

EDER Forestry Tools

Motorisiertes Handgerät zum Entrinden/Fräsen von Baumstämmen und Holz
Motorised hand-held device for debarking/cutting tree stumps and wood



D Gebrauchsanweisung

GB User manual

-Original-

Inhaltsverzeichnis

EDER Anbaugeräteset	2
Symbolerklärung	4
Technische Daten	4
Sicherheitsbestimmungen	5
Allgemeine Hinweise	6
Bekleidung und Ausstattung	6
Transport	6
Montage von Träger und Messerkopf	6
Inbetriebnahme	6
Betankung mit Kraftstoff	7
Starten des Motors	7
Verwendungsweise / Handhabung	8
Wartung und Reparaturen	9
Vergasereinstellung	9
Luffilter	9
Vergaserfilter	10
Keilriemenbremse	10
Anlassvorrichtung	10
Motor – Wartung	11
Bauteilbezeichnung Motor	12
EDER Schälgerätset ESG-A56	13
EDER Planhobelset EPH-A56	15
EDER Rundhobelset ERH-A56	17
EDER Konturhobelset EKH-A56	19
EDER Rundbürstenset ERB-A56	21
EDER Troghöhlerset ETH-A56	23
EDER Scheibenfräuserset ESF-A56	25

Geehrter Kunde, vielen Dank, dass Sie sich für ein Qualitätsprodukt der Firma Eder Maschinenbau GmbH entschieden haben. Zur korrekten Verwendung des Geräts und zur Vermeidung von Unfällen bitte die Gebrauchsanweisung aufmerksam lesen. Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften kann zu lebensgefährlichen Verletzungen führen! In dieser Gebrauchsanweisung sind die für einen reibungslosen Betrieb erforderlichen Kontrollen und Wartungsarbeiten aufgeführt.

Die Bedienungsanleitung ist in einen allgemeinen Teil, der für alle Ausführungen der EDER Anbaugerätesets Gültigkeit hat und einen Abschnitt zu dem gewählten Gerätekopf, aufgeteilt.

Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
www.eder-maschinenbau.de
info@eder-maschinenbau.de

EDER Anbaugeräteset

Das Eder Anbaugeräteset kann in verschiedenen Ausführungen erworben werden. Um eine andere Kontur zu erreichen, können die einzelnen Anbaugeräte mit wenigen Handgriffen gegen ein anderes Eder Anbaugerät ausgetauscht werden.



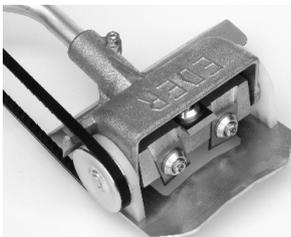
Das **EDER Schälgerät ESG-A56** eignet sich zum Schälen von Baumstämmen mit beliebigem Durchmesser. Die konstruktive Ausbildung der Walze bewirkt eine hohe Zerspanungsleistung bei minimalem Kraftaufwand. Direkt hinter den Messern angeordnete Hartmetallstifte sind so ausgebildet, dass der Abstand der Messer vom Stammholz automatisch und unabhängig von der Rindenstärke auf der gesamten Stammlänge eingehalten wird. Astansätze und dünne Äste werden leicht und sauber abgefräst. Die Walze ist gerade und fräst eine dem Schälmesser ähnliche ebene Fläche. Dadurch kann das Gerät bei seitlichem Arbeiten am Stamm und beim Schälen von Wurzelansätzen schräg oder auch quer angesetzt werden. Für die Bearbeitung von Robinienholz empfehlen wir den Einsatz des Konturhobels.

(S.13)



Der **EDER Planhobel EPH-A56** eignet sich zum Planhobeln von ebenen oder gewölbten Holzoberflächen (ab 25cm Durchmesser). Die konstruktive Ausbildung der Walze bewirkt eine hohe Zerspanungsleistung bei minimalem Kraftaufwand. Die auf der rotierenden Walze befestigten Messer sind stufenlos einstellbar, wodurch sowohl Schnittradius, als auch die Schnitttiefe auf die gewünschte Spandicke eingestellt werden kann. Auf der Walze befinden sich auf zwei Ebenen verteilt vier Messer, die ohne Vibrationen eine glatte Oberfläche erzeugen.

(S.15)



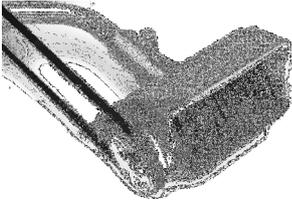
Der **EDER Rundhobel ERH-A56** eignet sich zum Hobeln von runden Holzoberflächen bis Ø 25 cm, von ebenen oder gewölbten Holzoberflächen. Die konstruktive Ausbildung der Walze bewirkt eine hohe Zerspanungsleistung bei minimalem Kraftaufwand. Die auf der rotierenden Walze befestigten Messer sind stufenlos einstellbar, wodurch sowohl Schnittradius, als auch die Schnitttiefe auf die gewünschte Spandicke eingestellt werden kann. Auf der Walze befinden sich auf zwei Ebenen verteilt vier Messer, die ohne Vibrationen eine glatte Oberfläche erzeugen.

(S.17)



Der **EDER Konturhobel EKH-A56** eignet sich zum Hobeln gerader und welliger Holzoberflächen. Er ist einsetzbar beim Bau von Blockhäusern, Kinderspielplätzen, Bonanza-Zäunen und ähnlichen Vorhaben. Durch den einstellbaren minimalen Messerüberstand wird das Splintern des Holzes wirksam verhindert. Da bei einer Umdrehung der Walze nur ein Schnitt auf Arbeitsbreite erfolgt, sind die Reaktionskräfte minimal. Die konstruktive Ausbildung der Walze bewirkt eine hohe Zerspanungsleistung bei minimalem Kraftaufwand. Astansätze und dünne Äste werden leicht und sauber abgehobelt. Der Konturhobel ist auch für sehr harte Hölzer wie Robinienholz gut geeignet.

(S.19)



Die **EDER Rundbürste ERB-A56** eignet sich zur Bearbeitung und Reinigung von Holzoberflächen, sie ist aber auch sehr gut geeignet, die natürliche Struktur der Holzmaserung aus Brettern oder Balken und Rundholz herauszuarbeiten. Diese kann bei Bau-, Restaurierungs- und Pflegearbeiten von Blockhäusern, Kinderspielplätzen, Parkbänken, Holzzäunen, an verwitterten und morschen Hölzern sowie bei ähnlichen Vorhaben eingesetzt werden. In gleicher Weise können auch metallische Oberflächen wie Stahl oder Eisen behandelt werden, um Rost oder alte Farbe zu entfernen.
(S.21)



Der **EDER Troghöhler ETH-A56** eignet sich zum Ausfräsen von Vertiefungen in Holzoberflächen, kann zum Herstellen von Trögen, für bildhauerische Tätigkeiten, für baumchirurgische Maßnahmen und Entfernen von Stücken eingesetzt werden. Durch die Anordnung der Rundmesser ist eine Bearbeitung sowohl in Längs- als auch in Querrichtung vorgesehen. Auf dem Fräskopf befinden sich je 2 Rundmesser, die ohne Vibration eine glatte Oberfläche erzeugen. Durch den minimalen Messerüberstand wird das Splittern des Holzes wirksam verhindert. Die konstruktive Ausbildung der Fräsköpfe bewirkt eine hohe Zerspanungsleistung bei minimalem Kraftaufwand.
(S.23)



Die **EDER Scheibenfräse ESF-A56** eignet sich zum Ausfräsen von Rinnen und Vertiefungen in Holzoberflächen. Sie ist z.B. einsetzbar beim Bau von Blockhäusern, Kinderspielplätzen, Schnitzen von Skulpturen und ähnlichen Vorhaben. Auf dem Fräskopf befinden sich 2 gerundete Messer, deren einstellbarer minimaler Messerüberstand das Splittern des Holzes wirksam verhindert. Durch die Anordnung der gerundeten Messer wird beim Fräsen eine Rinne erzeugt, die ohne Vibration eine glatte Oberfläche erzeugen. Die konstruktive Ausbildung des Fräskopfes bewirkt eine hohe Zerspanungsleistung bei minimalem Kraftaufwand.
(S.25)

Symbolerklärung



Hinweise, Gefahr und Warnung



Lesen Sie die Gebrauchsanweisung vor der Verwendung des Geräts



Während des Betriebs ist das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung erforderlich.



Achtung

Gehörschadenrisiko:

Beim normalen Gebrauch dieser Maschine wird der zuständige Bediener einem Geräuschpegel über 85dB(A) ausgesetzt.

Technische Daten

Modell	ESG-A56	EPH-A56	ERH-A56	EKH-A56	ERB-A56	ETH-A56	ESF-A56
Abmessungen	l=700mm b=235mm h=285mm	l=710mm b=235mm h=285mm	l=710mm b=235mm h=285mm	l=700mm b=235mm h=285mm	l=700mm b=235mm h=285mm	l=730mm b=235mm h=285mm	l=710mm b=235mm h=285mm
Trockengewicht	8,2 kg	8,4kg	8,8kg	8,7kg	8,8kg	8,3kg	7,8kg
Anzahl der Messer	4	4	6	4	4	4	2
Arbeitsbreite	120mm	120mm	120mm	120mm	100mm	54mm	30mm
Antriebsübersetzung Keilriemen	XPZ987	XPZ987	XPZ987	XPZ987	XPZ987	SPZ1024	XPZ987
Hubraum cm ³	55.05						
Leistung KW/PS	3.0/4.1						
Minstdrehzahl	2.800 Umdrehungen / min						
Zulässige Höchstzahl	13.200 Umdrehungen / min						
Vergaser	Membranvergaser Walbro, Digitaler Primer						
Schaltung	Digital						
Kapazität Benzin-Öl- Mischungstank	0,65 l						
Schalldruckpegel LpA av - EN608 - ISO7182	99 dB (A)						
Akkustische Leistung LwA av - EN 608 - ISO9207	115 dB (A)						
Vibrationspegel ISO7505	Griff vorne: 3,0 m/s ²						

Sicherheitsbestimmungen

1. Lesen Sie aufmerksam die Gebrauchsanweisung des Geräts durch. Beachten Sie alle Hinweise und die Sicherheitsanweisungen. Bewahren Sie dieses Handbuch auf, um später darin nachschlagen zu können.
2. Die Nichtbeachtung der folgenden Sicherheitshinweise kann tödliche Unfälle verursachen.
3. Verwenden Sie die Motorsäge nie, wenn Sie müde, krank oder gereizt sind oder unter dem Einfluss von Beruhigungs- bzw. Schlafmitteln, Alkohol oder Drogen stehen.
4. Tragen Sie während des Betriebs Schutzschuhe, Handschuhe und eine Schnittschutzhose und verwenden Sie einen Augen-, Gehör- und Kopfschutz.
5. Hantieren Sie mit dem Kraftstoff mit der nötigen Vorsicht. Entfernen Sie ev. verschütteten Kraftstoff, bevor Sie den Motor anlassen. Entfernen Sie das Gerät mindestens 3 Meter von der Kraftstoffnachfüllstelle.
6. Beseitigen Sie alle Funken- oder Flammenquellen (z.B. Zigaretten, offene Flammen oder funkenerzeugende Werkzeuge) aus dem Bereich, in dem der Kraftstoff gemischt, eingefüllt oder gelagert wird.
7. Rauchen Sie weder während des Betankens noch während der Arbeit mit dem Gerät.
8. Vermeiden Sie, dass sich Personen dem laufenden Gerät nähern. Halten Sie Personen und Tiere vom Arbeitsplatz fern. Kinder, Tiere und Erwachsene müssen sich mindestens 10 Meter von dem laufenden Gerät entfernt halten.
9. Halten Sie das laufende Gerät immer mit beiden Händen und allen Fingern gut fest.
10. Halten Sie das Gerät während der Arbeit vom Körper fern.
11. Kontrollieren Sie, bevor Sie das Gerät anlassen, dass die Messer festgezogen sind und nicht mit anderen Gegenständen in Kontakt sind.
12. Transportieren Sie das Gerät nur bei abgeschaltetem Motor, mit dem Messerkopf nach hinten gedreht und mit dem Auspuff vom Körper weggedreht.
13. Kontrollieren Sie vor der Arbeit, dass der Keilriemen nicht locker, beschädigt oder verschlissen ist. Verwenden Sie nie beschädigte Keilriemen.
14. Alle Tätigkeiten an dem Gerät (außer die, die in diesem Handbuch angeführt sind) müssen von Fachpersonal durchgeführt werden.
15. Schalten Sie das Gerät ab, bevor Sie es ablegen.
16. Achten Sie auf einen festen und sicheren Stand.
17. Halten Sie die Griffe sauber, trocken und frei von Öl und Kraftstoff.
18. Arbeiten Sie nur in gut belüfteten Umgebungen. Verwenden Sie die Motorsäge nicht in geschlossenen Räumen. Die Abgase enthalten giftiges Kohlenmonoxyd.
19. Nehmen Sie keine Änderungen am Gerät vor – die Sicherheit kann dadurch gefährdet werden. Für Personen- und Sachschäden, die bei der Verwendung nicht zugelassener Anbaugeräte auftreten, schließt die Eder Maschinenbau GmbH jede Haftung aus.
20. Achten Sie auf Rückstöße, bei dem der Gehäuseträger mit dem Messerkopf nach oben schnellt. Ein Rückstoß kann z.B. auftreten, wenn die Messer auf einen Festkörper stoßen. Sie könnten dadurch die Kontrolle über die Motorsäge verlieren.
21. Das Gerät darf nur im land- und forstwirtschaftlichen Bereich von eingewiesenen Personen, die mind. 18 Jahre alt sind, eingesetzt werden. Für Schulungszwecke unter Aufsicht liegt das Mindestalter bei 16 Jahren.
22. Während des Betriebs darf sich keine Person im Arbeitsbereich des Geräts aufhalten. Mit dem Herumfliegen von Spänen ist zu rechnen. Ein Sicherheitsabstand von mindestens 10m zu weiteren Personen ist einzuhalten.
23. Der betriebssichere Zustand der Maschine ist jeweils vor Beginn der Arbeit zu prüfen. Dieses gilt vor allem für die Beschaffenheit und den sicheren Sitz der Messer und der Befestigungselemente.
24. Das Gerät darf nur mit den für den Verwendungszweck vorgesehenen Schutz- und Sicherheitseinrichtungen (z.B. Schutzblech) verwendet werden. Schutz- und Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht unwirksam gemacht werden und müssen gegebenenfalls gereinigt werden.

Allgemeine Hinweise

Bekleidung und Ausstattung

- Schutzhelme mit Sichtschutz
- Schutzhandschuhe
- anliegende, schnittbeständige Kleidung
- Schuhe mit rutschfesten Sohlen und stahlverstärkter Spitze
- Gehörschutz

Die oben angeführten Bekleidungs- und Ausrüstungsgegenstände müssen den geltenden Unfallverhütungsbestimmungen entsprechen.



Achtung

Tragen Sie keine Kleidungsstücke oder Gegenstände, die sich in Holz, Gestrüpp oder bewegten Teilen des Geräts verfangen könnten.



Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

Transport

Transportieren Sie das Gerät nicht mit laufendem Motor und tragen Sie das Gerät mit dem Messerkopf nach hinten gerichtet. Beim Transport auf Fahrzeugen muss das Gerät gegen das Umkippen und den Austritt des Kraftstoffs geschützt werden.

Montage von Träger und Messerkopf

Lösen Sie die beiden Muttern vom Keilriemendeckel und nehmen Sie den Deckel ab.

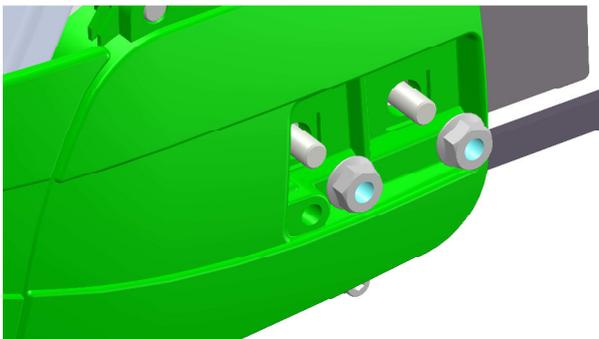


Abbildung 1

Setzen Sie den Träger mit dem Schlitz zwischen die beiden Gewindestifte.

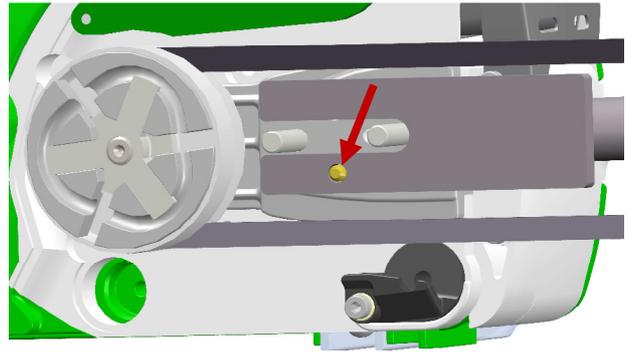


Abbildung 2

Anschließend wird der Riemen zwischen Keilriemenscheibe und Kupplungstrommel gesetzt. Der Keilriemendeckel wird wieder aufgesetzt und die Muttern leicht angezogen. Beim Aufsetzen des Deckels muss darauf geachtet werden, dass der Pin zum spannen des Keilriemens in die Bohrung im Träger greift (s. Abb. 2 und 3). Über die Keilriemenspannschraube lässt sich der Keilriemen nun spannen.

Beachten Sie, dass der Keilriemen immer ausreichend Vorspannung aufweist. Anschließend werden die beiden Muttern des Keilriemendeckels fest angezogen.

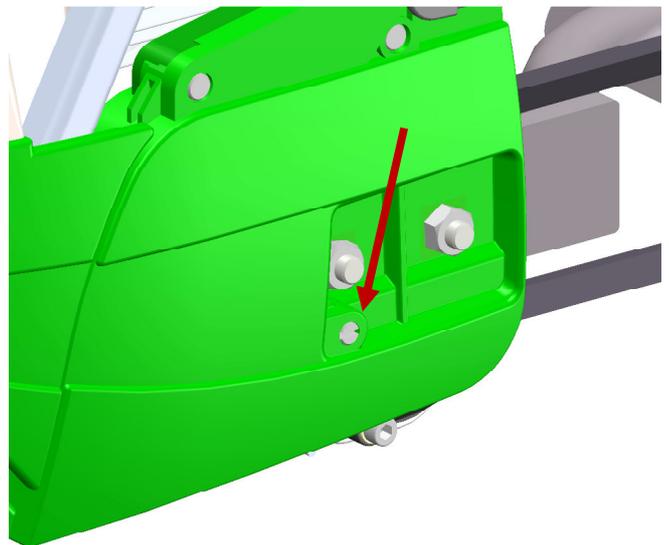


Abbildung 3

Inbetriebnahme

Bevor Sie die Motorsäge anlassen, müssen Sie kontrollieren, dass die Bedingungen für eine sichere Arbeit gegeben sind. Prüfen Sie:

- die korrekte Montage des Trägers und die

- Spannung des Keilriemens.
- die Betriebstüchtigkeit der Bremse
- die Betriebstüchtigkeit des Gashebels
- festen Sitz aller Messer

Kontrollieren Sie, dass die Griffe sauber und trocken sind. Stellen Sie keine Kraftstoffbehälter oder das Gerät in feuergefährlichen Umgebungen ab. Beachten Sie, dass geschlossene, leere Kraftstoffbehälter explosive Dämpfe enthalten können.

Lassen Sie das Gerät nicht in einer hängenden Position an.

Vor jedem Einsatz sollten die zu bearbeitenden Stämme geprüft werden. Nägel, anhaftender Sand und andere Fremdkörper müssen vor dem Fräsen entfernt werden, da sonst die Messer beschädigt werden.

Betankung mit Kraftstoff



Achtung

Das Gerät ist mit einem 2-Takt-Motor ausgerüstet und darf daher ausschließlich mit einem Öl-Kraftstoff-Gemisch betrieben werden.

Bereiten Sie nur die für den Gebrauch erforderliche Mischung vor. Während dem Tanken nicht rauchen, immer den Motor abschalten und fern von Flammen halten. Verwenden Sie einen Kraftstoff mit einer Oktanzahl unter 90. Mischen Sie das Benzin ausschließlich mit Öl für 2-Takt-Motoren. Verwenden Sie ein qualitativ gutes 2-Takt-Öl für eine 50:1 Mischung (2 %).

Wichtig: Mischen Sie den Kraftstoffbehälter gut und lang.

Dieser Vorgang muss jedes Mal sorgfältig wiederholt werden, wenn Kraftstoff aus dem Tank entnommen wird. Die Mischung ist alterungsanfällig und verändert sich daher im Laufe der Zeit. Verwenden Sie keine seit mehreren Wochen vorbereiteten Mischungen, da dies zu Motorschäden führen könnte. Füllen Sie den Tank für die Mischung nur $\frac{3}{4}$ voll, damit sich die Mischung ausdehnen kann.

Während des Betankens muss der Motor abgeschaltet sein. Schrauben Sie langsam den Deckel des Tanks auf, um ggf. überschüssigen

Druck abzulassen. Nach dem Tanken den Deckel des Tanks korrekt befestigen.

Entfernen Sie die Motorsäge mindestens 3 Meter vom Tankplatz, bevor Sie den Motor anlassen. Reinigen Sie vor dem Tanken sorgfältig den Bereich um den Tankdeckel. Der Schmutz um den Tank kann zu Betriebsproblemen am Motor führen. Schütteln Sie den Kanister bzw. den Behälter damit die Mischung homogen ist.



Die EDER Anbaugeräte werden mit einem Keilriemen betrieben und dürfen somit nicht geschmiert werden.

Füllen Sie kein Öl in den Öltank!

Starten des Motors

Legen Sie die Motorsäge auf dem Boden so ab, dass das Gerät keine Fremdkörper berührt. Es darf sich niemand im Arbeitsbereich des Gerätes aufhalten.

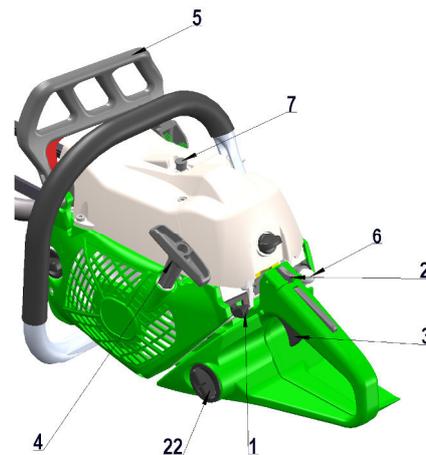


Abbildung 4

Vorbereitung für das Anlassen

- Rücken (lösen) Sie die Keilriemenbremse aus, indem Sie den Handschutz (5) nach vorne schieben: das Ausrückgeräusch der Bremse ist eindeutig vernehmbar.
- Drücken Sie die Drucktaste des Druckentlasters (7) nach unten.

Bei kaltem Motor:

Stellen Sie den Schalter (1) auf Start (A) (Starten). Drücken Sie den Knopf (6) 5 oder 6 Mal und halten Sie die Stopptaste des Gashebels (2) gedrückt.

