



Übersetzung der original-anleitung

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

SC 1G

GEBRAUCHSANWEISUNG

CE

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



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0368989D

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-04
MODELL: SC 1G

DOKUMENTATION: GEBRAUCHSANWEISUNG

DOKUMENTATIONSKODE: 00L0368989D
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 GUALDICCILOLO (R.S.M.)
------------------------------------	---

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MACCHINA: MASCHINE:	SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN
MARCA: MARKE:	SCM
TIPO: TYP:	S-04
MODELLO: MODELL:	SC 1G

E' CONFORME ALLE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI LE SEGUENTI
ALLEGATE LE GENDEN, A CUI SONO GEHEBEN BESTIMMT, UND ENTSPRICHT:

2006/42/CE	2014/30/CE
2014/30/UE	2014/30/EU

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO LA VALUTAZIONE 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 TYP BESCHLOSSEN HAT	
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	C09E223/05
PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYP NUMMER DER "EG"	

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*,
*IDENTIF CAZIONE 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 Warung 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
	2.2 Anordnung und Beschreibung der Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) ...	2
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
	3.5.1 Staubemission	6

INHALTSVERZEICHNIS

3.6 Platzbedarf.....	7
3.7 Arbeitsbereich.....	8
INSTALLATION.....	1
4.1 Abladen der Maschine.....	2
4.2 Aufstellung.....	4
4.3 Einbau der abmontierten Teile.....	6
4.3.11 Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau.....	6
4.3.12 Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat.....	8
4.3.14 Einbau hinterer Zusatzfisch.....	10
4.3.14.1 Einbau hinterer Zusatzfisch.....	10
4.3.14.2 Einbau Zusatzfische.....	11
4.3.24 Einbau Stützrahmen.....	12
4.3.24.2 Einbau Auflagelineal.....	14
4.3.33 Einbau Anschlag für Parallelschnitte.....	16
4.3.33.1 Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung.....	18
4.3.40 Einbau des Spaltkeils.....	20
4.3.41 Einbau Sägeblatt.....	20
4.4 Elektroanschluss und Erdung.....	23
4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage.....	23
4.4.2 Elektrischer Anschluss.....	26
4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	26
4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage.....	28
RÜSTEN.....	1
5.1 Bedientafel.....	2
5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen.....	3
5.5 Anlassen - Stillsetzung der Maschine.....	4
VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES.....	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
6.4 Verwendung der Kreissäge.....	5
6.8 Einstellung der Sägeblattschutzvorrichtung.....	6

INHALTSVERZEICHNIS

7	VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES STÜTZRAHMENS UND DES PARALLELANSCHLAGES.....	1
	7.1.3 Einstellung des Splitterschutzes.....	2
	7.4 Verwendung des lineal.....	3
	7.14 Manueller Anschlag für Parallelschnitte.....	4
	7.14.1 Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte.....	4
	7.14.2 Betrieb.....	6
	7.23 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten.....	10
	7.23.1 Alu-Schiebetisch.....	10
	7.23.6 Verwendung des Spannarmes.....	11
	7.24 Beispiel Längsschnitt.....	12
	7.24.1 Erster Schnitt.....	12
	7.24.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt).....	13
	7.24.3 Dritter Schnitt.....	13
	7.24.4 Vierter Schnitt.....	14
	7.24.5 Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelen entgegengesetzten Seiten.....	16
15	SCHIEBESTOCK.....	1
	15.1 Schiebestock.....	2
20	WARTUNG.....	1
	20.1 Reinigung der Maschine.....	3
	20.2 Programmierte Wartung.....	6
	20.3 Periodische Schmierung.....	9
	20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen.....	10
	20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen.....	11
	20.18 Riemenersetzung.....	14
	20.18.1.A Sägewelle.....	14
	20.23 Riemenanspannen.....	16
	20.23.1.A Sägewelle.....	16
	20.28 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden.....	17
	20.28.1 Ersetzung des Konterholzes.....	17
	20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen.....	18
	20.60 Außerordentliche Wartung.....	21

INHALTSVERZEICHNIS

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 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	Sicherheitsspekte, die die Waage betreffen	21
1.15	Gefahrensituationen	22



1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN		DE
	1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	22
	1.16.1 Außerbetriebsetzung	22

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

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

Rev.1.1, 0.01

Diese Betriebsanleitung wurde von dem Maschinenhersteller beschrieben und bildet einen ergänzenden Teil der Maschine².
Die Informationen dienen für angelernte 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.



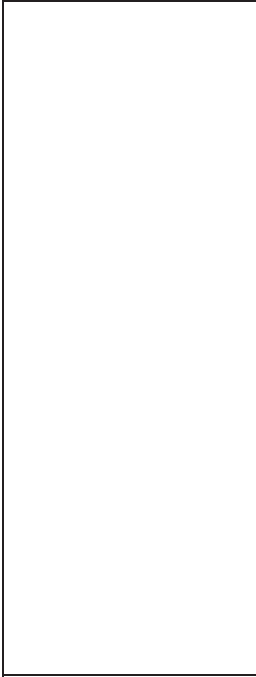
GEFAHR-VORSICHT:

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
- 3
- Die Bestimmung Maschine ersetzt die Handelsbezeichnung "SC 1G".

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 Maschinenstanderseite gestempelt sind, gekennzeichnet.

