



Übersetzung der original-anleitung

Das Handbuch ist für künftigen Gebrauch aufzubewahren und muß stets die Maschine begleiten

SC 2C

GEBRAUCHSANWEISUNG

CE

ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSISCHEN EIGENSCHAFTEN



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0368287D

DE



HERSTELLER: **SCM INDUSTRIA S.p.A.**

ANSCHRIFT: **Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino**

BESTIMMUNG: **ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ
UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSISCHEN**

EIGENSCHAFTEN

MARKE: **SCM**

PRODUKT: **S-08**

MODELL: **SC 2C**

DOKUMENTATION: **GEBRAUCHSANWEISUNG**

DOKUMENTATIONSKODE: **00L0368287D**

AUSGABE: **Rel. 0.0 / 06-2017**

KONFORMITÄT: **CE**



DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

(AI SENSI DELL'ALLEGATO IIA DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE
E DICHIARAZIONE "UE" AI SENSI DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(GEMÄSS ANLAGE IIA DER 2006/42/EG RICHTLINIE
UND GEMÄSS DER "EU" ERKLÄRUNG LAUT ANDEREN ANWENDBAREN RICHTLINIEN)

| | |
|------------------------------------|---|
| IL FABBRICANTE: DER HERSTELLER: | SCM INDUSTRIA S.P.A. VIA VALDICELLA 7 - 47892 GUALDICICCILO (R.S.M.) |
|------------------------------------|---|

DICHIARA CHE LA ERKLÄRT, DASS DIE

| | |
|-----------------------|---|
| MACCHINA: MACHINE: | SEGA CIRCOLARE QUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMIL ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN |
| MARCA: MARKE: | SCM |
| TIPO: TYP: | S-08 |
| MODELLO: MODELL: | SC 2C |

E' CONFORME A LE DISPOSTE PER LE SEGUENTI CATEGORIE:
ALLETTA ELEGGENDI IN UNO DEI SEGUENTI CAMPI DI RESPONSABILITÀ:

| | |
|------------|------------|
| 2006/42/CE | 100/42/EG |
| 2014/30/UE | 2014/30/EU |

| | |
|---|---|
| ORGANISMO NOTIFICO CHE HA EFFETTUATO LA VERIFICA CE DI TIPO | KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476 VIA CADRIANO, 23 40057 CADRIANO DI GRANAROLO (BO) |
| PRÜFSTELLE, DIE DIE AUSSTELLUNG DER "EG" PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYPUS BESCHLOSSEN HAT | |
| NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO | C11E293/01 |
| PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYPUS | |

| | |
|---|--|
| PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO: ZUR ERSTELLUNG DES TECHNISCHEN BEGLEITHEFTS BEFUGTE PERSON: | SCM GROUP spa Via Emilia n° 77 I-47921, Rimini (RN) - ITALY |
|---|--|

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

*CITTA', *DATA*,
* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

(IT) LINGUA ORIGINALE DICHIARAZIONE
(DE) ÜBERSETZUNG DER ERKLÄRUNG IN ORIGINALSPRACHE



INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|---|--|----|
| 1 | ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN | 1 |
| | 1.1 Zweck des Handbuchs | 3 |
| | 1.2 Kennzeichnung der Maschine | 5 |
| | 1.3 Schriftverkehr | 6 |
| | 1.4 Anmerkung für den Benutzer | 7 |
| | 1.4.1 Abkürzungen in der Betriebsanleitung | 7 |
| | 1.4.2 Beiliegende Unterlagen | 7 |
| | 1.5 Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind | 8 |
| | 1.6 Schilder an der Maschine | 10 |
| | 1.7 Beschreibung der Maschine | 12 |
| | 1.8 Vorgesehene Betriebsbedingungen | 14 |
| | 1.9 Werkzeuge, die verwendet werden sollen | 14 |
| | 1.10 Umgebung | 14 |
| | 1.11 Vorhersehbare unzuweckmäßige Anwendung | 15 |
| | 1.12 Restrisiken | 16 |
| | 1.13 Ausbildung der Bediener | 16 |
| | 1.14 Sicherheitshinweise | 17 |
| | 1.14.1 Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen | 17 |
| | 1.14.2 Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen | 18 |
| | 1.14.3 Sicherheit an der Werkzeuge | 19 |
| | 1.14.4 Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen | 20 |
| | 1.14.5 Sicherheitsspekte, die die Wartung betreffen | 21 |
| | 1.15 Gefahrsituationen | 22 |
| | 1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine | 22 |
| | 1.16.1 Außerbetriebsetzung | 22 |
| 2 | WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN | 1 |
| | 2.1 Anordnung und Beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1) | 2 |
| | 2.2 Anordnung und Beschreibung der Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) ... | 4 |
| 3 | TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN | 1 |
| | 3.1 Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes | 2 |
| | 3.2 Technische Daten | 3 |
| | 3.3 Standardzubehör | 4 |
| | 3.4 Optionen | 4 |
| | 3.5 Schallpegel | 5 |

INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|----------|---|----|
| 3.5.1 | Staubemission..... | 6 |
| 3.6 | Platzbedarf..... | 7 |
| 3.7 | Arbeitsbereich..... | 8 |
| 4 | INSTALLATION..... | 1 |
| 4.1 | Abladen der Maschine..... | 4 |
| 4.2 | Aufstellung..... | 6 |
| 4.3 | Einbau der abmontierten Teile..... | 8 |
| 4.3.7 | Einbau obere Verdeckung Sägeblatt..... | 8 |
| 4.3.11 | Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau..... | 10 |
| 4.3.12 | Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat..... | 12 |
| 4.3.13 | Kippschutzfuß - Installation..... | 14 |
| 4.3.14 | Einbau hinterer Zusatztisch..... | 16 |
| 4.3.14.1 | Einbau hinterer Zusatztisch..... | 16 |
| 4.3.14.2 | Einbau Zusatztische..... | 18 |
| 4.3.24 | Einbau Stützrahmen..... | 20 |
| 4.3.24.2 | Einbau Aufagelineal..... | 21 |
| 4.3.30.1 | Einbau winkelschnitt-vorrichtung..... | 22 |
| 4.3.31 | Ansatzflügel für Waggon - Installation..... | 23 |
| 4.3.33 | Einbau Anschlag für Parallelschnitte..... | 24 |
| 4.3.33.1 | Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung..... | 25 |
| 4.3.36 | Einbau Vortrenngruppe..... | 26 |
| 4.3.40 | Einbau des Spaltkeils..... | 28 |
| 4.3.41 | Einbau Sägeblatt..... | 28 |
| 4.3.45 | Einbau Ritzsägeblatt..... | 30 |
| 4.4 | Elektroanschluss und Erdung..... | 33 |
| 4.4.1 | Anforderungen für die Stromversorgungsanlage..... | 33 |
| 4.4.2 | Elektrischer Anschluss..... | 36 |
| 4.4.3 | Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist..... | 36 |
| 4.5 | Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage..... | 38 |
| 5 | RÜSTEN..... | 1 |
| 5.1 | Bedientafel..... | 2 |
| 5.2 | Notausvorrichtungen..... | 3 |
| 5.4 | Allgemeine Prüfungen vor Anlassen..... | 4 |
| 5.5 | Anlassen - Stillsetzung der Maschine..... | 4 |

INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|----------|--|----|
| 6 | VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES SÄGEGGREGATES..... | 1 |
| 6.1 | Einstellung des Spaltkeiles..... | 2 |
| 6.3 | Positionieren der Achsen..... | 4 |
| 6.3.1 | Vertikalverstellung des Sägeaggregates..... | 4 |
| 6.3.2 | Schrägverstellung des Sägeaggregates..... | 4 |
| 6.3.4 | Ritzsägeneinstellung..... | 6 |
| 6.3.4.1 | Höhenverstellung der Ritzsäge..... | 6 |
| 6.3.4.2 | Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt..... | 6 |
| 6.4 | Verwendung der Kreissäge..... | 7 |
| 6.8 | Einstellung der Sägeblattschutzvorrichtung..... | 8 |
| 6.9 | Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung..... | 10 |
| 6.11 | Einstellung der Hängeschutzvorrichtung..... | 12 |
| 7 | VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES STÜTZRAHMENS UND DES PARALLELANSCHLAGES..... | 1 |
| 7.1.3 | Einstellung des Splitterschutzes..... | 2 |
| 7.4 | Verwendung des Teleskoplineal..... | 3 |
| 7.14 | Manueller Anschlag für Parallelschnitte..... | 4 |
| 7.14.1 | NullEinstellung Anschlag für Parallelschnitte..... | 4 |
| 7.14.2 | Betrieb..... | 6 |
| 7.15 | Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Leser der Position auf magnetischem Band..... | 9 |
| 7.15.1 | NullEinstellung..... | 9 |
| 7.15.2 | Betrieb..... | 10 |
| 7.23 | Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten..... | 14 |
| 7.23.1 | Alu-Schiebetisch..... | 14 |
| 7.23.6 | Verwendung des Spannarmes..... | 16 |
| 7.24 | Beispiel Längsschnitt..... | 17 |
| 7.24.1 | Erster Schnitt..... | 17 |
| 7.24.2 | Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)..... | 18 |
| 7.24.3 | Dritter Schnitt..... | 18 |
| 7.24.4 | Vierter Schnitt..... | 19 |
| 7.24.5 | Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelen entgegengesetzten Seiten..... | 21 |
| 7.24.6 | Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte..... | 23 |
| 7.24.6.1 | Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte..... | 24 |



INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|----|--|----|
| 15 | 7.25 Zusatzlineal für Winkelschnitte komplett mit Millimeterlineal | 25 |
| | SCHIEBESTOCK | 1 |
| | 15.1 Schiebstock | 2 |
| 16 | LESER ODER ANZEIGEN | 1 |
| | V2SC | 2 |
| | 16.7 Allgemeine Merkmale | 2 |
| | 16.7.1 Technische Daten | 2 |
| | 16.7.2 Anleitungen für den Bediener | 3 |
| | 16.7.3 Meldungen an der Anzeige | 4 |
| | 16.7.4 Für erfahrene Bediener, die von SCM autorisiert sind | 4 |
| 20 | WARTUNG | 1 |
| | 20.1 Reinigung der Maschine | 3 |
| | 20.2 Programmierete Wartung | 6 |
| | 20.3 Periodische Schmierung | 8 |
| | 20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen | 10 |
| | 20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen | 10 |
| | 20.18 Riemenersetzun g | 12 |
| | 20.18.1.A Sägewelle | 12 |
| | 20.18.2 Ritzsägewelle | 14 |
| | 20.23 Riemen spannen | 16 |
| | 20.23.1.A Sägewelle | 16 |
| | 20.23.2 Ritzsägewelle | 18 |
| | 20.28 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden | 19 |
| | 20.28.1 Ersetzun g des Konterholzes | 19 |
| | 20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen | 20 |
| | 20.60 Außerordentliche Wartun g | 23 |

INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|--------|--|----|
| 1.1 | Zweck des Handbuches | 3 |
| 1.2 | Kennzeichnung der Maschine | 5 |
| 1.3 | Schriftverkehr | 6 |
| 1.4 | Anmerkung für den Benutzer | 7 |
| 1.4.1 | Abkürzungen in der Betriebsanleitung | 7 |
| 1.4.2 | Beiliegende Unterlagen | 7 |
| 1.5 | Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind | 8 |
| 1.6 | Schilder an der Maschine | 10 |
| 1.7 | Beschreibung der Maschine | 12 |
| 1.8 | Vorgesehene Betriebsbedingungen | 14 |
| 1.9 | Werkzeuge, die verwendet werden sollen | 14 |
| 1.10 | Umgebung | 14 |
| 1.11 | Vorhersehbare unzureichende Anwendung | 15 |
| 1.12 | Restrisiken | 16 |
| 1.13 | Ausbildung der Bediener | 16 |
| 1.14 | Sicherheitshinweise | 17 |
| 1.14.1 | Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen | 17 |
| 1.14.2 | Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen | 18 |
| 1.14.3 | Sicherheit an der Werkzeuge | 19 |
| 1.14.4 | Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen | 20 |
| 1.14.5 | Sicherheitsaspekte, die die Wartun g betreffen | 21 |
| 1.15 | Gefahrensituationen | 22 |



| | | |
|---|---|----|
|  | 1.16 Standortwechsel - Abbau der Maschine | 22 |
|  | 1.16.1 Außerbetriebsetzung | 22 |

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

60-11_0/01

Verantwortlich für die Einführung der Maschine in den EU-Markt gemäß Artikel 9, Absatz 2 der EMV-Richtlinie 2004/108/EG, SCM GROUP S.p.A. Via Emilia n.77, I-47921, Rimini (RN) - ITALY

Diese Betriebsanleitung wurde von dem Maschinenhersteller beschrieben und bildet einen ergänzenden Teil der Maschine.²
Die Informationen dienen für angeleitete Techniker³.

Dieses Handbuch gibt alle Hinweise zum richtigen Betrieb der Maschine sowie zur Durchführung der nötigen Wartungsvorgängen an; so werden Ihre Produktion und Ihre Ausrüstungen nicht beschädigt.

Die Betriebsanleitung bestimmt den Betrieb der Maschine und gibt alle Hinweise für:

- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer

Wenn solche Hinweise eingehalten sind, so wird die Sicherheit des Bedieners, der sichere Maschinenbetrieb, die billige Verwendung und eine lange Lebensdauer der Maschine.
Das Handbuch ist in TEILEN geteilt.

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Inhaltsverzeichnis.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- einige Bilder in dieser Betriebsanleitung:
- nicht immer entsprechen der realen Gestaltung der Maschine, wenn diese Gestaltung die Gültigkeit der Informationen und der Hinweise nicht beeinflusst und die Sicherheit nicht beeinträchtigt.
- Dürfen ohne Schutzvorrichtungen dargestellt werden, um die beschriebenen Teilen mehr sichtbar zu machen.

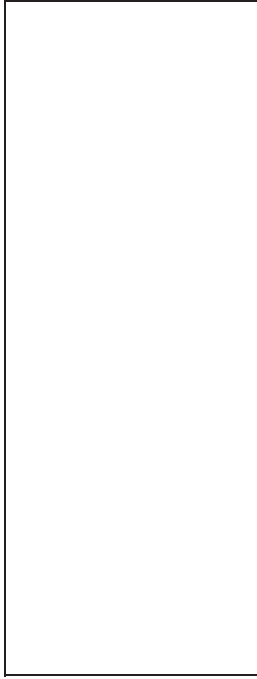


GEFAHR-VORSICHT:

die Schutzvorrichtungen sind zum sicheren Maschinenbetrieb nötig und die Bearbeitung ohne die Schutzvorrichtungen ist verboten.

Die SCM-Verkaufsorganisation steht immer zu Ihrer Verfügung zur Lösung von eventuellen technischen Problemen, zur Lieferung von Ersatzteilen und als gültiger Berater für die Entwicklung Ihres Betriebs.
Dieses Handbuch für zukünftige Verwendung bewahren.
SCM ist nicht für Beschädigungen durch die falsche Verwendung und Wartung der Maschine verantwortlich.

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:



2 Die Bestimmung Maschine ersetzt die Handelsbezeichnung "SC 2C".

3 Techniker, die, dank ihrer technischen Ausbildung und ihrer Erfahrung, die nötigen Vorgänge durchführen und die möglichen Gefahren bei:

- bewegung und Transport
- aufstellung
- verwendung und Wartung der Maschine erkennen und vermeiden können.

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist durch die Angaben, die auf dem Metallschild an der Maschinenständerseite gestempelt sind, gekennzeichnet.

(pp-12_00)

Designazione Abgekürzte und konventionelle Beschreibung der Bestimmung der Maschine und ihrer Funktion

Marca Handelsmarke

Anno Herstellungs Jahr

N° Serie Seriennummer

kg Gewicht in Kilogramm

Tipo Typ der Maschine

Modello Modell der Maschine

Un ~ Spannung in Volt

In A Nennstrom (Wechselstrom)

F Hz Elektrische Frequenz in Hertz

Icc. kA Kurzschluss-Ausschaltleistung der Schutzvorrichtung in Kiloampere

w.d. Nummer des Schallschemas

Comp. Zusammenstellung der Maschine

Ref. Interne Bezugsnummer



1.3 SCHRIFTVERKEHR

Bei Schriftverkehr oder telephonischer Verbindung mit SCM bezüglich der erworbenen Maschine wird grundsätzlich um folgenden Angaben gebeten:

- 1) Maschinenmodell
- 2) Maschinenummer
- 3) Spannung und Frequenz
- 4) Datum der Beschaffung
- 5) Name des Händlers, bei dem die Maschine erworben wurde
- 6) Ausführliche Beschreibung der eventuellen Störung
- 7) Ausführliche Beschreibung über die Bearbeitung
- 8) Betriebszeit - Anzahl der Arbeitsstunden

Adresse des Herstellers:

SCM INDUSTRIA S.p.A.
Via Valdicella, 7
47892 - GUALDICCILO - (R.S.M.)
Web: www.scmgroup.com
Email: minimax@scmgroup.com

Kundendienst
innerhalb Italiens:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

Aus dem Ausland:

Tel. 00378 - 0549/876912 - Fax. 00378 - 0549/999604
E-mail: minimax@scmgroup.com

Abteilung für Ersatzteile
innerhalb Italiens:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

Aus dem Ausland:

Tel. 0039 - 0541/674706 - Fax. 0039 - 0541/674720
E-mail: spareparts@scmgroup.com

1.4 ANMERKUNG FÜR DEN BENUTZER

001-1.4.00-048

In dieser Betriebsanleitung werden alle Vorgänge einer normalen Wartung berücksichtigt. Reparaturen sowie Einstellvorgänge, die in der Betriebsanleitung nicht angegeben sind, sind nicht durchzuführen. Zum einwandfreien Betrieb der Maschine die Anleitungen dieses Handbuchs einhalten. Alle Vorgänge, die die Demontage von Maschinenteilen brauchen, sind nur durch das autorisierte Personal vorzunehmen. Zum richtigen Betrieb der Maschine die Hinweise dieser Betriebsanleitung einhalten.

Nur trainierte und autorisierte Techniker dürfen die Maschine benutzen und Wartungsvorgänge vornehmen. Die Unfallverhütungsvorschriften sowie sonstige allgemein anerkannte Sicherheits- und Arbeitsmedizinregeln sind zu beachten.

Diese Betriebsanleitung für zukünftige Hinweise bewahren.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- Nur SCM-Originalteile verwenden. Der Maschinenhersteller ist nicht für Beschädigungen, die durch Verwendung von nicht Originalteilen verursacht werden, verantwortlich.

001-1.4.00-048

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

| | | |
|------|---|------------------------------------|
| pag. | = | Seite |
| fig. | = | Abbildung |
| par. | = | Abschnitt |
| cap. | = | Kapitel |
| es. | = | Beispiel |
| rif. | = | Bezug |
| DPI | = | Persönliche Schutzausrüstung (PSA) |

1.4.2 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

Folgende Anhänge bilden einen wesentlichen Bestandteil des Anleitungshandbuchs:

- Schaltpläne (lesen Sie die Nummer des Schaltplans bitte auf dem Kennschild der Maschine in der Zeile „W.D.“ ab)
- Ersatzteilkatalog











ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:







die Schaltpläne sind für den ausschließlichen Gebrauch der Fachtechniker gedacht, daher gibt es sie nur auf Italienisch und Englisch.

001-1.4.2-049

1.5 SYMBOLE, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

| | |
|--|---|
|  | OPTION = Vorrichtungen, die in der Preisliste angegeben sind, nur auf Wunsch verfügbar. |
|  | Stellung des Bedienungsmannes. |
|  | GEFAHR-VORSICHT: zeigt imminente Gefahren, die schwere Verletzungen verursachen können; sehr vorsichtig sein. |
|  | ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN: technische Hinweise von besonderer Bedeutung. |
|  | HANDBUCH-LESEN: Gibt an, dass es vor Gebrauch der Maschine Pflicht ist, das Anleitungshandbuch zu lesen und in allen seinen Teilen zu verstehen. |
|  | VERBOT: Zeigt ein Verbot an, Manöver, Steuerbefehle oder andere Tätigkeiten durchzuführen, die sicher sehr gefährliche Situationen für den Menschen und Schäden an der Maschine hervorrufen können. |
|  | VORSICHT: vorsichtige Verhalten sind erforderlich um Unfälle oder Beschädigungen von Gegenständen zu vermeiden. |
|  | ZUSTAND MASCHINE ABGESCHALTET Bevor man irgend eine Art von Tätigkeit der Wartung und/oder Einstellung an der Maschine vornimmt, ist es Pflicht, alle Versorgungsquellen elektrisch und pneumatisch (wenn vorhanden) zu trennen. Es ist Pflicht, sicher zu stellen, dass die Maschine effektiv still steht und kein unerwarteter Start erfolgt (der Hauptschalter ist in der Stellung „0“ und verschlossen und das Trennventil der Druckluft ist geschlossen und verschlossen). |

Die Bediener, die entsprechend ihrer Funktion trainiert werden sollen, müssen die Betriebsanleitung sowie die Sicherheitsnormen und die betreffenden Abschnitte, die ihrer Arbeit betreffen, aufmerksam lesen.
Die Bediener der Maschine sind:

| | |
|--|--|
|  | BEDIENER Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat, er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder Teile davon sicher auszuführen. |
|  | ELEKTRISCHER WARTUNGSARBEITER Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker (Elektriker mit den technischen und fachlichen Voraussetzungen, die von den herrschenden Richtlinien erfordert sind), der dazu befähigt ist, ausschließlich Tätigkeiten an den elektrischen Vorrichtungen auszuführen, um Einstellungen, Wartungsarbeiten und/oder Reparaturen durchzuführen, auch wenn elektrische Spannung vorhanden ist und die Schutzvorrichtungen deaktiviert sind (mit Zustimmung des Verantwortlichen für die Sicherheit), unter genauer Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch oder eines anderen speziellen Dokuments, das ausschließlich vom Hersteller stammen darf. |
|  | BEDIENER FÜR DIE BEWEGUNG Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat, er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder Teile davon sicher auszuführen. |
|  | MECHANISCHER WARTUNGSARBEITER Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der dazu befähigt ist, ausschließlich Tätigkeiten an den mechanischen, hydraulischen und pneumatischen Organen auszuführen, um Einstellungen, Wartungsarbeiten und/oder Reparaturen durchzuführen, auch wenn die Schutzvorrichtungen deaktiviert sind (mit Zustimmung des Verantwortlichen für die Sicherheit), unter genauer Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch oder eines anderen speziellen Dokuments, das ausschließlich vom Hersteller stammen darf. |
|  | VERANTWORTLICHER FÜR DIE SICHERHEIT DER FIRMA Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der vom Kunden ernannt wird und die technischen und fachlichen Voraussetzungen, die von den herrschenden Richtlinien für die Sicherheit und die Gesundheit der Arbeitern an den Arbeitsplätzen erfordert sind, hat. |
|  | TECHNIKER DES HERSTELLERS Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der vom Hersteller und/oder vom Vertragshändler zur Verfügung gestellt wird, um angeforderten technischen Kundendienst, Eingriffe der ordentlichen und außerordentlichen Wartung und/oder Tätigkeiten zu leisten, die nicht in diesem Handbuch aufgeführt sind und für die eine besondere Kenntnis der Maschine notwendig ist. |

1.6 SCHILDER AN DER MASCHINE

(09-15_00_20)



VORSICHT:
der Bediener muss die an der Maschine angebrachten Hinweise und Schilder beachten.

| | | |
|--|---|-------|
| | Zeigt die Punkte an, in die die Gabeln des Hubwagens eingeführt werden müssen, um die Maschine zu verschieben | - A - |
| | Gefahr durch elektrischen Strom | - B - |
| | Wird die Abgabe von elektrischer Energie an die Maschine unterbrochen. | - D - |
| | Zur Handhabung der Werkzeuge Handschuhe verwenden Die Betriebsanleitung lesen und die Angaben des Herstellers befolgen | - E - |
| | Schild Abmessungen Sägeblätter | - F - |
| | Zeigt die Stelle wo die Haken zum Maschinenhub einzusetzen sind | - L - |
| | Blockierungssymbol | - M - |
| | Schild Einstellung Säge Vorritzer | - S - |
| | Gefahrenschilder: Verdeckung Sägeblatt | - T - |

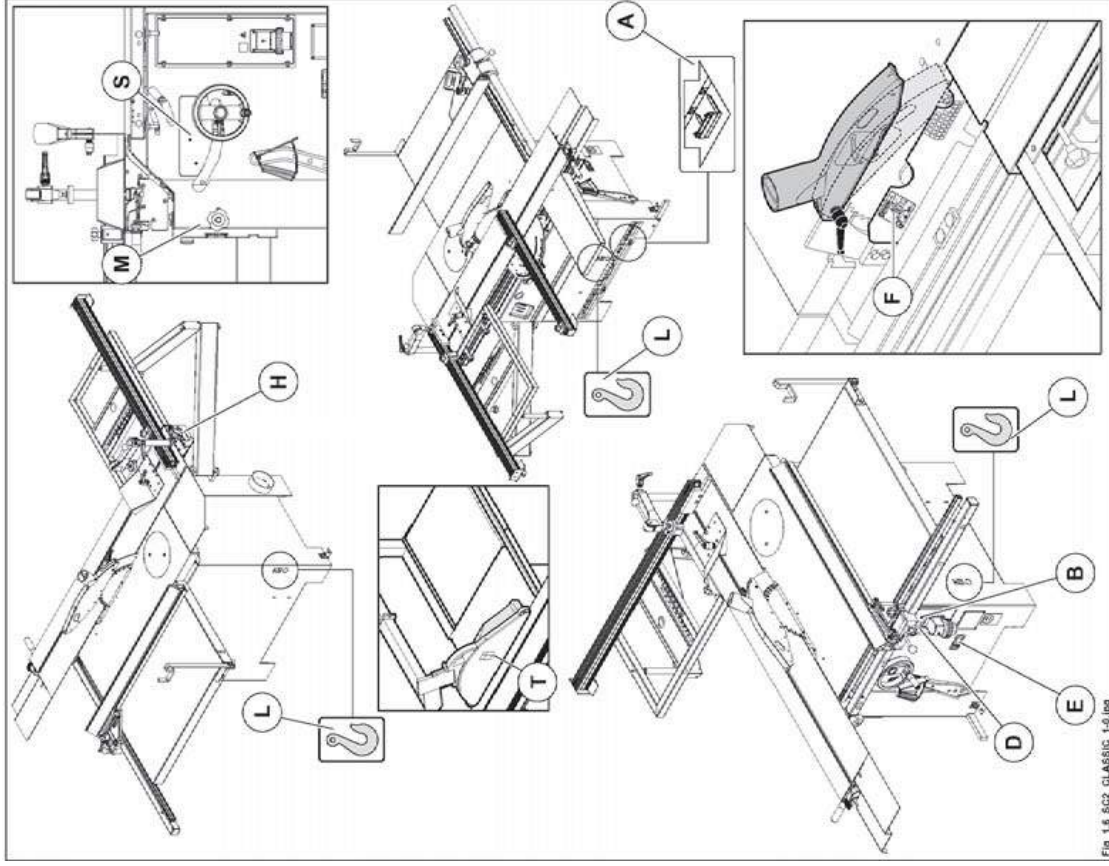


Fig. 1.6_S02_CLASSIC_1-0.jpg

Abb. 1.6

1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist eine Kreissäge mit schrägstellbarem Sägeblatt und dient zur Holzbearbeitung. Alu-Wagen mit Anschlagrahmen und Parallelführung. Die Maschine kann mit einem Vortrenner ausgerüstet werden, um Splitterungen der veredelten Platten während der Schneidphase zu vermeiden.

Zum schnelleren Erkennen der später erwähnten Informationen werden hier die wichtigsten Bauteile der Maschine beschrieben. Deshalb muß der nachstehenden Legende größte Aufmerksamkeit gewidmet werden:

- 1 - LINEAL FÜR RECHTWINKLIGE SCHNITTE
- 2 - SCHUTZVORRICHTUNG SÄGEAGGREGAT
- 3 - SÄGE- UND VORTRENN-VORRICHTUNG
- 4 - WAGENSCHLITTEN AUS ALUMINIUM
- 5 - BEDIENTAPEL
- 6 - ARBEITSFLÄCHEN
- 7 - STÜTZRAHMEN
- 8 - DRUCKELEMEN
- 9 - SCHIEBESTOCK
- 10 - ZUSATZTISCH AUSGABESEITE
- 11 - LINEAL FÜR PARALLELSCHNITTE
- 12 - ZUSÄTZLICHE ARBEITSFLÄCHE
- 13 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG
- 14 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG MIT ZAHNSTANGE (LÄUFT AUF EINER FÜHRUNG MIT ZYLINDRISCHEM QUERSCHNITT)
- 15 - BLOCKIERUNG DES WAGGONS
- 16 - WINKELSCHNITTVORRICHTUNG
- 17 - SÄGEKLINGENANHEBUNG
- 18 - HANDRAD ZUR SCHRÄGSTELLUNG DES SÄGEBLATTES
- 19 - REVERSIBILE ANSCHLÄGE
- 21 - VERLÄNGERUNG WINKELSCHNITTVORRICHTUNG
- 22 - HOLZ-HALTEGRUPPE
- 23 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG MIT ZAHNSTANGE (VERSION MIT DIGITALER ANZEIGE)
- 25 - EINSTELLUNG DES SCHNEIDERS
- 26 - SATZ VON GERÄTEN UND SCHLÜSSELN FÜR VERWENDUNG UND WARTUNG

(**) - FESTSTEHENDE TRENNENDE SCHUTZEINRICHTUNGEN, DIE FÜR DIE DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGS- ODER REINIGUNGSTÄTIGKEITEN ENTFERNT WERDEN KÖNNEN

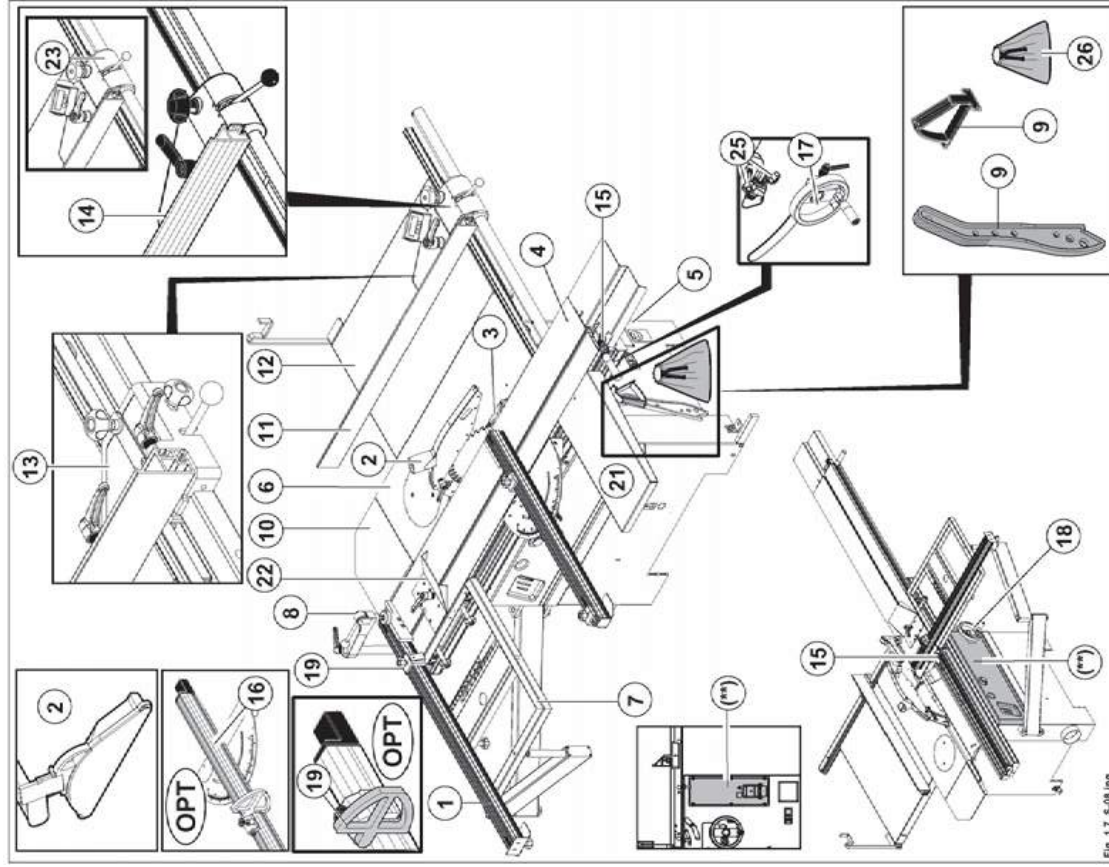


Fig. 1.7_5-08.jpg

Abb. 1.7

1.8 VORGESIEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

Die Maschine wurde entwickelt zum Sägen von Massivholzteilen, Faserplatten, Spanplatten, Sperrholzteilen, Tischlerplatten, an denen Schmalseiten Kantenmaterial angebracht werden kann, Kunststoff mit stabiler Grösse (Duroplast, Thermoplast).

Der Schnitt dieser Werkstoffe üblich führt zu keinen Risiken durch Staub, Späne und Produkte, die durch Wärme abbaubar sind.

Anderer Werkstoffe wie Verbundwerkstoff (Holz-Zement) dürfen mit dieser Maschine nicht bearbeitet werden. Ausserdem Fräsvorgänge durch Werkzeug, das verschieden von einer Kreissäge ist und ohne die Schutzvorrichtung des Sägeblattes, dürfen nicht vorgenommen werden.



VORSICHT:
bei jedem Bedarf oder Ratschlag über dem Schneiden von Kunststoffen sich an den Werkzeughersteller oder dem betreffenden Händler SCM wenden.

1.9 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

Die Maschine wurde zur Verwendung nur von Werkzeugen für Handvorschub (markiert mit MAN), entsprechend der Norm EN 847-1, geeignet für das benutzte Material entwickelt.

Unter Handvorschub versteht man die Führung der Holzstücke durch:

- Hand
- von Hand geschobener Schiebetisch
- Vorschubapparat.

1.10 UMGEBUNG

Die Maschine kann unter folgenden Umweltbedingungen arbeiten:

Feuchtigkeit: max. 90%
Höhe: max. 1000 m über Meeresspiegel (bei grösserer Höhe sich an den Maschinenhersteller wenden)
Temperatur: Min. +10 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine in Betrieb)
Temperatur: Min. +05 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine ausgeschaltet)

Die Maschine immer an die Absauganlage anschliessen: siehe Kapitel 4.

Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.

Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt.

Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten.



1.11

VORHERSEHBARE UNZWECKMÄSSIGE ANWENDUNG

(1.1.01.2009)

- ES IST VERBOTEN, kleine Werkzeuge ohne Schieber zu bewegen (Kap. 15).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn man kein befugter und angemessen ausgebildeter Bediener ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise zu gebrauchen als diejenige, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch beschrieben ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die für jede Bearbeitung vorgesehenen Schutzeinrichtungen zu gebrauchen oder Teile davon zu entfernen (es ist VERBOTEN, die festen und beweglichen Schutzeinrichtungen auszubauen und die Sicherheitsmikroschalter zu umgehen).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise als die oben beschriebene (Kap. 1.8) zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine unter anderen Umgebungsbedingungen als den oben angegebenen (Kap. 1.10) zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Werkzeuge ohne die (nicht von SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für die Hände (Schutzhandschuhe) und die Unterarme zu handhaben.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die (nicht von SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für das Gehör (Gehörschutz) zu gebrauchen.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, ohne dass die Absaugung eingeschaltet ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, ohne die Notwendigkeit zur Anwendung der (nicht von SCM mitgelieferten) persönlichen Schutzausrüstung in Hinsicht auf Holzstaub zu bedenken (es wird dringend empfohlen, die persönliche Schutzausrüstung zu verwenden, da Hartholzstaub krebserregend ist).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn die umliegende Oberfläche nicht eben, gut erhalten und frei von offenen Materialien (z.B. Spänen und Abfällen) ist.
- ES IST VERBOTEN, andere Materialien zu verarbeiten als diejenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch enthalten sind.
- ES IST VERBOTEN, Materialien mit anderen Abmessungen zu verarbeiten als denjenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch angegeben sind (Kap. 3.1).
- ES IST VERBOTEN, Werkzeuge zu verwenden, die nicht in der Richtlinie EN 847-1 vorgesehen sind oder die Abmessungen haben, die nicht mit den technischen Merkmalen der Maschine übereinstimmen.
- ES IST VERBOTEN, Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- ES IST VERBOTEN, Kindern, Haustieren, und allen Unbefugten zu erlauben, sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufzuhalten.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

falls Änderungen vorgenommen werden, verfällt die Konformitätserklärung der Maschine.
Für Schäden, die durch eine unzureichende Anwendung entstehen, ist allein der Anwender verantwortlich.



1.12 RESTRISIKEN

Bei der Verwendung einer Werkzeugmaschine gehen Sie Risiken ein; halten Sie sich stets vor Augen. Die Sicherheit hängt in erster Linie von Ihnen selbst ab.

(90_112_00)

Diese Maschine ist mit zweckmäßigen Schutzvorrichtungen versehen um den sicheren Betrieb zu gewährleisten. Solche Schutzvorrichtungen sind wirksam, wenn sie richtig verwendet und in gutem Zustand gehalten.

Trotz der Einhaltung aller Sicherheitsregeln und der Verwendung entsprechend dieser Betriebsanleitung können noch folgende Restrisiken auftreten:

- berühren mit den laufenden oder stillen Werkzeugen.
- Berühren der sich drehenden Antriebsselemente (Riemen, Riemenscheiben).
- Auswerfen des Werkstückes oder von Werkstückteilen: niemals entlang der Wurfbahn von Splittern stehenbleiben.
- Auswerfen von Werkzeugsätzen: niemals entlang der Auswurf, die durch das Auswerfen von Einsätzen beschrieben wird, stehen bleiben.
- Gefährdung durch Staubinhalation bei Betrieb ohne Absaugung.
- Fulguration durch Kontakt mit unter Spannung gesetzten Teilen.
- Gefahr durch falschen Einbau des Werkzeuges.
- Umgekehrter Drehsinn des Werkzeuges durch falschen Elektroanschluss.
- Gefahr infolge der Arbeitsstellung des Bedieners.
- Mögliches Quetschen der Hände Festeile der Maschinen während der Bedienung des Schiebetrags.



GEFAHR-VORSICHT:



**Sollte kein Strom vorliegen, kann die elektronische Bremse nicht funktionieren.
ACHTUNG! WERKZEUGE IN BEWEGUNG. Hände nicht in die Gefahrenzone bringen.**

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

Alle Bediener sollen zur Verwendung und Einstellung der Maschine ausgebildet werden. Die Bediener sollen die Betriebsanleitung lesen und auf die Sicherheitshinweise achten.

(90_113_00)

Insbesondere soll die Ausbildung umfassen:

- a) die Grundlagen des Betriebs und der richtigen Verwendung der Maschine.
- b) die richtige Handhabung der Stücke während der Bearbeitung
- c) die Position der Hände zu den Werkzeugen vor, während und nach der Bearbeitung.
- d) die Auswahl des geeigneten Werkzeuges für jede Bearbeitung
- e) die Richtung des Holzstückvorschubs, die der Drehrichtung des Werkzeuges entgegengesetzt sein soll.
- f) die Auswahl der Werkzeugdrehzahl je nach der Bearbeitung.

Die Bediener müssen über die Gefahren durch die Verwendung der Maschine sowie über die zu treffenden Vorsichtsmaßnahmen informiert werden. Ausserdem sollen die Bediener zur Durchführung von regelmässigen Prüfungen der Sicherheitsvorrichtungen trainiert werden.

SICHERHEIT VOR ALLEM



1.14 SICHERHEITSHINWEISE

- 1- Lesen Sie die vorliegende Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme der Maschine aufmerksam durch.
- 2- Lesen Sie die Sicherheitsschilder an der Maschine aufmerksam und befolgen Sie die darin enthaltene Hinweise.

(90_114_00)

- 3- Nur ordnungsgemäss ausgebildete Bediener dürfen die Maschine verwenden.
- 4- Die Ausbildung des Bedieners muss die Informationen über die Gefahren, die mit der Verwendung der Maschine verbunden sind, und die Vorsichtsmaßnahmen, die eingehalten werden müssen, umfassen.
- 5- Der Bediener muss über die richtige Anwendung der Schutzzeilen- und -vorrichtungen ausgebildet und geschult werden.

- 6- Ausserdem muss der Bediener angewiesen werden, regelmässige Prüfungen dieser Schutzzeilen- und -vorrichtungen durchzuführen.

- 7- Der Bediener darf die Maschine während des Betriebs niemals unbeaufsichtigt lassen.

- 8- Diese Maschine wurde entwickelt, um von einem einzigen Bediener gebraucht zu werden. Diese Maschine wurde so gebaut, dass sowohl grösste Sicherheit als auch höchste Leistungsfähigkeit geboten werden.

- 9- Werden nicht genehmigte Änderungen an der Maschine vorgenommen, wird dadurch jede Haftung des Herstellers für daraus entstehende Schäden ausgeschlossen.

- 10- Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie unter dem Einfluss von Alkohol, Rauschgift oder Medikamenten, die schläfrig machen, stehen.

Die Sicherheit hängt jedoch in erster Linie von Ihnen selbst ab. Halten Sie sich stets vor Augen, dass Sie bei der Benutzung von Werkzeugmaschinen gewisse Risiken einbringen.



1.14.1 SICHERHEITSDATEN, DIE IHRE PERSON BETREFFEN

(90_114_1_00)

- 1- Vor Inbetriebnahme der Maschine soll der Bediener diese Betriebsanleitung schon gelesen haben.
- 2- Die Erfahrung bestätigt, dass bestimmte Objekte an einer Person zu Unfällen führen können. Nehmen Sie daher Ringe, Uhren und Armbänder ab; sichern Sie Ihre Ärmelbündchen durch Zuknöpfen; nehmen Sie die Krawatte ab, da sie sich durch Pendeln überall einhängen könnte; sichern Sie die Haare durch entsprechende Kopfbedeckung; benutzen Sie festes Schuhwerk, wie es von sämtlichen Unfallverhütungsvorschriften auf der ganzen Welt empfohlen wird.

STATTEN SIE SICH VOR BEGINN DER ARBEIT IMMER MIT FOLGENDER PERSÖNLICHER SCHUTZAUSRÜSTUNG (PSA) (NICHT VON SCM MITGELIEFERT) AUS:

- A- Feste Lederschürzen mit Einlagen aus Kunstfasern (nicht von SCM mitgeliefert) zum Schutz gegen Auswerfen von Splittern und Werkzeugteilen.
- B- Brillen oder Schutzschilde.
- C- Zweckmässige Ohrschutzvorrichtungen verwenden (z.B. Stöpsel).
- D- Geeignete Schutzsysteme gegen Staub verwenden (z.B. Maske).
- E- Handschuhe nur zur Handhabung der Werkzeuge.
- F- Geeignete Schuhe mit Spitzverstärkung aus Stahl und Gummisohlen.

1.14.2 SICHERHEITSAKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN



EN 1442:200

GEFAHR-VORSICHT:
*die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.
 an den Füßen (A fig. 4.2) der Maschine schließt man die mitgelieferten Winkelstücke (B fig. 4.2) an
 und befestigt sie mit Hilfe der Dübel (C fig. 4.2) (werden nicht mitgeliefert) am Boden.*

- 1- Vor Beginn eines jeden Arbeitsablaufs ist grösste Aufmerksamkeit notwendig.
- 2- Zur Erdung der Elektroanlage der Maschine die entsprechenden Anleitungen einhalten.
- 3- Keine Inbetriebnahme der Maschine vornehmen wenn die Schutzdeckel für Sägeaggregat und für Riemen nicht richtig geschlossen sind.
- 3- Vor Inbetriebnahme der Maschine sich vergewissern, dass auf dem Arbeitstisch oder im Innern der Schutzvorrichtung keine Holzreste oder keine Gegenstände, die die Bearbeitung nicht braucht, bestehen.
- 4- Niemals zu kleine oder zu grosse Werkstücke bearbeiten, d.h. die Leistungsfähigkeit der Maschine beachten.
- 4- Die zulässigen Werkstückabmessungen sind in Abs. ABMESSUNGEN DES ZU SCHNEIDENDEN WERKSTÜCKES angegeben.
- 5- Sich vergewissern, dass die Schieber in gutem Zustand und wirksam sind.
- 6- Keine Werkstücke mit Fehlern (Krümmungen, Risse, Nagel, Metallteile usw.) bearbeiten.
- 6- Die Montage sowie die Einstellung der Schutzvorrichtungen und der Bezugslineale sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
- 7- Arbeiten nur wenn alle Schutzvorrichtungen in der richtigen Position und wirksam sind.
- 8- **Die Verwendung der Maschine ist verboten, wenn solche Bedingungen nicht erfüllt sind.**
- 8- Bei grossen Teilen sind Rollentische oder Tischverlängerungen (durch SCM nicht geliefert) zu verwenden.
- 9- Alle Absaughauben an die Absauganlage anschliessen.
- 9- Nur bei eingeschalteter Absauganlage bearbeiten.
- 10- Prüfschnitte zur Überprüfung der Einstellung des Werkzeuges, ohne die Verwendung der nötigen Schutzvorrichtungen, sind nicht zulässig.
- 11- Niemals versuchen die Verschnitte oder andere Teile des Holzstückes vom Arbeitsbereich zu entfernen, wenn die Maschine arbeitet.
- 12- Zum Holzstückvorschub einen zweckmässigen Schiebstock verwenden.
- 13- Nach einer bestimmten Arbeitszeit werden die Riemen locker.
- 13- In diesem Fall sie sofort spannen siehe Abs 20.23 oder 20.24.
- 14- Regelmässig Späne und Staub entfernen um Feuerisiko zu vermeiden: diesen Vorgang nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.



GEFAHR-VORSICHT:
*das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.
 Bei Schaltern mit elektronischer Bremse (EPD) und auch bei stillstehendem Motor, ist der Motor vom Netz nicht galvanisch getrennt. Der Schalter versorgt den Motor mit Strom auch nachdem er ausgeschaltet wurde.*

1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE



EN 1442:200

- Vor Montage der Werkzeuge sich vergewissern, dass die Auflageflächen sauber, gratfrei und perfekt eben sind.
- Die Montage sowie die Einstellung der Werkzeuge sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
- Überprüfen, dass die Werkzeuge ausgewuchtet, scharf, und sicher festgespannt sind.
- Stumpfe Werkzeuge erhöhen das Risiko von Werkstückrückschlag.
- Die Werkzeuge in der richtigen Bearbeitungsrichtung montieren.
- Zur Befestigung der Werkzeuge an der Welle ist die Verwendung von Ringen oder Buchsen, die von SCM nicht vorgeschrieben sind, verboten.
- Niemals rissige oder verformte Werkzeuge verwenden; den vom Hersteller oder SCM angegebene Drehzahlgrenzwert beachten.
- Sich vergewissern, dass die Dimensionalgrenzwerte und die Merkmale der Werkzeuge, die für die Maschine geeignet sind, gespeichert wurden.
- Nur Werkzeuge für Handvorschub entsprechend den Normen EN 847-1 verwenden.
- Vor Arbeiten sich vergewissern, dass die Werkzeuge die Maschinenteile nicht berühren.
- Die Bearbeitung beginnen nur wenn die Werkzeuge die richtige Drehzahl erreicht haben.

1.14.4 SICHERHEITSMITTELMASSENAHMEN, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

Der Arbeitsbereich muss eine ausreichende Beleuchtung sowie einen genügenden Raum besitzen, so dass der Bediener ausser einem gefahrbringenden Bereich ist.
 Der Fussboden soll nivelliert und frei von losen Materialien (z.B.: Verschnitte, Späne) sein.
 Nur der autorisierte Bediener darf im Arbeitsbereich stehen.
 Der Bediener soll niemals entlang der Auswurfbahn von eventuellen Splittern oder von Werkzeugeinsätzen stehenbleiben.
 Wenn entlang dieser Auswurfbahn eine andere Arbeitsstation (d.h. andere Maschine) liegt oder Personen durchgehen, so sind Schutzabsperrungen sofort zu installieren.

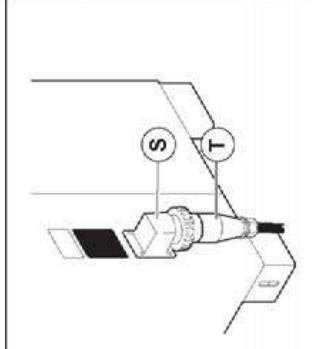
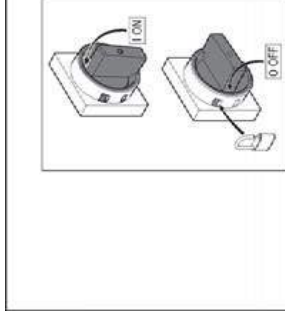


882.1134.000

1.14.5 SICHERHEITSMITTELMASSENAHMEN, DIE DIE WARTUNG BETREFFEN

Nicht GLAUBEN, dass der Netzstrom während der Wartungsvorgänge abgeschaltet ist **IMMER PERSÖNLICH PRÜFEN.**
 Die Anleitungen über die Prüfungs- und Wartungshäufigkeit der Vorrichtungen, die der Prüfung u/o dem Verschleiss unterliegend sind sorgfältig einhalten.

- 1- Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.
 Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.
- 1- Bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.



- 2- Vor Reinigung der Maschine, muss die Maschine ausser Betrieb gesetzt werden. Das gilt auch für das Entfernen von Schutzvorrichtungen zwecks Wartungsarbeiten.
- 3- Die regelmässige Reinigung der Maschine (insbesondere der Arbeitstische) und des Fussbodens stellt einen wichtigen Sicherheitsfaktor dar.
- 4- Regelmässige Reinigungs- und Wartungsvorgänge vornehmen: Späne und Staub entfernen um Feuerisiko zu vermeiden.
- 5- Zur Handhabung der Sägeblätter Handschuhe verwenden.
- 6- Die Werkzeuge brauchen eine regelmässige Wartung: wenn nötig sie ersetzen.
- 7- Bei eventuellem Mangel, der die Maschine, die Schutzvorrichtungen oder Werkzeugen betrifft, sind die entsprechenden Massnahmen zu treffen.

1.15 GEFAHRENSITUATIONEN



(Pic 115_010)

GEFAHR-VORSICHT:

bei Überflutung des Arbeitsraums der Maschine ist sofort die Stromzufuhr zu unterbrechen. Vor Wiederbeginnen der Arbeit ist die Maschine durch einen erfahrenen Techniker zu prüfen.



GEFAHR-VORSICHT:

Bei Feuer die Stromversorgung sofort abschalten und zweckmässige Feuerlöscher verwenden: gegen den Flammenunterteil spritzen. Niemals Wasser zum Löschen des Feures verwenden. Vor Verwendung der Maschine ist diese durch erfahrenen Techniker zu überprüfen.

Der Bearbeitungsbereich muss um die Maschine frei sein wie in Abs. 3-7 gesagt .

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.



1.16 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

(Pic 116_010)

Zum Standortwechsel der Maschine die Elektroanlage und die Druckluftanlage abschalten: siehe Hinweise Kapitel 4.

Soll die Maschine auf lange Zeit nicht arbeiten, nach Abschalten der Elektroanlage, die Maschine sorgfältig reinigen, den Arbeitstisch, die Sägewelle mit Rostschutzmittel behandeln.

Die Maschine in feuchtem Raum nicht lagern und sie gegen Bewitterung schützen.

Die Maschine wurde mit nicht giftigen und nicht schädlichen Werkstoffen hergestellt; bei Abbau der Maschine das Eisenmaterial von dem Plastikmaterial trennen dann die Materiale verschrotten.



1.16.1 AUßERBETRIEBSETZUNG

Die Maschine wurde aus ungiftigen und ungefährlichen Materialien gebaut; trennen Sie im Fall der Verschrottung die eisenhaltigen Stoffe von den Kunststoffen und führen Sie sie der jeweiligen Entsorgung zu. Es wird empfohlen, sich unter Einhaltung der geltenden Gesetze und Richtlinien an eine spezialisierte und autorisierte Firma zu wenden.

Es ist Pflicht, dass die Bediener zur Verschiebung und die Wartungsarbeiter die PSA verwenden, die aufgrund der Gefahren in Bezug auf die Art der Anwendung und entsprechend der geltenden Gesetze und Richtlinien vorgesehen sind.

Um die Maschine zu verschieben und zu transportieren, lesen Sie in den Anweisungen im Kapitel 4 nach.

INHALTSVERZEICHNIS

- 2.1 Anordnung und Beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1).....2
- 2.2 Anordnung und Beschreibung den Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2).....4

2.1 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DER NOT-AUS-VORRICHTUNGEN (ABB. 2.1)

Bei Bedarf oder Gefahr durch die Notausvorrichtungen kann der Bediener den Maschinenbetrieb sofort unterbrechen.

(Wp 2.1.00)



GEFAHR - VORSICHT:

niemals die Notausvorrichtungen wie in der "Maschinen-Richtlinie" 2006/42/CE empfohlen entfernen oder abschalten.

Beschreibung

- A - Pilz-Notastaste**
wenn er betätigt wird, kommt es zum sofortigen Not-Aus der Maschine.



VORSICHT:

von Zeit zu Zeit prüfen, dass die oben genannten Vorrichtungen wirksam sind.



GEFAHR-VORSICHT:

Der verantwortliche Techniker muss über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Kundendienst von SCM.

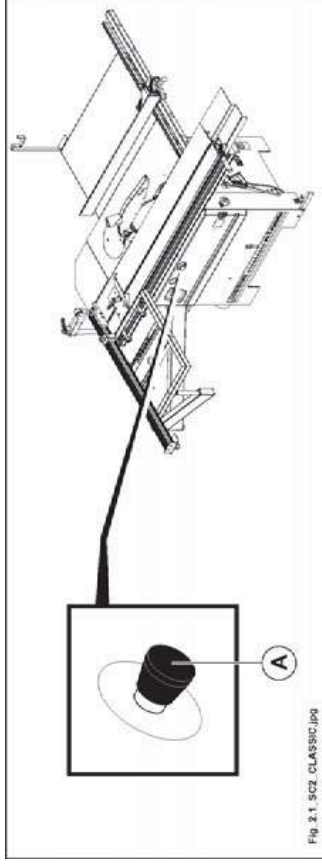


Fig. 2.1_SGZ_CLASSIC.jpg

Abb. 2.1

2.2 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 2.2)

Bei den Sicherheitsvorrichtungen handelt es sich um besondere Unfallverhütungs-Schutzvorrichtungen, die die Maschine gegen eventuelle Gefahrensituationen sicher macht.

EN 23200



GEFAHREN-VORSICHT:
die Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall unwirksam gemacht oder abgenommen werden ("Maschinen-Richtlinie" 2006/42/CE).

- Y - Wärmemagnet:**
schaltet die Betriebsspannung der Arbeitsgruppe ein/aus.
- B - Untere Schutzvorrichtung für Sägeblätter**
- C - Endschalter für untere Schutzvorrichtung der Sägeblätter:**
Beim Öffnen der Schutzvorrichtung stoppt er die Maschine und sichert dass, bei offener Schutzvorrichtung (B) das Anlassen des Motors nicht möglich ist.
- D - Schaltern mit elektronischer Bremse (OPT) :**
direktingriff auf den Sägemotor
- E - Hägeschutzvorrichtung für Sägeblätter (OPT):**
aus "zerspanbarem" Werkstoff (Aluminium + Polycarbonat) zur Vermeidung der Sägeblattbeschädigung bei eventueller Berührung mit der Absaughaube.
- E1 - Schutzhaube für Sägeblätter**



VORSICHT:
von Zeit zu Zeit prüfen, dass die oben genannten Vorrichtungen wirksam sind.



GEFAHR-VORSICHT:
Der verantwortliche Techniker  muss über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Kundendienst von SCM.

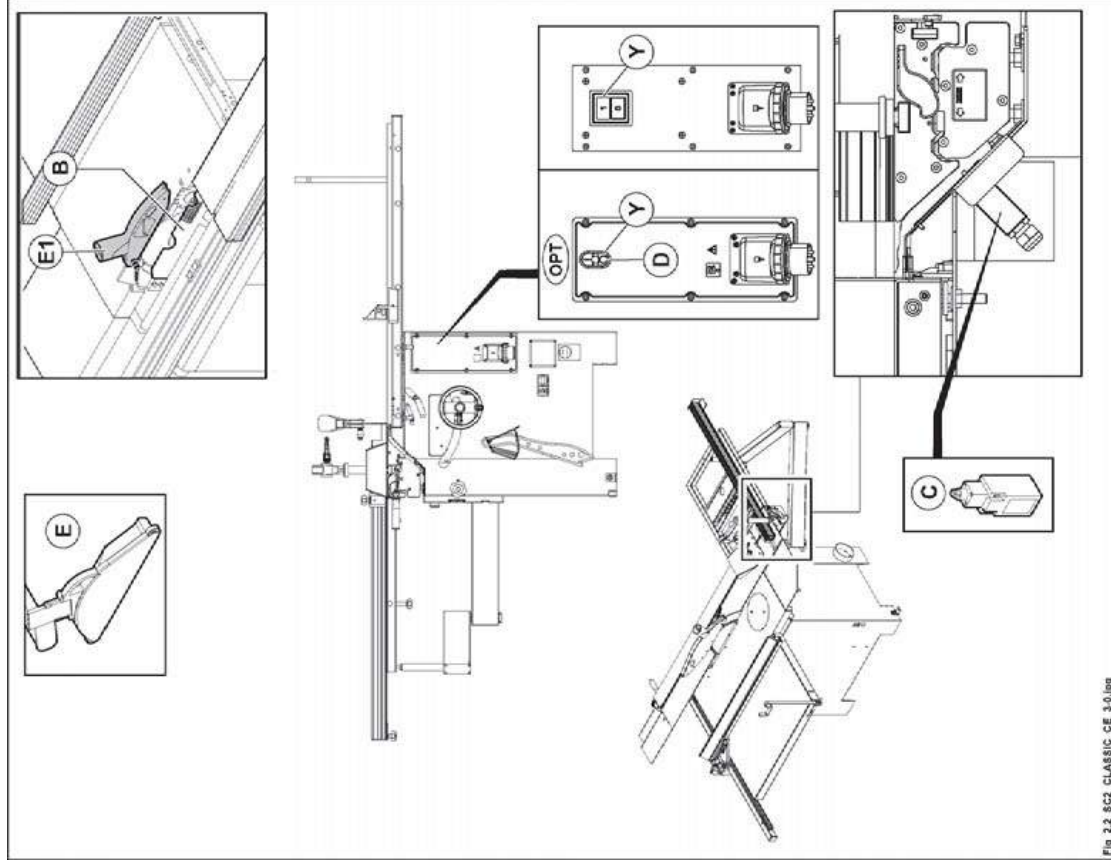


Fig. 2.2_S6C2_CLASSIC_CE_3.0.jpg

Abb. 2.2

INHALTSVERZEICHNIS

3.1 Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes 2

3.2 Technische Daten 3

3.3 Standardzubehör 4

3.4 Optionen 4

3.5 Schallpegel 5


3.5.1 Staubemission 6

3.6 Platzbedarf 7

3.7 Arbeitsbereich 8





3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES

| ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES | | (ev. ± 0,0) |
|---|-------------------------------|-------------|
| Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung | Bei Sägeblatt von Ø 315 | 90 mm |
| Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung | Bei Sägeblatt von Ø 315 | 63 mm |
| Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung | Bei Sägeblatt von Ø 300 | 82,5 mm |
| Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung | Bei Sägeblatt von Ø 300 | 57 mm |
| Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung | Bei Sägeblatt von Ø 250 | 62 mm |
| Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung | Bei Sägeblatt von Ø 250 | 40 mm |
| Max. Länge | Beim Formatieren | 1600 mm |
| Max. Breite | Zum Schnitt am Parallelschlag | 900 mm |
| Max. Breite  | Zum Schnitt am Parallelschlag | 1270 mm |

3.2 TECHNISCHE DATEN

| ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN | | (ev. ± 0,0) |
|---|-------------------------|-------------|
| Abmessungen des Feststisches | 1020 x 325 | mm |
| Abmessungen des Schiebetisches | 1600 x 270 | mm |
| Sägeblattneigung | Von 90° bis 45° | |
| Max. Durchmesser des Sägeblatts | Ø 30 x 315 | mm |
| Mindestdurchmesser des Sägeblatts | Ø 30 x 250 | mm |
| Durchmesser des Vorritzersägeblatts | Ø 20 x 80 | mm |
| Maximales Herausragen bei 90° | Mit 315 mm Sägeblatt | 100 mm |
| Maximales Herausragen bei 45° | Mit 315 mm Sägeblatt | 78 mm |
| Maximales Herausragen bei 90° | Mit 300 mm Sägeblatt | 92,5 mm |
| Maximales Herausragen bei 45° | Mit 300 mm Sägeblatt | 73 mm |
| Maximales Herausragen bei 90° | Mit 250 mm Sägeblatt | 68 mm |
| Maximales Herausragen bei 45° | Mit 250 mm Sägeblatt | 55 mm |
| Drehzahl des Sägeblatts | 3500 | U/min |
| Erforderliche Zeit für Anhalten des Sägeblatts: | Weniger als 10 Sekunden | |
| Drehzahl des Vorritzersägeblatts | 8000 | U/min |
| Motoren: | | |
| Leistung des Sägemotors (Drehstrom): | 50 Hz | 4,0 kW |
| | 60 Hz | 4,8 kW |
| Technische Daten: Siehe Kennschild am Motor | | |
| Betriebsart: S6 - 40% (ausgeschlossen von den von der Verordnung (EG) 640/2009 vorgesehenen Energieeffizienzbeschränkungen) | | |
| Betriebsbedingungen: siehe Abschn. 1.10 | | |
| Nettogewicht: siehe Kennschild an der Maschine | | |
| Betriebsspannung -und Frequenz: siehe Kennschild an der Maschine | | |

| TECHNISCHE DATEN ABSAUGUNG | |
|--|------------------|
| Durchmesser der Absaughaube unter dem Tisch | Ø 120 mm |
| Durchmesser der Absaughaube an der Schutzhaube (am Spaltkeil befestigt) | Ø 60 mm |
| Durchmesser der Absaughaube in der Haube der Hängeschutzvorrichtung (vom Spaltkeil getrennt)  | Ø 80 mm |
| Geschwindigkeit Absaugungsluft: trockene Späne (feuchter Späne) | 20 (28) m/sec |
| Verbrauch Absaugungsluft [Ø 120 + Ø 60] | 1018 (1425) m³/h |
| Verbrauch Absaugungsluft [Ø 120 + Ø 80]  | 1176 (1647) m³/h |

3.3 STANDARDZUBEHÖR

(66-3.3.0.0)

- Transformator für Hilfeschialtung 110V
- Motorschutzschalter
- 2 Bügel (zur Befestigung der Maschine am Fussboden)
- Schiebestock
- Griff für Schiebestock
- Satz von Geräten und Schlüsseln für Verwendung und Wartung
- Exzentersternarm
- Tischverlängerungen aus Guss
- Rahmen zum Formatschneiden mit Schwenkarm und mit ausziehbarem Alu-Lineal mit Anschlägen
- Anschlag für Parallelschnitte mit Feineinstellung
- Schiebetisch aus Alu-Legierung mit Lauf auf Gleitschienen
- Besäum-Klemmschuh
- 1 Spaltkeile
- Direktes Anlassen des Hauptmotors
- Hand-betriebene Höhen-und Schrägverstellung des Sägeaggregates
- Absaughaube Ø 120 mm am hinteren Bereich des Maschinenständers
- Schutzvorrichtung für Sägeblatt und Ritzsäge mit Absaughaube von 60 mm

3.4 OPTIONEN

(66-3.4.0.0)

- Leistung des motors (Einphasenstrom) - S6 / 40%: 2,2 kW - 50 Hz
- Leistung des motors (Drehstrom) - S6 / 40%: 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)
- Ansatzflügel für Waggon
- Vorrichtung für Winkelschnitte
- Schnittbreite mit Parallelschlag 1270 mm
- Führungsaggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung mit Zahnstange (läuft auf einer Führung mit zylindrischem Querschnitt) - version mit Digitalanzeiger
- Hängeschutzvorrichtung für beide Blätter mit Absaugstützen von 80 mm
- Vortrenngruppe

Schaltern mit elektronischer Bremse

3.5 SCHALLPEGEL

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEGEBEN

(66-3.5.0.0)

| Betriebsbedingungen – Schneiden mit Kreissäge (nach Norm EN 1870-1:2007+ A1:2009)* | | Unsicherheit K | Schneiden mit Kreissäge | |
|--|--------------------|------------------|-------------------------|----------|
| Beschreibung der gemessenen Größe | | | VSA | LAV |
| Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)] | Standorte Bediener | 4 dB | 79 | 91 [110] |
| | EINGANG | | | |
| Lw: emittierter Schallleistungspegel dB (A) _{rel. 1pW} | EN ISO 11202:2010 | 2 dB | 88 | 105 |
| Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C). | | | | |
| VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung | | LAV : unter Last | | |

* Für die Analyse der angewandten Betriebsbedingungen, die von denjenigen der zuvor erwähnten Vorschriften abweichen, wird auf die Rdp 2016013 verwiesen.



