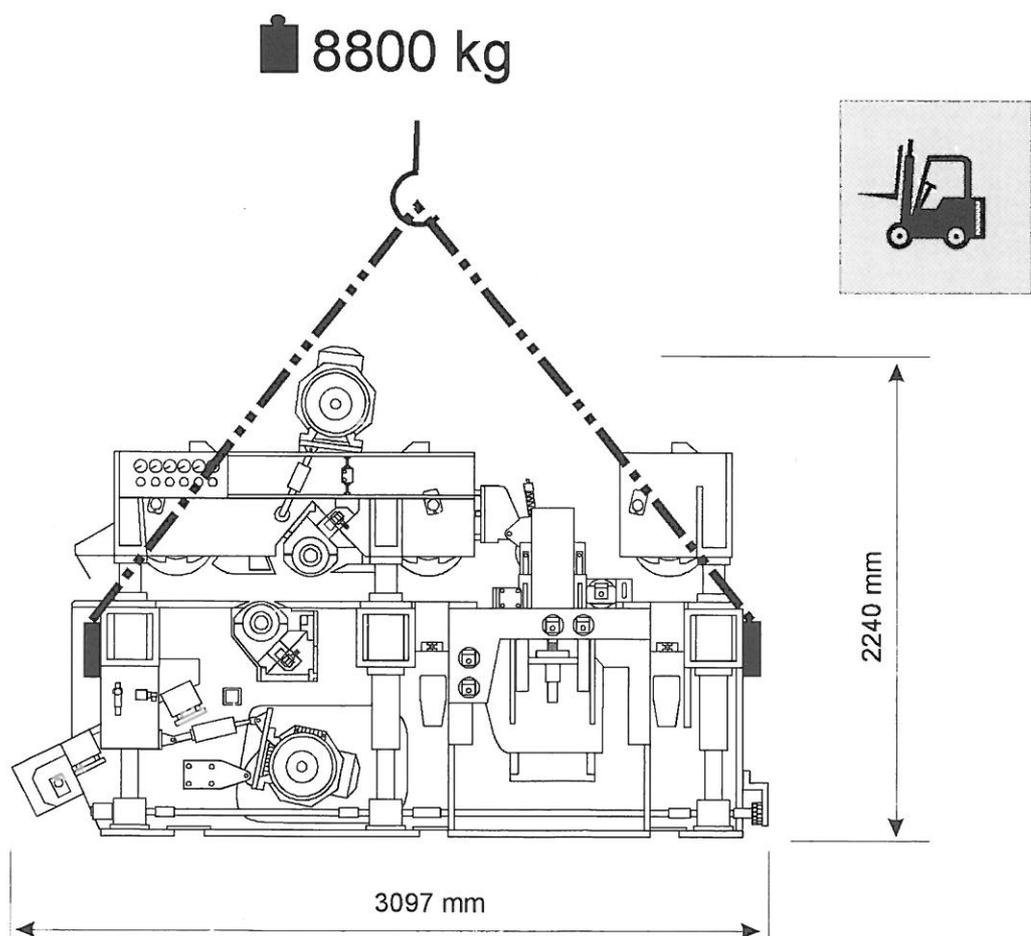
Die Maschine wird vom Werk komplett montiert und anschlussfertig geliefert. Eine besondere Fundamentierung ist nicht erforderlich. Holz - bzw. Bitumenboden ist nicht zu empfehlen.

### ENTLADEN

Ein bezogenes Transportseil durch die Transportösen auf der Maschine ziehen und die Maschine mit einem Kran heben. Wenn nötig sämtliche Schutzdeckel entfernen und nach Ausrichten der Maschine Deckel wieder montieren.

### HORIZONTALTRANSPORT

Beim Transport ist darauf zu achten, dass die Maschine keine Stöße oder Erschütterungen erleidet. Der Transport der Maschine auf ebenen Flächen ist möglich mittels Rollen bis zum Aufstellplatz.



TN-205

## 8. REINIGEN



Vor dem Ausrichten der Maschine sind besonders die blanken Teile vom Rostschutzmittel sorgsam zu reinigen. Die Reinigung mit Petroleum oder Diesel und einem weichem Putzlappen vornehmen.

Nach dem Reinigen müssen alle blanken Teile mit einer dünnen Schicht Öl oder Fett vor Rost geschützt werden.

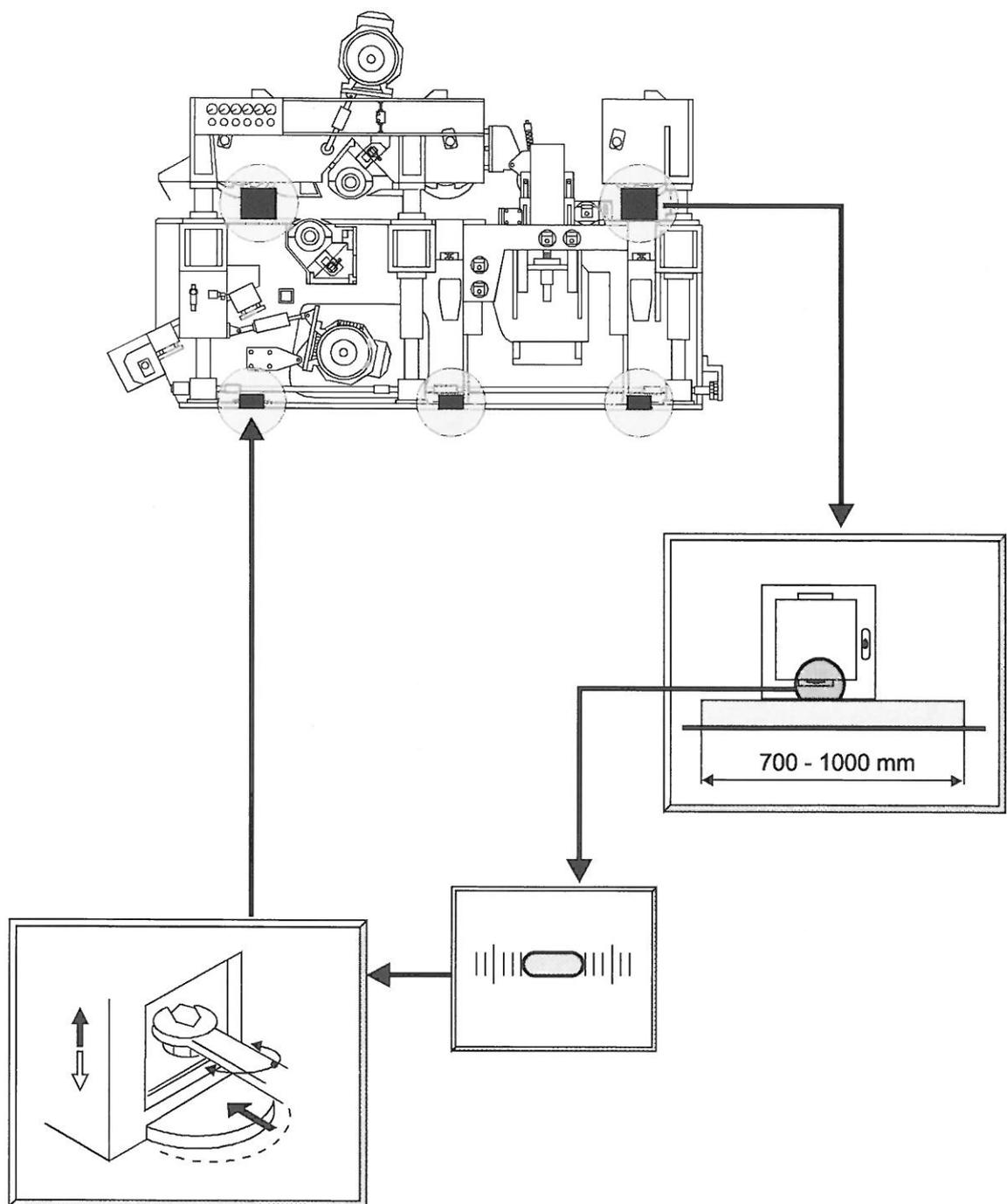
**KEIN BENZIN VERWENDEN !!**  
**EXPLOSIONSGEFAHR !!!**

## 9. NIVELLIEREN

Die Maschine darf nur mit Dreipunktauflagen nivelliert werden, die gleichmässig zugezogen werden, denn nur so wird sie gerade und stabil aufgestellt. Dafür eine Wasserwaage mit Skalawert von 0,1 mm/1000 verwenden.

Eventuelle Unterschiede kontrolliert man mit Messzetteln (zwischen Lineal und Tisch). Unterschied auf der Gesamtlänge darf 0,2 mm nicht überschreiten.

Das Ausgleichen in der Querrichtung erfolgt so, dass man die Wasserwaage auf der Tischplatte quer Längsrichtung stellt, und messt dann alle 800 mm. Unterschied auf der Gesamtlänge darf nicht grösser als ein Schlitz auf der Wasserwaageskala sein.