(Bsp 1-2, 0-01)

Designazione	Abgekürzte und konventionelle Beschreibung der Bestimmung der Maschine und ihrer Funktion
Marca	Handelsmarke
Anno	Herstellungsjahr
N° Serie	Seriennummer
kg	Gewicht in Kilogramm
Tipo	Typ der Maschine
Modello	Modell der Maschine
Un	Nennspannung in Volt
~	Phasenstrom (Wechselstrom)
In	Nennstrom in Ampere
F	Elektrische Frequenz in Hertz
Icc.	Kurzschluss-Ausschaltleistung der Schutzvorrichtung in Kiloampere
w.d.	Nummer des Schaltschemas
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 - GUALDICCILOLO - (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

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 Unfallverütungsvorschriften sowie sonstige allgemein anerkannte Sicherheits- und Arbeitsmedizinregeln sind zu beachten. Diese Betriebsanleitung für zufunktierte Hinweise bewahren.



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

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.

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 <i>imminente Gefahren, die schwere Verletzungen verursachen können; sehr vorsichtig sein.</i>
	ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN: <i>technische Hinweise von besonderer Bedeutung.</i>
	HANDBUCH-LESEN: <i>Gibt an, dass es vor Gebrauch der Maschine Pflicht ist, das Anleitungshandbuch zu lesen und in allen seinen Teilen zu verstehen.</i>
	VERBOT: <i>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.</i>
	VORSICHT: <i>vorsichtige Verhalten sind erforderlich um Unfälle oder Beschädigungen vonGegenständen zu vermeiden.</i>
	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

(09-14_00_00)