Ziehen Sie dann den Hebel (3) und lassen Sie ihn wieder aus.

Zum Lösen der Keilriemenbremse müssen Sie nur den Hebel ganz anziehen (3).

Bei warmgelaufenem Motor:

Schalten Sie den Schalter (1) in die zentrale Stellung (B) und führen Sie dann dieselben Tätigkeiten wie für den Kaltstart durch.

Anlassen des Motors

- Stecken Sie den Fuß in den rückwärtigen Griff.
- Ziehen Sie den Griff (4) (Abb. 4) langsam, bis Sie ein wenig Widerstand spüren. Ziehen Sie nun schnell und heftig am Griff. Fahren Sie mit dieser Tätigkeit fort, bis der Motor einige Startgeräusche abgibt.
- Stellen Sie den Schalter (1) in die zentrale Position (B) und ziehen Sie einige Male am Startseil, bis der Motor anspringt (nur bei kaltem Motor).
- Begleiten Sie den Griff, damit sich das Seil korrekt aufwickeln kann.

Bei laufendem Motor

Wenn der Motor bereits angelassen wurde, muss der Gashebel gedrückt und zum Entblockieren sofort wieder ausgelassen werden. Der Motor regelt sich automatisch auf die Mindestdrehzahl.



Achtung

Wenn der Motor nicht sofort auf die Mindestdrehzahl gebracht wird, könnten Schäden an der Kupplung auftreten.

Vor dem Arbeitsbeginn müssen Sie die Keilriemenbremse lösen, indem Sie den Handschutz (5) zum Rohrgriff ziehen.



Achtung

Nachdem Sie den Gashebel losgelassen haben, dreht sich das Gerät noch für kurze Zeit weiter (Freilauf).

Lassen Sie das Gerät nicht ohne die Schutzgehäuse/ Schutzbleche an.

Abschalten des Motors

Um den Motor abzuschalten, müssen Sie den Schalter (1) in die Stopp-Position (0) stellen.

Betrieb im Winter

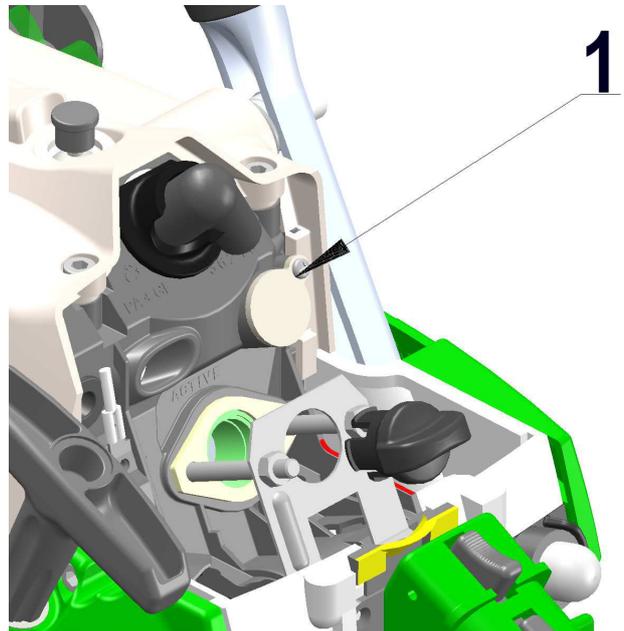


Abbildung 5

Vorheizung der Ansaugluft:

Bei Temperaturen unter +10°C kann die kalte mit der warmen Luft aus dem Zylinder gemischt und somit die Vergaserleistung optimiert werden.

Wenn Sie die Abdeckung und den Luffilter entfernen, haben Sie Zugriff auf den Drehdeckel (Abb. 5 Pos. 1):

Lockern Sie die Schraube und drehen Sie den kleinen Deckel bis die Öffnung frei ist und ziehen Sie dann die Schraube an.

Verwendungsweise / Handhabung

Während der Arbeit müssen Sie das Gerät mit beiden Händen gut festhalten, damit sich keine Körperteile dem Riemen, dem Messerkopf oder dem Auspuff nähern.

Nehmen Sie immer eine sichere und standfeste Position ein. Vorsicht, bei vereistem oder nassem Untergrund besteht Rutschgefahr.

Bei der Arbeit mit dem Gerät darf der Gashebel nicht in halber Gasposition sein, da in diesem Fall keine Regelung der Umdrehungen möglich ist.

Arbeiten Sie ruhig und vorsichtig bei guter Sichtbarkeit und ausreichender Beleuchtung.

Schneiden Sie nicht in der Nähe von Stromkabeln und Leitungen oder verständigen Sie in diesem Fall die zuständige Verwaltung.

Bearbeiten Sie mit dem Gerät nur Holz (Ausnahme Rundbürste ERB-A56) und beachten Sie, dass der Messerkopf keine Fremdkörper (Steine, Glas, Metallgegenstände, usw.) berührt, die zu Schäden an dem Messerkopf oder Riemen führen und somit auch zu einem Rückstoß des Geräts führen könnten.

Arbeiten Sie nicht auf Leitern oder in instabilen Positionen.

Halten Sie das Gerät beim Arbeiten nicht über dem Kopf und verwenden Sie bei der Bearbeitung immer beide Hände.

Setzen Sie den Messerkopf bei laufendem Motor nur mit Betriebsdrehzahl auf die Stammoberfläche auf.

Führen Sie das EDER Schälgerät ESG-A56 zügig und ohne Druck über den Stamm vor und zurück

Wartung und Reparaturen

Führen Sie alle in diesem Handbuch beschriebenen Wartungs- und Reparaturarbeiten aus. Andere Arbeiten müssen von der Eder Maschinenbau GmbH durchgeführt werden oder durch autorisierte Werkstätten.

Es müssen Originalersatzteile verwendet werden. Diese können direkt bei Eder Maschinenbau oder beim Händler bestellt werden.

Änderungen an dem Gerät sind nicht zulässig, da dies Ihre Sicherheit beeinträchtigen könnte.

Verstellen Sie weder den Träger, den Keilriemen oder die Messer/Fräskopf bei laufendem Motor.

Der Keilriemen muss immer gut gespannt sein.

Vergasereinstellung

Der Vergaser wurde im Werk eingestellt.

Ziehen Sie die Schrauben (1) und (2) (s. Abbildung 6) nicht zu sehr an, damit Sie den Vergaser nicht beschädigen.

Verstellen Sie die Schraube (1) so, dass der Motor schnell auf starke Beschleunigungen reagiert, aber bei Höchstdrehzahl normal funktioniert (**ACHTUNG MAX. MOTORDREHZAHL 13.200 Umdrehungen**).



Abbildung 6

Legende (Abb. 6)

1- Höchstdrehzahl-Stellschraube Vergaser

2- Leerlaufstellschraube Vergaser

3- Leerlaufstellschraube

Verstellen Sie die Schrauben (2) so, dass der Motor schnell auf das Gaspedal reagiert.

Die Schraube (1) muss sich mindestens 1+1/8 Umdrehungen und die Schraube (2) mindestens 1+1/4 Umdrehungen vom Anschlag befinden.



Achtung

Eine zu niedrige Einstellung könnte zum Festfressen des Motors führen.

Höchstdrehzahl 13.200 Umdrehungen/Minuten.

Vor dem Einstellen des Vergasers müssen Sie kontrollieren, ob die Luftfilter sauber sind. Anderenfalls kann die Einstellung nicht korrekt durchgeführt werden.



Achtung

Berühren Sie weder den Zylinder noch den Auspuff – sie sind heiß!

Luftfilter

Wenn Sie den Deckel entfernen, haben Sie Zugriff auf den Luftfilter (Abbildung 7)

Stellen Sie den Schalter (6) in die Stopp-Position (0) (um den Filter abmontieren zu können).

- Schrauben Sie den Ballengriff ab und entfernen Sie den Deckel.

- Schrauben Sie die Muttern (3) ab und entfernen Sie den Filter (4).

Sie können den Staub auf der Filteroberfläche entfernen, indem Sie eine Ecke des Filters gegen eine feste Fläche klopfen. Um den Schmutz im Netz zu entfernen, müssen Sie den Filter in der Mitte

öffnen und ihn mit einer benzingetränkten Bürste abbürsten bzw. mit Luftdruck reinigen.
Montieren Sie die Teile in umgekehrter Reihenfolge.

Vergaserfilter

Um den Vergaserfilter (Pos. 5 - Abbildung 7) zu tauschen, entleeren Sie den Tank und ziehen Sie den Filter (5) mit einem Haken oder einer Langschnabelzange heraus.

Ersetzen Sie den Filter einmal pro Jahr.

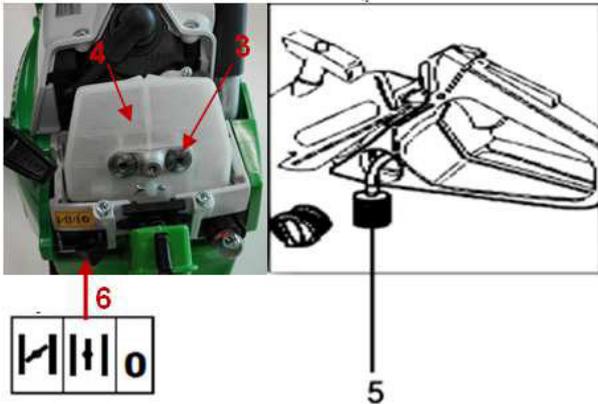


Abbildung 7

Keilriemenbremse

Legende (Abb. 8)

- 1 - Eingerückte Bremse
- 2 - Ausgerückte Bremse



Abbildung 8

Die Keilriemenbremse darf mit Ausnahme von wirklichen Notfällen nur eingerückt werden, wenn sich der Motor mit Mindestdrehzahl dreht.

Betätigungsweisen der Keilriemenbremse:

Manuell - Durch einen leichten Druck mit der Hand auf den vorderen Handschutz wird die Bremse ausgelöst.

Automatisch

Die Bremsung erfolgt durch die Trägheit des Handschutzes. Beim Rückstoß des Geräts löst die Trägheitsmasse des Handschutzes die Bremse aus. Dies erfolgt auch dann, wenn die linke Hand des Bedieners sich nicht hinter dem Handschutz befindet.

Beschädigen Sie die Bremsvorrichtung nicht, da dies ihre Betriebstüchtigkeit und demzufolge die Sicherheit des Bedieners beeinträchtigt.
Die Keilriemenbremse ist verschleißanfällig. Aus diesem Grund ist eine ständige Wartung und Überprüfung von Fachpersonal erforderlich.

Anlassvorrichtung

Startseil - Auswechslung

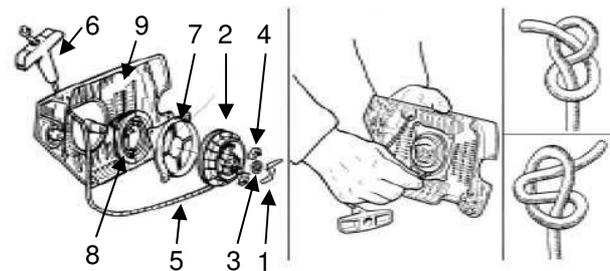


Abbildung 9

- Entfernen Sie die vier Befestigungsschrauben des Gebläsegehäuses.
- Entfernen Sie mit einem Schraubendreher die kleine Feder (1), die Beilegscheibe (3) und den Sperrzahn (4) und ziehen Sie dann die Trommel (2) heraus.
- Ziehen Sie das neue Startseil (5) (Durchmesser 3,5x960mm) ein. Befestigen Sie es mit einem einfachen Knoten an der Trommel (2), ziehen Sie es durch das Gehäuse (9) und den Griff (6) und machen Sie dann einen Knoten gemäß der Abbildung 11.
- Zur Montage müssen Sie das Startseil in der Einkerbung der Scheibe einziehen und diese 7 Umdrehungen im Uhrzeigersinn drehen.
Wenn Sie langsam das Startseil lösen, wird es sich mithilfe der zuvor aufgezogenen Feder ganz um die Scheibe wickeln.
Wenn die Feder korrekt aufgezogen ist, muss der Griff gut festgezogen sein. Anderenfalls müssen Sie

die Scheibe einige Umdrehungen drehen, um die Feder aufzuziehen.

Wenn das Startseil ganz aufgewickelt ist, muss die Scheibe eine halbe Umdrehung gedreht werden. Anderenfalls muss die Trommel blockiert und das Startseil eine Umdrehung aufgewickelt werden.

Feder - Auswechslung (Abb. 9)

Nachdem Sie die Trommel abmontiert haben, müssen Sie den Federschutz (7) entfernen und danach die Feder (8) aus ihrem Sitz im Gehäuse (9) entfernen.

Schmieren Sie die Feder und setzen Sie sie mit ihrem Schutz und der Scheibe an ihrem Sitz gemäß den zuvor beschriebenen Anweisungen ein.

Anlasssystem

Das elektronische Anlasssystem besteht aus:

- 1 - Magnetischem Schwungrad - 2 - Spule - 3 - Zündkerze

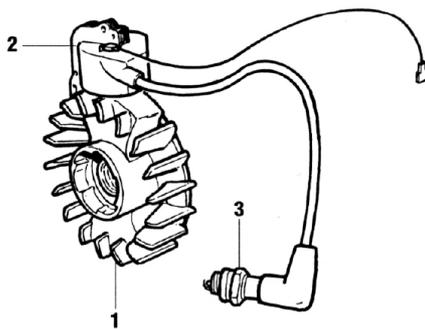


Abbildung 10

Die Spule an der Außenseite des Schwungrades ist mit drei Schrauben auf einen 0,3 mm Abstand vom Schwungrad zu befestigen (gemessen an den Magneten).

Der Abstand zwischen den Elektroden der Zündkerze muss 0,5 mm betragen.

Für eine gute Betriebstüchtigkeit muss die Zündkerze mindestens einmal pro Woche gereinigt und kontrolliert werden. Die Zündkerzen der 2-Takt-Motoren haben eine relativ kurze Lebensdauer. Sie müssen einmal pro Monat gewechselt werden.

Verwenden Sie **Originalzündkerzen Eder A56 (Art.Nr.: 310121)**

Informationen

Für eine Anlasskontrolle ohne Demontage des

Schwungrades müssen Sie die Zündkerze entfernen und kontrollieren, ob die demontierte Zündkerze und der Motorkörper in Kontakt sind. Ziehen Sie dann den Startgriff.

Motor – Wartung

Der Motor wurde auf der Werkbank im Werk eingestellt und geprüft.

Während den ersten 10-15 Betriebsstunden darf die Motorsäge nie für längere Zeit stark beansprucht werden.



Achtung

Halten Sie die Luftöffnungen, -Leitungen und Luftfilter sauber.

Entfernen Sie regelmäßig mit einem Pinsel oder mit Druckluft Staub und Schmutz von den Schlitzen, vom Zylinderdeckel und von den Lamellen des Zylinders, um Überhitzungen am Motor zu vermeiden.

Führen Sie alle zuvor beschriebenen Wartungsvorschriften aus. Reinigen Sie das Gerät gründlich und schmieren Sie die Metallteile. Entleeren Sie den Vergasertank und lassen Sie den Motor laufen, bis kein Kraftstoff mehr vorhanden ist. Bewahren Sie das Gerät in einer trockenen Umgebung auf.

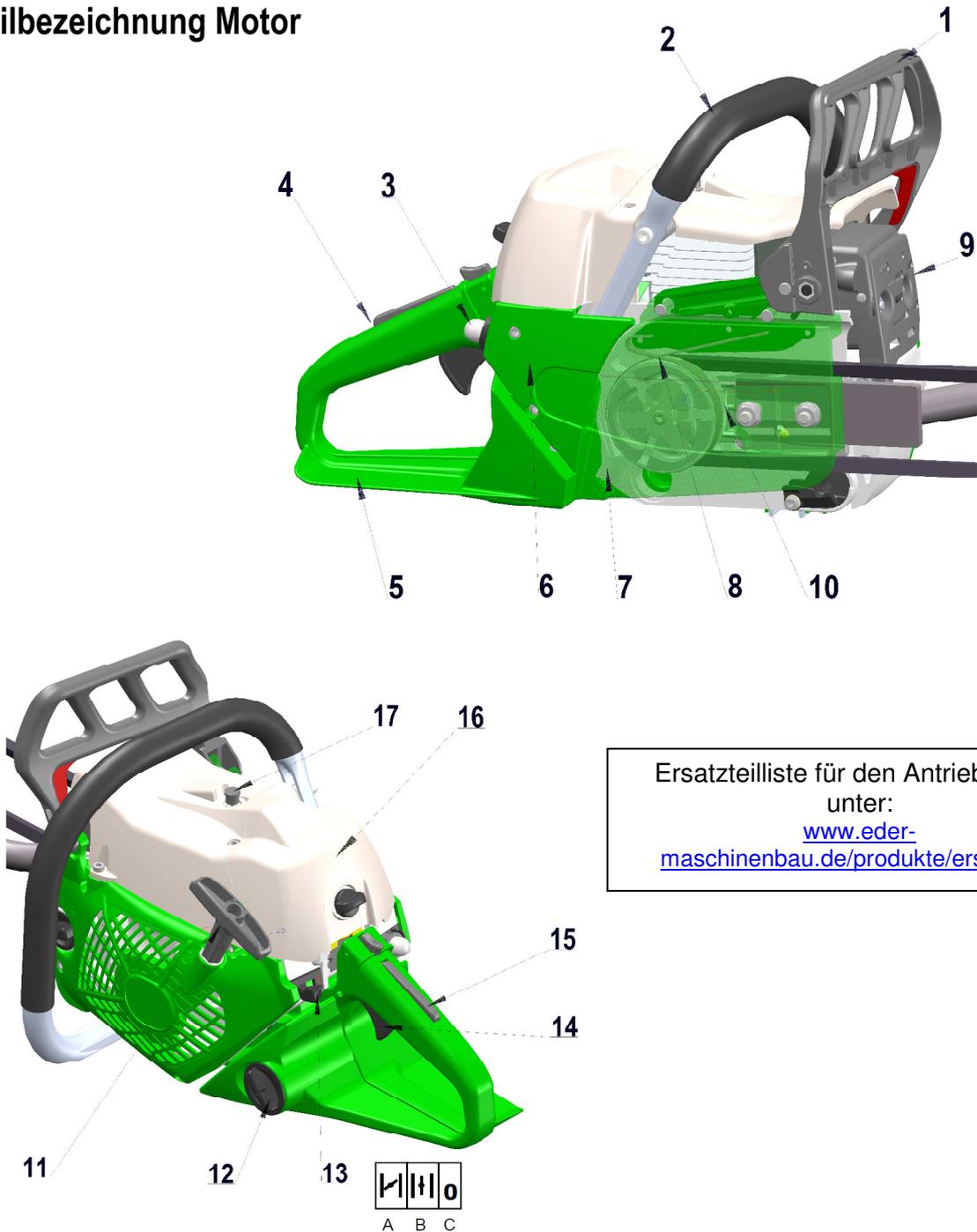
Entfernen Sie die Zündkerze, gießen Sie etwas Öl in den Zylinder, drehen Sie die Motorwelle einige Male mithilfe des Starters, um das Öl zu verteilen, und montieren Sie die Zündkerze wieder an.



Achtung: Alle nicht in dieser Gebrauchsanweisung angeführten Wartungsarbeiten müssen in einer autorisierten Werkstatt durchgeführt werden.

Verwenden Sie nur ORIGINAL Ersatzteile der EDER Maschinenbau GmbH!

Bauteilbezeichnung Motor



Ersatzteilliste für den Antriebsmotor unter:
www.eder-maschinenbau.de/produkte/ersatzteile

1	Steuerung der Riemenbremse	11	Motorstartergriff
2	Vorderer Griff	12	Tankdeckel
3	Primer	13	Stoppschalter: A=Kaltstart; B=Betrieb; C=Stopp
4	Gashebelgriff	14	Gashebel
5	Rückwärtiger Handschutz	15	Schutzhebel
6	Abdeckung	16	Luftfilterabdeckung Luftfilter (Art.Nr. 310122) Zündkerze (Art.Nr.310121)
7	Riemenabdeckung		
8	Riemenbremse		
9	Schalldämpfer	17	Dekompressionsventil
10	Kupplungsglocke		

EDER Schälgerätset ESG-A56

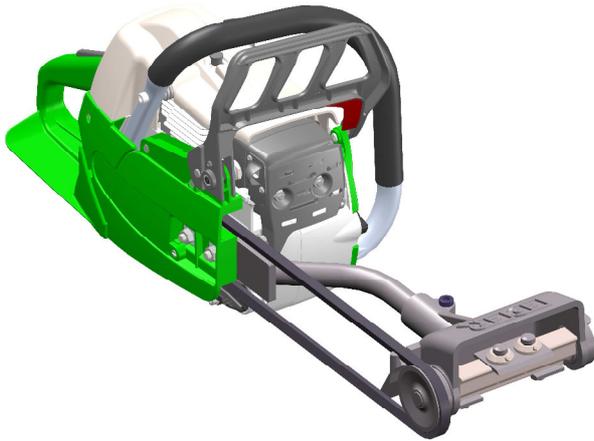


Abbildung 11

Einstellen der Messer

Für optimales Arbeiten mit dem EDER Schälgerät ESG-A56 sind scharfe Messer erforderlich. Sollte das Gerät zu tief schneiden oder gar hacken, so sind die Messer um etwa 0,2mm zurückzustellen. Bei zu geringer Schnitttiefe sind die Messer um etwa 0,2mm vorzustellen. Die erforderliche Messereinstellung richtet sich nach der zu schälenden Holzart und ist von Fall zu Fall neu einzustellen. Es ist darauf zu achten, dass die Hartmetallstifte auf der Messerscheibe immer richtig zur Messerschneide (s. Abbildung 12) stehen. Alle 4 Messer müssen die gleiche Einstellung und das gleiche Maß zu den Hartmetallstiften auf der Messerscheibe aufweisen.

Stumpfe Messer können von Hand an normalen Schleifscheiben nachgeschliffen werden. Der Schneidenwinkel beträgt 40°.

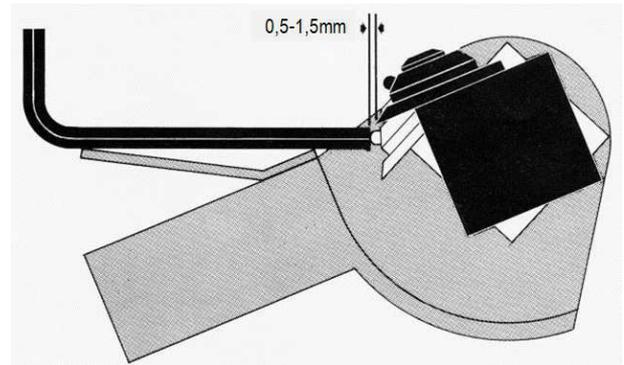


Abbildung 12

Zum Wechseln der Messer gehen Sie wie folgt vor:

- Schlüssel (12), wie in der Abbildung 14 dargestellt, unten auf das Gerät legen.
- Schlüssel und Hartmetallstift zum Berühren bringen.
- Schlüssel in dieser Stellung halten und nun die Schälwalze zurückdrehen bis die Messer vor dem Schlüssel stehen (s. Abbildung 14).
- Abstand auf 0,5 bis 1,5mm einstellen.
- Alle 4 Messer werden auf gleiche Weise eingestellt.



Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

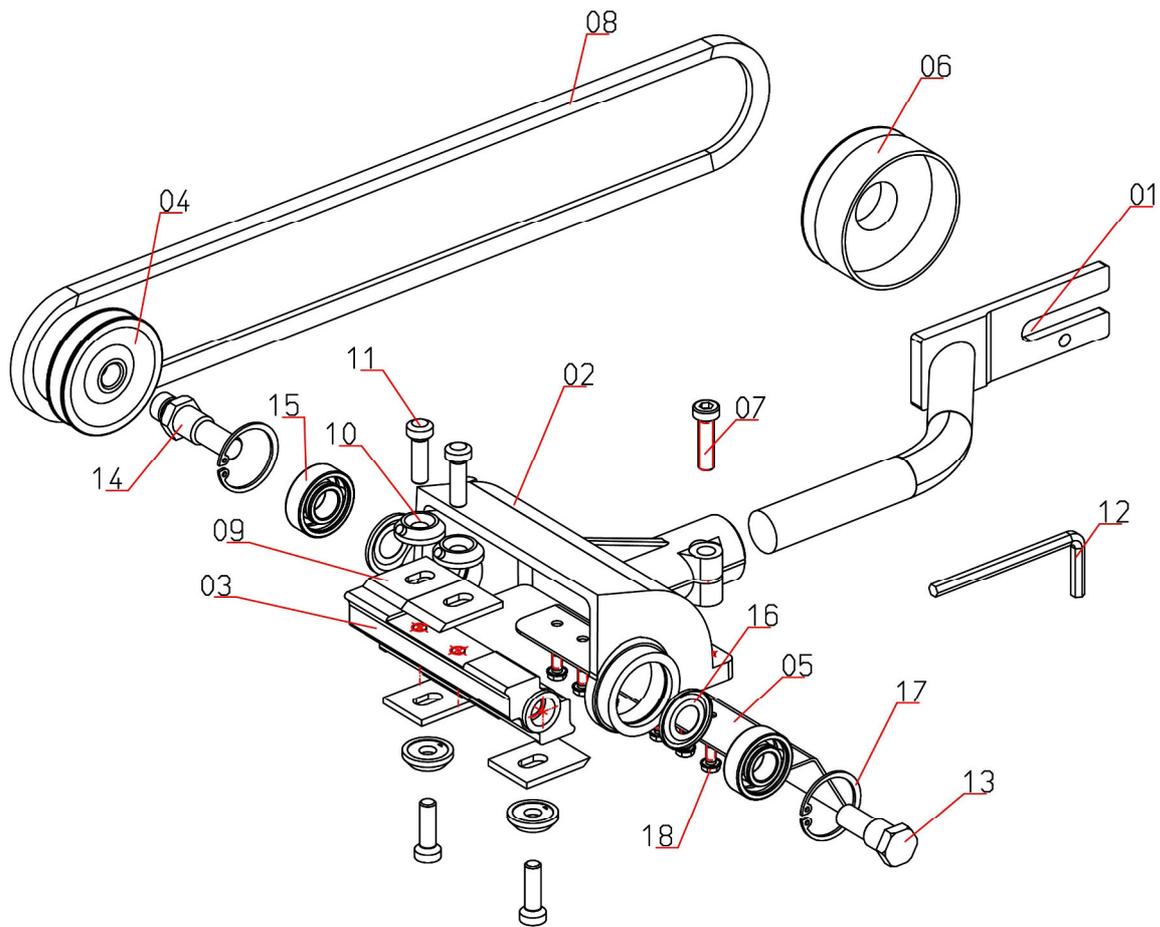


Achtung

Der Abstand der Messer darf maximal 1,5mm betragen und die Messer dürfen nie über die Hartmetallstifte hervor stehen, da die Hartmetallstifte als Tiefenbegrenzung dienen.

Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Hartmetallstifte nach vorne in Richtung der Schneide zeigen.

Bauteile ESG-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	310007	Gehäuseträger	10	021000	(4 x) Messerscheibe
02	020200	Gehäuse	11	021100	(4 x) Messerschraube M8x25
03	020300	Walze	12	021200	Sechskantschlüssel 6mm
04	020400	Keilriemenscheibe	13	021300	Lagerbolzen kurz
05	020500	Schutzblech	14	021400	Lagerbolzen lang
06	310006Z	Kupplungstrommel	15	021500	(2 x) Rillenkugellager DIN 625
07	020700	Spannschraube	16	021600	(2 x) Dichtring / Nilosring
08	020800	Keilriemen SPZ 987	17	021700	(2 x) Sicherungsring DIN 472
09	020900	(4 x) Messer	18	021800	(6 x) Schutzblechbefestigungsschraube M5x12

EDER Planhobelset EPH-A56

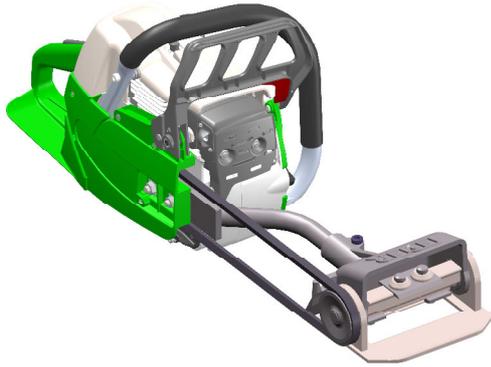


Abbildung 13

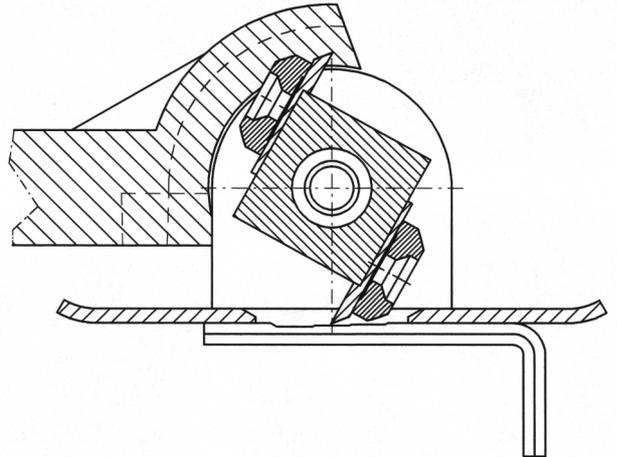


Abbildung 14

Einstellen der Messer

Für optimales Arbeiten mit dem EDER Planhobels EPH1 sind scharfe, richtig eingestellte Messer erforderlich. Zum Einstellen wird der mitgelieferten Sechskantschlüssel (12) benötigt:

- Schlüssel (12) mit den Einkerbungen zur Messerwalze (03) zeigend auf das Führungsblech (19) legen (s. Abbildung 16).
- Messer (09) und Schlüssel (19) an der Stelle mit der gewünschten Schnitttiefe von 0,4 bis 1,0mm (s. Abbildung 14 u. 15) zum Berühren bringen. Dabei muss die Walze (03) so stehen, dass das Messer (09) maximal durch das Führungsblech (19) herausragt. Die Messer (09) sind so einzustellen, dass sie max. 1mm unter dem Führungsblech (19) herausragen.
- Messer (09) in dieser Stellung festhalten. Alle 4 Messer werden auf gleiche Weise eingestellt.

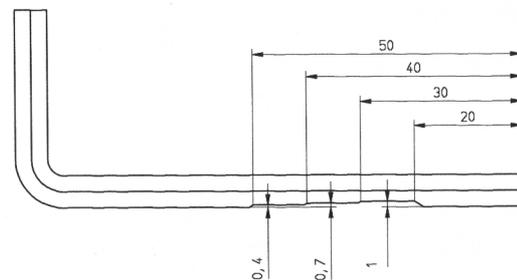


Abbildung 15



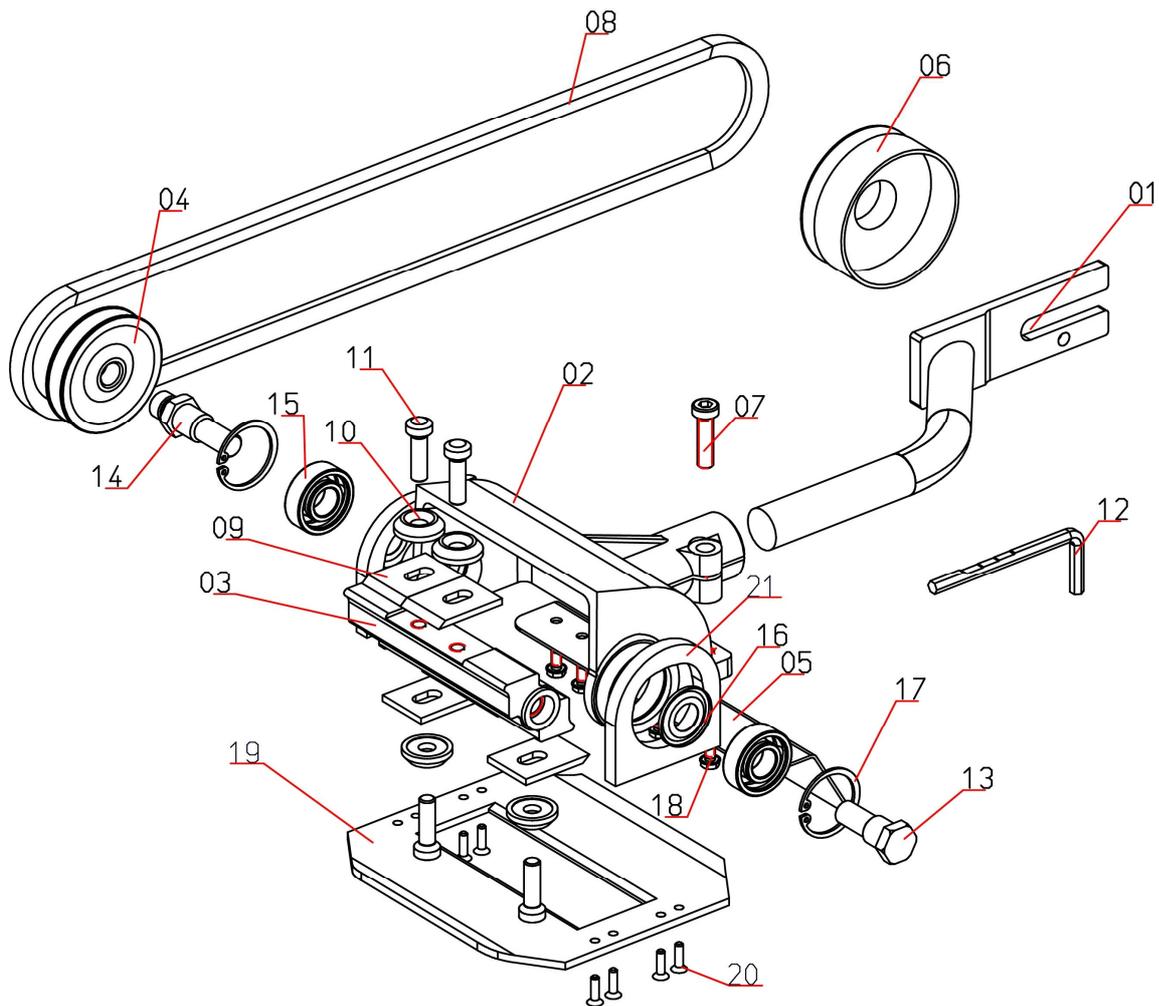
Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

Je geringer der Messerüberstand ist, umso weniger Holz wird abgetragen und umso glatter wird die Oberfläche.

Stumpfe Messer können von Hand an normalen Schleifscheiben nachgeschliffen werden. Der Schneidewinkel beträgt 40°.

Bauteile EPH-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	310007	Gehäuseträger	12	062000	Sechskantschlüssel 6mm
02	020200	Gehäuse	13	021300	Lagerbolzen kurz
03	020300	Walze	14	021400	Lagerbolzen lang
04	020400	Keilriemenscheibe	15	021500	(2 x) Rillenkugellager DIN 625
05	020500	Schutzblech	16	021600	(2 x) Dichtring / Nilosring
06	310006Z	Kupplungstrommel	17	021700	(2 x) Sicherungsring DIN 472
07	020700	Spannschraube	18	021800	(2 x) Schutzblechbefestigungs- schraube M5x12
08	020800	Keilriemen SPZ 987 lw	19	061900	Führungsblech
09	020900	(4 x) Messer	20	060600	(8 x) Befestigungsschraube M4x14
10	061400	(4 x) Messerscheibe	21	060700	(2 x) Führungblechaufhängung
11	021100	(4 x) Messerschraube M8x25			

EDER Rundhobelset ERH-A56

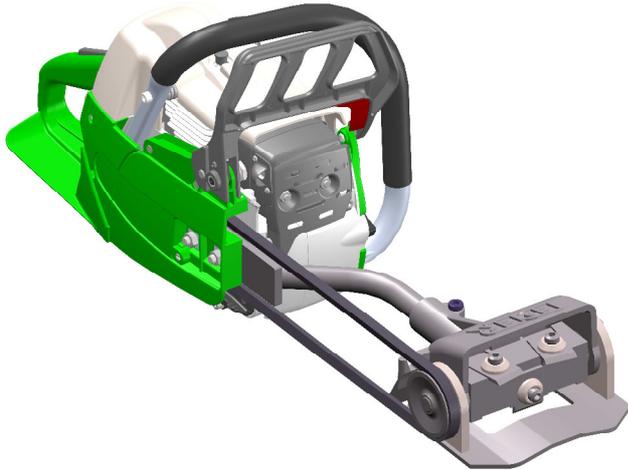


Abbildung 16

Einstellen der Messer

Für optimales Arbeiten mit dem EDER Rundhobelset ERH-A56 sind scharfe, richtig eingestellte Messer erforderlich. Zum Einstellen wird der mitgelieferten Sechskantschlüssel 6mm (12) benötigt.

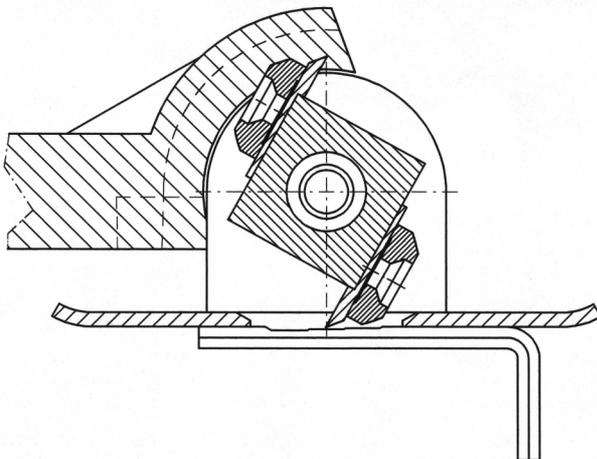


Abbildung 17

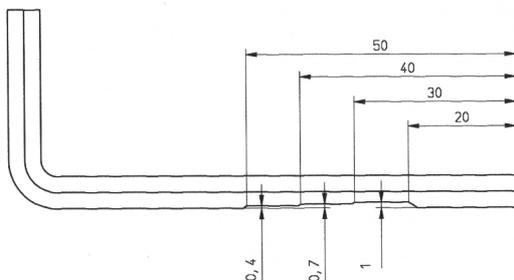


Abbildung 18

- Schlüssel (12) mit den Einkerbungen zur Messerwalze (03) zeigend auf das Führungsblech (19) legen (s. Abb. 17).
- Messer (09) und Schlüssel (19) an der Stelle mit der gewünschten Schnitttiefe von 0,4 bis 1,0mm (s. Abb. 17) zum Berührung bringen. Dabei muss die Walze (03) so stehen, dass das Messer (09) maximal durch das Führungsblech (19) herausragt. Die Messer (09) sind so einzustellen, dass sie max. 1mm unter dem Führungsblech (19) herausragen.
- Messer (09) in dieser Stellung festhalten. Alle 6 Messer werden auf gleiche Weise eingestellt.



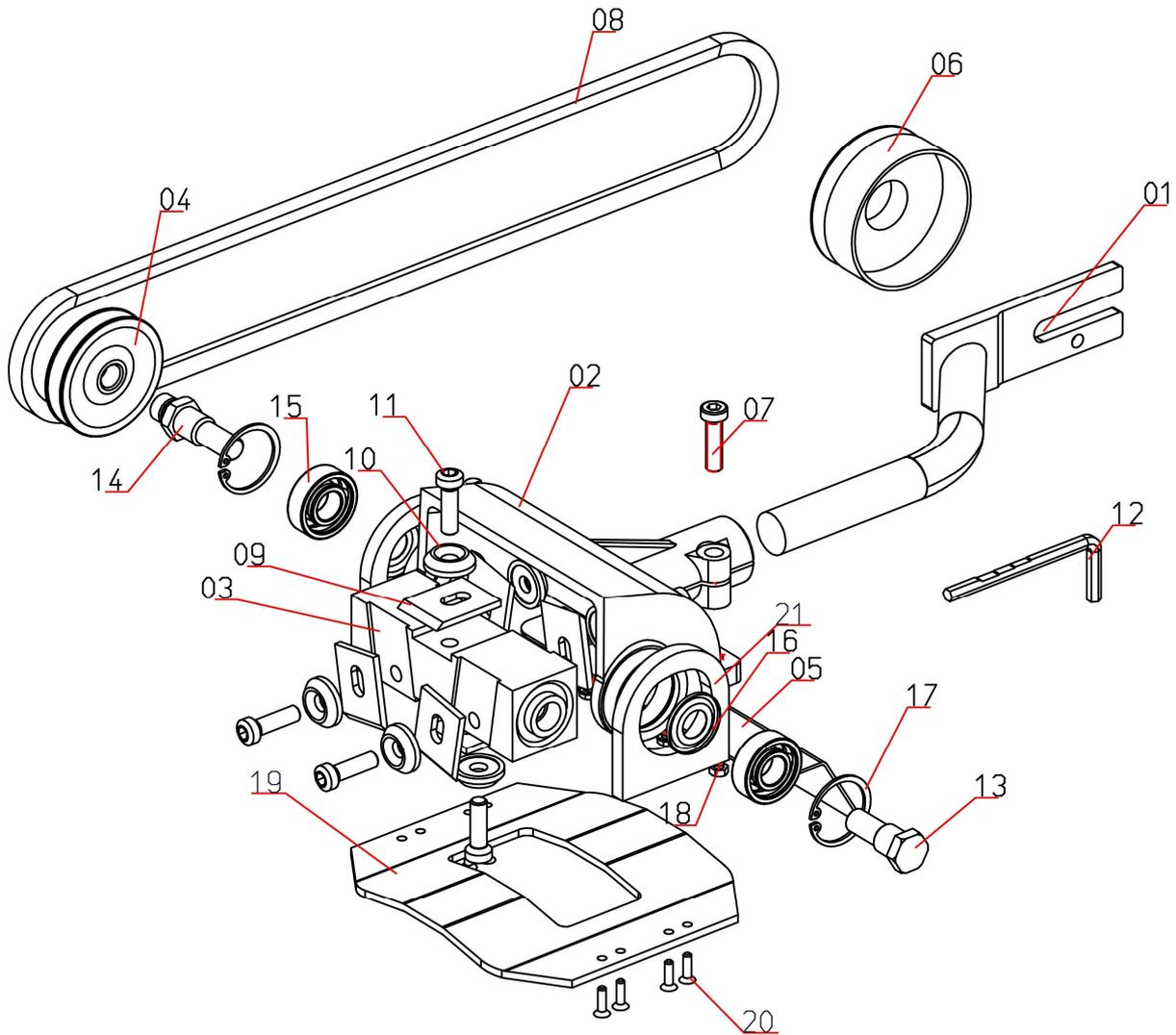
Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

Je geringer der Messerüberstand ist, umso weniger Holz wird abgetragen, und umso glatter wird die Oberfläche.

Stumpfe Messer können von Hand an normalen Schleifscheiben nachgeschliffen werden. Der Schneidewinkel beträgt 40°.

Bauteile ERH-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	310007	Gehäuseträger	12	062000	Sechskantschlüssel 6mm
02	020200	Gehäuse	13	021300	Lagerbolzen kurz
03	071600	Walze	14	021400	Lagerbolzen lang
04	020400	Keilriemenscheibe	15	021500	(2 x) Rillenkugellager DIN 625
05	020500	Schutzblech	16	021600	(2 x) Dichtring / Nilosring
06	310006Z	Kupplungstrommel	17	021700	(2 x) Sicherungsring DIN 472
07	020700	Spannschraube	18	021800	(2 x) Schutzblechbefestigungs- schraube M5x12
08	020800	Keilriemen SPZ 987	19	071900	Führungsblech
09	020900	(6 x) Messer	20	060600	(8 x) Befestigungsschraube M4x14
10	061400	(6 x) Messerscheibe	21	070700	(2 x) Führungsblechaufhängung
11	021100	(6 x) Messerschraube M8x25			

EDER Konturhobelset EKH-A56

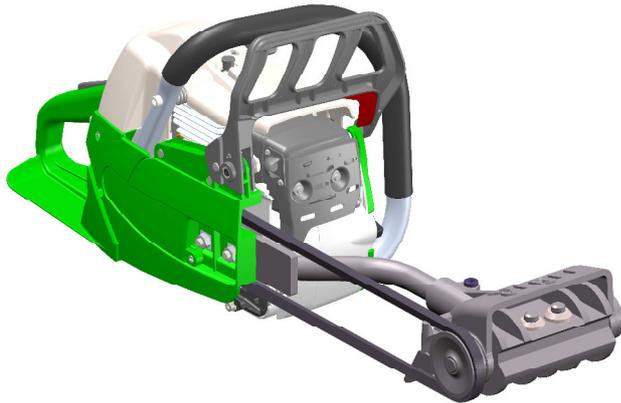


Abbildung 19

Einstellen der Messer

Für optimales Arbeiten mit dem EDER Konturhobelset EKH19-A56 sind scharfe, richtig eingestellte Messer erforderlich. Zum Einstellen wird der mitgelieferten Sechskantschlüssel (12) und die Messerlehre (19) benötigt:

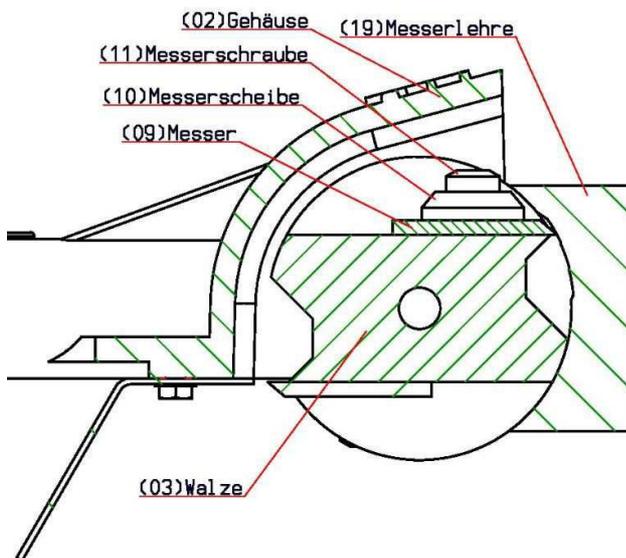


Abbildung 20

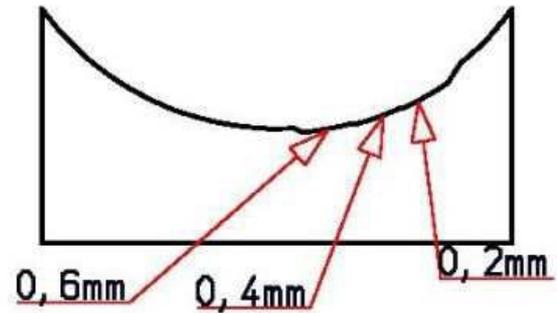


Abbildung 21

- Zunächst wird die Messerschraube (11) gelöst und das Messer (09) nach ganz hinten geschoben.
- Die Messerlehre (19) wird auf die Walze (03) aufgelegt, so dass diese auf den beiden Auflageflächen der Walze (03) oben und unten aufliegt (s. Abb. 20).
- Das Messer (09) kann nun bis zur gewünschten Einstellhöhe (0,2mm; 0,4mm; 0,6mm) rangeschoben werden (s. Abb. 20 und Abb. 21).
- Anschließend wird das Messer (09) in dieser Position festgezogen. (Alle 4 Messer werden auf gleiche Weise eingestellt).