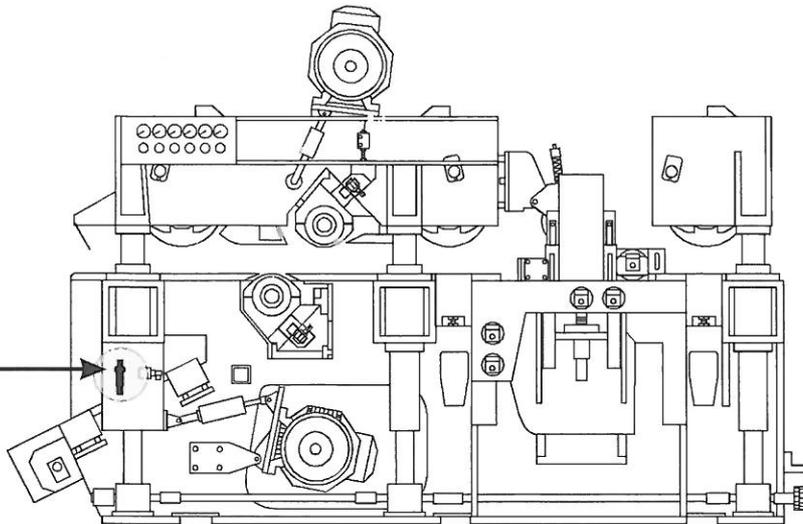


# 10. ANSCHLUS FÜR ELEKTRIK, PNEUMATIK UND ABSAUGUNG

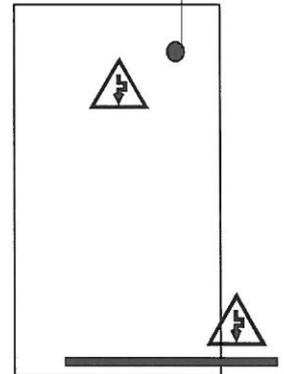


ANSCHLUSS FÜR PNEUMATIK

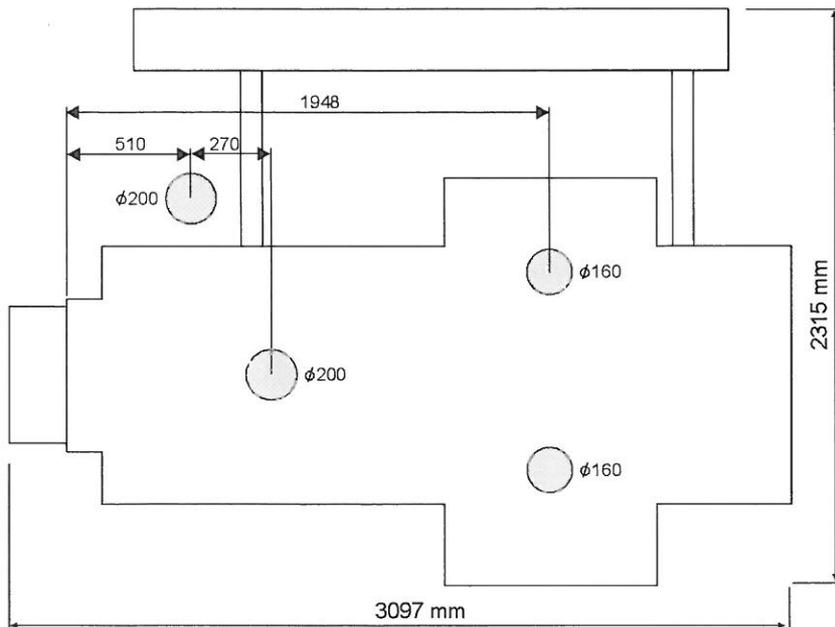
6 bar



HAUPTSCHALTER



ANSCHLUSS FÜR ELEKTRIK  
IM ELEKTROSCHRANK



ABSAUGGESCHWINDIGKEIT  
 $V=35 \text{ m/s}$

# 10. ANSCHLUSS FÜR ELEKTRIK, PNEUMATIK UND ABSAUGUNG



## ANSCHLUSS FÜR ELEKTRIK

Bauseits ist für eine ausreichende und fachgerechte Stromversorgung zu sorgen. Die Maschine wird elektrisch installiert geliefert. Der entsprechende Schalt - und Stromlaufplan, nach dem die Maschine angeschlossen werden muss, befindet sich im Schaltschrank der Maschine.

Bei der Aufstellung ist nur das Stromzuführungskabel nach VDE an die Klemmen L1, L2, L3 und PE im Schaltschrank anzuschliessen.

Das Kabel ist durch die Verschraubung in den Schaltschrank einzuführen. Auf die richtige Drehrichtung ist zu achten. Ein Vertauschen der Phasen darf nur am Hauptanschluss erfolgen.

Der Netzanschluss der Maschine darf nur von einem Elektroinstallateur vorgenommen werden.

## ANSCHLUSS FÜR PNEUMATIK

Die Maschine ist mit dem pneumatischen Druck der Vorschubwalzen ausgestattet. Anschlussmasse sind in dem Pneumatikschema angeführt. Anschlusswerte: Nippel für Druckluftschlauch NW8 mm, Luftdruck 6 bar.

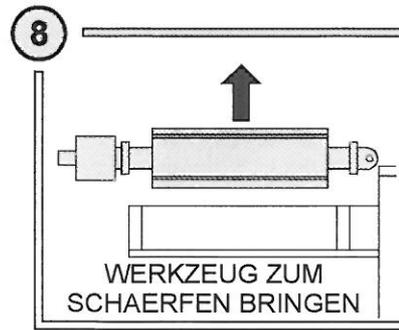
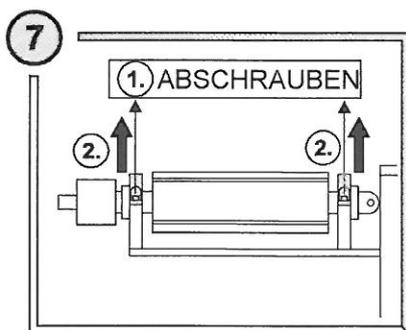
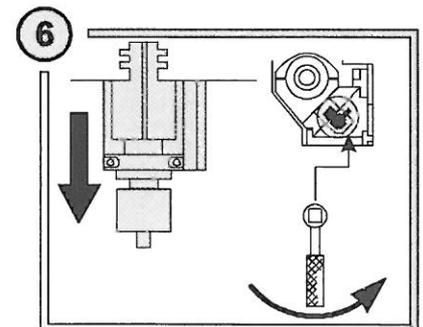
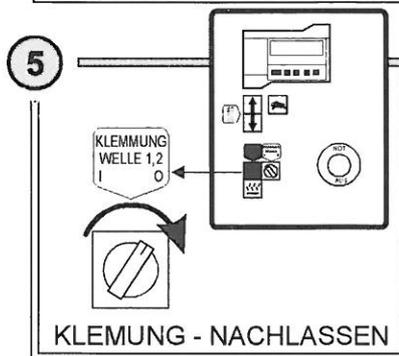
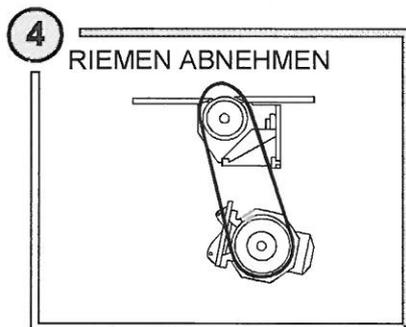
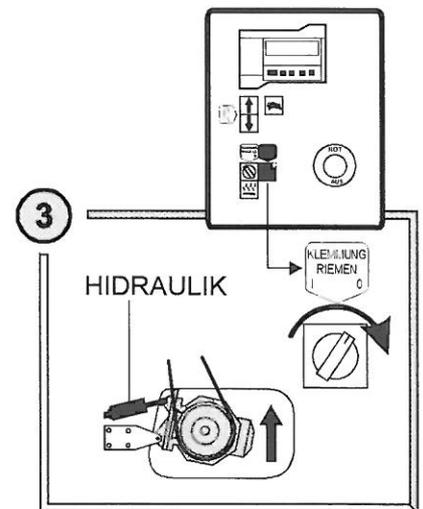
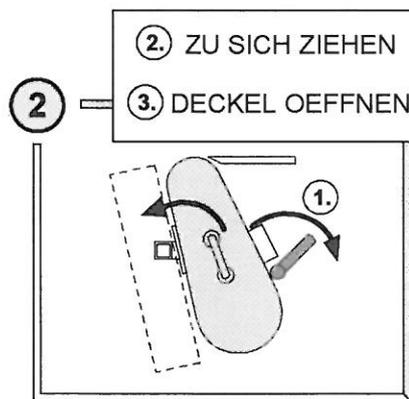
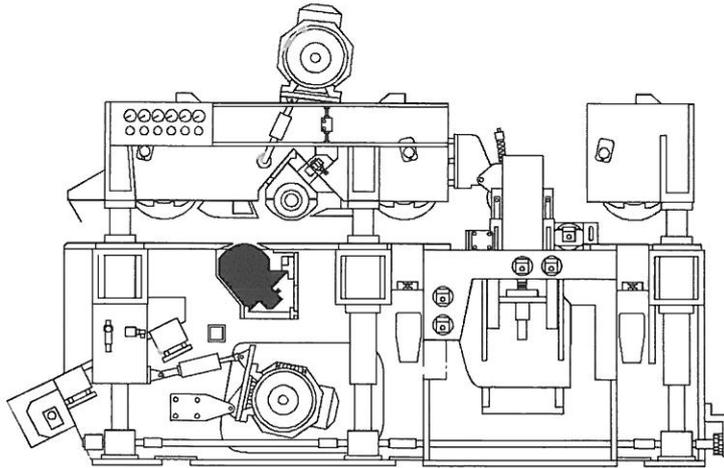
## ANSCHLUSS FÜR ABSAUGUNG

Absauganschlussmassen sind im Grundriss und im Absaugplan angeführt. Die nötige Absaugluftgeschwindigkeit: 35 m/Sek.

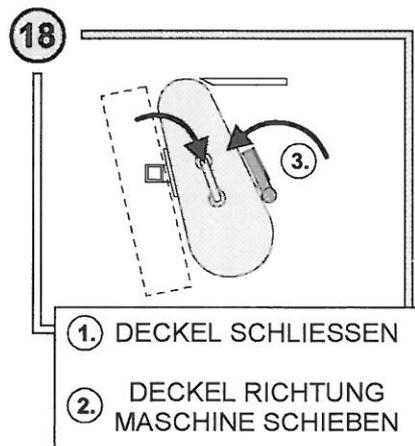
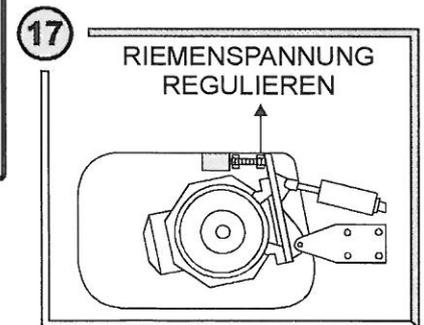
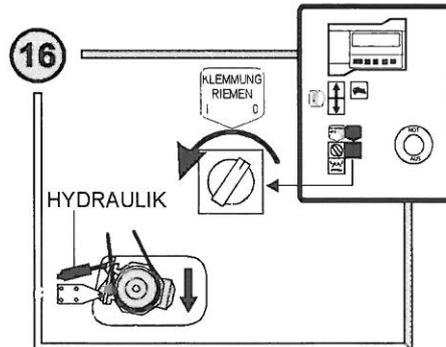
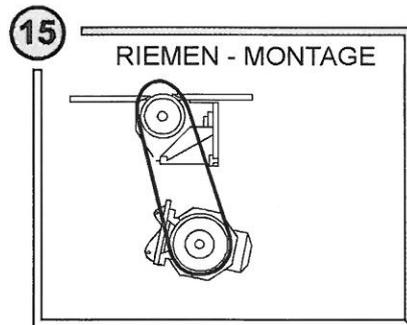
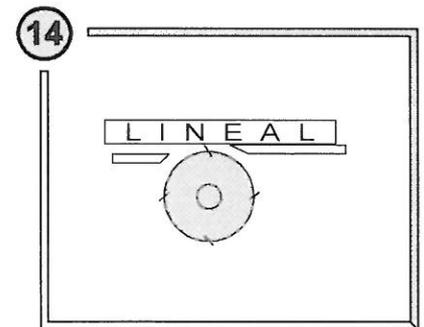
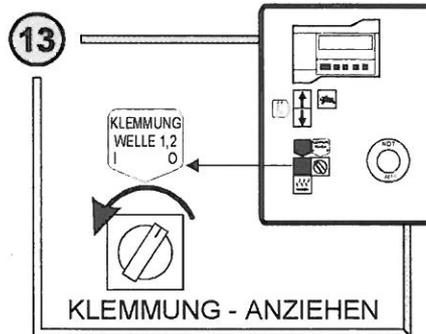
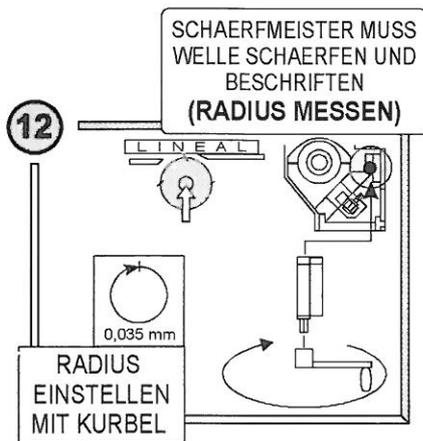
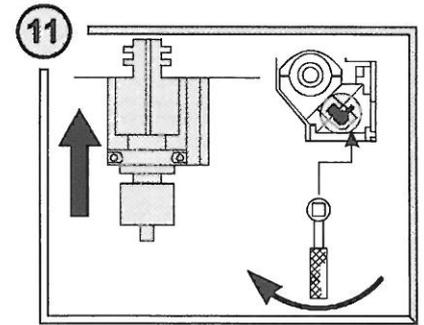
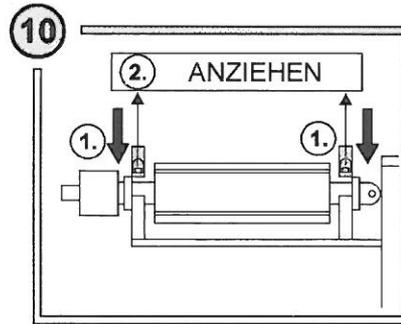
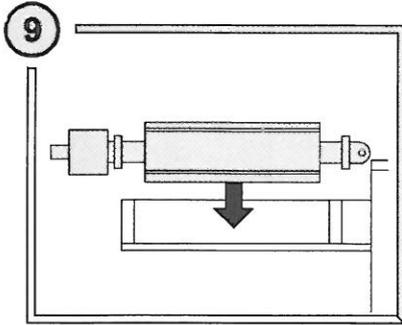
Zwischen der Absaughaube und der fixen Absaugröhre muss ein bewegliches Rohr eingebaut werden. Rohrlänge ist vom Umstellweg der Spindel abhängig.