GEFAHR-VORSICHT:

Die Schallwerte sind Emissionspegel und nicht notwendigerweise Pegel von sicherer Arbeit. Die Korrelation zwischen Emissionspegeln und Expositionspegeln darf nicht zuverlässig benutzt werden zur Bestimmung ob weitere Vorsichtmassnahmen erforderlich sind. Die Faktoren, die den realen Expositionspegel des Bedieners beeinflussen, enthalten die Expositionsdauer, die Raummerkmale, weitere Lärmquellen z.B. die Anzahl der Maschinen und andere anliegende Bearbeitungen. Die zulässigen Expositionspegel variieren von Land zu Land. Dank solchen Informationen kann der Bediener eine bessere Auswertung der Gefahren und Risiken machen

Faktoren, die die Schalleexposition vermindern:

- richtige Werkzeugwahl
- Wartung der Werkzeuge und der Maschine
- richtige Verwendung der Ohrschutzvorrichtungen.

3.5.1 STAUBEMISSION

gemäß 3.4.1.0.00

| STAUB-EMISSIONEN | |
|--------------------------------|--|
| Betriebsbedingungen – SCHNITT | |
| Bezugsnorm: BG-GS-HO-05 | Abgegebene Staubmenge [mg/m ³] |
| Bedienerplatz | < 2 |



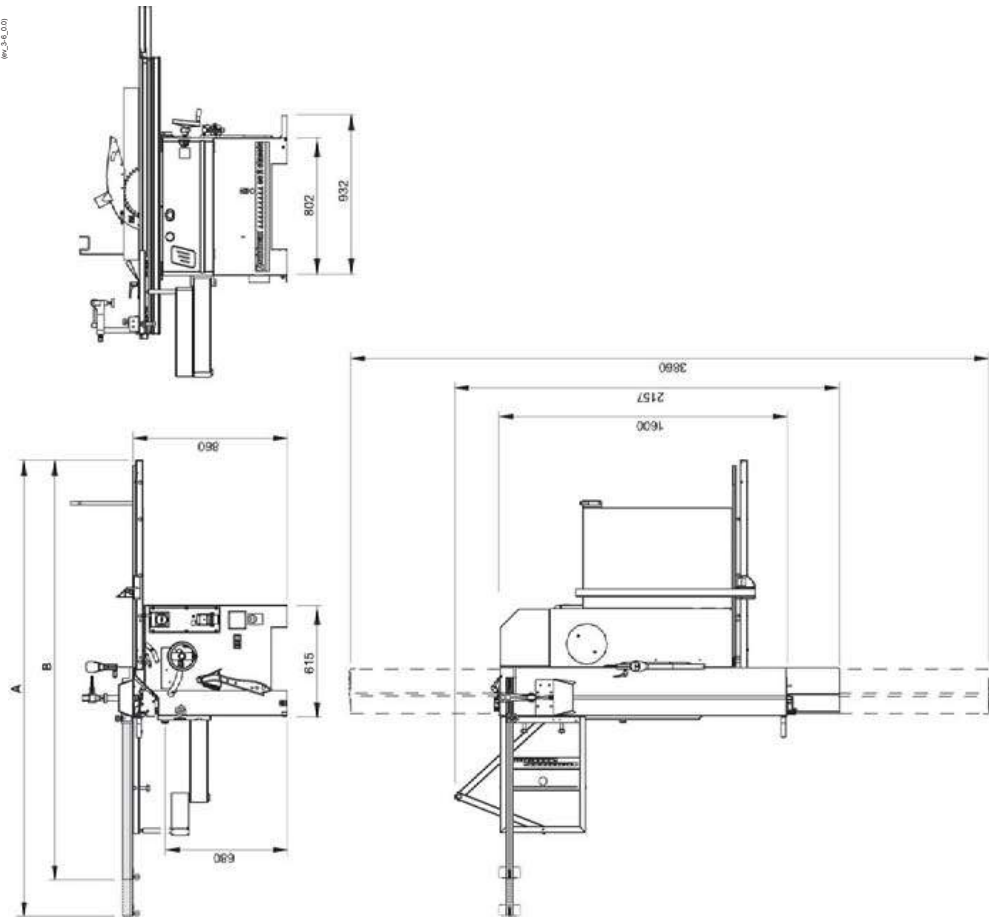
**VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.**





GEFAHREN-VORSICHT:
*alle Absaughauben an die Absauganlage anschliessen.
Nur bei eingeschalteter Absauganlage bearbeiten.*

3.6 PLATZBEDARF

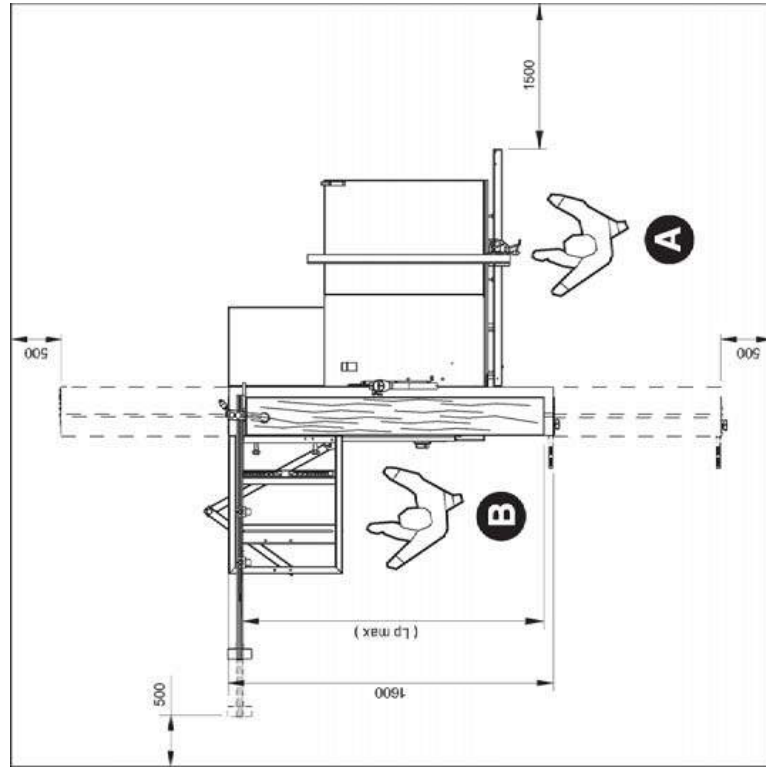
gemäß 3.4.0.00



- A = 2750** Mit Schnittbreite 900 mm (mit Parallelschlag)
B = 2350 Mit Schnittbreite 900 mm (mit Parallelschlag)
A = 3090 Mit Schnittbreite 1270 mm  (mit Parallelschlag)
B = 2690 Mit Schnittbreite 1270 mm  (mit Parallelschlag)

3.7 ARBEITSBEREICH

(rev. 2/200)



VORSICHT:
die oben angegebenen Masse sind als Freiraum des Arbeitsbereiches zu berücksichtigen.



GEFAHREN-VORSICHT:
diese Maschine wurde entwickelt, um von einem einzigen Bediener gebraucht zu werden.

A = Parallelschnitt-Seite

B = Bearbeitung am Wagen

Lp max = max. Werkstücklänge

INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|--|--|----|
| | 4.1 Abladen der Maschine | 4 |
| | 4.2 Aufstellung | 6 |
| | 4.3 Einbau der abmontierten Teile | 8 |
| | 4.3.7 Einbau obere Verdeckung Sägeblatt | 8 |
| | 4.3.11 Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau | 10 |
| | 4.3.12 Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat | 12 |
| | 4.3.13 Kippschutzfuß - Installation | 14 |
| | 4.3.14 Einbau hinterer Zusatztisch | 16 |
| | 4.3.14.1 Einbau hinterer Zusatztisch | 16 |
| | 4.3.14.2 Einbau Zusatztische | 18 |
| | 4.3.24 Einbau Stützrahmen | 20 |
| | 4.3.24.2 Einbau Auflagelineal | 21 |
| | 4.3.30.1 Einbau winkelschnitt-vorrichtung | 22 |
| | 4.3.31 Ansatzflügel für Waggon - Installation | 23 |
| | 4.3.33 Einbau Anschlag für Parallelschnitte | 24 |
| | 4.3.33.1 Einbau sägeführungsgruppe mit Mikrometereinstellung | 25 |
| | 4.3.36 Einbau Vortrenngruppe | 26 |
| | 4.3.40 Einbau des Spaltkeils | 28 |
| | 4.3.41 Einbau Sägeblatt | 28 |
| | 4.3.45 Einbau Ritzsägeblatt | 30 |
| | 4.4 Elektroanschluss und Erdung | 33 |
| | 4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage | 33 |



4.1 ABLADEN DER MASCHINE



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- an der Verpackung der Maschine sind:
- das zu hebende Gewicht
- die Bereiche für das Anhängen angegeben

REV. 1.0/09



GEFAHR- VORSICHT:

das Heben und Bewegen der Maschine muß von entsprechendem Personal, das auf diese Art von Arbeiten eingeschult ist, durchgeführt werden. Beim Auf- und Abladen der Maschine muß sehr vorsichtig vorgegangen und Schläge vermieden werden, um Personen und Sachschäden zu verhindern. Beim Heben und Bewegen der Maschine dürfen sich keine Personen in der Nähe der hängenden Last oder im Arbeitsbereich des Krans befinden.

Vor Abladen der Maschine alle aus Transport- bzw. Verpackungszwecken abgelegte Teile entfernen.



GEFAHR- VORSICHT:

- Die Maschine durch Kran oder andere Hebevorrichtung durch Hacken der Seile heben (siehe Abb. 4.1).
- Die Hubmittel, Kran, Seile oder der Gabelstapler müssen eine mindestens dem Maschinengewicht entsprechende Tragkraft aufweisen.

Falls man die Möglichkeit hat, mit einem Kran oder ähnlichem zu arbeiten, geht man folgendermaßen vor:

- 3 Riemen (C Abb. 4.1) mit ausreichender Länge und Tragkraft vorbereiten (Riemenmindestlänge 2000 mm);
- Riemen heben und wie auf der Abbildung 4.1 dargestellt, positionieren;
- Riemen am Kran (D Abb. 4.1) (mit ausreichender Tragkraft) anhängen;
- Riemen (C Abb. 4.1) richtig anordnen, indem der Kran jeweils etwas versetzt wird, bis man die optimale Stabilität erreicht hat;
- Maschine langsam und mit größter Vorsicht anheben, wobei größere Schwingungen vermieden werden sollten; dann die Maschine am vorher festgelegten Ort abstellen.

Wenn das Anheben mit einem Gabelstapler A vorgenommen wird, ist wie folgt vorzugehen:

- hubwagen (A Abb. 4.1) mit entsprechender Tragfähigkeit vorbereiten;
- die Gabeln des Gabelstaplers (B Abb. 4.1) gemäß Bild einschieben (neben den beiden Füßen (E Abb. 4.1) und sich vergewissern, daß diese wenigstens 15 cm vom hinteren Teil des Maschinengestells hervorstehen.

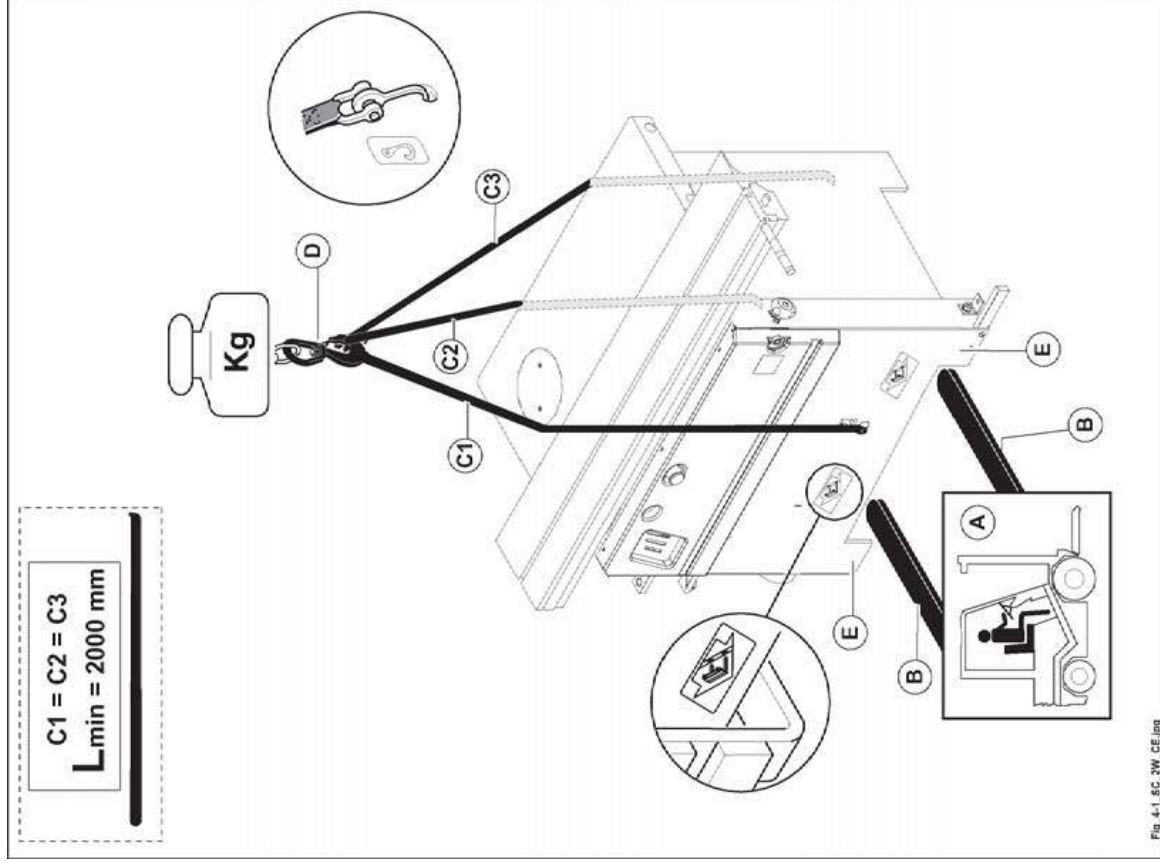


Fig. 4-1_5C_3W_CE.jpg

Abb. 4.1



4.2 AUFSTELLUNG

Eine gut beleuchtete Stelle (Lichtstärke mindestens 500 LUX) in Bezug auf den Netzanschluss sowie auf den Anschluss an die Absauganlage wählen.

(6x4.2.06)



GEFAHR-VORSICHT:

während der Maschinenaufstellung ist es zu berücksichtigen, dass bei längeren Holzteilen soll der Raum so genügend sein um keine Stellen von möglicher Quetschung zu den Festteilen der Umgebung wie z.B. Wände, Tragkolonne usw. zu erzeugen (siehe Abs. 3.7).

Die Festigkeit und die Fläche des Fussboden so prüfen, dass der Maschinenstander eine gleichmässige Auflage finden kann.

Ein Zementboden ist ideal, ein Boden aus Asphalt ist nicht geeignet.

Es ist vorteilhaft Stahplatten mit schwingungsdämpfendem Material zwischen Schrauben und Boden einzusetzen.



GEFAHR-VORSICHT:

die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.

An den Füßen A (Abb. 4.2) der Maschine schließt man die mitgelieferten Winkelstücke B (Abb. 4.2) an und befestigt sie mit Hilfe der Dübel C (Abb. 4.2) (werden nicht mitgeliefert) am Boden.

Die Maschine wird geschmiert und geölt.

Vor Beginn der Arbeit, müssen die Arbeitsbereiche sowie die Schutzvorrichtungen sorgfältig mit einem geeigneten und ungefährlichem Lösungsmittel entfettet werden.

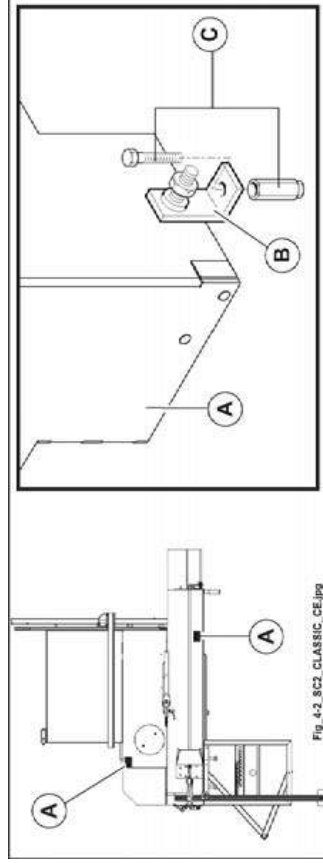


Fig. 4.2_Sc2_CLASSIC_CE.jpg

Abb. 4.2

(6x1)

4.3 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.

06_4.3_000



4.3.7 EINBAU OBERE VERDECKUNG SÄGEBLATT

OPT

06_4.3.7_000

Diese Schutzvorrichtung ist vorgesehen, ausser für Standardarbeiten, auch für Verdecktschnitte.



GEFAHR-VORSICHT:
2 Personen sind zum Anbau der oberen Verdeckung erforderlich oder nur eine Person mit Hilfe eines Flaschenzuges.

- Den Arm (A Abb. 4.3-7) mit den Schrauben (D Abb. 4.3-7) am Winkel (B Abb. 4.3-7).
- Den Arm (A Abb. 4.3-7) mit den Schrauben (E Abb. 4.3-7) am Arbeitstisch (L Abb. 4.3-7) befestigen.
- Den Arm (F Abb. 4.3-7) mit der Schraube (G Abb. 4.3-7) am Arm (A Abb. 4.3-7) montieren.
- Das Schließen des Gelenks mit der Schraube (H Abb. 4.3-7) blockieren.
- Den Schutz (M Abb. 4.3-7) mit den Schrauben (P Abb. 4.3-7) auf der Halterung (F Abb. 4.3-7) montieren.
- Den Schutz mit dem Griff (R Abb. 4.3-7) und Befestigung des Hebels (S Abb. 4.3-7) anheben und absenken.
- Das Bein (X Abb. 4.3-7) auf der zusätzlichen Fläche (L Abb. 4.3-7) durch Drehen der Schraube (V Abb. 4.3-7) befestigen.
- Anhand der Schraube (W Abb. 4.3-7) nivellieren.



GEFAHR-VORSICHT:
muss der Anschlag (Q Abb. 4.3-7) in die UNTERE Bohrung (C Abb. 4.3-7) eingeführt werden.



GEFAHR-VORSICHT:
diese wurde im Werk eingestellt; niemals diese manipulieren.
Die Unterkante der Schutzhaube darf sich nicht höher als 5 mm oberhalb der Zähne des Sägeblattes anheben lassen.

- Die Vorrichtung wird mit zwei Schutzabdeckungen (U Abb. 4.3-7) und (T Abb. 4.3-7) geliefert, eine für die Schnitte mit der 90°-Säge und eine für Schnitte mit der geneigten Säge.



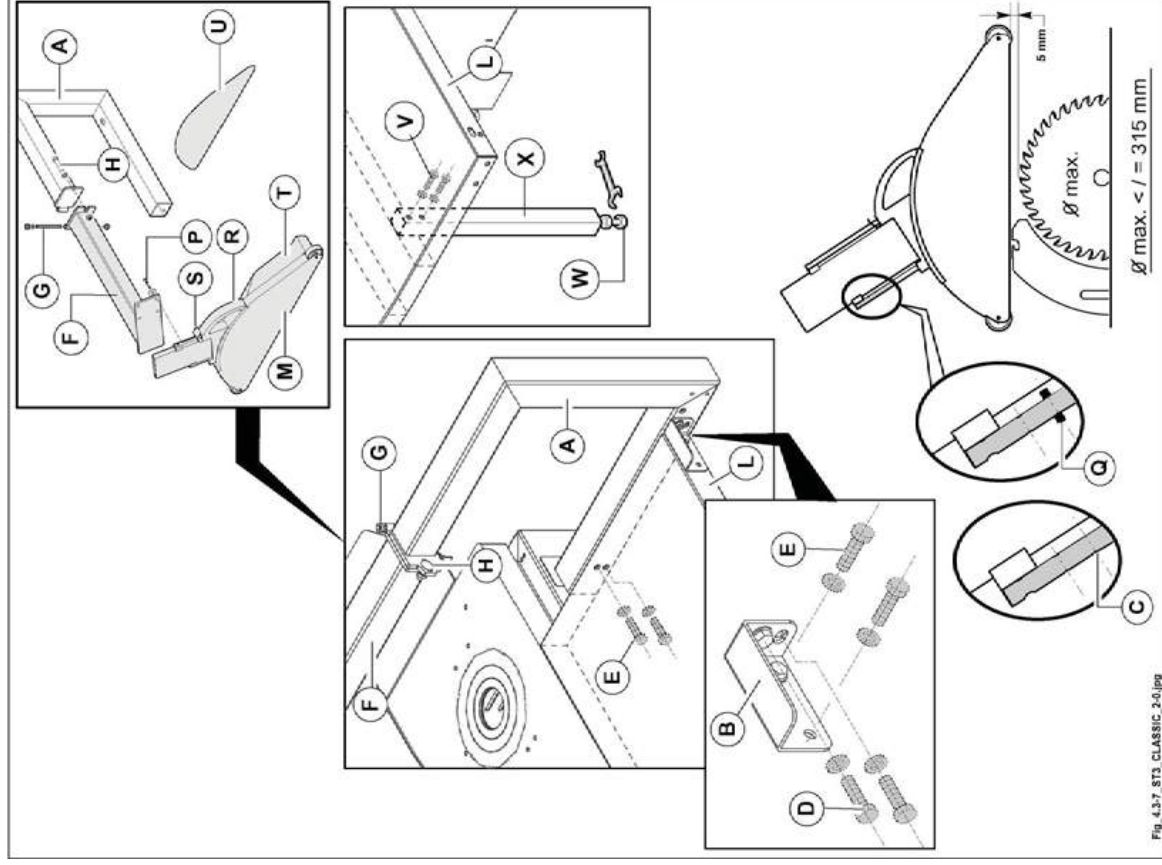
GEFAHR-VORSICHT:
wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (U Abb. 4.3-7) verwenden.
Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (T Abb. 4.3-7) installiert werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Kappe mit dem Griff (R Abb. 4.3-7) und dem Hebel (S Abb. 4.3-7) je nach Holzdicke anheben oder absenken.



GEFAHR-VORSICHT:
niemals die Schutzhaube abbauen und sie immer so positionieren.
Vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung gesenkt ist, so dass sie das Werkstück berührt und, am Ende der Bearbeitung, die Schutzvorrichtung bis zur Berührung mit dem Tisch senken.





4.3.11 KLEINER TISCH FÜR SCHIEBETISCH - EINBAU

© 2004, L&S, L&S

- 1) Nehmen Sie das Befestigungsblech (A Abb. 4.3-11).
- 2) Schrauben Sie die Schraube (B Abb. 4.3-11) wieder fest.
- 3) Setzen Sie den Befestigungshebel (C Abb. 4.3-11) an der Öffnung des Verschlussstopfens (D Abb. 4.3-11) an.
- 4) Führen Sie den Verschlussstopfen (D Abb. 4.3-11) an den Wagen heran und stellen Sie sicher, dass die Tische geflüchtet sind; ziehen Sie die 4 Schrauben (E Abb. 4.3-11) fest.
- 5) Ziehen Sie die Madenschraube (F Abb. 4.3-11) fest und stellen Sie sicher, dass sie in die Öffnung des Zapfens (G Abb. 4.3-11) einrührt.
- 6) Nehmen Sie das Befestigungsblech des Hebels auf der entgegen gesetzten Seite des Wagens ab.

Der Hebel (C Abb. 4.3-11) dient dazu, den Wagen in der Ruhestellung (Wagen geschlossen) und in der Stellung zum Laden der zu bearbeitenden Werkstücke (Wagen an den Endanschlag rechts geschoben) zu sperren.

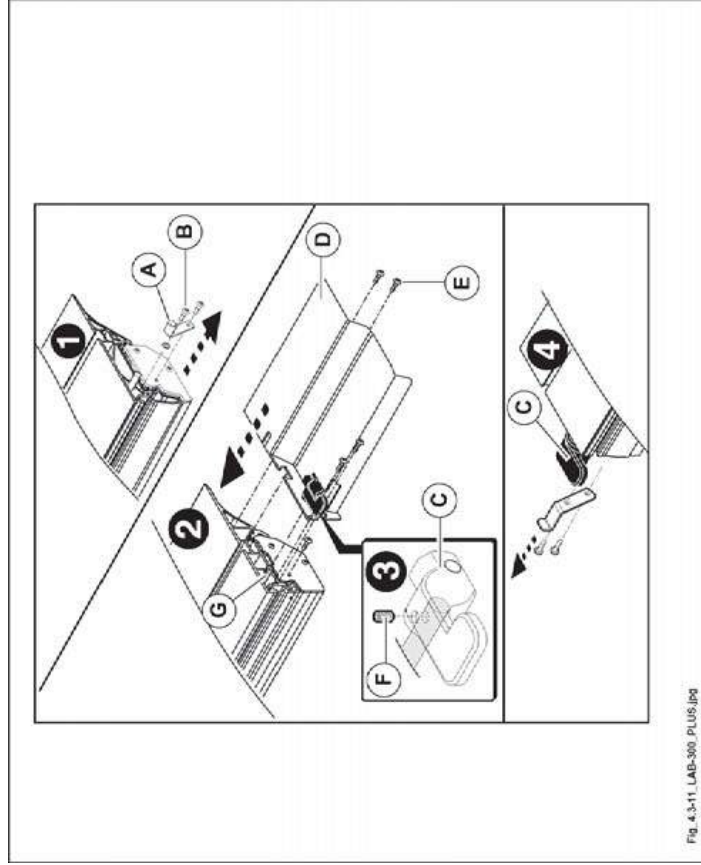


Fig. 4.3-11 LAB-300 PLUS.jpg

Abb. 4.3-11

© 2004, L&S



4.3.12 EINBAU SCHUTZHAUBE FÜR SÄGEAGGREGAT

- Sägegruppe durch Drehen des Handrads (A Abb. 4.3-12) anheben.
- Schutzvorrichtung (C Abb. 4.3-12) in die Bohrung (D Abb. 4.3-12) einsetzen und Griff (E Abb. 4.3-12) anziehen.

Schutzhaube (D Abb. 4.3-12) durch Griff (E) an den Spaltkeil befestigen.



GEFAHR-VORSICHT:
niemals die Schutzhaube entfernen: sie so einstellen um das Sägeblatt möglichst verdecken.



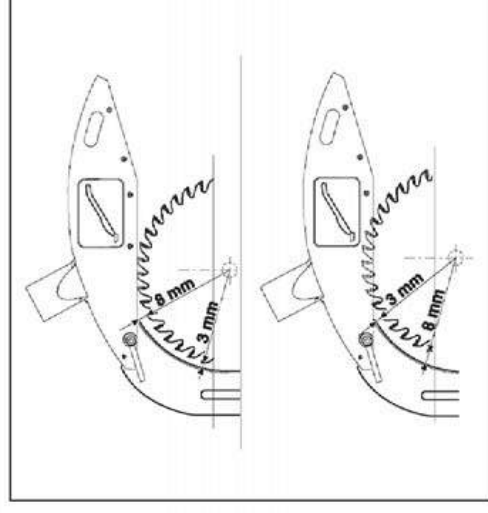
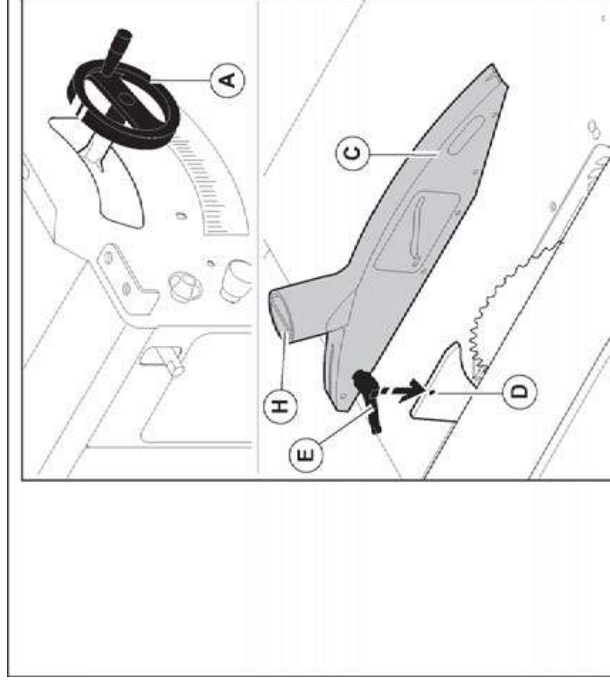
ANMERKUNGEN-VORSICHT:
die Maschine ist immer mit 1 Spaltkeil versehen.
Die Schutzhaube an den Spaltkeil je nach Sägeblattdurchmesser anbringen: zu diesem Zweck die Bezugselemente, die am Spaltkeil angegeben sind, benutzen.



GEFAHR-VORSICHT:
die Stellung des Trennmessers so einstellen (siehe Par. 6.1), dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm beträgt (siehe Beispiel/Abb. 4.3-12).
Der Spaltkeil ist richtig positioniert, wenn die Sägeschutzvorrichtung einen Teil der Schneide des Sägeblattes bedeckt.

Den Absaugstutzen (H, Abb. 4.3-12) mit Schlauchen mit geeignetem Durchmesser an die Absauganlage anschließen.

Mit dieser Schutzvorrichtung, IST ES VERBOTEN nicht durchgehende Schnitte vorzunehmen.



Fig_4.3-12_SC_3W_CE.jpg

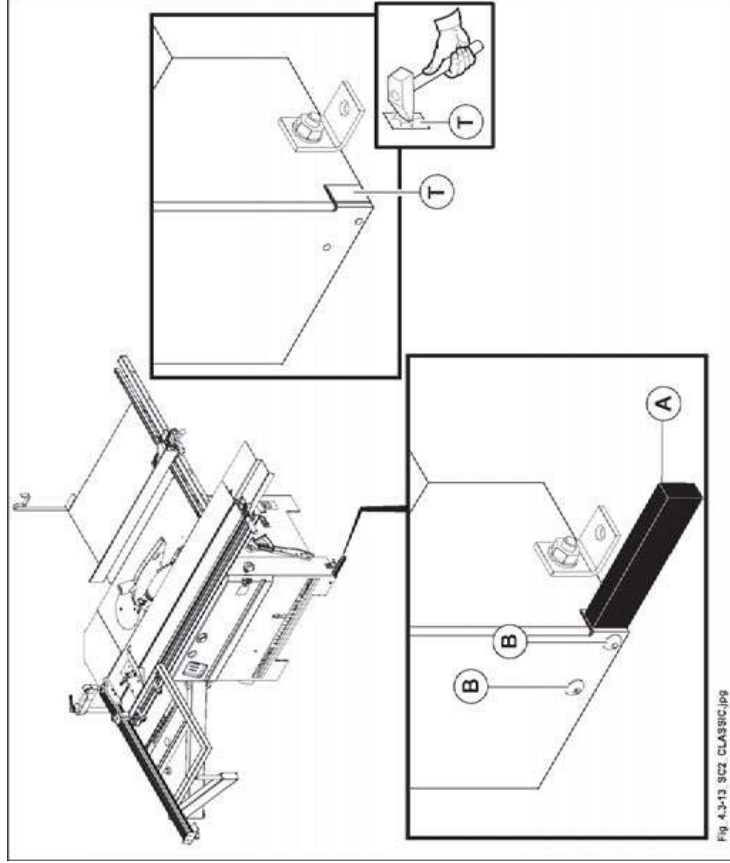
Abb. 4.3-12



4.3.13 KIPPSCHUTZFUß - INSTALLATION

www.4313.00

- Die bereits vorbereitete Bohrung (T Abb. 4.3-13) wie in der Abbildung dargestellt öffnen.
- 1) Den Fuß (A Abb. 4.3-13) mit Hilfe der Schrauben (B Abb. 4.3-13) anbringen.



www.4300



4.3.14 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

940x837 OPT



GEFAHR-VORSICHT:
für alle Vorgänge zur Montage und Demontage sind 2 Personen erforderlich.



4.3.14.1 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

940x837 OPT

Es sind zwei Flächen verschiedener Ausmaße zu.

940x837 OPT Maximale Schnittbreite: 1270 mm
565x837 Maximale Schnittbreite: 900 mm

ZUSATZTISCH ZUM SCHNITT VON 900 mm

- 1) Den Zusatztisch (A Abb. 4.3-14-1) am Arbeitstisch (B Abb. 4.3-14-1) durch Einschrauben der Schrauben (C Abb. 4.3-14-1) befestigen.
- 2) Die zusätzliche Arbeitsfläche einstellen, indem auf den Stift (F Abb. 4.3-14-1) eingewirkt wird..

ZUSATZTISCH ZUM SCHNITT VON 1270 mm OPT



ANMERKUNGEN-VORSICHT:

beim Einbau des Tisches mit den Abmessungen 940x837 wird geraten, zuerst die Lauführung (siehe Kap. 4.3.33) zu montieren, damit man einen Punkt zum Anlehnen hat.

- 1) Den Zusatztisch (A Abb. 4.3-14-1) am Arbeitstisch (B Abb. 4.3-14-1) durch Einschrauben der Schrauben (C Abb. 4.3-14-1) befestigen.
- 2) Das Bein (D Abb. 4.3-14-1) auf der zusätzlichen Fläche (A Abb. 4.3-14-1) durch Andrehen der Schraube (E Abb. 4.3-14-1) befestigen.
- 3) Anhand der Schraube (L Abb. 4.3-14-1) nivellieren.

- Zusatztisch (P Abb.4.3-14-1) an den Tisch (A fig.4.3-14-1) durch Schrauben (C Abb.4.3-14-1) befestigen und Zusatztisch zum Tisch (A Abb. 4.3-14-1) (die Ausrichtung mit einer entsprechenden Schiene überprüfen).
- Die zusätzliche Arbeitsfläche einstellen, indem auf den Stift (G Abb. 4.3-14-1) eingewirkt wird.

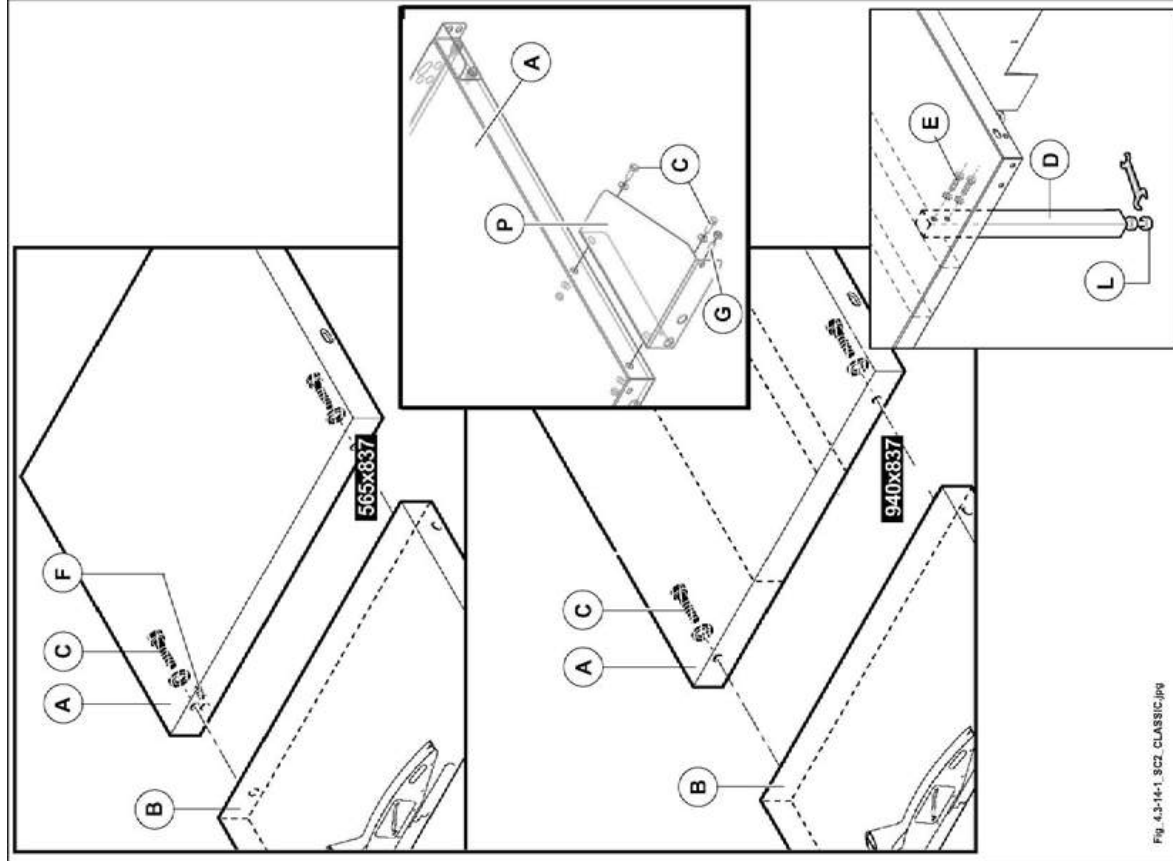


Fig. 4.3-14-1_SCT_CLASSIC.jpg

Abb. 4.3-14-1



4.3.24 EINBAU STÜTZRAHMEN

06.4.3.24.00



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

zwecks Transport wird der Rahmen abmontiert.

- 1) Halterung (B Abb. 4.3-24) in die Rille des Waggons (A Abb. 4.3-24) einsetzen.
- 2) Streichbrett (G Abb. 4.3-24) wie in der Abbildung gezeigt positionieren; Rahmen (D Abb. 4.3-24) auf Halterung (B Abb. 4.3-24) auflegen und dabei die beiden Gleitbacken (H Abb. 4.3-24) in die Rillen des Waggons einsetzen. Schraube (F Abb. 4.3-24) in das Bohrloch (E Abb. 4.3-24) einsetzen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Schraube (F Abb. 4.3-24) muss perfekt dem entsprechenden Sitz unter dem Rahmen (D Abb. 4.3-24) sitzen.

- 3) Falls erforderlich den Tisch (D Abb. 4.3-24) mit der Schraube (F Abb. 4.3-24) nivellieren..
- 4) Die Knäufe (C Abb. 4.3-24) anziehen.
- 5) Schraubenbolzen (L Abb. 4.3-24) mit dem Druckstück (M Abb. 4.3-24) in die Rille des Waggons (A Abb. 4.3-24) einsetzen und zum Festziehen im Uhrzeigersinn drehen.

Wenn Wagon (A Abb. 4.3-24) nicht benutzt wird, ist dieser mittels Ballengriff (N Abb. 4.3-24) festzustellen.

Der Tisch ist bereits eingeteilt; für weitere Einstellungen gehen Sie bitte folgendemmaßen vor:

- lockern Sie die Drehknöpfe (C Abb. 4.3-24);
- lockern Sie die Schrauben (P Abb. 4.3-24) und betätigen Sie die Madenschrauben (Q Abb. 4.3-24), um die Höhe einzustellen.

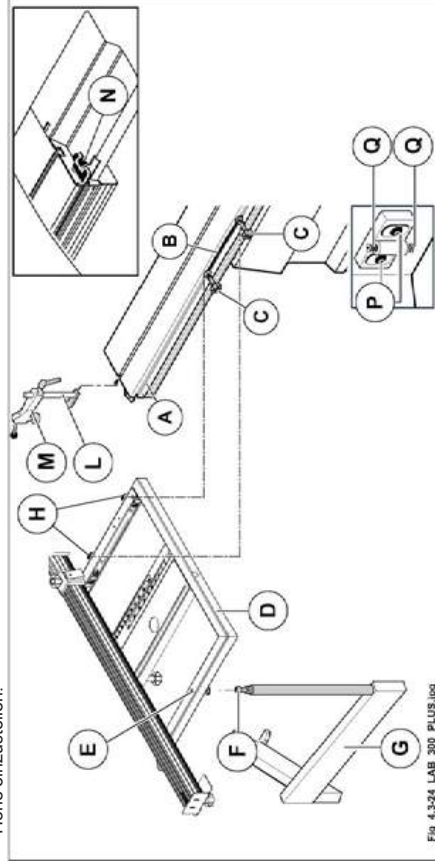


Fig. 4.3-24 LANE 300 PLUS.jpg

Abb. 4.3-24



4.3.24.2 EINBAU AUFLAGELINEAL

06.4.3.24.00



A Installation bei 90°-Schnitten

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A Abb. 4.3-24-2) auflegen und dabei den Drehzapfen (C Abb. 4.3-24-2) in die Bohrung (R Abb. 4.3-24-2) einschieben. Den Kugelgriff (F Fig. 4.3-24-2) über die Bohrung (D Abb. 4.3-24-2) in das Langloch (T Abb. 4.3-24-2) einschieben.
- 2) Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (C Abb. 4.3-24-2) an der Stelleleiste (L Abb. 4.3-24-2) anschlägt; die Stelleleiste (L Abb. 4.3-24-2) ist von unseren Technikern eingeteilt und dient zur schnellen Positionierung der Teleskopschiene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°-Position).
- 3) Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (E Abb. 4.3-24-2) an die Vorrichtung (S Abb. 4.3-24-2) anlegen.
- 4) Den Kugelgriff (F Abb. 4.3-24-2) anziehen.



B Installation bei Schrägschnitten

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A Abb. 4.3-24-2) auflegen und dabei den Drehzapfen (C Abb. 4.3-24-2) in die Bohrung (R Abb. 4.3-24-2) einsetzen. Den Kugelgriff (F Abb. 4.3-24-2) über die Bohrung (D Abb. 4.3-24-2) in das Langloch (T Abb. 4.3-24-2) einschieben.
- 2) Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 4.3-24-2) positionieren. Den Kugelgriff (F Abb. 4.3-24-2) anziehen.

Das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 4.3-24-2) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knäufes (G Abb. 4.3-24-2) ausgezogen werden kann.

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 4.3-24-2) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 4.3-24-2) an das Sägeblatt heranzuführen.

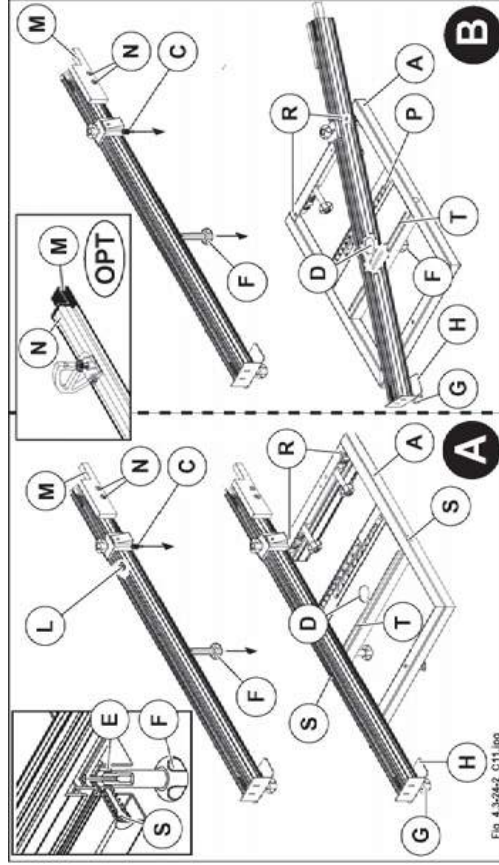


Fig. 4.3-24-2 011.jpg

Abb. 4.3-24-2



4.3.30.1 EINBAU WINKELSCHNITT-VORRICHTUNG

OPT

09999_4.3.30-1_010

- 1) Die Säule (N Abb. 4.3-30-1) mit dem Andrücker (E Abb. 4.3-30-1) in die Rille des Schlittenwagens (C Abb. 4.3-30-1) einsetzen.
 - 2) Schienengruppe (A Abb. 4.3-30-1) durch Einsetzen der Stelleiste (R Abb. 4.3-30-1) in die Rille des Waggons (C Abb. 4.3-30-1) montieren.
 - 3) Die Hebel (G Abb. 4.3-30-1) festziehen.
 - 4) Henkel (F Abb. 4.3-30-1) lösen.
 - 5) Zeilengruppe im richtigen Abstand vom Sägeblatt positionieren; in 90°-Stellung die Zeilengruppe gegen die Führungsleiste (L Abb. 4.3-30-1) zum Anschlag bringen; die Führungsleiste (L Abb. 4.3-30-1) wurde von unseren Technikern ausgerichtet und dient zum schnellen Positionieren der Zeilengruppe im richtigen Abstand vom Sägeblatt.
 - 6) Für die Ausführung von Winkelschnitten das Linienaggregat (A Abb. 4.3-30-1) drehen, dabei ist die Skala (D Abb. 4.3-30-1) Bezugspunkt.
 - 7) Blockieren durch Festziehen der Henkel (F Abb. 4.3-30-1).
 - 8) Andrücker gegen die Zeilengruppe positionieren und sich vergewissern, dass die Rosette (Q Abb. 4.3-30-1) in die Rille eingeführt ist.
 - 9) Säule (N Abb. 4.3-30-1) im Uhrzeigersinn drehen, um diese zu blockieren.
- Die Fläche ist bereits eingestellt. Gehen Sie für weitere Einstellungen folgendermaßen vor:
- lockern Sie die Hebel (G Abb. 4.3-30-1);
 - betätigen Sie die Madenschrauben (S Abb. 4.3-30-1), um die Parallelität zum Schiebetisch zu regulieren;
 - lockern Sie die Schrauben (T Abb. 4.3-30-1) und betätigen Sie die Madenschrauben (U Abb. 4.3-30-1), um die Höhe einzustellen.
- Wenn der Splitterschutz (M Abb. 4.3-30-1) abgenutzt ist, diesen an das Sägeblatt annähern, indem man auf die Blockierschrauben wirkt.

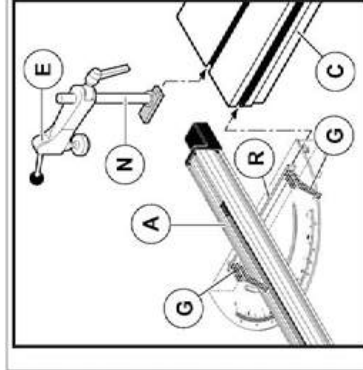


Fig. 4.3-30-1_SC_4WS.jpg

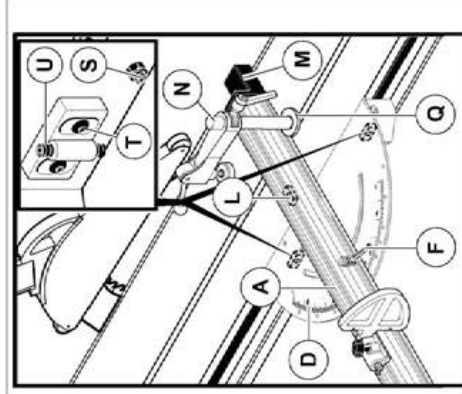


Abb. 4.3-30-1



4.3.31 ANSATZFLÜGEL FÜR WAGGON - INSTALLATION

OPT

09999_4.3.31_010

- 1) Ansatzflügel (A Abb. 4.3-31) montieren. Hierzu ist die Stelleiste (B Abb. 4.3-31) in die Rillen des Waggons (C Abb. 4.3-31) einzusetzen.
- 2) Ziehen Sie die Hebel (D Abb. 4.3-31) an.
- 3) Die Fläche ist bereits eingestellt. Für nachträgliche Einstellarbeiten sind die Stifte (E Abb. 4.3-31) (Ausrichtung) und Schrauben (F Abb. 4.3-31) (Höhenpositionierung) anzuziehen oder zu lockern.

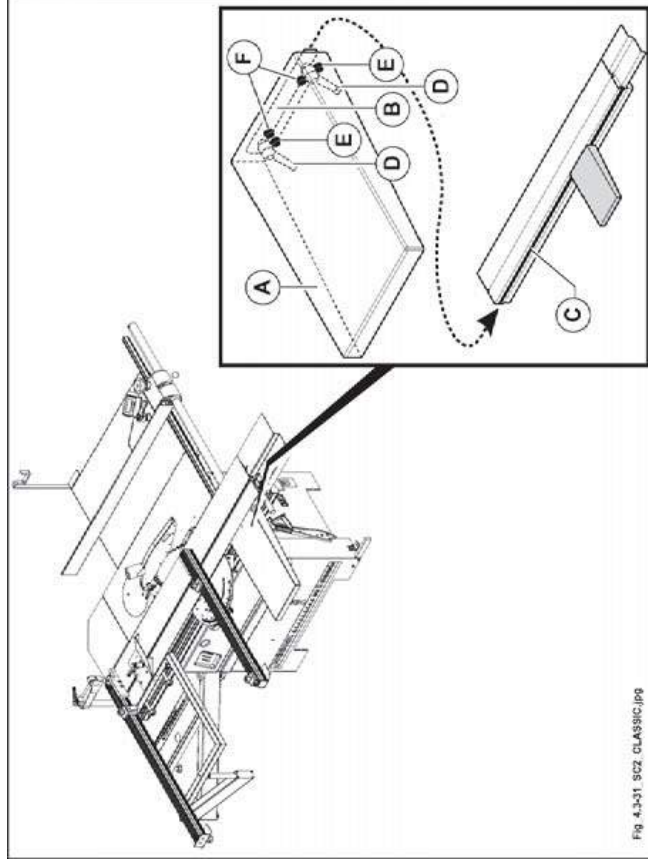


Fig. 4.3-31_SICZ_CLASSIC.jpg

Abb. 4.3-31



4.3.33 EINBAU ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

06.4.33.009

GEFAHR-VORSICHT:

alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

Es sind zwei Laufführungen vorgesehen, mit quadratischem bzw. mit zylindrischem Querschnitt. Für die Montage beziehen Sie sich bitte auf die von Ihnen erworbene Konfiguration.

Version mit quadratischem Querschnitt

- 1) Führung (H Abb.4.3-33) an der Arbeitsfläche (B Abb.4.3-33) befestigen. Stecken Sie hierzu die Stifte (N Abb.4.3-33) in die entsprechenden Löcher, nachdem Sie zuvor die Distanzstücke (M Abb.4.3-33) eingelegt haben.
- 2) Mutter (E Abb. 4.3-33) anziehen.
- 3) Die Muttern (S Abb.4.3-33) an der zusätzlichen Fläche (A Abb.4.3-33) von Hand anschrauben und festspannen, daß die Führung (H Abb.4.3-33) dabei nicht verformt wird; abschließend die Muttern (Q Abb.4.3-33) festspannen.
- 4) Kontrollieren Sie, ob die Führung (H Abb.4.3-33) linear ausgerichtet ist und nehmen Sie, falls notwendig, die entsprechenden Einstellungen mit Hilfe der Muttern (S Abb.4.3-33) vor.

Version mit zylindrischem Querschnitt

- 1) Die Stiftschrauben (C Abb. 4.3-33) in die jeweiligen Bohrungen stecken und die Muttern (D Abb. 4.3-33) auf Anschlag gegen den Tisch (B Abb. 4.3-33) drehen.



VORSICHT:

die Muttern (D Abb. 4.3-33) nicht lockern, da sie von unseren Technikern für die richtige Positionierung der zylindrischen Führung eingestellt wurden.

- 2) Mutter (E Abb. 4.3-33) anziehen.
- 3) Die Muttern (S Abb.4.3-33) an der zusätzlichen Fläche (A Abb.4.3-33) von Hand anschrauben und achten, daß die Führung (H Abb.4.3-33) dabei nicht verformt wird; abschließend die Muttern (Q Abb.4.3-33) festspannen.
- 4) Kontrollieren Sie, ob die Führung (H Abb.4.3-33) linear ausgerichtet ist und nehmen Sie, falls notwendig, die entsprechenden Einstellungen mit Hilfe der Muttern (S Abb.4.3-33) vor.

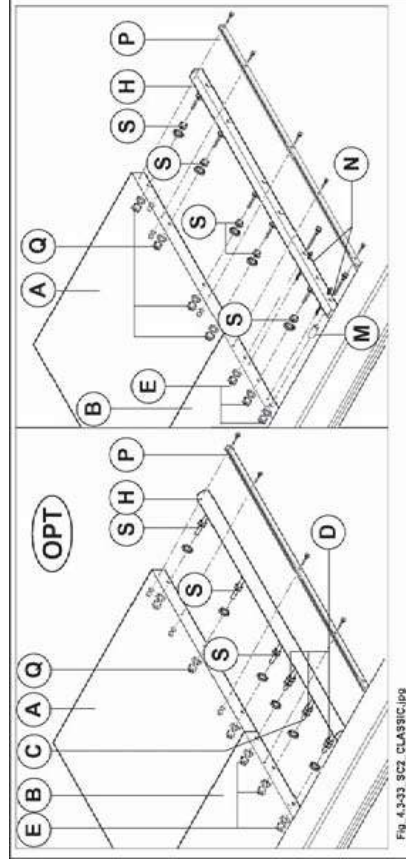


Abb. 4.3-33




4.3.33.1 EINBAU SÄGEFÜHRUNGSGRUPPE MIT MIKROMETEREINSTELLUNG

06.4.33.010

- 1) Den Schlauch (P Abb. 4.3-33-1) montieren und mit einem Probesschnitt prüfen, ob die Breite der Platte der Ablesung auf dem Schild (R Abb. 4.3-33-1) entspricht; falls die richtige Stellung eingestellt werden muss, lockert man die Befestigungsschrauben (T Abb. 4.3-33-1) und positioniert dem Schild (R Abb. 4.3-33-1) neu.

Bei der Version mit zylindrischem Stab  wird das Führungsaggregat eingesetzt wie in der Abb. 4.3-33-1 gezeigt und die Schraube (A Abb. 4.3-33-1) wieder festgezogen.

Bei der Version mit Anzeiger  muss das Magnetband (B Abb. 4.3-33-1) auf der gesamten Länge in einem maximalen Abstand von 0,8 mm vom Sensor (C Abb. 4.3-33-1) liegen; daher muss die richtige Stellung des Schlauches (mit Zahnstange) (P Abb. 4.3-33-1) in der Höhe eingestellt werden.
Nach dem Einbau muss der Anzeiger programmiert werden; dies ist bei den Einstellungen im Kapitel 16 beschrieben.

Einstellung der Zahnstange

- Die Zahnstange (D Abb. 4.3-33-1) an den Schrauben (M Abb. 4.3-33-1) einstellen;
- die Schrauben (M Abb. 4.3-33-1) lösen;
- den Knopf (I Abb. 4.3-33-1), nach unten drücken, die Zahnstange gegen den Stift (L Abb. 4.3-33-1) bis zum Anschlag drücken und die Schrauben (M Abb. 4.3-33-1) festziehen.

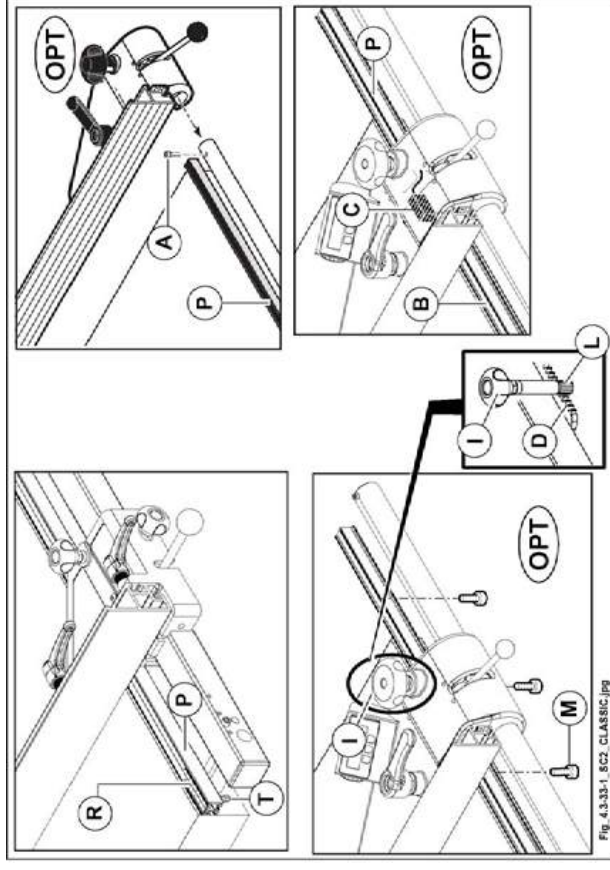


Abb. 4.3-33-1



4.3.36 EINBAU VORTRENNGRUPPE

OPT

(OPTIONAL 4.3.36A)

GEFAHR-VORSICHT:
bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.

- Das Sägeblatt wie in Kap. 4 beschrieben ausbauen.
- Die vordere Verkleidung ausbauen (Z Abb. 4.3-36A).
- Das Sägeaggregat vollständig senken und um 45° neigen (siehe Kapitel 6).
- Das Aggregat (A Abb. 4.3-36A) auf dem Sägeblattsupport montieren.
- Die Mutter (D Abb. 4.3-36A) festziehen, um den Vorritzer zu befestigen (A Abb. 4.3-36A).
- Das Teil (E Abb. 4.3-36A) und das Schild (S Abb. 4.3-36A) ausbauen.
- Den Schraubknopf (1 Abb. 4.3-36A) für das Heben und den Schraubknopf (2 Abb. 4.3-36A) für das Verstellen montieren.
- Die Feder (N Abb. 4.3-36A) am Vorritzer montieren.
- Die Riemenscheibe (P Abb. 4.3-36A) am Sägearm montieren.
- Die Riemenscheibe (Q Abb. 4.3-36A) in die Sägegarnelle einbauen.
- Die Einheit Bügel-Riemenscheiben (Riemenspanner) (G Abb. 4.3-36A) am Sägearm montieren und mit der Schraube (V Abb. 4.3-36A) befestigen; die Schraube nicht vollständig festziehen.
- Prüfen, ob die Riemenscheiben (P Abb. 4.3-36A) und (R Abb. 4.3-36A) perfekt mit der Riemenscheibe (Q Abb. 4.3-36A) fluchten und ob Distanzstücke eingelegt werden müssen.
- Die Befestigungsschraube (M Abb. 4.3-36A) der Feder (X Abb. 4.3-36A) für die Spannung des Vorritzriemens montieren.
- Den Riemen (H Abb. 4.3-36A) montieren. Dabei gemäß Abbildung verlegen und durchführen.
- Das Sägeblatt und den Vorritzer gemäß der Beschreibung in Kap. 4 montieren.
- Die vordere Abdeckung (Z Abb. 4.3-36A) wieder montieren.
- Das neue Schild (W Abb. 4.3-36A) montieren und das Teil (E Abb. 4.3-36A) wieder anbringen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Den Schraubknopf für das Heben (1 Abb. 4.3-36A) montieren und über die Muttern (B, C Abb. 4.3-36A) wie nachstehend angegeben einstellen:
Den Schraubknopf (1 Abb. 4.3-36A) anschrauben, den Vorritzer heben, bis er 3 mm über den Arbeitstisch vorsteht. Die Mutter (B Abb. 4.3-36A) in Anschlag mit den Sägensupport bringen und mit der Scheibe und der Mutter (C Abb. 4.3-36A) befestigen.
Den Schraubknopf für das Verstellen (2 Abb. 4.3-36A) montieren und mit der Mutter (F Abb. 4.3-36A) befestigen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die richtige Spannung des Schneidriemens wird durch die Feder (X Abb. 4.3.36A) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.