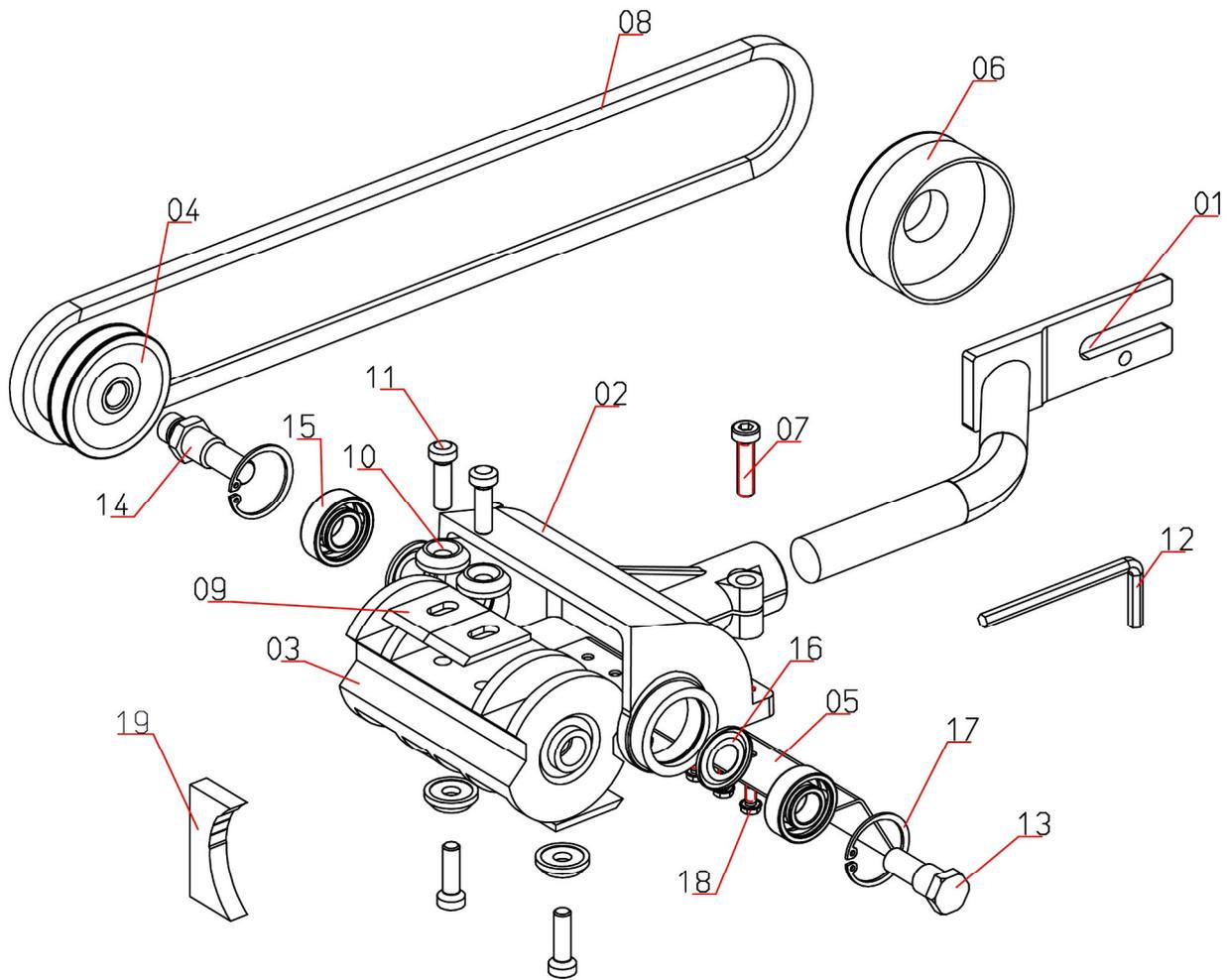
Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

Je geringer der Messerüberstand ist, umso weniger Holz wird abgetragen, und umso glatter wird die Oberfläche.

Stumpfe Messer können von Hand an normalen Schleifscheiben nachgeschliffen werden. Der Schneidewinkel beträgt 40°.

Bauteile EKH-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	310007	Gehäuseträger	11	021100	(4 x) Messerschraube M8x25
02	020200	Gehäuse	12	021200	Sechskantschlüssel Din 911
03	190300	Walze	13	021300	Lagerbolzen kurz
04	020400	Keilriemenscheibe	14	021400	Lagerbolzen lang
05	020500	Schutzblech	15	021500	(2x) Rillenkugellager DIN 625
06	310006Z	Kupplungstrommel	16	021600	(2 x) Dichtring / Nilosring
07	020700	Spannschraube	17	021700	(2 x) Sicherungsring DIN 472
08	020800	Keilriemen SPZ 987 lw	18	021800	(6 x) Schutzblechbefestigungs- schraube M5x12
09	020900	(4 x) Messer	19	191900	Messerlehre
10	061400	(4x) Messerscheibe			

EDER Rundbürstenset ERB-A56

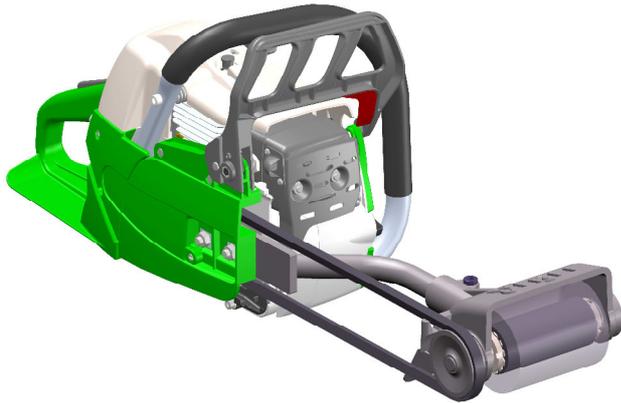


Abbildung 22

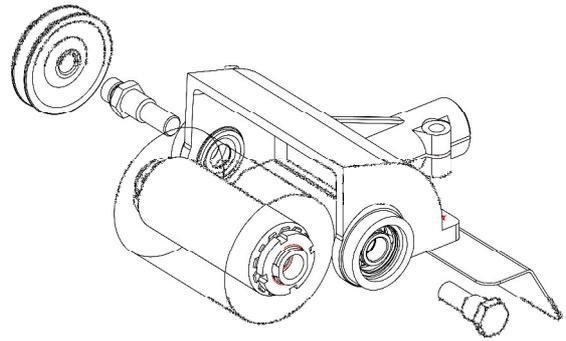


Abbildung 23

Hinweise zur Handhabung

Beim Starten ist die Maschine sicher abzustützen und festzuhalten, wobei die Rundbürste (03) frei stehen muss. Setzen Sie die EDER Rundbürste ERB1 nur mit Betriebsdrehzahl auf die Stammoberfläche auf.

Montage und wechseln der Rundbürste

Die Rundbürste (03) wird ausgetauscht, indem die Keilriemenscheibe (04) und anschließend die Lagerwelle kurz (10) und die Lagerwelle lang (11) entfernt wird. Die neue Rundbürste wird einsetzt und die Bauteile werden in umgekehrter Reihenfolge wieder montiert.



Achtung

Die beiden Lagerwellen kurz und lang (10 und 11), sind mit einem Drehmoment von **50 Nm** anzuziehen.

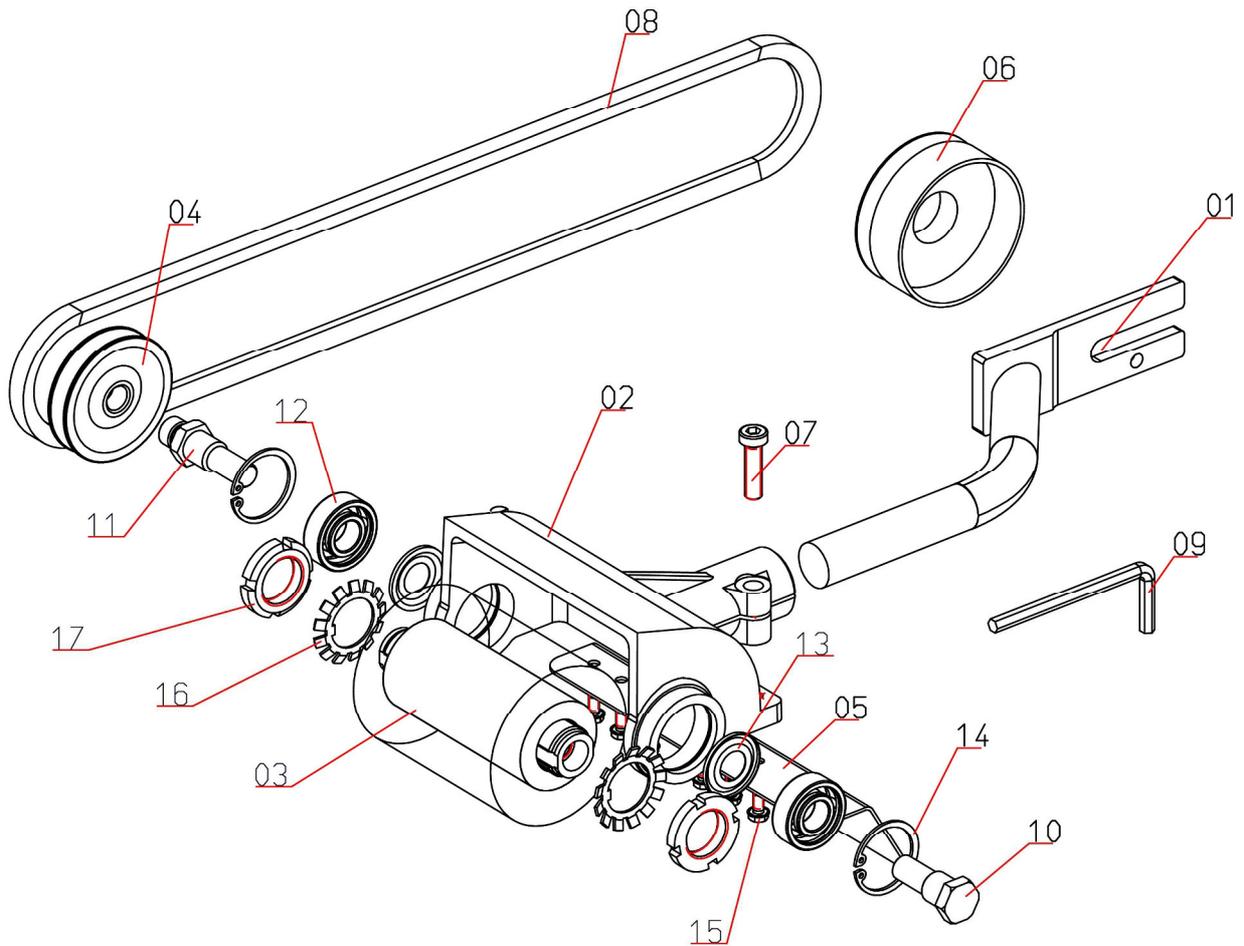
Die Keilriemenscheibe (04) wird wieder aufgeschraubt und fixiert (Abb. 23).



Achtung

Bei Erstmontage und nach dem Wechseln der Rundbürste, darf die Riemenbremse erst wieder ausgelöst werden, nach der ersten Berührung mit dem Holz bzw. Stahl, da sich sonst die Keilriemenscheibe lösen kann.

Bauteile ERB-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	310007	Gehäuseträger	10	021300	Lagerbolzen kurz
02	020200	Gehäuse	11	021400	Lagerbolzen lang
03	150100	Rundbürste	12	021500	(2 x) Rillenkugellager DIN 625
04	020400	Keilriemenscheibe	13	021600	(2 x) Dichtring / Nilosring
05	020500	Schutzblech	14	021700	(2 x) Sicherungsring DIN 472
06	310006Z	Kupplungstrommel	15	021800	(6 x) Schutzblechbefestigungs- schraube M5x12
07	020700	Spannschraube	16	150200	(2 x) Sicherungsblech MB5
08	020800	Keilriemen SPZ 987	17	150300	(2 x) Wellenmutter MB5
09	021200	Sechskantschlüssel DIN 911			

EDER Troghöhler ETH-A56

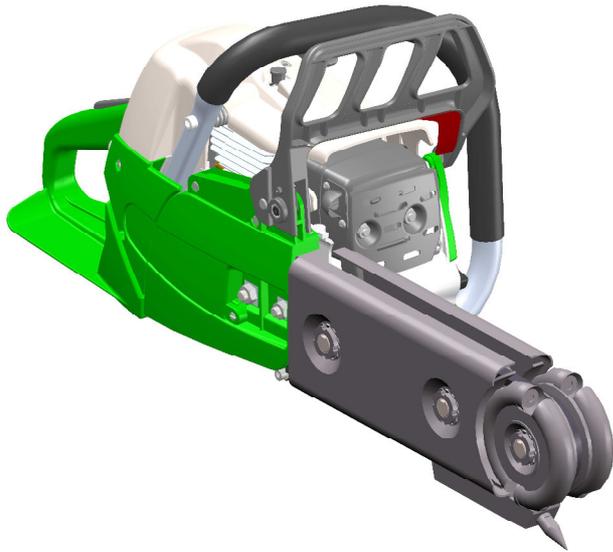


Abbildung 24

Hinweise zur Handhabung

Die Spitze des Führungsbocks wird auf der unteren Seite zwischen die Schutzbleche geklemmt und ist in Längsrichtung je nach Bedarf verschiebbar.

Für tiefe Aushöhlungen schieben Sie den Führungsbock zwischen den Schutzblechen weit nach vorne.

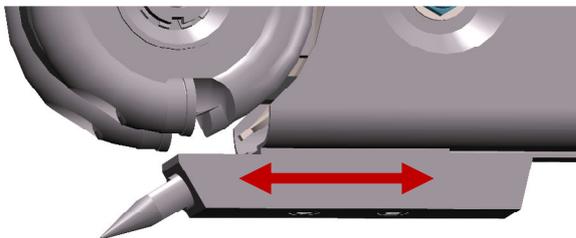


Abbildung 25



Achtung

Es ist darauf zu achten, dass die rotierenden Rundmesser nicht den Führungsbock berühren!

Einstellen der Messer

Für optimales Arbeiten mit dem EDER Troghöhler ETH-56 sind scharfe Rundmesser erforderlich.

Stumpfe Rundmesser können um 180° um die Messerschraube gedreht werden und noch mal eingesetzt werden.

Die Rundmesser können nachgeschliffen werden, wobei darauf geachtet werden muss, dass der Rundungsradius der Rundmesser erhalten bleibt - ansonsten geht die Effektivität beim Arbeiten verloren.

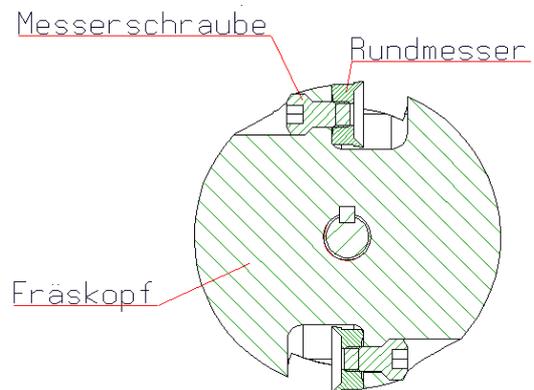


Abbildung 26

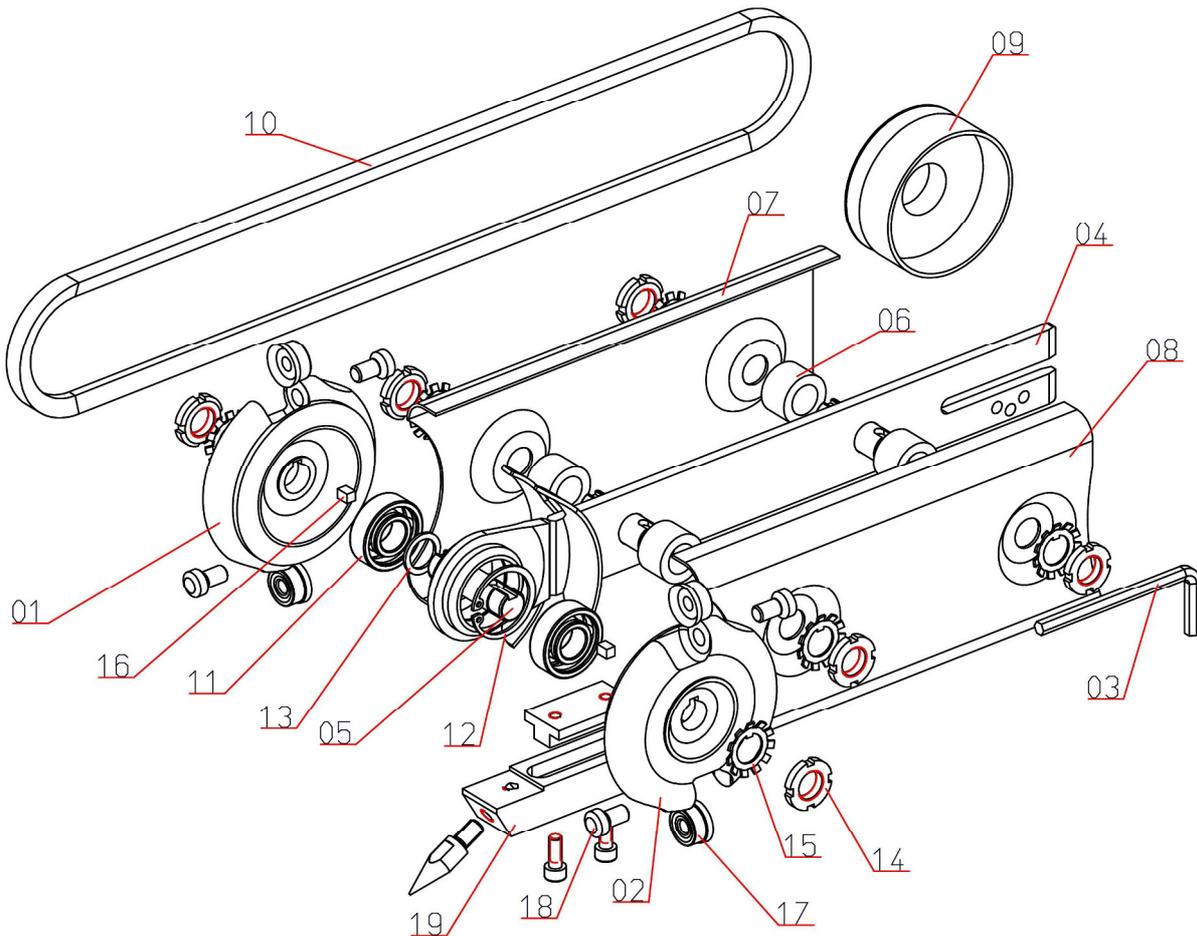
- Messerschrauben lösen und die Rundmesser tauschen oder um 180° drehen.



Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

Bauteile ETH-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	140100	Fräskopf rechts	10	370001	Keilriemen SPZ 1024
02	140200	Fräskopf links	11	021500	(2 x) Rillenkugellager DIN 625
03	021200	Sechskantschlüssel DIN 911	12	031200	Sicherungsring DIN 472
04	370002	Schwert	13	031300	Stützscheibe
05	030500	(3x) Lagerwelle	14	031400	(6x) Wellenmutter DIN 981 KM2
06	030600	(4x) Distanzbuchsen	15	031500	(6x) Sicherungsblech DIN 5406
07	030700	Schutzblech rechts	16	031600	(2 x) Passfeder
08	030800	Schutzblech links	17	031700	(4x) Rundmesser
09	310006Z	Kupplungstrommel	18	031800	(4x) Messerschraube M8x12
			19	141900	Führungsbock mit Spitze

EDER Scheibenfräseset ESF-A56

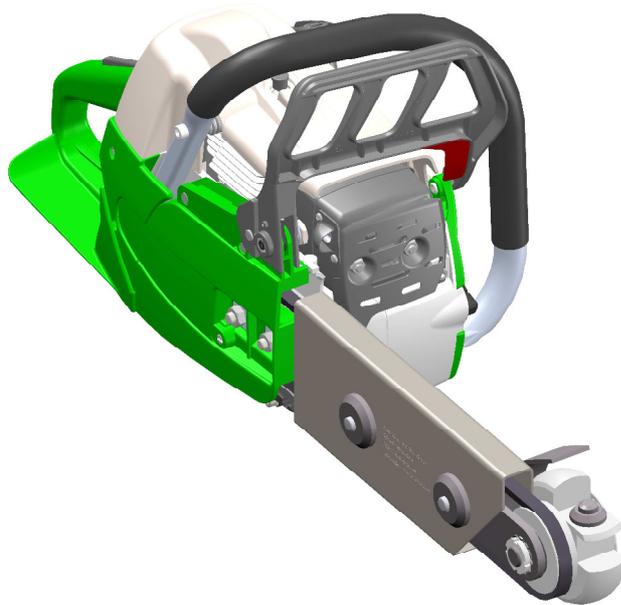


Abbildung 27

Einstellen der Messer

Für optimales Arbeiten mit dem EDER Scheibenfräseset ESF-56 sind scharfe, richtig eingestellte Messer erforderlich.

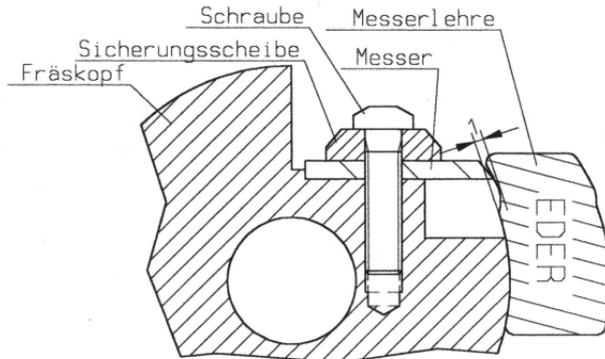


Abbildung 28

Zum Einstellen wird die mitgelieferte Messerlehre verwendet:

- Messerschraube leicht lösen
- Messerlehre an den Fräskopf anlegen und das Messer an die Lehre herschieben, bis es den eingekerbten Bereich berührt.
- Messer in dieser Stellung fixieren. Beide Messer werden auf die gleiche Weise eingestellt.