Mindestquerschnitt der Anschlussleitung : $\text{mm}^2$ Hierbei erforderliche Versicherungen : A
---

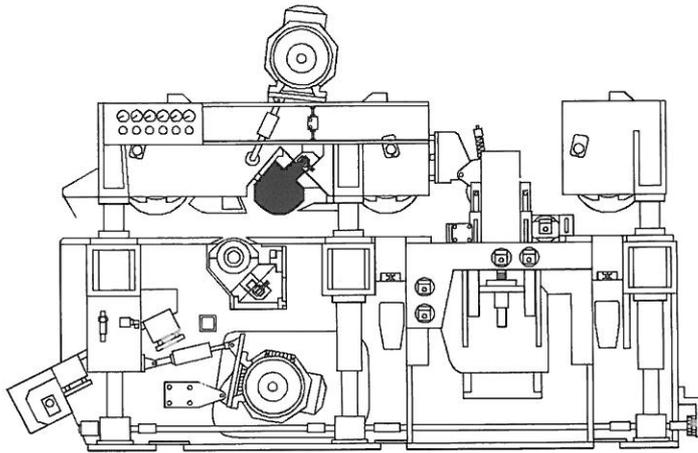
# 12. ABRICHTWELLE 1



# 12. ABRICHTWELLE 1



# 13. DICKENEINHEIT



**1**

HAUPTSCHALTER  
AUSSCHALTEN

**2** **3**

ZU SICH ZIEHEN  
DECKEL OEFFNEN

**3**

KLEMMUNG  
RIEMEN

HIDRAULIK

**4**

RIEMEN ABNEHMEN

**5**

KLEMMUNG  
WELLE 1,2

KLEMMUNG - NACHLASSEN

**6**

**7**

! TRANSPORTKARRE IN DIE RICHTIGE POSITION STELLENWELLE STUTZEN!

ABSCHRAUBEN (1)

(2)

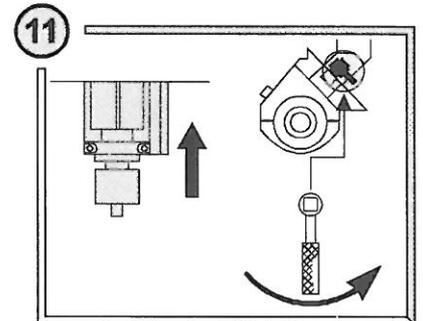
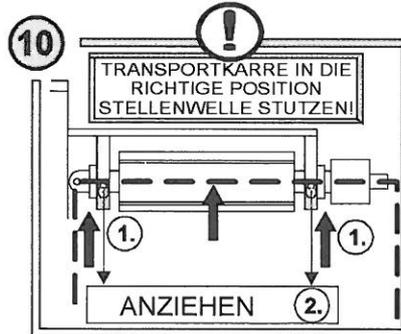
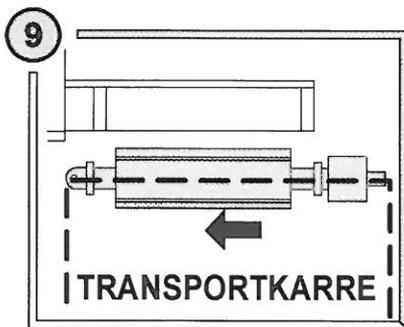
**8**

TRANSPORTKARRE

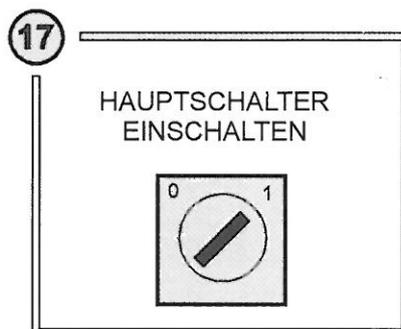
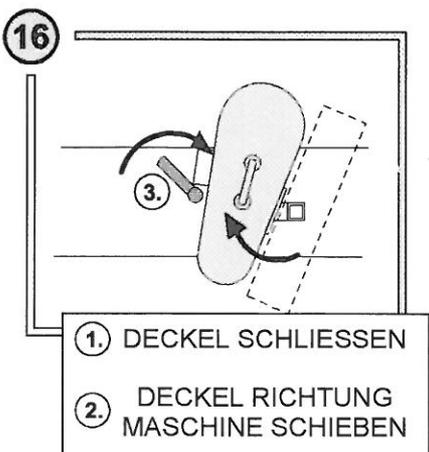
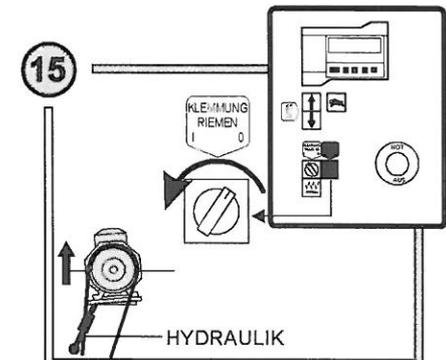
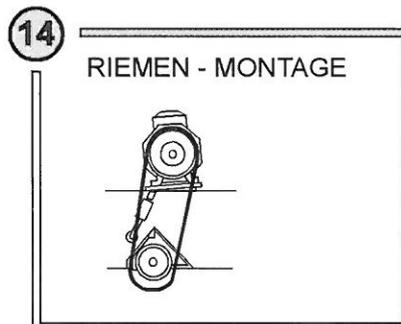
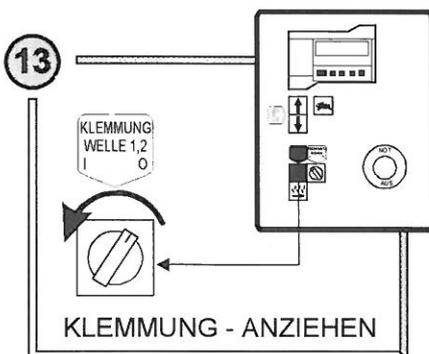
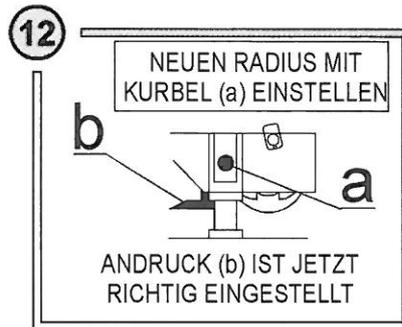
! TRANSPORTKARRE IN DIE RICHTIGE POSITION STELLENWELLE STUTZEN!

WERKZEUG ZUM  
SCHAERFEN BRINGEN

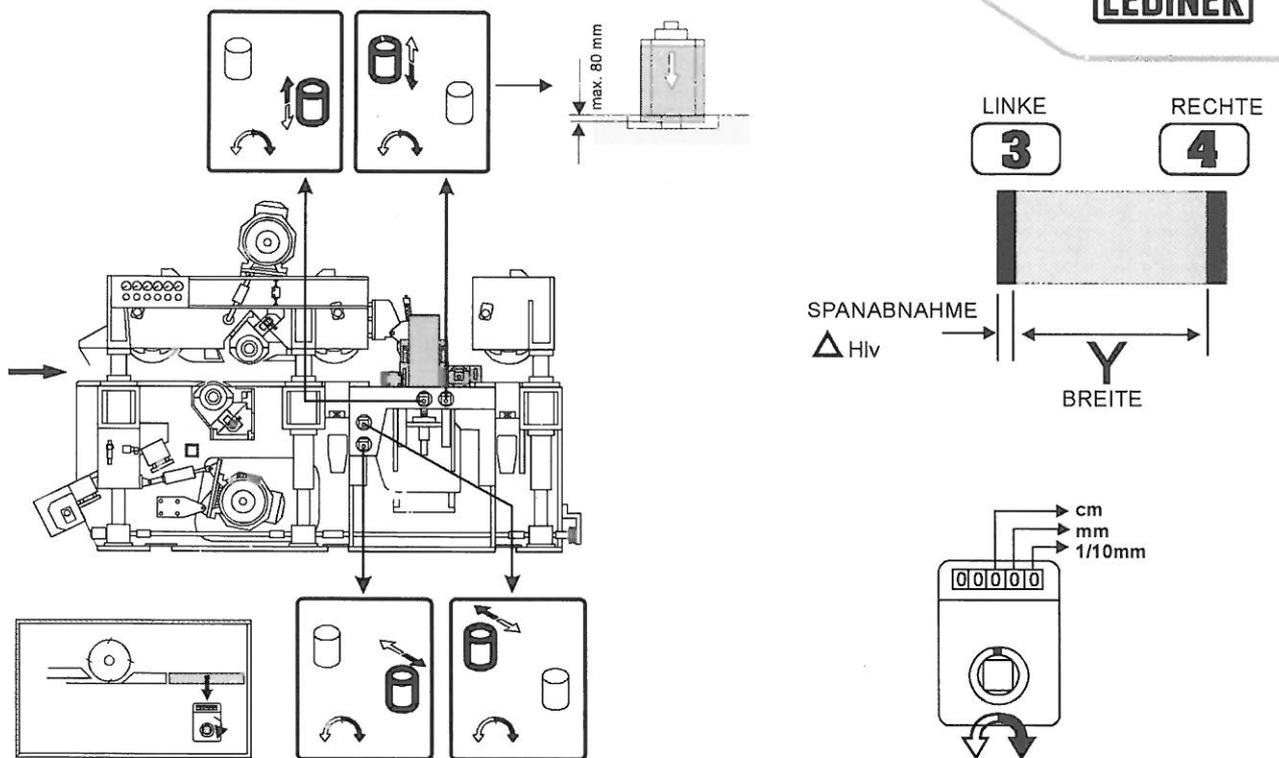
# 13. DICKENEINHEIT



SCHAERFMEISTER MUSS WELLE SCHAERFEN RADIUS MESSEN UND DIE WELLE BESCHRIFTEN MIT NEUEN MASS!