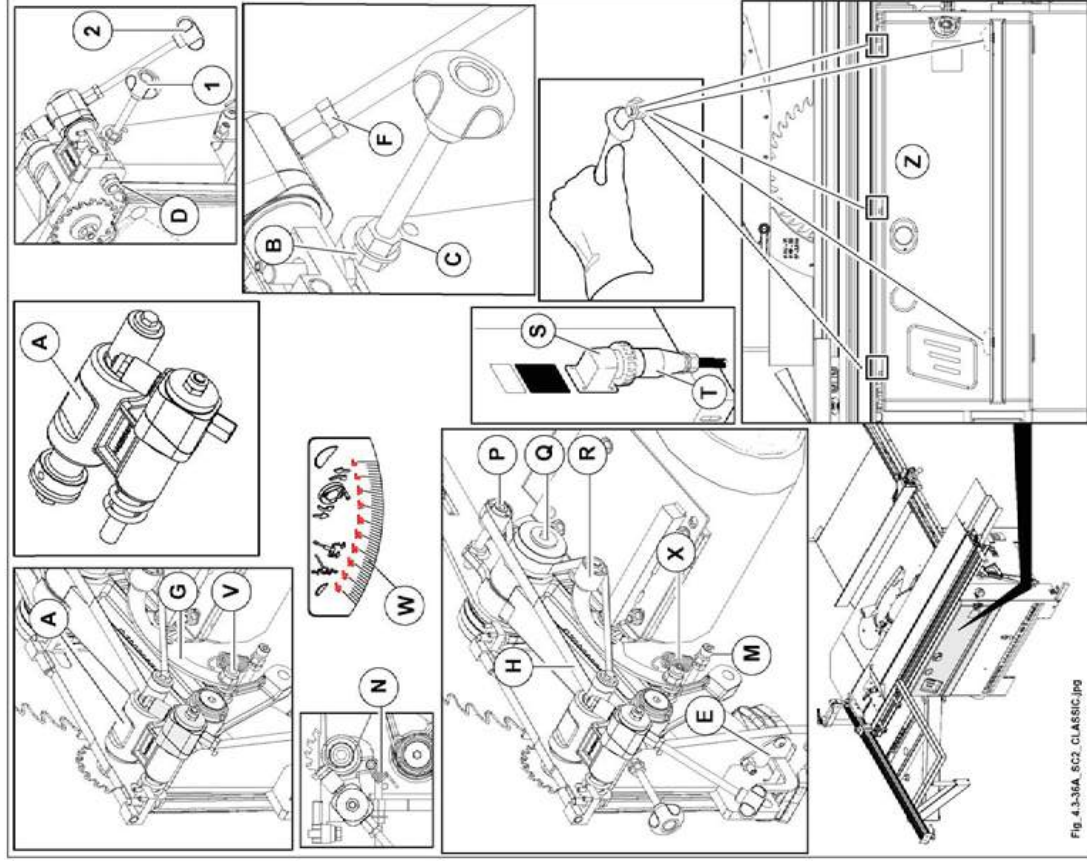


Fig. 4.3-36A_6C2_CLASSIC.jpg

Abb. 4.3-36A



4.3.40 EINBAU DES SPALTKEILS



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
siehe Kapitel 6.

FIG. 4.3-40.010



4.3.41 EINBAU SÄGEBLATT



GEFAHR-VORSICHT:

- das Sägeblatt mit Handschuhen handhaben. Wenn grosse Werkstücke zu bearbeiten sind und wenn die Hilfe einer anderen Person erforderlich ist, einen Verlängerungstisch an der Ausgabeseite einbauen um die geschnittenen Teile zu entfernen und die zweite Person soll an der Ausgabeseite dieser Verlängerung.

FIG. 4.3-41.010



GEFAHR-VORSICHT:

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Zur Montage oder Ersetzung des Hauptsägeblattes wie folgt vorgehen:

- 1) sägegruppe auf 90° einstellen und auf maximale Höhe bringen.
- 2) Positionieren Sie den Winkelrahmen (A Abb.4.3-41) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggenschlitten (H Abb.4.3-41) ganz nach rechts.
- 3) Öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb.4.3-41).
- 4) Den Bolzen (B Abb.4.3-41) in das Loch auf der Riemenscheibe der Sägehewelle einsetzen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Anlassen des Sägemotors wird durch einen Endschalter verhindert wenn Schutzdeckel (N Abb. 4.3-41) offen ist.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Feststelmutter (C Abb. 4.3-41) des Sägeblattes hat ein linksgängiges Gewinde und ist zum Herausdrehen nach rechts zu drehen.

- 5) Die Feststelmutter (C Abb. 4.3-41) mit dem 24-mm-Inbusschlüssel lösen und den Flansch (D Abb. 4.3-41) entfernen.
- 6) Montieren Sie hintereinander folgende Teile: Säge (E Abb. 4.3-41), Flansch (D Abb. 4.3-41) Mutter (C Abb. 4.3-41) (zur Vermeidung von Vibrationen sind die Flansche vor Montage des Sägeblattes gründlich zu säubern).
- 7) Die Mutter mit dem 24-mm-Schlüssel unter Verwendung des Zapfens (B Abb. 4.3-41) anziehen.
- 8) Die Höheneinstellung des Zerteilmessers (F Abb. 4.3-41) durch lockern der Mutterschraube (G Abb. 4.3-41) einstellen.



GEFAHR-VORSICHT

aus Sicherheitsgründen Schutzdeckel (N Abb. 4.3-41) schliessen, andernfalls:
- die Maschine startet nicht.
- Der Schutzdeckel berührt den Schiebeträger.

Die Stellung des Trennmessers so einstellen, dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm beträgt.
Der Spaltteil ist richtig positioniert, wenn die Sägeschutzvorrichtung einen Teil der Schneide des Sägeblattes bedeckt.

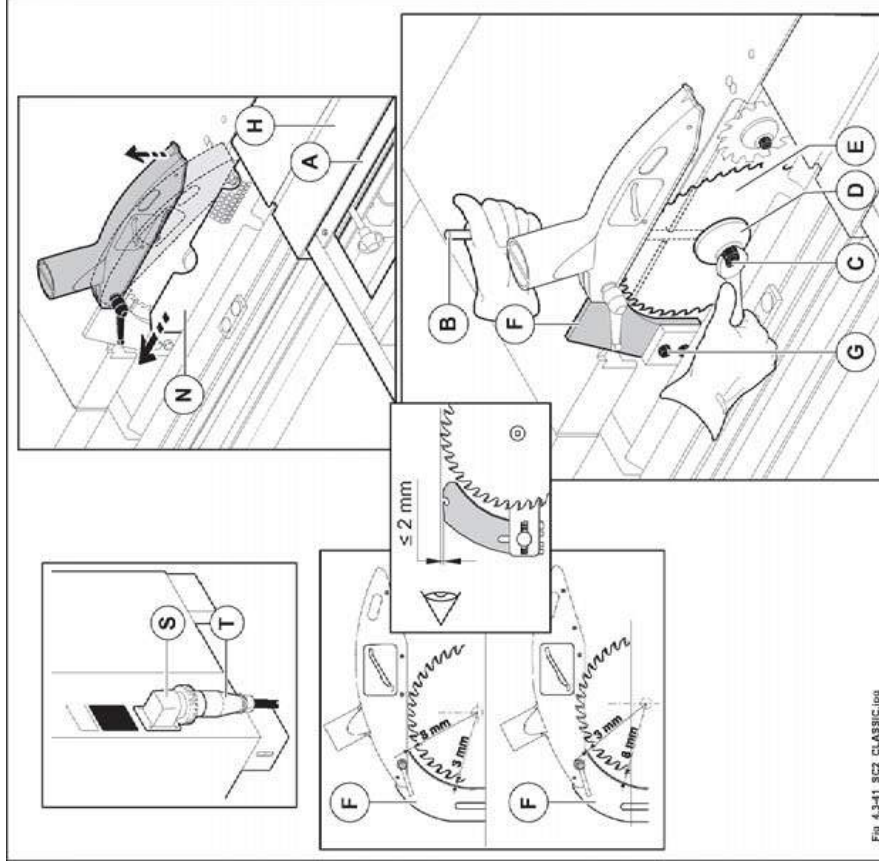


Fig. 4.3-41 5/22 CLASSIC.jpg

Abb. 4.3-41



4.3.45 EINBAU RITZSÄGEBLATT

89_4.3-45_010



GEFAHR-VORSICHT:
die Sägeblatt mit Handschuhen handhaben.



GEFAHR-VORSICHT:
bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Zur Montage oder Ersetzung des Ritzsägeblattes so verfahren:

- 1) positionieren Sie den Winkelrahmen (A Abb.4.3-45) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonschlitten (H Abb.4.3-45) ganz nach rechts.
- 2) Öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb.4.3-45).
- 3) Stift (B Abb.4.3-45) in die Öffnung des Sägeblatt-Halterflansches einfügen.



ANMERKUNGEN-VORSICHT:
das Anlassen des Sägemotors wird durch einen Endschalter verhindert wenn Schutzdeckel (N Abb. 4.3-45) offen ist.

- 4) Feststellmutter (C Abb. 4.3-45) mit 13-mm-Inbusschlüssel lösen und Flansch (D Abb. 4.3-45) abnehmen.
- 5) In der Reihenfolge das Blatt (E Abb. 4.3-45) mit den Zähnen in Gegenrichtung zur Säge, den Flansch (D Abb. 4.3-45) und die Mutterschraube (C Abb. 4.3-45) einbauen.
- 6) Mutter mit 13-mm-Schlüssel anziehen, indem der Stift (B Abb. 4.3-45) verwendet wird.



GEFAHR-VORSICHT:
aus Sicherheitsgründen Schutzdeckel (N Abb. 4.3-45) schließen, andernfalls:
- die Maschine startet nicht.
- Der Schutzdeckel berührt den Schiebetsch.

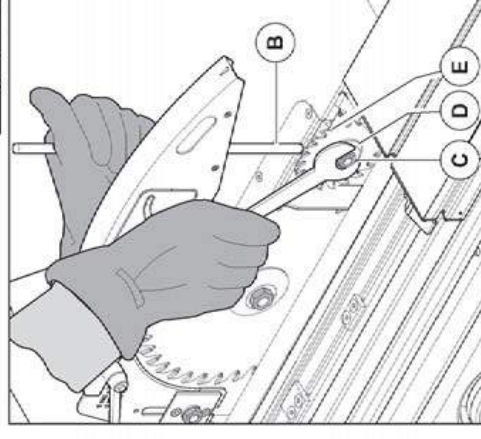
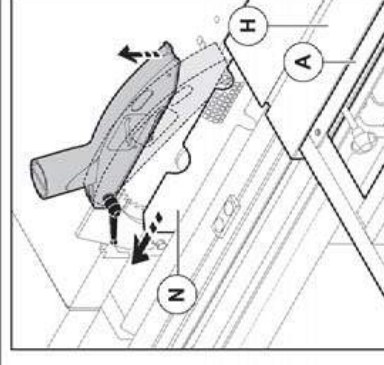
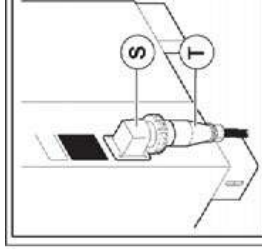


Fig. 4.3-45_302-CLASSIC.jpg

Abb. 4.3-45

**GEFHR-VORSICHT:**

- der elektrische Anschluss und die Kontrollen, die daraufhin auszuführen sind, müssen von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden. Diese Person muss sich dabei auf den mit der Maschine mitgelieferten Schaltplan beziehen
- Der optimale Zustand ist, dass die Maschine mit exakt der Spannung versorgt wird, die auf dem Kennschild der Maschine angegeben ist.
- Prüfen, ob das werkseitige Stromnetz der Maschinenleistung angepasst ist und ob die Anschlußkabel ausreichend dimensioniert sind (anhand der Tabelle prüfen)
- Beachten Sie sich auf die Nennstromwerte (In), um den Querschnitt der Stromkabel zu berechnen.

**GEFHR-VORSICHT:**

- bedenken Sie, dass der Querschnitt der Stromversorgungskabel NICHT nur vom Nennstrom, sondern auch von der Installationslänge und vom Wert des Kurzschlussstroms abhängt. Verwenden Sie die Tabelle daher nur als beispielhafte Angabe und zur ersten Analyse. Die Person, die den elektrischen Anschluss für den Endkunden vornimmt muss die Berechnungen und Einschätzungen korrekt vornehmen.
- Damit die Tabelle einfacher zu lesen ist, ist nur die Anwendung von "Schmelzsicherungen" angegeben, es können aber auch, unter Beibehaltung der Bemessung, Trennschalter verwendet werden.

Der Schutzleiter (gelb-grün) muss den selben Querschnitt der Außenleiter aufweisen und muss in jedem Fall den einschlägigen Vorschriften des Bestimmungslandes der Maschine entsprechen.

**GEFHR-VORSICHT:**

zur Wahl des Kabelquerschnittes und zur Montage der trägen Sicherungen stromaufwärts der Maschine die folgende Tabelle verwenden.

| STROMAUFNAHME (AMPERE) | KABELQUERSCHNITT (mm ²) | SICHERUNGEN AM |
|------------------------|-------------------------------------|----------------|
| 0 → 10 | 2,5 | 12 A AM |
| 10 → 14 | 4,0 | 16 A AM |
| 14 → 18 | 6,0 | 20 A AM |
| 18 → 22 | 6,0 | 25 A AM |
| 22 → 28 | 10,0 | 32 A AM |
| 28 → 36 | 10,0 | 40 A AM |
| 36 → 46 | 16,0 | 50 A AM |
| 46 → 54 | 16,0 | 63 A AM |
| 54 → 76 | 25,0 | 80 A AM |
| 76 → 92 | 35,0 | 100 A AM |
| 92 → 110 | 50,0 | 125 A AM |

**GEFHR-VORSICHT:**

- die Maschine ist nicht gegen die Gefahren tödlicher Stromunfälle durch indirekte Kontakte geschützt (Absch. 6.3 der europäischen Richtlinie EN60204-1).
- Die Maschine ist in der Maschinenzuführung nicht gegen Überstrom in Folge von Kurzschluss geschützt (overcurrent arising from a short circuit) (Absch. 7.2 der europäischen Richtlinie EN60204-1).

**ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:**

der Schutz hinsichtlich dieser Art von Risiken obliegt dem Kunden, der zu diesem Zweck Fachkräfte einzusetzen hat (Installationselektriker für elektrische Anlagen).

**ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:**

in diesem Zusammenhang wird festgestellt, dass in folgenden Anlagen

- 1) Typ TT, Stromversorgung über das öffentliche Verteilernetz in Niederspannung,
- 2) Typ TN, Stromversorgung über das öffentliche Verteilernetz in Mittelspannung,

die Stromversorgungsleitung der Maschine durch Vorrichtungen mit Differenzialstrom geschützt sein muss, die entsprechend mit der Erdungsanlage des Nutzers koordiniert sein müssen (ref. IEC 60364-4-41; HD 60364-4-41).

In Umgebungen wo eine größere Brandgefahr besteht (um einen Brandschutz durch Stromdispersion in Erdrichtung zu gewährleisten), trägt der maximale Einsatzwert des Differentials 300 mA.

Bei Anlagen vom Typ TN muss das System ein Typ TN-S mit Neutralleiter und getrennten Schutzleitern sein (IEC 60364-4-482; HD 384.4.482).

Für die Maschinen des SCM Konzerns muss der Endkunde in der Regel ausschließlich ein TN-S Versorgungsnetz zur Verfügung stellen; liegen stattdessen andere Verhältnisse vor, müssen der Maschine Transformatore oder Spartransformatore vorgeschaltet werden (eventuell als Optional vorzusehen).



4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

9944_4+2_010

GEFHR-VORSICHT:

Bevor Sie die Maschine anschließen, schalten Sie den Hauptversorgungsschalter aus; stellen Sie unbedingt sicher, dass am Stromkabel womit die Maschine angeschlossen wird, keine Spannung vorliegt.



Schließen Sie die Maschine folgendermaßen an die elektrische Anlage an:

- ein Anschlusskabel soll in der Nähe Klemm-breitens (A Abb. 4.4) vorhanden sein;
- schließen Sie die Versorgungskabel an die Klemmen L1-L2-L3 der mitgelieferten Steckdose und das Erdungskabel an die mit dem Symbol (↗/PE) gekennzeichnete Klemme an;
- stecker (B Abb. 4.4) an Steckdose (A Abb. 4.4) anschließen.



4.4.3 PRÜFUNG, OB DIE VERBINDUNG ORDNUNGSGEMÄß IST

9944_4+3_010



GEFHR-VORSICHT:

ACHTUNG BEIM ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS.

Eine falsche Rotationsrichtung des Werkzeug führt zu Gefahr für den Bediener sowie zu Beschädigungen des Produkts. Die Maschine für den Bruchteil einer Sekunde starten und überprüfen, dass sich das Sägeblatt der Säge im Uhrzeigersinn dreht (Abb. 9). Sollte die Drehrichtung nicht richtig sein, sofort die Stromzufuhr unterbrechen und zwei der drei Phasen auf den Klemmen (L1-L2-L3) umkehren.



VORSICHT:

wird die Maschine über eine bewegliche Zuleitung angeschlossen, so muss eine Gummischlauchleitung (Leitungsbezeichnung H07RN-F bzw A07RN-F) verwendet werden. Die betreffende Steckvorrichtung muss die Norm DIN 549463 und die internationalen IEC 309-1 und IEC 3909-2 erfüllen.



GEFAHR-VORSICHT:



Bei Schaltern mit elektronischer Bremse und auch bei stillstehendem Motor, ist der Motor vom Netz nicht galvanisch getrennt. Der Schalter versorgt den Motor mit Strom auch nachdem er ausgeschaltet wurde; das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:
die Dokumentation mit Schaltplan und Zeugnissen liegt im Zubehörrpaket.

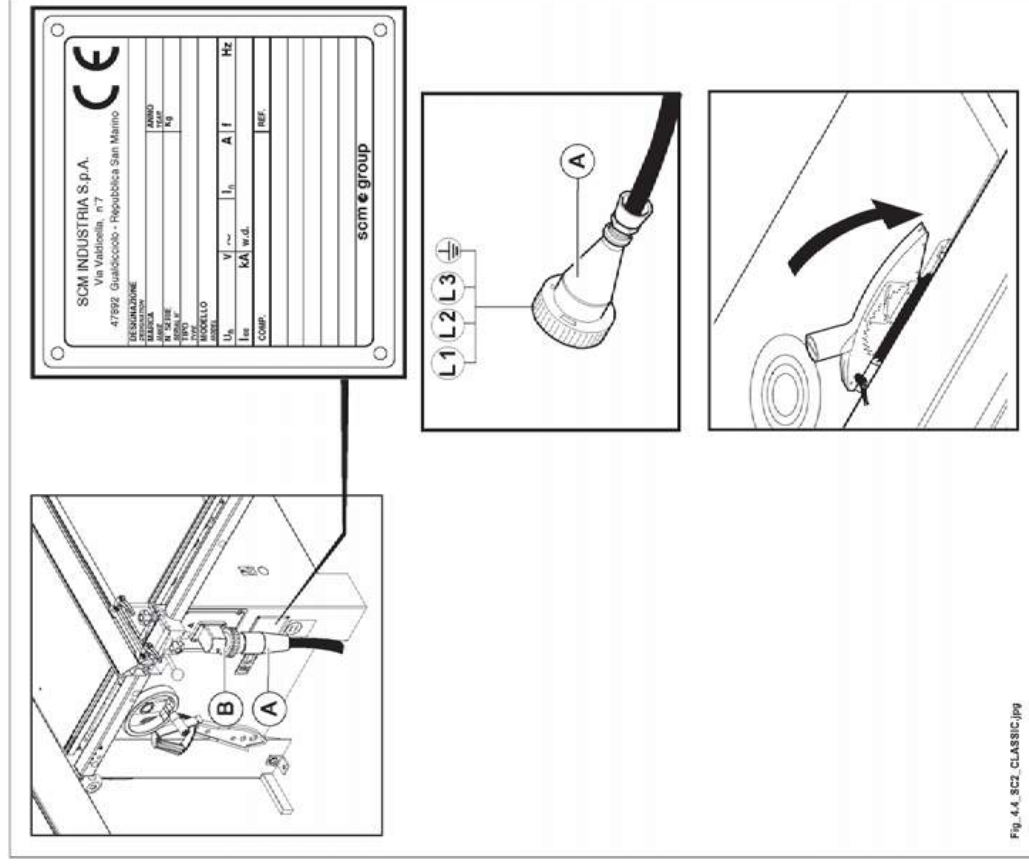


Fig. 4.4. SCL CLASSIC.jpg

Abb. 4.4



4.5 ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

REC-A-009

GEFAHR-VORSICHT:
der Anschluss an die Absaughaube sichert den guten Maschinenbetrieb sowie die Gesundheit des Bedieners. Immer bei der Absauganlage in Betrieb arbeiten.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Absauganlage muss EN 12779:2004 entsprechen.

Die Absauganlage muß stets gleichzeitig mit dem Motors der eingesetzten Bearbeitungsgruppe eingeschaltet werden.

Die Absaugstutzen an die Absauganlage mit Schläuchen mit zweckmäßigem Durchmesser anschliessen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
es ist ratsam, dass der Absaugstutzen ausser der Anbauhaube um zu Verstöpfungen von Spänen zu vermeiden.
Der Absaugschlauch soll so gestellt sein, daß er die Arbeitskraft bei der Bearbeitung des Holzes nicht hemmt.

Schlauch an Absaugstutzen (A Abb. 4.5) von 120 mm Durchmesser, (C fig.4.5) von 60 mm Durchmesser, an Absaugstutzen (B Abb. 4.5) (OPT) von 80 mm Durchmesser anschliessen.
Durch Metallschelle die Berührung zwischen Stutzen und Schlauch sichern.

[A + C]

erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 1018 m³/h - trockene Späne (1425 m³/h --> 28 m/s - feuchter Späne).

[A + B] (OPT)

erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 1176 m³/h - trockene Späne (1647 m³/h --> 28 m/s - feuchter Späne).

Diese Werte sind vor Beginn der Arbeit zu prüfen. Falls weitere Maschinen an der Zentralabsauganlage angeschlossen sind, einen Versuch bei allen Absauganlagen in Betrieb vornehmen.
Durch eine wirksame Absaugung wird die Gefahr von Staubeinatmung vermindert.

Weitere Faktoren, die die Staubemission in der Arbeitsumgebung vermindern:

- wartung der Sägeblätter, der Maschine und der Absauganlage;
- korrekte Verwendung der Schutzmittel vor Staub.

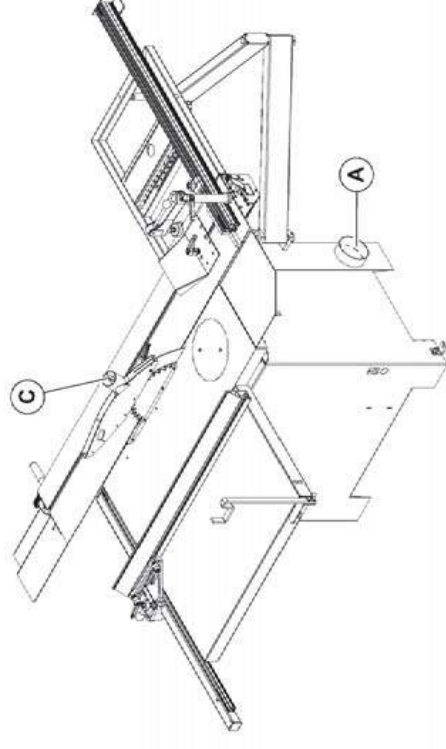
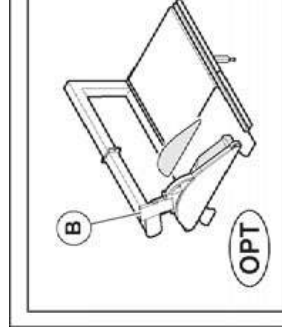


Fig. 4.5. SACZ CLASSIC (pp)

Abb. 4.5








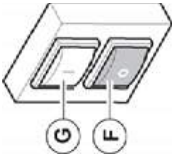
ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
zum Anschließen der Maschine an die Ansauganlage verwenden Sie Schläuche aus antistatischem und selbstlöschendem Material, um das Bilden von elektrischen Schlägen infolge der Speicherung von statischer Elektrizität (was den ordnungsgemäßen Betrieb der auf der Maschine vorhandenen elektrischen Elemente beeinträchtigen konnte) und das Verbreiten der Flammen im Falle eines Brandes vermeiden zu können.

INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|-----|--|---|
| 5.1 | Bedientafel | 2 |
| 5.2 | Notausvorrichtungen | 3 |
| 5.4 | Allgemeine Prüfungen vor Anlassen | 4 |
| 5.5 | Anlassen - Stillsetzung der Maschine | 4 |



5.1 BEDIENTADEL

| Bez. | Bild | Funktion | Verwendung |
|------|---|--|---|
| 1 |  | Tasten zum Starten und Anhalten.  |  = Zum Starten drücken.  = Zum Anhalten drücken. |
| 2 |  | Notastaste. Zum Abschalten der Speisespannung von den Motoren, so dass die Bremsen, wenn vorhanden, in Eingriff kommen. | Gedrückt: Notstand der Maschine. Notastaste in Pfeilrichtung drehen um diese wieder herzustellen. |
| 3 |  | Hauptschalter mit Wärme Schutz Schaltet die Stromzufuhr der Arbeitsgruppe ein und aus. | Mit weißem Schalter G gedrückt ist die Gruppe angeschlossen. Mit roter Taste F gedrückt hält sie an. |

(06.01.00)



5.2 NOTAUSVORRICHTUNGEN


(06.02.00)

Bei Gefahr durch Drücken einer Notastaste wird jede Betriebsfunktion der Maschine blockiert.

Die vorhandenen Not-Austasten an der Maschine sind:

- maschinenfront (1 Abb. 5.3).
Von Zeit zu Zeit die Notausvorrichtungen drücken um zu prüfen, ob sie wirksam sind.

**GEFAHR-VORSICHT:**

 **der Verantwortliche muss unmittelbar über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Wartungstechniker für den elektrischen Teil, den Wartungstechniker für die Mechanik oder Kundendienst von SCM.**

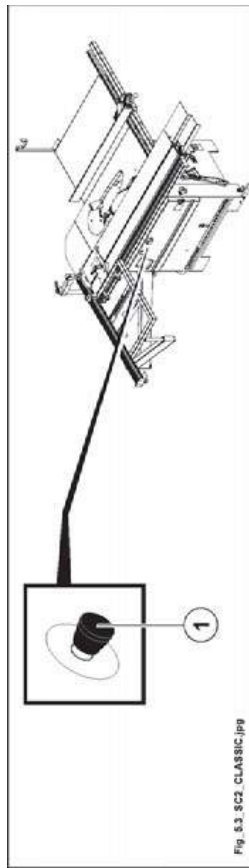


Fig. 5.3_SG2_CLASSIC.jpg

Abb. 5.3




5.4 ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

rev. 01/09

Prüfen, dass:

- die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.
- Die Notauslasten in richtiger Stellung sind (eventuell sie loslassen).

**GEFAHR-VORSICHT:**

der Verantwortliche  muss unmittelbar über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Wartungstechniker für den elektrischen Teil, den Wartungstechniker für die Mechanik oder Kundendienst von SCM.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

prüfen, dass die Drehzahl für das eingebaute Werkzeug geeignet ist.

**VERBOTEN:**

es ist verboten, einen der installierten Kreise oder eine der Vorrichtungen zu verändern oder auszuschließen.



5.5 ANLASSEN - STILLSETZUNG DER MASCHINE

rev. 01/09

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

prüfungen Abs. 5.4 durchführen.

Anlassen

- 1) Taste (E Abb. 5.5) drücken.

Stillsetzung

- 1) Die Taste (D Abb. 5.5) drücken.

**GEFAHR-VORSICHT:**

sollte kein Strom vorliegen, kann die elektronische Bremse nicht funktionieren.
ACHTUNG! WERKZEUGE IN BEWEGUNG. Hände nicht in die Gefahrenzone bringen.

Die elektronische Bremse blockiert automatisch, nach dem dritten Bremsversuch, der nicht erfolgreich durchgeführt wurde (Anhaltezeit beträgt mehr als 10 Sekunden) oder nach nur einem Bremsversuch mit einer Anhaltezeit von mehr als 14 Sekunden und verhindert den Start der gewählten Funktion.

Die elektrische Versorgung von der Maschine entfernen, um den Betrieb wiederherzustellen.
Wenn das Problem weiter besteht, wenden Sie sich bitte an SCM.

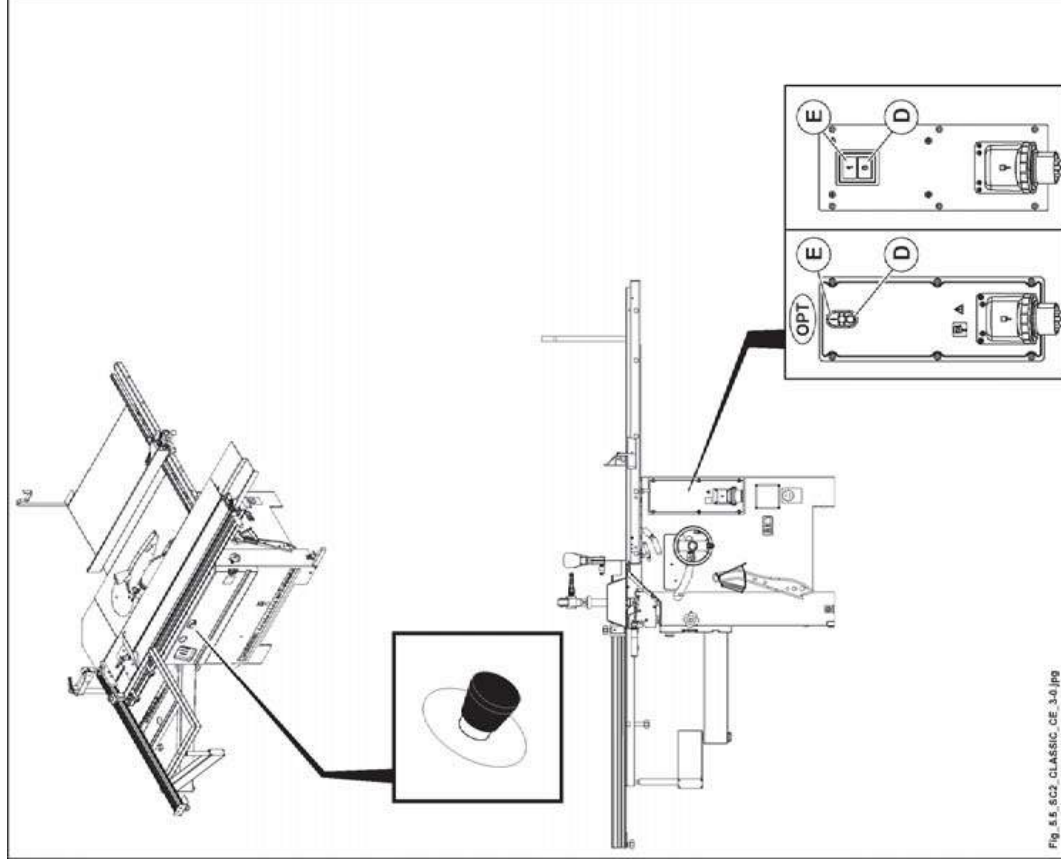













Fig. 5.5_S02_CLASSIC_DE_3-0.jpg

Abb. 5.5



GEFAHR-VORSICHT:
das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.

INHALTSVERZEICHNIS

| | | | |
|---|---------|--|----|
|  | 6.1 | Einstellung des Spaltkeiles | 2 |
|  | 6.3 | Positionieren der Achsen | 4 |
|  | 6.3.1 | Vertikalverstellung des Sägeaggregates | 4 |
|  | 6.3.2 | Schrägverstellung des Sägeaggregates | 4 |
|  | 6.3.4 | Ritzsägeneinstellung | 6 |
|  | 6.3.4.1 | Höhenverstellung der Ritzsäge | 6 |
|  | 6.3.4.2 | Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt | 6 |
|  | 6.4 | Verwendung der Kreissäge | 7 |
|  | 6.8 | Einstellung der Sägeblattschutzvorrichtung | 8 |
|  | 6.9 | Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung | 10 |
|  | 6.11 | Einstellung der Hängeschutzvorrichtung | 12 |



6.1 EINSTELLUNG DES SPALTKEILES

rev. 0.00



GEFAHR-VORSICHT:
eingriff nicht mit bloßen Händen ausführen; spezielle Schutzhandschuhe anlegen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Maschine ist immer mit 1 Spaltkeil versehen.



GEFAHR-VORSICHT:
der mitgelieferte Spaltkeil ist immer anzubringen.



GEFAHR-VORSICHT:
bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- 1) sägegruppe auf 90° einstellen und auf maximale Höhe bringen.
- 2) Positionieren Sie den Winkelrahmen (A Abb. 6.1) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonchlitzen (H Abb. 6.1) ganz nach rechts.
- 3) Öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb. 6.1).
- 4) Die Höheneinstellung des Zerteilmessers (F Abb. 6.1) durch lockern der Mutterschraube (G Abb. 6.1) einstellen.



GEFAHR-VORSICHT
die Stellung des Trennmessers so einstellen, dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm beträgt.
Der Spaltkeil ist richtig positioniert, wenn die Sägeschutzvorrichtung einen Teil der Schneide des Sägeblattes bedeckt.

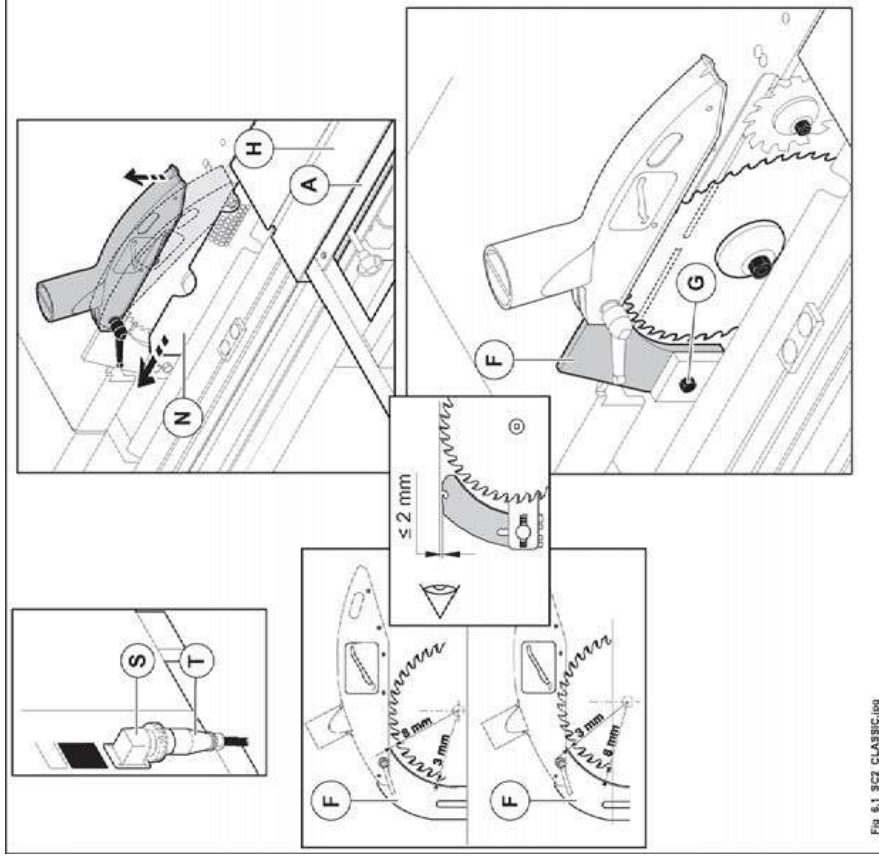


Fig. 6.1_3C2_CLASSIC.jpg

Abb. 6.1


6.3 POSITIONIEREN DER AXSEN

99_63_000

6.3.1 VERTIKALVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

99_63_000

- Handrad (E Abb. 6.3-1) auf den Stift (F Abb. 6.3-1) aufstecken und drehen, um die Höhe der Sägegruppe einzustellen.

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
zum Erreichen eines guten Schnittes soll das Sägeblattes 1- 1,5 cm aus der oberen Werkstückoberfläche vorspringen.

 **VERBOTEN:**
bei am Spaltkeil befestigter Schutzvorrichtung IST ES VERBOTEN Blindschnitte vorzunehmen.

6.3.2 SCHRÄGVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

99_63_000

- Handrad (E Abb. 6.3-1) auf den Stift (H Abb. 6.3-1) aufstecken.
- Kugelgriff (G Abb. 6.3-1) lockern und Handrad drehen, um die Schrägstellung der Säge-Schneidergruppe einzustellen.
- Am Zeiger (L Abb. 6.3-1) die Schrägstellung des Sägeblatts ablesen.

Mit  schwebender Schutzvorrichtung


Die Vorrichtung wird mit zwei Schutzabdeckungen (F Abb. 6.3-1) und (C Abb. 6.3-1) geliefert, eine für die Schnitte mit der 90°-Säge und eine für Schnitte mit der geneigten Säge.



VORSICHT:
wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (F Abb. 6.3-1) verwenden.
Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (C Abb. 6.3-1) installiert werden.



- VORSICHT:**
- Notlauftaste drücken.
 - Schutzvorrichtung (D Abb. 6.3-1) völlig heben.
 - Vorrichtung (A Abb. 6.3-1) drehen und Hinterseite (F Abb. 6.3-1) herausziehen.
 - Die mittigelierte breite Seite (C Abb. 6.3-1) und Vorrichtung (A Abb. 6.3-1) drehen um die Seite (C Abb. 6.3-1) zu blockieren.

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
die Kappe mit dem Griff (R Abb. 6.3-1) und dem Hebel (S Abb. 6.3-1) je nach Holzdicke anhaben oder absentken.

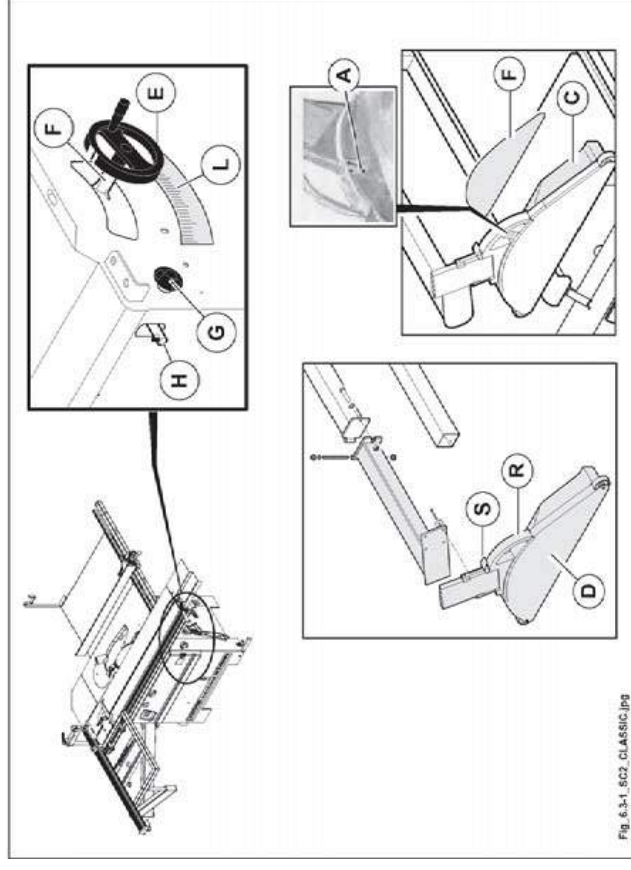


Fig. 6.3-1_Sc2_CLASSIC.jpg

Abb. 6.3-1

6.3.4 RITZSÄGENEINSTELLUNG



(06_634_00)



VORSICHT:
bei mit Finishmaterial beschichteten Platten wird der Ritzler (A Abb. 6.3-4-1) eingesetzt.
Die Ritzsäge soll ein Vorritzen von 1-1,5 mm erzeugen;
zum Ausschalten der Ritzsäge, diese unter dem Tisch bis zur Endstellung senken.

6.3.4.1 HÖHENVERSTELLUNG DER RITZSÄGE



(06_634-1_00)

Wenn Einstellungen an der Trennvorrichtung notwendig werden, geht man folgendermaßen vor:
den Vorritzer mit dem Drehgriff (L Abb. 6.3-4-1) auf die richtige Höhe bringen.

6.3.4.2 AUSRICHTUNG DER RITZSÄGE ZUM SÄGEBLATT



(06_634-2_00)

Anhand von Versuchsschnitten vorgehen.

- Die Ausrichtung des Vorritzers zum Sägeblatt durch Drehen des Kugelgriffs (N Abb. 6.3-4-1) einstellen.

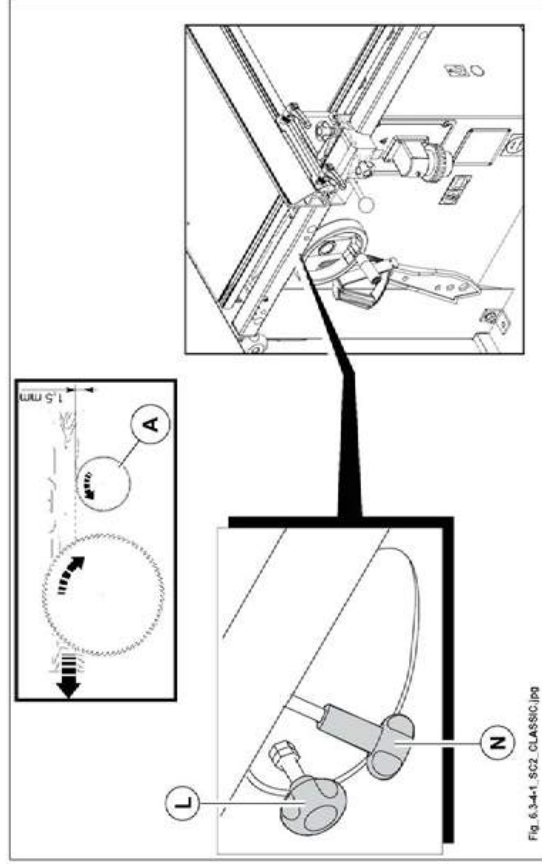


Fig. 6.3-4-1. SC2 CLASSIC.jpg

Abb. 6.3-4-1

6.4 VERWENDUNG DER KREISSÄGE



(06_634_00)



VORSICHT:
sich vergewissern, daß die Maschine vibrationsfrei arbeitet Holzstück nicht entnehmen wenn der Schneidvorgang schon begonnen hat; mit einem gleichförmigen Vorschub und ruckfrei vorgehen.
Die Vorschubgeschwindigkeit des Stücks hin zum Sägeblatt darf vor allem bei Ästigkeiten nicht schnell sein und sie muß der Stärke des Stücks entsprechen.
Die Stücke nicht zwischen der Sägeführung und dem Sägeblatt anhalten.



GEFAHR-VORSICHT:
späne, die während der Bearbeitung entstehen, müssen immer entfernt werden, denn sie können zu Beschädigungen an der Maschine führen oder den Benutzer in Gefahr bringen, wenn sie zwischen das Sägeblatt und den Sägeförmig geraten.

Vor Entfernen ist die Säge auszuschalten und abzuwarten , bis das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist.

- Die Plättchen der Kreissäge sollen nicht auf metallische Gegenstände stoßen.
- Nur mit scharfem Sägeblatt arbeiten.
- Stammbrett und Plättchen mit geeigneter Flüssigkeit reinigen. Sägeblatt in Bad lassen; dann dieses mit Bürste reinigen. Niemals Metallbürste verwenden.
- Was die Wahl der Verzahnung betrifft, sollen mindestens 2-3 Zähne gleichzeitig schneiden (A Abb. 6.4).
- Schneidet nur ein Zahn, so kann kein guter Schnitt erzielt werden (B Abb. 6.4).
- Es ist außerdem wichtig, daß, wenn dies möglich ist, das Sägeblatt so weit angehoben wird, daß die gesamte Klinge des Zahnes aus dem Holzstück herausragt.

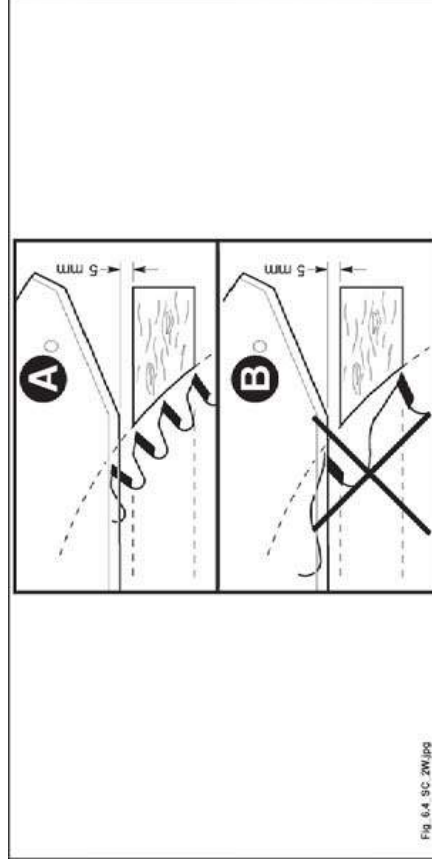


Fig. 6.4. SC 2W.jpg

Abb. 6.4



6.9 BESCHREIBUNG DER HÄNGESCHUTZVORRICHTUNG

(rev. 09.09)

OPT

Die Höhenverstellung der Schutzvorrichtung erfolgt durch Griff (5 Abb. 6.9).



GEFAHR-VORSICHT:

*niemals die Schutzhaube von Ihrem Sitz abbauen.
Vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzhaube gesenkt wurde, so dass sie das Werkstück berührt und am Ende der Bearbeitung diese senken um die Berührung mit dem Tisch zu erreichen.*

BESTANDTEILE

The hanging guard is made by the following parts:

- 1) Sägeaggregat
- 2) Stütz arm
- 3) Seite durch Breitesseite für Winkelschnitte ersetzbar
- 4) Griff zur Höhenverstellung
- 5) Feder zur Vertikalverstellung der Hängeschutzvorrichtung
- 6) Vorrichtung zum Seitenfestklemmen
- 7) Anschluss-Stück für Anschluss an die Absauganlage
- 8) Aluminium Leisten
- 10) Breitesseite für Winkelschnitte

BESCHREIBUNG

Schutzvorrichtung (1 Abb. 6.9) durch Griff (5 Abb. 6.9) parallel zum Arbeitstisch heben und senken (1 Abb. 6.9); zu diesem Zweck Feder (6 Abb. 6.9) gedrückt halten; die Schutzvorrichtung bleibt in der gewünschten Stellung.
Die Schutzvorrichtung aus zersparebarem Werkstoff (Aluminium + Polycarbonat) vermindert die Beschädigung des Sägeblattes bei eventueller Berührung mit der Schutzvorrichtung.
Zwei Alu-Leisten (10 Abb. 6.9) unten im Innern der Schutzvorrichtung schützen die Seiten der Schutzvorrichtung.
Die vordere und untere Seite sind aus transparentem Polycarbonat, so dass das Sägeblatt während des Schneidens sichtbar ist.

Bei Winkelschnitten die untere breite Seite (11 Abb. 6.9), die mitgeliefert wird, verwenden.

Zur Ersetzung der Seite (11 Abb. 6.9) so vorgehen:

- vorrichtung zum Seitenfestklemmen (7 Abb. 6.9) drehen dann die Seite herausziehen;
- die neue Seite einsetzen und Vorrichtung (7 Abb. 6.9) drehen um die Seite zu klemmen.

Die Schutzvorrichtung ist mit dem Anschluss-Stück (8 Abb. 6.9) (Durchmesser = 80 mm) zum Anschluss an die Zentralabsauganlage versehen.

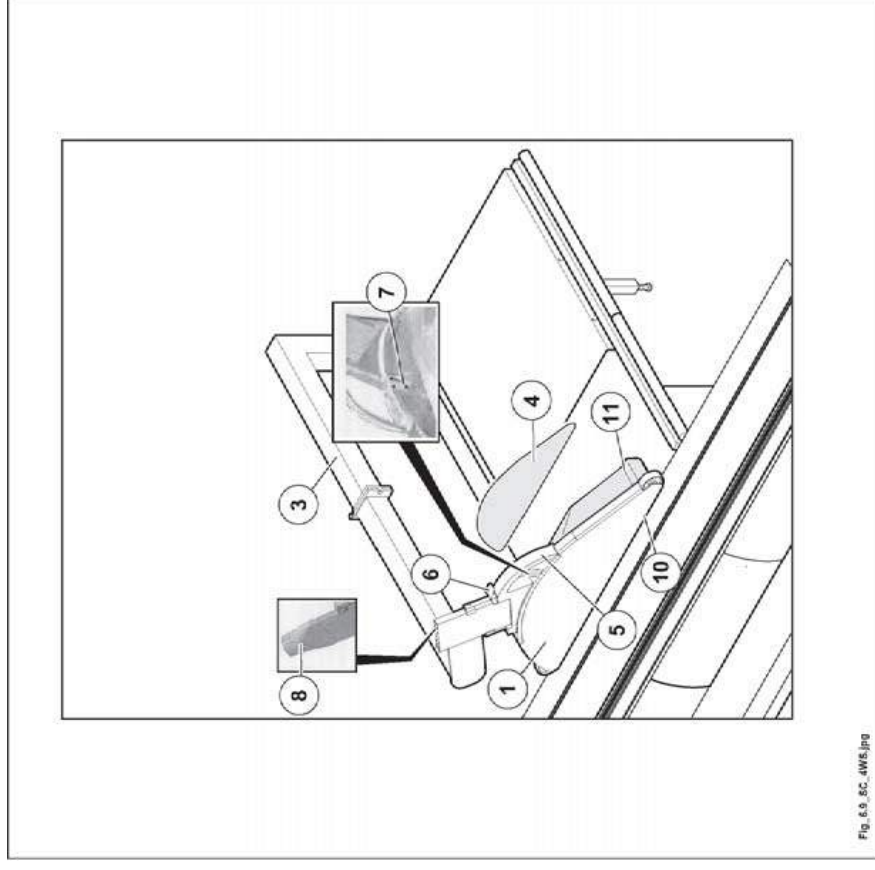


Fig. 6.9_8C_AW6.jpg

Abb. 6.9

6.11 EINSTELLUNG DER HÄNGESCHUTZVORRICHTUNG

OPT

(6.6.11.0.0)

Schutzvorrichtung (1 Abb. 6.11) durch Griff (5 Abb. 6.11) parallel zum Arbeitstisch heben und senken (1 Abb. 6.11): zu diesem Zweck Feder (6 Abb. 6.11) gedrückt halten; die Schutzvorrichtung bleibt in der gewünschten Stellung.
 Schutzhaube in die gewünschte Höhe je nach Holzstückdicke bringen (richtiger Abstand zwischen Schutzhaube und Holzstück: 2÷3 mm). Diese Position wird gehalten.

Anderfalls sich an Kundendienst des SCM Händlers wenden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
*die Schutzvorrichtung immer sauber halten und regelmässig ihren Zustand überprüfen.
 Die Schutzvorrichtung auf dem Tisch gelegt halten, wenn die Maschine abgeschaltet ist.*



GEFAHR-VORSICHT:
niemals die Schutzvorrichtung entfernen.

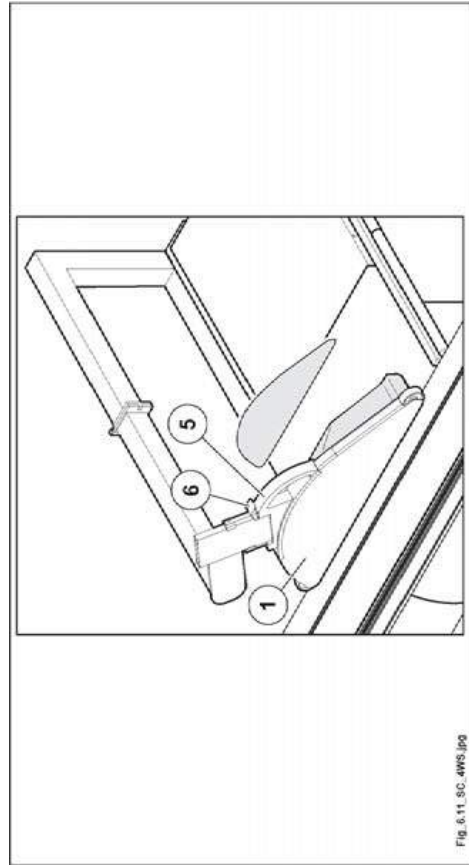


Abb. 6.11

Fig. 6.11_Sc_4WS.jpg

INHALTSVERZEICHNIS

i 7.1.3 Einstellung des Splitterschutzes 2

i 7.4 Verwendung des Teleskoplineal 3

i 7.14 Manueller Anschlag für Parallelschnitte 4

i 7.14.1 Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte 4

i 7.14.2 Betrieb 6

i 7.15 Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Leser der Position auf magnetischem Band 9

i 7.15.1 Nulleinstellung 9

i 7.15.2 Betrieb 10

i 7.23 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten 14

i 7.23.1 Alu-Schiebetisch 14

i 7.23.6 Verwendung des Spannames 16

i 7.24 Beispiel Längsschnitt 17

i 7.24.1 Erster Schnitt 17

i 7.24.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt) 18

i 7.24.3 Dritter Schnitt 18

i 7.24.4 Vierter Schnitt 19

i 7.24.5 Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelen entgegengesetzten Seiten 21

i 7.24.6 Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte 23

i 7.24.6.1 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte 24

i 7.25 Zusatzlineal für Winkelschnitte komplett mit Millimeterlineal 25

7.1.3 EINSTELLUNG DES SPLITTERSCHUTZES

STD

Der Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) kann mehrmals besäumt werden, ohne das ganze Auflagelineal zu verstellen. Lockern Sie die Schrauben (V, Abb. 7.1-3) und verschieben Sie den Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) in Richtung Sägeblatt, ziehen Sie die Schrauben fest und besäumen Sie den Splitterschutz wieder. Falls es nötig ist, ihn auszuwechseln, siehe Kapitel 20.

OPT

Der Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) kann mehrmals besäumt werden, ohne das ganze Auflagelineal zu verstellen. Lockern Sie die Schrauben (V, Abb. 7.1-3) und verschieben Sie den Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) in Richtung Sägeblatt, ziehen Sie die Schrauben fest und besäumen Sie den Splitterschutz wieder. Falls es nötig ist, ihn auszuwechseln, siehe Kapitel 20.

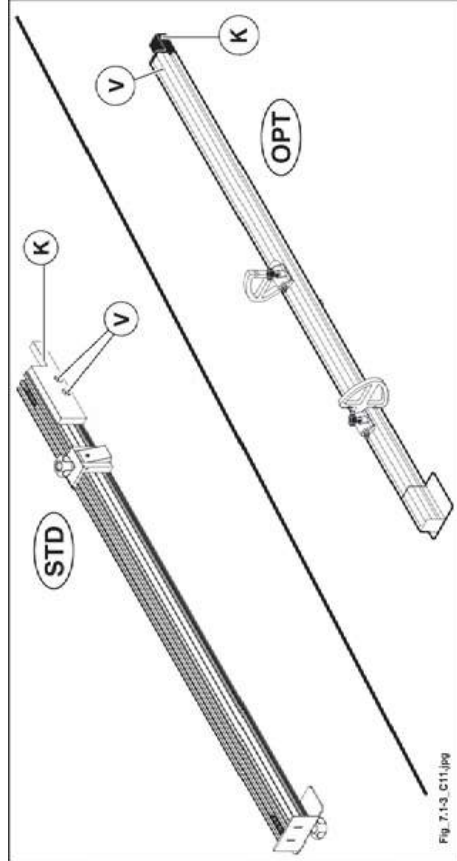


Fig. 7.1-3, C11.jpg

Abb. 7.1-3

7.4 VERWENDUNG DES TELESKOPLINEAL

A Bei 90°- Schnitten

- Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (C Abb. 7.4) an der Stelleleiste (L Abb. 7.4) anschlägt; die Stelleleiste (L Abb. 7.4) ist von unseren Technikern eingestellt und dient zur schnellen Positionierung der Teleskopsechene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°- Position).
- Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (E Abb. 7.4) an die Vorrichtung (S Abb. 7.4) anlegen. Den Kugelgriff (F Abb. 7.4) anziehen.
- Zum Gebrauch positionieren Sie den Anschlag (B Abb. 7.4) auf dem Schild (P Abb. 7.4) aufzulegen.

B Bei Schrägschnitten

- Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 7.4) positionieren.
- Den Kugelgriff (F Abb. 7.4) anziehen.
- Das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 7.4) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knaufes (G Abb. 7.4) ausgezogen werden kann.

STD

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.4) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 7.4) an das Sägeblatt heranzuführen. Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 7.4) geliefert. Diese können schnell für aufliegende oder schiebende Bearbeitungen positioniert werden, indem sie vom Lineal abgezogen und auf der entgegengesetzten Seite montiert werden.

OPT

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.4) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 7.4) an das Sägeblatt heranzuführen. Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 7.4) geliefert. Diese können rasch für Bearbeitungen mit Anlehnen oder mit Schub positioniert werden, indem man sie einfach umdreht.

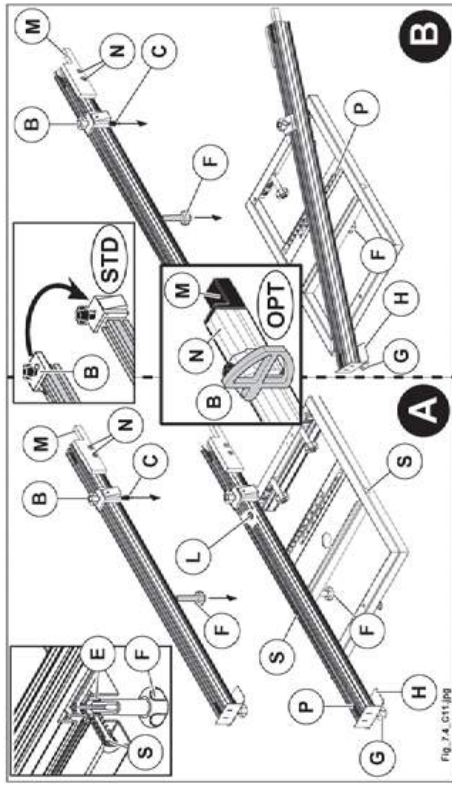


Fig. 7.4, C11.jpg

Abb. 7.4



7.14 MANUELLER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

Die Maschine kann mit verschiedenen Modellen der Führungshalterungen der Säge ausgestattet sein, und zwar:

- A** führungsggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung (läuft auf einer Führung mit quadratischem Querschnitt).
- B** Führungsggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung mit Zahnstange (läuft auf einer Führung mit zylindrischem Querschnitt).
- B** Führungsggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung mit Zahnstange (läuft auf einer Führung mit zylindrischem Querschnitt), mit Digitalanzeiger.



7.14.1 NULLEINSTELLUNG ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

- 1) Bei abgeschalteten Motoren Hängeschutzvorrichtung heben.
- 2) Parallelschlag (D Abb. 7.14-1) durch Griff (L Abb. 7.14-1) lösen und so verschieben, dass ein Wert (z.B. 200 mm) zwischen der dem Sägeblatt zugewandten Kante des Lineals (R Abb. 7.14-1) und Millimeterlineal (N Abb. 7.14-1) abgelesen wird.
- 3) Abstand des Sägeblattes zum Lineal messen.
- 4) Die Muttern (M Abb. 7.14-1) lösen und Millimeterlineal (N Abb. 7.14-1) so verstellen, dass das gleiche vorher gemessene Maß auf der Kante (R Abb. 7.14-1) des Lineals abgelesen wird.
- 5) Anschlageneinheit durch Griff (L Abb. 7.14-1) blockieren.
- 6) Hängeschutzvorrichtung senken und einen Versuchschnitt durchführen.

Die Muttern (M Abb. 7.14-1) anziehen.

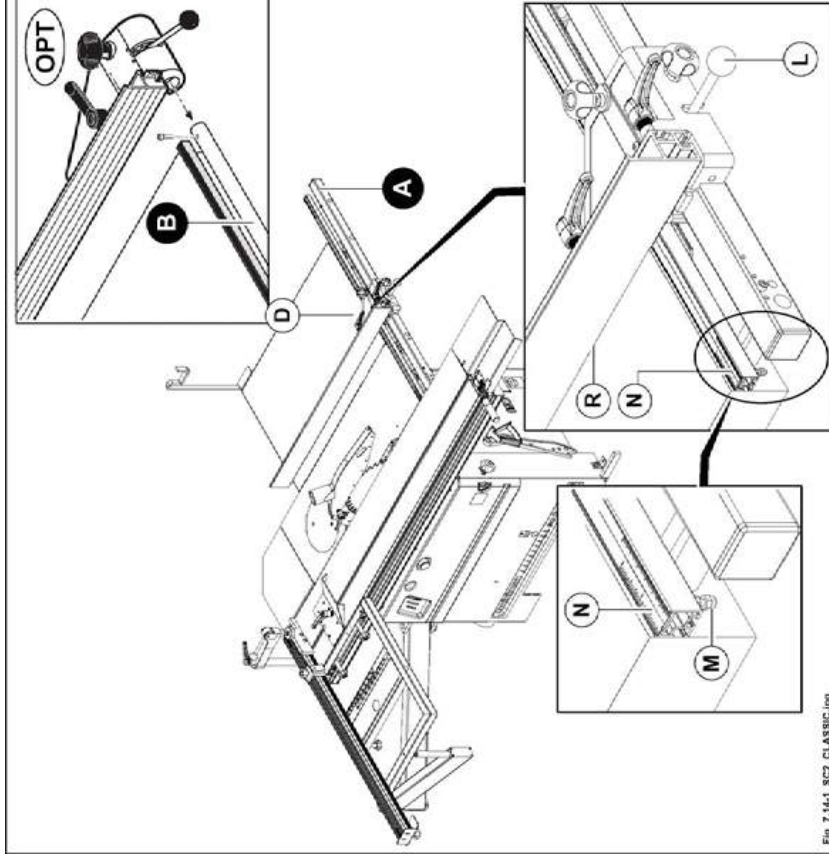


Fig. 7.14-1_Sc2_CLASSIC.jpg

Abb. 7.14-1



7.14.2 BETRIEB

Der Parallelschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 900 mm (standard) und 1270 mm auf Wunsch.