Achtung

Die Messer dürfen nie mehr als 1mm über den Fräskopf herausgestellt werden, da der Fräskopf als Tiefenbegrenzung dient.

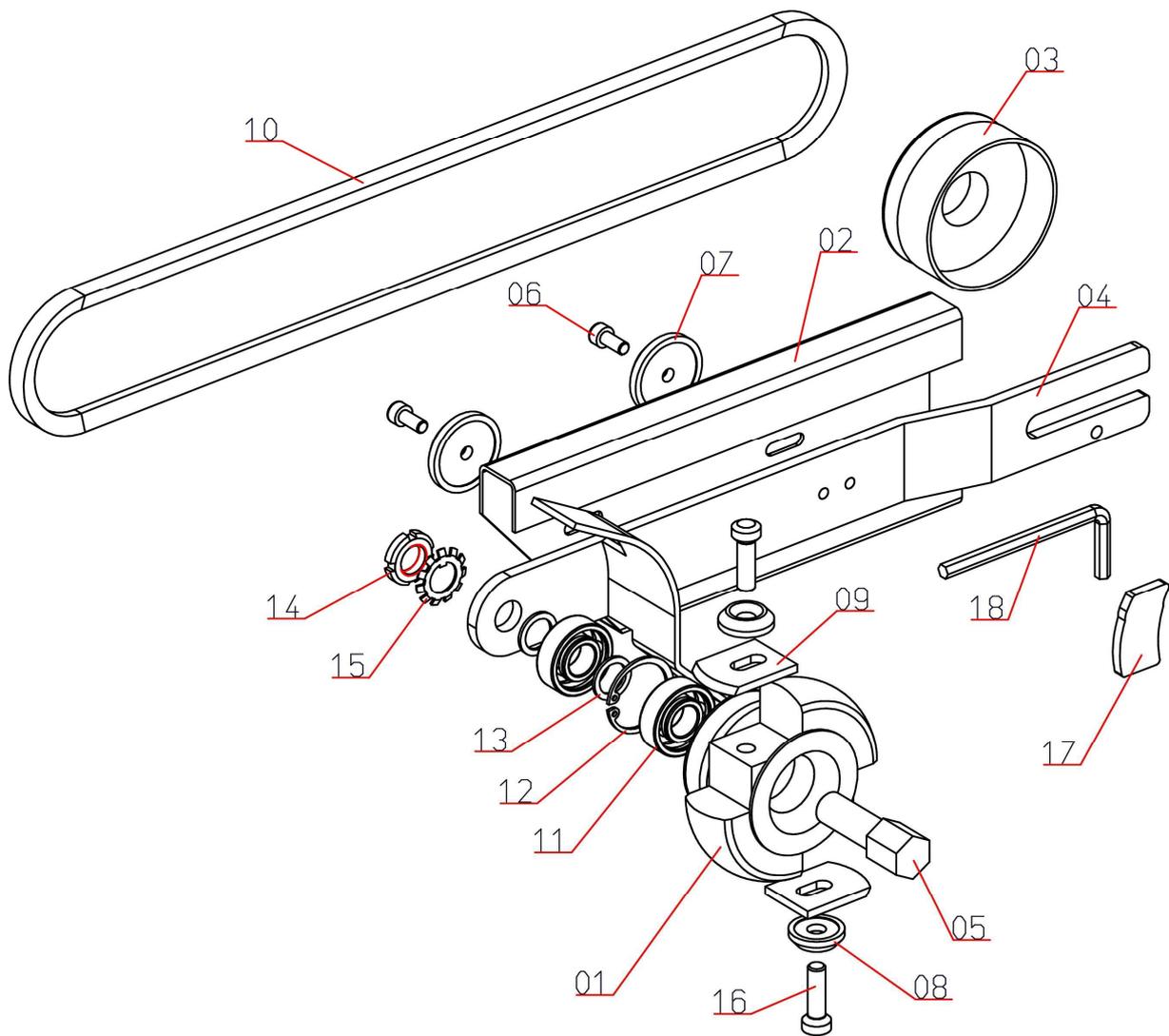


Achtung

Die Messerschrauben für die Messer sind mit einem Drehmoment von **35Nm** anzuziehen. Überprüfen Sie den festen Sitz der Messer vor jedem Gebrauch.

Stumpfe Messer können von Hand an normalen Schleifscheiben nachgeschliffen werden. Der Schneidewinkel beträgt 40° und der Rundungsradius der Messer muss eingehalten werden, ansonsten kommt es zu einem unebenen Abtrag der Messer.

Bauteile ESF-A56



Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung	Pos.	Best. Nr.	Bezeichnung
01	130100	Fräskopf mit Keilriemenscheibe	10	020800	Keilriemen SPZ 987 lw
02	130200	Schutzblech	11	021500	(2 x) Rillenkugellager DIN 625
03	310006Z	Kupplungstrommel	12	031200	Sicherungsring DIN 472
04	360001	Schwert	13	031300	Stützscheibe
05	130500	Lagerwelle	14	031400	Wellenmutter DIN 981 KM2
06	130600	(2x) Schutzblechbefestigungs- schraube M5x12	15	031500	Sicherungsblech DIN 5406
07	130700	(2x) Scheibe	16	021100	(2 x) Messerschraube M8x25
08	061400	(2x) Messerscheibe	17	131700	Messerlehre
09	130900	(2x) Messer	18	021200	Sechskantschlüssel DIN 911

Konformitätserklärung

Der Hersteller: Eder Maschinenbau GmbH, Schweigerstraße 6, D-38302 Wolfenbüttel

Erklärt hiermit, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Bezeichnung: EDER Schälgeräteset ESG-A56
 EDER Planhobelset EPH-A56
 EDER Rundhobelset ERH-A56
 EDER Konturhobelset EKH-A56
 EDER Rundbürstenset ERB-A56
 EDER Troghöhler ETH-A56
 EDER Scheibenfräse ESF-A56

Serien-Nr.: SN E56160048 und darauf folgende

Zur Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurden folgende Normen herangezogen:

1. EN ISO 12100, Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze, Risikobeurteilung und Risikominderung
2. Fliehkraftprüfung nach DIN EN 847-1, Maschinen-Werkzeuge für Holzbearbeitung - Sicherheitstechnische Anforderungen - Teil 1: Fräs- und Hobelwerkzeuge, Kreissägeblätter

Es ist durch interne Maßnahmen sichergestellt, dass die Seriengeräte immer den Anforderungen der aktuellen EG-Richtlinien und den angewandten Normen entsprechen.

Achtung: Die Anbaugeräte, auf die sich diese Konformitätserklärung bezieht, dürfen nur mit dem mitgelieferten Motor betrieben werden.

An den mitgelieferten Motor dürfen nur die originalen Eder-Anbaugeräte angebaut werden.

Bevollmächtigte Person für die technischen Unterlagen: Michael Pögel

Wolfenbüttel, den 15.07.2016



Ulrich Schrader, Geschäftsführer

ERKLÄRUNG ÜBER DIE KONFORMITÄT MIT DER MASCHINENRICHTLINIE

Der HERSTELLER: ACTIVE s.r.l.
 via Delmoncello, 12
 26037 S. Giovanni in Croce (CR)
 ITALIEN

ERKLÄRT HIERMIT, DASS DIE ZEICHNUNG DER HIER UNTEN BESCHRIEBENEN MOTORSÄGE
 Modelle : 56.56
 Seriennummer : Modell: 56.56 = 56040001 und darauf folgende
 Marke : ACTIVE

DEN ANFORDERUNGEN DER ABGEÄNDERTEN MASCHINENRICHTLINIE (Richtlinie 2006/42/EWG) UND 89/336/EWG, 2000/14/EWG UND DEN NATIONALEN NORMEN ÜBER DEN TRANSPORT DER MASCHINE INS AUSLAND ENTSPRICHT. FERNER ERKLÄRT ER, DASS DIE MASCHINE, MODELL 56.56 = M.0303.04.3239

VOM EUROPÄISCHEN ZERTIFIZIERUNGSINSTITUT, PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 - 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALIEN ZERTIFIZIERT WURDE.

Unterzeichnet am 04.03.2004 in S. Giovanni in Croce, Italien



Alberto Griffini
 Präsident

EDER Forestrytools

Motorised hand-held device for debarking/cutting tree stumps and wood



EN User manual

Table of contents

EDER Attachment set	29
Explanation of symbols	31
Technical data	31
Safety regulations	32
General information	33
Clothing and equipment	33
Transport	33
Installing the support and blade head	33
Commissioning	33
Filling with fuel	34
Starting the motor	34
Use/handling	35
Maintenance and repair	35
Carburettor setting	36
Air filter	36
Carburettor filter	36
V-belt brake	36
Starter	37
Motor maintenance	38
Name of motor part	39
EDER Bark Stripper set ESG-A56	40
EDER Flat Planer set EPH-A56	43
EDER Curved Planer set ERH-A56	46
EDER Curved Planer set EKH-A56	49
EDER Wire Brush set ERB-A56	52
EDER Trough Cutter set ETH-A56	55
EDER Carving Cutter set ESF-A56	58

Dear Customer

Thank you for purchasing a high quality product from Eder Maschinenbau GmbH. To use the device correctly and prevent accidents, please carefully read the instructions for use. A failure to observe safety instructions can result in life-threatening injuries! The necessary checks and maintenance work are listed in these instructions for use to ensure smooth operation.

The operating instructions are divided into a general part that applies to all EDER attachment set models and a section for the selected device head.

Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
www.eder-maschinenbau.de
info@eder-maschinenbau.de

EDER Attachment set

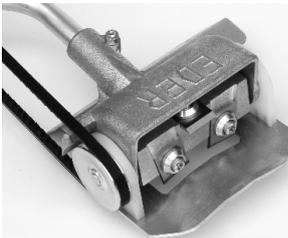
The Eder attachment set can be purchased in several models. To achieve a different shape, the individual attachments can be easily exchanged with another Eder attachment in just a few simple steps.



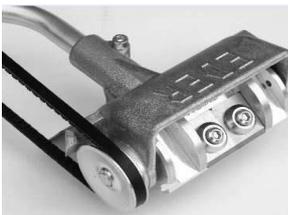
The **EDER Bark Stripper set ESG-A56** is designed for peeling trunks with any diameter. The cylinder design achieves high cutting performance with minimum effort. Hard metal pins arranged directly behind the knives are designed in such a way that the distance of the knife from the log is automatically maintained along the entire trunk length regardless of the bark thickness. Knots and thin branches are easily and cleanly cut off. The cylinder is straight and cuts a plane area similar to the peeling knife. This makes it possible to use the device for all work on the log as well as peeling root knots at an angle or also diagonally. We recommend using the contour planer for working on robinia wood.
(P.14)



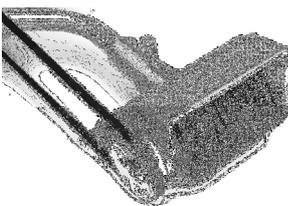
The **EDER Flat Planer EPH-A56** is designed for planing flat or round wood surfaces (from a diameter of 25 cm). The cylinder design achieves high cutting performance with minimum effort. The knives fastened on the rotating cylinder barrel are continuously adjustable. This makes it possible to adjust the cutting radius as well as cutting depth to the desired chip thickness. Four knives are distributed over two levels on the cylinder which create a smooth surface without any vibrations.
(P.17)



The **EDER Curved Planer ERH-A56** is designed for planing flat or round wood surfaces up to a diameter of 25 cm. The cylinder design achieves high cutting performance with minimum effort. The knives fastened on the rotating cylinder barrel are continuously adjustable. This makes it possible to adjust the cutting radius as well as cutting depth to the desired chip thickness. Four knives are distributed over two levels on the cylinder which create a smooth surface without any vibrations.
(P.20)



The **EDER Contour Planer EKH-A56** is designed for planing straight and waved wood surfaces. It can be used when building log houses, children's playgrounds, Bonanza fences and similar projects. The adjustable minimum knife projection setting effectively prevents the log from splitting. Since device only performs one cut at the working width each time the cylinder turns, reaction forces are kept to a minimum. The cylinder design achieves high cutting performance with minimum effort. Knots and thin branches are easily and cleanly planed off. The planer is also well-suited for very hard woods, such as robinia wood.
(P.23)



The **EDER Wire Brush ERB-A56** is designed for machining and cleaning wood surfaces. It is exceptionally suitable for working out the natural structure of the wood grain of boards or beams and round wood. It can be used for construction, restoration and maintenance work on log houses, children's playgrounds, park benches, wood fences, on weathered and rotten wood as well as similar projects. It can also be used on surfaces, such as metal or iron to remove rust or old paint.
(P.26)



The **EDER Trough Cutter ETH-A56** is designed for cutting out cavities in wood surfaces. It can be used for making troughs and sculptures, for surgical measures on trees and for removing trunk pieces. The circular knives are arranged so that it can be used for performing work lengthwise as well as diagonally. Two knives are fitted on the milling head, which creates a smooth surface without any vibrations. The minimum blade projection setting effectively prevents the log from splitting. The milling head design achieves high cutting performance with minimum effort.

(P.29)



The **EDER Carving Cutter ESF-A56** is designed for milling channels and grooves in wood surfaces. It can be used when building log houses, children's playgrounds, carving sculptures and similar projects. Two circular knives are fitted on the milling head. Their adjustable minimum blade projection setting effectively prevents the log from splitting. The arrangement of the circular knives creates a channel when milling, which creates a smooth surface without any vibrations. The design of the milling head achieves high cutting performance with minimum effort.

(P.32)

Explanation of symbols



Notes, danger and warning



Read the instructions for use before using the device.



Personal protective equipment must be worn when the device is operating.



Caution

Risk of hearing loss:

When this machine is used under normal conditions, the user is exposed to a noise level over 85dB(A).

Technical data

Model	ESG-A56	EPH-A56	ERH-A56	EKH-A56	ERB-A56	ETH-A56	ESF-A56
Dimensions	l=700mm w=235mm h=285mm	l=710mm w=235mm h=285mm	l=710mm w=235mm h=285mm	l=700mm w=235mm h=285mm	l=700mm w=235mm h=285mm	l=730mm w=235mm h=285mm	l=710mm w=235mm h=285mm
Dry weight	8.2kg	8.4kg	8.8kg	8.7kg	8.8kg	8.3kg	7.8kg
Number of knives	4	4	6	4	4	4	2
Working width	120mm	120mm	120mm	120mm	100mm	54mm	30mm
Drive ratio of V-belt	SPZ987	SPZ987	SPZ987	SPZ987	SPZ987	SPZ1024	SPZ987
Capacity cm ³	55.05						
Power KW/HP	3.0/4.1						
Minimum speed	2.800 rpm						
Maximum permissible speed	13.200 rpm						
Carburettor	Diaphragm carburettor Walbro, digital primer						
Shift system	Digital						
Capacity of petrol/oil mixture tank	0.65 l						
Sound pressure level LpA av – EN608 – ISO7182	99 dB (A)						
Acoustic characteristics LwA av – EN 608 – ISO9207	115 dB (A)						
Vibration level ISO7505	Front handle: 3.0 m/s ²						

Safety regulations

1. Read through the device's instructions for use carefully. Observe all the notes and the safety instructions. Store this manual for subsequent reference.
2. Non-compliance with the following safety instructions can result in fatal accidents.
3. Never use the chainsaw if you are tired, sick or irritated or under the influence of tranquillizers or barbiturates, alcohol or drugs.
4. During operation, wear protective shoes, gloves and trousers that offer protection against cuts and use eye, hearing and head protection.
5. Handle the fuel with due caution. Remove any spilled fuel before starting the motor. Remove the device at least 3 metres from the fuel refilling area.
6. Remove all spark and flame sources (e.g. cigarettes, open flames or spark-producing tools) from the area where the fuel is mixed, filled or stored.
7. Do not smoke when fuelling or working with the device.
8. Do not let people approach the device when it is running. Keep people and animals away from the work area. Children, animals and adults must stay at least 10 meters away from the running device.
9. Always firmly hold the running device with two hands and all your fingers.
10. Keep the unit away from your body when working.
11. Before you start the device, check that the knives are tight and are not making contact with other objects.
12. Only transport the device with the motor switched off, the knife head turned back and the exhaust turned away from your body.
13. Before working, check that the V-belt is not loose, damaged or worn. Never use damaged V-belts.
14. All activities on the device (except those listed in this manual) must be performed by qualified personnel.
15. Switch off the device before you set it down.
16. Make sure that you are firmly and securely positioned.
17. Keep the handle clean, dry and free of oil and fuel.
18. Only work in well-ventilated environments.

Do not use the chainsaw in closed rooms. The exhaust gases contain poisonous carbon monoxide.

19. Do not make any changes to the device, it may adversely affect the safety.

Eder Maschinenbau GmbH assumes no liability for personal injuries and property damage that occur when using unauthorised devices.

20. Pay attention to recoils where the housing bracket with the knife head rapidly move up. Recoil can occur, for example, if the knife strikes a solid object. It can cause you to lose control of the chainsaw.

21. The device must only be used by personnel who are at least 18 years old and have been trained in the agriculture and forestry field. The minimum age of supervised training purposes is 16.

22. No one may be in the work area of the device during operation. Flying chips are to be expected. A safety clearance of at least 10m must be maintained to other people.

23. Every time before starting to work, the machine must be checked that it is in safe operating condition. Above all, this applies to the condition and safe position of the knife and the fastening elements.

24. The device may only be used for its intended purpose and with its designated protective and safety equipment (e.g. guard). Protective and safety equipment must never be disabled and must also be cleaned, where necessary.

General information

Clothing and equipment

- Protective helmet with face protection
- Protective gloves
- Close-fitting, cut-resistant clothing
- Shoes with anti-slip soles and steel reinforced tips
- Hearing protection

The clothing and equipment items listed above must comply with the applicable accident prevention regulations.



Caution

Do not wear any clothing items or items that could become caught in the wood, undergrowth or moving parts of the device.



Caution

The knife screws for the blades must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

Transport

Only transport the device with the motor switched off and carry the device with the knife head turned back. When transporting on vehicles, the device must be protected against tipping over and fuel leaking.

Installing the support and blade head

Unscrew the two nuts from the V-belt cover and remove the cover.

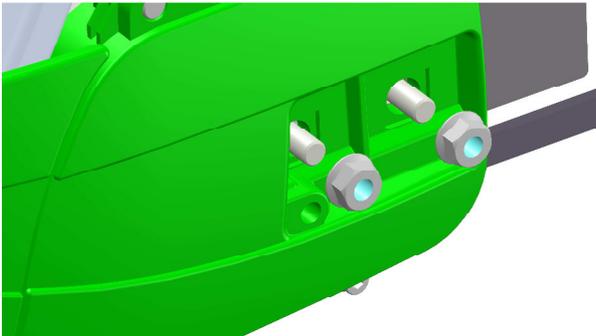


Figure 1

Move the carrier with the slit between the two threaded pins.

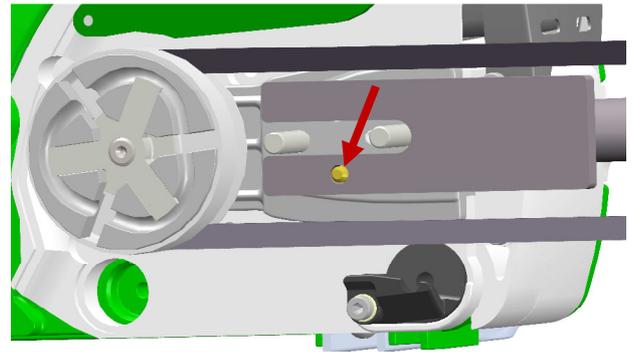


Figure 2

The belt is then set between the V-belt disc and the clutch drum. The V-belt cover is mounted again and the nuts are slightly tightened. When mounting the cover, it must be ensured that the pins for tightening the V-belt engaged in the hole in the carrier (see fig. 2 and 3). The V-belt can then be tightened using the V-belt tightening screw.

Make sure that the V-belt is always sufficiently pre-tensioned.

The two V-belt cover nuts are then tightened.

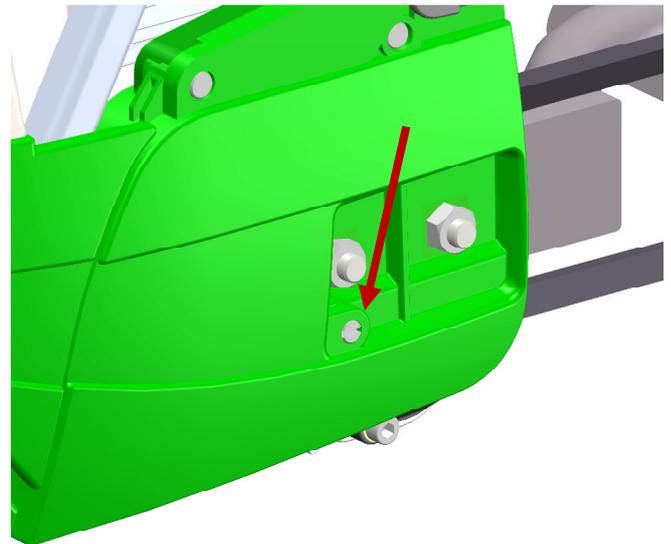


Figure 3

Commissioning

Before you start the chainsaw, you have to check whether the conditions are safe for working. Check:

- that the carrier is mounted correctly and check the tension of the V-belt.
- the operating reliability of the brake
- the operating reliability of the gas lever
- that all knives are securely attached

Check that the handles are clean and dry. Do not place any fuel containers or the device in flammable environments. Note that closed, empty fuel containers may contain explosive vapours. Do not leave the device in a dangling or hanging position.

Before each use, the logs to be machined should be checked. Nails, remaining sand and other foreign objects must be removed before cutting. The knife blades will otherwise be damaged.

Filling with fuel



Caution

The device is equipped with a 2-cycle motor and may therefore only be operated using an oil/fuel mixture.

Only prepare the mixture required for use. When fuelling, do not smoke, always switch the motor off and keep it away from flames. Only use a fuel with an octane rating below 90. Only mix the petroleum with oil for 2-cycle motors. Use a good quality 2-cycle oil for a 50:1 mixture (2%).

Important: Mix the fuel container well and for a long time.

This procedure must be carefully repeated each time fuel is removed from the tank. The mixture is susceptible to ageing and therefore changes over time. Do not use any mixtures that have been prepared for several weeks, since it could damage the motor. Only fill the tank for the mixture $\frac{3}{4}$ full so that the mixture can expand.

The motor must be switched off when fuelling. Slowly unscrew the tank lid to release any excess pressure. After fuelling, fasten the tank lid correctly.

Remove the chainsaw at least 3 meters from the tank location before you start the motor. Before fuelling, carefully clean the area around the tank lid. The dirt around the tank can result in operational problems with the motor. Shake the canister or container so that the mixture is homogeneous.