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

	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 -

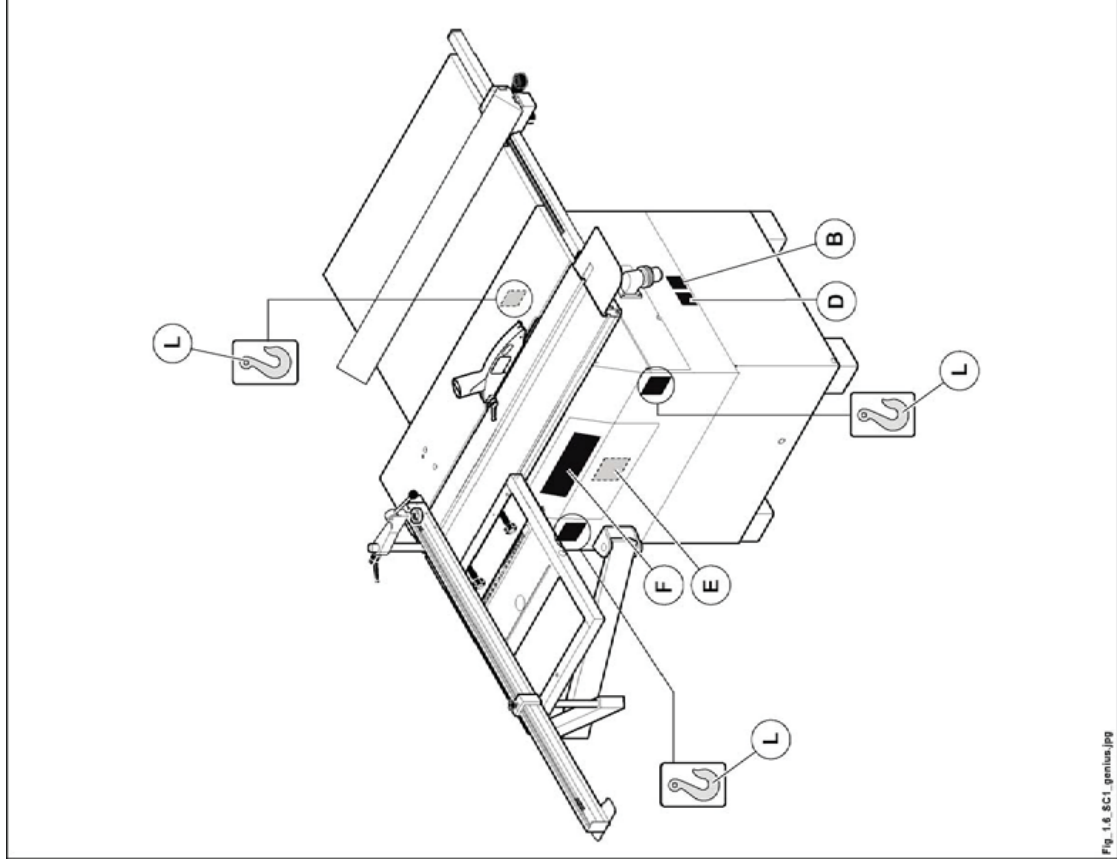


Abb. 1.6

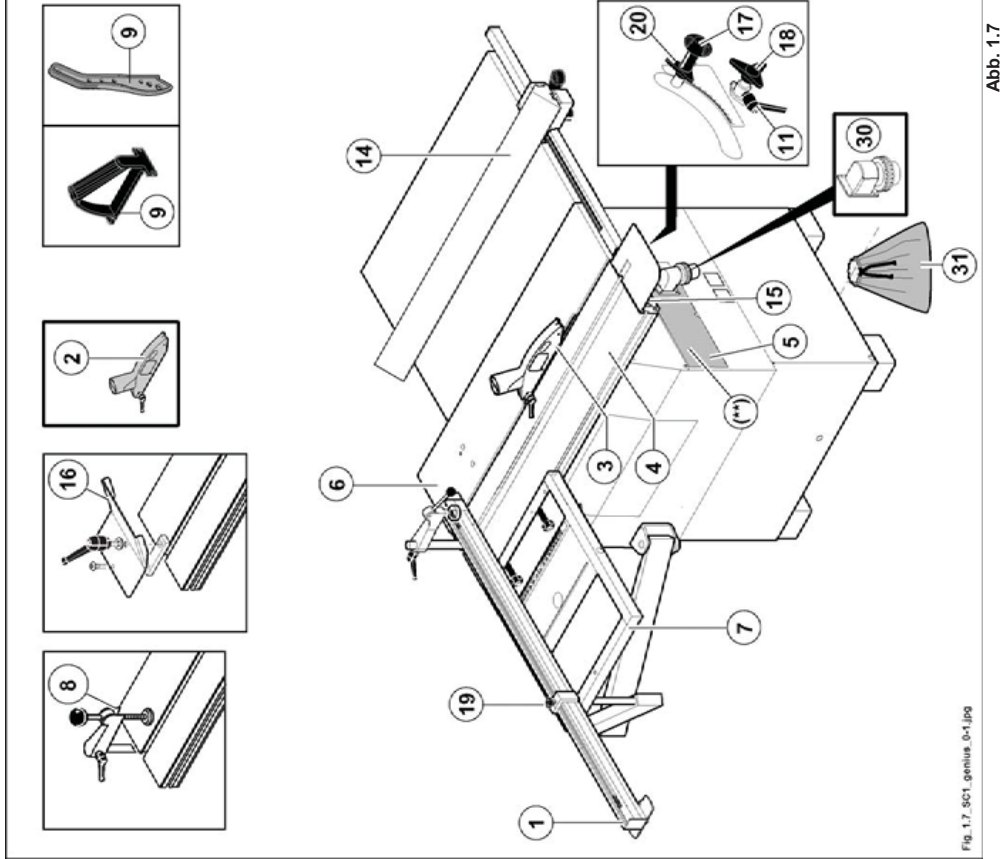
1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist eine Kreissäge mit schrägstelbarem Sägeblatt und dient zur Holzbearbeitung. Alu-Wagen mit Anschlagrahmen und Parelleführung.

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 ANSCHLÄGEN FÜR RECHTWINKLIGE SCHNITTE
- 2 - SÄGEBLATTSCHUTZVORRICHTUNG
- 3 - SÄGE VORRICHTUNG
- 4 - WAGENSCHLITTEN AUS ALUMINIUM
- 5 - BEDIENTAFEL
- 6 - ARBEITSTISCH
- 7 - STÜTZTISCH
- 8 - DRUCKSCHUH
- 9 - HOLZSCHIEBER
- 11 - NEIGUNGSBEFESTIGUNG DER SÄGE
- 14 - LINEAL FÜR PARALLELSCHNITTE
- 15 - BLOCKIERUNG DES WAGGONS
- 16 - HOLZ-HALTEGRUPPE
- 17 - HOCHFahren SÄGEBLATT
- 18 - SCHRÄGSTELLEN SÄGEBLATT
- 19 - WENDEANSCHLÄGE
- 20 - ANHEBESPERRE DER SÄGE
- 30 - ELEKTRISCHE STECKDOSE

- 31 - SATZ VON GERÄTEN UND SCHLÜSSELN FÜR VERWENDUNG UND WARTUNG
- (**) - FESTSTEHENDE TRENNENDE SCHUTZEINRICHTUNGEN, DIE FÜR DIE DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGS- ODER REINIGUNGSTÄTIGKEITEN ENTFERNT WERDEN KÖNNEN



1.8 VORGESEHENE 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.
Andere 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

- ES IST VERBOTEN, kleine Werkstücke ohne Schiebeladen 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 unzumutbare Anwendung entstehen, ist allein der Anwender verantwortlich.

SICHERHEIT VOR ALLEM



1.14 SICHERHEITSHINWEISE

000_1-13_0,0

- 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 enthaltenen Hinweise.
- 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 Schutzlein- und -vorrichtungen ausgebildet und geschult werden.
- 6- Außerdem muss der Bediener angewiesen werden, regelmäßige Prüfungen dieser Schutzlein- 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.
- 9- Diese Maschine wurde so gebaut, dass sowohl größte Sicherheit als auch höchste Leistungsfähigkeit geboten werden.
- 10- Werden nicht genehmigte Änderungen an der Maschine vorgenommen, wird dadurch jede Haftung des Herstellers für daraus entstehende Schäden ausgeschlossen.
- 11- 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 eingehen.



1.14.1 SICHERHEITSASPEKTE, DIE IHRE PERSON BETREFFEN

000_1-13_1_0,0

- 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 Kunstfaser (nicht von SCM mitgeliefert) zum Schutz gegen Auswerfen von Splintern und Werkzeuteilen.
- B- Brillen oder Schutzschilden.
- 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.



1.12 RESTRISKEN

000_1-12_0,0

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

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:

- kontakt mit den laufenden oder ruhenden Werkzeugen ist verboten.
- Kontakt mit der laufenden Spindel muss vermieden werden.
- Berühren der sich drehenden Antriebsselemente (Riemenscheiben).
- Auswerfen des Werkstückes oder von Werkstückteilen: niemals entlang der Wurfbahn von Splintern stehenbleiben.
- Auswerfen von Werkzeugeinsätzen: 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 Bedegung des Schiebetrisch.

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

000_1-13_0,0

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

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 Gefährde durch die Verwendung der Maschine sowie über die zu treffenden Vorsichtmassnahmen informiert werden.

Ausserdem sollen die Bediener zur Durchführung von regelmässigen Prüfungen der Sicherheitsvorrichtungen trainiert werden.

1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN

1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE



- 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.

SCM 114.3.0.00

1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN



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, Nägel, 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- Bei grossen Teilen sind Rollentische oder Tischverlängerungen (durch SCM nicht geliefert) zu verwenden.
- 9- Alle Absaughauben an die Absauganlage anschliessen.
- 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.

SW_114.2.0.00

GEFAHR-VORSICHT:

die Maschine ist nicht für den Gebrauch des Mitnehmers eingerichtet.



GEFAHR-VORSICHT:

das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.