96-2142-209

Zur Verstellung des Anschlaglineales (R Abb.7.14-2) in Längsrichtung Griffe (P Abb.7.14-2) lösen; nach Verstellung Griffe festklemmen.
Der Parallelschlag ist in Längsrichtung so zu verstellen, dass das Holzstück zwischen Lineal und Splattkeil nicht blockiert wird.



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.14.2) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.14.2) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.

2 Positionen des Lineals (R Abb. 7.14-2) sind möglich nach Lösen des Griffe (P Abb.7.14-2).

- 1) Vertikalstellung mit der dem Holzstück zugewandeten Seite (W Abb. 7.14.2)
- 2) Horizontalstellung (O Abb. 7.14.2) für Schnitte von dünnen Teilen und für Schrägschnitte.



GEFAHR-VORSICHT:

solche Position ermöglicht den Vorschub des Holzstückes durch den mitgelieferten Schiebestock (H Abb.7.14.2)

- 3) Nach erfolgter Positionierung Griffe (P (Abb. 7.14-2) festklemmen.
Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen.



A Version mit quadratischem Querschnitt

Den Hebel (X Abb. 7.14-2) und den Knauf (S Abb. 7.14-2) lockern;
die Führungsgruppe (T Abb. 7.14-2) mit der Hand gleiten lassen und sich auf das Lineal (E Abb. 7.14-2) beziehen.

- Kugelgriff (S Abb. 7.14-2) blockieren;
- zur mikrometrischen Einstellung der Führung auf Kugelgriff (Y Abb. 7.14-2) einwirken;
- den Hebel (X Abb. 7.14-2) nach erfolgter Einstellung wieder festspannen.



B Version mit zylindrischem Querschnitt

Hebel (X Abb. 7.14-2) lockern;
das Führungsaggregat (T Abb. 7.14-2) mit der Hand verschieben, wobei man sich auf das Meterlineal (E Abb. 7.14-2).

- Mikrometrischer Einstellung durch Drücken und Drehen des Knaufes (Y Abb. 7.14-2) vornehmen.
- Den Hebel (X Abb. 7.14-2) nach erfolgter Einstellung wieder festspannen.



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung auf dem Werkstück aufliegt.

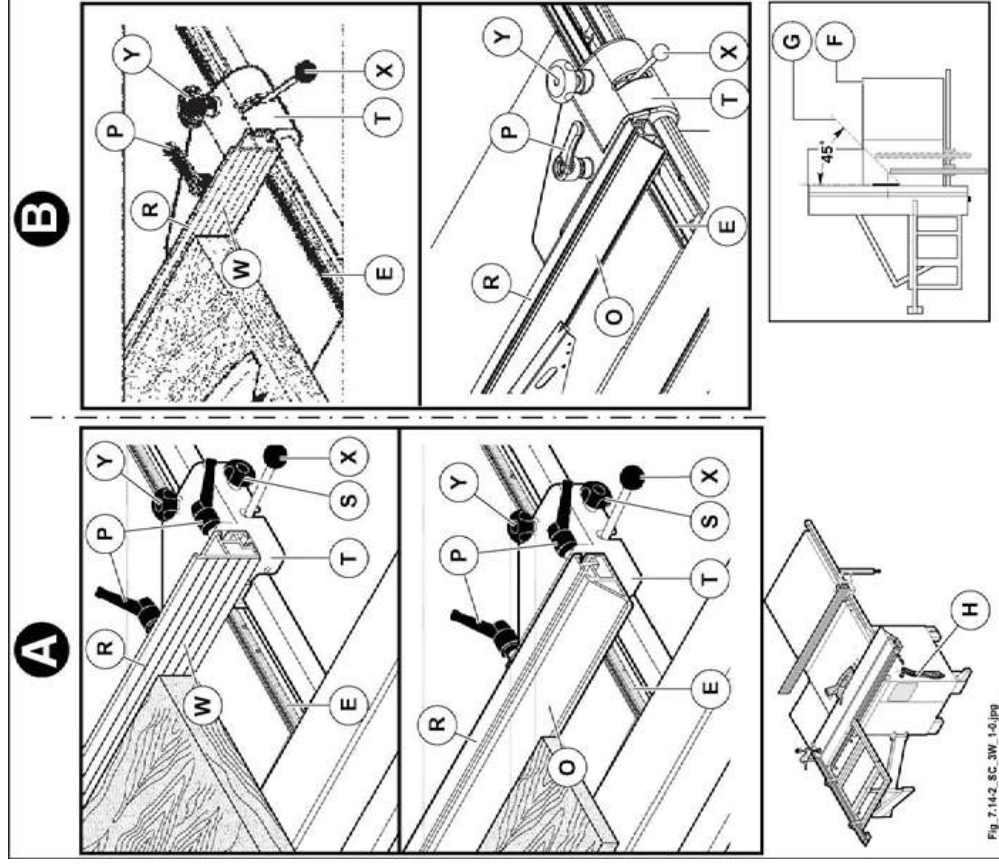


Fig. 7.14-2. SC_3W_1-0.jpg

Abb. 7.14-2



GEFAHR-VORSICHT:

wenn zur Durchführung einer Bearbeitung muss der Bediener seine Hände nahe den Werkzeugen legen, aus Sicherheitsgründen ist ein Schiebstock zu verwenden um die kleine Teile vorwärts zu bewegen und diese gegen den Anschlag zu schieben oder um die geschnittene Teile zu entfernen. (siehe Kapitel 15).

VERWENDUNG DER SCHIBESTÖCKE



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung (D Abb.7.14-2A) auf dem Werkstück steht und am Ende der Vorgänge die Schutzvorrichtung senken, so dass sie den Tisch berührt.

Um die gefährliche Annäherung den Sägeblättern mit den Händen zu vermeiden, den mitgelieferten Schiebstock (H Abb.7.14-2A) verwenden.

Nach der Verwendung dieser Vorrichtung diese in den zweckmäßigen Gehäuse legen.

Bei Schneiden von kleinen Teilen und wenn man gegen den Anschlag schieben muss, ist es nötig die mit gelieferte Griff (A Abb.7.14-2A) darf an Schiebestöcken von verschiedener Grösse

angebracht werden (siehe Kapitel 15).

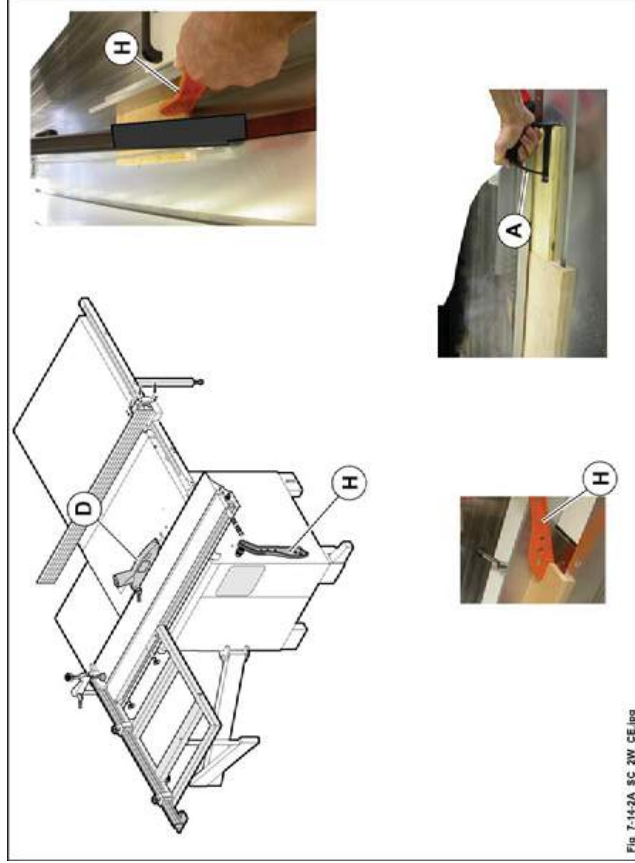


Fig. 7-14-2A. SC_3W_CE.jpg

Abb. 7.14-2A



7.15

MANUELLER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE MIT ELEKTRONISCHEM LESER DER POSITION AUF MAGNETISCHEM BAND






INC.7.15.0.0



7.15.1

NULLEINSTELLUNG

INC.7.15.1.0.0

- 1) Parallelschlag ganz rechts so verschieben, bis er den mechanischen Endanschlag trifft.
- 2) An der Anzeige (V Abb. 7.15) Tasten  und  gleichzeitig drücken (Voreinstellungsmass erscheint), sich vergewissern, dass Symbol  angezeigt ist. Parallelschlag zum Hauptsägeblatt verstellen, so dass ein Wert (z.B: 200), der auf das Lineal in Vertikalstellung bezogen ist, an der Anzeige abgelesen wird.
- 3) Einen Versuchschnitt durchführen, dann das reelle Mass des geschittenen Holzstückes messen.
- 4) Bei Unterschied zwischen dem vorgegebenen Mass und dem realen Mass, den Unterschiedwert dem oder aus dem Voreinstellungsmass addieren oder abziehen (siehe Kapitel 16).
Z.B.:
Vorgegebene Mass: 200
Istmass des geschrittenen Holzstückes: 200,5
Voreinstellungsmass: 1330,0
Das voreinstellungsmass auf 1330,5 korrigieren.
- 5) Zur Nulleinstellung der Millimeterschiene (N Abb. 7.15) siehe Abs. 7.14.1.



7.15.2 BETRIEB

Der Parallelschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 900 mm (standard) und 1270 mm auf Wunsch.

06.12.15.2.010





Zur Verstellung des Anschlaglineales (R Abb. 7.15) in Längsrichtung hebel (P Abb. 7.15) lösen; nach Verstellung hebel festklemmen.
Der Parallelschlag ist in Längsrichtung so zu verstellen, dass das Holzstück zwischen Lineal und Splittkeil nicht blockiert wird.



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.15) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.15) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.

Lineal (R Abb.7.15) kann 2 verschiedene Positionen einnehmen nach Lösen des Hebels (P Abb.7.15):

- 1) Vertikalstellung mit der dem Holzstück zugewandeten Seite (W Abb. 7.15) (an der Anzeige Taste  drücken bis Symbol  erscheint)
- 2) Horizontalstellung (Abb. 7.15) für Schnitte von dünnen Teilen und für Schrägschnitte (an der Anzeige Taste  drücken bis Symbol  erscheint).



GEFAHR-VORSICHT:

soiche Position ermöglicht den Vorschub des Holzstückes durch den mitgelieferten Schiebeseck (H Abb. 7.15).

- 3) Nach jeder Verstellung Hebel (P Abb. 7.15) festklemmen.

Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen:

- hebel (X Abb. 7.15) lockern;
- das Führungsaggregat (T Abb. 7.15) mit der Hand verschieben, wobei man sich auf das Meterlineal (N Abb. 7.15) oder auf den Anzeiger (V Abb. 7.15) bezieht.

Mikrometrischer Einstellung

- durch Drücken und Drehen des Knaufes (Y Abb. 7.15) vornehmen.
- Den Hebel (X Abb. 7.15) nach erfolgter Einstellung wieder festspannen.



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung auf dem Werkstück aufliegt.

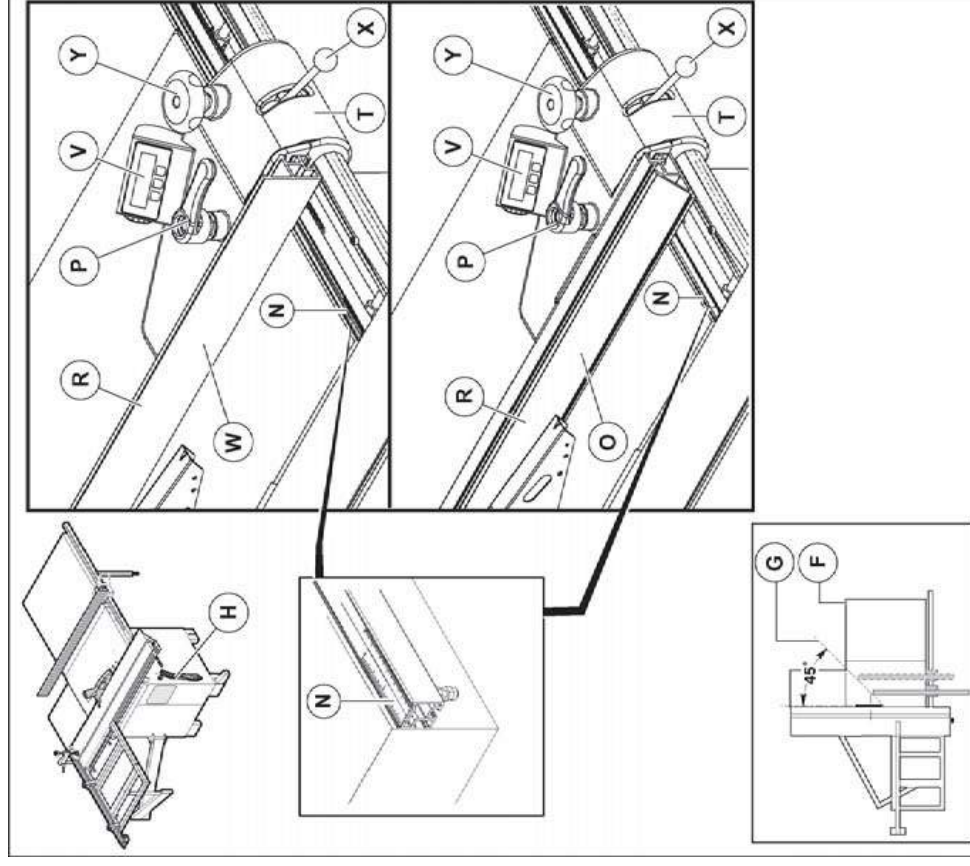


Fig. 7.15. 8C. 3W. 1-0.jpg

Abb. 7.15



7.23 VERWENDUNG DES SCHIEBETISCHES UND DES RAHMENS FÜR GROSSEN PLATTEN

img_7.23.009



7.23.1 ALU-SCHIEBETISCH

Der Aluminium -Schiebetisch läuft auf Hochpräzisionsgleitschienen aus gehärtetem Stahl um die Bewegung mit geringer Reibung zu erreichen: so wird die Schnittgüte gewährleistet.

img_7.23.1.010

Hebel (A Abb. 7.23-1) dient zum Blockieren / Lösen des Schiebetisches:

- 1) Hebel oben: Schiebetisch blockiert
- 2) Hebel unten: Schiebetisch gelöst.

Blockierpositionen des Schiebetisches:

- der Hebel (A Abb. 7.23-1) dient zum Blockieren des Waggons in der Ruheposition (Waggon geschlossen) und in der Ladeposition des zu bearbeitenden Teils (Waggon am rechte Endanschlag).

Die folgenden Vorrichtungen befestigen:

- stalleiste des Bolzens (D Abb. 7.23-1) in die Nute des Schiebetisches einsetzen, Arm (E Abb. 7.23-1) an den Bolzen einbauen, Griff (F Abb. 7.23-1) festklemmen.
- Besäum-Klemmschuh (G Abb. 7.23-1) anbringen durch Einsetzen der Stelleiste in die Nute des Schiebetisches, Griff (H Abb. 7.23-1) festklemmen.
- Griff (L Abb. 7.23-1), der im Zubehöropaket mitgeliefert wird, an den Schiebetisch in der gewünschten Position anbringen, dann Griff einschrauben.

Die Übereinstimmung der Vorrichtung (G Abb. 7.23-1) ermöglicht Präzisions-Anschläge auch mit Stücken, die keine einheitliche Anschlagoberfläche haben, auszuführen.



GEFAHR-VORSICHT:
zur Verstellung des Schiebetisches **IMMER** (L abb. 7.23-1).



GEFAHR-VORSICHT:
Schiebetisch durch die Griffe (L fig. 7.23-1) bewegen um das mögliche Quetschen der Hände mit den Festteilen der Maschine zu vermeiden.

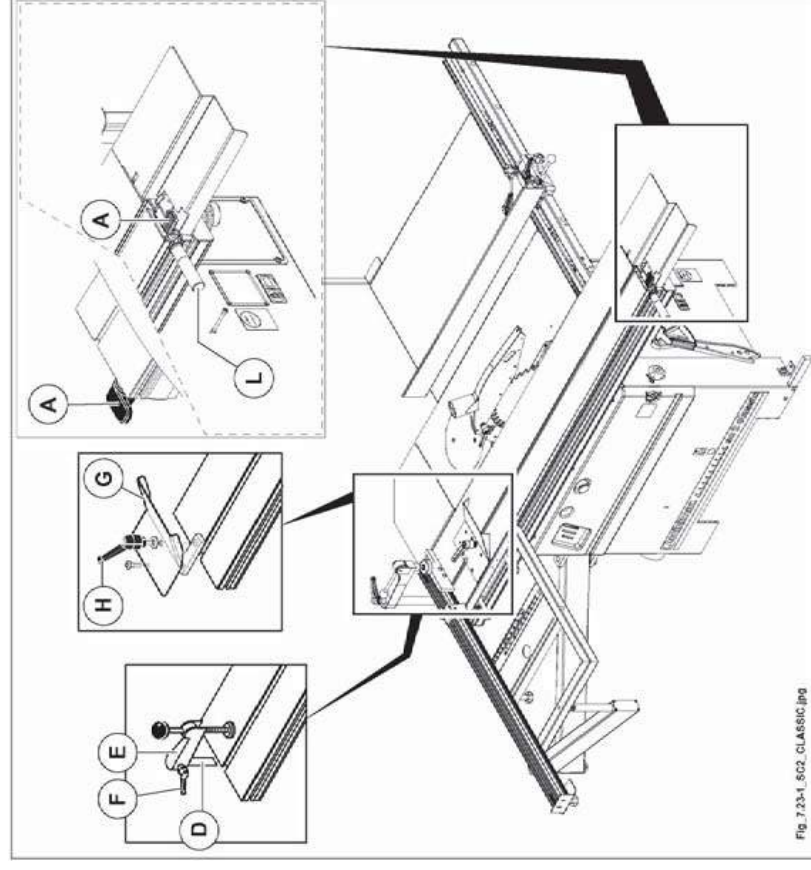


Fig. 7.23-1_502_CLASSIC.jpg

Abb. 7.23-1

7.23.6 VERWENDUNG DES SPANNARMES

861_236_010



GEFAHR-VORSICHT:
zum wirksamen Festspannen des Holzstückes soll der Fuss 1 mm von der Stückoberfläche vor Senkung des Hebels sein.

- Mit dem Hebel (H Abb. 7.23-6) Fuss (L Abb. 7.23-6) senken um das Holzstück festzuspannen.

Holzhaltergruppe

- Anschlag (G Abb. 7.23-6) in die gewünschte Position bringen.
- Nach der Einstellung Griff (A Abb. 7.23-6) wieder fest anziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Übereinstimmung der Vorrichtung (G Abb. 7.23-6) ermöglicht Präzisions-Anschläge auch mit Stücken, die keine einheitliche Anschlagoberfläche haben, auszuführen.

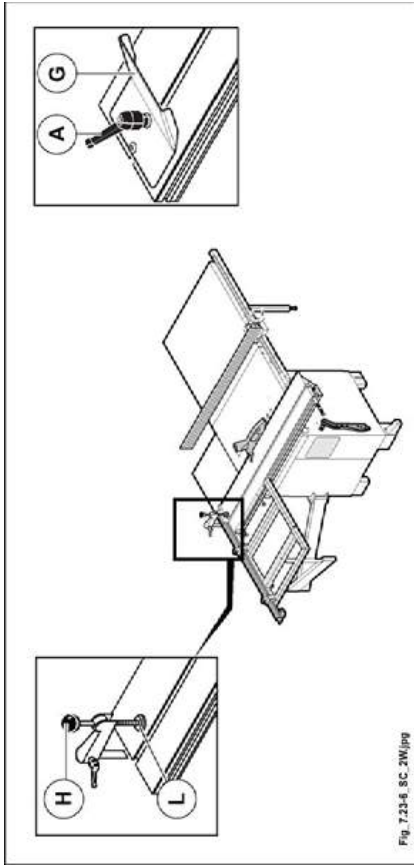


Fig. 7.23-6_Sc_2W.jpg

Abb. 7.23-6

7.24 BEISPIEL LÄNGSSCHNITT

861_241_010



Die Arbeitsweise zur Ausführung eines Schnittes mit der Kreissäge hängt von den Abmessungen des zu sägenden Holzteiles und von der Art des auszuführenden Schnittes ab. Beim Sägen einer Edelholzplatte ist der Einsatz des Schneiders (PT) unerlässlich, um ein Splittern des Holzes zu vermeiden. Wenn der Schneider (PT) nicht benutzt wird, kann er vollständig unter die Arbeitsfläche versenkt werden. Stellen Sie die Sägegruppe und den Schneider (PT) wie in Kap. 6 beschrieben ein.



GEFAHR-VORSICHT:
immer wenn man den Schiebewagen benutzt das Arbeitsstück mit dem Druckstück blockieren. Schutzträger benutzen, wenn Platten beträchtlicher Größe bearbeitet werden.



7.24.1 ERSTER SCHNITT

861_241_010

Bei der Bearbeitung großer Holzplatten sind die Teleskopseiene und der Winkelrahmen auf Stoß zu positionieren (siehe Abb. 7.24-1). In dieser Position wird die höchste Schnittlänge erzielt.

- Schiebetsch ganz rechts vorstellen (siehe Abb. 7.24-1) und Hebel (B Abb. 7.24-1) festklemmen.
- Die zu besäumende Platte auf den Schiebetsch und auf den Rahmen legen; siehe Abb. 7.24-1.
- Griff (F Abb. 7.24-1) lösen, Besäumklemmschuh (D Abb. 7.24-1) in der Nüte bewegen und gegen die Platte bringen.
- Griff (F Abb. 7.24-1) festklemmen.
- Spannarm (E Abb. 7.24-1) der Platte annähern.
- Schiebetsch durch Hebel (B Abb. 7.24-1) lösen.



GEFAHR-VORSICHT:
platte gegen Sägeblatt, das auf die gewünschte Höhe eingestellt ist, vorwärtsgehen lassen durch Schieben des Schiebetsches durch Griff (C Abb. 7.24-1). Beim Auflegen des Werkstücks auf den Waggon ist darauf zu achten, nicht am Sägeblatt anzustoßen.

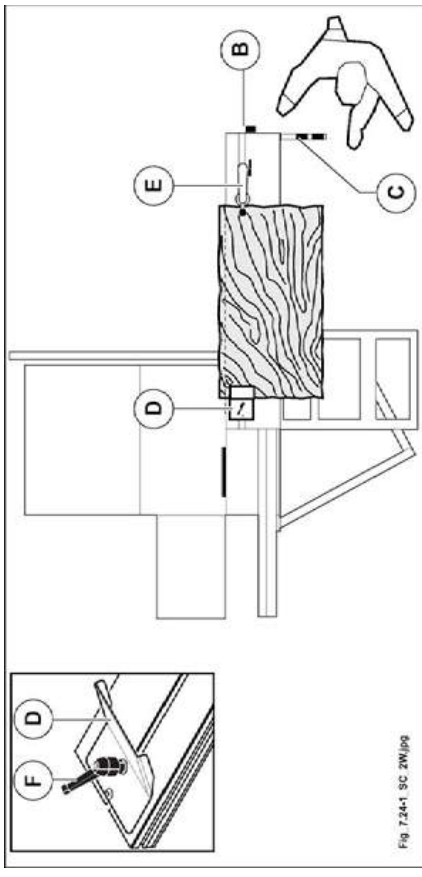


Fig. 7.24-1_Sc_2W.jpg

Abb. 7.24-1



7.24.2 ZWEITER SCHNITT (RECHTWINKLIGER SCHNITT)

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-2) und Hebel (L Abb. 7.24-2) festklemmen. (w.7.24.2.00)
- Platte um 90° drehen, die besäumte Seite (A Abb. 7.24-2) gegen Alu-Lineal legen, die Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-2) festspannen dann den Schnitt (B Abb. 7.24-2) vornehmen.

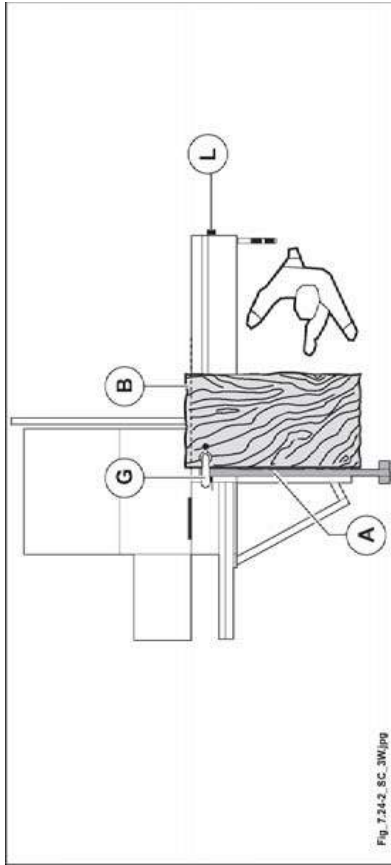


Fig. 7.24-2, 8C_3W.jpg

Abb. 7.24-2



7.24.3 DRITTER SCHNITT

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-3) und Hebel (L Abb. 7.24-3) festklemmen. (w.7.24.3.00)
- Platte um 90° wieder drehen, die besäumte Seite (B Abb. 7.24-3) gegen Alu-Lineal und Seite (A Abb. 7.24-3) gegen Anschlag (T Abb. 7.24-3) (der auf das gewünschte Schnittmaß eingestellt ist) legen, Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-3) festspannen, Schnitt (C Abb. 7.24-3) vornehmen.

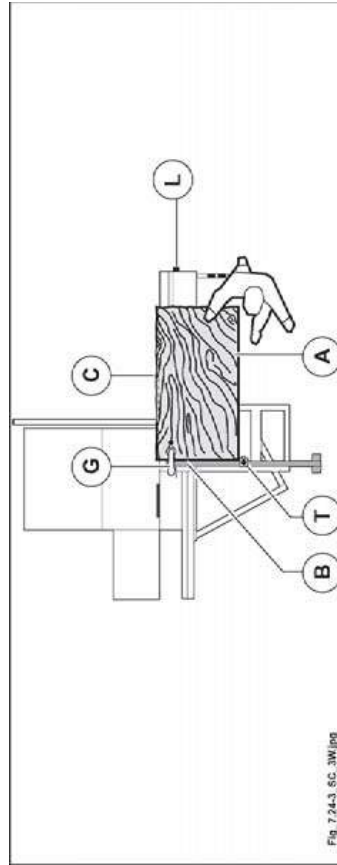


Fig. 7.24-3, 8C_3W.jpg

Abb. 7.24-3



7.24.4 Vierter Schnitt

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-4) und Hebel (L Abb. 7.24-4) festklemmen. (w.7.24.4.00)
- Platte um 90° drehen, die besäumte Seite (C Abb. 7.24-4) gegen Alu-Lineal und Seite (B Abb. 7.24-4) gegen Anschlag (T Abb. 7.24-4) (der auf das gewünschte Schnittmaß eingestellt ist) legen, Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-4) festspannen Schnitt (D) Abb. 7.24-4) vornehmen.

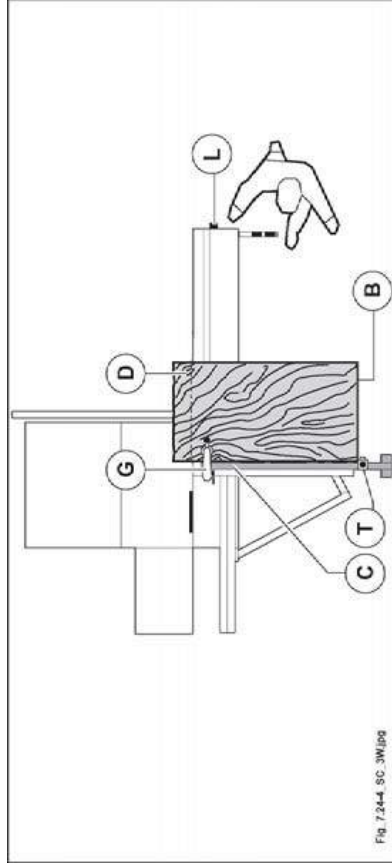


Fig. 7.24-4, 8C_3W.jpg

Abb. 7.24-4



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
 beim Sägen von kleineren Platten ist es angebracht, mit der aufgelegten Teleskopschiene zu arbeiten (siehe Abb. 7.24-4A).



GEFAHR-VORSICHT:
 die Bearbeitung mit eingeschaltetem Vorritzer und Auflage auf der Führung muß mit besonderer Vorsicht durchgeführt werden, da die Drehung des Vorritzers mit dem Vorschub des Stücks zusammenfällt und dessen Mitnahme bewirkt.

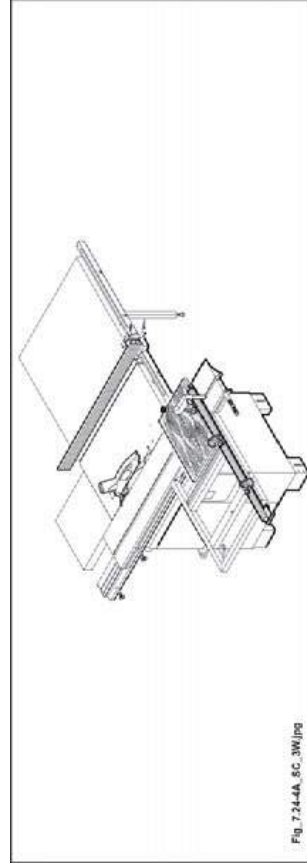


Fig. 7.24-4A, 8C_3W.jpg

Abb. 7.24-4A



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

wenn es die Maße der Platte möglich machen, wird empfohlen, die ersten beiden Schnitte an der Zugschnittsäge vorzunehmen (Abs. 7.24.1 - 7.24.2) und die restlichen Seiten mit der Parallelführung (L Abb. 7.24-4B) zu schneiden.

Kleinere Platten können auch mit der in Abbildung gezeigten Winkelsägevorrückung (auf Anfrage lieferbar) gesägt werden.

Für Schnitte mit Schrägstellung bezüglich des Schlittenaufsatzes ist die Teleskopführung (D Abb. 7.24-4B) oder die Winkelschnittvorrückung (OPT) (E Abb. 7.24-4B) je nach gewünschtem Neigungsgrad anzubringen. Hierzu sind auch die Millimeterskalen (G Abb. 7.24-4B) oder (H Abb. 7.24-4B) zu benutzen.

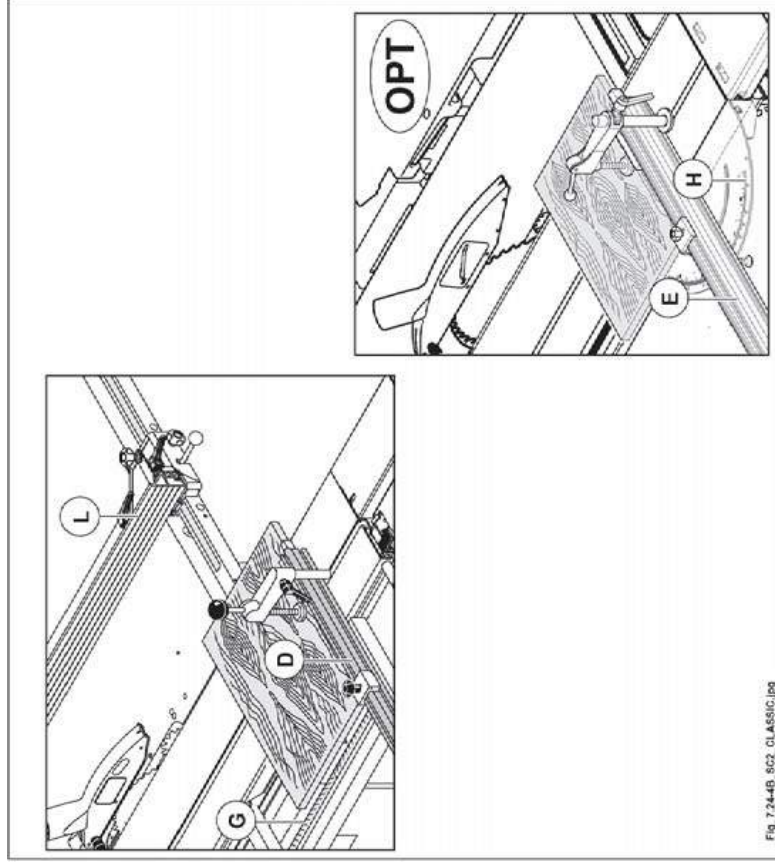


Fig. 7.24-4B_SG2_CLASSIC.jpg

Abb. 7.24-4B

7.24.5 BEISPIEL ZUM ERRICHEN VON PLATTEN MIT PARALLELENE ENTGEGEGESetzten SEITEN

Bei der Ausführung von Parallelschnitten die Führung (A Abb. 7.24-5). Bei der Positionierung und der Einstellung die Anweisungen von Kapitel 7.14 und Par. 7.15, beachten.

Positionieren Sie den Waggonschnitten wie in (Abb. 7.24-5) gezeigt und blockieren Sie ihn mit dem Kugelgriff (B Abb. 7.24-5).

Die Positionierung des Werkstückes gegen Parallelschlag (A Abb. 7.24-5) erfolgt mit Bezug auf Skala (C Abb. 7.24-5).

Besäumschnitt (S Abb. 7.24-5) wie in dem vorherigen Beispiel beschrieben vornehmen (1. Schnitt).

Parallelschnitt (M Abb. 7.24-5) vornehmen durch Legen der besäumten Seite (S Abb. 7.24-5) gegen Aluminium-Anschlagleiste für Parallelschnitte auf dem gewünschten Maß.

Platte um 90° drehen und die besäumte Plattenseite (M Abb. 7.24-5) gegen den Anschlag legen: siehe Abb.7.11.

Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-5) festspannen, den dritten Schnitt vornehmen.

Platte um 180° so drehen, dass Seite (N Abb. 7.24-5) gegen Anschlag (F Abb. 7.24-5), der auf das gewünschte Maß eingestellt ist, ist.

Nach Festspannen der Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-5) den letzten Schnitt vornehmen.

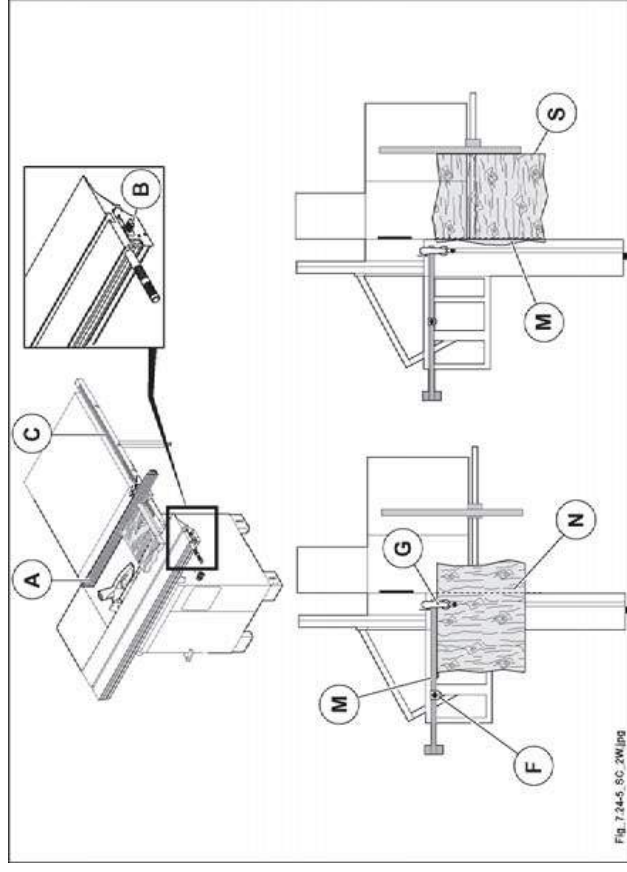


Fig. 7.24-5_SG_2W.jpg

Abb. 7.24-5



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.24-5A) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.24-5A) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.



GEFAHR-VORSICHT:

hände niemals an Sägeblatt/Schneider heranföhren! Benutzen Sie stets den Schieber.

Die Maschine wird mit dem Schieber (R Abb. 7.24-5A) und dem Drehknopf (Q Abb. 7.24-5A) geliefert. Der Drehknopf (Q Abb. 7.24-5A) kann auf Schiebern unterschiedlicher Abmessung angebracht werden. Benutzen Sie hierzu die mitgelieferten Schrauben.

Je nach Größe des zu bearbeitenden Werkstückes ist der am besten geeignete Schieber zu verwenden.



A Für hohe und schmale Werkstücke.



B Für niedrige und schmale Werkstücke.

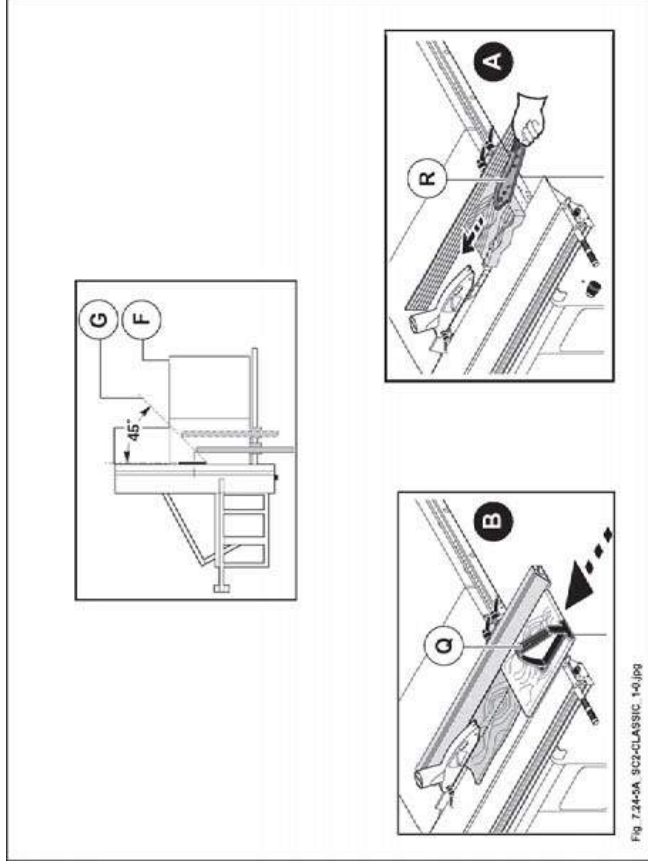


Fig. 7.24-5A SIC2-CLASSIC 1+0.jpg

Abb. 7.24-5A



7.24.6 EINSTELLUNG DES ANSCHLAGES FÜR WINKELSCHNITTE

Zu dieser Bearbeitung Kugelgriff (L Abb. 7.24-6) um die Position des Lineals (R Abb. 7.24-6) zu ändern. Zum Gebrauch ist die Schiene gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 7.24-6) anzulegen; den Kugelgriff (L Abb. 7.24-6) anziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 7.24-6) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knaufes (G Abb. 7.24-6) ausgezogen werden kann.



Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.24-6) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 7.24-6) an das Sägeblatt heranzuföhren. Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 7.24-6) geliefert. Diese können schnell für aufliegende oder schiebende Bearbeitungen positioniert werden, indem sie vom Lineal abgezogen und auf der entgegengesetzten Seite montiert werden.



Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.24-6) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 7.24-6) an das Sägeblatt heranzuföhren. Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 7.24-6) geliefert. Diese können rasch für Bearbeitungen mit Anlehnen oder mit Schub positioniert werden, indem man sie einfach umdreht.

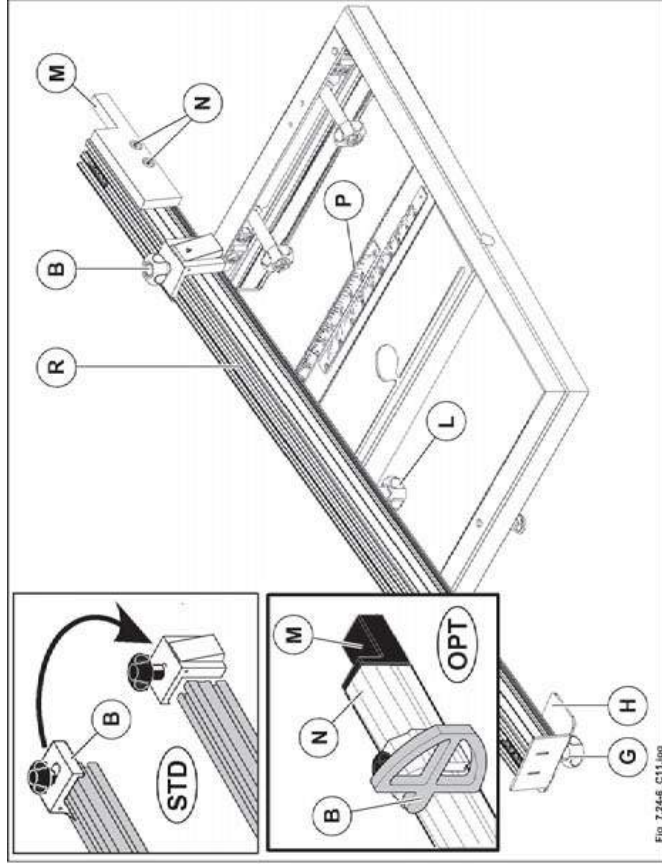


Fig. 7.24-6 C11.jpg

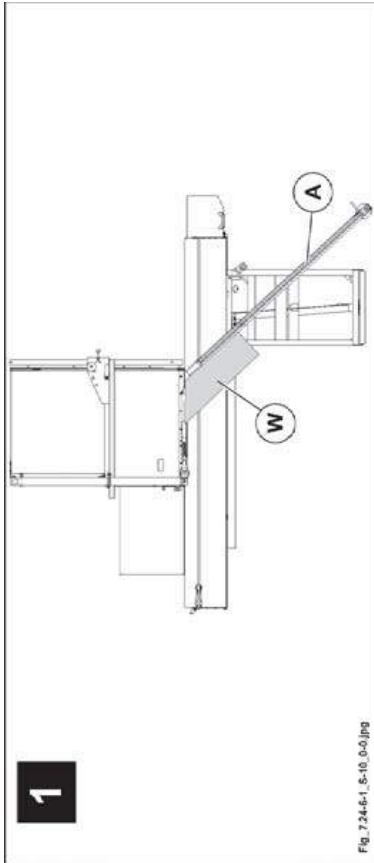
Abb. 7.24-6



7.24.6.1 BEISPIELE POSITIONIEREN DES LINEALS FÜR WINKELSCHNITTE

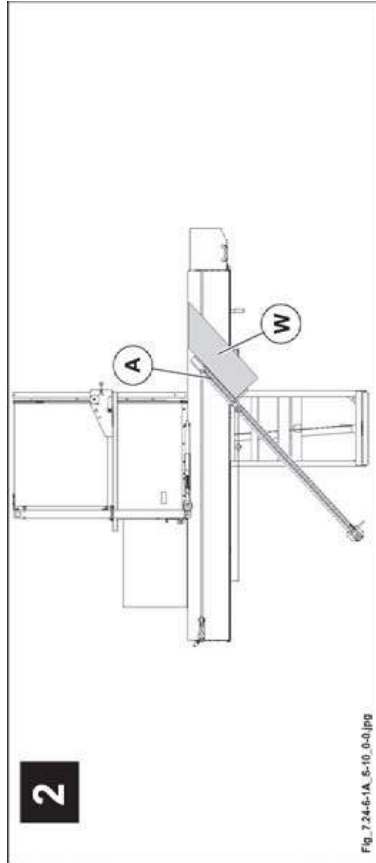
no_7.24.6.1_000

Schnittposition **1**: die Platte (W) wird vom Lineal (A) geschoben



Fig_7.24.6.1_8-10_0-0.jpg

Schnittposition **2**: die Platte (W) liegt am Lineal (A) an



Fig_7.24.6.1A_8-10_0-0.jpg



7.25 ZUSATZLINEAL FÜR WINKELSCHNITTE KOMPLETT MIT MILLIMETERLINEAL

no_7.25_000

OPT

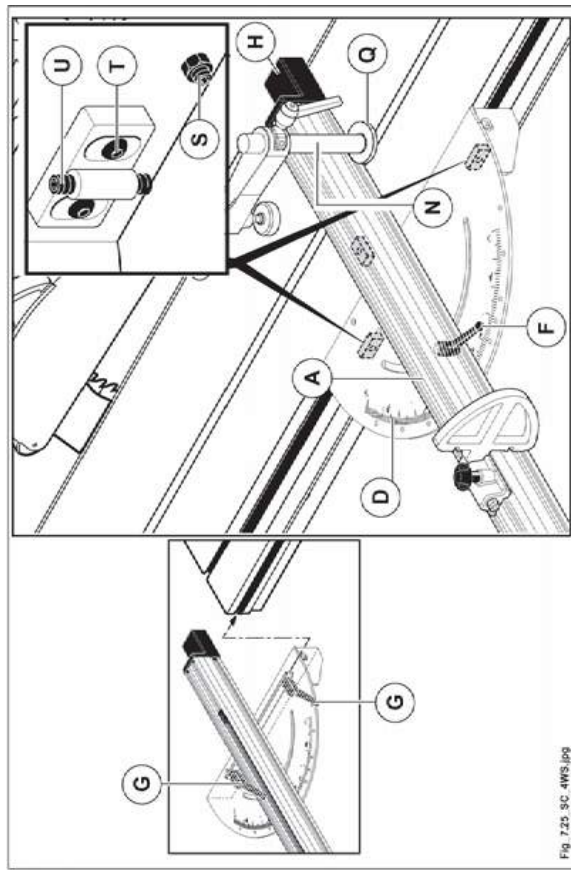
- Das Messaggregat lösen, indem die Säule (N Abb. 7.25) (gegen den Uhrzeigersinn) gedreht wird;
- henkel (F Abb. 7.25) lösen;
- zeilengruppe im richtigen Abstand vom Sägeblatt positionieren;
- für die Ausführung von Winkelschnitten das Linienaggregat (A Abb. 7.25) drehen, dabei ist die Skala (D Abb. 7.25) Bezugspunkt;
- blockieren durch Festziehen der Henkel (F Abb. 7.25);
- andrücken gegen die Zeilengruppe positionieren und sich vergewissern, dass die Rosette (Q Abb. 7.25) in die Rille eingeführt ist;
- säule (N Abb. 7.25) im Uhrzeigersinn drehen, um diese zu blockieren.

Die Fläche ist bereits eingestellt. Gehen Sie für weitere Einstellungen folgendermaßen vor:

- lockern Sie die Hebel (G Abb. 7.25);
- betätigen Sie die Madenschrauben (S Abb. 7.25), um die Parallelität zum Schiebeteich zu regulieren;
- lockern Sie die Schrauben (T Abb. 7.25) und betätigen Sie die Madenschrauben (U Abb. 7.25), um die Höhe einzustellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
wenn der Splitterschutz (H Abb. 7.25) abgenutzt ist, diesen an das Sägeblatt annähern, indem man auf die Blockierschrauben wirkt.



Fig_7.25_SC_4WS.jpg

Abb. 7.25

INHALTSVERZEICHNIS



15.1 Schiebestock.....2



15.1 SCHIEBESTOCK



(p_15_1_00)

GEFAHR-VORSICHT:

wenn zur Durchführung einer Bearbeitung einer Bediener seine Hände nahe den Werkzeugen legen, aus Sicherheitsgründen ist ein Schiebstock zu verwenden um das Holzstück vorwärts bewegen und dieses gegen den Anschlag zu schieben oder um das geschnittene Holzstück zu entfernen.

Zu diesem Zweck wird Griff (A Abb. 15.1) mitgeliefert: er kann an Schiebestöcke (D Abb. 15.1) von verschiedener Größe durch Schrauben (B und C Abb. 15.1) angebracht werden.

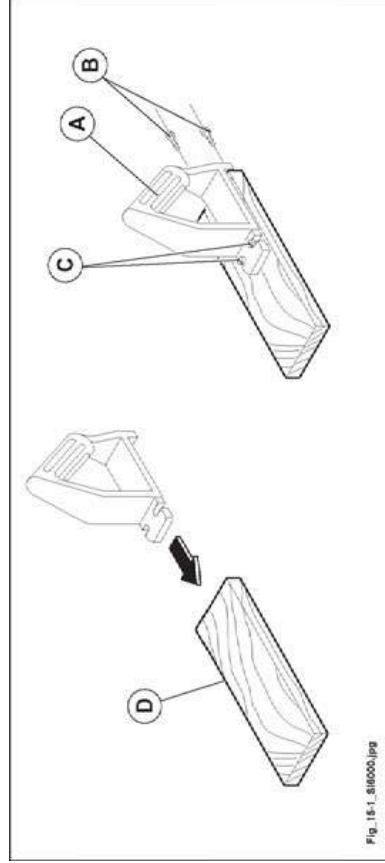


Fig. 15-1_s151000.jpg

Abb. 15.1

INHALTSVERZEICHNIS

| | |
|--------|---|
| V2SC | 2 |
| 16.7 | Allgemeine Merkmale.....2 |
| 16.7.1 | Technische Daten2 |
| 16.7.2 | Anleitungen für den Bediener.....3 |
| 16.7.3 | Meldungen an der Anzeige4 |
| 16.7.4 | Für erfahrene Bediener, die von SCM autorisiert sind4 |



V2SC



0800_2300

16.7 ALLGEMEINE MERKMALE

- Magnetischer Sensor direkt eingebaut.
- Display LCD.
- Massvorgabe durch Tastatur.
- Umwandlung: mm/Zoll/Grad.
- Programmierbare Zahlsumkehr.
- Anzeige auf dem Display Batterie erschöpft.
- Fehlermeldung: Überschreitung des max. Abstandes zwischen Sensor und Band.
- Hardware Hemmung zum Schutz der eingegebenen festen Daten.

026_1077

16.7.1 TECHNISCHE DATEN

| TECHNISCHE DATEN | |
|------------------------------------|--------------|
| Speisung durch Batterie (Art LR14) | 1,5 Vdc |
| Max. Geschwindigkeit des Sensors | 5 m/sec |
| Max. Abstand zwischen Sensor-Band | 2 mm |
| Gerätprecision | ± 0,1 mm |
| Betriebstemperatur | 0 + + 50 ° C |

026_1071



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
 der maximal zulässige Abstand zwischen dem Sensor und dem Magnetband beträgt 2,0 mm auf der gesamten Länge. Ein größerer Abstand würde zu einem falschen Ablesen von Seiten des Anzeigers führen.

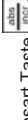



16.7.2 ANLEITUNGEN FÜR DEN BEDIENER

026_1072

A) Zum Abrufen des Voreinstellungsmasses:

- Tasten  und  Tasten gleichzeitig drücken.

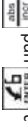

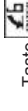
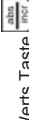
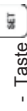
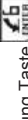
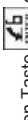
B) Auswahl Absolut / Inkrementalbetriebsart:

- zur Auswahl der inkrementalen Betriebsart Taste .
- Die Nullstellung der Anzeige erfolgt automatisch   erscheint.
- Taste  wieder drücken um die absolute Betriebsart zu erreichen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
 bei inkrementaler Betriebsart erfolgt keine Nullstellung der Anzeige.

C) Zur Änderung des Voreinstellungsmasses:

- Tasten  und , gleichzeitig auf 3 Sekunden drücken.
- rES erscheint an der Anzeige.
- Taste  drücken bis rEF und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht, erscheinen.
- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.
- Taste  zur Verschiebung um eine Dekade nach links drücken.
- Zur Bestätigung Taste  drücken.
- Zum Quittieren Taste  drücken.

D) Auswahl der Anschlagposition:

- zur Auswahl der Anschlagposition  drücken:
- An der Anzeige wechselweise erscheint das Symbol  oder .
- An der Anzeige erscheint das neue Mass.

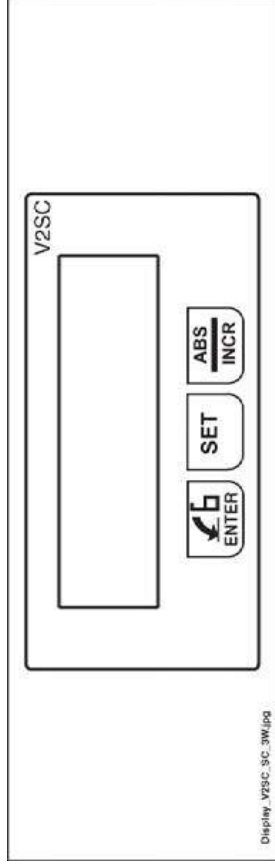



Abb. 16.7

16.7.3 MELDUNGEN AN DER ANZEIGE

- 1) NO TAPE..... zeigt, dass der Abstand zwischen Lesesensor und magnetischem Band zu gross oder das Sensorkabel gebrochen ist.
Zum Wiederherstellen Sensor nahe dem Band bringen oder Leser ersetzen.
- 2) Symbol  zeigt dass die Batterie ungefähr erschöpft ist.
Zum Wiederherstellen die Batterie ersetzen.
- 3) Blinkende numerische Werte: zeigt eine vorübergehende Abtrennung des Sensors vom Band an. Den Sensor an das Band annähern, die Führung auf "0" bringen und die Anzeige nullen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Innenparameter werden beim Herausziehen der Batterie nicht gelöscht.



16.7.4 FÜR ERFAHRENE BEDIENER, DI VON SCM AUTORIZIERT SIND







Programmierung von Parametern in dem Innenspeicher

Zum Erreichen des Innenspeichers der Anzeige Tasten  und  gleichzeitig auf 3 Sekunden drücken.






- A) Erscheint an der Anzeige:
 - **RES** und später eine Nummer, die der Auflösungsart des Lesers entspricht, erscheinen auf der Anzeige.
 - Zur Änderung der Auflösung (wenn nötig) Taste  drücken:

| | | |
|-------|---|--------------------------------|
| 0,1 | = | auflösung in mm |
| 0,001 | = | auflösung in Zoll |
| FREE | = | auflösung für Winkelmessungen. |
 - Zur Bestätigung Taste  drücken.

B) An der Anzeige erscheint:

- **corFAC** und, und später eine Nummer (1.00000), die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht
 - Zur Änderung des Faktors Taste  drücken.
 - Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach rechts.
 - Zur Bestätigung Taste  drücken.
- C) An der Anzeige erscheint:
- **rEF** und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.
 - Zur Änderung des Werts Taste  drücken.
 - Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach rechts.
 - Zur Bestätigung Taste  drücken.

An der Anzeige erscheint:

- **OFFS** und später eine im Werk vorgegebene Zahl (-0034,0), die dem Unterschied zwischen den zwei Seiten der Zeile entspricht.
 - Zur Änderung des Faktors Taste  drücken.
 - Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach rechts.
 - Zur Bestätigung Taste  drücken.
- D) An der Anzeige erscheint:
- **dir UP** oder **dir dn** die der Zählrichtung des Sensors entspricht.
 - Zur Änderung des Werts Taste  drücken.
 - Zur Bestätigung und zum Quittieren der Parameter Taste  drücken.
- Das letzte Mass erscheint an der Anzeige.

INHALTSVERZEICHNIS
















| | | | |
|---|-----------|---|----|
|  | 20.1 | Reinigung der Maschine | 3 |
|  | 20.2 | Programmierte Wartung | 6 |
|  | 20.3 | Periodische Schmierung | 8 |
|  | 20.7 | Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen | 10 |
|  | 20.7.1 | Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen | 10 |
|  | 20.18 | Riemenersetzung | 12 |
|  | 20.18.1.A | Sägewelle | 12 |
|  | 20.18.2 | Ritzsägewelle | 14 |
|  | 20.23 | Riemenspannen | 16 |
|  | 20.23.1.A | Sägewelle | 16 |
|  | 20.23.2 | Ritzsägewelle | 18 |
|  | 20.28 | Wiedertun der Teile, die verschlissen werden | 19 |
|  | 20.28.1 | Ersetzung des Konterholzes | 19 |
|  | 20.37 | Störungen - Ursachen - Abhilfen | 20 |
|  | 20.60 | Außerordentliche Wartung | 23 |



Fig. 20-1A_S16000.jpg

Abb. 20.1A

Regeln für eine korrekte Reinigung der Maschine

- Durch einen wirksamen Aspirator (Abb. 20.1A) diese Teile reinigen:
- die Tische sowie die Hohlungen reinigen.
 - Absaughauben (T Abb. 20.1B) durch Prüfen, dass keine Verstopfungen bestehen.
 - Bei Schiebetrisch in Position 1 (ganz an Aufgabeseite) Abb. 20.1B, dann in Position 2 (ganz an Ausgabeseite) seine unteren Gleitschienen und insbesondere die von Pfeilen angezeigten Stellen (H Abb. 20.1B) für eine 15 cm Tiefe.
 - Führungen (A Abb. 20.10) des Besäumrahmens
 - Stange (L Abb. 20.1B) des Anschlagelages für Parallelschnitte.
 - Gleitschienen (S Abb. 20.1B) des Schiebetrisches und Führungen (B Abb. 20.1B) der Schiene.
 - Gleitnute (C Abb. 20.1B): zu diesem Zweck einen mit nicht gefährlichem Lösungsmittel getränkten Pinsel verwenden.

Später durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getränkten Tuch oder Pinsel **die vorher genannten beweglichen Maschinenteile, insbesondere die Teile, die dem Harz und Staub ausgesetzt sind, reinigen.**



GEFAHR-VORSICHT:
diese Teile nicht ölen, nicht schmieren:
- die Gleitschiene des Schiebetrisches (S Abb. 20.1B) und der Schiene (B Abb. 20.1B).

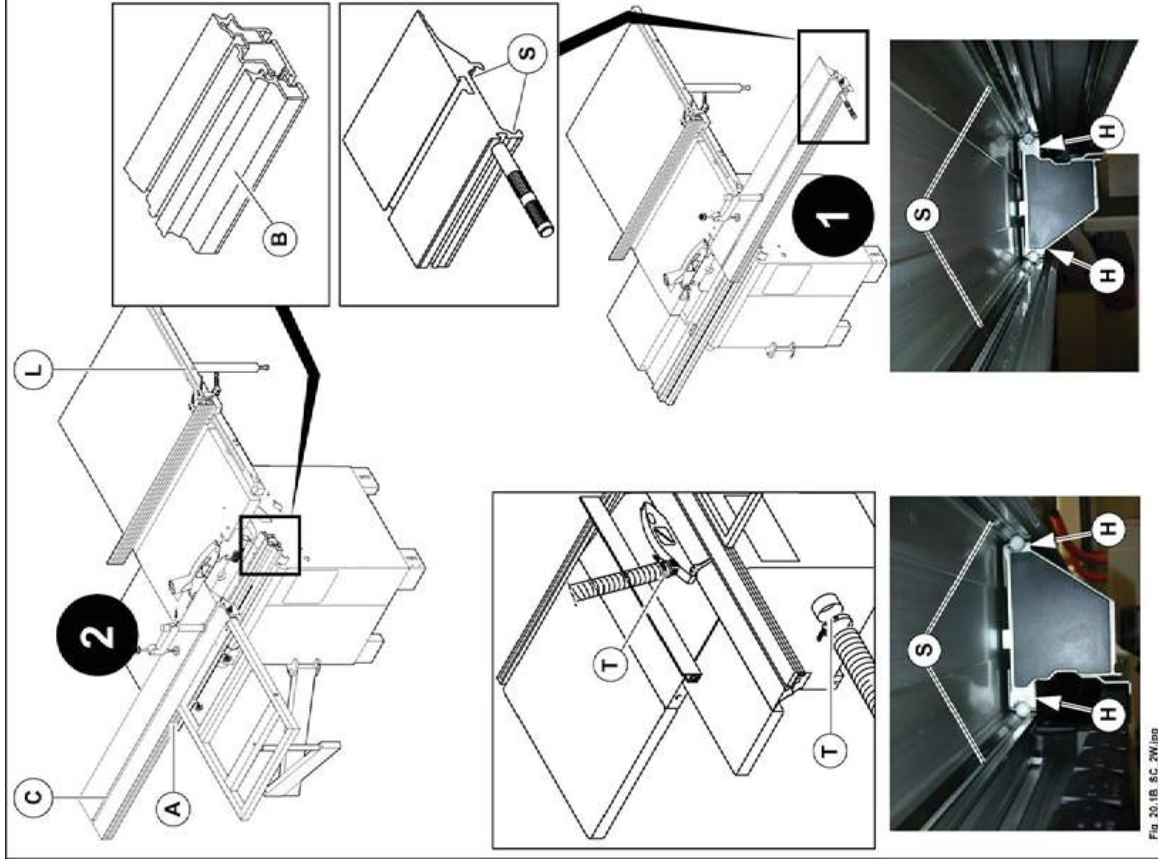


Fig. 20.1B_S16200.jpg

Abb. 20.1B



20.2 PROGRAMMIERTE WARTUNG

Eine regelmäßige Wartung ist von großer Wichtigkeit, um die besten Leistungsmerkmale und einen sicheren Betrieb zu erzielen.