# 14. VERTIKALWELLE 3 4



## NULLPUNKTJUSTIERUNG DER LINKEN VERTIKALWELLE

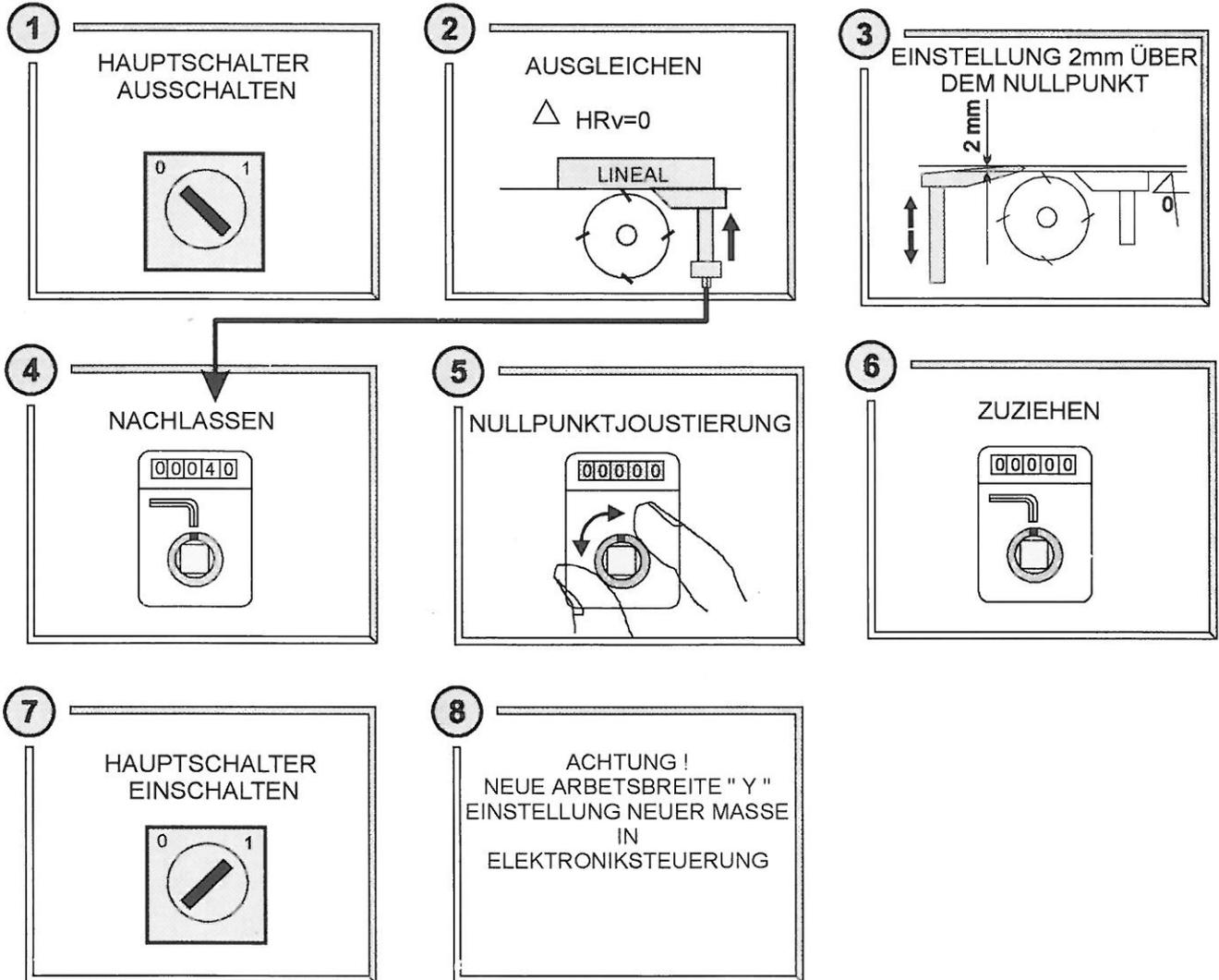
- 1** HAUPTSCHALTER AUSSCHALTEN
- 2** AUSGLEICHEN

$\Delta Hlv=0$
- 3** NACHLASSEN
- 4** NULLPUNKTJUSTIERUNG
- 5** ZUZIEHEN
- 6** SPANABNAHME  $\Delta Hlv$  EINSTELLEN
- 7** HAUPTSCHALTER EINSCHALTEN

# 14. VERTIKALWELLE 3 4



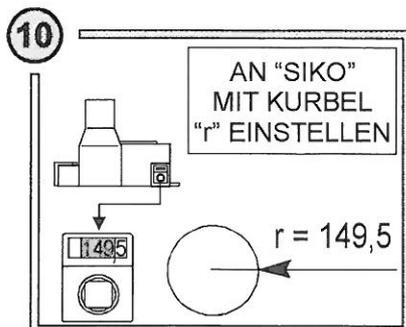
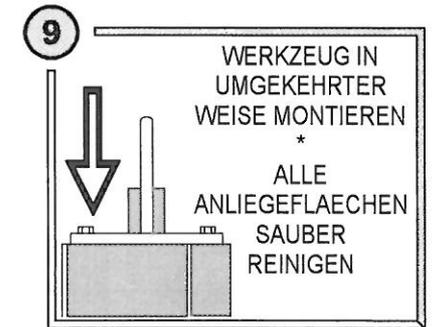
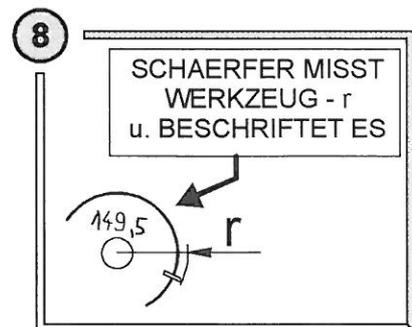
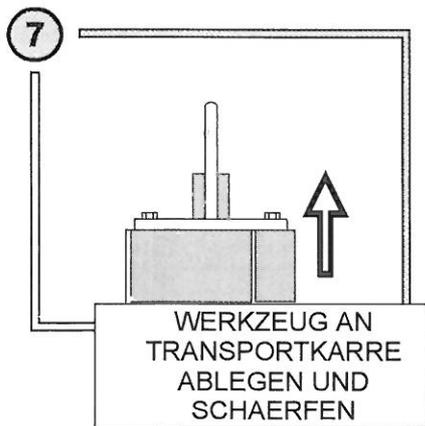
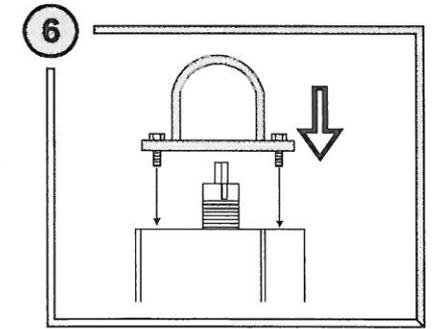
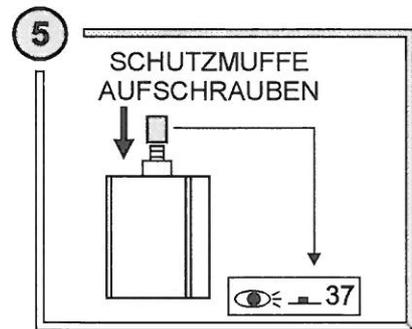
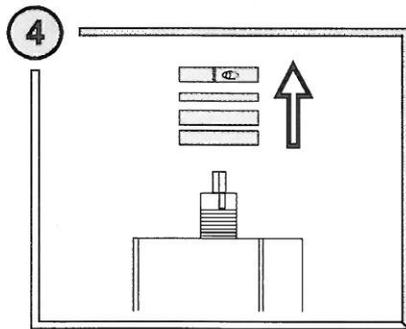
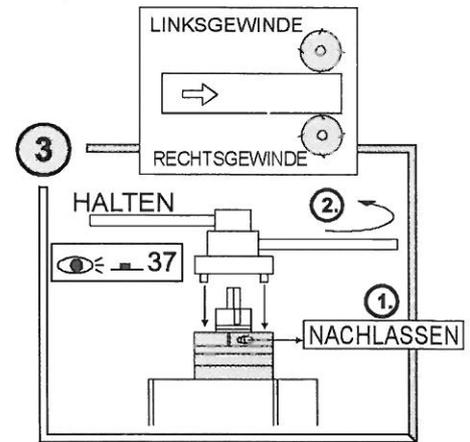
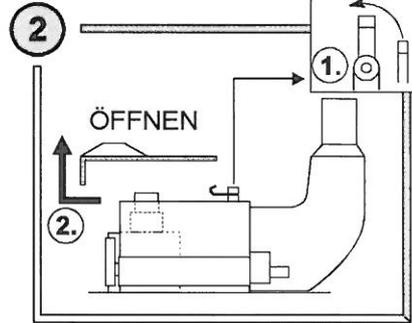
## NULLPUNKTJUSTIERUNG DER RECHTEN VERTIKALWELLE