1.14.4 SICHERHEITSSASPEKTE, 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 Werkzeugeneinsätzen stehenbleiben.
Wenn entlang dieser Auswurfbahn eine andere Arbeitsstation (d.h. andere Maschine) liegt oder Personen durchgehen, so sind Schutzabsperungen sofort zu installieren.

1.15 GEFAHRENSITUATIONEN

(H₂)⁺H₂O₂



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

(H₂)⁺H₂O₂

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 Sägenwelle 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

(H₂)⁺H₂O₂

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

2.2 Anordnung und Beschreibung den Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) 2

2.2 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 2.2)

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

(Bw-2.2.0)



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

E1 - Schutzhaube für Sägeblätter

Endschalter:

- 1) Elektrischer Endschalter an der Zugangstür zum Motorraum des Sägeaggregat: stoppt die Maschine bei Öffnung der Tür R.



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.

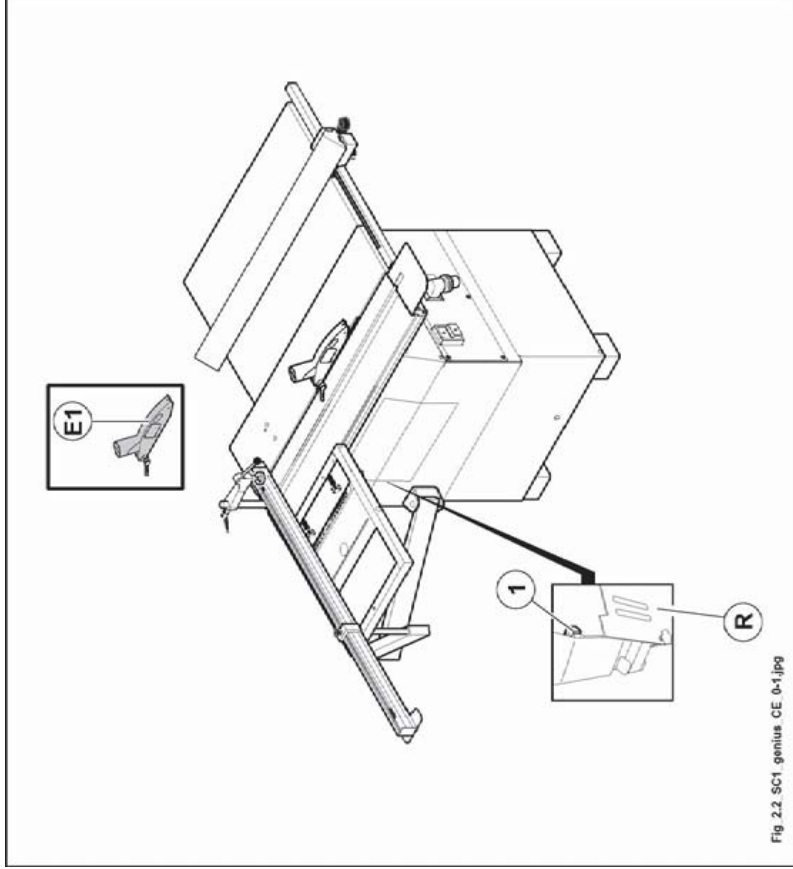


Abb. 2.2

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			(m 3.1.0.0)
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 250	67	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 250	40	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 245	65	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 245	38	mm
Max. Länge	Beim Formatieren	1200	mm
Max. Breite	Zum Schnitt am Parallelschlag	700	mm

3.2

TECHNISCHE DATEN

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN			
Abmessungen des Festtisches	1024 x 224	mm	
Abmessungen des Schiebetisches	1140 x 200	mm	
Sägeblattneigung	Von 90° bis 45°		
Max. Durchmesser des Sägeblatts	Øi 30 x 250	mm	
Mindestdurchmesser des Sägeblatts	Øi 30 x 245	mm	
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 250 mm Sägeblatt	80	mm
Maximales Herausragen bei 45°	Mit 250 mm Sägeblatt	64	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 245 mm Sägeblatt	77,5	mm
Maximales Herausragen bei 45°	Mit 245 mm Sägeblatt	61,5	mm
Drehzahl des Sägeblatts	3900	U/min	
Erforderliche Zeit für Anhalten des Sägeblatts:	Weniger als 10 Sekunden		
Motoren:			
Leistung des Sägemotors:	50 Hz	1,8	kW
	60 Hz	2,2	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	
Geschwindigkeit Absaugungsluft: trockene Späne (feuchter Späne)	20 (28)	m/sec	
Verbrauch Absaugungsluft	1018 (1425)	m³/h	

3.3 STANDARDZUBEHÖR

(Rev. 3.3.0.0)

- Transformator für Hilfschaltung 110V
Motorschutzschalter
2 Bugel (zur Befestigung der Maschine am Fussboden)

Schiebestock
Griff für Schiebestock

Satz von Geräten und Schlüsseln für Verwendung und Wartung

Exzentrerspannmarm
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

(Rev. 3.4.0.0)

- Leistung des motors (Drehstrom) - S6 / 40%: 2,2 kW - 50 Hz (2,6 kW - 60 Hz)

Leistung des motors (Einphasenstrom) - S6 / 40%: 1,8 kW - 50 Hz

Leistung des motors (Einphasenstrom) - S1: 1,8 kW - 60 Hz

3.5 SCHALLPEGEL

(Rev. 3.5.0.0)

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEGEBEN

Betriebsbedingungen – Schneiden mit Kreissäge (nach Norm EN 1870-1:2007+ A1:2009)*					
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Schneiden mit Kreissäge	
				VSA	LAV
Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Standorte Bediener	EN ISO 11202:2010	4 dB	80	90 [99]
	EINGANG				
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) _{re 1p,W} [mW (A)]		EN ISO 3744:2010	2 dB	95	104
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).					
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung				LAV : unter Last	



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 Bedienungsmanntes 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 Schallexposition vermindern:
- richtige Werkzeugwahl
 - Wartung der Werkzeuge und der Maschine
 - richtige Verwendung der Ohrschutzvorrichtungen.