609-203-009

| BESCHREIBUNG | INSPEKTION | HÄUFIGKEIT | EINGRIFF |
|---|--------------------------------------|----------------|---|
| Allgemeine Reinigung der Maschine | Sichtkontrolle | Täglich | - Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). |
| Gleitschienen (S Abb. 20.1B) des Schiebeteisches | Sichtkontrolle | Wöchentlich | - Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1) - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen oder Pinsel reinigen. - Nicht ölen, nicht schmieren. |
| Führungen (A Abb. 20.1B) des Besäumrahmens | Sichtkontrolle | Täglich | - Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen oder Pinsel reinigen. |
| Gleitführungen (B Abb. 20.1B) der Schiene | Sichtkontrolle | Wöchentlich | - Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen und Pinsel reinigen. - Nicht ölen, nicht schmieren. |
| Reinigung der Absaughauben (T Abb. 20.1B) | Sichtkontrolle | Sichtkontrolle | - Die Schläuche von den Absaughauben wegnehmen, sich vergewissern, dass keine Verstopfungen bestehen und durch Aspirator reinigen. |
| Stange (L Abb. 20.1B) des Anschlag für Parallelschnitte | Sichtkontrolle | Täglich | - Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen und Pinsel reinigen. |
| Teile (C fig. 20.3) der Ritzsäge (OPT) | Sichtkontrolle | Alle 2 Wochen | - Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Schmieren (Abs.20.3). |
| Schnecken (A Abb. 20.3) zum Hub und zur Neigung | Sichtkontrolle | Wöchentlich | - Schmieren (Abs.20.3). |
| Schneider-Übertragungsriemen | Kontrolle der Spannung und Abnutzung | Wöchentlich | - Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Abs. 20.23 – 20.18). |
| Säge-Übertragungsriemen | Kontrolle der Spannung und Abnutzung | Wöchentlich | - Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Abs. 20.23 – 20.18). |
| Notaus- und Sicherheitsvorrichtungen (Kapitel 2) | Sichtkontrolle und Betriebsprüfung | Alle 2 Wochen | - Stopversuche vornehmen (Abs. 20.7). |

| BESCHREIBUNG | INSPEKTION/HÄUFIGKEIT | VORGEHEN |
|----------------------|-----------------------|--|
| Sicherheitskreislauf | 20 Jahre | Setzen Sie sich mit dem Hersteller in Verbindung |



20.3 PERIODISCHE SCHMIERUNG

Die sorgfältige Schmierung gewährleistet die lange Lebensdauer sowie die beste Leistung der Maschine.

Wöchentlich diese Teile mit festigem Fett schmieren: siehe Tabelle

(66_203_010)

| Hersteller | Bezeichnung |
|------------|------------------|
| AGIP | GR MU EP1 |
| ARAL | ARALUB HL1 |
| BP | GREASE LTX1 |
| SHELL | SUPER GREASE EP1 |
| MOBIL | MOBILPLEX 46 |
| KLÜBER | CENTOPLEX 1 |
| ESSO | BEACON EP0 |

- teile des Sägeblattes (A Abb. 20.3).



GEFAHR-VORSICHT:

- diese Teile nicht ölen, nicht schmieren;
- die Gleitschiene des Schiebetrages (S Abb. 20.1B) und der Schiene (B Abb. 20.1B).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- da alle Lager der Maschine dauerhaft geschmiert sind, brauchen sie keine Schmierung;
- zur Ersetzung der Lager sich an SCM Ersatzabteilung wenden;
- lager andere Fabrikate sind AUF KEINEN Fall geeignet.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- alle Riemen und Riemenscheiben schützen, um die mögliche Verschmutzung mit Schmieröl zu vermeiden.

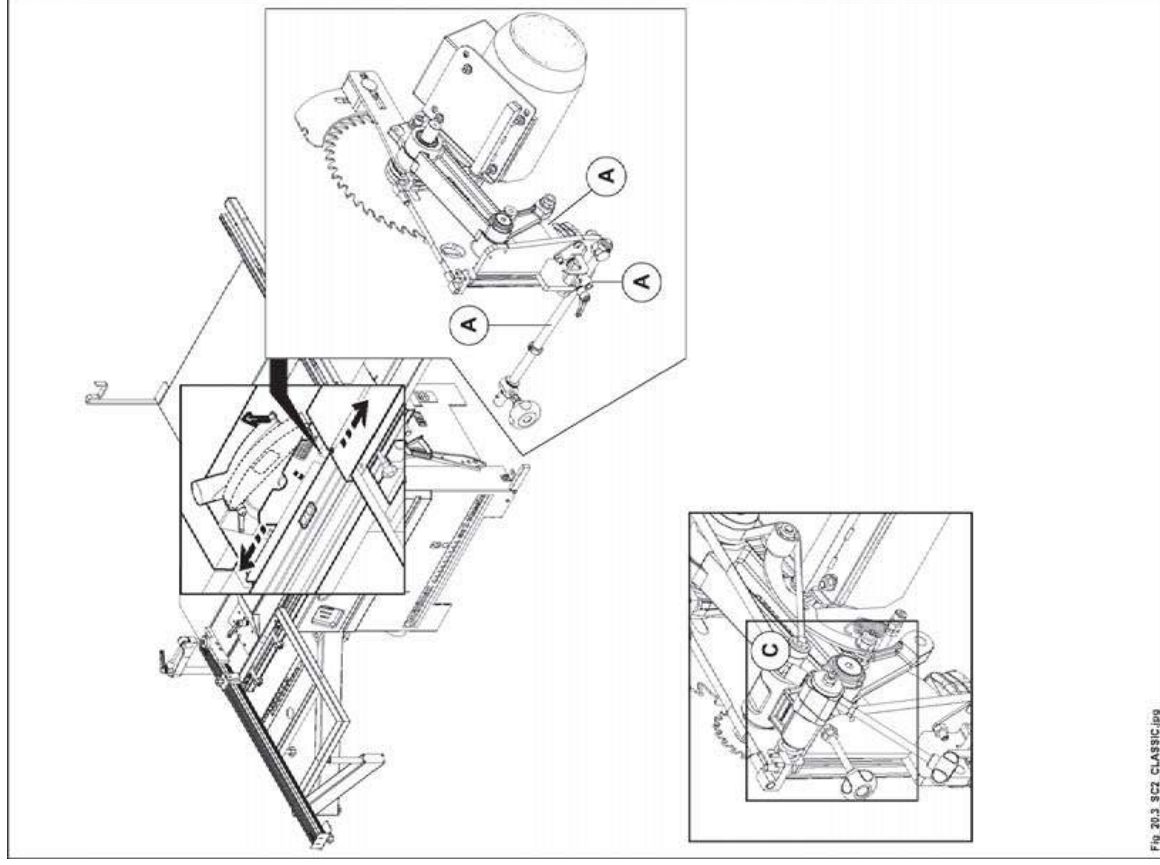


Fig. 20.3_SC2_CLASSIC.jpg

Abb. 20.3

**20.7 PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN**

Die Maschine ist mit zweckmäßigen Sicherheitsvorrichtungen zum sichereren Betrieb der Maschine versehen; diese Vorrichtungen sind in Kapitel 2 beschrieben.

Alle 2 Wochen die Notabschaltungen prüfen:

bei der Maschine unter normalen Betriebsbedingungen die Notastasten, die an der Maschine angeordnet sind, drücken: der Sägemotor soll stoppen.

Alle 2 Wochen den Mikroschalter am unteren Schutzdeckel des Sägeaggregates prüfen:

bei offenem Schutzdeckel soll der Sägemotor nicht starten.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

- bei lockeren Riemen wird die Bremsdauer länger: prüfen, dass die Riemen gespannt und in gutem Zustand sind (siehe Abs.20.23) (max. Zeit zum Sägemotorstart: 10 Sekunden).

Regelmäßig prüfen, ob die Schutzvorrichtungen wirksam sind, ausserdem den Zustand der Schilder (besonders der Schilder mit Gelbgrund) überprüfen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

der verantwortliche Techniker muss über eventuelle Störungen informiert werden: in diesem Fall wird die Maschine ausser Betrieb gesetzt und der Eingriff des SCM Kundendienstes wird angefragt. Alle 20 Jahre besteht die Pflicht sich mit dem Hersteller in Verbindung zu setzen um die Unversehrtheit des Sicherheitskreislaufs zu überprüfen.

**20.7.1 ERSATZTEILE, DIE DIE SICHERHEIT UND DIE GESUNDHEIT DER BEDIENER BETREFFEN**

Im vorausgehenden Abschnitt "Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen" sind Arbeiten angegeben, die der Betreiber auszuführen hat, sowie die jeweilige Häufigkeit.

Durch diese Arbeiten können Störungen an den Sicherheitseinrichtungen der Maschine ggf. frühzeitig erkannt werden.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

sollte eine Störung festgestellt werden, hat der Betreiber nur die Möglichkeit, den von SCM autorisierten Kundendienst zu verständigen.



VERBOTEN:
Eingriffe an den Vorrichtungen sind verboten, außer wenn in der vorliegenden Anleitung anders angegeben.

Der Kundendienst von SCM wird ermitteln, welches Bauteil des Sicherheitssystems auszutauschen ist, und wird den Austausch vornehmen (oder Anweisungen zur Vorgehensweise geben).

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

der Betreiber (oder einer seiner Fachtechniker) ist lediglich befugt, die in der vorliegenden Anleitung beschriebenen Eingriffe auszuführen.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

für alle Instandhaltung sollten immer nur originale Ersatzteile versehen von SCM (Hersteller) verwendet werden. Der Maschinenhersteller ist nicht für Beschädigungen, die durch Verwendung von nicht Originalteilen verursacht werden, verantwortlich.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die gesamte Elektro-/Elektronik-Anlage der Maschine ist sicherheitsrelevant. Der Betreiber ist daher nicht befugt, Reparaturarbeiten daran auszuführen oder elektrische oder elektronische Bauteile auszutauschen, außer den in dieser Anleitung angegebenen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

der Betreiber ist außerdem gehalten, die Fristen zum Austausch der verschiedenen Sicherheitsvorrichtungen einzuhalten. Die Ermittlung des richtigen Ersatzteils und dessen Einbau sind jedoch stets durch den Kundendienst von SCM auszuführen (außer, wenn in der vorliegenden Anleitung anders angegeben).

VOM ANWENDER EINBAUBARE ERSATZTEILE**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

im Ersatzteilkatalog sind solche Ersatzteile mit dem Buchstaben "C" gekennzeichnet, die mit der Sicherheit und der Gesundheit der Bediener zusammenhängen.

Diese Ersatzteile dürfen auch von erfahrener, vom Anwender beauftragtem Personal  installiert werden.

**GEFAHR-VORSICHT:**

für alle sonstigen Ersatzteile wenden Sie sich an den KUNDENDIENST des Konzesionärs / Wiederverkäufers des Herstellers oder direkt an den KUNDENDIENST des Herstellers.



20.18 RIEMENERSETZUNG



(64_2018_00)

GEFAHR-VORSICHT:

die Riemenspannung nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen.
In regelmäßigen Zeitabständen von höchstens 6 Monaten sind die Riemen zu überprüfen.
Die Riemen nicht übermäßig spannen, so daß die Lager nicht zu stark beansprucht werden.
Das übermäßige Spannen führt zum Dehnen der Riemen, zur Überhitzung und zum raschen Verschleiß.
Kontrollieren Sie mindestens einmal pro Monat die Auslaufzeit des Sägeblattes. Wenn die Auslaufzeit mehr als 10 Sekunden beträgt, sind die Riemen nachzuspannen oder auszutauschen (falls sie Verschleißerscheinungen aufweisen). Befolgen Sie hierzu die Hinweise in den folgenden Abschnitten.
Nach erfolgter Einstellung ist die Auslaufzeit erneut zu kontrollieren.



20.18.1 ASÄGEWELLE

(64_2018_1A_00)



GEFAHR-VORSICHT:

vor Ausführung eines beliebigen Vorgangs die Stromversorgung unterbrechen und das Versorgungskabel (Buchse T) vom Stecker S trennen.



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 ausbauen.
- Den vorderen Schutz ausbauen (F Abb. 20.18-1-A).
- Das Sägeaggregat vollständig senken und um 45° neigen (siehe Kapitel 6).
- Die Schraube (B Abb. 20.18-1-A) lösen.
- Den Motor nach oben drücken und die Schraube (B Abb. 20.18-1-A) festziehen.
- Die Riemen austauschen.
- Die Schraube (B Abb. 20.18-1-A) lösen und die Riemen spannen (siehe Abschn. 20.23).
- Die Schraube (B Abb. 20.18-1-A) festziehen.
- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 wieder einbauen.
- Den vorderen Schutz (F Abb. 20.18-1-A) wieder einbauen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

auch wenn nur ein einzelner Riemen verschlissen oder überdehnt ist, müssen immer beide Riemen ersetzt werden.



VERBOTEN:

- niemals Riemen von verschiedenen Herstellern paaren;
- niemals einen neuen Riemen und einen gebrauchten Riemen verwenden!

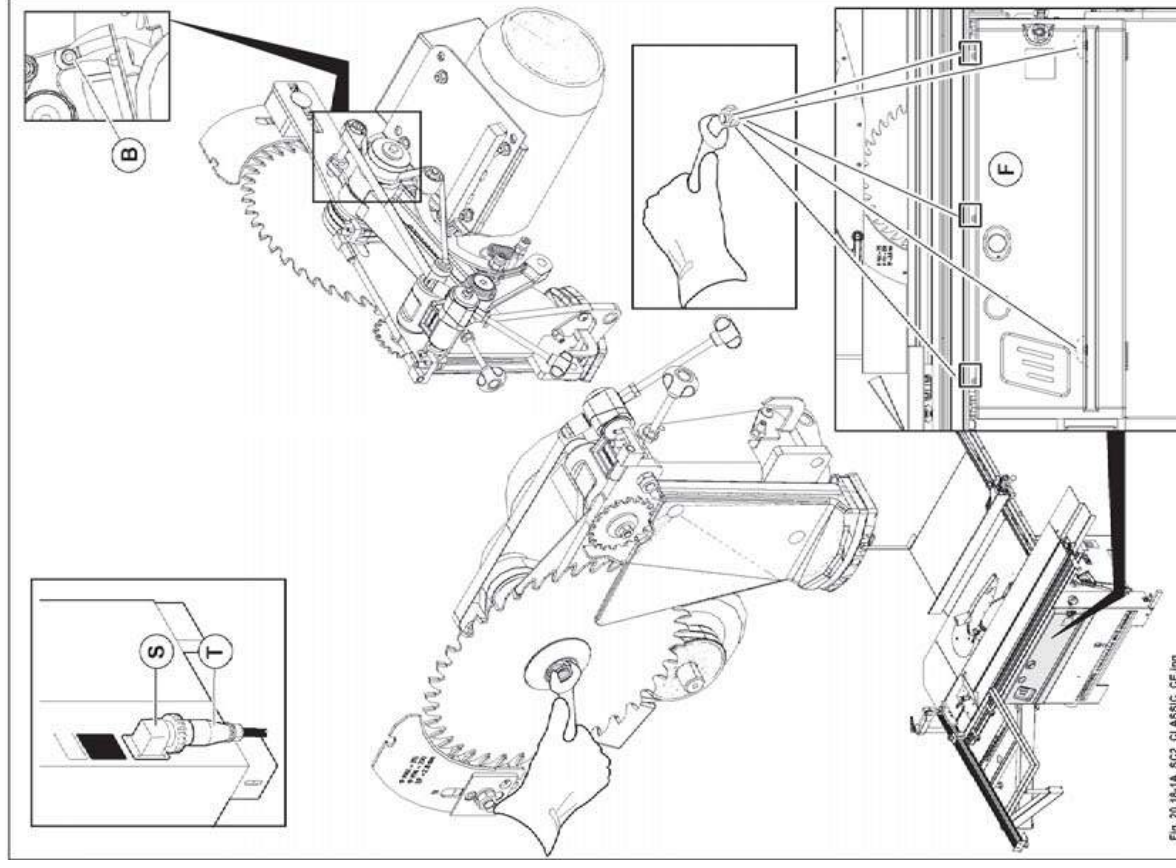


Fig. 20.18-1A_6C2_CLASSIC_DE.jpg

Abb.20.18-1-A



20.18.2 RITSÄGEWELLE

Rev. 20.18.2.010

OPT



GEFAHR-VORSICHT:
bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 ausbauen.
- Den vorderen Schutz ausbauen (F Abb. 20.18-2).
- Das Sägeaggregat vollständig senken und um 45° neigen (siehe Kapitel 6).
- Den Riemenspanner (E Abb. 20.18-2) lösen und den Riemen herausziehen; auf dieselbe Weise den neuen Riemen montieren und von Hand drehen; sicherstellen, dass er in der Mitte der Riemenscheiben angeordnet ist.
- Das neue Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 wieder einbauen.
- Den vorderen Schutz (F Abb. 20.18-2) wieder einbauen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die richtige Spannung des Schneidriemens wird durch die Feder (G Abb. 20.18-2) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.

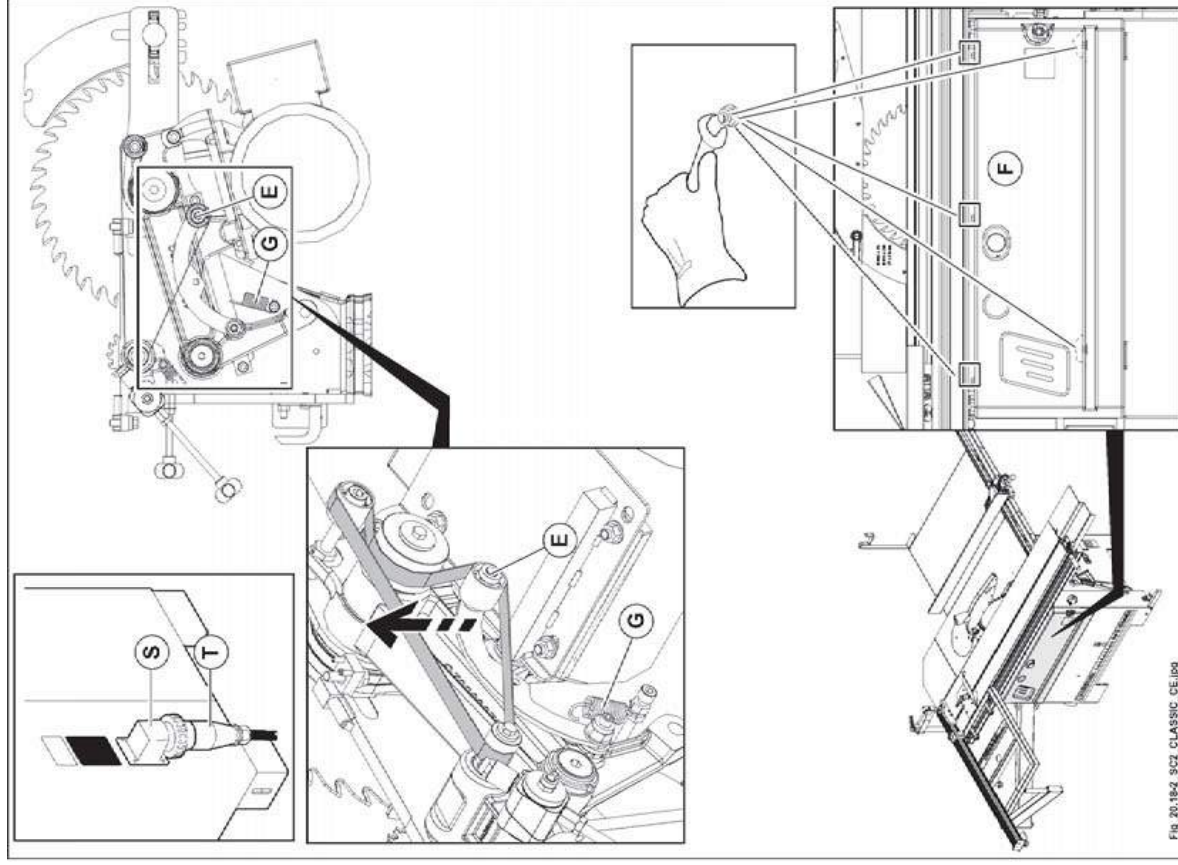


Fig. 20.18-2 SCZ CLASSIC CE/JP

Abb. 20.18-2

**20.23 RIEMENSANNEN**

(6.2.2023.010)

**GEFAHR-VORSICHT:**

die Riemenspannung nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen. In regelmäßigen Zeitabständen von höchstens 6 Monaten sind die Riemen zu überprüfen. Die Riemen nicht übermäßig spannen, so daß die Lager nicht zu stark beansprucht werden. Das übermäßige Spannen führt zum Dehnen der Riemen, zur Überhitzung und zum raschen Verschleiß. Kontrollieren Sie mindestens einmal pro Monat die Auslaufzeit des Sägeblattes. Wenn die Auslaufzeit mehr als 10 Sekunden beträgt, sind die Riemen nachzuspannen oder auszutauschen (falls sie Verschleißerscheinungen aufweisen). Befolgen Sie hierzu die Hinweise in den folgenden Abschnitten. Nach erfolgter Einstellung ist die Auslaufzeit erneut zu kontrollieren.

**20.23.1 ASÄGEWELLE**

(6.2.2023.1A)

**GEFAHR-VORSICHT:**

vor Ausführung eines beliebigen Vorgangs die Stromversorgung unterbrechen und das Versorgungskabel (Buchse T) vom Stecker S trennen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 ausbauen.
- Den vorderen Schutz (F Abb. 20.23-1-A) ausbauen.
- Das Sägeaggregat vollständig senken und um 45° neigen (siehe Kapitel 6).
- Die Schraube (B Abb. 20.23-1-A) lösen.
- Den Motor nach unten drücken und die Schraube (B Abb. 20.23-1-A) festziehen.
- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 wieder einbauen.
- Den vorderen Schutz (F Abb. 20.23-1-A) wieder einbauen.

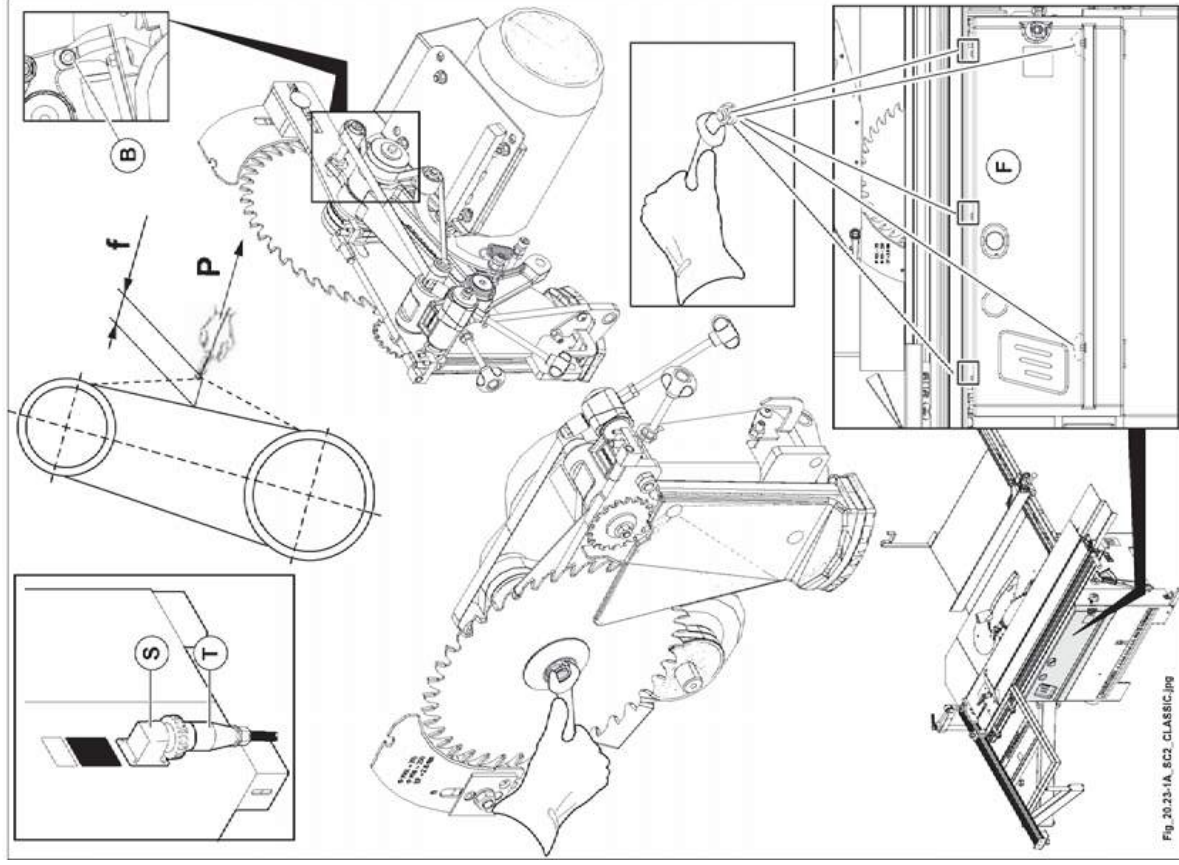
**GEFAHR-VORSICHT:**

ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die für jede Bearbeitung vorgesehenen Schutzeinrichtungen zu gebrauchen oder Teile davon zu entfernen.

**VORSICHT:**

die Riemen müssen nicht zu sehr gespannt werden, um keine Betriebsstörungen zu verursachen und sie nicht vorzeitig zu verschleifen. Wenn eine Kraft P in der Mitte eines Riemens ausgeübt wird, muß der Riemen eine Senkung f aufweisen, wie es in der Abbildung angegeben wird.

| Kraft P | | Senkung f (mm) |
|-----------|-----------|----------------|
| N | Kp | |
| 2,4 + 2,6 | 2,4 + 2,6 | 3 + 4 |



Fig_20.23-1A_8C3_CLASSIC.jpg

Abb.20.23-1-A



20.23.2 RITZSÄGEWELLE

OPT

hw_20.23_2_010



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die richtige Spannung des Schneidriemens wird durch die Feder (G Abb. 20.23-2) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.

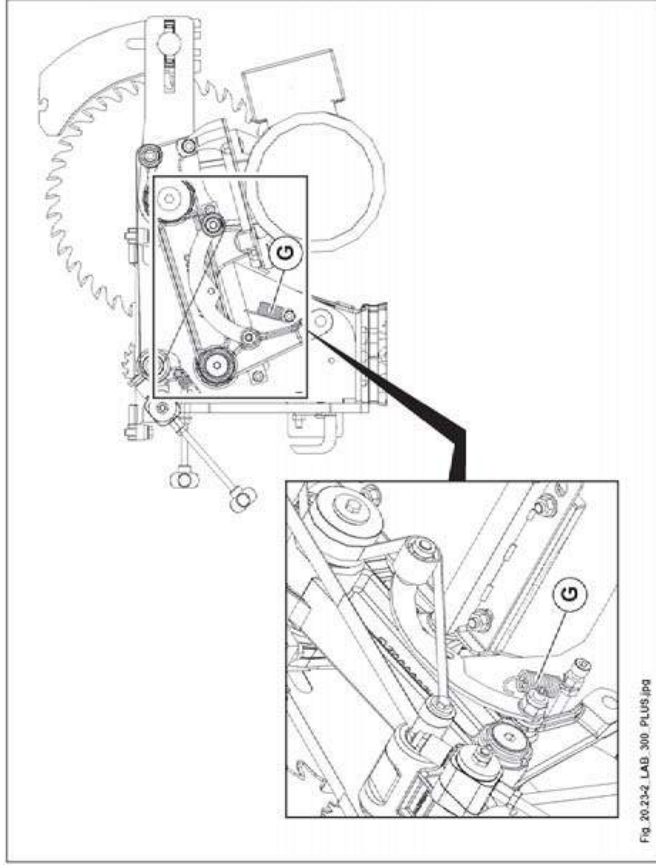


Fig. 20.23-2_LAB_300_PLUS.jpg

Abb. 20.23-2



20.28

WIEDERFERTIGEN DER TEILE, DIE VERSCHLISSEN WERDEN

hw_20.28_010



20.28.1 ERSETZUNG DES KONTERHOLZES

Lineal für rechtwinklige schnitte

Zur Ersetzung des Holzteils (M Abb. 20.28-1):

- sich an SCM Händler oder;
- an SCM Ufficio Ricambi wenden;

oder dieses Holzteil mit Buchenholz fertigen; siehe Abmessungen Abb. 20.28-1.

Zum Auswechseln des verschlissenen Splitterschutzes betätigen Sie die Schrauben (X, Abb. 20.28.1). Montieren Sie den neuen Splitterschutz und ziehen Sie die Schrauben (X) fest.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für die Einstellung siehe Abschnitt 7.1.3.

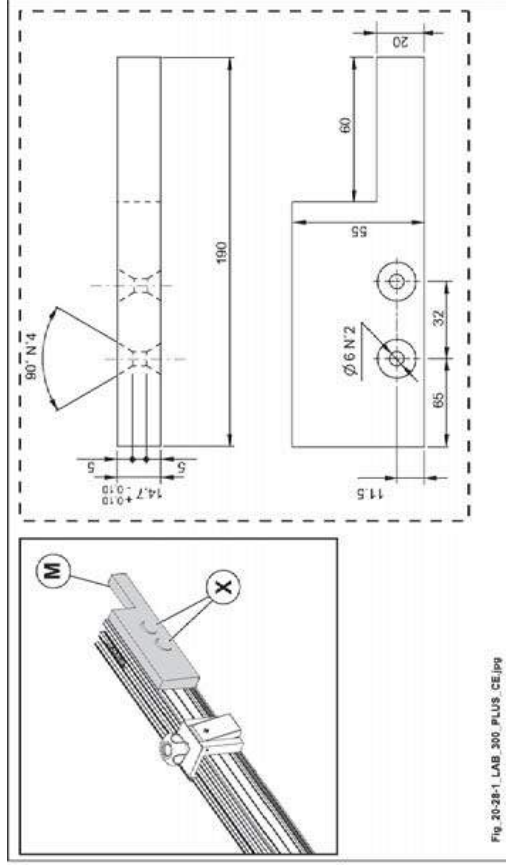


Fig. 20.28-1_LAB_300_PLUS_CE.jpg

Abb. 20.28-1



20.37 STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN

Dieser Teil gibt die Lösungen für die eventuellen Probleme, die während der Verwendung der Maschine auftreten können, an. Vor jedem Eingriff alle Nachrichten, die das Problem betreffen, in dieser Betriebsanleitung lesen. Bei Problemen, die in diesen Seiten nicht beschrieben sind, sich an SCM Kundendienst wenden.

(6-2007-00)

| STÖRUNGEN | URSACHEN | ABHILFE |
|---|---|---|
| Beim Einschalten startet die Maschine nicht. | Keine Stromversorgung an einer oder mehreren Phasen der Leitung. | Prüfen, ob in der Werkstatt an allen drei Phasen Spannung anliegt. |
| | Sicherungskasten offen oder Sicherungen unterbrochen. | Den Sicherungskasten (befindet sich im Schaltschrank) schließen. Wenn die Maschine trotzdem nicht startet: 1- Den Sicherungskasten öffnen. 2- Prüfen, ob die Sicherungen intakt sind und sie ggf. austauschen. 3- Richten Sie sich nach Absatz 20.8 um das Bremsaggregat einzustellen. |
| | Not-Aus-Taste (E Abb. 20.37A) gedrückt. | Die Not-Aus-Taste durch Drehen zurückstellen. |
| | Elektronische Bremse blockiert.. | Die elektrische Versorgung von der Maschine entfernen, um den Betrieb wiederherzustellen. Wenn das Problem weiterhin anhält, setzen Sie sich bitte mit dem Vertreter SCM in Verbindung. |
| | Ursache Thermorelais (A Abb. 20.37A) eingeschaltet durch: - eine starke Stromentnahme (falsche Verwendung der Maschine) (zu schwere Arbeit für die Leistung des Motors) - Kabelquerschnitt im Verhältnis zur Motorleistung nicht ausreichend (siehe Verweise auf elektrischen Anschluss in Kap. 4) - Spannungsabfall durch überschüssige Länge des Netzkabels - Kurzschluss in der Elektroanlage. | Ursache beheben, warten bis das Thermorelais abkühlt und Maschine neustarten. |
| Die Maschine hält während der Bearbeitung an. | Keine Stromversorgung an einer oder mehreren Phasen der Leitung. | Prüfen, ob in der Werkstatt an allen drei Phasen Spannung anliegt. |
| | Sicherungskasten offen oder Sicherungen unterbrochen. | Den Sicherungskasten (befindet sich im Schaltschrank) schließen. Wenn die Maschine trotzdem nicht startet: 1- Den Sicherungskasten öffnen. 2- Prüfen, ob die Sicherungen intakt sind und sie ggf. austauschen. Warten, bis der Temperaturschutzschalter abgekühlt ist. Nach einigen Minuten wieder aktivieren. |
| | Arbeitsbelastung zu schwer im Verhältnis zur Motorleistung. | |

| STÖRUNGEN | URSACHEN | ABHILFE |
|--|--|---|
| Der Motor läuft, aber das Sägeblatt hält an, wenn es mit dem zu schneidenden Werkstück in Berührung kommt. | Der Riemen des Motors ist locker oder abgenutzt. | Die Riemen spannen oder austauschen, wie in Punkt 20.18 und 20.23 beschrieben. |
| Holzplattenvorschub während des Schnittes stockend (zwischen Führung und Sägeblatt eingezwängt), unregelmäßiger Parallelschnitt. | Der Riemen des Motors ist locker oder abgenutzt. | Die Riemen spannen oder austauschen, wie es in Punkt 20.18 und 20.23 beschrieben ist. |
| Das Teleskoplineal positioniert sich nicht richtig auf 90°. | Führung für Parallelschnitt verstellt (diese muß, parallel zum Sägeblatt verlaufen und sich gegen das Ende wenigstens 0,10 mm öffnen). | Wenden Sie sich an unser Kundendienstzentrum (siehe Rufnummer in Kap. 1). |
| | Die Anschläge C des Teleskoplineals sind nicht korrekt eingestellt. | Mit Hilfe der Schrauben G die Anschläge verstellen, bis sich das Teleskoplineal korrekt in der a 90°-Stellung befindet (Abb. 20.37A). |

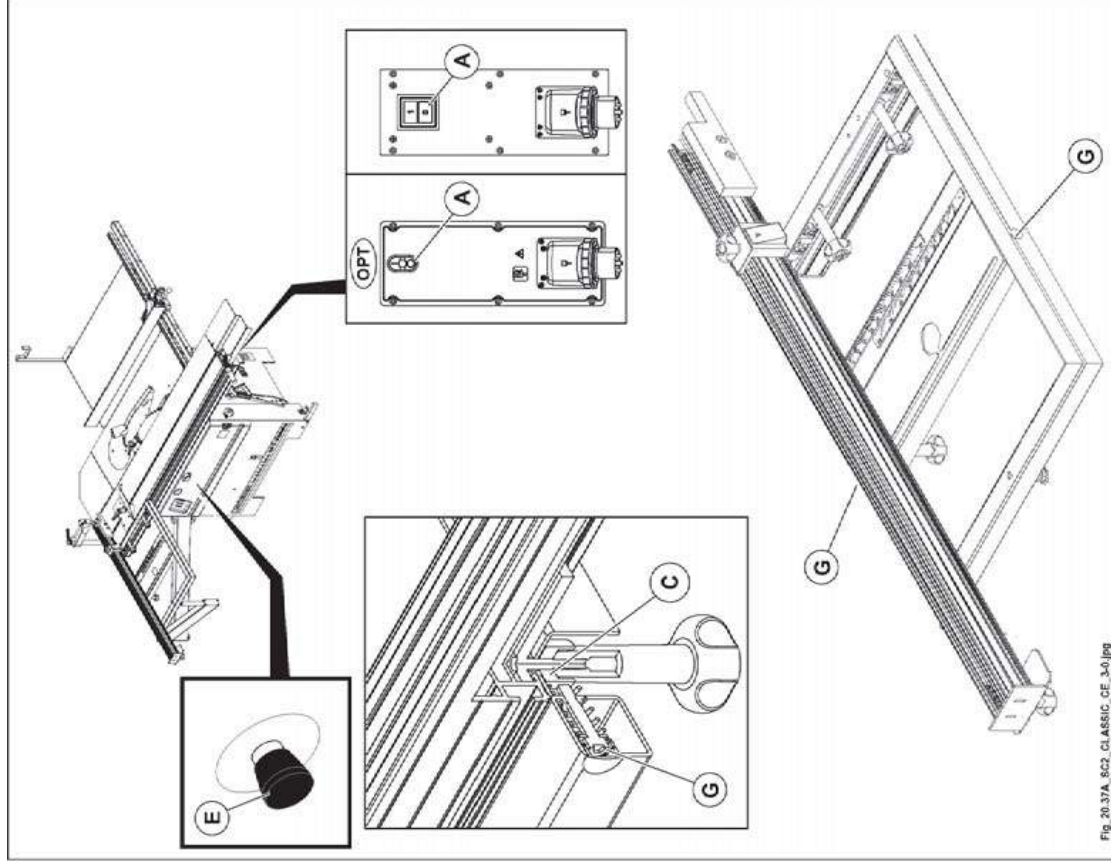


FIG. 20.37A_SG2_CLASSIC_CE_3-0.jpg

Abb. 20.37A

20.60 AUßERORDENTLICHE WARTUNG

© 2010

Alle in diesem Handbuch nicht ausdrücklich erwähnten Eingriffe wie z.B.:

- Eingriffe aufgrund von Defekten an elektrischen Bauteilen bzw. Motoren
 - Eingriffe aufgrund von Defekten an mechanischen Bauteilen
- sind als außerordentliche Wartungseingriffe zu betrachten.

Diese Eingriffe erfordern spezielle Kenntnisse und müssen unbedingt von Fachpersonal vorgenommen werden, das vom Maschinenhersteller dazu berechtigt wurde.



GEFAHR-VORSICHT:
niemals eine willkürliche Reparatur- oder Austauscharbeit vornehmen; dies könnte schwere Personen- und Maschinenschäden verursachen.



Istruzioni originali

Questo manuale è da conservare per futuri riferimenti e dovrà sempre seguire la macchina

SC 2C

MANUALE ISTRUZIONI



SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0368280H

IT

IL PRESENTE MANUALE E' PROPRIETA' DELLA SCM INDUSTRIA S.P.A. - OGNI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE E' VIETATA



FABBRICANTE: SCM INDUSTRIA S.p.A.
INDIRIZZO: Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino
DESIGNAZIONE: SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI
MARCA: SCM
TIPO: S-08
MODELLO: SC 2C
TIPO DI DOCUMENTO: MANUALE ISTRUZIONI
CODICE DEL DOCUMENTO: 00L0368280H
EDIZIONE: Rel. 0.0 / 06-2017

CONFIGURAZIONE: CE

IL PRESENTE MANUALE E' PROPRIETA' DELLA SCM INDUSTRIA S.P.A. - OGNI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE E' VIETATA



DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

(AI SENSI DELL'ALLEGATO IIA DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE E DICHIARAZIONE "UE" AI SENSI DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

(PURSUANT TO ATTACHMENT IIA OF DIRECTIVE 2006/42/EC AND "EU" DECLARATION PURSUANT TO OTHER APPLICABLE DIRECTIVES)

Table with manufacturer information: IL FABBRICANTE: SCM INDUSTRIA S.P.A. VIA VALDICELLA 7 - 47892 GUALDICCIOLO (R.S.M.)

DICHIARA CHE LA / DECLARES THAT

Table with machine details: MACCHINA: SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIALI CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI

E' CONFORME / COMPLIES WITH THE RELEVANT REGULATIONS PERTINENT TO THE FOLLOWING DIRECTIVES:

Table with directive references: 2006/42/CE, 2011/35/EU, 2006/42/EC, 2014/30/EU

Table with notified body information: ORGANISMO NOTIFICATO / NOTIFIED BODY: KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476

Table with authorized person information: PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO: SCM GROUP spa Via Emilia n° 77 I-47921, Rimini (RN) - ITALY

*CITTA', *DATA*,

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE / THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE: * IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO * FIRMA AUTOGRAFA

[IT] LINGUA ORIGINALE DICHIARAZIONE / [EN] TRANSLATION OF DECLARATION ORIGINAL LANGUAGE

IL PRESENTE MANUALE E' PROPRIETA' DELLA SCM INDUSTRIA S.P.A. - OGNI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE E' VIETATA



INDICE

Table of contents listing sections: 1 INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA, 2 DISPOSITIVI DI EMERGENZA E SICUREZZA, 3 CARATTERISTICHE TECNICHE

IL PRESENTE MANUALE E' PROPRIETA' DELLA SCM INDUSTRIA S.P.A. - OGNI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE E' VIETATA

INDICE

| | | |
|----------|--|----------|
| | 3.5.1 Polveri emesse | 6 |
| | 3.6 Dimensioni di ingombro | 7 |
| | 3.7 Area di lavoro | 8 |
| 4 | INSTALLAZIONE | 1 |
| | 4.1 Sollevamento e scarico della macchina | 4 |
| | 4.2 Piazzamento | 6 |
| | 4.3 Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto | 8 |
| | 4.3.7 Montaggio della protezione sospesa | 8 |
| | 4.3.11 Pianetto per vagoni - installazione | 10 |
| | 4.3.12 Montaggio protezione lame | 12 |
| | 4.3.13 Piede anti-ribaltamento - Installazione | 14 |
| | 4.3.14 Montaggio dei piani aggiunti | 16 |
| | 4.3.14.1 Montaggio piano aggiunto posteriore | 16 |
| | 4.3.14.2 Montaggio pianetto aggiunto lato uscita | 18 |
| | 4.3.24 Montaggio telaio di sostegno | 20 |
| | 4.3.24.2 Montaggio della riga di appoggio | 21 |
| | 4.3.30.1 Montaggio dispositivo tagli angolati | 22 |
| | 4.3.31 Pianetto per vagoni - Installazione | 23 |
| | 4.3.33 Montaggio guida per tagli paralleli | 24 |
| | 4.3.33.1 Montaggio gruppo guida sega con regolazione micrometrica | 25 |
| | 4.3.36 Montaggio gruppo incisore | 26 |
| | 4.3.40 Montaggio del coltello divisore | 28 |
| | 4.3.41 Montaggio lama sega | 28 |
| | 4.3.45 Montaggio della lama incisore | 30 |
| | 4.4 Collegamento elettrico e di messa a terra | 33 |
| | 4.4.1 Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica | 33 |
| | 4.4.2 Collegamento elettrico | 36 |
| | 4.4.3 Verifica del corretto collegamento | 36 |
| | 4.5 Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato | 38 |
| 5 | COMANDI | 1 |
| | 5.1 Quadro comandi | 2 |
| | 5.2 Emergenze | 3 |
| | 5.4 Controlli generali prima dell'avviamento | 4 |
| | 5.5 Avviamento - arresto macchina | 4 |

INDICE

| | | |
|----------|--|----------|
| 6 | USO E REGOLAZIONI GRUPPO LAME | 1 |
| | 6.1 Regolazione del coltello divisore | 2 |
| | 6.3 Posizionamento degli assi | 4 |
| | 6.3.1 Posizionamento verticale gruppo lame | 4 |
| | 6.3.2 Inclinazione gruppo lame | 4 |
| | 6.3.4 Regolazione dell'incisore | 6 |
| | 6.3.4.1 Regolazione verticale | 6 |
| | 6.3.4.2 Allineamento con la lama sega | 6 |
| | 6.4 Uso corretto delle lame circolari | 7 |
| | 6.8 Regolazione della protezione alle lame | 8 |
| | 6.9 Descrizione della protezione sospesa | 10 |
| | 6.11 Regolazione della protezione sospesa | 12 |
| 7 | USO E REGOLAZIONI TELAIO DI SOSTEGNO E GUIDA PARALLELA | 1 |
| | 7.1.3 Regolazione del paraschegge | 2 |
| | 7.4 Uso della riga telescopica | 3 |
| | 7.14 Guida manuale per tagli paralleli | 4 |
| | 7.14.1 Azzeramento della guida per tagli paralleli | 4 |
| | 7.14.2 Funzionamento | 6 |
| | 7.15 Guida manuale per tagli paralleli con lettore elettronico di posizione su banda magnetica | 9 |
| | 7.15.1 Azzeramento | 9 |
| | 7.15.2 Funzionamento | 10 |
| | 7.23 Uso del vagoni e telaio per pannelli di grande misura | 14 |
| | 7.23.1 Vagoni in alluminio | 14 |
| | 7.23.6 Uso del gruppo pressatore | 16 |
| | 7.24 Esempio di taglio longitudinale | 17 |
| | 7.24.1 Primo taglio | 17 |
| | 7.24.2 Secondo taglio (squadro) | 18 |
| | 7.24.3 Terzo taglio | 18 |
| | 7.24.4 Quarto taglio | 19 |
| | 7.24.5 Taglio per ottenere pezzi con lati opposti paralleli | 21 |
| | 7.24.6 Regolazione riga per tagli obliqui | 23 |
| | 7.24.6.1 Esempio di posizionamento riga per tagli obliqui | 24 |
| | 7.25 Riga aggiunta per tagli obliqui completa di riga millimetrata | 25 |

INDICE

| | | |
|-----------|--|----------|
| 15 | SPINGILEGNO | 1 |
| | 15.1 Spingilegno | 2 |
| 16 | LETTORI O VISUALIZZATORI | 1 |
| | V2SC | 2 |
| | 16.7 Caratteristiche generali | 2 |
| | 16.7.1 Dati tecnici | 2 |
| | 16.7.2 Manuale per l'operatore | 3 |
| | 16.7.3 Messaggi sul display | 4 |
| | 16.7.4 Per operatori esperti autorizzati da SCM | 4 |
| 20 | MANUTENZIONE | 1 |
| | 20.1 Pulizia della macchina | 3 |
| | 20.2 Manutenzione programmata | 6 |
| | 20.3 Lubrificazione periodica | 8 |
| | 20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza | 10 |
| | 20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori | 10 |
| | 20.18 Sostituzione cinghie | 12 |
| | 20.18.1.A Albero sega | 12 |
| | 20.18.2 Albero incisore | 14 |
| | 20.23 Registrazione della tensione delle cinghie | 16 |
| | 20.23.1.A Albero sega | 16 |
| | 20.23.2 Albero incisore | 18 |
| | 20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili | 19 |
| | 20.28.1 Sostituzione del paraschegge | 19 |
| | 20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi | 20 |
| | 20.60 Manutenzione straordinaria | 23 |

IT

1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA

INDICE

| | | |
|--------|---|----|
| 1.1 | Scopo del manuale | 3 |
| 1.2 | Identificazione della macchina | 5 |
| 1.3 | Invio di corrispondenza | 6 |
| 1.4 | Note per l'utilizzatore | 7 |
| 1.4.1 | Abbreviazioni usate nel libretto | 7 |
| 1.4.2 | Documentazione in allegato | 7 |
| 1.5 | Simboli usati nel libretto | 8 |
| 1.6 | Targhe presenti sulla macchina | 10 |
| 1.7 | Descrizione della macchina | 12 |
| 1.8 | Condizioni previste d'utilizzo | 14 |
| 1.9 | Utensili utilizzabili | 14 |
| 1.10 | Ambiente | 14 |
| 1.11 | Uso scorretto ragionevolmente prevedibile | 15 |
| 1.12 | Rischi residui | 16 |
| 1.13 | Formazione degli operatori | 16 |
| 1.14 | Avvertenze di sicurezza | 17 |
| 1.14.1 | Sicurezza sulla vostra persona | 17 |
| 1.14.2 | Sicurezza sulla macchina | 18 |
| 1.14.3 | Sicurezza sugli utensili | 19 |
| 1.14.4 | Sicurezza nell'area di lavoro | 20 |
| 1.14.5 | Sicurezza nella manutenzione | 21 |
| 1.15 | Circostanze di emergenza | 22 |



| | | | |
|--|--------|---|----|
| | 1.16 | Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione..... | 22 |
| | 1.16.1 | Messa fuori servizio | 22 |

1.1 SCOPO DEL MANUALE

00-1.1.05

Responsabile dell'immissione della macchina nel mercato UE ai sensi dell'articolo 9, comma 2 della direttiva EMC 2004/108/CE SCM GROUP S.p.A. Via Emilia n.77, I-47921, Rimini (RN) - ITALY

Questo manuale è stato redatto dal Fabbricante e costituisce parte integrante del corredo della macchina². Le informazioni contenute sono dirette a personale qualificato³.

Con questo libretto desideriamo fornirVi tutte le informazioni necessarie alla manutenzione ed all'uso corretto della macchina. Potrete così evitare danneggiamenti alla Vostra produzione ed alle Vostre attrezzature.

Il manuale definisce lo scopo per cui la macchina è stata costruita e contiene tutte le informazioni necessarie per:
 - un uso corretto
 - economia di esercizio
 - una lunga durata di funzionamento

L'osservanza delle indicazioni contenute in questo manuale offre il meglio dello stato dell'arte nel campo della sicurezza.

Per facilitare la consultazione è suddiviso in sezioni che ne identificano i concetti principali. Per una rapida ricerca degli argomenti consultare l'indice.



NOTE-INFORMAZIONI:

alcune immagini contenute in questo libretto, possono:
 - non corrispondere esattamente alla reale configurazione della macchina quando questa non influisca sulla validità delle informazioni ed istruzioni descritte e non pregiudichi la sicurezza.
 - Essere rappresentate senza protezioni di sicurezza, ciò esclusivamente per rendere più visibili le parti descritte nel testo.



PERICOLO-ATTENZIONE:

le protezioni di sicurezza sono indispensabili per poter lavorare in modo sicuro ed è severamente vietato lavorare senza di esse.

La rete di distribuzione SCM è da questo momento al Vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, di parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la Vostra attività. **Questo libretto è da conservare per futuri riferimenti e dovrà sempre seguire la macchina.** SCM non potrà essere ritenuta responsabile dei danni che risulteranno da un utilizzo non descritto in questo manuale o da una manutenzione effettuata non correttamente.

Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgetevi al Concessionario SCM di zona:



² La definizione macchina sostituisce la denominazione commerciale "SC 2C".
³ Personale qualificato, sono le persone in possesso di esperienza professionale, preparazione tecnica, conoscenza normativa e legislativa in grado di svolgere le attività necessarie ed in grado di riconoscere ed evitare possibili pericoli:
 - nella movimentazione
 - nell'installazione
 - nell'uso e la manutenzione della macchina.

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

00-1.2.00

La macchina è identificata dalle diciture punzonate sulla targhetta metallica posta sul basamento.

| | |
|--------------|---|
| Designazione | Descrizione abbreviata e convenzionale della designazione della macchina e della sua funzione |
| Marca | Marchio commerciale |
| Anno | Anno di produzione |
| N° Serie | Numero di serie |
| kg | Peso in kilogrammi |
| Tipo | Tipo macchina |
| Modello | Modello macchina |
| Un | V Tensione nominale in volt |
| ~ | Numero fasi (corrente alternata) |
| In | A Corrente nominale in ampere |
| F | Hz Frequenza elettrica in hertz |
| Icc. | kA Potere di interruzione di corto circuito del dispositivo di protezione in kiloampere |
| w.d. | Numero schema elettrico |
| Comp. | Composizione macchina |
| Ref. | Riferimento interno |



1.3 INVIO DI CORRISPONDENZA

Scrivendo o telefonando al Concessionario o a SCM per qualsiasi motivo inerente la macchina, fornire sempre le seguenti informazioni:

- 1) modello della macchina
- 2) numero di matricola
- 3) tensione e frequenza
- 4) data di acquisto
- 5) nome del concessionario ove è stata acquistata
- 6) dettagliate notizie inerenti l'eventuale difetto riscontrato
- 7) dettagliate notizie inerenti la particolare lavorazione da eseguire
- 8) periodo di impiego - numero ore di servizio

Indirizzo del fabbricante:

SCM INDUSTRIA S.p.A.
Via Valdicella, 7
47892 - GUALDICCILOLO - (R.S.M.)
Web: www.scmgroup.com
Email: minimax@scmgroup.com

Ufficio Assistenza dall'Italia: Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604
dall'estero: Tel. 00378 - 0549/876912 - Fax. 00378 - 0549/999604
E-mail: minimax@scmgroup.com

Ufficio Ricambi dall'Italia: Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720
dall'estero: Tel. 0039 - 0541/674706 - Fax. 0039 - 0541/674720
E-mail: spareparts@scmgroup.com

1.4 NOTE PER L'UTILIZZATORE

Nel redigere questo libretto si è preso in considerazione tutte le operazioni che rientrano nella consuetudine delle lavorazioni standard e della normale manutenzione.
Raccomandiamo di non eseguire alcuna riparazione o intervento non indicati in questo manuale.
Tutte quelle operazioni che richiedono smontaggio di parti, vanno affidate al personale tecnico autorizzato.
Per l'impiego corretto della macchina seguire le istruzioni di questo manuale.
Solo personale che sia stato addestrato ed autorizzato, dopo aver letto questo manuale, può usare la macchina ed eseguire operazioni di manutenzione.
Osservare le norme antinfortunistiche, le regole di generale sicurezza e della medicina del lavoro.
Conservare questo manuale per futuri riferimenti.



NOTE-INFORMAZIONI:

- utilizzare solo parti di ricambio originali SCM. Per i danni dovuti all'impiego di elementi non originali, il fabbricante non si assume nessuna responsabilità.

1.4.1 ABBREVIAZIONI USATE NEL LIBRETTO

- pag. = pagina
fig. = figura
par. = paragrafo
cap. = capitolo
es. = esempio
rif. = riferimento
DPI = Dispositivi di protezione individuali

1.4.2 DOCUMENTAZIONE IN ALLEGATO

Costituiscono parte integrante del manuale istruzioni i seguenti allegati:

- Schemi elettrici (leggere il numero dello schema elettrico sulla targa di identificazione macchina, nella riga "W.D").
- Catalogo delle parti di ricambio



NOTE-INFORMAZIONI:

gli schemi elettrici si intendono ad uso esclusivo di tecnici competenti, pertanto sono riportati solamente in italiano, inglese.

1.5 SIMBOLI USATI NEL LIBRETTO

| | |
|--|--|
| | OPTIONAL = dispositivi a listino disponibili solo a richiesta. |
| | Posizione operatore. |
| | PERICOLO-ATTENZIONE: indica pericoli imminenti che possono provocare gravi lesioni; è necessario prestare attenzione. |
| | NOTE-INFORMAZIONI: indicazioni tecniche di particolare importanza. |
| | LETTURA-MANUALE: indica che prima di usare la macchina, è obbligatorio leggere il manuale istruzioni e che tutte le sue parti vengano comprese |
| | DIVIETO: indica l'obbligo di non effettuare manovre, comandi o altro che sicuramente possono creare situazioni molto pericolose per l'uomo e dannose per la macchina. |
| | CAUTELA-PRECAUZIONE: indica che è necessario adottare comportamenti idonei al fine di evitare incidenti o danneggiamenti alle cose. |
| | STATO MACCHINA SPENTA Prima di eseguire qualsiasi tipo di operazione di manutenzione e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare tutte le fonti di alimentazione elettrica e pneumatica (quando presente). È obbligatorio assicurarsi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l'avvio inatteso (l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata). |

Il personale destinato a lavorare sulla macchina, oltre ad essere professionalmente preparato nella sua mansione, deve leggere i manuali prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza ed ai paragrafi relativi alla propria competenza.
Gli addetti alla macchina si identificano in:

| | |
|--|--|
| | OPERATORE ADDETTO È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d'uso, abilitato ad eseguire esclusivamente l'accensione, l'uso, l'attrezzaggio, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale. |
| | MANUTENTORE ELETTRICO È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbricante. |
| | OPERATORE ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d'uso, abilitato alla conduzione di carrelli elevatori, carri ponti, carri ponti o gru, per effettuare in sicurezza il trasporto e la movimentazione della macchina e/o di parti di essa. |
| | MANUTENTORE MECCANICO È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni sugli organi meccanici, idraulici e pneumatici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbricante. |
| | RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE È un tecnico qualificato, designato dal Cliente, in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti in materia di sicurezza e di salute dei lavoratori sui luoghi di lavoro. |
| | TECNICO DEL FABBRICANTE È un tecnico qualificato messo a disposizione dal Fabbricante e/o dal Rivenditore autorizzato per effettuare l'assistenza tecnica richiesta, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o operazioni, non riportate nel presente manuale, che richiedono una conoscenza specifica della macchina. |

1.6 TARGHE PRESENTI SULLA MACCHINA

0914-05-01



CAUTELA-PRECAUZIONE:
l'operatore deve prestare attenzione ai segnali ed alle targhette poste sulla macchina.

| | | |
|--|--|-------|
| | Indicazione punto di inserimento forche per sollevamento macchina con carrello elevatore | - A - |
| | Pericolo presenza energia elettrica | - B - |
| | Interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina | - D - |
| | Utilizzare i guanti per maneggiare gli utensili Leggere il manuale rispettando le indicazioni fornite dal fabbricante | - E - |
| | Targa dimensioni lame | - F - |
| | Indica il punto dove inserire i ganci per il sollevamento della macchina | - L - |
| | Simbolo di bloccaggio | - M - |
| | Targa regolazione sega \ incisore | - S - |
| | Targa di avvertenze di sicurezza: protezione sospesa | - T - |

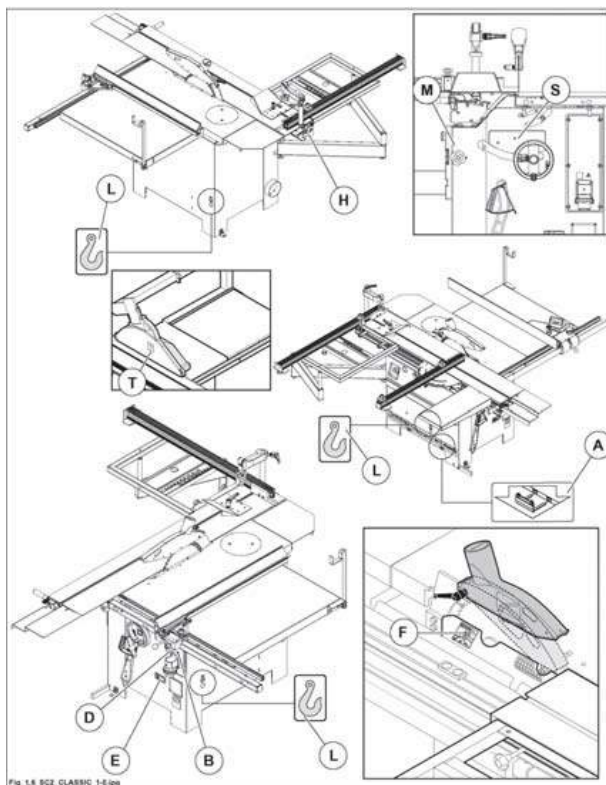


Fig. 1.6 SCZ CLASSIC 1-4.jpg

Fig. 1.6

1.7 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

0914-05-01

La macchina è una sega circolare a lama inclinabile per la lavorazione del legno. E' dotata di vagoni in alluminio con telaio di quadro e di guida parallela. La macchina può essere dotata di incisore che evita la scheggiatura dei pannelli nobilitati durante la fase di taglio.

I riferimenti e la descrizione degli organi principali della macchina sono forniti allo scopo di familiarizzare preliminarmente ed in modo rapido per ogni ulteriore citazione in questa pubblicazione. E' importante quindi prestare la massima attenzione alla legenda sottostante:

- 1 - RIGA PER TAGLI IN SQUADRO
- 2 - PROTEZIONE ALLE LAME
- 3 - GRUPPO SEGA - INCISORE
- 4 - CARRO VAGONE IN ALLUMINIO
- 5 - QUADRO COMANDI
- 6 - PIANO DI LAVORO
- 7 - TELAIO DI SOSTEGNO
- 8 - PRESSATORE
- 9 - SPINGILEGNO
- 10 - PIANO AGGIUNTO LATO USCITA PEZZI
- 11 - RIGA PER TAGLI PARALLELI
- 12 - PIANO DI LAVORO AGGIUNTO
- 13 - GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA
- 14 - GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA A CREMAGLIERA (SCORRIMENTO SU GUIDA A SEZIONE CILINDRICA)
- 15 - BLOCCAGGIO VAGONE
- 16 - DISPOSITIVO TAGLI ANGOLATI
- 17 - SOLLEVAMENTO SEGA
- 18 - INCLINAZIONE SEGA
- 19 - BATTUTE REVERSIBILI
- 21 - PROLUNGA DISPOSITIVO TAGLI ANGOLATI
- 22 - GRUPPO FERMO LEGNO
- 23 - GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA A CREMAGLIERA (VERSIONE CON VISUALIZZATORE DIGITALE)
- 25 - REGOLAZIONE INCISORE
- 26 - SERIE DI ATTREZZI E CHIAVI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

(**) - RIPARI FISSI CHE POSSONO ESSERE RIMOSSI PER ESIGENZE DI MANUTENZIONE O PULIZIA

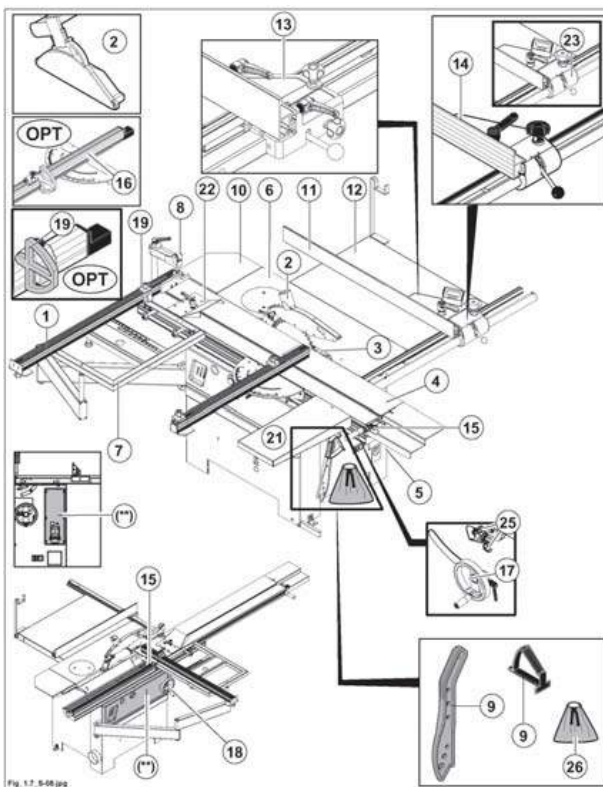


Fig. 1.7 9-08.jpg

Fig. 1.7

1.8 CONDIZIONI PREVISTE D'UTILIZZO

06L14.0.01

Questa macchina è stata studiata e costruita per sezionare il legno massello, i pannelli di fibra, i truciolari, i compensati e paniforte che possono essere bordati, plastica dimensionalmente stabile (plastica termoindurente, termoplastica).