# 14. VERTIKALWELLE 3 4

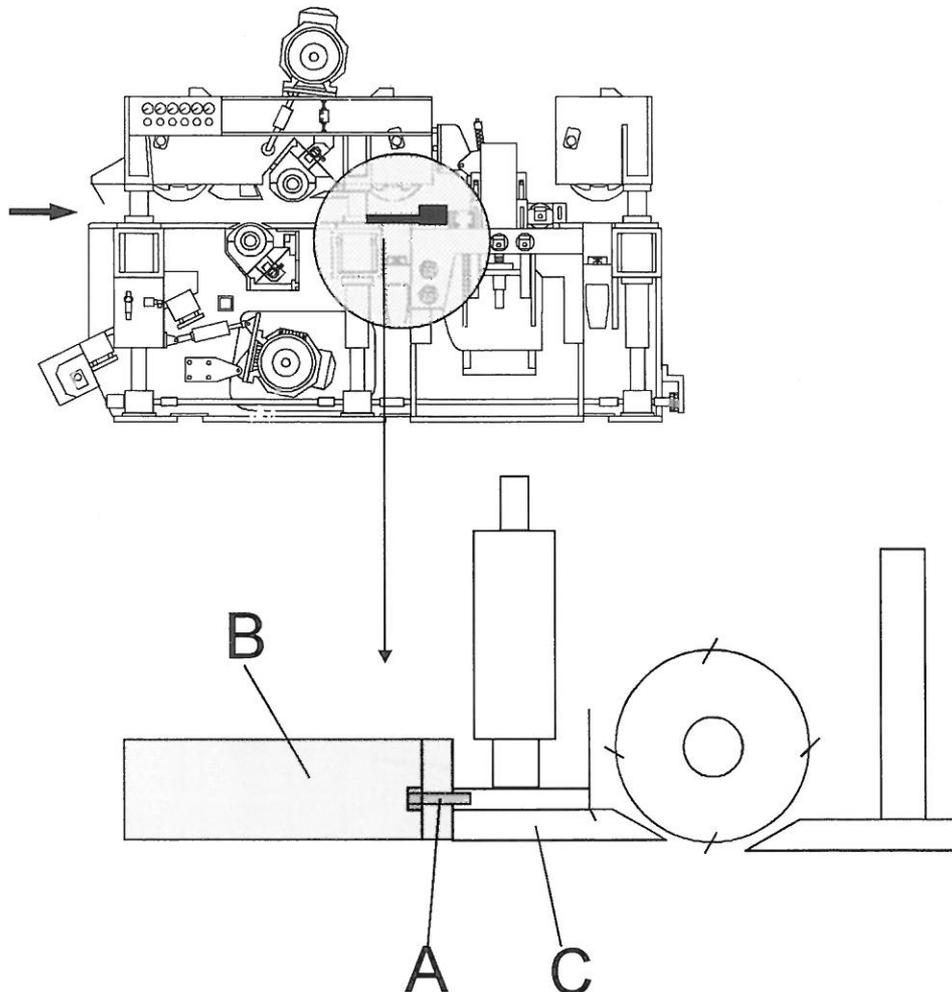


## DEMONTAGE - MONTAGE LINKE UND RECHTE VERTIKALWELLE

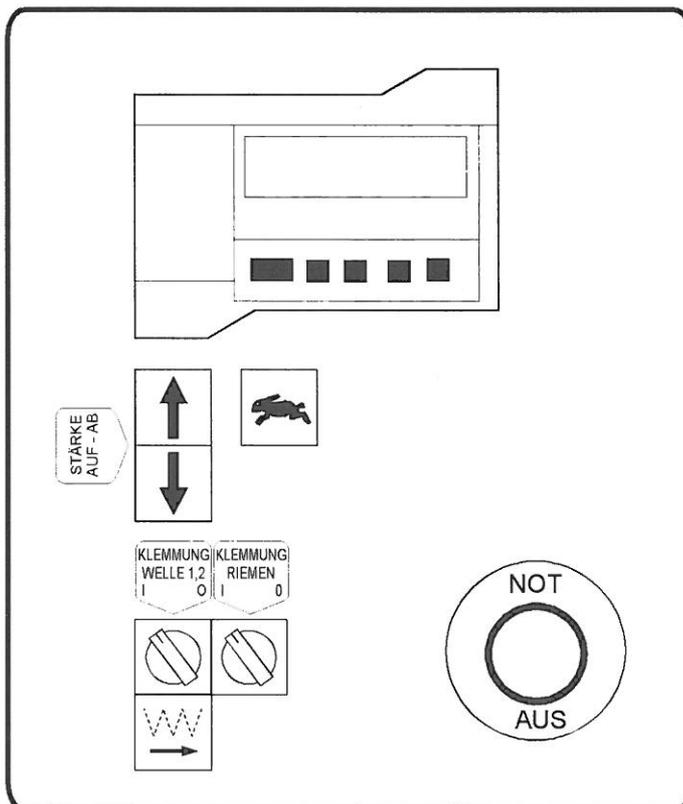
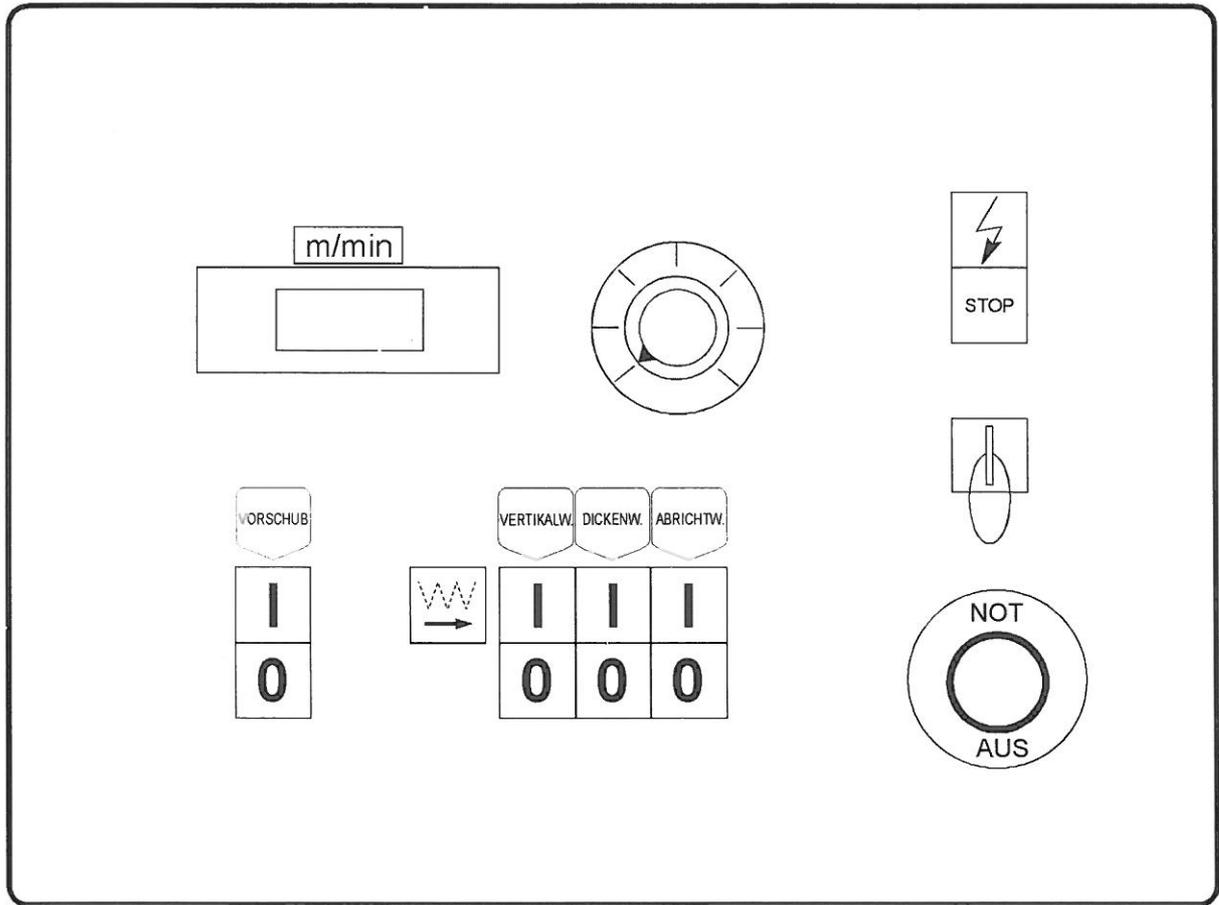


## BEARBEITUNG MIT SCHWIMMENDEN VERTIKALWELLEN

Bei Bearbeitung mit schwimmenden Vertikalwellen muss man die Schrauben "A" losschrauben um die Verbindung zwischen der Führungsleiste "B" und Eingangsklappe "C" der linken Vertikalwelle zu teilen.