3.5.1 STAUBEMISSION

STAUB-EMISSIONEN		
Betriebsbedingungen – SCHNITT		
Bezugsnorm: BG-GS-HO- 05	Abgegebene Staubmenge [mg/m³]	
Bedienerplatz		< 2

gemäß 3.4.1.0.0)



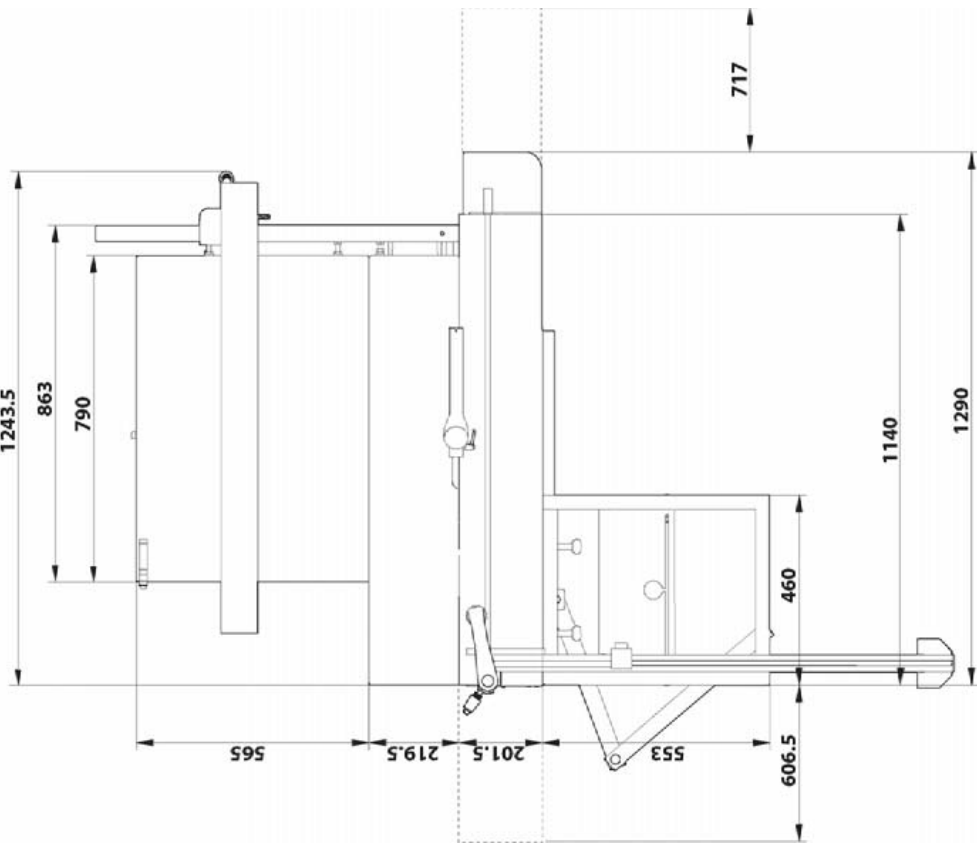
VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.



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

3.6 PLATZBEDARF

gemäß 3.4.0.0)