Il taglio di questi materiali, di solito, non comporta rischi dovuti a polvere, trucioli e prodotti degradabili con il calore. Sono esclusi dalle lavorazioni i metalli leggeri (bronzo, alluminio...), composti a base di legno (legno cemento) e le fresature con utensile diverso da una lama sega circolare e senza uso della protezione della quale è dotata questa macchina.



CAUTELA-PRECAUZIONE:

per qualsiasi necessità o consiglio sul taglio di materiali plastici, rivolgersi al costruttore dell'utensile o al Concessionario SCM di zona.

1.9 UTENSILI UTILIZZABILI

06L14.0.01

La macchina è stata progettata per impiegare esclusivamente utensili per avanzamento manuale (marcati MAN), conformi alla norma EN 847-1, adatti per il tipo di materiale usato.

Per avanzamento manuale si intende guidare i pezzi:

- con la mano,
- con carrello scorrevole spinto a mano,
- con trascinatore.

1.10 AMBIENTE

06L14.0.01

La macchina può lavorare nelle seguenti condizioni ambientali.

Umidità: max. 90%

Altitudine: max. 1000 m s.l.m. (oltre questa quota consultare il costruttore)

Temperatura: Min. +10 gradi ; Max. +35 gradi (macchina in funzione)

Temperatura: Min. +05 gradi ; Max. +35 gradi (macchina spenta)

Collegare sempre la macchina all'impianto d'aspirazione che deve essere sufficientemente dimensionato (vedi paragrafo 4-5).

La macchina può lavorare solo in ambienti chiusi.

La macchina è destinata ad essere utilizzata in un ambiente industriale.

Questa macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.



1.11 USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

01L01-0010

- E' VIETATO far avanzare piccoli pezzi senza spingipezzo (Cap.15).
- E' VIETATO usare la macchina se non si è operatori autorizzati ed adeguatamente formati.
- E' VIETATO usare la macchina in modo diverso da quello per il quale la macchina è stata progettata e da quello descritto nel presente manuale.
- E' VIETATO usare la macchina senza le protezioni previste per ogni lavorazione o eliminare parti di esse (è VIETATO smontare i ripari fissi e mobili, bypassare i microinterruttori di sicurezza)
- E' VIETATO usare la macchina in modo diverso da quello sopra descritto (Cap. 1.8).
- E' VIETATO usare la macchina in condizioni ambientali diverse da quelle sopra descritte (Cap.1.10)
- E' VIETATO maneggiare gli utensili senza attrezzature di protezione individuale (non fornite da SCM) per le mani (guanti) e gli avambracci.
- E' VIETATO usare la macchina senza attrezzature di protezione individuale(non fornite da SCM) per l'udito (cuffie).
- E' VIETATO usare la macchina senza aspirazione accesa.
- E' VIETATO usare la macchina senza aver valutato la necessità di utilizzare attrezzature di protezione individuale (non fornite da SCM) per quanto riguarda la polvere di legno (è raccomandato usare attrezzature di protezione individuale: la polvere di legno duro è cancerogena).
- E' VIETATO usare la macchina se la superficie intorno ad essa non è piana, ben mantenuta e libera da materiali sciolti (es. trucioli e scarti).
- E' VIETATO lavorare materiali diversi da quelli per i quali la macchina è stata progettata, e che non sono indicati nel presente manuale.
- E' VIETATO lavorare materiali con dimensioni diverse da quelle per le quali la macchina è stata progettata e che non sono indicati nel presente manuale (Cap.3.1).
- E' VIETATO usare utensili non compresi nella norma EN 847-1 o di dimensioni non compatibili con le caratteristiche tecniche della macchina.
- E' VIETATO apportare modifiche sulla macchina.
- E' VIETATO permettere la presenza nell'area di lavoro, di bambini, animali domestici o chiunque non autorizzato.



NOTE-INFORMAZIONI:

l'esecuzione di modifiche, fa decadere la Dichiarazione di Conformità della macchina. Per i danni che ne derivano da un uso improprio l'unico responsabile è l'utilizzatore.



1.12 RISCHI RESIDUI

06L14.0.01

Utilizzando qualsiasi tipo di macchina utensile si corrono certi rischi, occorre tenerlo presente. La maggiore sicurezza è nelle Vostre mani.

Questa macchina è dotata di protezioni conformi al meglio dello stato dell'arte nel campo della sicurezza. Queste protezioni sono efficaci finché sono propriamente usate e tenute in efficienza.

Nonostante l'osservanza delle norme di sicurezza, e l'impiego della macchina secondo le regole descritte nel presente manuale, si possono avere ancora i seguenti rischi residui o pericoli:

- contatto con le lame sega e incisore in rotazione e ferme.
- Contatto con gli elementi rotanti (cinghie, pulegge).
- Eiezione del pezzo o parti di esso (schegge); non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile eiezione di schegge.
- Eiezione di inserti di utensili; non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile eiezione.
- Inalazione di polvere nel caso di lavoro senza aspirazione.
- Folgorazione dovuta al contatto con parti in tensione.
- Rotazione inversa degli utensili dovuta all'errato collegamento elettrico.
- Pericolo dovuto alla posizione di lavoro scorretta assunta dall'operatore.
- Pericolo dovuto al montaggio sbagliato degli utensili.
- Possibile schiacciamento delle mani, con le parti fisse della macchina, durante la movimentazione del vagone.



PERICOLO-ATTENZIONE:



In caso di mancanza della tensione il freno elettronico non funziona. ATTENZIONE! UTENSILI IN MOVIMENTO. Non inserire le mani nella zona di pericolo.

1.13 FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

06L14.0.01

E' obbligatorio che tutti gli operatori sulle macchine siano adeguatamente formati per l'utilizzazione la regolazione ed il funzionamento della macchina.

Gli operatori devono leggere il manuale e prestare particolare attenzione alle avvertenze di sicurezza.

In particolare:

- a) I principi di funzionamento della macchina e l'utilizzazione corretta.
- b) Come maneggiare i pezzi al momento della lavorazione.
- c) La posizione delle mani in rapporto agli utensili, prima, durante e dopo la lavorazione.
- d) La scelta degli utensili più adatti per ciascuna lavorazione.
- e) Che il legno venga fatto avanzare nel senso opposto alla direzione di rotazione dell'utensile.
- f) La corretta velocità di rotazione e che questa sia adeguata per l'uso dell'utensile.

Devono inoltre essere informati sui pericoli associati con l'uso della macchina e le precauzioni che devono essere osservate, e devono essere istruiti ad effettuare esami periodici sui ripari e dispositivi di sicurezza.

SICUREZZA PRIMA DI TUTTO



1.14 AVVERTENZE DI SICUREZZA

06L14.0.01

- 1- Leggere attentamente fino in fondo questo libretto di istruzioni prima di avviare la macchina.
- 2- Leggere attentamente le targhe di sicurezza applicate sulla macchina e rispettare le indicazioni in esse contenute.
- 3- Solo persone correttamente istruite possono usare la macchina.
- 4- L'istruzione dell'operatore deve includere le informazioni concernenti pericoli associati con l'uso della macchina e le precauzioni che devono essere osservate.
- 5- L'operatore deve essere addestrato ed istruito sul corretto uso dei ripari e dispositivi di sicurezza. Inoltre deve essere istruito ad effettuare esami periodici di questi ripari e dei dispositivi di sicurezza.
- 6- L'operatore non deve mai lasciare la macchina incustodita durante il funzionamento.
- 7- Questa macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore.
- 8- Questa macchina è stata costruita per offrire la massima sicurezza congiuntamente alle migliori prestazioni.
- 9- Modifiche non autorizzate sulla macchina, escludono ogni responsabilità del costruttore, per i danni che ne possono risultare.
- 10- Non utilizzare la macchina sotto l'influenza di alcool, droghe, o medicine che inducano sonnolenza.

La maggiore sicurezza è nelle Vostre mani. Utilizzando qualsiasi tipo di macchina utensile si corrono certi rischi, occorre tenerlo presente.



1.14.1 SICUREZZA SULLA VOSTRA PERSONA

06L14.0.01

- 1- Prima di avviare la macchina l'operatore deve avere già letto e compreso il seguente manuale. I Vostri occhi sono il migliore dispositivo di sicurezza che avete: guardare prima di muoversi.
- 2- L'esperienza insegna che sulla Vostra persona vi sono vari oggetti che possono provocare infortuni: togliere l'anello, l'orologio, ed eventuale braccialetto; serrare bene le maniche attorno ai polsi abbottonandole in modo sicuro, togliere la cravatta che penzolando può impigliarsi nei posti più disparati, tenere raccolti i capelli con accessori opportuni (cuffie, elastici, spille, ecc...), utilizzare opportune calzature che le norme antinfortunistiche in tutti i paesi del mondo prescrivono e raccomandano.

INDOSSARE SEMPRE LE SEGUENTI PROTEZIONI INDIVIDUALI (DPI) (NON FORNITE DA SCM) PRIMA DI INIZIARE A LAVORARE:

- A- Grembiuli in cuoio o pelle doppia con inserzione di tessuto in fibra sintetica (non forniti da SCM) per proteggersi da eventuali proiezioni di schegge e parti di utensile.
- B- Occhiali o schermi protettivi per proteggere gli occhi.
- C- Appropriati sistemi di protezione per l'udito (cuffie, tappi ecc.).
- D- Appropriati sistemi di protezione per la polvere (mascherine).
- E- Guanti solamente per la movimentazione degli utensili.
- F- Apposite scarpe con la punta rinforzata in acciaio e le suole in gomma.



1.14.2 SICUREZZA SULLA MACCHINA

IM-1-14.2.00

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

la macchina deve essere obbligatoriamente fissata a terra. Fissare ai piedi (A fig. 4.2) della macchina gli angolari (B fig. 4.2) in dotazione e bloccare a terra con viti a espansione (C fig. 4.2) (non in dotazione).

- 1- Porre la più vigile attenzione prima di iniziare qualsiasi lavoro ed effettuare controlli periodici sui ripari e dispositivi di sicurezza.
- 2- Seguire le istruzioni per il collegamento a terra dell'impianto elettrico della macchina.
- 3- Non avviare mai la macchina senza aver correttamente chiuso le coperture di protezione nella zona cambio lame e cambio cinghie.
- 4- Prima di avviare la macchina assicurarsi che sul piano di lavoro o dentro la protezione, non ci siano residui di legno o parti estranee alla lavorazione.
- 5- Non lavorare mai pezzi troppo piccoli o troppo grandi per la capacità della macchina. Le dimensioni sono riportate nel paragrafo 3.1 "Dimensioni del pezzo da lavorare".
- 6- Accertarsi che gli spintori siano integri ed efficienti.
- 7- Non lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (curvature, spaccature, nodi, parti metalliche,...).
- 8- Il montaggio e la regolazione delle protezioni e delle righe di riferimento devono essere eseguite a macchina spenta.
- 9- Lavorare solo con tutte le apposite protezioni al loro posto ed in perfetta efficienza. E' vietato usare la macchina se queste condizioni non sono rispettate.
- 10- Utilizzare rulliere o tavoli di estensione (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi lunghi.
- 11- E' indispensabile allacciare alla rete di aspirazione la cuffia di evacuazione polveri. Lavorare solo con l'impianto di aspirazione inserito.
- 12- Lavorazioni di prova, per controllare la giusta registrazione dell'utensile, non possono essere eseguite senza le necessarie protezioni.
- 13- Non effettuare nessun tentativo di rimuovere gli sfridi o altre parti del pezzo dall'area di lavoro mentre la macchina sta lavorando.
- 14- Effettuare l'avanzamento del pezzo in lavorazione utilizzando uno spintore.
- 15- Dopo un primo periodo di assestamento o molte ore di lavoro, può verificarsi l'allentamento delle cinghie di trasmissione: questo provoca un aumento del tempo di arresto dell'utensile. Provvedere subito al loro tensionamento come descritto nel par. 20.23 o 20.24.
- 16- Rimuovere regolarmente trucioli e polvere per evitare rischi di incendio: eseguire questa operazione sempre a macchina spenta.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.

Negli interruttori con freno elettronico , anche a motore fermo, il motore non è staccato galvanicamente dalla rete. L'interruttore alimenta il motore con tensione anche dopo lo spegnimento.



1.14.3 SICUREZZA SUGLI UTENSILI

IM-1-14.3.00

- Prima di montare gli utensili, accertarsi che le superfici di appoggio su ogni faccia siano ben pulite, prive di ammaccature e perfettamente piane.
- Il montaggio e la regolazione degli utensili devono essere eseguite a macchina spenta, UTENSILI FERMI e, con strumenti appropriati (calibro, comparatore).
- Assicurarsi che gli utensili, siano perfettamente equilibrati, affilati, ed accuratamente serrati. Utensili non affilati riducono non solo la qualità del lavoro ma aumentano il pericolo di eiezione del pezzo.
- Montare gli utensili nel giusto verso di lavorazione.
- Per il fissaggio degli utensili sul mandrino è vietato l'uso di anelli o bussole non prescritte da SCM.
- Non impiegare mai utensili deformati ed oltre il limite di velocità indicato su di essi, prescritto dai fabbricanti o da SCM.
- Accertarsi di aver memorizzato i limiti dimensionali e le caratteristiche degli utensili adatti per la macchina.
- Utilizzare utensili conformi alle norme EN 847-1 e per avanzamento manuale.
- Prima di lavorare, controllare che gli utensili non vadano ad interferire con parti della macchina.
- Iniziare la lavorazione solo quando gli utensili hanno raggiunto la velocità di regime.



1.14.4 SICUREZZA NELL'AREA DI LAVORO

IM-1-14.4.00

L'area di lavoro deve essere scelta con un'adeguata illuminazione e con sufficiente spazio per un' agevole lavoro e manutenzione, in modo che l'operatore sia sempre fuori da una possibile area pericolosa. Il pavimento deve essere livellato, ben mantenuto eliminando eventuali pericoli di scivolamento, e libero da materiali sciolti (es: sfridi e trucioli).

Nella zona di lavoro ci deve essere solo l'operatore addetto alla lavorazione. L'operatore non deve mai stare nella traiettoria di possibile lancio di schegge da parte dell'utensile o di inserti degli utensili stessi. Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.

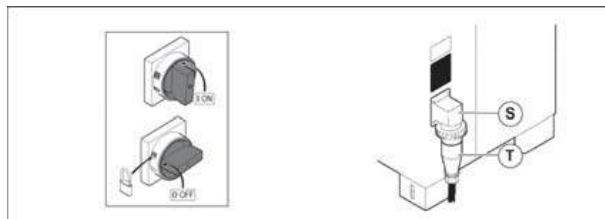


1.14.5 SICUREZZA NELLA MANUTENZIONE

IM-1-14.5.00

NON PENSARE che la corrente di alimentazione sia disinserita durante la manutenzione... **VERIFICARLO SEMPRE PERSONALMENTE.** Seguire scrupolosamente le indicazioni fornite sulla frequenza di controllo e manutenzione dei dispositivi soggetti a verifica e/o usura.

- 1- Prima di effettuare la pulizia, la manutenzione, le regolazioni, il montaggio o smontaggio di qualche organo della macchina, si deve mettere a zero e lucchettare l'interruttore generale per fermarla e segnalare ciò con un cartello. L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.
- 1- Prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



- 2- Fermare completamente la macchina prima di procedere alla sua pulizia e prima di togliere qualsiasi protezione per provvedere alla manutenzione.
- 3- La pulizia generale della macchina (dei piani di lavoro in particolare) e del pavimento circostante rappresenta un importante fattore di sicurezza.
- 4- Eseguire regolarmente procedure di pulizia e manutenzione: rimuovere regolarmente trucioli e polvere per evitare il rischio di incendio.
- 5- Utilizzare guanti di sicurezza per maneggiare gli utensili.
- 6- Gli utensili devono essere sottoposti a manutenzione regolare e sostituiti quando necessario.
- 7- Ogni difetto o guasto nella macchina, incluso protezioni od utensili deve essere riferito appena rilevato e devono essere prese le necessarie misure.



1.15 CIRCOSTANZE DI EMERGENZA

sc_116.00



PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di allagamento del locale dove è collocata la macchina, togliere immediatamente l'alimentazione elettrica. Prima di riprendere il lavoro fare verificare la macchina da un tecnico specializzato.



PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di incendio togliere immediatamente l'alimentazione elettrica alla macchina ed intervenire usando idonei estintori indirizzando i getti alla base della fiamme. Anche se la macchina apparentemente non ha subito danni, prima di riprendere il lavoro fare verificare la macchina da un tecnico specializzato.

E' necessario avere un'area di lavoro senza ingombri intorno alla macchina, come già detto nel paragrafo 3.7, per permettere un allontanamento veloce in caso di pericolo.

Si rammenta che questa macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.



1.16 RIMOZIONE - IMMAGAZZINAMENTO - DEMOLIZIONE

sc_116.00

Per la rimozione della macchina scollegarla dall'impianto elettrico e da quello pneumatico ed attenersi alle istruzioni dei paragrafi per il sollevamento.

In caso di una prolungata inattività della macchina, scollegarla dall'impianto elettrico, eseguire una pulizia accurata nel modo come già detto per la pulizia ordinaria e coprire i piani di lavoro, di scorrimento e alberi portautensili con protettivo antiruggine. Non immagazzinare la macchina in ambienti umidi e proteggerla dagli agenti atmosferici.

La macchina è costruita con materiali non tossici né nocivi; in caso di demolizione separare i materiali ferrosi da quelli plastici ed avviarli alla rispettiva rottamazione.



1.16.1 MESSA FUORI SERVIZIO

sc_116.01

La macchina è costruita con materiali non tossici né nocivi; in caso di demolizione separare i materiali ferrosi da quelli plastici ed avviarli alla rispettiva rottamazione. Si consiglia di rivolgersi ad una ditta specializzata ed autorizzata, nel rispetto delle leggi e normative vigenti.

E' obbligatorio che gli operatori addetti alla movimentazione ed i manutentori utilizzino i DPI previsti in base ai rischi relativi al tipo d'impiego e conformi alle leggi e normative vigenti.

Per movimentare e trasportare la macchina fare riferimento alle istruzioni riportate nel capitolo 4.

INDICE

2.1 Disposizione e descrizione dei dispositivi di emergenza (Fig. 2.1) 2
2.2 Disposizione e descrizione dei dispositivi di sicurezza (Fig. 2.2) 4

2.1 DISPOSIZIONE E DESCRIZIONE DEI DISPOSITIVI DI EMERGENZA (FIG. 2.1)

sc_211.00

Le emergenze sono particolari dispositivi che permettono all'operatore di bloccare tempestivamente il funzionamento della macchina in caso di necessità o pericolo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
i dispositivi di emergenza non devono essere rimossi o disattivati per nessun motivo ("Direttiva macchine" 2006/42/CE).


Descrizione

A - Emergenza a fungo:
dispositivo il cui azionamento causa l'arresto d'emergenza della macchina.



CAUTELA-PRECAUZIONE:
effettuare esami periodici sul funzionamento dei dispositivi sopra elencati.



PERICOLO-ATTENZIONE:
eventuali anomalie riscontrate durante il controllo di questi dispositivi, vanno segnalate tempestivamente al responsabile , il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.

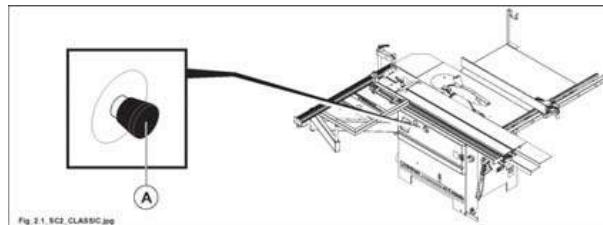


Fig. 2.1. SC2 CLARIC 900

Fig. 2.1

2.2 DISPOSIZIONE E DESCRIZIONE DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA (FIG. 2.2)

I dispositivi di sicurezza sono delle particolari protezioni antinfortunistiche che rendono la macchina sicura contro eventuali situazioni di pericolo.

PERICOLO-ATTENZIONE:
i dispositivi di sicurezza non devono essere rimossi o disattivati per nessun motivo ("Direttiva macchine" 2006/42/CE).

- Y - Magnetotermico:**
inserisce e disinserisce la tensione di alimentazione al gruppo operatore.
- B - Protezione inferiore zona cambio lame.**
- C - Fincorsa elettrico alla protezione cambio lame:**
arresta la macchina all'apertura della protezione e garantisce che, con la protezione (B) aperta, il motore non possa essere avviato.
- D - Interruttore con Freno elettronico (OPT):**
agisce direttamente sul motore lama sega.
- E - Protezione sospesa alle lame (OPT):**
la protezione è realizzata con un materiale "trucioliabile" (alluminio + policarbonato) per evitare che la lama, in un accidentale contatto con la cappa, possa rovinarsi.
- E1 - Protezione alle lame**

CAUTELA-PRECAUZIONE:
effettuare esami periodici sul funzionamento dei dispositivi sopra elencati.

PERICOLO-ATTENZIONE:
eventuali anomalie riscontrate durante il controllo di questi dispositivi, vanno segnalate tempestivamente al responsabile (M), il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.

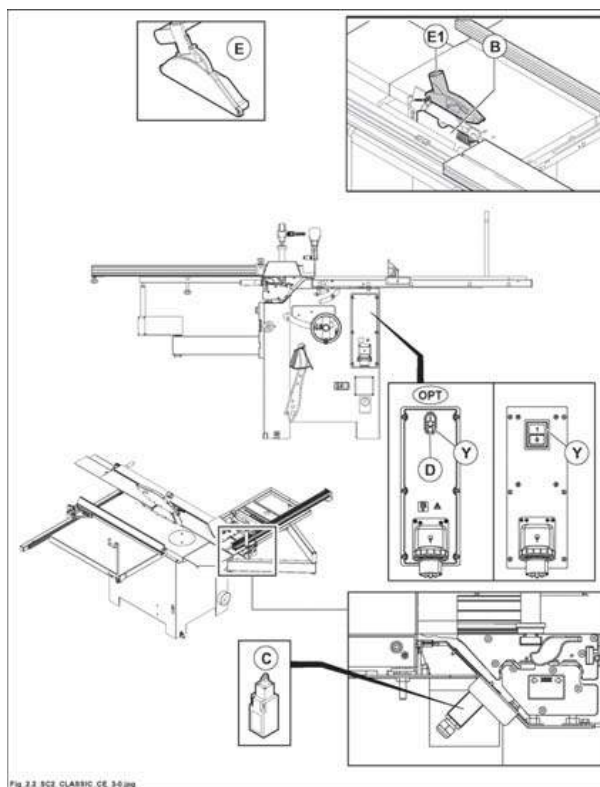


Fig. 2.2

INDICE

| | | |
|-------|--|---|
| 3.1 | Dimensioni del pezzo da lavorare | 2 |
| 3.2 | Dati Tecnici | 3 |
| 3.3 | Accessori standard | 4 |
| 3.4 | Accessori opzionali | 4 |
| 3.5 | Livelli di rumorosità | 5 |
| 3.5.1 | Polveri emesse | 6 |
| 3.6 | Dimensioni di ingombro | 7 |
| 3.7 | Area di lavoro | 8 |



3.1 DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE

| DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE | | | |
|----------------------------------|---------------------------------|------|----|
| Massima altezza di taglio a 90° | Con lama Ø 315 | 90 | mm |
| Massima altezza di taglio a 45° | Con lama Ø 315 | 63 | mm |
| Massima altezza di taglio a 90° | Con lama Ø 300 | 82,5 | mm |
| Massima altezza di taglio a 45° | Con lama Ø 300 | 57 | mm |
| Massima altezza di taglio a 90° | Con lama Ø 250 | 62 | mm |
| Massima altezza di taglio a 45° | Con lama Ø 250 | 40 | mm |
| Lunghezza massima | In squadratura | 1600 | mm |
| Larghezza massima | Per taglio alla guida parallela | 900 | mm |
| Larghezza massima | Per taglio alla guida parallela | 1270 | mm |

3.2 DATI TECNICI

| DATI TECNICI GENERALI | | | |
|--|--------------------|------------------------|----------|
| Dimensione del piano fisso | | 1020 x 325 | mm |
| Dimensione del vagone | | 1600 x 270 | mm |
| Inclinazione lama | | da 90° a 45° | |
| Diametro massimo lama sega | | Ø1 30 x 315 | mm |
| Diametro minimo lama sega | | Ø1 30 x 250 | mm |
| Diametro lama incisore | | Ø1 20 x 80 | mm |
| Sporgenza massima a 90° | Con lama da 315 mm | 100 | mm |
| Sporgenza massima a 45° | Con lama da 315 mm | 78 | mm |
| Sporgenza massima a 90° | Con lama da 300 mm | 92,5 | mm |
| Sporgenza massima a 45° | Con lama da 300 mm | 73 | mm |
| Sporgenza massima a 90° | Con lama da 250 mm | 68 | mm |
| Sporgenza massima a 45° | Con lama da 250 mm | 55 | mm |
| Velocità di rotazione lama sega | | 3500 | giri/min |
| Tempo di arresto lama sega: | | inferiore a 10 secondi | |
| Velocità di rotazione lama incisore | | 8000 | giri/min |
| Motore: | | | |
| Potenza motore sega (trifase): | 50 Hz | 4,0 | kW |
| | 60 Hz | 4,8 | kW |
| Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore | | | |
| Tipo di servizio: S6 - 40% (escluso dai vincoli di efficienza energetica previsti dal Regolamento (CE) 640/2009) | | | |
| Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10 | | | |
| Peso netto: vedi targa di identificazione sulla macchina | | | |
| Tensione e frequenza d'esercizio: vedi targa di identificazione sulla macchina | | | |

| DATI TECNICI ASPIRAZIONE | | | |
|---|--|-------------|-------|
| Diametro della bocca di aspirazione sotto il piano | | Ø 120 | mm |
| Diametro della bocca di aspirazione sulla cuffia di protezione (fissata al cottello divisore) | | Ø 60 | mm |
| Diametro della bocca di aspirazione sulla cuffia di protezione sospesa (separata dal cottello divisore) | | Ø 80 | mm |
| Velocità aria aspirazione: trucioli secchi (trucioli umidi) | | 20 (28) | m/sec |
| Consumo aria aspirazione [Ø 120 + Ø 60] | | 1018 (1425) | m³/h |
| Consumo aria aspirazione [Ø 120 + Ø 80] | | 1176 (1647) | m³/h |

3.3 ACCESSORI STANDARD

Trasformatore per circuito ausiliario 110 V
 Protezione magnetotermico
 N° 2 Staffe (per l'ancoraggio della macchina al suolo)
 Spingilegno
 Maniglia per spingilegno
 Serie di attrezzi e chiavi per l'uso e la manutenzione
 Braccio stringipezzo eccentrico
 Estensioni al piano in ghisa
 Telaio a squadrare con bandiera e riga in alluminio estensibile con battute
 Guida per tagli paralleli con regolazione micrometrica
 Vagone in lega di alluminio con scorrimento su guide
 Battuta a tegola
 N° 1 Cottello divisore
 Avviamento diretto del motore principale
 Sollevamento ed inclinazione manuale del gruppo lame
 Bocca d'aspirazione Ø 120 mm, nella parte posteriore del basamento
 Protezione sulle lame con raccordo per l'aspirazione Ø 60 mm

3.4 ACCESSORI OPZIONALI

Potenza motori (monofase) - S6 / 40%: 2,2 kW - 50 Hz
 Potenza motori (trifase) - S6 / 40%: 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)
 Pianetto per vagone
 Dispositivo per tagli obliqui
 Larghezza di taglio con guida parallela 1270 mm
 Gruppo guida sega con regolazione micrometrica a cremagliera (scorrimento su guida a sezione cilindrica) - versione con visualizzatore digitale
 Protezione sospesa sulle lame con raccordo per l'aspirazione Ø 80 mm
 Gruppo incisore
 Interruttore con Freno elettronico

3.5 LIVELLI DI RUMOROSITÀ

VALORI DI EMISSIONE SONORA DICHIARATI DISSOCIATI, in conformità alla ISO 4871

| Condizioni di funzionamento - Taglio con sega circolare (secondo EN 1870-1:2007+ A1:2009)* | | | | | |
|--|----------------------|--------------|---------------------------|----------|--|
| Descrizione grandezza misurata | Norma di riferimento | Incertezza K | Taglio con sega circolare | | |
| | | | VSA | LAV | |
| Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)] | EN ISO 11202:2010 | 4 dB | 79 | 91 [110] | |
| ENTRATA | | | | | |
| Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) rel. 1pW | EN ISO 3744:2010 | 2 dB | 88 | 105 | |
| Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C). | | | | | |
| VSA : A vuoto senza aspirazione | | | LAV : In lavoro | | |
| *Si rimanda al Rdp 2016013 per l'analisi delle condizioni di funzionamento impiegate differenti da quanto prescritto dalle norme sopra citate. | | | | | |



PERICOLO-ATTENZIONE:
 I valori misurati per il rumore sono livelli di emissione e non necessariamente livelli di lavoro sicuro. Mentre vi è una correlazione tra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere usata affidabilmente per determinare se siano richieste o no ulteriori precauzioni. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione del lavoratore includono la durata dell'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente, altre sorgenti di emissione, per es. il numero delle macchine e altre lavorazioni adiacenti. Anche i livelli di esposizione permessi possono variare da paese a paese. Queste informazioni comunque mettono in grado l'utilizzatore della macchina di fare una migliore valutazione dei pericoli e dei rischi.

Alcuni fattori che riducono l'esposizione al rumore sono:
 - corretta scelta dell'utensile
 - manutenzione degli utensili e della macchina
 - uso corretto dei protettori dell'udito.

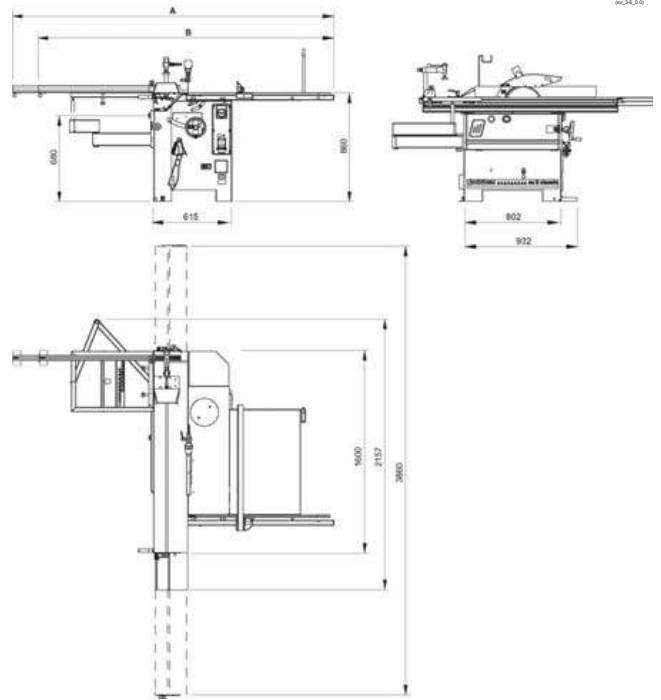
3.5.1 POLVERI EMESSE

| POLVERI EMESSE | |
|--------------------------------------|---|
| Condizioni di funzionamento – TAGLIO | |
| Norma di riferimento: BG-GS-HO-05 | Quantità di polvere emessa [mg/m ³] |
| Posto operatore | < 2 |

⊘ **DIVIETO:**
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA.

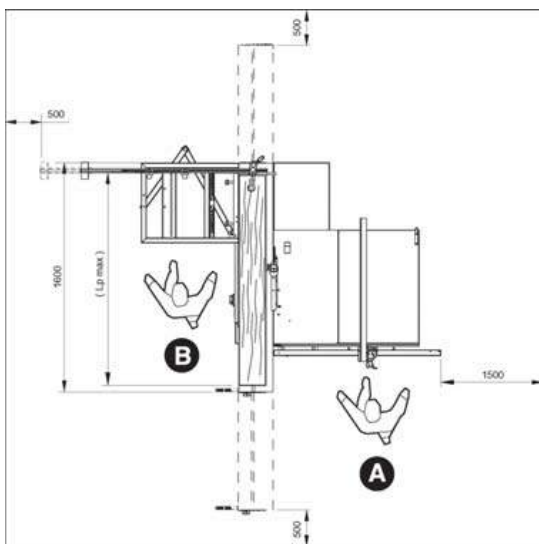
⚠ **PERICOLO-ATTENZIONE:**
è indispensabile allacciare alla rete di aspirazione la cuffia di evacuazione polveri.
Lavorare solo con l'impianto di aspirazione inserito.

3.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO



A = 2750 Con larghezza di taglio 900 mm su guida parallela
B = 2350 Con larghezza di taglio 900 mm su guida parallela
A = 3090 Con larghezza di taglio 1270 mm su guida parallela
B = 2690 Con larghezza di taglio 1270 mm su guida parallela

3.7 AREA DI LAVORO



⚠ **CAUTELA-PRECAUZIONE:**
le misure sopra indicate sono intese come lo spazio libero dell'area di lavoro.

⚠ **PERICOLO-ATTENZIONE:**
questa macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore.

A = Taglio parallelo **B** = Lavorazioni al carro

Lp max = lunghezza massima del pezzo da lavorare

INDICE

| | | |
|----------|--|----|
| 4.1 | Sollevamento e scarico della macchina | 4 |
| 4.2 | Piazzamento | 6 |
| 4.3 | Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto | 8 |
| 4.3.7 | Montaggio della protezione sospesa | 8 |
| 4.3.11 | Pianetto per vagoni - installazione | 10 |
| 4.3.12 | Montaggio protezione lame | 12 |
| 4.3.13 | Piede anti-ribaltamento - Installazione | 14 |
| 4.3.14 | Montaggio dei piani aggiunti | 16 |
| 4.3.14.1 | Montaggio piano aggiunto posteriore | 16 |
| 4.3.14.2 | Montaggio pianetto aggiunto lato uscita | 18 |
| 4.3.24 | Montaggio telaio di sostegno | 20 |
| 4.3.24.2 | Montaggio della riga di appoggio | 21 |
| 4.3.30.1 | Montaggio dispositivo tagli angolati | 22 |
| 4.3.31 | Pianetto per vagoni - Installazione | 23 |
| 4.3.33 | Montaggio guida per tagli paralleli | 24 |
| 4.3.33.1 | Montaggio gruppo guida sega con regolazione micrometrica | 25 |
| 4.3.36 | Montaggio gruppo incisore | 26 |
| 4.3.40 | Montaggio del coltello divisore | 28 |
| 4.3.41 | Montaggio lama sega | 28 |
| 4.3.45 | Montaggio della lama incisore | 30 |
| 4.4 | Collegamento elettrico e di messa a terra | 33 |
| 4.4.1 | Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica | 33 |



4.2 PIAZZAMENTO

IN-4.2.00

Scegliere la posizione più vantaggiosa, e ben illuminata (intensità luminosa minima consigliata 500 LUX), in previsione degli allacciamenti alla linea elettrica, a quello per l'aspirazione dei trucioli e di un'agevole manutenzione.



PERICOLO-ATTENZIONE:

durante il piazzamento della macchina, tenere anche in considerazione che quando si lavoreranno pezzi più lunghi dovrà esserci spazio sufficiente a non creare punti di possibile schiacciamento verso le parti fisse dell'ambiente, come ad esempio, pareti, colonne, ecc... (vedi par.3.7).

Controllare la solidità della superficie del pavimento affinché il basamento possa trovare un appoggio uniforme nei punti di contatto. E' ottimo un pavimento in cemento, sconsigliata invece una pavimentazione realizzata con asfalto.

Si consiglia di porre tra i piedi ed il pavimento, delle piastre in acciaio con, eventualmente, materiale antivibrazioni.



PERICOLO-ATTENZIONE:

la macchina deve essere obbligatoriamente fissata a terra.

Fissare ai piedi A (fig. 4.2) della macchina gli angolari B (fig. 4.2) in dotazione e bloccare a terra con viti a espansione C (fig. 4.2) (non in dotazione).

La macchina viene ingrassata ed oleata.
Prima di iniziare a lavorare, sgrassare accuratamente le zone di lavoro e le protezioni con solvente adatto e non pericoloso.

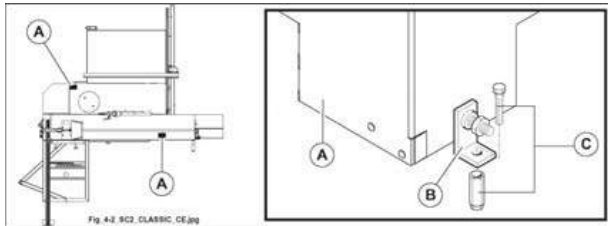


Fig. 4.2

IN-4

4.3 MONTAGGIO DELLE PARTI SMONTATE PER ESIGENZE DI TRASPORTO

IN-4.3.00

Per esigenze di imballaggio e trasporto alcune parti vengono inviate smontate.



4.3.7 MONTAGGIO DELLA PROTEZIONE SOSPESA

IN-4.37.00

OPT

Questa protezione è indicata per effettuare, oltre alle lavorazioni standard, anche tagli non passanti (tagli ciechi).



PERICOLO-ATTENZIONE:

per il montaggio è indispensabile l'utilizzo di due persone, oppure una persona con l'ausilio di un paranco.

- Fissare il braccio (A fig. 4.3-7) all'angolare (B fig. 4.3-7) mediante le viti (D fig. 4.3-7).
- Fissare il braccio (A fig. 4.3-7) al piano di lavoro (L fig. 4.3-7) mediante le viti (E fig. 4.3-7).
- Montare il braccio (F fig. 4.3-7) al braccio (A fig. 4.3-7) mediante le viti (G fig. 4.3-7).
- Bloccare la chiusura dello snodo mediante le viti (H fig. 4.3-7).
- Montare la protezione (M fig. 4.3-7) sul supporto (F fig. 4.3-7) mediante le viti (P fig. 4.3-7).
- Alzare e abbassare la protezione tramite la maniglia (R fig. 4.3-7) agendo sulla leva (S fig. 4.3-7).
- Fissare la gamba (X fig. 4.3-7) al piano aggiunto (L fig. 4.3-7) avvitando la vite (V fig. 4.3-7).
- Agire sulla vite (W fig. 4.3-7) di livellamento.



PERICOLO-ATTENZIONE:

la battuta (Q fig. 4.3-7) deve essere inserita nel foro (C fig. 4.3-7) INFERIORE.



PERICOLO-ATTENZIONE:

la protezione è stata registrata in fabbrica in modo che con la lama di diametro massimo, il bordo inferiore della protezione possa alzarsi non più di 5 mm sopra il dente più alto della lama e non deve essere per nessun motivo manomessa.

- Il dispositivo viene fornito con due tipi di protezione (U fig. 4.3-7) e (T fig. 4.3-7), una per tagli con sega a 90°, e una per tagli con sega inclinata.



PERICOLO-ATTENZIONE:

quando si lavora con la sega a 90° utilizzare sempre il carter (U fig. 4.3-7).

Nel caso in cui si debba lavorare con la sega inclinata è necessario installare il carter (T fig. 4.3-7).



NOTE-INFORMAZIONI:

sollevare o abbassare la cuffia mediante la maniglia (R fig. 4.3-7) e la leva (S fig. 4.3-7) in funzione allo spessore del legno.



PERICOLO-ATTENZIONE:

tale protezione non deve, per nessun motivo, essere smontata dalla sua sede.

Prima di iniziare la lavorazione accertarsi di aver abbassato la protezione fino a toccare il pezzo da lavorare e, al termine della lavorazione, abbassare la stessa fino al contatto con il piano.

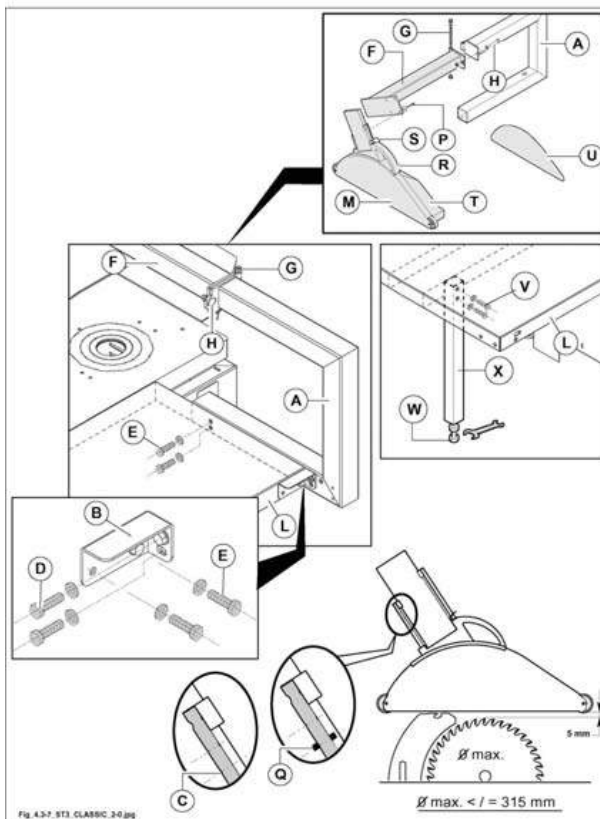


Fig. 4.3-7

Fig. 4.3-7



4.3.11 PIANETTO PER VAGONE - INSTALLAZIONE

www.scm.it

- 1) Togliere il lamierino di bloccaggio (A fig. 4.3-11).
- 2) Riavvitare la vite (B fig. 4.3-11).
- 3) Posizionare la leva di bloccaggio (C fig. 4.3-11) nella sede del tappo di chiusura (D fig. 4.3-11).
- 4) Accostare il tappo di chiusura (D fig. 4.3-11) al vagone, accertarsi di allineare i piani e serrare le 4 viti (E fig. 4.3-11).
- 5) Serrare il grano (F fig. 4.3-11) assicurandosi che si inserisca nel foro del perno (G fig. 4.3-11).
- 6) Togliere il lamierino di bloccaggio leva nel lato opposto del vagone.

La leva (C fig. 4.3-11), serve per bloccare il carro vagone nella posizione di riposo (vagone chiuso), e nella posizione di caricamento pezzo da lavorare (vagone traslato a fine corsa a destra).

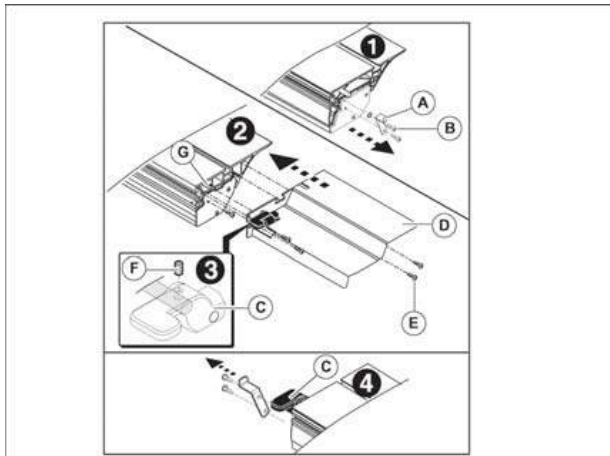


Fig. 4.3-11 LAB-305_P1.09.jpg

Fig. 4.3-11

www.scm.it

Blank area with horizontal dashed lines for notes.



4.3.12 MONTAGGIO PROTEZIONE LAME

www.scm.it

- Sollevare il gruppo sega ruotando il volantino (A fig. 4.3-12).
- Inserire la protezione (C fig. 4.3-12) nel foro (D fig. 4.3-12) serrando la maniglia (E fig. 4.3-12).

La protezione alle lame (D fig. 4.3-12) si fissa sul coltello divisore per mezzo della maniglia (E).

PERICOLO-ATTENZIONE:
tale protezione non deve per nessun motivo essere smontata dalla sua sede e deve essere posizionata in modo da coprire al massimo le lame.

i NOTE-INFORMAZIONI:
la macchina è sempre fornita di 1 coltello divisore (spaccalegna).
Posizionare la protezione sul coltello divisore in funzione del diametro della lama (utilizzare a tale scopo i riferimenti incisi sul coltello divisore).

PERICOLO-ATTENZIONE:
regolare la posizione del coltello divisore (vedi Par. 6.1) in modo che la sua distanza dalla lama sega sia compresa fra 3 e 8 mm (vedi esempio fig. 4.3-12).
Il coltello divisore è nella giusta posizione quando la protezione sega copre una parte del tagliente della lama sega.

Collegare la bocca di scarico trucioli (H fig. 4.3-12) all'impianto di aspirazione con tubi flessibili di diametro adeguato.

Con questo tipo di protezione, E' VIETATO effettuare tagli ciechi.

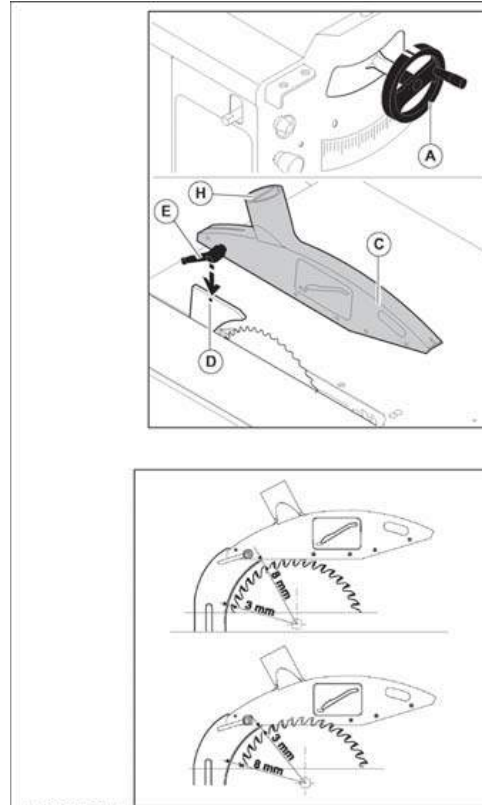


Fig. 4.3-12 SC_39W_CE.jpg

Fig. 4.3-12

4.3.13 PIEDE ANTI-RIBALTAMENTO - INSTALLAZIONE

www.scm.it

- Aprire la foratura già predisposta (T fig. 4.3-13), come indicato in figura.

- 1) Montare il piede (A fig. 4.3-13) mediante le viti (B fig. 4.3-13).

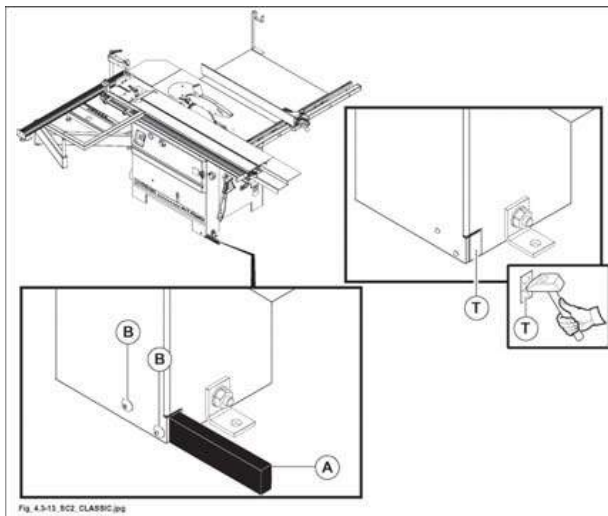


Fig. 4.3-13. SC2 CLASSIC.jpg

www.scm.it

4.3.14 MONTAGGIO DEI PIANI AGGIUNTI

www.scm.it

PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di montaggio e smontaggio richiedono l'impiego di 2 persone.

4.3.14.1 MONTAGGIO PIANO AGGIUNTO POSTERIORE

www.scm.it

Sono previsti due piani di diverse dimensioni:

940x837 Larghezza max di taglio: 1270 mm
565x837 Larghezza max di taglio: 900 mm

PIANETTO PER TAGLIO 900 mm

- 1) Fissare il piano aggiunto (A fig. 4.3-14-1) al piano di lavoro (B fig. 4.3-14-1) avvitando le viti (C fig. 4.3-14-1).
- 2) Regolare il piano aggiunto agendo sul grano (F fig. 4.3-14-1).

PIANETTO PER TAGLIO 1270 mm

NOTE-INFORMAZIONI:
nell'installazione del piano di dimensioni 940x837 si consiglia di montare prima la guida di scorrimento (vedi Par. 4.3.33) per avere un punto di appoggio.

- 1) Fissare il piano aggiunto (A fig. 4.3-14-1) al piano di lavoro (B fig. 4.3-14-1) avvitando le viti (C fig. 4.3-14-1).
- 2) Fissare la gamba (D fig. 4.3-14-1) al piano aggiunto (A fig. 4.3-14-1) avvitando la vite (E fig. 4.3-14-1).
- 3) Agire sulla vite (L fig. 4.3-14-1) di livellamento.

- Fissare il pianetto (P fig.4.3-14-1) al piano (A fig. 4.3-14-1) tramite le viti (C fig. 4.3-14-1) ed allinearne perfettamente al piano (A fig. 4.3-14-1) (controllare l'allineamento con una riga di riscontro).
- Regolare il piano aggiunto agendo sul grano (G fig. 4.3-14-1).

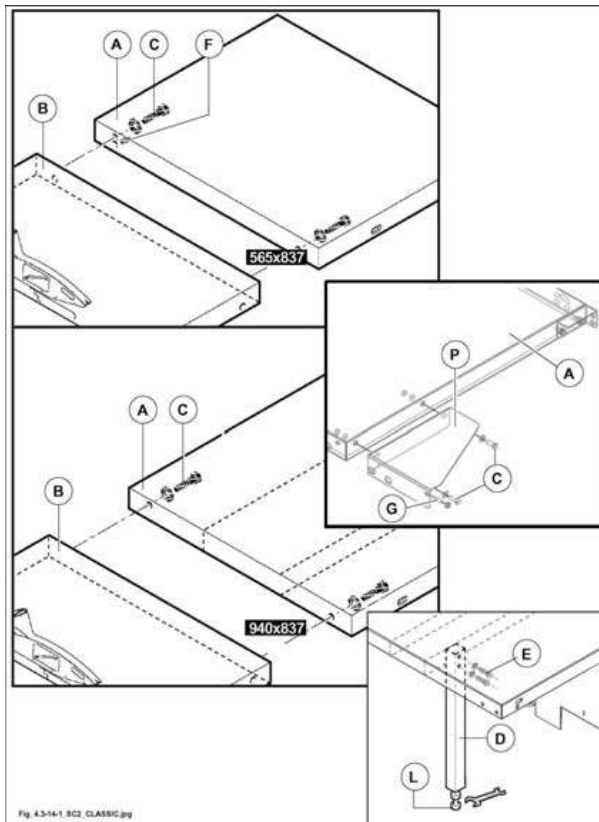


Fig. 4.3-14-1 SC2 CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-14-1



4.3.14.2 MONTAGGIO PIANETTO AGGIUNTO LATO USCITA

INL43142_00

Fissare il pianetto (A fig.4.3-14-2) al piano (B fig. 4.3-14-2) tramite le viti (C fig. 4.3-14-2) ed allinearlo perfettamente al piano agendo sui grani (D fig. 4.3-14-2) (controllare l'allineamento con una riga di riscontro).

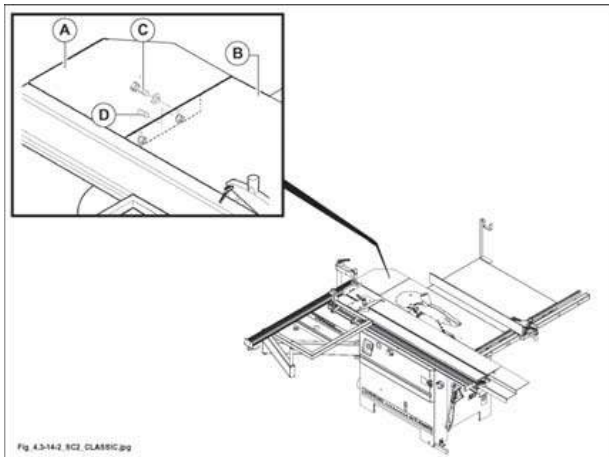
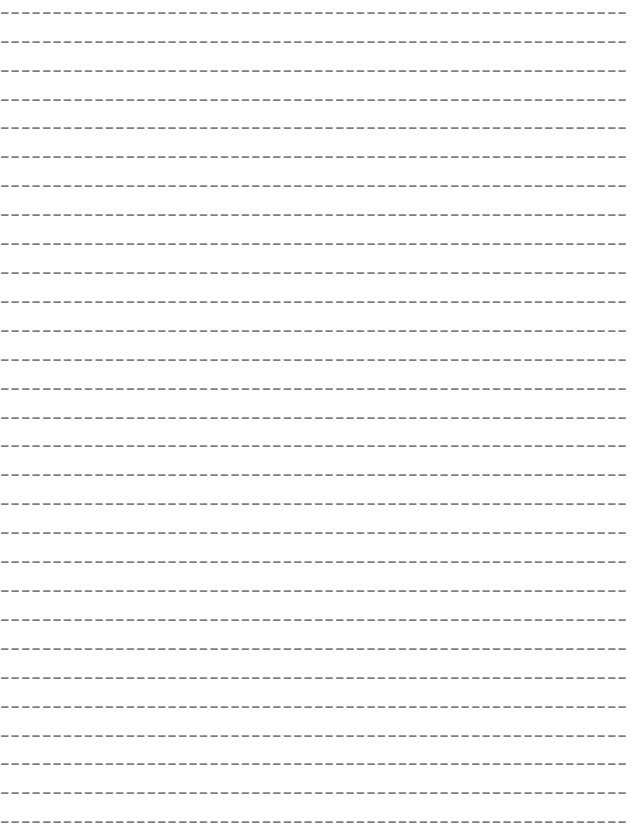


Fig. 4.3-14-2_02_CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-14-2

004



4.3.24 MONTAGGIO TELAIO DI SOSTEGNO

INL4324_00



NOTE-INFORMAZIONI:
il telaio viene spedito smontato dalla macchina per ragioni di trasporto.

- 1) Inserire il supporto (B fig. 4.3-24) nella scanalatura del carro vagone (A fig. 4.3-24).
- 2) Posizionare la bandiera (G fig. 4.3-24) come in figura; appoggiare il telaio (D fig. 4.3-24) sul supporto (B fig. 4.3-24) inserendo i due pattini (H fig. 4.3-24) nella scanalatura del vagone e la vite (F fig. 4.3-24) nel foro (E fig. 4.3-24).



NOTE-INFORMAZIONI:
la vite (F fig. 4.3-24) deve alloggiare perfettamente nell'apposito foro presente sotto al telaio (D fig. 4.3-24).

- 3) Livellare il piano (D fig. 4.3-24), se necessario, agendo sulla vite (F fig. 4.3-24).
- 4) Serrare i pomelli (C fig. 4.3-24).
- 5) Inserire la colonnetta (L fig. 4.3-24) con il pressore (M fig. 4.3-24) nella scanalatura del carro vagone (A fig. 4.3-24) e ruotarla in senso orario per bloccarla.

Quando non si utilizza il vagone (A fig. 4.3-24) bloccarlo con il pomello (N fig. 4.3-24).

Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni procedere come di seguito indicato:
- allentare i pomelli (C fig. 4.3-24);
- allentare le viti (P fig. 4.3-24) e agire sui grani (Q fig. 4.3-24) per regolare la posizione in altezza.

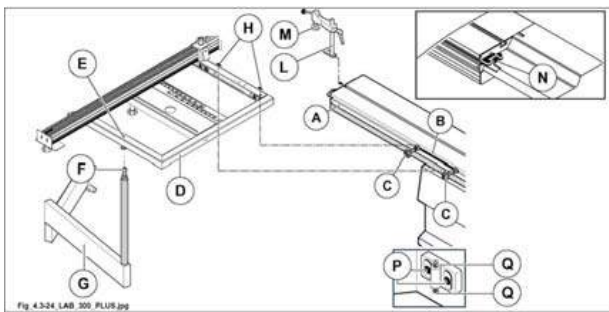


Fig. 4.3-24_LAB_300_PLUS.jpg

Fig. 4.3-24



4.3.24.2 MONTAGGIO DELLA RIGA DI APPOGGIO

INL43242_00



A Installazione per tagli a 90°

- 1) Appoggiare la riga telescopica sul piano (A fig. 4.3-24-2) inserendo il fulcro (C fig. 4.3-24-2) nel foro (R fig. 4.3-24-2).
Inserire il pomello (F fig. 4.3-24-2) nell'asola (T fig. 4.3-24-2) attraverso il foro (D fig. 4.3-24-2).
- 2) Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (C fig. 4.3-24-2) in battuta contro il lardone (L fig. 4.3-24-2); il lardone (L fig. 4.3-24-2) è registrato dai nostri tecnici, e serve per posizionare velocemente la riga telescopica alla giusta distanza dalla lama sega (solo nella posizione a 90°).
- 3) Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (E fig. 4.3-24-2) in battuta sul dispositivo (S fig. 4.3-24-2).
- 4) Serrare il pomello (F fig. 4.3-24-2).



B Installazione per tagli inclinati

- 1) Appoggiare la riga telescopica sul piano (A fig. 4.3-24-2) inserendo il fulcro (C fig. 4.3-24-2) nel foro (R fig. 4.3-24-2).
Inserire il pomello (F fig. 4.3-24-2) nell'asola (T fig. 4.3-24-2) attraverso il foro (D fig. 4.3-24-2).
- 2) Per l'uso posizionare la riga facendo riferimento alla targhetta (P fig. 4.3-24-2).
Serrare il pomello (F fig. 4.3-24-2).

La riga è dotata di una estensione estraibile a canocchiale (H fig. 4.3-24-2) la quale, se necessita, si può allungare dopo aver allentato il pomello (G fig. 4.3-24-2).
Quando il paraschegge (M fig. 4.3-24-2) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 4.3-24-2).

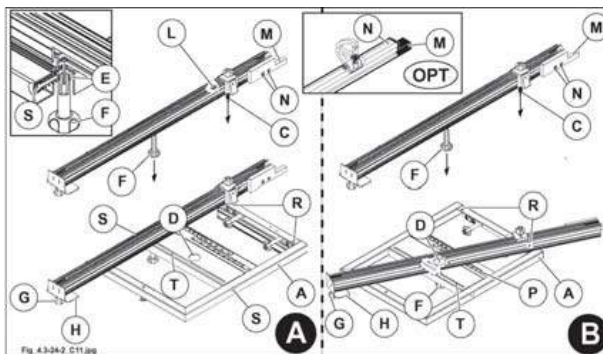


Fig. 4.3-24-2_C11.jpg

Fig. 4.3-24-2



4.3.30.1 MONTAGGIO DISPOSITIVO TAGLI ANGOLATI

www.scm.it

OPT

- 1) Inserire la colonnetta (N fig. 4.3-30-1) con il pressore (E fig. 4.3-30-1) nella scanalatura del carro vagone (C fig. 4.3-30-1).
- 2) Montare il gruppo riga (A fig. 4.3-30-1) inserendo il lardone (R fig. 4.3-30-1) nella scanalatura del vagone (C fig. 4.3-30-1).
- 3) Serrare le leve (G fig. 4.3-30-1).
- 4) Allentare la maniglia (F fig. 4.3-30-1).
- 5) Posizionare il gruppo riga alla giusta distanza dalla lama sega; nella posizione a 90° mandare il gruppo riga in battuta contro il lardone (L fig. 4.3-30-1); il lardone (L fig. 4.3-30-1) è registrato dai nostri tecnici, e serve per posizionare velocemente il gruppo riga alla giusta distanza dalla lama sega.
- 6) Per l'esecuzione di tagli angolati ruotare il gruppo riga (A fig. 4.3-30-1) facendo riferimento alla scala (D fig. 4.3-30-1).
- 7) Bloccare serrando la maniglia (F fig. 4.3-30-1).
- 8) Posizionare il pressore contro il gruppo riga accertandosi che la rosetta (Q fig. 4.3-30-1) si inserisca nella scanalatura.
- 9) Ruotare la colonnetta (N fig. 4.3-30-1) in senso orario per bloccarla.

Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni procedere come di seguito indicato:

- allentare le leve (G fig. 4.3-30-1);
- agire sui grani (S fig. 4.3-30-1) per regolare il parallelismo al vagone;
- allentare le viti (T fig. 4.3-30-1) e agire sui grani (U fig. 4.3-30-1) per regolare la posizione in altezza.

Quando il paraschegge (M fig. 4.3-30-1) si usura, avvicinarlo alla lama sega agendo sulle viti di bloccaggio.

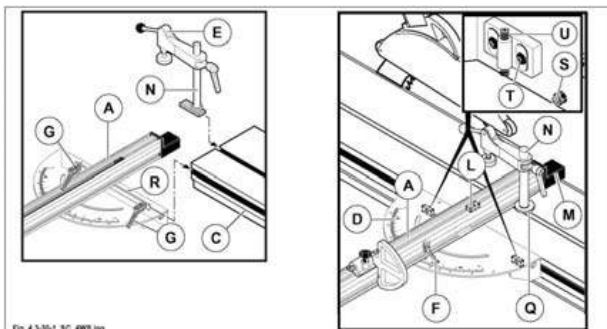


Fig. 4.3-30-1



4.3.31 PIANETTO PER VAGONE - INSTALLAZIONE

www.scm.it

OPT

- 1) Montare il pianetto (A fig. 4.3-31) inserendo il lardone (B fig. 4.3-31) nella scanalatura del vagone (C fig. 4.3-31).
- 2) Serrare le leve (D fig. 4.3-31).
- 3) Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni agire sui grani (E fig. 4.3-31) (livellamento) e sulle viti (F fig. 4.3-31) (posizionamento in altezza).