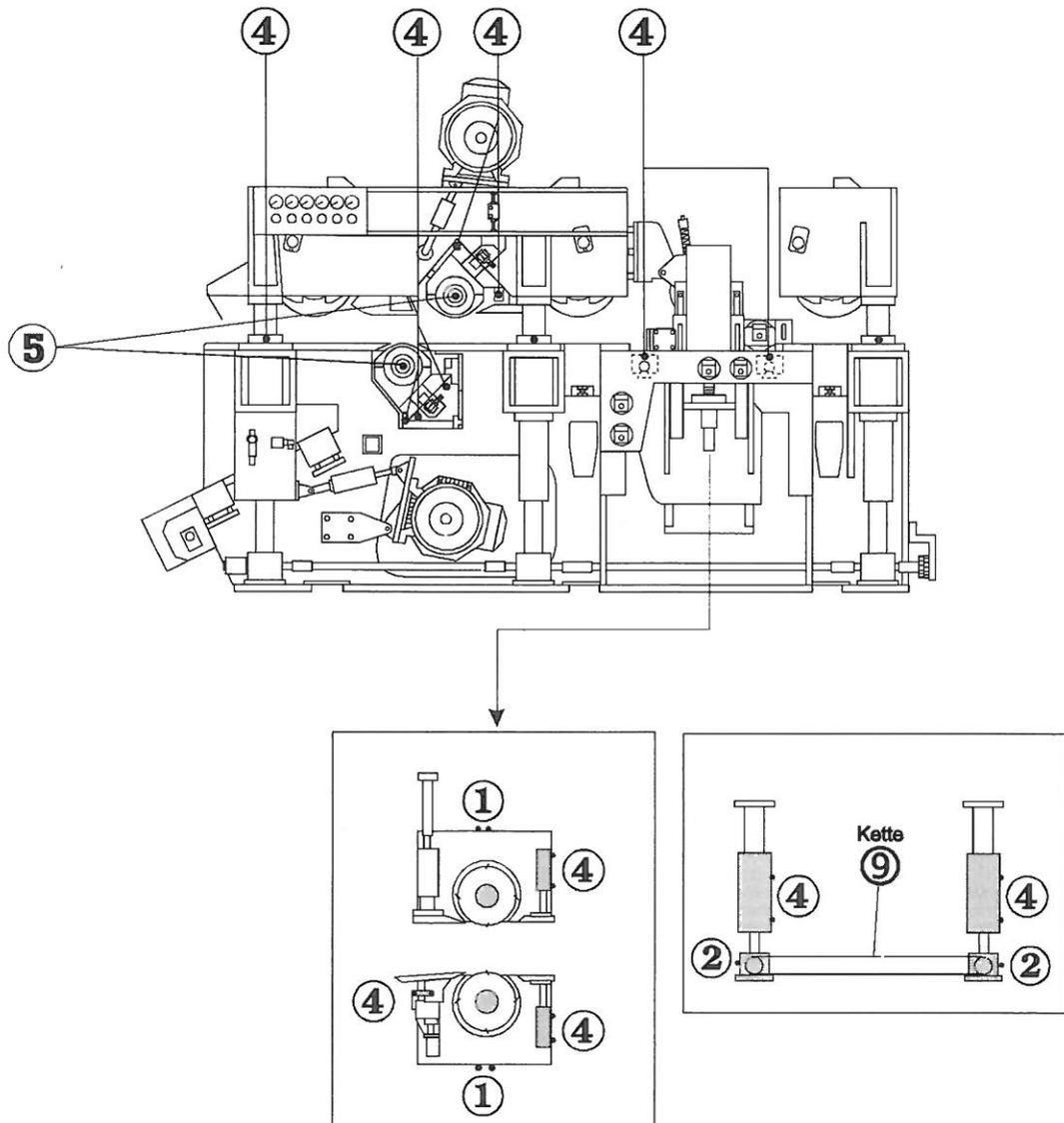
# 17. BEDIENTAFEL



# 19. SCHMIEREN

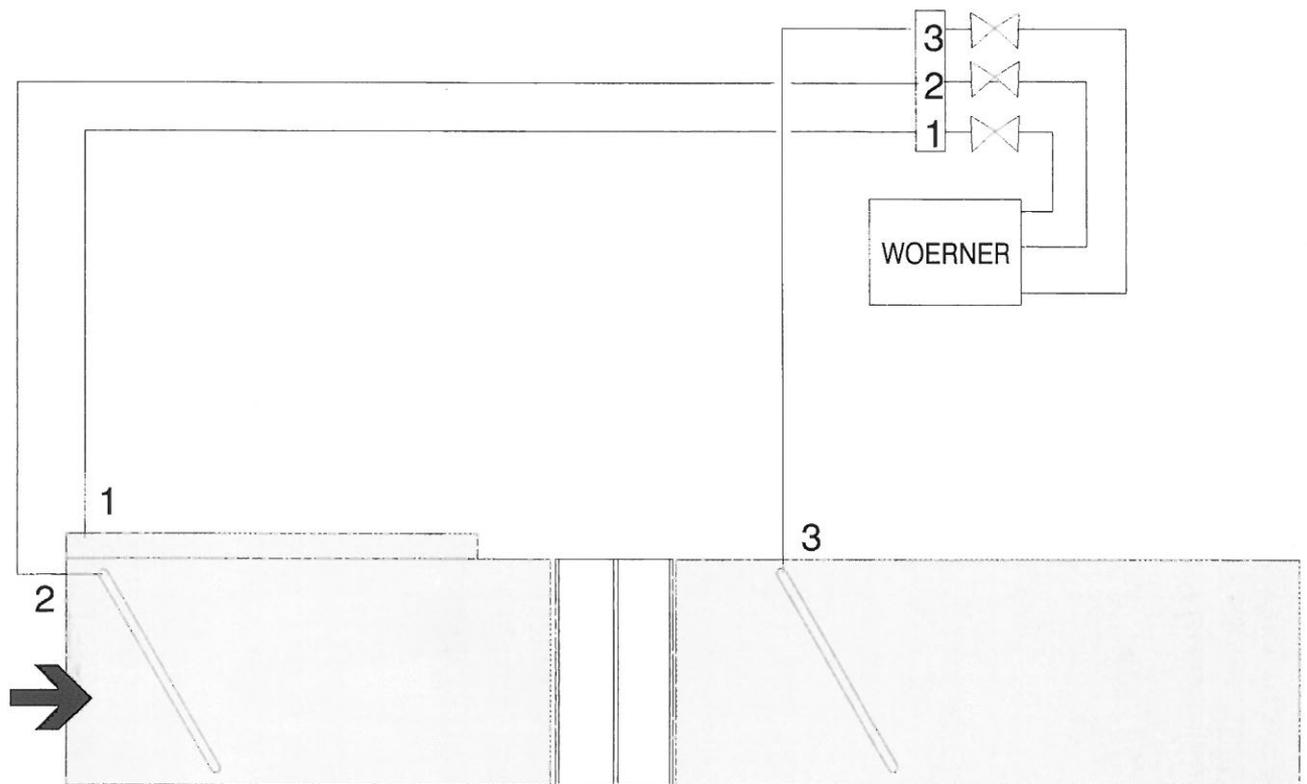


	④	⑧	⑥	①	②	⑤	⑨	③	⑦
	ESSO BEACON EP 300 SHELL SINDIA 0 MOBIL EPIK VISKOMA					ARKANOL 74L ISOFLEX NBU-15  <b>SERVICE</b>	LIST-2 (INA) MULTI PURPOSE GREASE MEHRZWECKFETT  JE NACH BEDARF KETTE REINIGEN UND MIT FETT ANSCHMIEREN	sie <b>GETRIEBE</b>	sie <b>KARDAN</b>
	1/4)	6)	2)	1)	24)	nach 2000 ARBEITSTUNDEN			



## TISCHSCHMIEREN

Schmierung der Gleitplatten wird über Elektroniksteuerung Reguliert.



## 19. SCHMIEREN ⑦



### SCHMIERUNG VON KARDAN-GELENKWELLEN

Nach dem Einbau der Gelenkwelle müssen die Profilteile abgeschmiert werden.

### SCHMIERSTOFFE

Nur Lithium-verseifte Markenfette der Konsistenzklasse 2, Tropfpunkt ca. 180° C, Walkpenetration 265/295.

Mobilgrease MP  
BP-Energrease LS 2  
Esso Mehrzweckfett  
Esso Beacon 2  
Calypsol Mehrzweckfett Nr. 20  
Shell Retinax A  
Valvoline LB2

Für diese Fette sollten folgende Nachschmierfristen eingehalten werden:

Keilwellenprofile: 300 Std.

Nadellager: 200 Std.

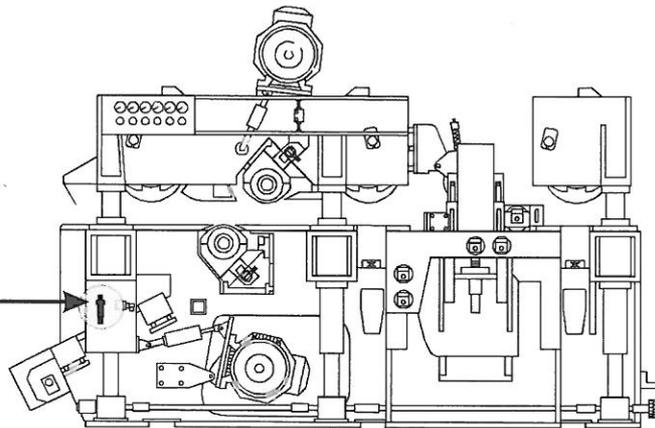
Bei ungünstigen Betriebsbedingungen sind diese Fristen zu verkürzen.

### LANGZEIT-SCHMIERSTOFFE

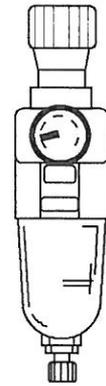
KLÜBER Staburags NBU 12/300 KP  
MOLYCOTE BR 2  
CALYPSOL Wacal XV

ANSCHLUSS FÜR PNEUMATIK

**6 bar**



KONDENSATABLEITER



AUSGUSS

## KONDENSKONTROLLE

Man soll regelmässig den Kondens im Kondensableiter nachprüfen, damit die pneumatischen Elemente überdauern.

# 21. SPANNEN DER RIEMEN, KETTEN UND BÄNDER



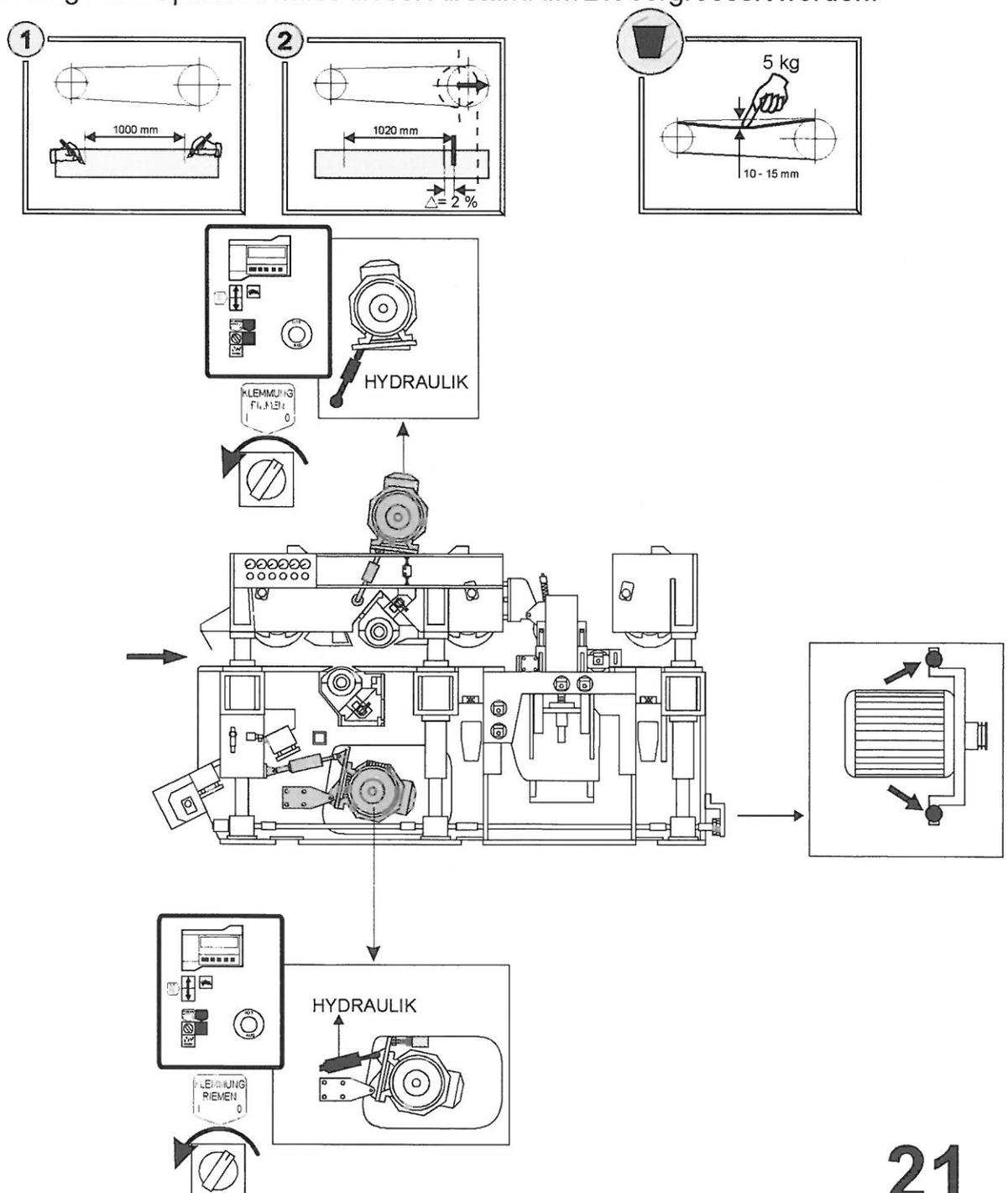
## RIEMENSPANNEN

Die Flach - bzw. Keilriemen bedürfen keine besondere Pflege. Während der ersten Betriebsstunden die Antriebe beobachten und erfahrungsgemäss nach einer Laufzeit unter Last cca. 1. Stunde nachspannen. Danach sind die Antriebe in grösseren Zeitabständen zu überprüfen und gegebenenfalls nachzuspannen.