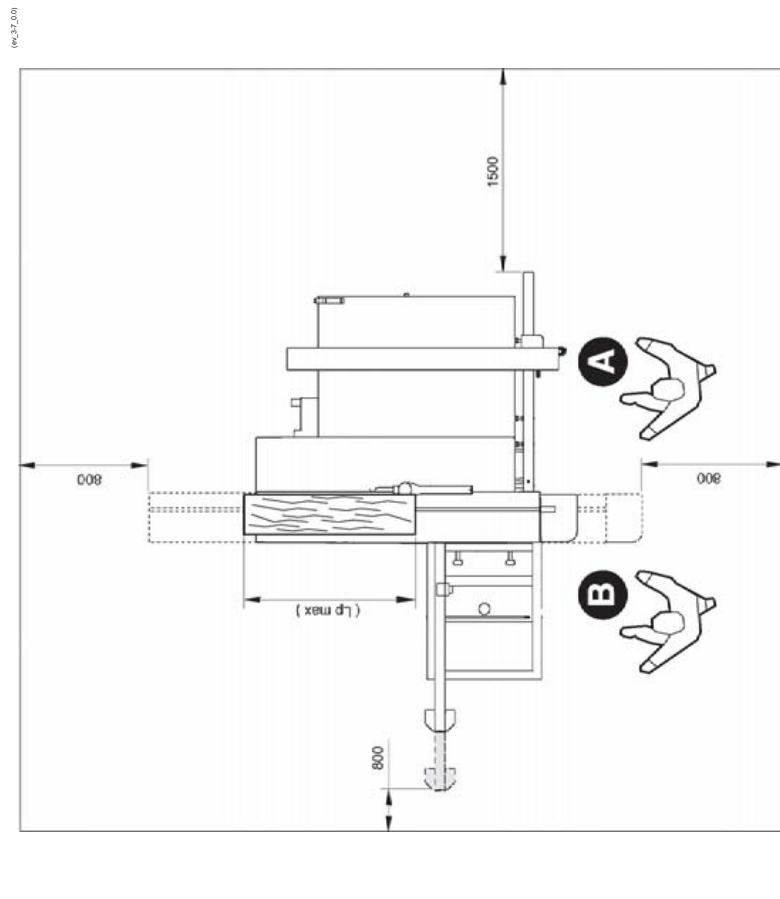
INHALTSVERZEICHNIS

	4.1	Abladen der Maschine	2
	4.2	Aufstellung	4
	4.3	Einbau der abmontierten Teile	6
	4.3.11	Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau	6
	4.3.12	Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat	8
	4.3.14	Einbau hinterer Zusatztisch	10
	4.3.14.1	Einbau hinterer Zusatztisch	10
	4.3.14.2	Einbau Zusatztische	11
	4.3.24	Einbau Stützrahmen	12
	4.3.24.2	Einbau Auflagelineal	14
	4.3.33	Einbau Anschlag für Parallelschnitte	16
	4.3.33.1	Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung	18
	4.3.40	Einbau des Spaltkeils	20
	4.3.41	Einbau Sägeblatt	20
	4.4	Elektroanschluss und Erdung	23
	4.4.1	Anforderungen für die Stromversorgungsanlage	23
	4.4.2	Elektrischer Anschluss	26
	4.4.3	Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist	26
	4.5	Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage	28

INHALTSVERZEICHNIS

	4.1	Abladen der Maschine	2
	4.2	Aufstellung	4
	4.3	Einbau der abmontierten Teile	6
	4.3.11	Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau	6
	4.3.12	Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat	8
	4.3.14	Einbau hinterer Zusatztisch	10
	4.3.14.1	Einbau hinterer Zusatztisch	10
	4.3.14.2	Einbau Zusatztische	11
	4.3.24	Einbau Stützrahmen	12
	4.3.24.2	Einbau Auflagelineal	14
	4.3.33	Einbau Anschlag für Parallelschnitte	16
	4.3.33.1	Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung	18
	4.3.40	Einbau des Spaltkeils	20
	4.3.41	Einbau Sägeblatt	20
	4.4	Elektroanschluss und Erdung	23
	4.4.1	Anforderungen für die Stromversorgungsanlage	23
	4.4.2	Elektrischer Anschluss	26
	4.4.3	Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist	26
	4.5	Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage	28

3.7 ARBEITSBEREICH



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



4.2 AUFSTELLUNG

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



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 Maschinenständer eine gleichmässige Auflage finden kann.
Ein Zementboden ist ideal, ein Boden aus Asphalt ist nicht geeignet.
Es ist vorteilhaft Stahlplatten 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.

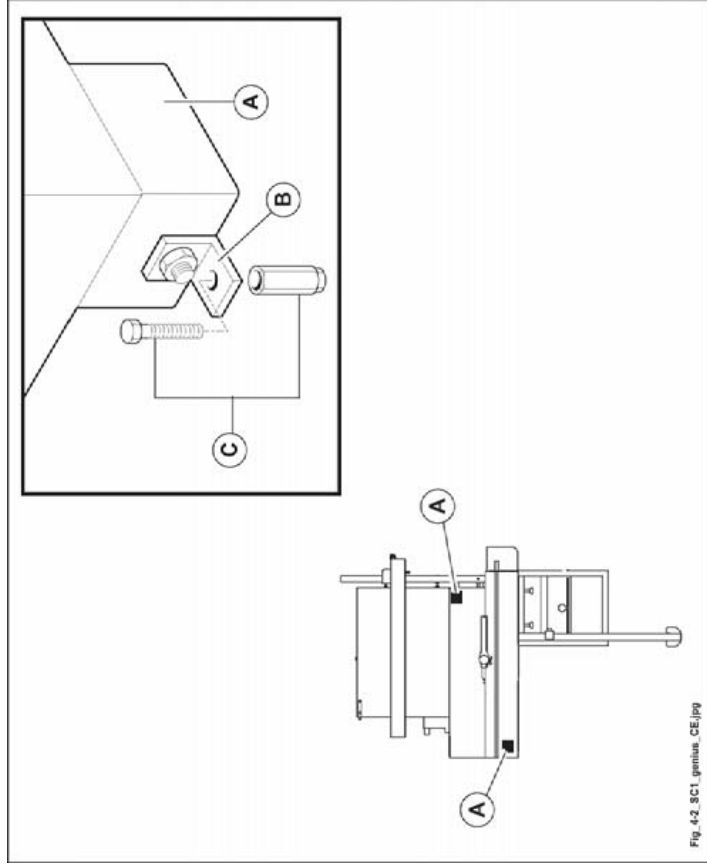


Abb. 4.2

4.3 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.



4.3.11 KLEINER TISCH FÜR SCHIEBETISCH - EINBAU

- 1) Drehen Sie die beiden Schrauben (A Abb. 4.3-11), die Schraube (B Abb. 4.3-11) und die Gegenmutter (C Abb. 4.3-11) heraus.
- 2) Positionieren Sie den Tisch wie in der Abbildung gezeigt, setzen Sie die Schrauben (A Abb. 4.3-11) und (B Abb. 4.3-11) wieder ein und ziehen Sie die Gegenmutter (C Abb. 4.3-11) fest.

Stellen Sie sicher, dass zwischen dem Kopf der Schraube (B Abb. 4.3-11) und der Gegenmutter (C Abb. 4.3-11) genügend Platz bleibt, damit sich der Hebel (D Abb. 4.3-11) richtig schließen kann.