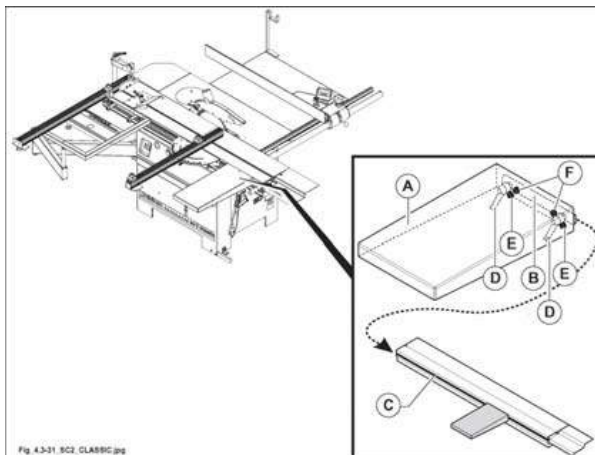


Fig. 4.3-31

Fig. 4.3-31



4.3.33 MONTAGGIO GUIDA PER TAGLI PARALLELI

www.scm.it



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di montaggio e smontaggio richiedono l'impiego di 2 persone.

Sono previste due guide di scorrimento rispettivamente a sezione quadrata o cilindrica. Per il montaggio fare riferimento alla configurazione da voi acquistata.

Versione con sezione quadrata

- 1) Fissare la guida (H fig. 4.3-33) al piano di lavoro (B fig. 4.3-33) inserendo le spine (N fig. 4.3-33) nei rispettivi fori e interponendo i distanziali (M fig. 4.3-33).
- 2) Serrare i dadi (E fig. 4.3-33).
- 3) Avvitare manualmente i dadi (S fig. 4.3-33) contro il piano aggiunto (A fig. 4.3-33) facendo attenzione a non deformare la guida (H fig. 4.3-33), e infine serrare i dadi (Q fig. 4.3-33).
- 4) Verificare la linearità della guida (H fig. 4.3-33) e regolare, se necessario, agendo sui dadi (S fig. 4.3-33).

Versione con sezione cilindrica

- 1) Inserire i prigionieri (C fig. 4.3-33) nei rispettivi fori mandando in battuta i dadi (D fig. 4.3-33) contro il piano (B fig. 4.3-33).



CAUTELA-PRECAUZIONE:
non allentare i dadi (D fig. 4.3-33) in quanto sono registrati dai nostri tecnici per il corretto posizionamento della guida cilindrica.

- 2) Serrare i dadi (E fig. 4.3-33).
- 3) Avvitare manualmente i dadi (S fig. 4.3-33) contro il piano aggiunto (A fig. 4.3-33) facendo attenzione a non deformare la guida (H fig. 4.3-33), e infine serrare i dadi (Q fig. 4.3-33).
- 4) Verificare la linearità della guida (H fig. 4.3-33) e regolare, se necessario, agendo sui dadi (S fig. 4.3-33).

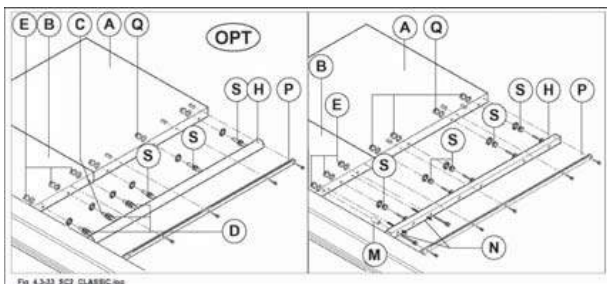


Fig. 4.3-33

Fig. 4.3-33



4.3.33.1 MONTAGGIO GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA

www.scm.it

- 1) Montare il tubolare (P fig. 4.3-33-1) e verificare con un taglio di prova che la larghezza del pannello corrisponda alla lettura sulla targa (R fig. 4.3-33-1); se necessita, registrare il corretto posizionamento allentando la vite di fissaggio (T fig. 4.3-33-1) e riposizionando la targa (R fig. 4.3-33-1).

Nella versione con barra cilindrica inserire il gruppo guida come indicato in fig. 4.3-33-1 e riavvitare la vite (A fig. 4.3-33-1).

Nella versione con visualizzatore la banda magnetica (B fig. 4.3-33-1) deve essere registrata ad una distanza massima di 0,8 mm dal sensore (C fig. 4.3-33-1) su tutta la sua lunghezza; registrare quindi la giusta posizione in altezza del tubolare (con cremagliera) (P fig. 4.3-33-1).

Dopo il montaggio occorre programmare il visualizzatore come indicato nelle regolazioni riportate nel cap. 16.

Regolazione cremagliera

Registrare la cremagliera (D fig. 4.3-33-1) in corrispondenza delle viti (M fig. 4.3-33-1):

- allentare le viti (M fig. 4.3-33-1);
- abbassare il pomello (I fig. 4.3-33-1), spingere la cremagliera in battuta contro il perno (L fig. 4.3-33-1) e serrare le viti (M fig. 4.3-33-1).

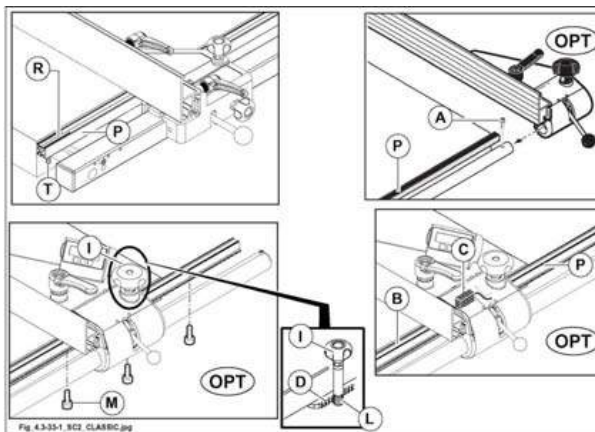


Fig. 4.3-33-1

Fig. 4.3-33-1



4.3.36 MONTAGGIO GRUPPO INCISORE

www.scm.it

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (Z fig. 4.3-36A).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Montare il gruppo (A fig. 4.3-36A) sul supporto sega.
- Serrare il dado (D fig. 4.3-36A) per bloccare il gruppo incisore (A fig. 4.3-36A).
- Smontare il particolare (E fig. 4.3-36A) e la targa (S fig. 4.3-36A).
- Montare il pomolo (1 fig. 4.3-36A) del sollevamento ed il pomolo (2 fig. 4.3-36A) della traslazione.
- Montare la molla (N fig. 4.3-36A) sul gruppo incisore.
- Montare la puleggia (P fig. 4.3-36A) sul braccio sega.
- Montare la puleggia (Q fig. 4.3-36A) nell'albero sega.
- Montare il gruppo staffa-puleggia (tendicinghia) (G fig. 4.3-36A), sul braccio sega, fissandolo con la vite (V fig. 4.3-36A) ma senza bloccarlo.
- Verificare che le pulegge (P fig. 4.3-36A) e (R fig. 4.3-36A) siano perfettamente allineate con la puleggia (Q fig. 4.3-36A) e se necessita interporre dei distanziali.
- Montare la vite (M fig. 4.3-36A) di aggancio della molla (X fig. 4.3-36A) di tensionamento della cinghia incisore.
- Montare la cinghia (H fig. 4.3-36A) rispettando il percorso e i passaggi indicati in figura.
- Montare la lama sega e l'incisore, come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (Z fig. 4.3-36A).
- Montare la nuova targa (W fig. 4.3-36A) e riposizionare il particolare (E fig. 4.3-36A).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

montare il pomolo di sollevamento (1 fig. 4.3-36A) e procedere alla sua registrazione mediante i dadi (B, C fig. 4.3-36A) come di seguito indicato:

avvitare il pomolo (1 fig. 4.3-36A), sollevare la lama incisore fino a farla sporgere di 3 mm sul piano di lavoro. Portare il dado (B fig. 4.3-36A) in battuta sul supporto sega e qui bloccarlo con la rondella ed il dado (C fig. 4.3-36A).

Montare il pomolo della traslazione (2 fig. 4.3-36A) e bloccarlo mediante il dado (F fig. 4.3-36A).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

il giusto tensionamento della cinghia dell'incisore è assicurato dalla molla (X fig. 4.3-36A) e non necessita di alcuna registrazione.

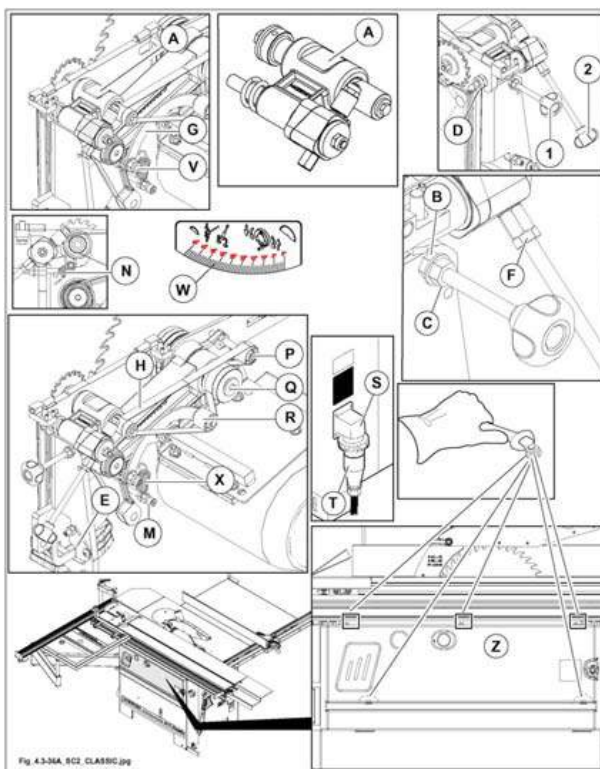


Fig. 4.3-36A



4.3.40 MONTAGGIO DEL COLTELLO DIVISORE

www.scm.it

**NOTE-INFORMAZIONI:**

vedi Capitolo 6.



4.3.41 MONTAGGIO LAMA SEGA

www.scm.it

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

- utilizzare guanti per maneggiare la sega.

- Quando si lavorano pezzi di grandi dimensione, ed è necessario l'aiuto di un'altra persona, è bene aggiungere una tavola di estensione al lato uscita pezzi, per rimuovere il materiale tagliato, e la seconda persona deve stare all'estremità di uscita di questa estensione.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

- Per montare o sostituire la lama sega operare nel seguente modo:
- 1) spostare il gruppo sega tutto verso l'alto (con inclinazione 90°).
 - 2) Posizionare il telaio di squadra (A fig. 4.3-41) come in figura e trascinare il carro vagone (H fig. 4.3-41) tutto a destra.
 - 3) Aprire la protezione (N fig. 4.3-41).
 - 4) Inserire il perno (B fig. 4.3-41) nel foro della puleggia albero sega.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

un fincorsa di sicurezza garantisce che con la protezione (N fig. 4.3-41) aperta il motore non possa essere avviato.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

il dado di bloccaggio (C fig. 4.3-41) della lama sega è sinistrorso; per svitarlo occorre ruotarlo in senso orario.

- 5) Allentare il dado di bloccaggio (C fig. 4.3-41) con chiave esagonale da 24 mm, ed estrarre la flangia (D fig. 4.3-41).
- 6) Montare in sequenza la sega (E fig. 4.3-41), la flangia (D fig. 4.3-41) e il dado (C fig. 4.3-41) (per evitare eventuali vibrazioni, prima di montare la lama sega pulire accuratamente le flange).
- 7) Serrare il dado con la chiave da 24 mm utilizzando il perno (B fig. 4.3-41).
- 8) Regolare la posizione in altezza del coltello divisore (F fig. 4.3-41) allentando il dado (G fig. 4.3-41).

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

per motivi di sicurezza è obbligatorio richiudere la protezione (N fig. 4.3-41), altrimenti:

- la macchina non parte.
- La protezione interferisce con il movimento del vagone.

Regolare la posizione del coltello divisore in modo che la sua distanza dalla lama sega sia compresa fra 3 e 8 mm.

Il coltello divisore è nella giusta posizione quando la protezione sega copre una parte del tagliente della lama sega.

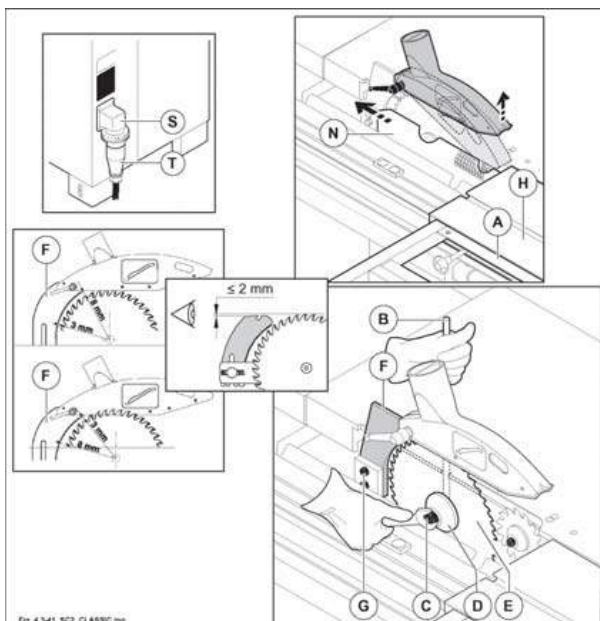


Fig. 4.3-41

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

il collegamento elettrico ed i controlli da effettuare successivamente vanno eseguiti da un elettricista specializzato, facendo riferimento allo schema elettrico in dotazione alla macchina

- le condizioni ottimali è che venga fornita alla macchina l'esatta tensione riportata sulla targhetta di identificazione macchina
- assicurarsi che l'impianto elettrico di linea sia dimensionato per poter sopportare la potenza assorbita e che i cavi per il collegamento siano adeguatamente dimensionati (verificare con la tabella)
- usare i valori della corrente nominale (In) per calcolare la sezione dei cavi elettrici.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

considerare che la sezione dei cavi di alimentazione NON dipende solamente dalla corrente nominale, ma anche dalla lunghezza di installazione e dal valore della corrente di corto circuito. Per questo motivo considerare la tabella solamente a titolo indicativo e di prima analisi. Chi esegue il collegamento elettrico per il cliente finale deve fare le corrette valutazioni. Nella tabella, per semplicità di lettura, è indicato solo l'utilizzo di "fusibili", ma possono essere utilizzati anche interruttori mantenendo un analogo dimensionamento.

La sezione del cavo di messa a terra (colore giallo - verde) dovrà risultare uguale alla sezione dei conduttori di linea ed in ogni caso adeguata alle disposizioni di legge vigenti nello stato ove la macchina è installata.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

consultare la tabella sotto riportata per usare la giusta sezione di cavi, e per installare a monte della macchina fusibili del tipo "AD INTERVENTO RITARDATO".

| AMPERE ASSORBITI | SEZIONE CAVI (mm ²) | FUSIBILI AM |
|------------------|---------------------------------|-------------|
| 0 → 10 | 2,5 | 12 A AM |
| 10 → 14 | 4,0 | 16 A AM |
| 14 → 18 | 6,0 | 20 A AM |
| 18 → 22 | 6,0 | 25 A AM |
| 22 → 28 | 10,0 | 32 A AM |
| 28 → 36 | 10,0 | 40 A AM |
| 36 → 46 | 16,0 | 50 A AM |
| 46 → 54 | 16,0 | 63 A AM |
| 54 → 76 | 25,0 | 80 A AM |
| 76 → 92 | 35,0 | 100 A AM |
| 92 → 110 | 50,0 | 125 A AM |

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

- la macchina non risulta protetta contro i rischi di elettrocuzione dovuti ai contatti indiretti (rif. 6.3 della Normativa Europea EN60204-1).
- La macchina non risulta protetta contro le sovracorrenti dovute a corto circuito (overcurrent arising from a short circuit) nel feeder della macchina (rif. 7.2 della Normativa Europea EN60204-1).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

la protezione contro tali rischi è compito del Cliente il quale dovrà avvalersi, a tal fine, di personale specializzato (elettricista installatore di impianti elettrici).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

a tal proposito si specifica che negli impianti di:

- 1) tipo TT, alimentati dalla rete di pubblica distribuzione in Bassa Tensione,
- 2) tipo TN, alimentati dalla rete di pubblica distribuzione in Media Tensione,

la linea di alimentazione della macchina deve essere protetta da dispositivi a corrente differenziale, coordinati opportunamente con l'impianto di terra dell'utente (rif. IEC 60364-4-41; HD 60364-4-41).

Per ambienti a maggior rischio d'incendio (per assicurare la protezione contro incendi causati da correnti disperse verso terra), il massimo valore della corrente d'intervento differenziale è pari ad 300 mA.

In caso di impianti tipo TN, il sistema deve essere di tipo TN-S con neutro e conduttore di protezione separati (IEC 60364-4-482; HD 384.4.482).

Le macchine SCM, prevedono regolarmente la messa a disposizione da parte del cliente finale, di una rete di alimentazione rigorosamente di tipo TN-S, mentre, in presenza di situazioni di tipo diverso, sarà da prevedere l'uso (eventualmente messo a disposizione come opzionale) di trasformatori od autotrasformatori posti a monte della macchina stessa.

**4.4.2 COLLEGAMENTO ELETTRICO**

(H4.4.2.0)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

prima di effettuare il collegamento disconnettere l'interruttore generale di linea; verificare in ogni caso che sul cavo elettrico destinato al collegamento della macchina non sia presente tensione.

Collegare la macchina all'impianto elettrico operando come di seguito indicato:

- predisporre il cavo di alimentazione in prossimità della presa (A fig. 4.4) in dotazione;
- collegare i cavi di alimentazione ai morsetti L1-L2-L3 della presa in dotazione, e il cavo di terra al morsetto contrassegnato con il simbolo (⊕ / PE);
- connettere la presa (A fig. 4.4) alla spina (B fig. 4.4).

**4.4.3 VERIFICA DEL CORRETTO COLLEGAMENTO**

(H4.4.3.0)

**PERICOLO-ATTENZIONE:****ATTENZIONE AL COLLEGAMENTO ELETTRICO.**

L'errata rotazione dell'utensile causa pericolo all'operatore e danni al prodotto. Avviare per una frazione di secondo la macchina e verificare che la lama sega ruoti in senso orario; nel caso la rotazione non sia corretta, togliere immediatamente tensione ed invertire due delle tre fasi sui morsetti (L1-L2-L3).

**CAUTELA-PRECAUZIONE:**

se la macchina venisse allacciata con un cavo di alimentazione in posa mobile, utilizzare un cavo flessibile in gomma contrassegnato dalle sigle H07RN-F o A07RN-F. La relativa presa ad innesto dovrà rispondere alla norma DIN 49463 ed alle internazionali IEC 309-1 e IEC 309-2.

**PERICOLO-ATTENZIONE:****OPT**

negli interruttori con freno elettronico, anche a motore fermo, il motore non è staccato galvanicamente dalla rete. L'interruttore alimenta il motore con tensione anche dopo lo spegnimento; in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

la documentazione, completa di schema elettrico e certificati, è situata all'interno della valigetta porta accessori.



Fig. 4.4, SC2, CLASSIC (pg)

Fig. 4.4



4.5 ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI E COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO CENTRALIZZATO

91_45_001



PERICOLO-ATTENZIONE:
il collegamento all'aspirazione è indispensabile per il funzionamento della macchina e per la salute dell'operatore. Lavorare sempre con l'aspirazione generale funzionante.



NOTE-INFORMAZIONI:
l'impianto di aspirazione deve essere conforme a EN 12779:2004.

L'impianto d'aspirazione deve sempre essere avviato contemporaneamente al motore del gruppo operatore in funzione.

Collegare la bocca di scarico trucioli all'impianto di aspirazione con tubi flessibili di diametro adeguato.



NOTE-INFORMAZIONI:
è consigliabile che la manica di aspirazione sia collocata all'esterno della bocca di aspirazione per non creare intoppi di trucioli.
Il tubo d'aspirazione deve essere posizionato in modo tale da non ostacolare l'operatore durante la lavorazione.

Collegare il tubo flessibile alla bocca di aspirazione (A fig. 4.5) diametro 120 mm, (C fig.4.5) diametro 60 mm, (B fig. 4.5) diametro 80 mm.
Stringerli con l'apposita fascetta metallica per assicurare il contatto fra la bocca ed il tubo flessibile.

[A + C] l'impianto di aspirazione deve avere una portata di 1018 m³/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s - trucioli secchi (1425 m³/h → 28 m/s - trucioli umidi).

[A + B] l'impianto di aspirazione deve avere una portata di 1176 m³/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s - trucioli secchi (1647 m³/h → 28 m/s - trucioli umidi).

Tali valori vanno controllati prima di iniziare il lavoro.

Se all'impianto centrale sono collegate altre macchine, effettuare una prova quando tutti gli impianti di aspirazione sono in funzione.

Un buon funzionamento dell'aspirazione riduce i rischi di inalazione di polvere.

Alcuni fattori che riducono l'emissione delle polveri nell'ambiente di lavoro sono:
- manutenzione degli utensili, della macchina, e dell'impianto di aspirazione;
- uso corretto dei protettori dalla polvere.

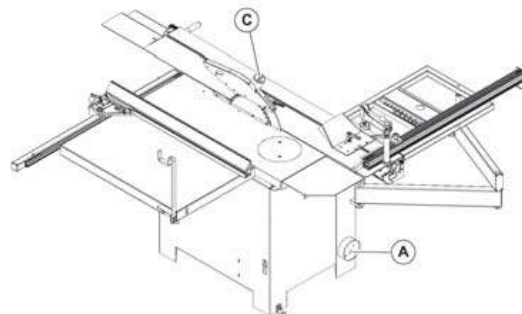
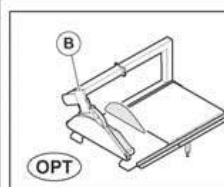


Fig. 4.5. 9C2_CLASSIC.jpg

Fig. 4.5





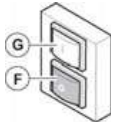


NOTE-INFORMAZIONI:
per il collegamento della macchina all'impianto di aspirazione utilizzare tubi flessibili in materiale antistatico ed autoestinguente onde evitare la formazione di scariche elettriche per accumulo di elettricità statica (che potrebbero compromettere il corretto funzionamento dei componenti elettronici presenti sulla macchina) e ostacolare la propogazione delle fiamme in caso di incendio.

INDICE

| | | | |
|--|-----|---|---|
| | 5.1 | Quadro comandi..... | 2 |
| | 5.2 | Emergenze..... | 3 |
| | 5.4 | Controlli generali prima dell'avviamento..... | 4 |
| | 5.5 | Avviamento - arresto macchina..... | 4 |

5.1 QUADRO COMANDI

| Rif. | Immagine | Descrizione / Funzione | Uso e/o indicazione |
|------|---|---|--|
| 1 |  | Pulsante di avvio/arresto motore. |  = Premere il pulsante per avviare il motore.  = Premere il pulsante per fermare il motore. |
| 2 |  | Pulsante d'emergenza. Disinserisce la tensione di alimentazione ai motori, facendo entrare in funzione, dove presenti, i freni. | Premuto: macchina in emergenza. Ruotare nel senso della freccia per ripristinare. |
| 3 |  | Interruttore generale con protezione termica. Inserisce e disinserisce la tensione di alimentazione al gruppo operatore. | Con pulsante bianco G premuto il gruppo è alimentato Con pulsante rosso F premuto il gruppo si arresta. |



5.2 EMERGENZE


In caso di pericolo, premendo un pulsante d'emergenza si blocca automaticamente qualsiasi funzione della macchina.

I pulsanti di emergenza presenti sulla macchina sono:

- sul fronte macchina (1 fig. 5.3).

Periodicamente premere i dispositivi d'emergenza per verificarne il buon funzionamento.



PERICOLO-ATTENZIONE: eventuali anomalie riscontrate durante il controllo di questi dispositivi, vanno segnalate tempestivamente al responsabile , il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il manutentore elettrico, meccanico o il Servizio Assistenza SCM.

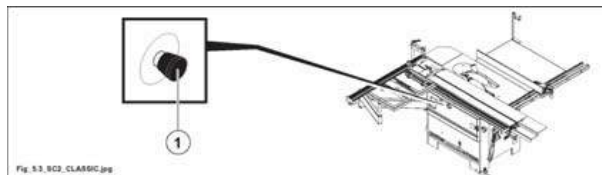


Fig. 5.3




5.4 CONTROLLI GENERALI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

Verificare:

- la macchina sia collegata all'impianto di aspirazione.
- i pulsanti di emergenza siano in posizione corretta (eventualmente sbloccarli).



PERICOLO-ATTENZIONE: eventuali anomalie riscontrate durante il controllo di questi dispositivi, vanno segnalate tempestivamente al responsabile , il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il manutentore elettrico, meccanico o il Servizio Assistenza SCM.



NOTE-INFORMAZIONI: controllare che la velocità sia quella idonea per l'utensile montato.



DIVIETO: è vietato alterare, modificare od escludere alcuno dei circuiti o dispositivi installati.



5.5 AVVIAMENTO - ARRESTO MACCHINA



NOTE-INFORMAZIONI: effettuare i controlli del paragrafo 5.4.

Procedura di Avviamento

- 1) Premere il pulsante (E fig. 5.5).

Procedura di Arresto

- 1) Premere il pulsante (D fig. 5.5).



PERICOLO-ATTENZIONE:

OPT

in caso di mancanza della tensione il freno elettronico non funziona.
ATTENZIONE! UTENSILI IN MOVIMENTO. Non inserire le mani nella zona di pericolo.

Il freno elettronico, dopo il terzo tentativo di frenatura non andato a buon fine (tempo di arresto maggiore di 10 secondi) o dopo un solo tentativo di frenatura con tempo di arresto maggiore di 14 secondi, va automaticamente in blocco, impedendo l'avvio della funzione selezionata. Togliere l'alimentazione elettrica alla macchina per ripristinare la funzione. Se il problema persiste, contattare SCM.

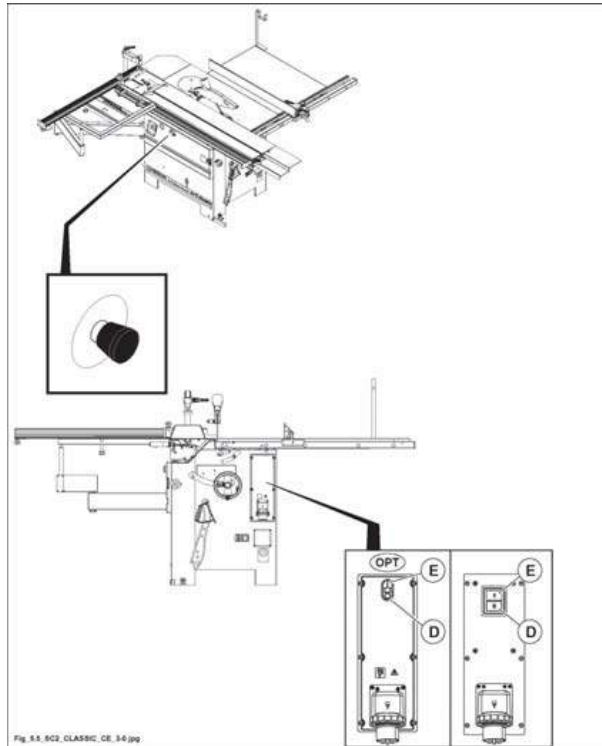


Fig. 5.5



PERICOLO-ATTENZIONE: in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.

INDICE

| | | | |
|--|---------|--|----|
| | 6.1 | Regolazione del coltello divisore | 2 |
| | 6.3 | Posizionamento degli assi | 4 |
| | 6.3.1 | Posizionamento verticale gruppo lame | 4 |
| | 6.3.2 | Inclinazione gruppo lame | 4 |
| | 6.3.4 | Regolazione dell'incisore | 6 |
| | 6.3.4.1 | Regolazione verticale | 6 |
| | 6.3.4.2 | Allineamento con la lama sega | 6 |
| | 6.4 | Uso corretto delle lame circolari | 7 |
| | 6.8 | Regolazione della protezione alle lame | 8 |
| | 6.9 | Descrizione della protezione sospesa | 10 |
| | 6.11 | Regolazione della protezione sospesa | 12 |



6.1 REGOLAZIONE DEL COLTELLO DIVISORE

M.C.P. (20)



PERICOLO-ATTENZIONE:
non effettuare le operazioni a mani nude; indossare specifici guanti di protezione.



NOTE-INFORMAZIONI:
la macchina è sempre fornita di 1 coltello divisore (spaccalegna).



PERICOLO-ATTENZIONE:
montare sempre il coltello divisore in dotazione alla macchina.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



PERICOLO-ATTENZIONE:
ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

- 1) Spostare il gruppo sega tutto verso l'alto (con inclinazione 90°).
- 2) Posizionare il telaio di squadra (A fig. 6.1) come in figura e traslare il carro vagone (H fig. 6.1) tutto a destra.
- 3) Aprire la protezione (N fig. 6.1).
- 4) Regolare la posizione in altezza del coltello divisore (F fig. 6.1) allentando il dado (G fig. 6.1).



PERICOLO-ATTENZIONE:
regolare la posizione del coltello divisore in modo che la sua distanza dalla lama sega sia compresa fra 3 e 8 mm.
Il coltello divisore è nella giusta posizione quando la protezione sega copre una parte del tagliente della lama sega.

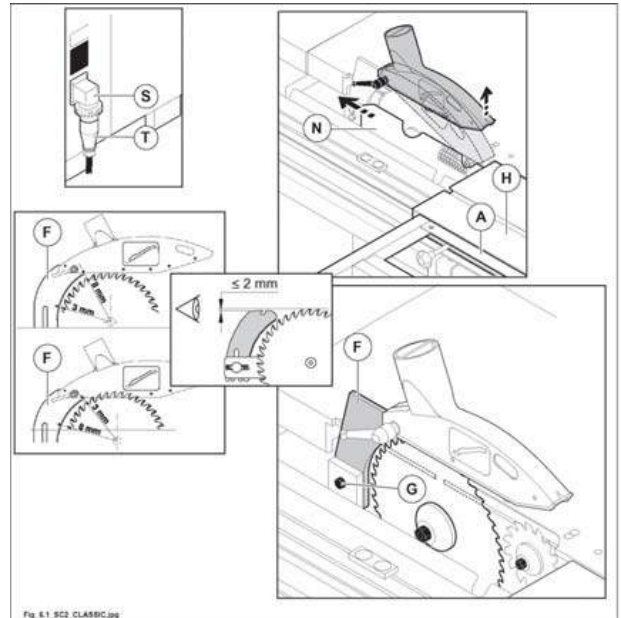


Fig. 6.1

6.3 POSIZIONAMENTO DEGLI ASSI

90_042,00

6.3.1 POSIZIONAMENTO VERTICALE GRUPPO LAME

90_041,00

- Inserire il volantino (E fig. 6.3-1) nel perno (F fig. 6.3-1) e ruotarlo per regolare l'altezza del gruppo sega.



NOTE-INFORMAZIONI:
per ottenere un buon taglio, la lama deve essere 1-1,5 cm più alta dello spessore di taglio.



DIVIETO:
con protezione fissata al coltello divisore, E' VIETATO effettuare tagli ciechi.

6.3.2 INCLINAZIONE GRUPPO LAME

90_042,00

- Inserire il volantino (E fig. 6.3-1) nel perno (H fig. 6.3-1).
- Allentare il pomello (G fig. 6.3-1) e ruotare il volantino per regolare l'inclinazione del gruppo sega-incisore.
- Leggere nell'indice (L fig. 6.3-1) il valore di inclinazione della lama sega.

Con protezione sospesa

Il dispositivo viene fornito con due tipi di protezione (F fig. 6.3-1) e (C fig. 6.3-1), una per tagli con sega a 90°, e una per tagli con sega inclinata.



CAUTELA-PRECAUZIONE:
quando si lavora con la sega a 90° utilizzare sempre il carter (F fig. 6.3-1).
Nel caso in cui si debba lavorare con la sega inclinata è necessario installare il carter (C fig. 6.3-1).



CAUTELA-PRECAUZIONE:

- Premere il pulsante d'emergenza.
- Alzare a fine corsa la protezione (D fig. 6.3-1).
- Ruotare il dispositivo di bloccaggio (A fig. 6.3-1) e sfilare il fianco posteriore (F fig. 6.3-1).
- Inserire il fianco largo (C fig. 6.3-1, fornito a corredo) e per bloccarlo ruotare il dispositivo di bloccaggio (A fig. 6.3-1).



NOTE-INFORMAZIONI:
sollevare o abbassare la cuffia mediante la maniglia (R fig. 6.3-1) e la leva (S fig. 6.3-1) in funzione allo spessore del legno.

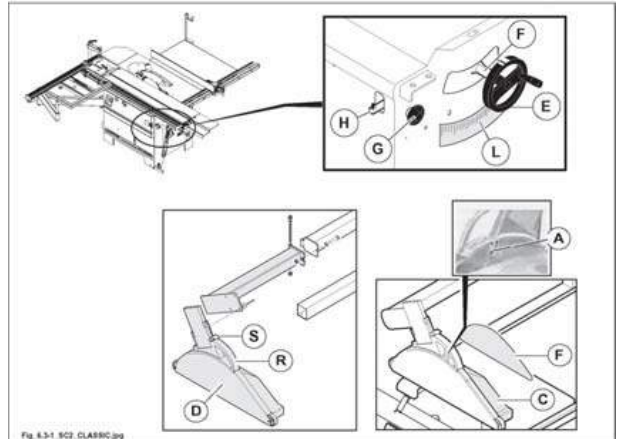


Fig. 6.3-1 SC2 CLASSIC.jpg

Fig. 6.3-1

6.3.4 REGOLAZIONE DELL'INCISORE

90_044,00



CAUTELA-PRECAUZIONE:
nel taglio del pannello nobilitato è indispensabile l'utilizzo dell'incisore (A fig. 6.3-4-1) per evitare possibili scheggiature.
L'incisore va posizionato in modo che produca un taglio di 1-1,5 mm;
quando non è necessario utilizzare l'incisore escluderlo, abbassandolo a fine corsa sotto il piano.



6.3.4.1 REGOLAZIONE VERTICALE

90_044,00

- Qualora si rendesse necessario regolare l'incisore rispetto alla sega, procedere nel seguente modo:
- registrare l'incisore in altezza tramite il pomello (L fig. 6.3-4-1).



6.3.4.2 ALLINEAMENTO CON LA LAMA SEGA

90_044,00

Si ottiene per tentativi successivi con prove di taglio.

- Registrare l'allineamento dell'incisore alla sega ruotando il pomello (N fig. 6.3-4-1).

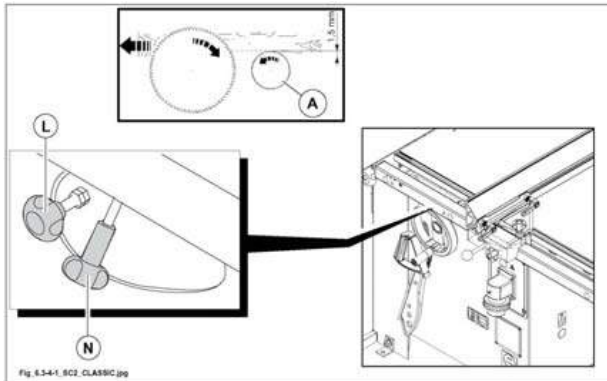


Fig. 6.3-4-1 SC2 CLASSIC.jpg

Fig. 6.3-4-1



6.4 USO CORRETTO DELLE LAME CIRCOLARI

9004_04,00



CAUTELA-PRECAUZIONE:
assicurarsi che la macchina sia ben piazzata in modo da evitare dannose vibrazioni.
Evitare di ritirare il materiale quando il taglio è già iniziato; procedere con un avanzamento continuo senza strappi.
La velocità di avanzamento del pezzo contro la lama, specialmente in corrispondenza dei nodi, non deve essere veloce e deve essere rapportata allo spessore dello stesso.
Non fare sostare i pezzi fra guida sega e lama.



PERICOLO-ATTENZIONE:
rimuovere sempre i rifilli che si creano durante la lavorazione in quanto potrebbero inserirsi fra la lama e il piano sega creando danni alla macchina o pericolo per l'operatore.
Prima di eseguire la rimozione spegnere la macchina e attendere che la lama sega sia ferma.

- Non urtare le placchette contro oggetti metallici.
- Quando i taglienti perdono il filo, riaffilare subito la lama.
- Pulire spesso il corpo d'acciaio e le placchette dalle incrostazioni usando gli appositi liquidi in commercio.
- Lasciare a bagno la lama, poi pulire con spazzola vegetale. Non usare spazzole metalliche.
- Scegliere la dentatura ricordando che per avere un buon taglio è necessario che almeno 2-3 taglienti lavorino nello stesso tempo (A fig. 6.4). Se lavora un solo tagliente (B fig. 6.4) non si ottiene un buon taglio.
- È inoltre importante, quando è possibile, sollevare la lama fino a fare sporgere dallo spessore del legno tutto il tagliente del dente.

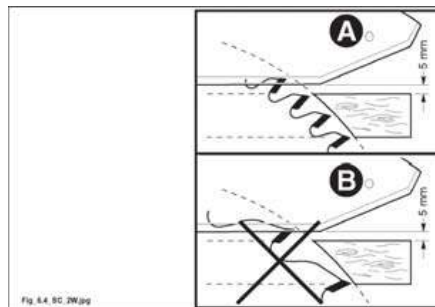


Fig. 6.4 SC 2W.jpg

Fig. 6.4



6.8 REGOLAZIONE DELLA PROTEZIONE ALLE LAME

Fig. 6.8_01.dwg

- Bloccare la maniglia (E fig. 6.8) in modo da rendere la protezione (D fig. 6.8), frizionata nel coltello divisore.
- Con la maniglia (F fig. 6.8) sollevare o abbassare la protezione raggiungendo la posizione desiderata in funzione dello spessore del legno da tagliare (la distanza fra protezione e legno deve essere 2÷3 mm). Questa posizione verrà mantenuta.
- La protezione è realizzata con un materiale "trucioliabile" per evitare che la lama in un accidentale contatto con essa possa rovinarsi.



DIVIETO:
con protezione fissata al coltello divisore, E' VIETATO effettuare tagli ciechi.

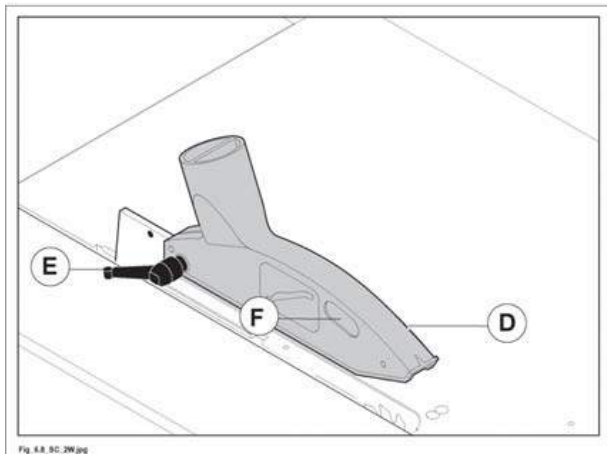


Fig. 6.8_01.dwg

Fig. 6.8

nome_3-02



6.9 DESCRIZIONE DELLA PROTEZIONE SOSPESA

Fig. 6.9_01.dwg

OPT

Questa protezione si regola semplicemente alzando o abbassando la maniglia (5 fig. 6.9).



PERICOLO-ATTENZIONE:
tale protezione non deve, per nessun motivo, essere smontata dalla sua sede.
Prima di iniziare la lavorazione accertarsi di aver abbassato la protezione fino a toccare il pezzo da lavorare e, al termine della lavorazione, abbassare la stessa fino al contatto con il piano.

PRESENTAZIONE

La protezione è composta dai seguenti elementi:

- 1) Protezione lame
- 3) Braccio di supporto
- 4) Fianco intercambiabile con fianco largo per tagli inclinati
- 5) Maniglia per la regolazione in altezza
- 6) Molla per movimento verticale protezione
- 7) Dispositivo di bloccaggio fianco
- 8) Attacco per tubo d'aspirazione
- 10) Listelli in alluminio
- 11) Fianco largo per tagli inclinati

DESCRIZIONE

Con la maniglia (5 fig. 6.9) tenendo premuta la molla (6 fig. 6.9), sollevare ed abbassare parallelamente al piano la protezione (1 fig. 6.9) che manterrà la posizione scelta.
La protezione è realizzata con un materiale "trucioliabile" (alluminio + policarbonato) per evitare che la lama in un accidentale contatto con la protezione, possa rovinarsi.
Un'ulteriore protezione è data da due listelli in alluminio (10) fissati in basso, all'interno della protezione, per proteggerne i fianchi.
I fianchi anteriore e posteriore sono in policarbonato trasparente, in modo che la lama sia visibile durante la lavorazione.

Per i tagli inclinati utilizzare il fianco posteriore largo (11 fig. 6.9) in dotazione alla macchina.

Per effettuare la sostituzione:

- ruotare il dispositivo di bloccaggio (7 fig. 6.9) e sfilare il fianco.
- inserire il fianco desiderato e per bloccarlo ruotare il dispositivo di bloccaggio (7 fig. 6.9).

La protezione è dotata di un attacco (8 fig. 6.9 diametro 80 mm) per l'allacciamento al sistema d'aspirazione centralizzato.

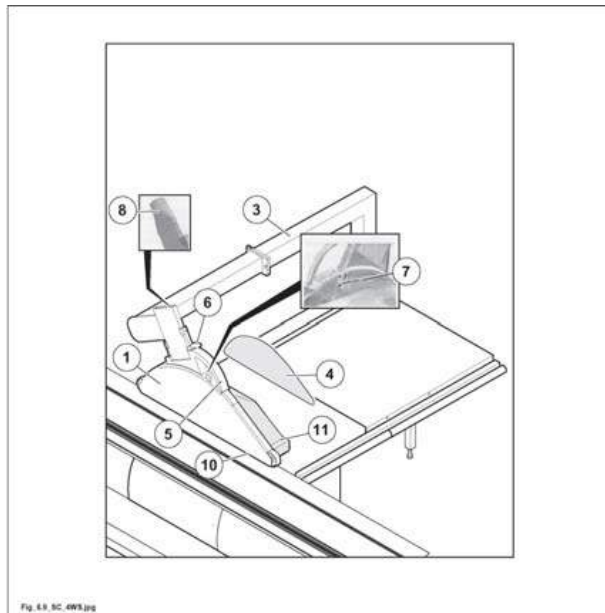


Fig. 6.9_01.dwg

Fig. 6.9

6.11 REGOLAZIONE DELLA PROTEZIONE SOSPESA

OPT

img_6-11_00

Con la maniglia (5 fig. 6.11) tenendo premuta la molla (6 fig. 6.11), sollevare ed abbassare parallelamente al piano la protezione (1 fig. 6.11) che manterrà la posizione scelta.

Sollevare o abbassare la protezione raggiungendo la posizione desiderata in funzione dello spessore del legno da tagliare (la distanza fra protezione e legno deve essere 2-3 mm). Questa posizione verrà mantenuta.

Se questa condizione non fosse rispettata contattare il servizio assistenza tecnica del Concessionario SCM.

NOTE-INFORMAZIONI:
si consiglia di tenere la protezione sempre ben pulita e di controllare regolarmente il suo stato.
Tenere la protezione in posizione in appoggio sul piano quando la macchina è spenta.

PERICOLO-ATTENZIONE:
la protezione non deve mai essere smontata.



Fig. 6.11

INDICE

| | | |
|----------|---|----|
| 7.1.3 | Regolazione del paraschegge..... | 2 |
| 7.4 | Uso della riga telescopica | 3 |
| 7.14 | Guida manuale per tagli paralleli..... | 4 |
| 7.14.1 | Azzeramento della guida per tagli paralleli | 4 |
| 7.14.2 | Funzionamento | 6 |
| 7.15 | Guida manuale per tagli paralleli con lettore elettronico di posizione su banda magnetica | 9 |
| 7.15.1 | Azzeramento | 9 |
| 7.15.2 | Funzionamento | 10 |
| 7.23 | Uso del vagone e telaio per pannelli di grande misura | 14 |
| 7.23.1 | Vagone in alluminio | 14 |
| 7.23.6 | Uso del gruppo pressatore | 16 |
| 7.24 | Esempio di taglio longitudinale..... | 17 |
| 7.24.1 | Primo taglio | 17 |
| 7.24.2 | Secondo taglio (squadro)..... | 18 |
| 7.24.3 | Terzo taglio | 18 |
| 7.24.4 | Quarto taglio..... | 19 |
| 7.24.5 | Taglio per ottenere pezzi con lati opposti paralleli | 21 |
| 7.24.6 | Regolazione riga per tagli obliqui | 23 |
| 7.24.6.1 | Esempio di posizionamento riga per tagli obliqui | 24 |
| 7.25 | Riga aggiunta per tagli obliqui completa di riga millimetrata | 25 |

7.1.3 REGOLAZIONE DEL PARASCHEGGE

STD

img_7-1-3_00

È possibile rifilare più volte il paraschegge (K fig. 7.1-3), senza dover spostare l'intera riga di appoggio. Allentare le viti (V fig. 7.1-3), fare scorrere il paraschegge (K fig. 7.1-3) verso la lama, serrare la vite ed effettuare di nuovo il rifilo.

Se fosse necessario sostituirlo vedere il Capitolo 20.

OPT

È possibile rifilare più volte il paraschegge (K fig. 7.1-3), senza dover spostare l'intera riga di appoggio. Allentare la vite (V fig. 7.1-3), fare scorrere il paraschegge (K fig. 7.1-3) verso la lama, serrare la vite ed effettuare di nuovo il rifilo.

Se fosse necessario sostituirlo vedere il Capitolo 20.

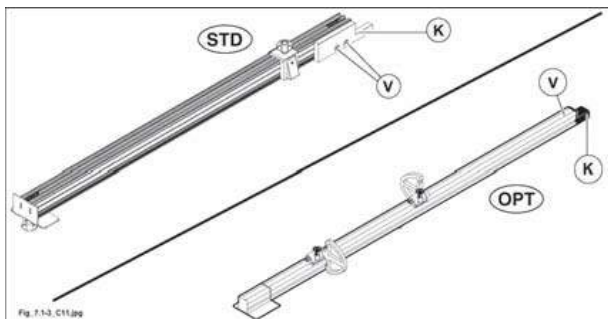


Fig. 7.1-3

7.4 USO DELLA RIGA TELESCOPICA

img_7-4_00

A Per tagli a 90°

- Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (C fig. 7.4) in battuta contro il lardone (L fig. 7.4); il lardone (L fig. 7.4) è registrato dai nostri tecnici, e serve per posizionare velocemente la riga telescopica alla giusta distanza dalla lama sega (solo nella posizione a 90°).
- Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (E fig. 7.4) in battuta sul dispositivo (S fig. 7.4).
- Serrare il pomello (F fig. 7.4).

- Per l'uso posizionare le battute (B fig. 7.4) facendo riferimento alla riga metrica (P fig. 7.4).

B Per tagli inclinati

- Per l'uso posizionare la riga facendo riferimento alla targhetta (P fig. 7.4).
- Serrare il pomello (F fig. 7.4).

La riga è dotata di una estensione estraibile a canocchiale (H fig. 7.4) la quale se necessita si può allungare dopo aver allentato il pomello (G fig. 7.4).

STD Quando il paraschegge (M fig. 7.4) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 7.4). La riga telescopica viene fornita con le battute (B fig. 7.4). Queste si possono velocemente posizionare, per lavorazioni in appoggio o in spinta, sfilandole dalla riga per rimontarle dal lato opposto della stessa.

OPT Quando il paraschegge (M fig. 7.4) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando il grano (N fig. 7.4). La riga telescopica viene fornita con le battute (B fig. 7.4). Queste si possono velocemente posizionare per lavorazioni in appoggio o in spinta semplicemente ribaltandole.

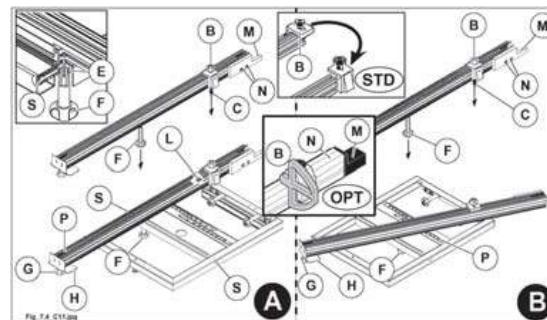


Fig. 7.4

7.14 GUIDA MANUALE PER TAGLI PARALLELI

La macchina può essere accessoriata con diversi modelli di supporti guida sega rispettivamente:

- A** gruppo guida sega con regolazione micrometrica (scorrimento su guida a sezione quadrata).
- B** Gruppo guida sega con regolazione micrometrica a cremagliera (scorrimento su guida a sezione cilindrica).
- B** Gruppo guida sega con regolazione micrometrica a cremagliera (scorrimento su guida a sezione cilindrica), con visualizzatore digitale.

7.14.1 AZZERAMENTO DELLA GUIDA PER TAGLI PARALLELI

- 1) A lama ferma (motore spento) sollevare momentaneamente la protezione alle lame.
- 2) Sbloccare il gruppo guida per tagli paralleli (D fig. 7.14-1) tramite la maniglia (L fig. 7.14-1) e spostarlo in modo da leggere un valore (esempio 200 mm) fra lo spigolo (R fig. 7.14-1) della riga rivolto alla lama e la riga millimetrata sottostante (N fig. 7.14-1).
- 3) Con un metro misurare la distanza effettiva fra la lama e la riga.
- 4) Allentare i dadi (M fig. 7.14-1) e spostare la riga millimetrata (N fig. 7.14-1) in modo da leggere sullo spigolo (R fig. 7.14-1) della riga lo stesso valore misurato in precedenza con il metro.
- 5) Bloccare il gruppo guida con la maniglia (L fig. 7.14-1)
- 6) Abbassare la protezione e fare un taglio di prova.
- 7) Serrare i dadi (M fig. 7.14-1).

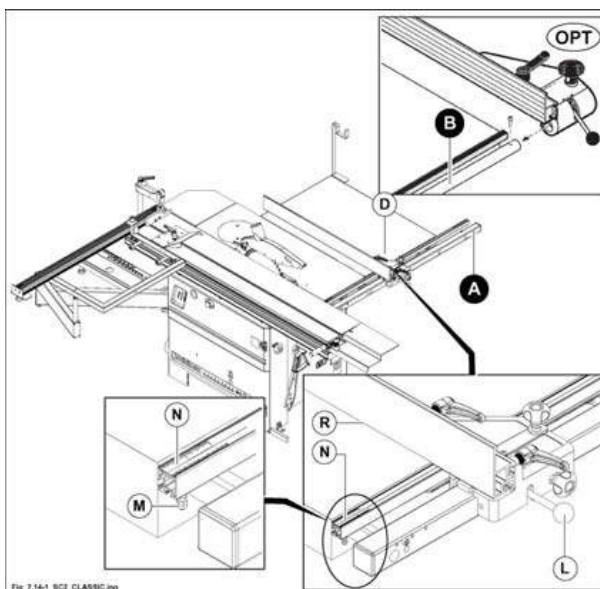


Fig. 7.14-1. SC2 CLASSIC.jpg

Fig. 7.14-1

7.14.2 FUNZIONAMENTO

La guida di larghezza trova il suo impiego nell'eseguire tagli paralleli con capacità fino a 900 mm con larghezza Standard e 1270 mm a richiesta.

La riga (R fig. 7.14-2) può scorrere longitudinalmente dopo aver sbloccato le maniglie (P fig. 7.14-2); al termine di ogni posizionamento serrare le maniglie.

La riga parallela deve essere regolata longitudinalmente in modo che il pezzo da lavorare non si possa bloccare tra la riga e cottelo divisore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
l'estremità anteriore della riga non dovrà mai sporgere dall'estremità del piano sul lato (F fig. 7.14.2), ma deve arrivare ad una linea immaginaria (G fig. 7.14.2) che inizia dal primo dente della lama e scivola avanti di 45°. Questo per evitare che i denti in salita della sega afferrino il pezzo e lo lancino contro l'operatore.

La riga (R fig. 7.14-2) può assumere 2 posizioni dopo aver allentato le maniglie (P fig. 7.14-2).

- 1) Posizione verticale con il lato (W fig. 7.14-2) rivolto verso il pezzo.
- 2) Posizione orizzontale (O fig. 7.14-2) per tagli di pezzi sottili e tagli inclinati.

PERICOLO-ATTENZIONE:
questa posizione permette di aver spazio per poter fare avanzare il legno usando lo spingilegno (H fig. 7.14-2) in dotazione alla macchina.

- 3) Al termine di ogni posizionamento serrare le maniglie (P fig. 7.14-2).

Per allontanare o avvicinare la guida alla lama sega operare come indicato di seguito.

A **Versione con sezione quadrata**
- Allentare la leva (X fig. 7.14-2) e il pomello (S fig. 7.14-2);
- far scorrere manualmente il gruppo guida (T fig. 7.14-2) facendo riferimento alla riga metrica (E fig. 7.14-2).
Eseguire la regolazione micrometrica procedendo nel seguente modo:

- bloccare il pomello (S fig. 7.14-2);
- agire sul pomello (Y fig. 7.14-2) per regolare micrometricamente la guida;
- serrare la leva (X fig. 7.14-2) a registrazione avvenuta.

B **Versione con sezione cilindrica**
- Allentare la leva (X fig. 7.14-2);
- far scorrere manualmente il gruppo guida (T fig. 7.14-2) facendo riferimento alla riga metrica (E fig. 7.14-2).
Eseguire la regolazione micrometrica
- spingendo il pomello (Y fig. 7.14-2) e ruotandolo.
- Serrare la leva (X fig. 7.14-2) a registrazione avvenuta.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione sia in appoggio sul pezzo.

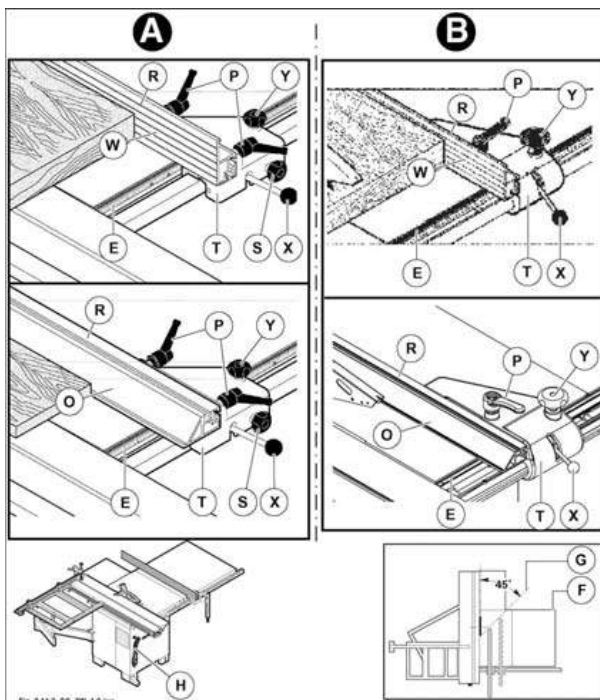


Fig. 7.14-2. SC 3W 143.jpg

Fig. 7.14-2

PERICOLO-ATTENZIONE:
 qualora un tipo di lavorazione obblighi l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi piccoli, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati (leggere il capitolo 15).

USO DEGLI SPINTORI

PERICOLO-ATTENZIONE:
 prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione (D fig. 7.14-2A) sia in appoggio sul pezzo ed al termine delle operazioni abbassare la stessa fino al contatto con il piano.
 Per evitare di avvicinarsi troppo con le mani alle lame, utilizzare lo spintore (H fig. 7.14-2A) fornito in dotazione alla macchina.
 Dopo l'uso di questo dispositivo riporlo nell'apposito alloggiamento.

Quando si devono tagliare pezzi piccoli e si ha necessità di spingere contro la guida, è necessario usare gli spintori forniti con la macchina.
 La maniglia (A fig. 7.14-2A) è fornita a corredo; può essere applicata a spintori di diverse misure (vedi Capitolo 15).

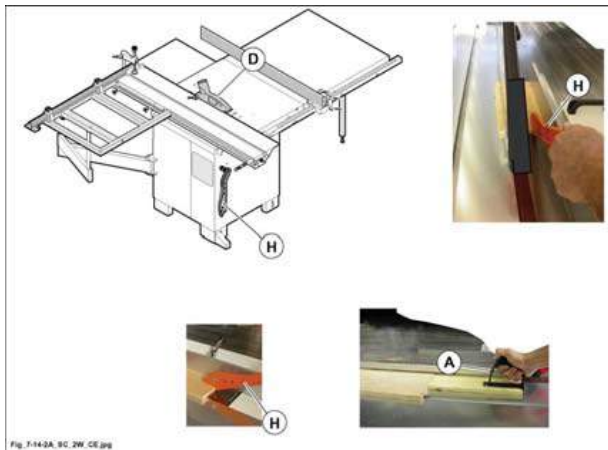


Fig. 7.14-2A

7.15 GUIDA MANUALE PER TAGLI PARALLELI CON LETTORE ELETTRONICO DI POSIZIONE SU BANDA MAGNETICA



INL7.15.0.00

7.15.1 AZZERAMENTO

INL7.15.0.00

- 1) Traslare la guida verso la lama sega in posizione di fine corsa.
- 2) Premere contemporaneamente sul visualizzatore (V fig. 7.15) i tasti e (appare la quota di preset) ed assicurarsi che sia visualizzato il simbolo .
- 3) Allontanare la guida dalla lama in modo da leggere sul visualizzatore un valore (es: 200) riferito alla riga in posizione verticale.
- 4) Fare un taglio di prova e misurare la quota effettiva del pezzo ottenuto.
- 5) Se esistono differenze fra la quota impostata e la quota reale, sommare o sottrarre la differenza alla quota di preset (vedi cap. 16).
 Esempio:
 Quota impostata 200
 Quota reale del pezzo tagliato 200,5
 Quota di preset 1330,0
 Correggere la quota di preset a 1330,5
- 6) Per l'azzeramento della riga millimetrata (N fig. 7.15) vedi paragrafo 7.14.1.

7.15.2 FUNZIONAMENTO

INL7.15.2.000

La guida di larghezza trova il suo impiego nell'eseguire tagli paralleli con capacità fino a 900 mm con larghezza Standard e 1270 mm a richiesta.

La riga (R fig. 7.15) può scorrere longitudinalmente dopo aver sbloccato la leva (P fig. 7.15); al termine di ogni posizionamento serrare la leva.
 La riga parallela deve essere regolata longitudinalmente in modo che il pezzo da lavorare non si possa bloccare tra la riga e cottello divisore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
 l'estremità anteriore della riga non dovrà mai sporgere dall'estremità del piano sul lato (F fig. 7.15), ma deve arrivare ad una linea immaginaria (G fig. 7.15) che inizia dal primo dente della lama e scivola avanti di 45°. Questo per evitare che i denti in salita della sega afferrino il pezzo e lo lancino contro l'operatore.

La riga (R fig. 7.15) può assumere 2 posizioni diverse dopo aver allentato la leva (P fig. 7.15):

- 1) Posizione verticale con il lato (W fig. 7.15) rivolto verso il pezzo (sul visualizzatore premere il tasto fino a far apparire il simbolo .
- 2) Posizione orizzontale (O fig. 7.15) per tagli di pezzi sottili e tagli inclinati (sul visualizzatore premere il tasto fino a far apparire il simbolo .

PERICOLO-ATTENZIONE:
 questa posizione permette di aver spazio per poter fare avanzare il legno usando lo spingilegno (H fig. 7.15) in dotazione alla macchina.

- 3) Al termine di ogni posizionamento serrare la leva (P fig. 7.15).

Per allontanare o avvicinare la guida alla lama sega operare come indicato di seguito:

- allentare la leva (X fig. 7.15);
- far scorrere manualmente il gruppo guida (T fig. 7.15) facendo riferimento alla riga metrica (N fig. 7.15) o al visualizzatore (V fig. 7.15).

Eseguire la regolazione micrometrica

- spingendo il pomello (Y fig. 7.15) e ruotandolo.
- Serrare la leva (X fig. 7.15) a registrazione avvenuta.

PERICOLO-ATTENZIONE:
 prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione sia in appoggio sul pezzo.

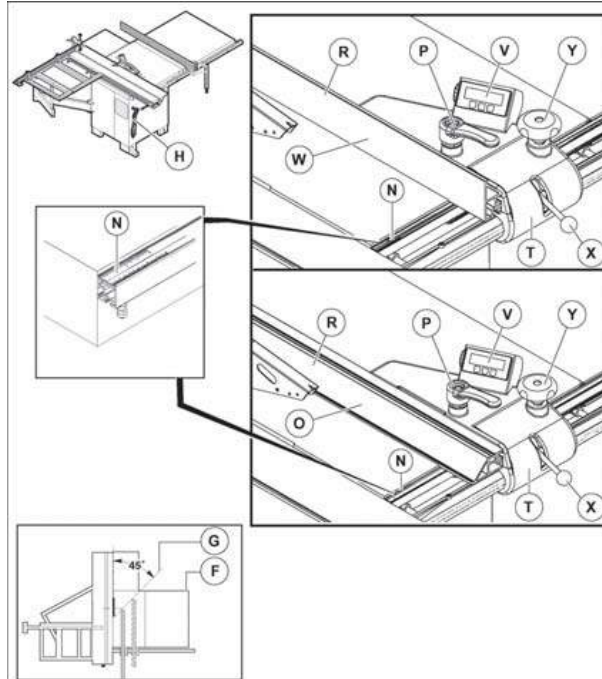


Fig. 7.15. SC. SW. 1-0.jpg

Fig. 7.15

PERICOLO-ATTENZIONE:
 qualora un tipo di lavorazione obbligasce l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi piccoli, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati (leggere il capitolo 15).