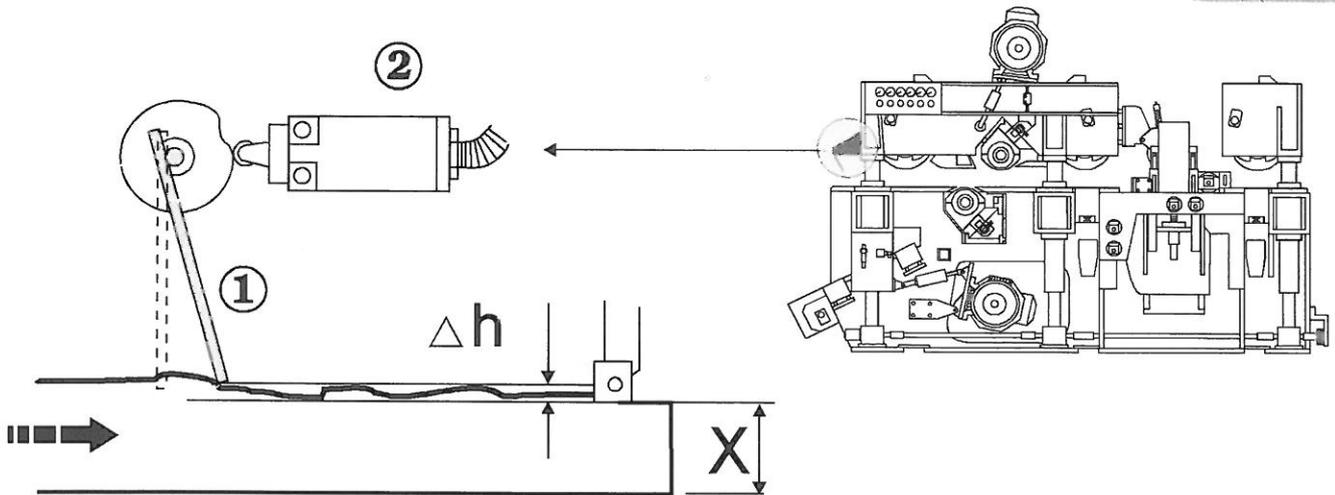
Ungenügende Spannung führt zu Schlupf und vorzeitigem Ausfall.

Fallen bei einem Keilriementrieb ein oder mehrere Riemen aus, so ist ein neuer Keilriemensatz zu montieren. Zur Montage Achsabstand verringern; die Riemen müssen sich ohne Zwang auflegen lassen.

Bei Flachriemen beträgt die Riemenspannung 2%. Auf der Aussenseite der auf den Tisch aufgelegten Riemen zwei Striche im geeigneten Abstand machen, z. B. 500 mm. Nach Montage und Spannen muss dieser Abstand um 2% vergrössert werden.

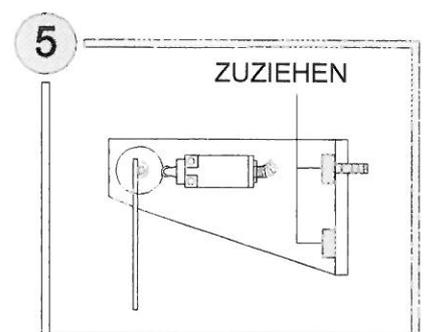
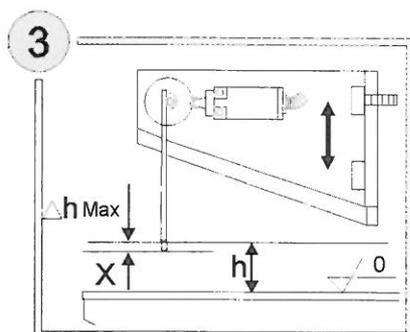
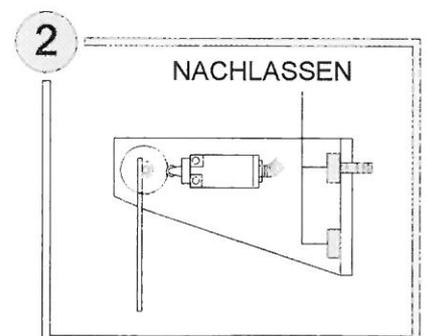
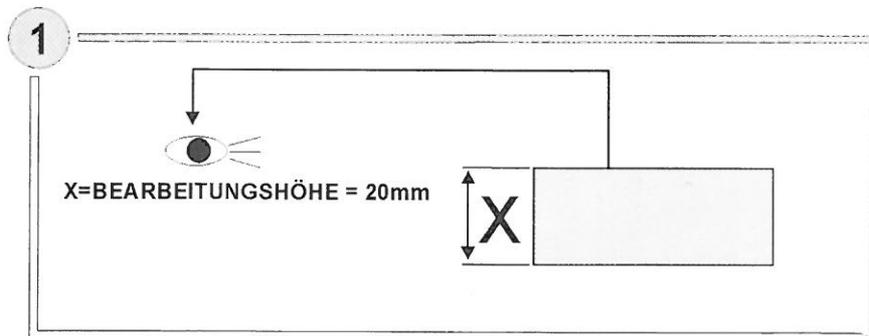


# 22. SCHUTZKLAPPE

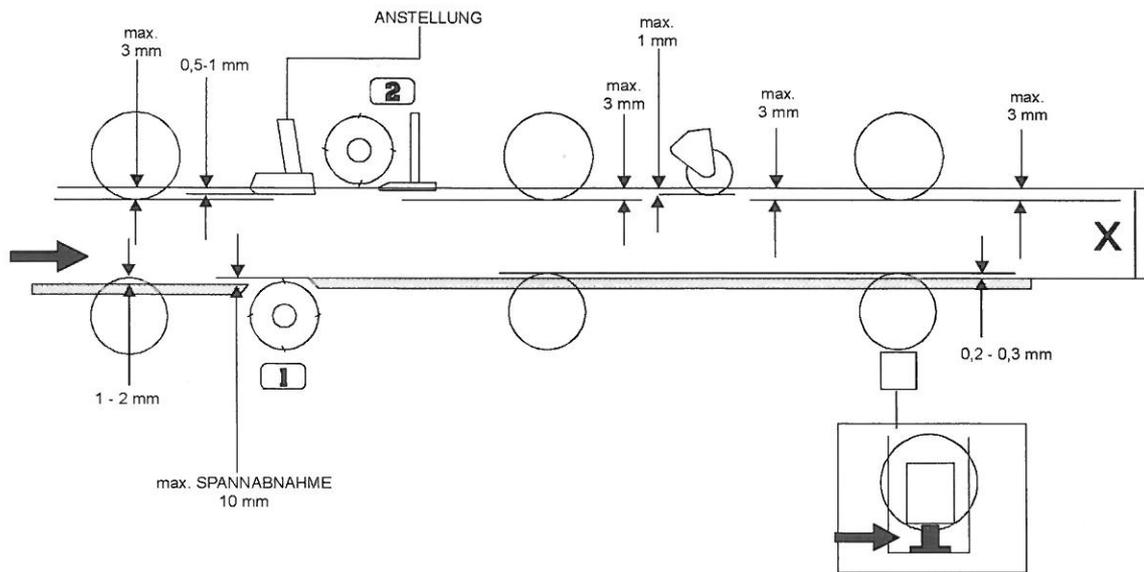


Schutzklappe (1) verhindert die Eingabe von zu hohen Holzstücken. Mit Einlösen des Endschalters (2) an der Schutzklappe wird der Vorschub automatisch eingestellt. Der Vorschub wird mit der Betätigung der Taste auf der Bedientafel eingeschaltet.

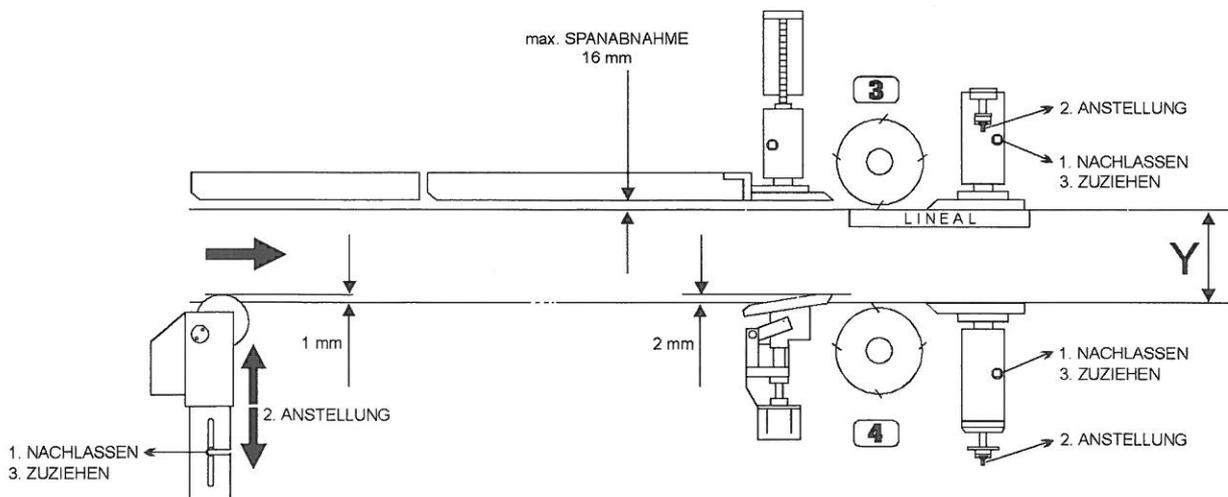
## EINSTELLUNG DER HÖHE VON SCHUTZKLAPPE - BEISPIEL



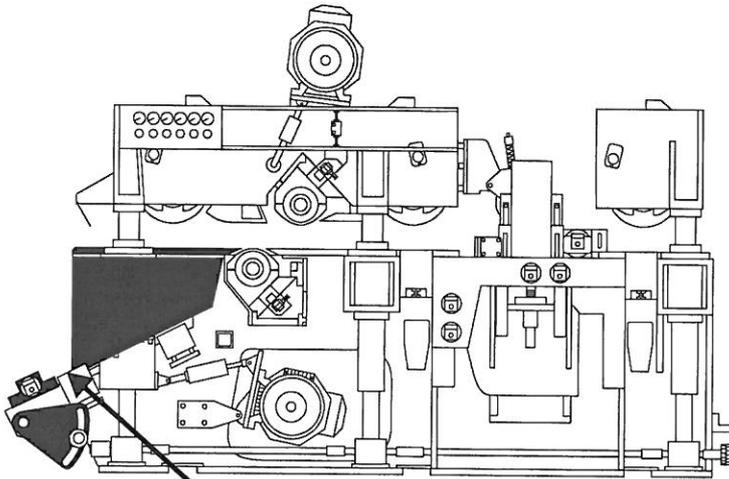
## HÖHE "X"



## BREITE "Y"



## ABNAHMEEINSTELLUNG



SUPERLES 300 4V-SL (No. 2961)