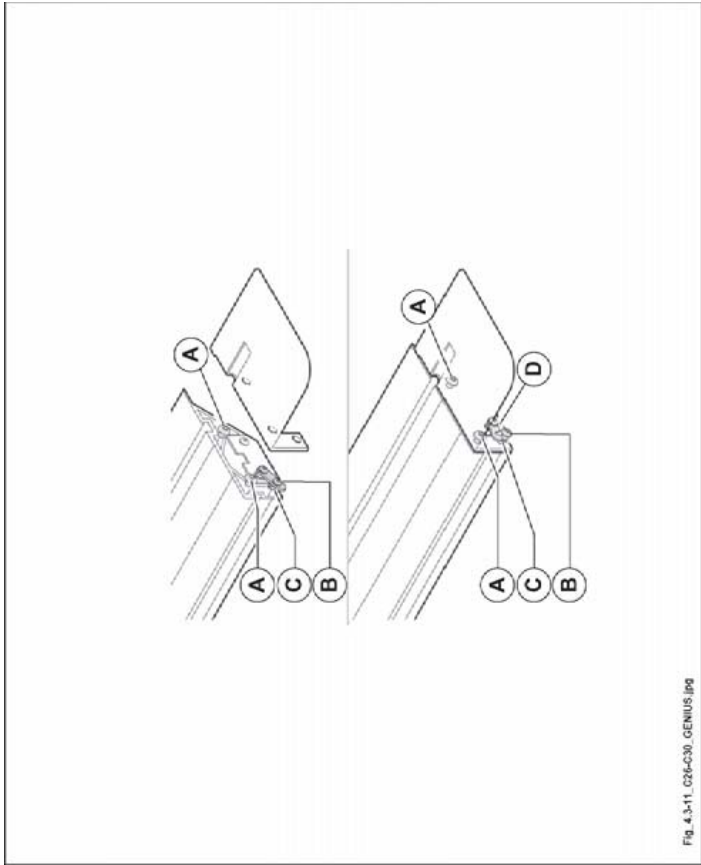


Abb. 4.3-11

4.3.12 EINBAU SCHUTZHAUBE FÜR SÄGEAGGREGAT

Fig. 4.3-12

Sägeaggregat nach dem Lockern des Griffes (B Abb. 4.3-12) mit dem Hebel (A Abb. 4.3-12) anheben. 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.



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 Schläuchen mit geeignetem Durchmesser an die Absauganlage anschließen.

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

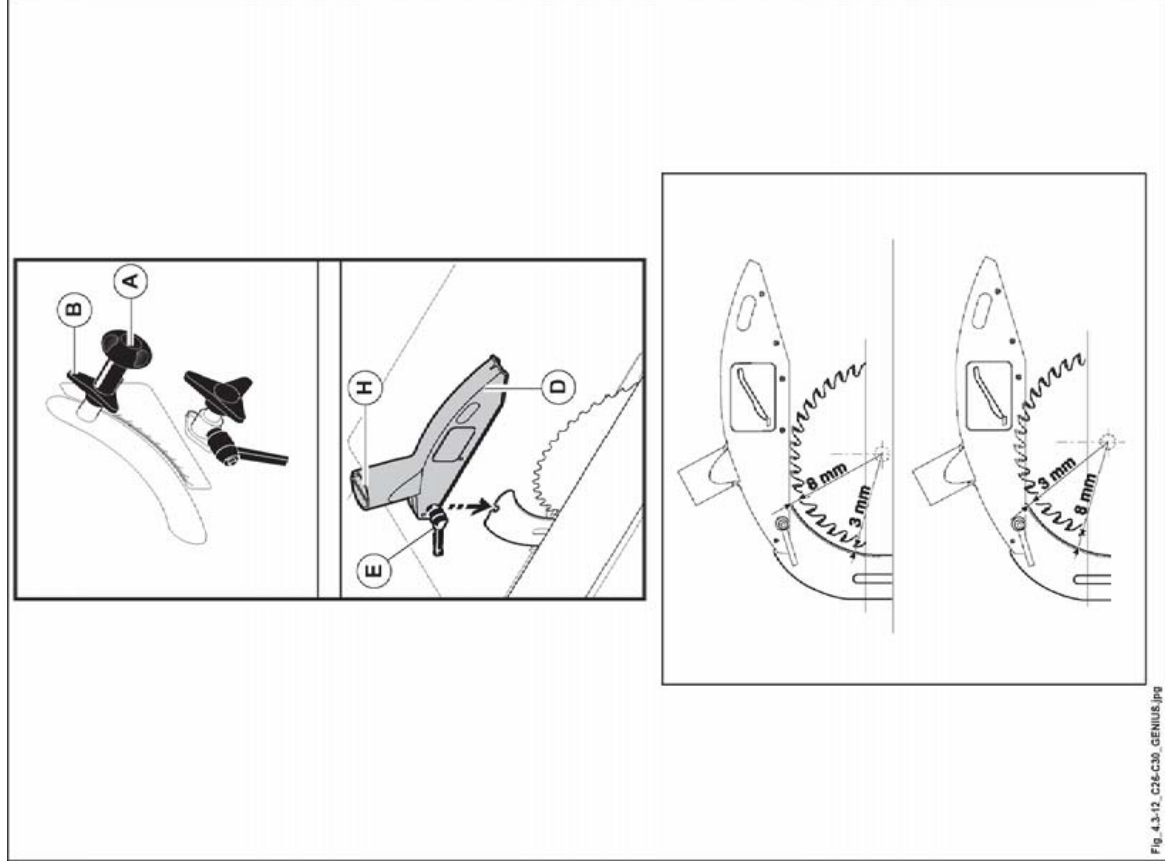


Abb. 4.3-12

4.3.14 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

Rev. 4.3-14-0,00

4.3.14.1 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

Rev. 4.3-14-0,00

- 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..

Halterung Ansaugleitung:

- die Halterung (G Abb. 4.3-14-1) mit den Schrauben (H Abb. 4.3-14-1) und den Muttern (L Abb. 4.3-14-1) befestigen.