USO DEGLI SPINTORI

PERICOLO-ATTENZIONE:
 prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione (D fig. 7.15A) sia in appoggio sul pezzo ed al termine delle operazioni abbassare la stessa fino al contatto con il piano.
 Per evitare di avvicinarsi troppo con le mani alle lame, utilizzare lo spintore (H fig. 7.15A) fornito in dotazione alla macchina.
 Dopo l'uso di questo dispositivo riporlo nell'apposito alloggiamento.

Quando si devono tagliare pezzi piccoli e si ha necessità di spingere contro la guida, è necessario usare gli spintori forniti con la macchina.
 La maniglia (A fig. 7.15A) è fornita a corredo; può essere applicata a spintori di diverse misure (vedi Capitolo 15).

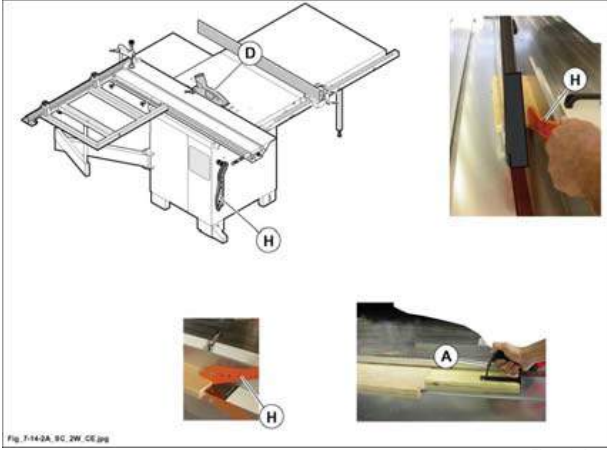


Fig. 7.15A

Blank area with horizontal dashed lines for notes.

7.23 USO DEL VAGONE E TELAIO PER PANNELLI DI GRANDE MISURA

im-7-23-00

7.23.1 VAGONE IN ALLUMINIO

im-7-23-1-00

Il vagone in alluminio scorre su guide di elevata precisione in acciaio temperato, questo per avere una scorrevolezza uniforme con scarso attrito, importante per una buona finitura dei tagli.

Il bloccaggio e sbloccaggio dello scorrimento del vagone viene comandato dalla leva (A fig. 7.23-1):

- 1) leva in alto, vagone bloccato.
- 2) Leva in basso, vagone sbloccato.

Il vagone può essere bloccato in 2 punti:
 - la leva (A fig. 7.23-1), serve per bloccare il carro vagone nella posizione di riposo (vagone chiuso), e nella posizione di caricamento pezzo da lavorare (vagone traslato a fine corsa a destra).

Fissare i seguenti dispositivi:

- inserire il lardone della colonna (D fig. 7.23-1) nella scanalatura del vagone, inserire sulla colonna il braccio (E fig. 7.23-1) e fermarlo in posizione serrando la maniglia (F fig. 7.23-1).
- Montare la battuta a tegola (G fig. 7.23-1) inserendo il lardone nella scanalatura del vagone, serrare la maniglia (H fig. 7.23-1).
- Montare la maniglia (L fig. 7.23-1, posta nel pacco accessori) sul vagone, nella posizione desiderata e fissarla avvitandola.

La conformazione del dispositivo (G fig. 7.23-1) consente di effettuare battute di precisione anche di pezzi aventi una superficie di battuta non regolare.

PERICOLO-ATTENZIONE:
 per muovere il vagone utilizzare SEMPRE la maniglia (L fig. 7.23-1).

PERICOLO-ATTENZIONE:
 movimentare il vagone esclusivamente con la maniglia (L fig. 7.23-1), onde evitare il possibile schiacciamento delle mani con le parti fisse.

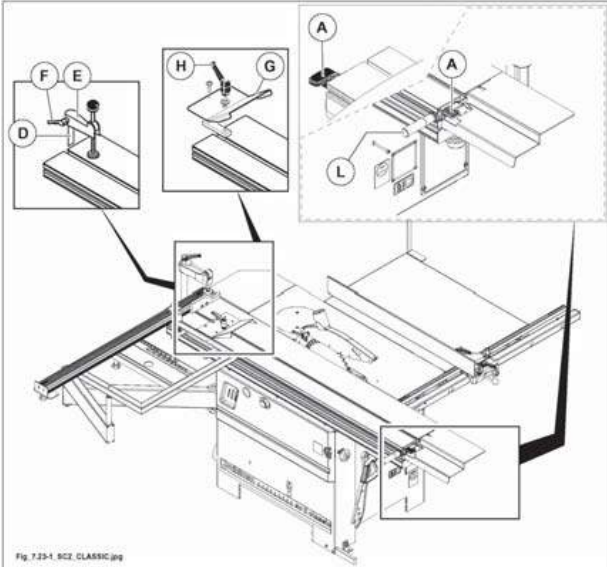


Fig. 7.23-1

Fig. 7.23-1

7.23.6 USO DEL GRUPPO PRESSATORE

IM-7.23-6.00

PERICOLO-ATTENZIONE:
per ottenere un buon serraggio del pezzo, il piedino si deve trovare a 1 mm dalla superficie del pezzo prima di abbassare la leva.

- Con la leva (H fig. 7.23-6) far scendere il piedino (L fig. 7.23-6) per serrare il pezzo da lavorare.

Gruppo fermo legno

- Portare la battuta (G fig. 7.23-6) nella posizione desiderata.
- Serrare a fondo la maniglia (A fig. 7.23-6) a regolazione ultimata.

NOTE-INFORMAZIONI:
la conformazione del dispositivo (G fig. 7.23-6) consente di effettuare battute di precisione anche di pezzi aventi una superficie di battuta non regolare.

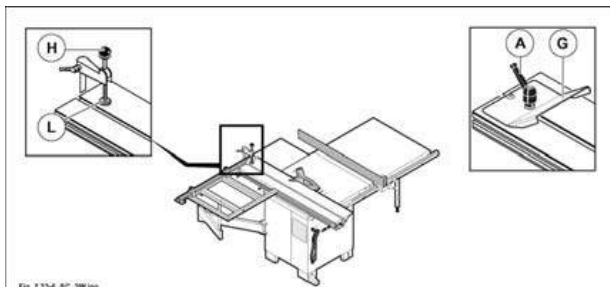


Fig. 7.23-6

7.24 ESEMPIO DI TAGLIO LONGITUDINALE

IM-7.24-0.00

La scelta del metodo per eseguire un taglio con la sega circolare dipende dalle dimensioni del legno da lavorare e dal tipo di lavorazione da eseguire. Nel taglio del pannello nobilitato è indispensabile l'utilizzo dell'incisore (C) per evitare possibili sceggiature. Quando l'incisore (C) non serve abbassarlo completamente sotto il piano. Regolare il gruppo sega e incisore (C) come descritto nel Cap.6.

PERICOLO-ATTENZIONE:
bloccare sempre il pezzo utilizzando il pressore quando si usa il carro scorrevole. Quando si lavorano pannelli di notevoli dimensioni utilizzare dei supporti di sostegno.

7.24.1 PRIMO TAGLIO

IM-7.24-1.00

Nelle lavorazioni di pannelli di grandi dimensioni, posizionare la riga telescopica e il telaio di squadra in spinta (vedi fig. 7.24-1); con questa posizione si ottiene la massima lunghezza di taglio.

- Aprire completamente il vagono come in fig. 7.24-1 e bloccarlo con la leva (B fig. 7.24-1).
- Appoggiare il pezzo da rifilare sul vagono e sul telaio come mostra la fig. 7.24-1.
- Allentare la maniglia (F fig. 7.24-1) e far scorrere la battuta a tegola (D fig. 7.24-1) nella scanalatura per portarla in appoggio al pezzo.
- Serrare la maniglia (F fig. 7.24-1).
- Avvicinare il gruppo pressatore (E fig. 7.24-1) al pezzo.
- Sbloccare il vagono agendo sulla leva (B fig. 7.24-1).

PERICOLO-ATTENZIONE:
far avanzare il pezzo contro la lama (già impostata all'altezza voluta) spingendo il vagono dalla maniglia (C fig. 7.24-1). Durante la fase di carico del pezzo sul vagono fare attenzione a non urtare la lama sega.

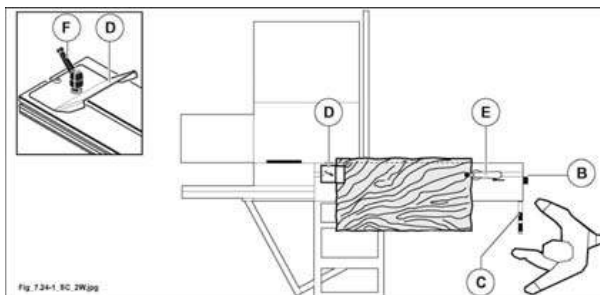


Fig. 7.24-1

7.24.2 SECONDO TAGLIO (SQUADRO)

IM-7.24-2.00

- Aprire completamente il vagono come in fig. 7.24-2 e bloccarlo con la leva (L fig. 7.24-2).
- Ruotare il pannello di 90°. Appoggiare il lato rifilato (A fig. 7.24-2) contro la riga in alluminio, fissarlo con lo stringipezzo (G fig. 7.24-2) ed eseguire il nuovo taglio (B fig. 7.24-2).

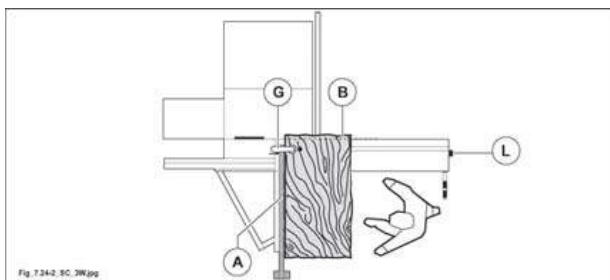


Fig. 7.24-2

7.24.3 TERZO TAGLIO

IM-7.24-3.00

- Aprire completamente il vagono come in fig. 7.24-3 e bloccarlo con la leva (L fig. 7.24-3).
- Ruotare nuovamente il pannello di 90°. Appoggiare il lato appena tagliato (B fig. 7.24-3) contro la riga in alluminio, il lato rifilato (A fig. 7.24-3) in appoggio alla battuta (T fig. 7.24-3) della riga (posizionata alla misura di taglio), bloccare con lo stringipezzo (G fig. 7.24-3) ed effettuare il taglio (C fig. 7.24-3).

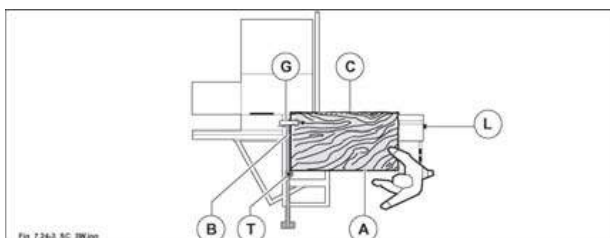


Fig. 7.24-3

7.24.4 QUARTO TAGLIO

IM-7.24-4.00

- Aprire completamente il vagono come in fig. 7.24-4 e bloccarlo con la leva (L fig. 7.24-4).
- Ruotare nuovamente il pannello di 90°. Appoggiare il lato appena tagliato (C fig. 7.24-4) contro la riga in alluminio, il lato (B fig. 7.24-4) in appoggio alla battuta (T fig. 7.24-4) della riga (posizionata alla misura di taglio desiderata), bloccare con lo stringipezzo (G fig. 7.24-4) ed eseguire il taglio (D fig. 7.24-4).

NOTE-INFORMAZIONI:
per tagli di pannelli con dimensioni piu' contenute, è piu' agevole lavorare con la riga telescopica in appoggio (vedi fig. 7.24-4A).

PERICOLO-ATTENZIONE:
la lavorazione in appoggio sulla guida, con incisore inserito, deve essere eseguita con particolare cautela in quanto la rotazione dell'incisore (C) coincide con l'avanzamento del pezzo provocandone il trascinamento.

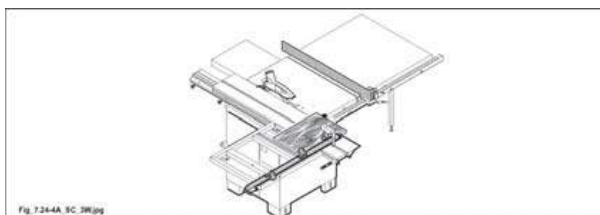


Fig. 7.24-4A



NOTE-INFORMAZIONI:
quando le dimensioni del pannello lo permettono, è preferibile eseguire i primi due tagli alla squadratrice (Par. 7.24.1 - 7.24.2) e ricavare i restanti lati con la guida parallela (L fig. 7.24-4B).

Il taglio di pannelli di piccole dimensioni si può effettuare anche con il dispositivo tagli angolati illustrato in figura (fornibile a richiesta).

Per tagli inclinati rispetto alla corsa del carro, occorre posizionare la guida telescopica (D fig. 7.24-4B) o il dispositivo tagli angolati OPT (E fig. 7.24-4B) in funzione dell'inclinazione desiderata facendo riferimento rispettivamente alla scala millimetrata (G fig. 7.24-4B) o (H fig. 7.24-4B).

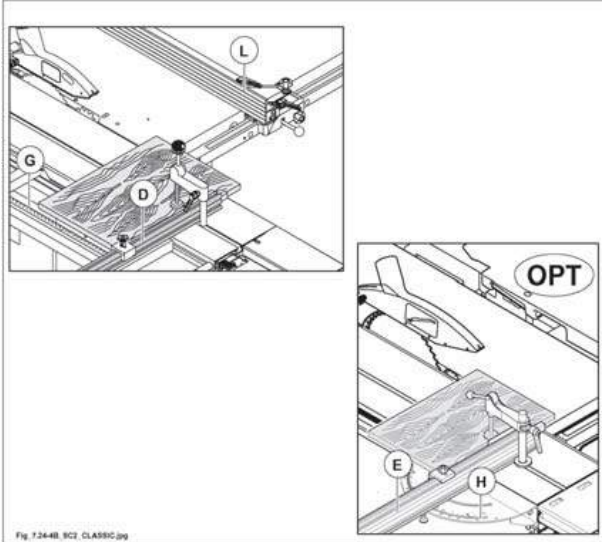


Fig. 7.24-4B



7.24.5 TAGLIO PER OTTENERE PEZZI CON LATI OPPOSTI PARALLELI

Nell'esecuzione di tagli paralleli usare la guida (A fig. 7.24-5). Per il suo posizionamento e regolazioni seguire le istruzioni riportate nel Par. 7.14 o Par. 7.15.

Posizionare il carro vagnone come in (fig. 7.24-5) e bloccarlo tramite il pomello (B fig. 7.24-5). Nel posizionamento del pezzo contro la guida (A fig. 7.24-5) l'operatore fa riferimento alla scala millimetrata (C fig. 7.24-5).

- Eseguire il taglio di rifilo (S fig. 7.24-5) come descritto precedentemente (primo taglio).
- Appoggiare la parte lavorata (S fig. 7.24-5) contro la riga in alluminio per tagli paralleli (posizionata alla misura voluta) ed effettuare il taglio parallelo (M fig. 7.24-5).
- Ruotare il pannello di 90° appoggiando la parte rifilata (M fig. 7.24-5) contro la riga come in fig. 7.24-5.
- Bloccare il pannello con il pressatore (G fig. 7.24-5) ed eseguire il terzo taglio (N fig. 7.24-5).
- Ruotare il pannello di 180° portando il lato (N fig. 7.24-5) contro la battuta (F fig. 7.24-5) già posizionata alla misura desiderata.
- Dopo avere bloccato il pannello con il pressatore (G fig. 7.24-5) eseguire l'ultimo taglio.

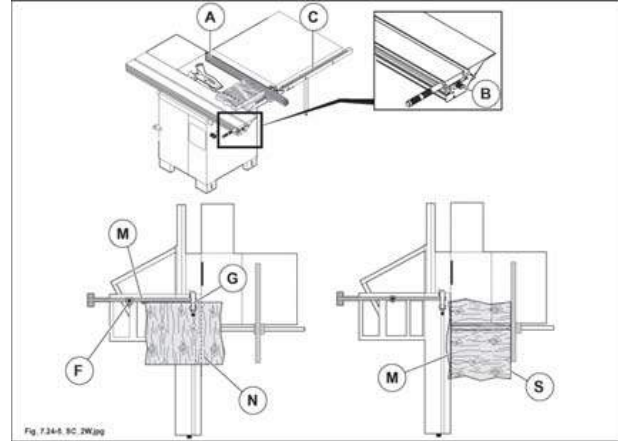


Fig. 7.24-5



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'estremità anteriore della riga non dovrà mai sporgere dall'estremità del piano sul lato (F fig. 7.24-5A), ma deve arrivare ad una linea immaginaria (G fig. 7.24-5A) che inizia dal primo dente della lama e scivola avanti di 45°. Questo per evitare che i denti in salita della sega afferrino il pezzo e lo lancino contro l'operatore.



PERICOLO-ATTENZIONE:
non mettere mai le mani in prossimità delle lame sega-incisore; usare sempre uno spintore.

La macchina viene fornita con lo spintore (R fig. 7.24-5A) e con la manopola (Q fig. 7.24-5A). La manopola (Q fig. 7.24-5A) può essere applicata a spintori di diverse dimensioni avvitandola con le viti in dotazione. A seconda delle dimensioni del pezzo da lavorare scegliere il tipo di spintore più idoneo.



A Usare per pezzi alti e stretti.



B Usare per pezzi bassi e stretti.

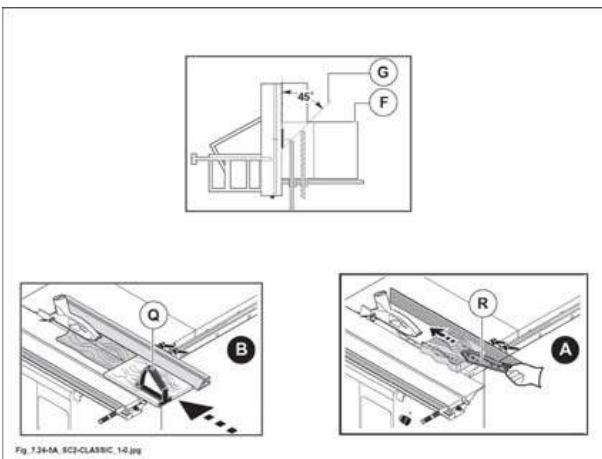


Fig. 7.24-5A



7.24.6 REGOLAZIONE RIGA PER TAGLI OBLIQUI

- Per effettuare tagli obliqui sui pannelli, svitare il pomello (L fig. 7.24-6) per cambiare posizione alla riga (R fig. 7.24-6).
- Per l'uso posizionare la riga facendo riferimento alla targhetta (P fig. 7.24-6) e serrare il pomello (L fig. 7.24-6).



NOTE-INFORMAZIONI:
la riga è dotata di una estensione estraibile a canocchiale (H fig. 7.24-6) la quale se necessita si può allungare dopo aver allentato il pomello (G fig. 7.24-6).

Quando il paraschegge (M fig. 7.24-6) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 7.24-6).

La riga telescopica viene fornita con le battute (B fig. 7.24-6). Queste si possono velocemente posizionare, per lavorazioni in appoggio o in spinta, sfilandole dalla riga per rimontarle dal lato opposta della stessa.

Quando il paraschegge (M fig. 7.24-6) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando il grano (N fig. 7.24-6). La riga telescopica viene fornita con le battute (B fig. 7.24-6). Queste si possono velocemente posizionare per lavorazioni in appoggio o in spinta semplicemente ribaltandole.

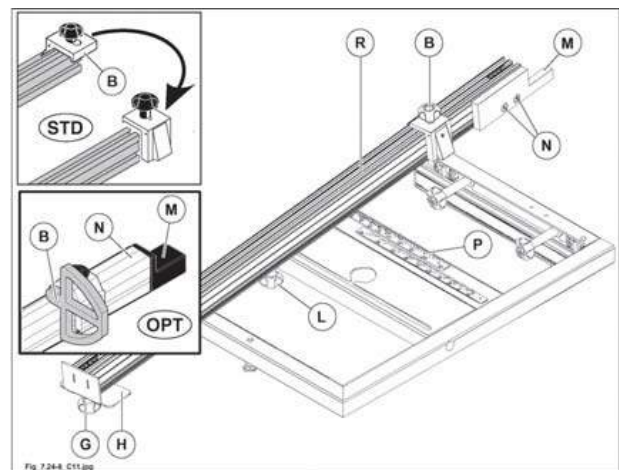


Fig. 7.24-6

7.24.6.1 ESEMPIO DI POSIZIONAMENTO RIGA PER TAGLI OBLIQUI

W_724-6-1

Posizione di taglio **1**: il pannello (W) è spinto dalla riga (A)

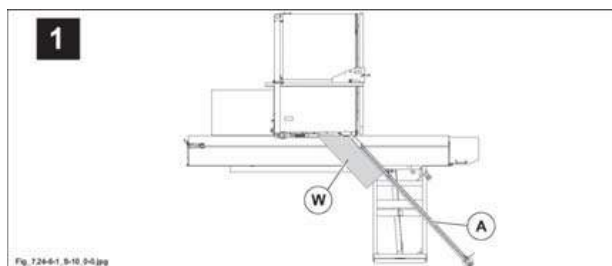


Fig. 724-6-1_9-10_0-0.jpg

Posizione di taglio **2**: il pannello (W) è in appoggio sulla riga (A)

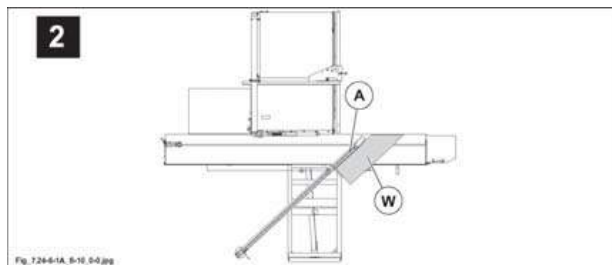


Fig. 724-6-1A_9-10_0-0.jpg

7.25 RIGA AGGIUNTA PER TAGLI OBLIQUI COMPLETA DI RIGA MILLIMETRATA

W_725-0



- Sbloccare il gruppo riga ruotando (in senso antiorario) la colonnetta (N fig. 7.25);
- allentare la maniglia (F fig. 7.25);
- posizionare il gruppo riga alla giusta distanza dalla lama sega;
- per l'esecuzione di tagli angolati ruotare il gruppo riga (A fig. 7.25) facendo riferimento alla scala (D fig. 7.25);
- bloccare serrando la maniglia (F fig. 7.25);
- posizionare il pressore contro il gruppo riga accertandosi che la rosetta (Q fig. 7.25) si inserisca nella scanalatura;
- bloccare il gruppo riga ruotando (senso orario) la colonnetta (N fig. 7.25).

Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni procedere come di seguito indicato:

- allentare le leve (G fig. 7.25);
- agire sui grani (S fig. 7.25) per regolare il parallelismo al vagone;
- allentare le viti (T fig. 7.25) ed agire sui grani (U fig. 7.25) per regolare la posizione in altezza.

i **NOTE-INFORMAZIONI:**
quando il paraschegge (H fig. 7.25) si usura, spostarlo dopo aver allentato le viti di fissaggio.

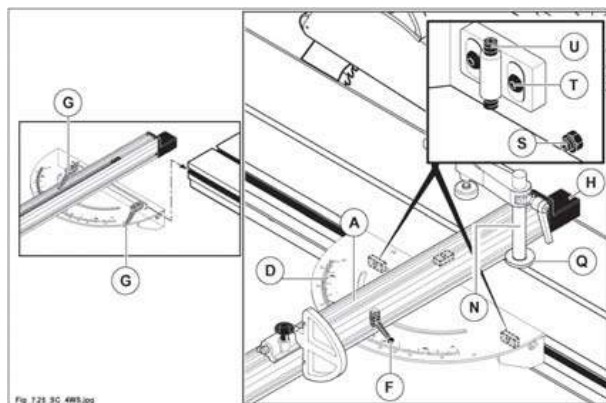


Fig. 725_3C_4W3.jpg

Fig. 7.25

INDICE

i 15.1 Spingilegno 2



15.1 SPINGILEGNO

img_15.1.001

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

quando un tipo di lavorazione obbliga l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati.

La maniglia (A fig. 15.1) è fornita a corredo per questo scopo e, può essere applicata a spintori (D fig. 15.1) di diverse misure avvitando le viti (B e C fig. 15.1).

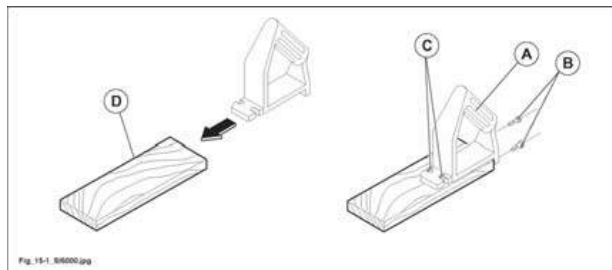


Fig. 15.1

INDICE

| | |
|--------|--|
| V2SC | 2 |
| 16.7 | Caratteristiche generali 2 |
| 16.7.1 | Dati tecnici 2 |
| 16.7.2 | Manuale per l'operatore 3 |
| 16.7.3 | Messaggi sul display 4 |
| 16.7.4 | Per operatori esperti autorizzati da SCM 4 |



V2SC



img_16.01

16.7 CARATTERISTICHE GENERALI

img_16.71

- Sensore magnetico montato direttamente.
- Display LCD.
- Settaggio quota da tastiera.
- Conversione mm / inch / gradi.
- Inversione conteggio programmabile.
- Indicazione sul display di batteria scarica.
- Messaggio di errore per sorpassamento distanza max. tra sensore e banda.
- Inibizione Hardware per proteggere i dati fissi inseriti.

16.7.1 DATI TECNICI

img_16.7.11

| DATI TECNICI | | |
|---------------------------------------|---------|-------|
| Alimentazione a batteria (tipo LR 14) | 1,5 | Vdc |
| Massima velocità sensore | 5 | m/sec |
| Distanza max. sensore-banda | 2 | mm |
| Precisione strumento | ± 0,1 | mm |
| Temperatura di lavoro | 0 ÷ +50 | ° C |

**NOTE-INFORMAZIONI:**

la distanza massima consentita tra il sensore e la banda magnetica è di 2,0 mm su tutto il percorso. Una distanza maggiore comporterebbe una errata lettura da parte del visualizzatore.

16.7.2 MANUALE PER L'OPERATORE

img_16.7.2

A) Per richiamare la quota di preset:

- premere contemporaneamente e .

B) Selezione modo assoluto / incrementale:

- premere per selezionare il modo incrementale.
- Il display si azzerava automaticamente e appare il simbolo .
- Premere nuovamente per tornare in modo assoluto.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

in modo incrementale il visualizzatore non esegue l'azzeramento.

C) Se fosse necessario cambiare la quota di preset:

- premere contemporaneamente e per 3 secondi.
- Sul display appare: rES.
- Premere fino a quando appare la scritta rEF e, successivamente, un numero che corrisponde al valore di Preset impostato in fabbrica.
- Premere per modificare il valore (se necessario).
- Premere per spostarsi di una decade verso destra.
- Per confermare premere .
- Per uscire premere ripetutamente .

D) Selezione della posizione della riga:

- premere per selezionare la posizione della riga:
- Sul display appare alternativamente il simbolo o .
- Sul display appare la misura aggiornata.

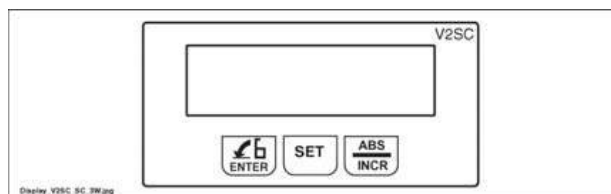


Fig. 16.7

16.7.3 MESSAGGI SUL DISPLAY

- 1) NO TAPE Indica che la distanza fra sensore di lettura e la banda magnetica è troppo elevata o il cavo del sensore è spezzato. (040_1673)
Per ripristinare, avvicinare il sensore di lettura alla banda o sostituire il lettore.
- 2) Il simbolo indica il basso livello di carica della batteria.
Per ripristinare, sostituire la batteria.
- 3) Valori numerici lampeggianti: indica un temporaneo distacco del sensore dalla banda. Avvicinare il sensore alla banda portare la guida sullo "0" ed azzerare il visualizzatore.



NOTE-INFORMAZIONI:

i parametri interni, non si cancellano con l'estrazione della batteria.



16.7.4 PER OPERATORI ESPERTI AUTORIZZATI DA SCM

Programmazione parametri nella memoria interna

Per accedere alla memoria interna del visualizzatore premere contemporaneamente e , per circa 3 secondi.

A) Sul display appare:

- rES

e successivamente un numero che corrisponde al tipo di risoluzione del lettore.

- Premere per modificare la risoluzione (se necessario):

0,1 = risoluzione in mm
0,001 = risoluzione in pollici
FrEE = risoluzione per misure angolari.

- Per confermare premere .

B) Sul display appare:

- corFAC

e, successivamente, un numero (1.00000) impostato in fabbrica, che corrisponde al fattore di moltiplicazione degli impulsi sensore.

- Premere per modificare il fattore (se necessario).

- Premere per spostarsi di una decade verso destra.

- Per confermare premere .

C) Sul display appare:

- rEF

e, successivamente, un numero che corrisponde al valore di Preset impostato in fabbrica.

- Premere per modificare il valore (se necessario).

- Premere per spostarsi di una decade verso destra.

- Per confermare premere .

Sul display appare:

- OFFS

e, successivamente, un numero (-0034,0) impostato in fabbrica, che corrisponde alla differenza fra i due lati della riga.

- Premere per modificare il fattore (se necessario).

- Premere per spostarsi di una decade verso destra.

- Per confermare premere .

D) Sul display appare:

- dir UP

oppure

dir dn

che corrisponde alla direzione di conteggio del sensore.

- Premere per modificare il valore (se necessario).

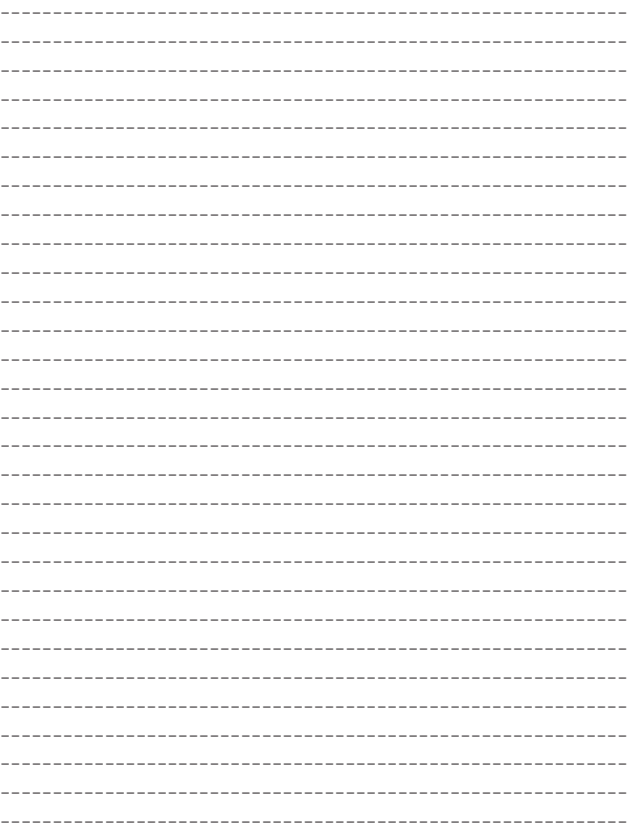
- Per confermare ed uscire dai parametri, premere .

Sul display appare l'ultima quota visualizzata.

INDICE

| | | |
|--|---|----|
| | 20.1 Pulizia della macchina..... | 3 |
| | 20.2 Manutenzione programmata | 6 |
| | 20.3 Lubrificazione periodica | 8 |
| | 20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza | 10 |
| | 20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori..... | 10 |
| | 20.18 Sostituzione cinghie | 12 |
| | 20.18.1.A Albero sega..... | 12 |
| | 20.18.2 Albero incisore | 14 |
| | 20.23 Registrazione della tensione delle cinghie | 16 |
| | 20.23.1.A Albero sega..... | 16 |
| | 20.23.2 Albero incisore | 18 |
| | 20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili | 19 |
| | 20.28.1 Sostituzione del paraschegge | 19 |
| | 20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi | 20 |
| | 20.60 Manutenzione straordinaria..... | 23 |

(noia_20-01)



20.1 PULIZIA DELLA MACCHINA

noia_20-02

PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite dall'operatore della macchina o da personale tecnico qualificato.

PERICOLO-ATTENZIONE:
OPT

negli interruttori con freno elettronico, anche a motore fermo, il motore non è staccato galvanicamente dalla rete. L'interruttore alimenta il motore con tensione anche dopo lo spegnimento.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T fig. 20.1) dalla spina (S fig. 20.1).

VIETATO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA; soffiare con un forte getto d'aria (fig. 20.1) può spingere trucioli e sporco di qualsiasi altro genere negli organi di movimentazione compromettendo l'efficienza della macchina.

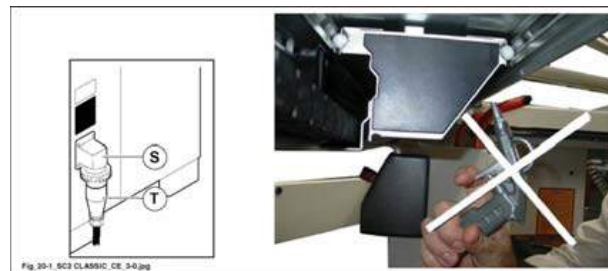


Fig. 20-1, SC2 CLASSIC, CE, 3-0.jpg

Fig. 20.1

La pulizia generale della macchina conserva inalterate nel tempo le prestazioni e rappresenta un importante fattore di sicurezza.

NOTE-INFORMAZIONI:
la frequenza degli interventi di pulizia è determinata dall'ambiente in cui è installata la macchina e dal tipo di materiale lavorato.



Fig. 20-1A, 3/6/00.jpg

Fig. 20.1A

Regole per una corretta pulizia della macchina

Utilizzando un aspirapolvere potente (fig. 20.1A) pulire:

- i piani e tutte le cavità ove notate residui di polvere e trucioli.
- Le cuffie di aspirazione (T fig. 20.1B), controllando che non vi siano occlusioni.
- Con il vagone in posizione 1 (tutto in entrata) fig. 20.1B, poi in posizione 2 (tutto in uscita), pulirne le guide inferiori ed in particolare modo i punti indicati dalle frecce (H fig. 20.1B), per una profondità di 15 cm.
- Le guide (A fig. 20.1B) del telaio a squadrare.
- La barra (L fig. 20.1B) della guida di larghezza.
- Le guide di scorrimento (S fig. 20.1B) del vagone e (B fig. 20.1B) della rotaia.
- La scanalatura di scorrimento (C fig. 20.1B) usando un pennello imbevuto di solvente adatto e non pericoloso.

Successivamente, utilizzando un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso, pulire tutti i movimenti indicati precedentemente, specialmente quelli esposti alla resina ed alla polvere.

PERICOLO-ATTENZIONE:
non oliare nè ingrassare:
- le guide di scorrimento del vagone (S fig. 20.1B) e della rotaia (B fig. 20.1B).

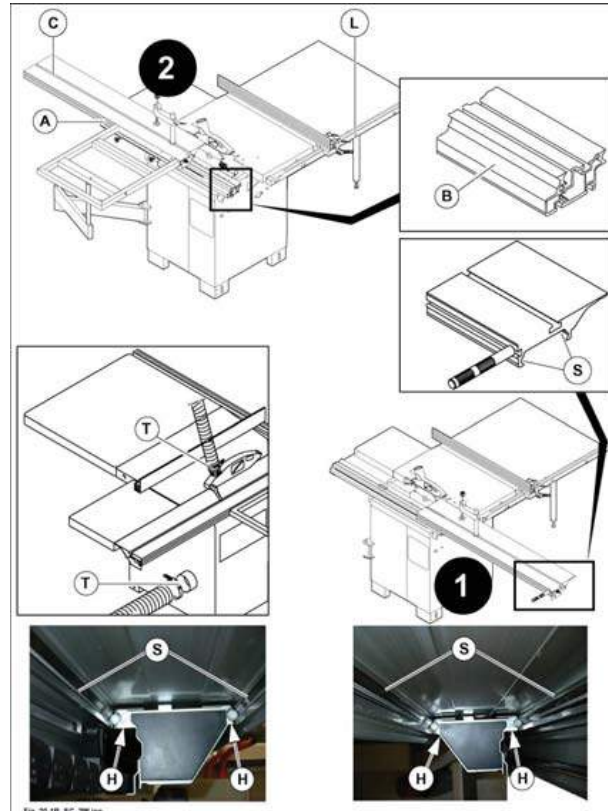


Fig. 20.1B, SC 2R.jpg

Fig. 20.1B



20.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

HM_20.2_01

Una manutenzione regolare è essenziale per ottenere le migliori prestazioni ed un funzionamento sicuro.

| DESCRIZIONE | ISPEZIONE | FREQUENZA | AZIONE |
|--|--|------------------|---|
| Pulizia generale della macchina | Controllo visivo | Giornaliera | - Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). |
| Le guide di scorrimento (S fig. 20.1B) del vagone | Controllo visivo | Settimanale | - Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Non oliare nè ingrassare. |
| Le guide (A fig. 20.1B) del telaio a squadrare | Controllo visivo | Giornaliera | - Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. |
| Le guide di scorrimento (B fig. 20.1B) della rotaia | Controllo visivo | Settimanale | - Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Non oliare nè ingrassare. |
| Pulizia cuffie di aspirazione (T fig. 20.1B) | Controllo visivo | Settimanale | - Scollegare i tubi flessibili dalle cuffie di aspirazione, controllare che non vi siano occlusioni e pulire aspirando. |
| La barra (L fig. 20.1B) della guida di larghezza | Controllo visivo | Giornaliera | - Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. |
| I meccanismi (C fig. 20.3) del gruppo incisore | Controllo visivo | Ogni 2 settimane | Utilizzando un aspirapolvere togliere la presenza di polvere e ingrassare (Par. 20.3). |
| Le viti (A fig. 20.3) del sollevamento e dell'inclinazione | Controllo visivo | Settimanale | - Ingrassare (Par. 20.3). |
| Cinghia trasmissione incisore | Controllo tensionamento ed usura | Settimanale | - Tensionare correttamente o sostituire se necessario (Par. 20.23 - 20.18). |
| Cinghie trasmissione sega | Controllo tensionamento ed usura | Settimanale | - Tensionare correttamente o sostituire se necessario (Par. 20.23 - 20.18). |
| Dispositivi di emergenza e di sicurezza (Cap. 2) | Controllo visivo e verifica di funzionamento | Ogni 2 settimane | - Effettuare prove di arresto (Par. 20.7). |

| DESCRIZIONE | ISPEZIONE / FREQUENZA | AZIONE |
|-----------------------|-----------------------|---------------------------|
| Circuito di sicurezza | 20 anni | Contattare il costruttore |



20.3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

HM_20.3_01

Una lubrificazione accurata prolunga la durata della macchina ed assicura migliori prestazioni.

Ingrassare, ogni settimana, con grasso filante tipo:

| Casa produttrice | Sigla |
|------------------|------------------|
| AGIP | GR MU EP1 |
| ARAL | ARALUB HL1 |
| BP | GREASE LTX1 |
| SHELL | SUPER GREASE EP1 |
| MOBIL | MOBILPLEX 46 |
| KLÜBER | CENTOPLEX 1 |
| ESSO | BEACON EP0 |

- i meccanismi (A fig. 20.3) del gruppo sega.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

non oliare nè ingrassare:

- le guide di scorrimento del vagone (S fig. 20.1B) e della rotaia (B fig. 20.1B).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

- tutti i cuscinetti sono protetti e lubrificati a vita, pertanto, non richiedono alcuna manutenzione;

- per la sostituzione, richiedere tali cuscinetti direttamente al nostro Ufficio ricambi;

- cuscinetti di altre marche, con sigle corrispondenti, NON sono idonei all'uso.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

proteggere tutte le cinghie e le puleggie per evitarne la possibile contaminazione con il lubrificante.

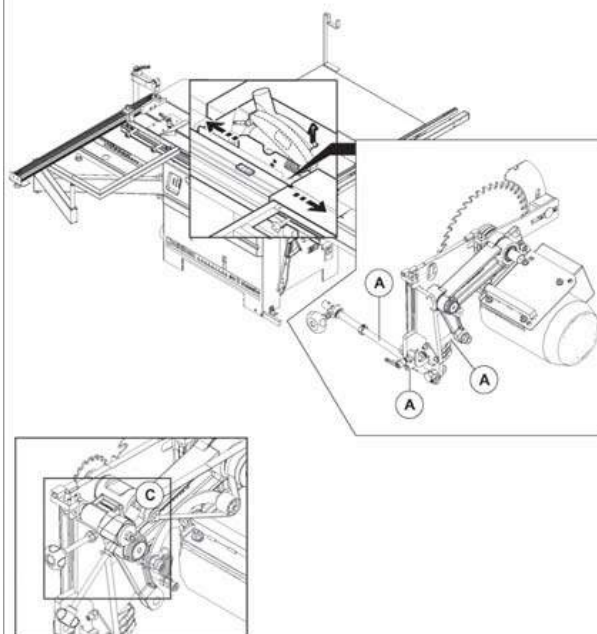


Fig. 20.3.02 CLAB9C.jpg

Fig. 20.3



20.7 VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

img_20-7_1-01

La sicurezza della macchina è conseguenza diretta dello stato di efficienza dei dispositivi di sicurezza utilizzati e descritti nel Capitolo 2.

Ogni 2 settimane controllare i comandi degli arresti di emergenza attraverso un test sul funzionamento. Con macchina in normali condizioni di funzionamento, premere, uno alla volta, i pulsanti di emergenza presenti sulla macchina.

Il motore si deve arrestare.

Ogni 2 settimane controllare l'efficienza del micro sulla protezione inferiore della lama: con protezione aperta, il motore lama sega non deve partire.




NOTE-INFORMAZIONI:

- l'allentamento delle cinghie di trasmissione può provocare un aumento del tempo di frenata quindi, verificare il tensionamento o il buono stato delle cinghie (vedi par. 20.23) (tempo massimo di arresto 10 sec).

Periodicamente controllare l'efficienza delle protezioni ed il buono stato delle targhette specialmente quelle con fondo giallo.



PERICOLO-ATTENZIONE:

eventuali anomalie riscontrate durante questi controlli, vanno segnalate tempestivamente al responsabile , il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.

Ogni 20 anni e' obbligatorio revisionare l'integrità del circuito di sicurezza contattando il costruttore.



20.7.1 RICAMBI CHE INCIDONO SULLA SICUREZZA E SULLA SALUTE DEGLI OPERATORI

img_20-7_1-02

Nel paragrafo precedente "Verifica dei dispositivi di sicurezza" sono indicate le operazioni che l'utilizzatore è tenuto ad eseguire e la relativa frequenza.

Tali operazioni consentono l'individuazione preventiva di eventuali malfunzionamenti nei sistemi di sicurezza della macchina.



NOTE-INFORMAZIONI:

nel caso venga rilevato un malfunzionamento, l'utilizzatore ha la sola possibilità di contattare il centro di Assistenza Autorizzato da SCM.



DIVIETO:

è vietato tentare qualsiasi intervento sui dispositivi salvo diversa indicazione nel presente manuale.

Il centro di assistenza di SCM provvederà ad individuare quale componente del sistema di sicurezza è da sostituire e provvederà alla sostituzione (o darà indicazioni su come agire).



NOTE-INFORMAZIONI:

l'utilizzatore (od un suo tecnico specializzato) è autorizzato ad eseguire esclusivamente gli interventi descritti nel presente manuale di Istruzioni.



NOTE-INFORMAZIONI:

per qualsiasi intervento di manutenzione devono essere SEMPRE USATI SOLO RICAMBI ORIGINALI forniti da SCM (fabbricante). Per i danni dovuti all'impiego di elementi non originali, il fabbricante non si assume nessuna responsabilità.



NOTE-INFORMAZIONI:

l'intero impianto elettrico/elettronico della macchina è funzionale alla sicurezza della macchina. L'utilizzatore pertanto non è autorizzato ad eseguire alcun intervento di riparazione/sostituzione di componenti elettrici od elettronici, salvo quelli indicati nel presente manuale.



PERICOLO-ATTENZIONE:

l'utilizzatore è inoltre tenuto a rispettare i tempi di sostituzione dei diversi dispositivi di sicurezza sempre però avvalendosi del servizio di Assistenza di SCM per l'individuazione del corretto ricambio e l'installazione (salvo diversa indicazione nel presente manuale).

RICAMBI INSTALLABILI DALL'UTILIZZATORE



NOTE-INFORMAZIONI:

sul catalogo parti di ricambio con la lettera "C" sono stati contrassegnati i codici dei ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori.

Questi ricambi possono essere installati anche da personale esperto   incaricato dall'utilizzatore.



PERICOLO-ATTENZIONE:

per tutti gli altri ricambi, rivolgersi al SERVICE del Concessionario/Rivenditore del Fabbricante oppure contattare direttamente il SERVICE del Fabbricante.



20.18 SOSTITUZIONE CINGHIE

img_20-18-01



PERICOLO-ATTENZIONE:

verificare il grado di tensionamento dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina. Dei controlli periodici dovranno essere effettuati sulla cinghia almeno ogni 6 mesi. Non eccedere nel tensionamento delle cinghie per non sovraccaricare i cuscinetti. L'eccessivo tensionamento, provoca lo stiramento delle cinghie, surriscaldamento e la rapida distruzione delle stesse. Verificare almeno una volta al mese il tempo di arresto della lama sega; se il tempo di arresto supera i 10 secondi intervenire tensionando o sostituendo la cinghia (nel caso sia rovinata) come indicato nei paragrafi che seguono. A regolazione eseguita verificare nuovamente il tempo di arresto.



20.18.1.AALBERO SEGA

img_20-18-1-01



PERICOLO-ATTENZIONE:

prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



PERICOLO-ATTENZIONE:

ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (F fig. 20.18-1-A).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Allentare la vite (B fig. 20.18-1-A).
- Spingere il motore verso l'alto e serrare la vite (B fig. 20.18-1-A).
- Procedere alla sostituzione delle cinghie.
- Riallentare la vite (B fig. 20.18-1-A) e tensionare le cinghie (vedi Par. 20.23).
- Serrare la vite (B fig. 20.18-1-A).
- Rimontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (F fig. 20.18-1-A).



NOTE-INFORMAZIONI:

in caso di avaria di una sola cinghia, o solo per l'eccessivo allungamento, occorre sempre sostituire tutte le cinghie.



DIVIETO:

- non accoppiare mai cinghie di marche diverse;
- non utilizzare mai una cinghia nuova ed una usata, poiché la nuova si troverebbe a dover trasmettere da sola tutta la potenza e si danneggierebbe in breve tempo.

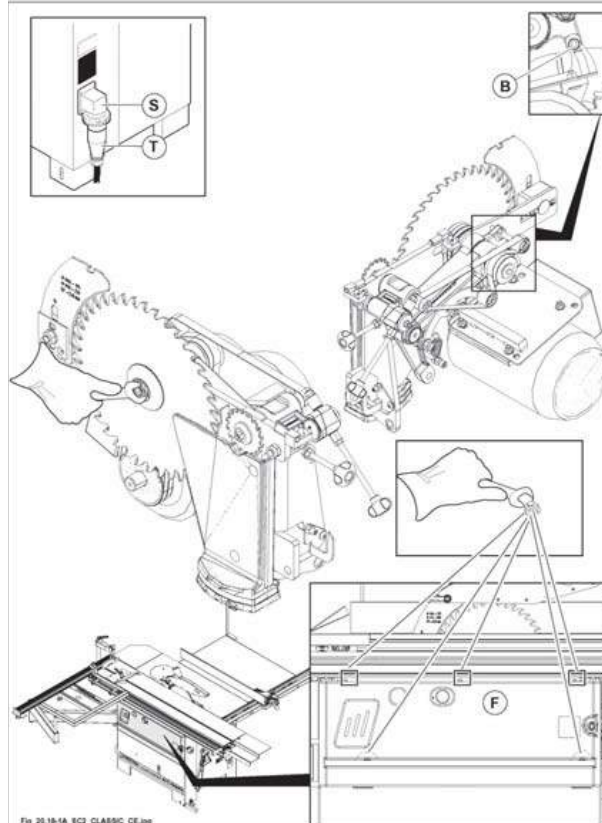


Fig. 20.18-1A, 1B, 1C, 1D, 1E, 1F, 1G, 1H, 1I, 1J, 1K, 1L, 1M, 1N, 1O, 1P, 1Q, 1R, 1S, 1T, 1U, 1V, 1W, 1X, 1Y, 1Z

Fig. 20.18-1-A



20.18.2 ALBERO INCISORE

90_20_18_2_01



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



PERICOLO-ATTENZIONE:
ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (F fig. 20.18-2).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Allentare il tendicinghia (E fig. 20.18-2) ed estrarre la cinghia; montare allo stesso modo la cinghia nuova e farla girare manualmente, assicurandosi che sia posizionata al centro delle pulegge.
- Rimontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (F fig. 20.18-2).



NOTE-INFORMAZIONI:
il giusto tensionamento della cinghia dell'incisore è assicurato dalla molla (G fig. 20.18-2) e non necessita di alcuna registrazione.

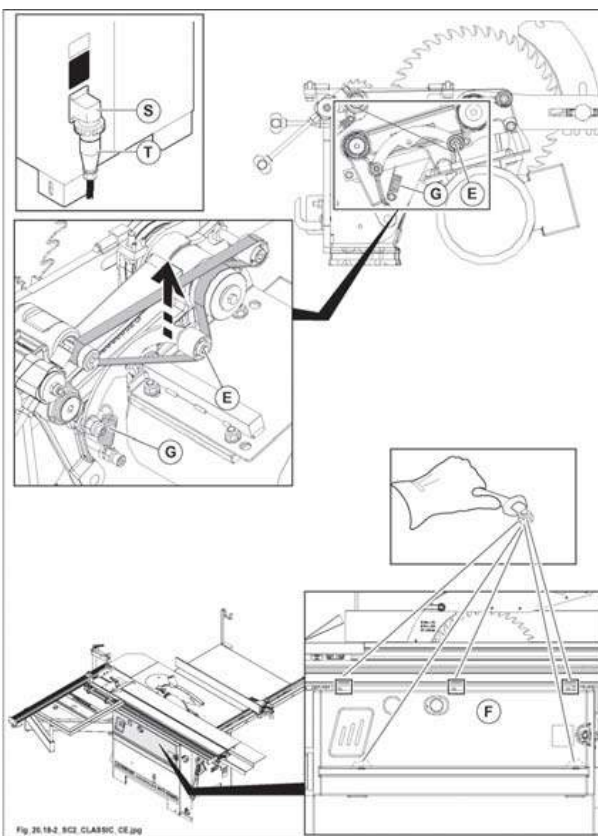


Fig. 20.18-2 SIC CLASSIC CE 90

Fig. 20.18-2



20.23 REGISTRAZIONE DELLA TENSIONE DELLE CINGHIE

90_20_23_01



PERICOLO-ATTENZIONE:
verificare il grado di tensionamento dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina. Dei controlli periodici dovranno essere effettuati sulla cinghia almeno ogni 6 mesi. Non eccedere nel tensionamento delle cinghie per non sovraccaricare i cuscinetti. L'eccessivo tensionamento, provoca lo stiramento delle cinghie, surriscaldamento e la rapida distruzione delle stesse. Verificare almeno una volta al mese il tempo di arresto della lama sega; se il tempo di arresto supera i 10 secondi intervenire tensionando o sostituendo la cinghia (nel caso sia rovinata) come indicato nei paragrafi che seguono. A regolazione eseguita verificare nuovamente il tempo di arresto.



20.23.1.AALBERO SEGA

90_20_23_1A



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



PERICOLO-ATTENZIONE:
ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (F fig. 20.23-1-A).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Allentare le vite (B fig. 20.23-1-A).
- Spingere il motore verso il basso e serrare le vite (B fig. 20.23-1-A).
- Rimontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (F fig. 20.23-1-A).



PERICOLO-ATTENZIONE:
E' VIETATO usare la macchina senza le protezioni previste per ogni lavorazione o eliminare parti di esse.



CAUTELA-PRECAUZIONE:
non tendere eccessivamente le cinghie per non incorrere in anomalie di funzionamento e in un'usura precoce delle stesse. Esercitando una forza P al centro di una cinghia, questa deve avere un cedimento f come indicato in tabella.

| Forza P | | Cedimento f (mm) |
|---------|-----------|------------------|
| N | Kp | |
| 24 + 26 | 2,4 + 2,6 | 3 + 4 |

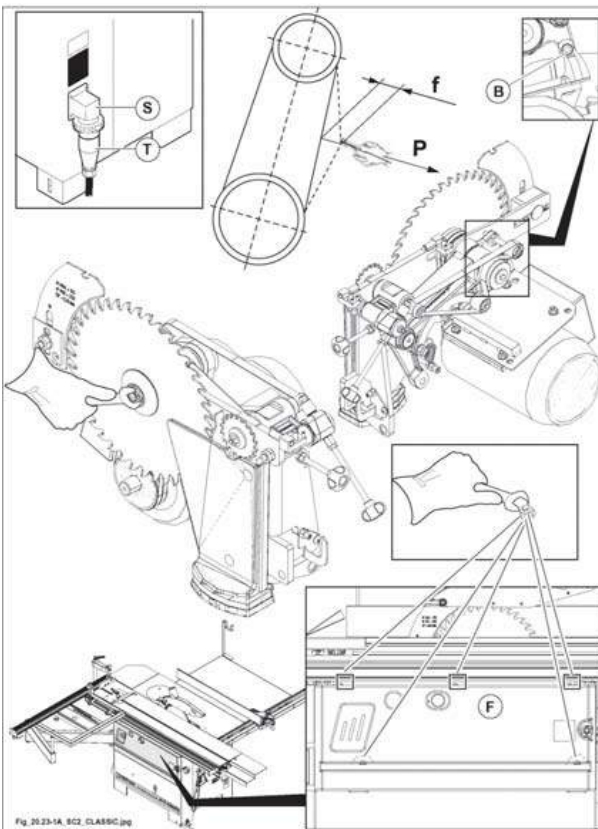


Fig. 20.23-1A SIC CLASSIC 90

Fig. 20.23-1-A



20.23.2 ALBERO INCISORE

m_20-23_2-01



NOTE-INFORMAZIONI:
il giusto tensionamento della cinghia dell'incisore è assicurato dalla molla (G fig. 20.23-2) e non necessita di alcuna registrazione.

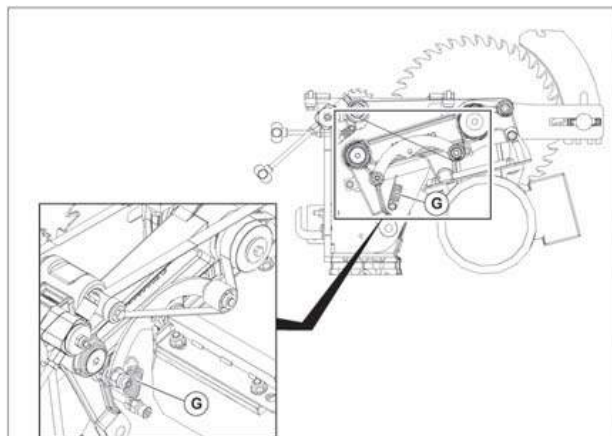


Fig. 20.23-2 LAB. 300 PLUS.jpg

Fig. 20.23-2



20.28 RICOSTRUZIONE DELLE PARTI DETERIORABILI

m_20-28_01



20.28.1 SOSTITUZIONE DEL PARASCHEGGE

m_20-28_1-01

Riga per tagli in squadra

Doendo sostituire la parte in legno (M fig. 20.28-1), richiederla:

- al Vostro Concessionario SCM;
- o all'Ufficio Ricambi SCM,

oppure ricostruirla utilizzando legno di faggio, rispettando le misure di fig. 20.28-1.

Per la sostituzione del parascogge usurato, agire sulle viti (X fig. 20.28.1).
Rimontare il nuovo parascogge e serrare le viti (X).



NOTE-INFORMAZIONI:
per la regolazione vedi par. 7.1.3.

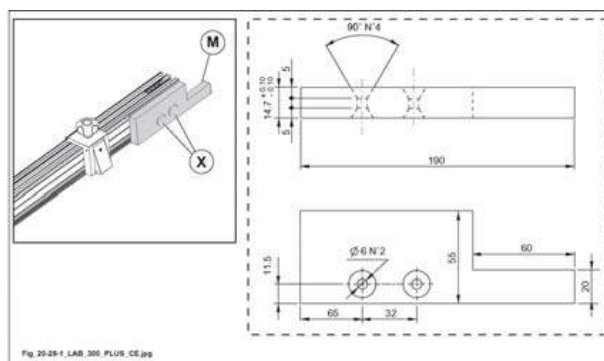


Fig. 20.28-1 LAB. 300 PLUS CE.jpg

Fig. 20.28-1



20.37 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

m_20-37_01

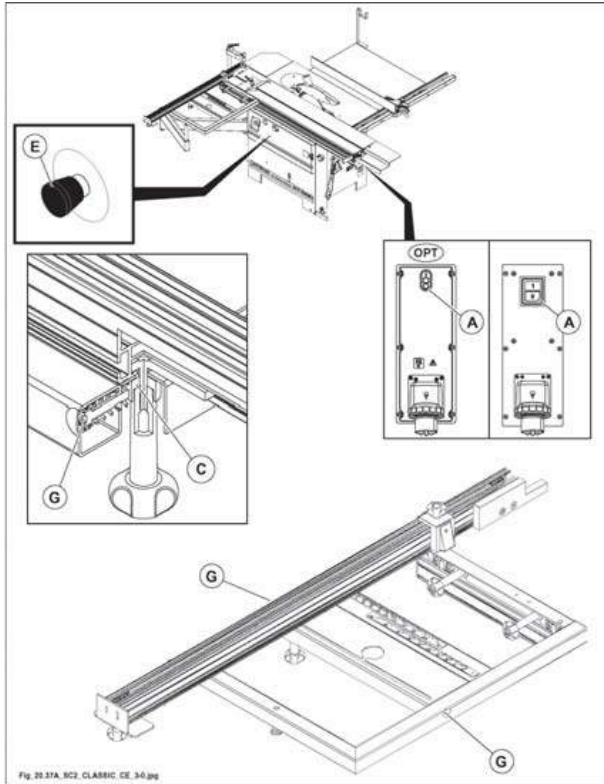
Questa sezione indica alcune soluzioni per i problemi che possono sorgere durante l'utilizzo della macchina.

E' importante intervenire soltanto dopo aver letto dettagliatamente tutto ciò che riguarda il problema, sia che si trovi nelle seguenti pagine, sia che si trovi nel resto del manuale.

Per eventuali problemi non descritti in queste pagine, contattare l'Ufficio Assistenza SCM.

| INCONVENIENTI | CAUSE | RIMEDI |
|--|--|--|
| All'accensione la macchina non parte. | Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea. | Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi. |
| | Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti. | Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 3- Regolare il gruppo di frenatura come descritto nel paragrafo 20.8. |
| | Emergenza inserita (E fig. 20.37A). | Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione. |
| | Freno elettronico in blocco. | Togliere l'alimentazione elettrica alla macchina per ripristinare la funzione. Se il problema persiste, contattare il vostro Concessionario SCM. |
| | Termico di protezione (A fig. 20.37A) inserito a causa di: - un eccessivo assorbimento di corrente dovuto ad un uso improprio della macchina (lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore) - sezione del cavo insufficiente in rapporto alla potenza del motore (vedi riferimenti collegamento elettrico cap. 4) - caduta di tensione dovuta alla eccessiva lunghezza del cavo di alimentazione - parte elettrica in corto circuito. | Risolvere la causa, attendere che la termica si raffreddi e riavviare la macchina. |
| La macchina si ferma durante la lavorazione. | Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea. | Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi. |
| | Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti. | Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. |

| INCONVENIENTI | CAUSE | RIMEDI |
|---|--|---|
| | Lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore. | Attendere il raffreddamento della protezione termica. Riattivarla dopo qualche minuto. |
| | La cinghia del motore si è allentata o è rovinata. | Tensionare le cinghie o cambiarle come descritto al paragrafo 20.18 e 20.23. |
| Il motore gira ma la lama sega si ferma quando è a contatto con il pezzo da tagliare. | | |
| | La cinghia del motore si è allentata o è rovinata. | Tensionare le cinghie o cambiarle come descritto al paragrafo 20.18 e 20.23. |
| Il pannello scorre a fatica durante il taglio (è stretto fra guida e lama) o non viene tagliato con lati paralleli. | La guida per tagli paralleli si è sregolata (deve essere parallela alla lama con una leggera apertura di uscita di 0,10 mm). | Rivolgersi al nostro Centro Assistenza (vedi recapito telefonico cap.1). |
| La riga telescopica non si posiziona correttamente a 90°. | | |
| | Le battute C della riga telescopica non sono regolate correttamente. | Agire sulla vite G e registrare le battute fino ad avere il corretto posizionamento della riga telescopica a 90° (fig. 20.37A). |



20.60 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

09996_20-010.0

Tutti gli interventi non espressamente elencati nel presente manuale, come ad esempio:

- interventi a seguito di guasti a componenti o motori elettrici
- interventi a seguito di guasti a componenti meccanici

sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria.

Tali interventi richiedono competenze specifiche e devono essere obbligatoriamente eseguiti da personale qualificato ed autorizzato dal fabbricante della macchina.



PERICOLO-ATTENZIONE:

non tentare mai di eseguire riparazioni o sostituzioni di fortuna; questo potrebbe comportare pericoli anche gravi per le persone esposte e per la macchina.