## KEILENEINLAGE - WECHSEL

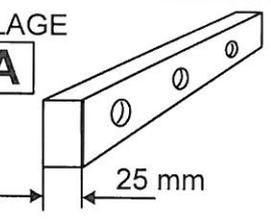
1 ABNAHME BESTIMMEN

**A = 0 bis 5 mm**

oder

**B = 5 bis 10 mm**

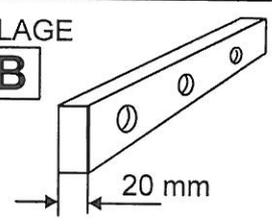
2 EINLAGE **A**



25 mm

ABNAHME 0 bis 5 mm

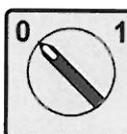
3 EINLAGE **B**



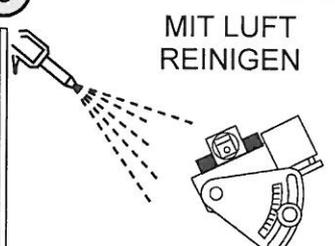
20 mm

ABNAHME 5 bis 10 mm

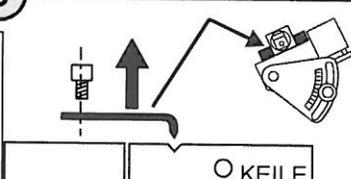
4 HAUPTSCHALTER AUSSCHALTEN



5 MIT LUFT REINIGEN

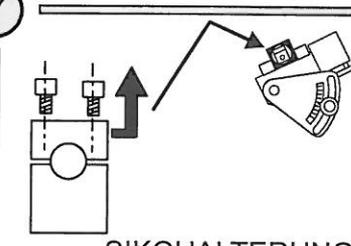


6 KEILENDECKEL DEMONTIEREN



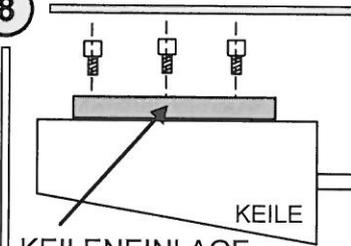
KEILE

7 SIKOHALTERUNG ÖFFNEN



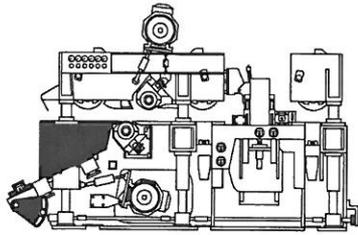
Keile komplett herausnehmen

8 KEILENEINLAGE WECHSELN



KEILE

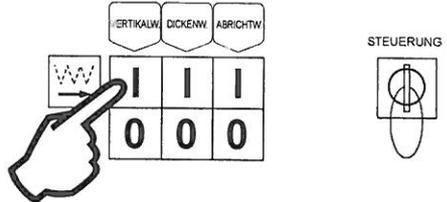
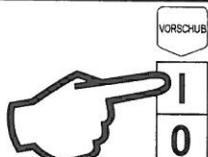
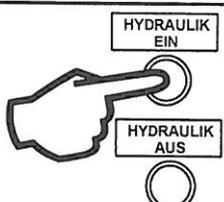
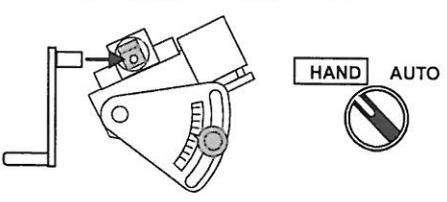
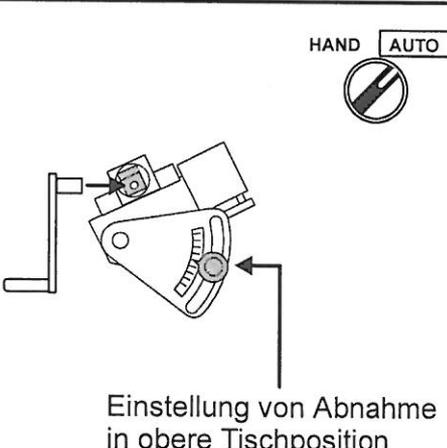
9 NEUE EINLAGE IN UMGEKEHRTER WEISE MONTIEREN



SUPERLES 300 4V-SL (No. 2961)

## EINSTELLUNG UND EINSCHALTUNG

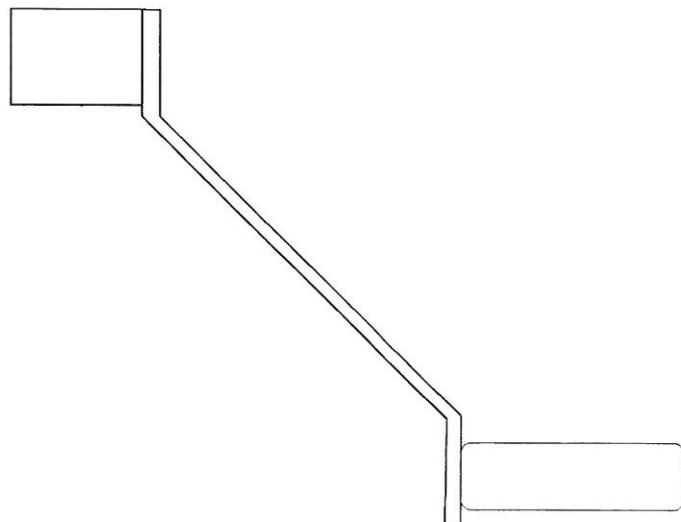
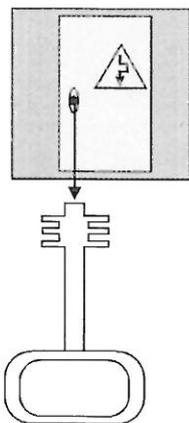
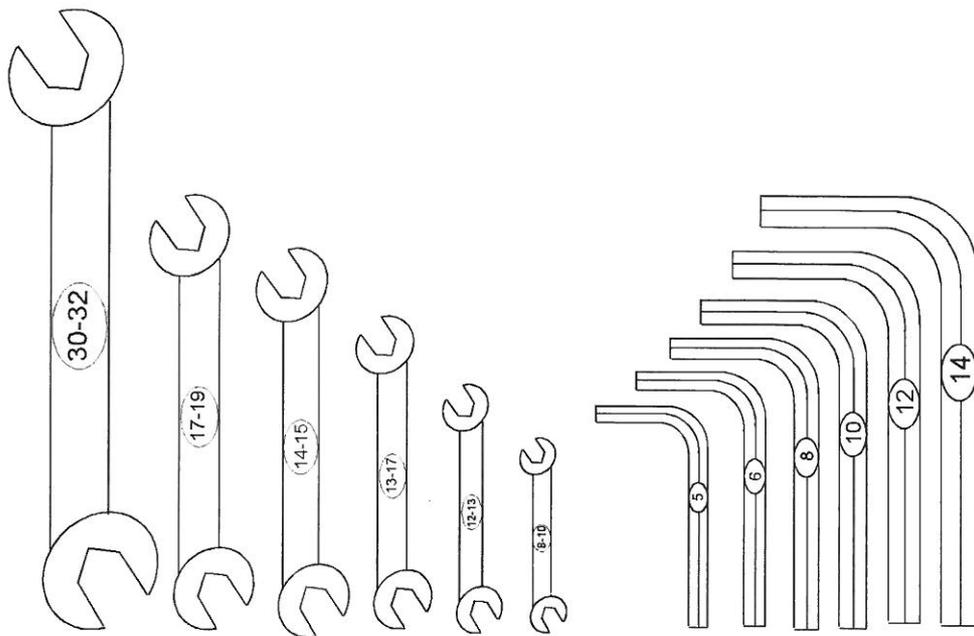
### EINSCHALTVORGANG

Schritt	Art	Schilderung	Zeichnung
<b>1</b>	HAND	<b>WELLEN EIN</b> Steuerung mit Schlüssel einschalten, dann alle Wellen der Reihe nach einschalten	
<b>2</b>	HAND	<b>VORSCHUB EIN</b> Vorschub einschalten	
<b>3</b>	HAND	<b>HYDRAULIK EIN</b> Hydraulik einschalten, sonst einstellen nicht möglich. Schalter an Elektroschrank.	
<b>4</b>	HAND	<b>UMSCHALTER</b> Tisch ist immer in untere Position Abnahmeeinstellung möglich an SIKO Zähler	
	AUTO	<b>UMSCHALTER</b> Tisch ist oben oder unten, Position hängt von Fotoschalter-Signal an Eingang.  Tisch kann in vorherige Position bleiben.  Vor Überschaltung in HAND - Betrieb muss Hydraulik eingeschaltet sein  Abnahmeeinstellung möglich an SIKO Zähler	

#### BEI FEHLEREINTRITT FOLGENDES ÜBERPRÜFEN:

1. Ölniveau in Hydraulikaggregat kontrollieren
2. Einschaltung der Hydraulik auf dem Elektroschrank auf "AUTO"
3. Mit Hand die Betriebsfunktion des Photoschalters überprüfen

# 37. HILFSWERKZEUG





### WARTUNG

Ein regelmässiges Reinigen und eine häufige Wartung sind die Bedingung für einen ungestörten Betrieb. Für das Schmieren siehe Schmierschemen. Für die Wartung der Aggregaten siehe Anleitungen der Hersteller.

Um mit dem Werkzeug die beste Bearbeitung zu erreichen, muss man sie auch sorgfältig warten und lagern. Nur beim Anwenden unserer originellen Ersatzteile wird eine gute, ungestörte Arbeit versichert.

### ARBEITSSICHERHEIT

- Bei Werkzeugwechseln, Fehlerbeseitigung oder bei Wartungsarbeiten muss man immer den Hauptschalter ausschalten.
- Den Hauptschalter von unerwünschtem Einschalten schützen.
- Vor Inbetriebnahme der Maschine muss man den vorgeschriebenen Arbeitsanzug, die Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.
- Vor Inbetriebnahme der Maschine alle Schrauben zum Befestigen der Messer und Arbeitswerkzeuge gut zuziehen.
- Alle Warnungsanschriften und Anweisungen an der Maschine und an den Aggregaten müssen strengst gefolgt werden.
- Während des Betriebes darf man nicht in den Arbeitsbereich der Maschine eingreifen.
- Bei der Arbeit an der Maschine und den Anlagen muss man alle Arbeits- und Wartungsanweisungen einhalten.
- Bei der Arbeit an der Maschine und Anlagen müssen alle Sicherheitsvorschriften und Gesetze aus dem Gebiet eingehalten werden.

# 40. SYMBOL

<b>F</b>	
	LINKS
	RECHTS
	SIEHE
<b>F</b>	SYMBOL
<b>P</b>	POSITION
	GUMMI
	ACHTUNG
<b>KRD</b>	ERSATZTEILKATALOG
	LAGER
	PAAR
	SCHMIEREN-MONATLICH
	SCHMIEREN-TAEGLICH
	BLATT Nr.
	WÄHLWEISE
	SATZ
	DRÜCKEN
	LUFT
<b>H</b>	ABBILDUNG
<b>TN</b>	BEDIENUNGSANLEITUNG
<b>M</b>	BAUSATZ
	ANLEITUNG
	FETT
	SCHMIERNIPPEL
	KUNSTSTOFFE



## LESTRO - LEDINEK

PODJETJE ZA PROIZVODNJO LESNOOBDELOVALNIH  
STROJEV IN ORODU

2311 HOČE, Bohovska 19a - SLOVENIJA (SLO)  
Telex 33479 LESTRO SLO  
Telefax (++386 62) 611-355, 611 616  
Telefon (++386 62) 615-050, 611-165