EDER attachments are operated with a V-belt and must therefore not be lubricated.

Do not fill any oil in the oil tank.

Starting the motor

Place the chainsaw on the ground so that the device does not come into contact with any foreign objects. No one may remain in the work area of the device.

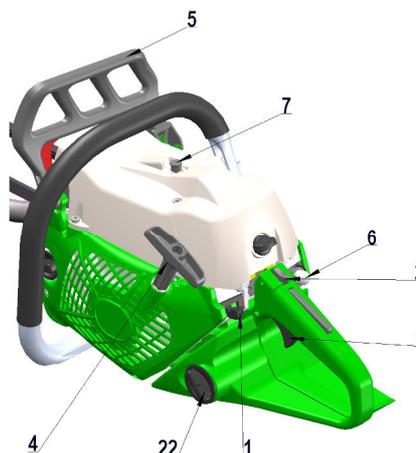


Figure 4

Preparing the start the device

- Disengage (loosen) the V-belt brake by sliding the hand guard (5) forward: the noise when the brake is disengaged is clearly audible.
- Press the pressure relief unit (7) push button down.

When the motor is cold:

Set the switch (1) to start (A) (start). Press the head (6) 5 or 6 times and hold the stop button of the gas lever (2) pressed down. Then pull the lever (3) and release is again.

To loosen the V-belt brake, you only need to pull the lever all the way out (3).

When the motor is warm:

Set the switch (1) to the central setting (B) and then perform the same activities as for the cold start.

Starting the motor

- Insert the base in the reverse grip.
- Slowly pull the handle (4) (fig. 4) until you feel a little resistance. Now pull the handle fast and hard. Repeat this action until the motor makes several starting noises.
- Set the switch (1) into the central position (B) and pull the start cord a few times until the motor starts (only when the motor is cold).

- Follow the handle so that the cord can wind correctly.

When the motor is running

If the motor was already started, the gas lever must be pressed and immediately released again to unblock it. The motor automatically adjusts itself to the minimum speed.



Caution

If the motor is not immediately brought to the minimum speed, the clutch may be damaged.

Before starting work, the have to loosen the V-belt brake by pulling the hand guard (5) to the tube handle.



Caution

After you have released the gas lever, the device continues rotating for a short time (freewheel). Do not leave the device without its protective housing/guard on.

Switching off the motor

To switch off the motor, you have to set the switch (1) to the stop position (0).

Operation in winter

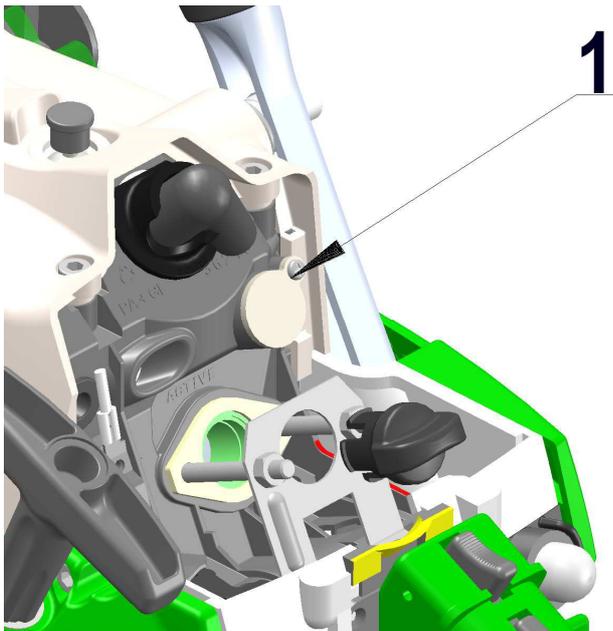


Figure 5
Preheating the intake air:

With temperatures below +10°C, the cold air can mix with the hot air from the cylinder and thus optimise the carburettor performance.

If you remove the cover and the air filter, you have access to the rotating cover (pos. 1):

Loosen the screw and turn the small cover until the opening is free and tighten the screw.

Use/handling

When performing work, you have to firmly hold the device with two hands so that no body parts come close to the belt, knife head or exhaust.

Always assume and maintain a secure and steady position. Caution: there is a risk of slipping if the ground is icy or wet.

When working with the device, the gas lever must never be at the half gas position, since the rpms cannot be controlled in this case.

Work safely and carefully with good visibility and sufficient lighting.

Never cut near power cables and lines or in this case, contact the responsible local authorities.

Only use this device to machine wood (except for the Wire Brush ERB-A56) and make sure that the knife head does not make contact with foreign objects (stones, glass, metal objects, etc.) that could damage the knife head or belts and thus also cause the device to jerk backwards.

Do not perform work on ladders or in unstable positions.

When performing work, do not hold the device over your head and always use both hands.

When the motor is running, only set the knife head only the log surface at operating speed.

Move the EDER Bark Stripper ESG-A56 quickly back and forth over the log without applying pressure

Maintenance and repair

Carry out all maintenance and repair work described in this manual. Other work must be performed by Eder Maschinenbau GmbH or by authorized workshops.

Original spare parts must be used. They can be ordered directly from Eder Maschinenbau or authorised dealers.

Modifications to the device are prohibited, since they could adversely affect your safety.

Do not adjust the support, V-belt or the knife/milling head when the motor is running.

The V-belt must always be tensioned properly.

Carburettor setting

The carburettor was set at the factory.

Do not tighten the screws (1) and (2) (see figure 6) too tightly to avoid damaging the carburettor.

Adjust the screw (1) so that the motor quickly responds to powerful accelerations, but does not normally function at the highest speed (**CAUTION MAX. MOTOR SPEED 13.200 rpms**).



Figure 6

Legend (fig. 6)

- 1- Carburettor maximum speed adjuster screw
- 2- Carburettor idling adjuster screw
- 3- Idling adjuster screw

Adjust the screws (2) so that the motor quickly responds to the gas pedal.

Screw (1) must be at least 1+1/8 revolutions and screw (2) at least 1+1/4 revolutions from the stop.



Caution

If the setting is too low, the motor could seize.

Maximum speed 13.200 rpms.

Before setting the carburettor, you have to check whether the air filter is clean. The setting cannot otherwise be performed.



Caution

Do not touch the cylinder or exhaust. They are hot.

Air filter

If you remove the cover (2), you have access to the air filter (figure 7).

Turn the switch (6) to the stop position (0) (to remove the filter).

- Unscrew the ball handle (1) and remove the cover (2).

- Unscrew the nuts (3) and remove the filter (4).

You can remove the dust from the filter surface by tapping a corner of the filter against a solid surface. To remove the dirt in the mesh, you have to open the filter in the middle and brush it using a brush soaked in petroleum or clean using compressed air. Mount the parts in reverse order.

Carburettor filter

To replace the carburettor filter (pos. 5 - figure 7), empty the tank and remove the filter (5) using a hook or long-nosed pliers.

Replace the filter once each year.

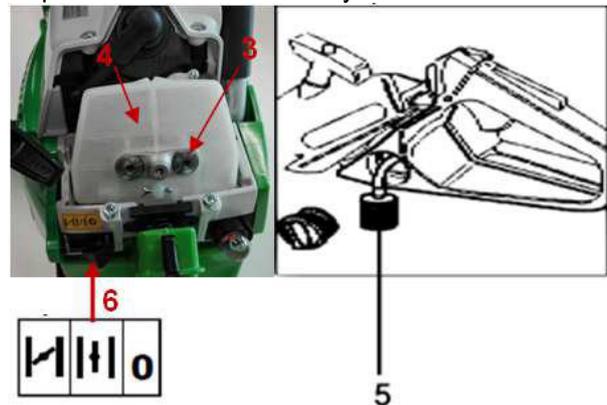


Figure 7

V-belt brake

Legend (fig. 8)

- 1 - Retracted brake
- 2 - Extended brake



Figure 8

Except for actual emergencies, the V-belt brake may only be retracted if the motor is operating at minimum speed.

Actuating the V-belt brake:

Manually

The brake is triggered by applying light pressure on the front hand guard using your hand.

Automatically

The brake is triggered by the inertia of the hand guard. When the device recoils, the inertial mass of the hand guard triggers the brake. This also takes place if the operator's left hand is not behind the hand guard.

Do not damage the brake unit, since it adversely affects the operating reliability and as a result, the safety of the operator.

The V-belt brake is susceptible to wear. This is why regular maintenance and inspections by expert personnel are necessary.

Starter

Replacing the starting cord

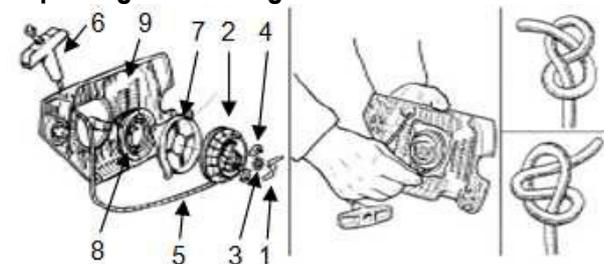


Figure 9

- Remove the four fastening screws of the blower housing.
 - Using a screwdriver, remove the small spring (1), the washer (3) and the latch (4) and then remove the drum (2).
 - Insert the new starting cord (5) (diameter 3.5x960 mm). Fasten it with a simple knot on the drum (2), pull it through the housing (9) and the handle (6) and then tie another knot according to figure 9.
 - To install, you have to insert the starting cord into the disc notch and turn it 7 revolutions clockwise.
- If you slowly loosen the starting cord, it winds completely around the disc with the previously mounted spring.

If the spring is mounted correctly, the handle must be tightened properly. Otherwise, you have to turn the disc several revolutions to mount the spring. If the starting cord is completely wound, the disc must be turned a half revolution. Otherwise, the drum has to be blocked and the starting cord must be wound up one revolution.

Changing the spring (fig. 9)

After you have removed the drum, you have to remove the spring guard (7) and then remove the spring (8) from its seat in the housing (9).

Lubricate the spring and set it along with the guard and disc on its seat according to the instructions described above.

Starter system

The electronic starter system consists of:

- 1 - Magnetic flywheel - 2 - Coil - 3 - Spark plug

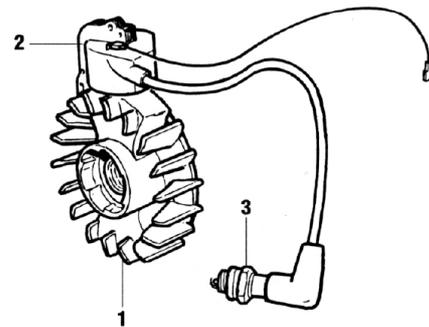


Figure 10

The coil on the outside of the flywheel must be fastened with three screws, 0.3 mm away from the flywheel (measured on the magnets).

The distance between the electrodes of the spark plug must be 0.5 mm.

To ensure good operating reliability, the spark plug must be cleaned and checked at least once per week. The spark plugs of the 2-cycle motors have a relatively short service life. They must be changed once each month.

Use **original spark plugs Eder A56 (art. no.: 310121)**

Information

To check the starter without removing the flywheel, you have to remove the spark plug and check whether the removed spark plug and the body of the motor are making contact. Then tighten the starter handle.

Motor maintenance

The motor was set and tested on the workbench at the factory.

During the first 10-15 operating hours, the chainsaw must never be subjected to a heavy load for a long time.



Caution

Keep the air openings, lines and air filter clean.

Using a brush or compressed air, regularly remove dust and dirt from the slits, cylinder cover and fins of the cylinder to prevent the motor from overheating.

Carry out all maintenance instructions described above. Clean the device thoroughly and lubricate the metal parts. Empty the carburettor tank and let the motor run until there is no more fuel. Store the device in a dry environment.

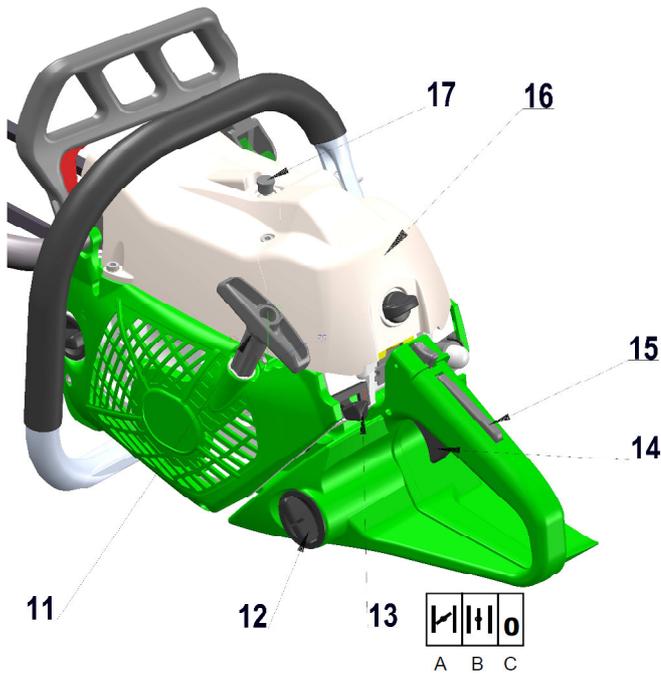
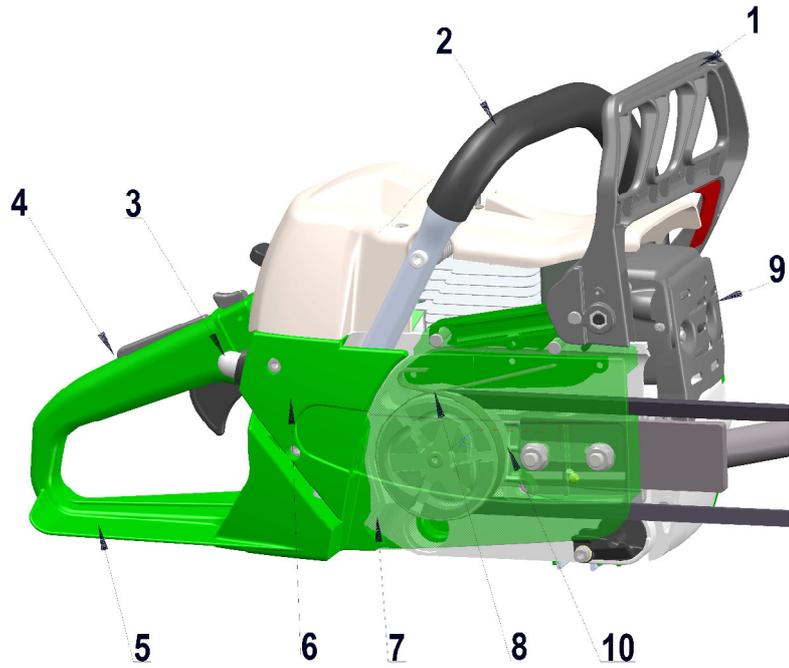
Remove the spark plug, pour some oil in the cylinder, turn the motor shaft a few times using the starters to distribute the oil and install the spark plug again.



Caution: All maintenance work not described in these instructions for use must be performed at an authorised workshop.

Only use ORIGINAL spare parts from EDER Maschinenbau GmbH.

Name of motor part



Spare part list for motor under:
www.eder-maschinenbau.de/en/products/spare-parts

1	V-belt brake controller	11	Motor starter handle
2	Front handle	12	Tank lid
3	Primer	13	Stop switch: A= cold start; B= operation; C= stop
4	Gas lever handle	14	Gas lever
5	Reverse hand guard	15	Protection lever
6	Cover	16	Air filter cover Air filter (art. no. 310122) Spark plug (art. no. 310121)
7	V-belt cover		
8	V-belt		
9	Damper	17	Decompression valve
10	Clutch housing		



EDER Bark Stripper set ESG-A56

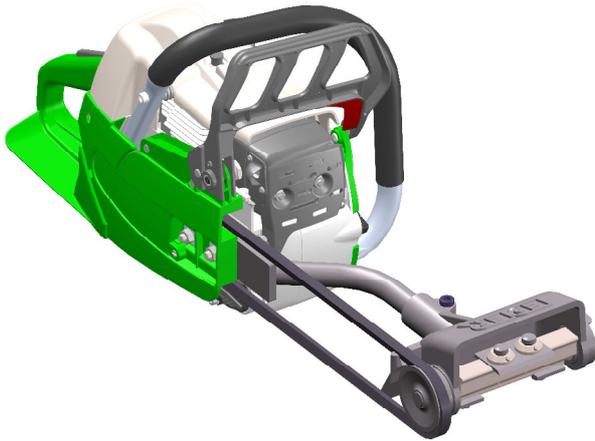


Figure 11

Adjusting the knife

To ensure optimum work with the EDER Bark Stripper ESG-A56, sharp blades are necessary. If the device cuts too deep or even gets stuck, the knives must be moved back by approximately 0.2 mm. If the device does not cut deep enough, the knives must be moved forward approximately 0.2 mm. The necessary knife adjustment depends on the type of wood to be peeled and must be reset on a case-by-case basis. It must be ensured that the hard metal pins on the knife disc area always correctly positioned to the knife edge (see figure 12). All 4 knives must have the same setting and the same dimensions for the hard metal pins on the knife edge.

Dull knives can be sharpened manually on standard grinding wheels. The cutting angle is 40°.

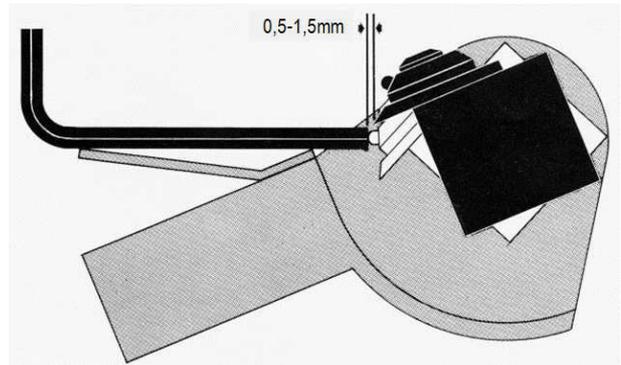


Figure 12

Proceed as follows to change the knives:

- Place the key (12), as displayed in figure 12, below the device.
- Make sure the key and the hard metal pin make contact.
- Keep the key in this position and then turn back the peeling cylinder until the knife is in front of the key (see figure 12).
- Set the distance from 0.5 to 1.5 mm.
- All 4 knives are set the same way.



Caution

The knife screws for the blades must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

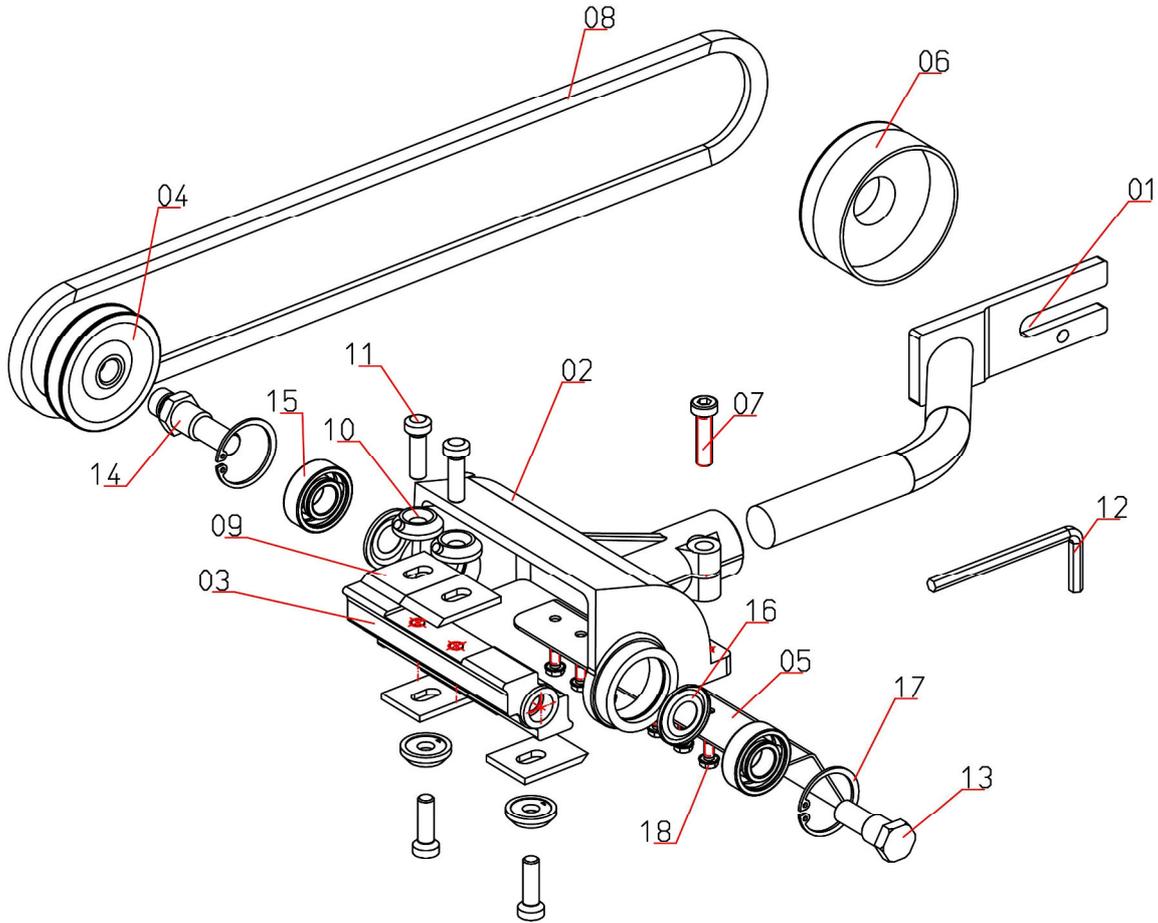


Caution

The distance of the knife may be maximum 1.5 mm and the knives may never protrude over the hard metal pins, since the hard metal pins are used to limit the depth.

Make sure that the hard metal pins face forward toward the knife edge.

Components ESG-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	310007	Housing carrier	10	021000	(4 x) Knife disc
02	020200	Housing	11	021100	(4 x) Knife screw M8x25
03	020300	Cylinder	12	021200	Hexagon key 6 mm
04	020400	V-belt disc	13	021300	Short bearing bolt
05	020500	Protection plate	14	021400	Long bearing bolt
06	310006Z	Clutch drum	15	021500	(2 x) Deep groove ball bearing
07	020700	Clamping screw	16	021600	(2 x) Sealing ring / Nilos ring
08	020800	V-belt SPZ 987	17	021700	(2 x) Locking ring DIN 472
09	020900	(4 x) Knife	18	021800	(6 x) Protection plate fastening screw M5x12

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Bark Stripper ESG-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:

1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.

Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello, 12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President

EDER Flat Planer set EPH-A56

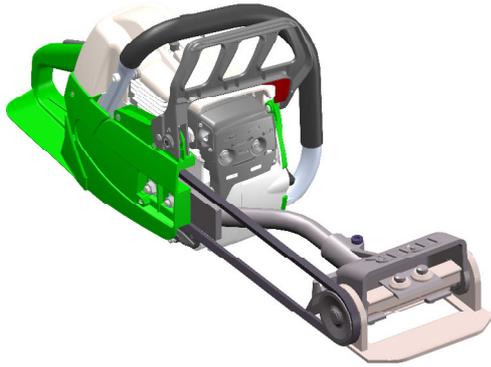


Figure 13

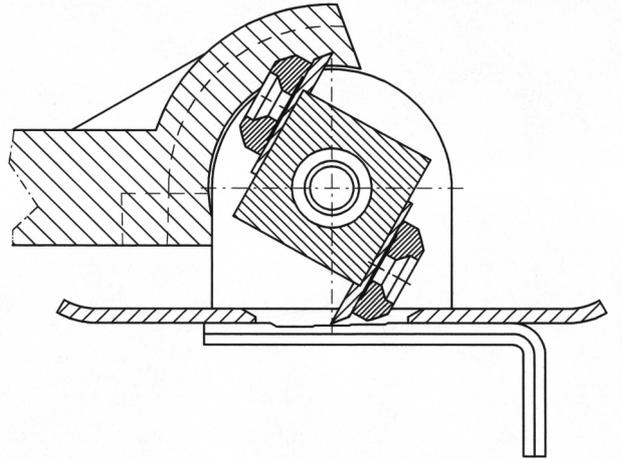


Figure 14

Adjusting the knife

Sharp properly adjusted knives are necessary to achieve optimum working results with the EDER Flat Planer EPH1. The supplied hexagonal key (12) is necessary to set the knives:

- Set the key (12) with the notches to the knife cylinder (03) facing the guiding plate (19) (see figure 14).
- Make contact between the knife (09) and key (19) at the desired cutting depth between 0.4 and 1.0 mm (see figure 14 and 17). The cylinder (03) must be positioned so that the knife (09) protrudes maximum through the guiding plate (19). Set the knives (09) so that they protrude max. 1 mm below the guiding plate (19).
- Keep the knives (09) in this position. All 4 knives are set the same way.

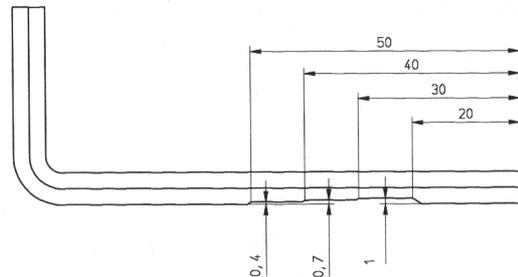


Figure 15



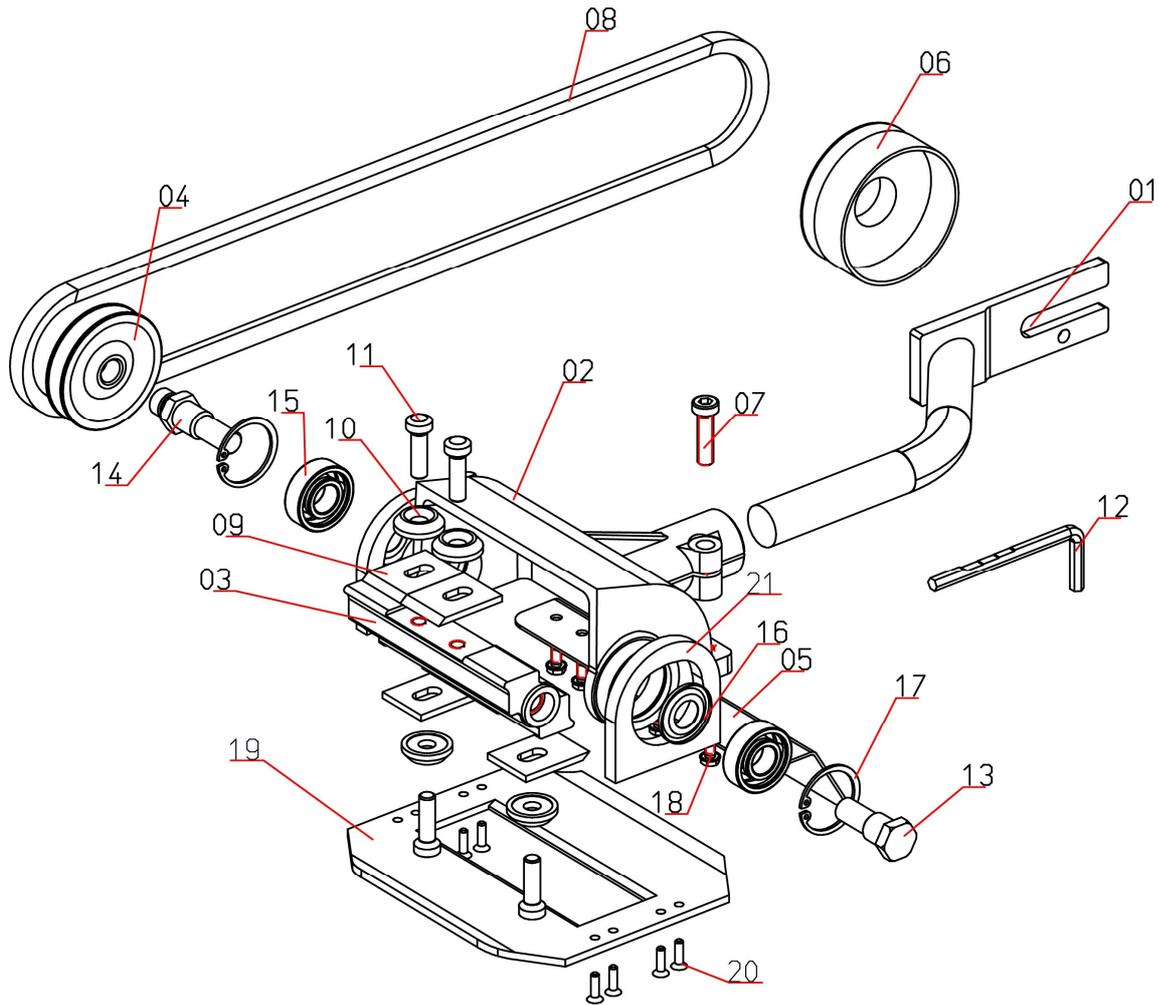
Caution

The knife screws for the blades must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

The less the knife protrudes, the less wood is removed and the smoother the surface.

Dull knives can be sharpened manually on standard grinding wheels. The cutting angle is 40°.

Components EPH-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	310007	Housing carrier	12	062000	Hexagon key 6 mm
02	020200	Housing	13	021300	Short bearing bolt
03	020300	Cylinder	14	021400	Long bearing bolt
04	020400	V-belt disc	15	021500	(2 x) Deep groove ball bearing
05	020500	Protective plate	16	021600	(2 x) Sealing ring / Nilos ring
06	310006Z	Clutch drum	17	021700	(2 x) Locking ring DIN 472
07	020700	Clamping screw	18	021800	(2 x) Protection plate fastening screw M5x12
08	020800	V-belt SPZ 987 lw	19	061900	Guiding plate
09	020900	(4 x) Knives	20	060600	(8 x) Fastening screw M4x14
10	061400	(4 x) Knife disc	21	060700	(2 x) Guiding plate mount
11	021100	(4 x) Knife screw M8x25			

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Flat Planer set EPH-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:
1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.
Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello, 12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President

EDER Curved Planer set ERH-A56

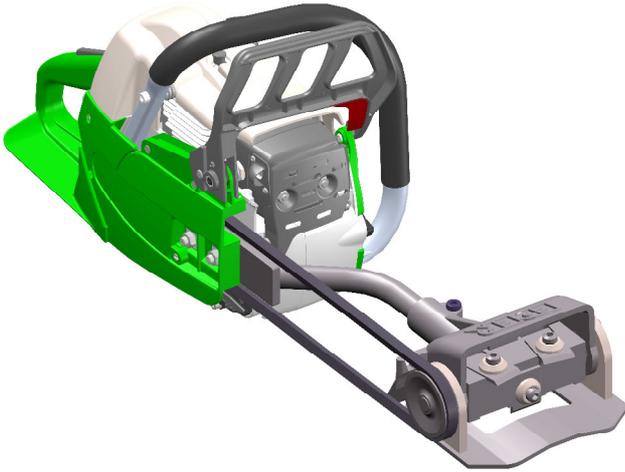


Figure 16

Adjusting the knife

Sharp properly adjusted knives are necessary to achieve optimum working results with the EDER Curved Planer ERH-A56. The supplied hexagonal key 6 mm (12) is necessary to set the knives:

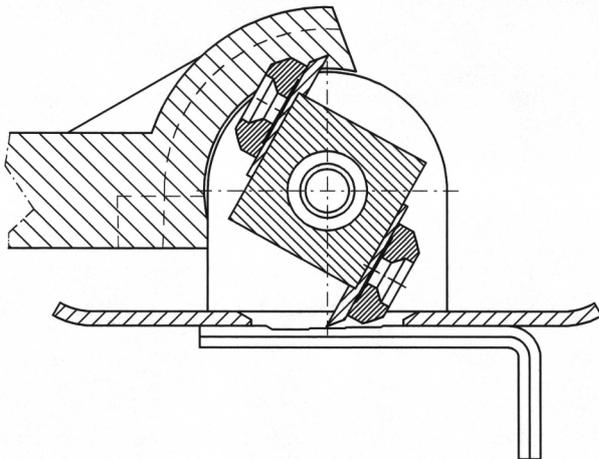


Figure 17

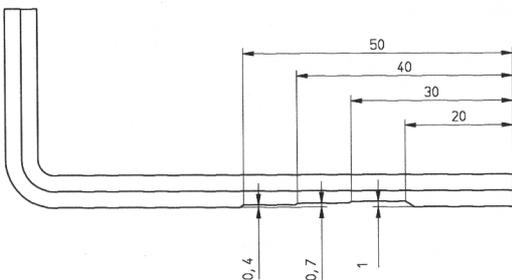


Figure 18

- Set the key (12) with the notches to the knife cylinder (03) facing the guiding plate (19) as in the figure 17.
- Make contact between the knife (09) and key (19) at the desired cutting depth between 0.4 and 1.0 mm (see image 3). The cylinder (03) must be positioned so that the knife (09) protrudes maximum through the guiding plate (19). Set the knives (09) so that they protrude max. 1 mm below the guiding plate (19).
- Keep the knives (09) in this position. All 6 knives are set the same way.



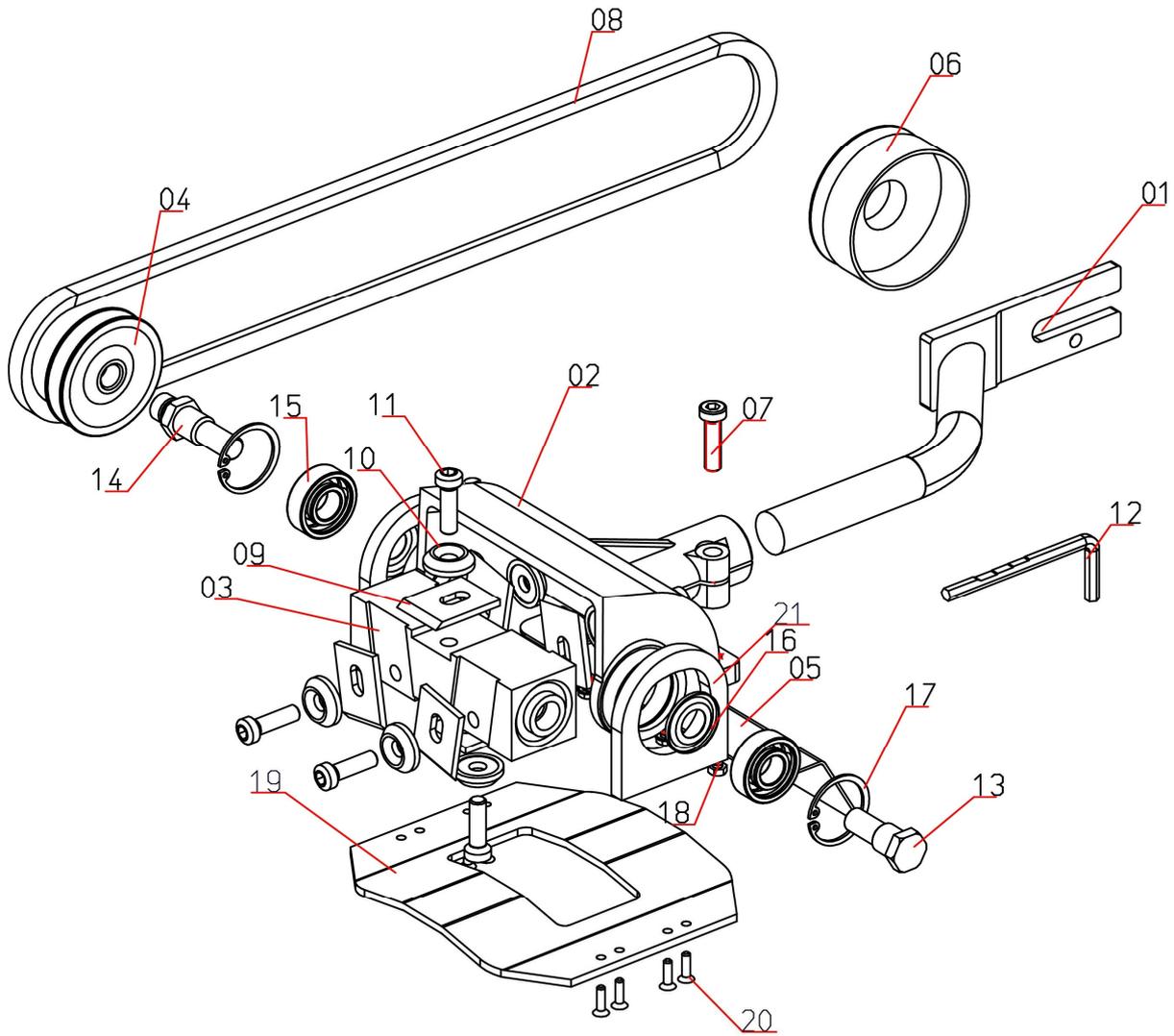
Caution

The knife screws for the knives must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

The less the knife protrudes, the less wood is removed and the smoother the surface.

Dull knives can be sharpened manually on standard grinding wheels. The cutting angle is 40°.

Components ERH-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	310007	Housing carrier	12	062000	Hexagon key 6 mm
02	020200	Housing	13	021300	Short bearing bolt
03	071600	Cylinder	14	021400	Long bearing bolt
04	020400	V-belt disc	15	021500	(2 x) Deep groove ball bearing
05	020500	Protective plate	16	021600	(2 x) Sealing ring / Nilos ring
06	310006Z	Clutch drum	17	021700	(2 x) Locking ring DIN 472
07	020700	Clamping screw	18	021800	(2 x) Protection plate fastening screw M5x12
08	020800	V-belt SPZ 987	19	071900	Guiding plate
09	020900	(6 x) Knives	20	060600	(8 x) Fastening screw M4x14
10	061400	(6 x) Knife disc	21	070700	(2 x) Guiding plate mount
11	021100	(6 x) Knife screw M8x25			

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Curved Planer set ERH-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:

1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.

Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello, 12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 40011
ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President

EDER Curved Planer set EKH-A56

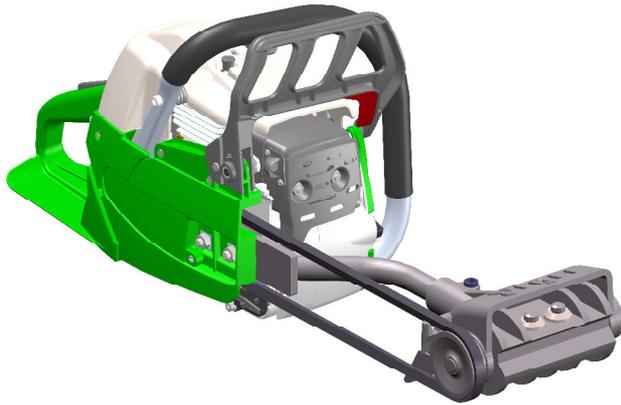


Figure 19

Adjusting the knife

Sharp properly adjusted knives are necessary to achieve optimum working results with the EDER Curved Planer set EKH19-A56. The supplied hexagonal key 6 mm (12) and the knife gauge (19) are necessary to set the knives:

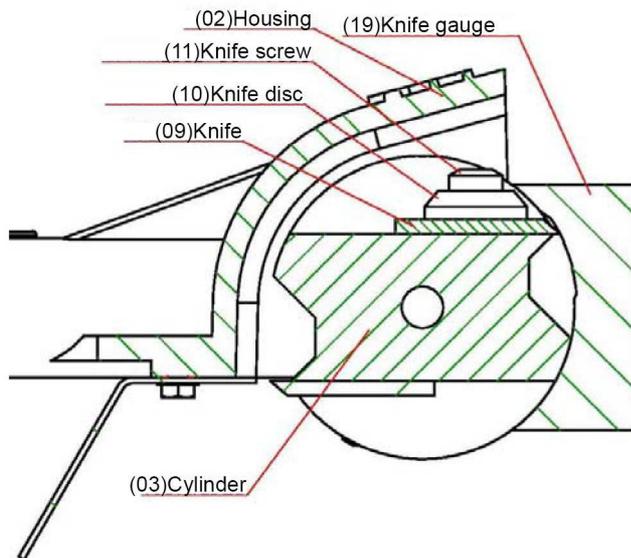


Figure 20

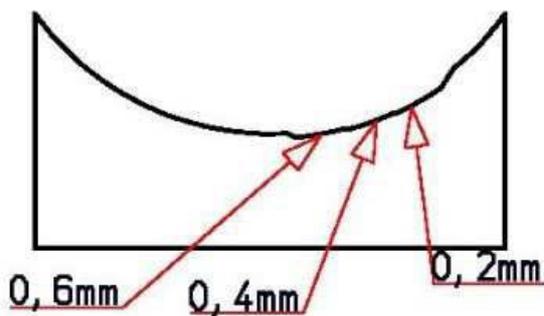


Figure 21

- First, the knife screw (11) is loosened and the knife (09) is moved all the way back.
- The knife gauge (19) is set on the cylinder (03) so that it is on both top and bottom contact surfaces of the cylinder (03) (see image 2).
- The knife (09) can then be moved to the desired setting height (0.2 mm; 0.4 mm; 0.6 mm) (see image 2 and image 3).
- The knife (09) is then tightened in this position. (All 4 knives are set the same way.)



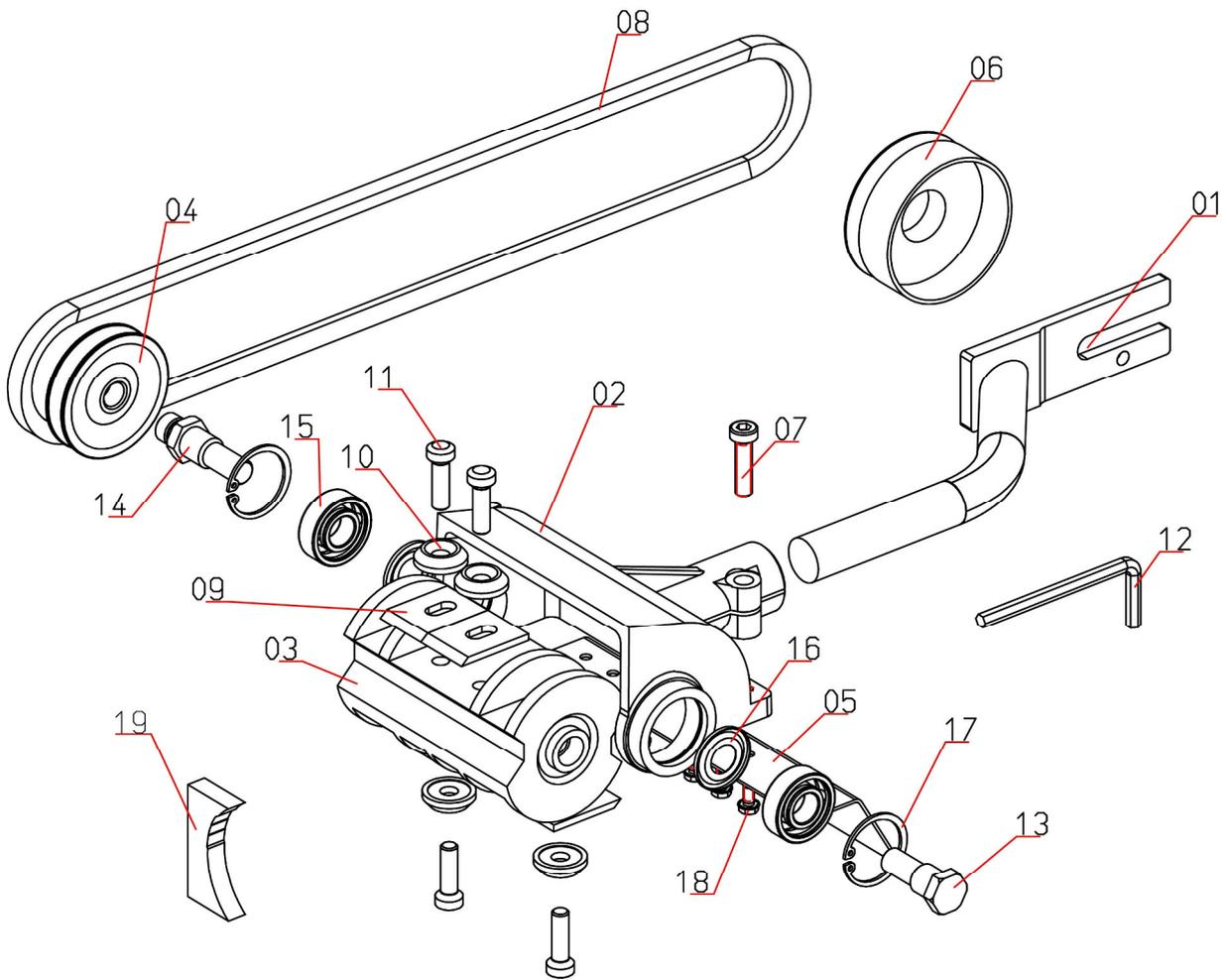
Caution

The knife screws for the knife must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

The less the knife protrudes, the less wood is removed and the smoother the surface.

Dull knives can be sharpened manually on standard grinding wheels. The cutting angle is 40°.

Components EKH-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	310007	Housing carrier	11	021100	(4 x) Knife screw M8x25
02	020200	Housing	12	021200	Hexagonal key DIN 911
03	190300	Cylinder	13	021300	Short bearing bolt
04	020400	V-belt disc	14	021400	Long bearing bolt
05	020500	Protective plate	15	021500	(2x) Deep groove ball bearing
06	310006Z	Clutch drum	16	021600	(2 x) Sealing ring / Nilos ring
07	020700	Clamping screw	17	021700	(2 x) Locking ring DIN 472
08	020800	V-belt SPZ 987 lw	18	021800	(6 x) Protection plate fastening screw M5x12
09	020900	(4 x) Knife	19	191900	Knife gauge
10	061400	(4x) Knife disc			

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Curved Planer set EKH-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:
1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.

Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello, 12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President

EDER Wire Brush set ERB-A56

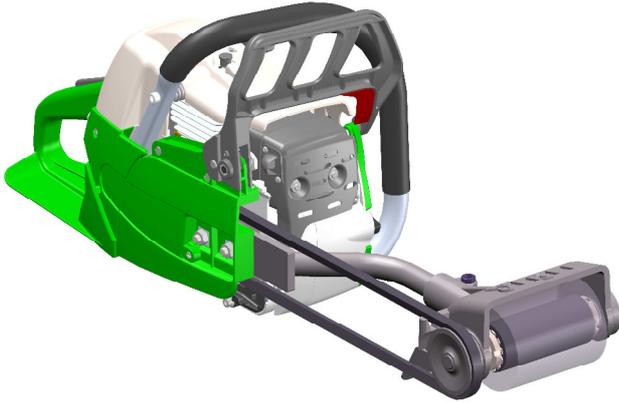


Figure 22

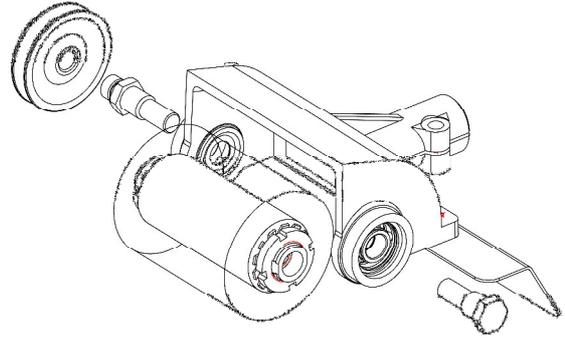


Figure 23

Handling instructions

When starting, the machine was be securely supported and held, The wire brushes (03), however, must be free. Only set the EDER Wire Brush ERB1 only the log surface at operating speed.

Installing and changing the circular brush

The wire brush (03) is replaced by removing the V-belt disc (04) and then the short bearing bolt (10) and the long bearing bolt (11). The new wire brush is inserted and the components are installed in reverse order.



Caution

The two short and long bearing shafts (10 and 11) must be tightened using a torque of **50 Nm**.

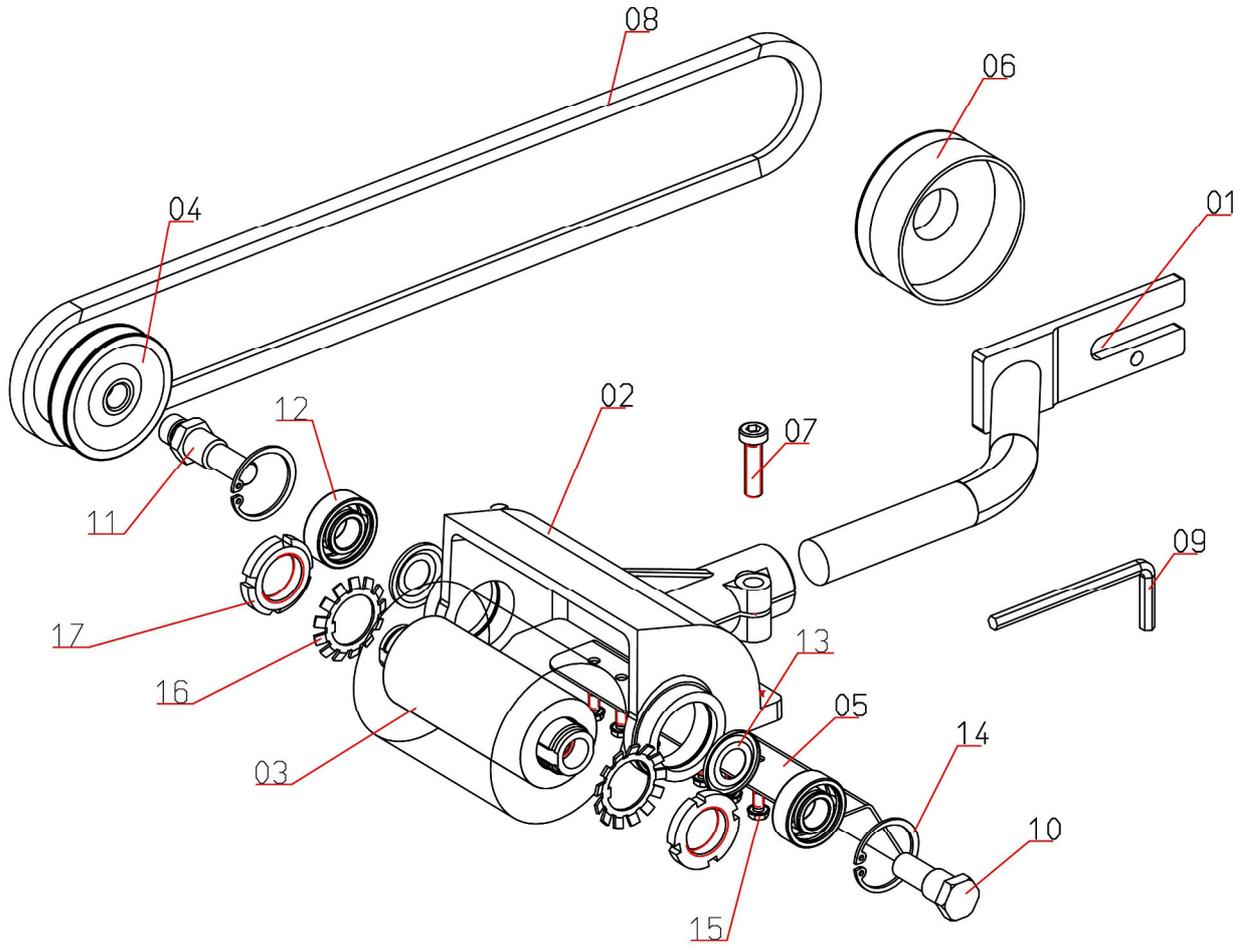
The V-belt disc (04) is screwed back on and fixed (image 25).



Caution

When initially installing and after replacing the wire brush, the V-belt brake may only be engaged after the first time it makes contact with wood or steel, since the V-belt disc may otherwise come loose.

Components ERB-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	310007	Housing carrier	10	021300	Short bearing bolt
02	020200	Housing	11	021400	Long bearing bolt
03	150100	Circular brush	12	021500	(2 x) Deep groove ball bearing
04	020400	V-belt disc	13	021600	(2 x) Sealing ring / Nilos ring
05	020500	Protective plate	14	021700	(2 x) Locking ring DIN 472
06	310006Z	Clutch drum	15	021800	(6 x) Protection plate fastening screw M5x12
07	020700	Clamping screw			
08	020800	V-belt SPZ 987	16	150200	(2 x) Locking plate MB5
09	021200	Hexagonal key DIN 911	17	150300	(2 x) Shaft nut MB5

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Wire Brush set ERB-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:

1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.

Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello, 12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President

EDER Trough Cutter set ETH-A56

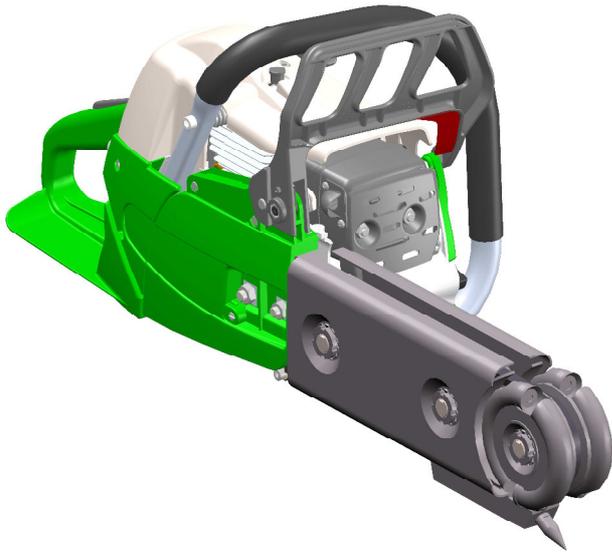


Figure 24

Handling instructions

The tip of the guide bracket is clamped on the bottom between the protective plate and can be moved in the longitudinal direction as needed. For deep cavities, move the guide bracket quite far forward between the protective plates.

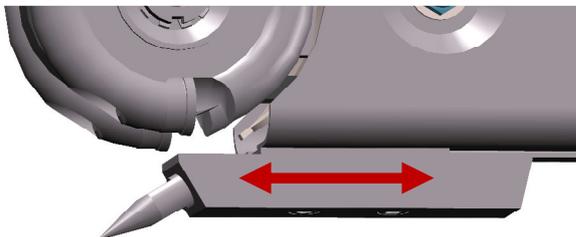


Figure 25



Caution

It must be ensured that the rotating circular knives do not touch the guide bracket.

Adjusting the knife

Sharp circular knives are necessary to achieve optimum working results with the EDER Trough Cutter set ETH-56.

Dull circular knives can be turned 180° around the knife screw and used again.

The circular knives can be sharpened. It must be ensured that the curvature radius of the circular knives is maintained. Otherwise, they are not effective when performing work.

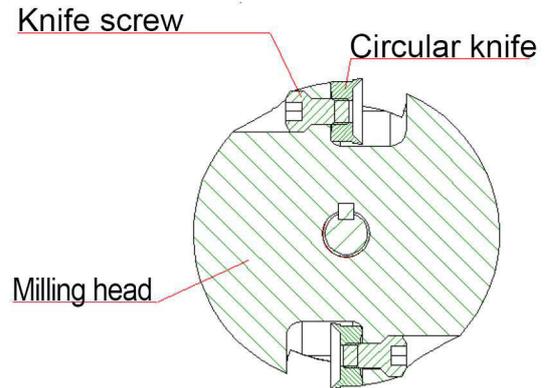


Figure 26

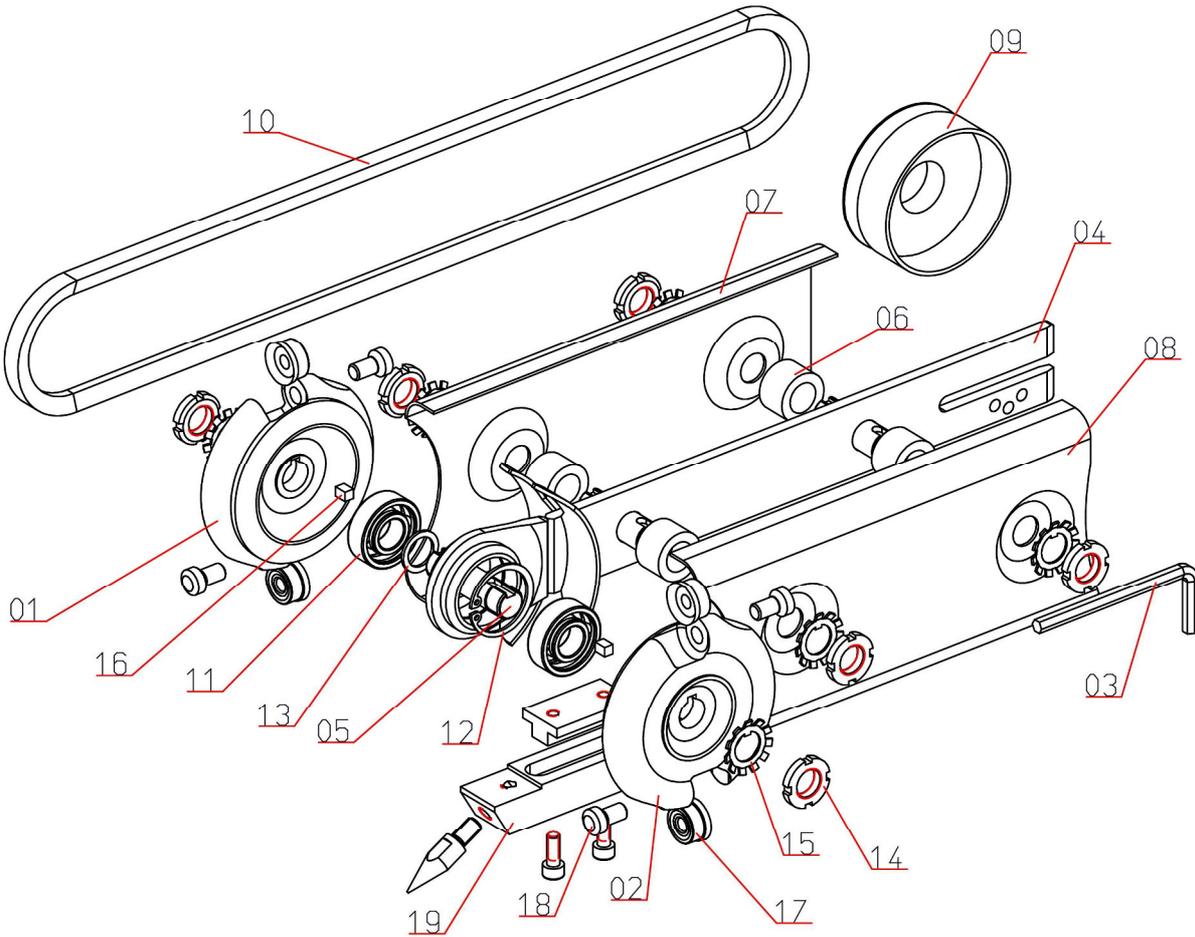
- Loosen the knife screws and replace or turn the circular knife 180°.



Caution

The knife screws for the knife must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

Components ETH-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	140100	Milling head, right	10	370001	V-belt SPZ 1024
02	140200	Milling head, left	11	021500	(2 x) Deep groove ball bearing
03	021200	Hexagonal key DIN 911	12	031200	Locking ring DIN 472
04	370002	Blade	13	031300	Support disc
05	030500	(3x) Bearing shaft	14	031400	(6x) Shaft nut DIN 981 KM2
06	030600	(4x) Spacers	15	031500	(6x) Locking plate DIN 5406
07	030700	Protective plate, right	16	031600	(2 x) Key
08	030800	Protective plate, left	17	031700	(4x) Circular knife
09	310006Z	Clutch drum	18	031800	(4x) Knife screw M8x12
			19	141900	Guide bracket with tip

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Trough Cutter set ETH-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:
1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.
Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello,12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI,20 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President

EDER Carving Cutter set ESF-A56

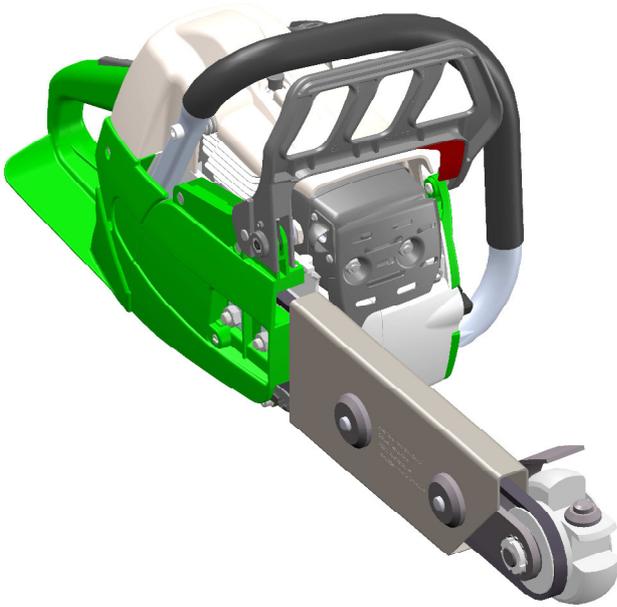


Abbildung 27



Caution

The knives must never protrude the milling head by more than 1mm, since the milling head is used to limit the depth.



Caution

The knife screws for the knife must be tightened using a torque of **35Nm**. Check that the knives are securely attached before each use.

Dull knives can be sharpened manually on standard grinding wheels. The cutting angle is 40° and the curvature radius of the knives must be maintained. Otherwise, the knife does not remove wood uniformly.

Adjusting the knife

Sharp properly adjusted knives are necessary to achieve optimum working results with the EDER Carving Cutter set ESF-56.

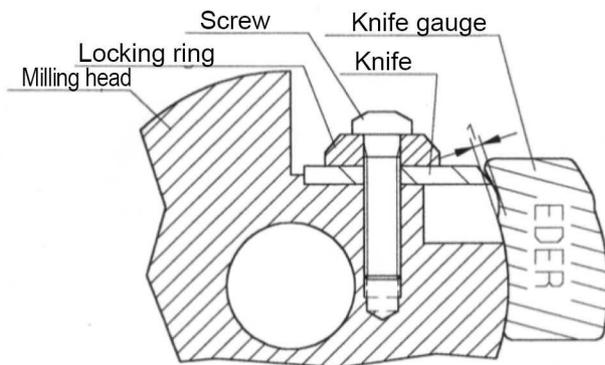
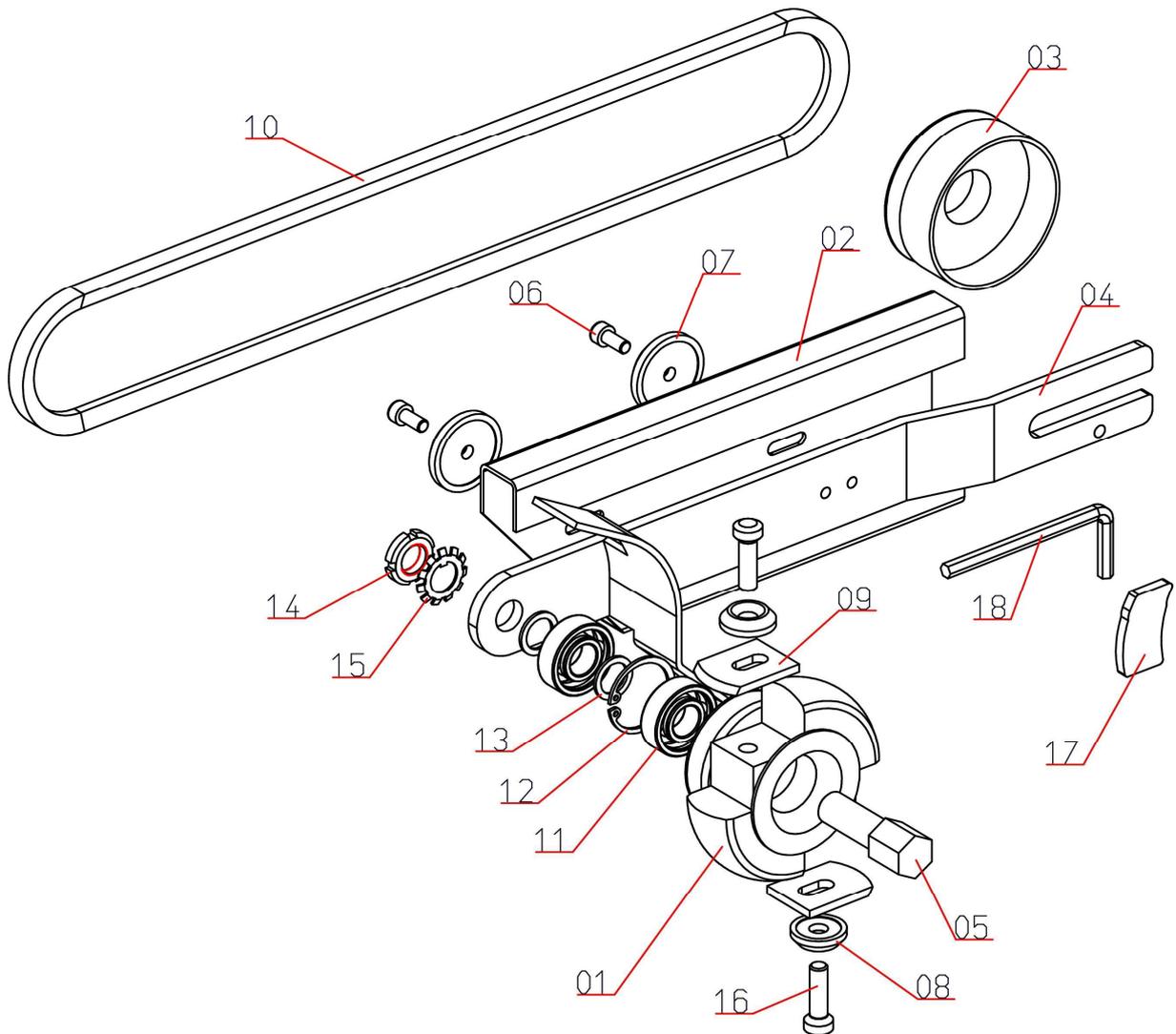


Figure 28

The supplied knife gauge is used for setting:

- Slightly loosen the knife screw
- Set the knife gauge on the milling head and move the knife to the gauge until it touches the notched area.
- Fix the knives in this position. The two knives are set the same way.

Components ESF-A56



Item	Order no.	Designation	Item	Order no.	Designation
01	130100	Milling head with V-belt disc	10	020800	V-belt SPZ 987 lw
02	130200	Protective plate	11	021500	(2 x) Deep groove ball bearing
03	310006Z	Clutch drum	12	031200	Locking ring DIN 472
04	360001	Blade	13	031300	Support disc
05	130500	Bearing shaft	14	031400	Shaft nut DIN 981 KM2
06	130600	(2x) Protection plate fastening screw M5x12	15	031500	Locking plate DIN 5406
07	130700	(2x) Disc	16	021100	(2 x) Knife screw M8x25
08	061400	(2x) Knife disc	17	131700	Knife gauge
09	130900	(2x) Knife	18	021200	Hexagonal key DIN 911

Declaration of Conformity

The manufacturer: Eder Maschinenbau GmbH
Schweigerstraße 6
38302 Wolfenbüttel
Germany

Declares that the design and construction of the machine designated below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Designation: EDER Carving Cutter ESF-A56
Serial no.: SN XX XX XX and the subsequent numbers

The following standards were applied to implement the safety and health requirements specified in the EC Directives:

1. EN ISO 12100 Safety of machinery - General principles for design, Risk assessment and risk reduction
2. Centrifugal testing according to DIN EN 847-1, Tools for woodworking - Safety requirements - Part 1: Milling tools, circular saw blades

Internal measures were taken to ensure that the series devices always comply with the requirements of the current EC directives and the applied standards.

Caution: The attachments to which this Declaration of Conformity refer may only be used with the supplied motor.

Only original Eder attachments may be used on the supplied motor.

Wolfenbüttel, Germany 15/07/2016



Ulrich Schrader, Managing Director

DECLARATION OF CONFORMITY TO MACHINES DIRECTIVE

MANUFACTURER ACTIVE s.r.l.
via Delmoncello, 12
26037 S. Giovanni in Croce (CR)
ITALY

DECLARES THAT THE DESIGN OF THE CHAIN SAW DESCRIBED BELOW:

Model : ACTIVE 56.56
Serial number : Mod.: 56.56 = 56040001 and up
Make : ACTIVE

CONFORMS TO THE REQUIREMENTS OF THE MACHINES DIRECTIVE 2006/42/EEC, 89/336/CE, 2000/14/CE AND TO THE NATIONAL REGULATIONS GOVERNING ITS TRANSPOSITION ABROAD:
AND THAT IT HAS BEEN ISSUED WITH A "CE" CERTIFICATES, NO. MOD. 56.56 = M.0303.04.3239
BY THE ISTITUTO CERTIFICAZIONE EUROPEA PALAZZO DEL VESCOVO - V. GARIBALDI, 20 40011 ANZOLA DELL'EMILIA - ITALY

Signed in 04.03.2004 a S. Giovanni in Croce, Italy



Alberto Griffini
President