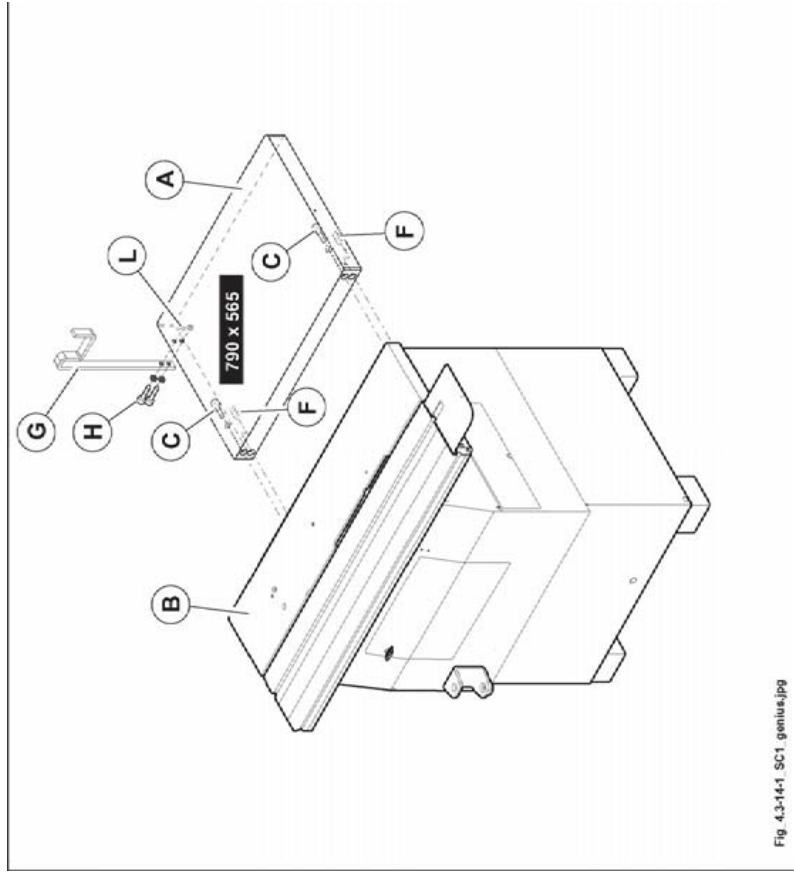


Abb. 4.3-14-1

4.3.14.2 EINBAU ZUSATZTISCHE

Rev. 4.3-14-2,00

Zusatztisch (A Abb.4.3-14-2) an den Tisch (B fig.4.3-14-2) durch Schrauben (C Abb.4.3-14-2) befestigen und Zusatztisch zum Tisch durch Inbusschrauben (D Abb.4.3-14-2) ausrichten (die Ausrichtung mit einer entsprechenden Schiene überprüfen).

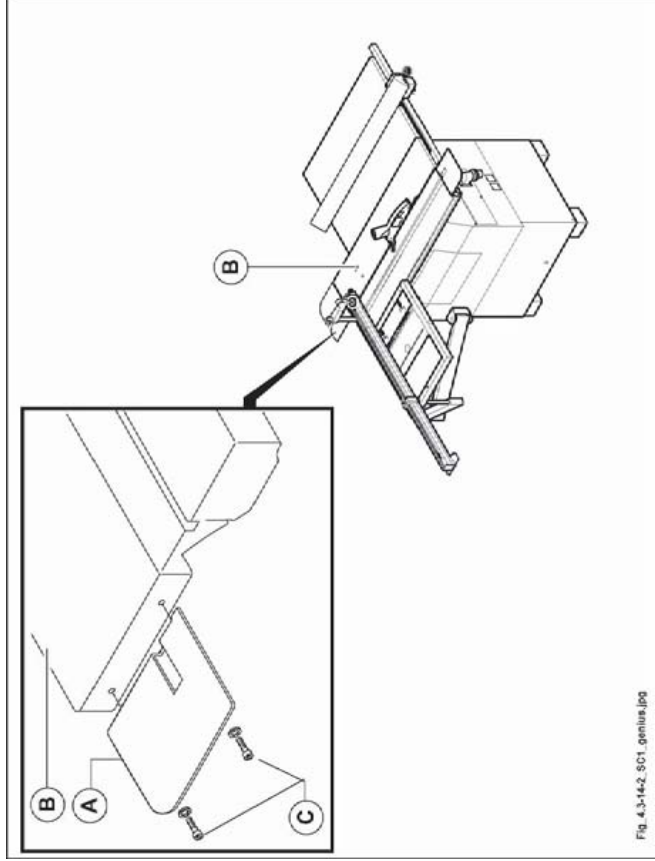


Abb. 4.3-14-2



4.3.24 EINBAU STÜTZRAHMEN



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) aufliegen 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.

Der Tisch ist bereits eingestellt; für weiter 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.

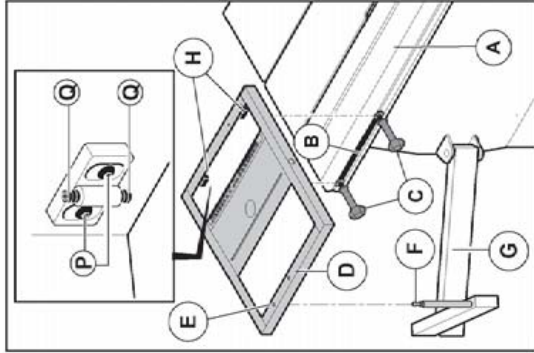
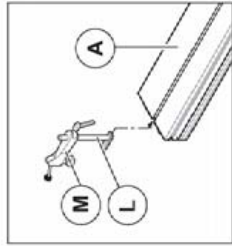


Fig. 4.3-24_SCT_genius.jpg

Abb. 4.3-24



4.3.24.2 EINBAU AUFLAGELINEAL

A Installation bei 90°-Schnitten

- 1) Das lineal 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 lineal 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 eingestellt und dient zur schnellen Positionierung der schiene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°-Position).
- 3) Das lineal 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 lineal 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.

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.

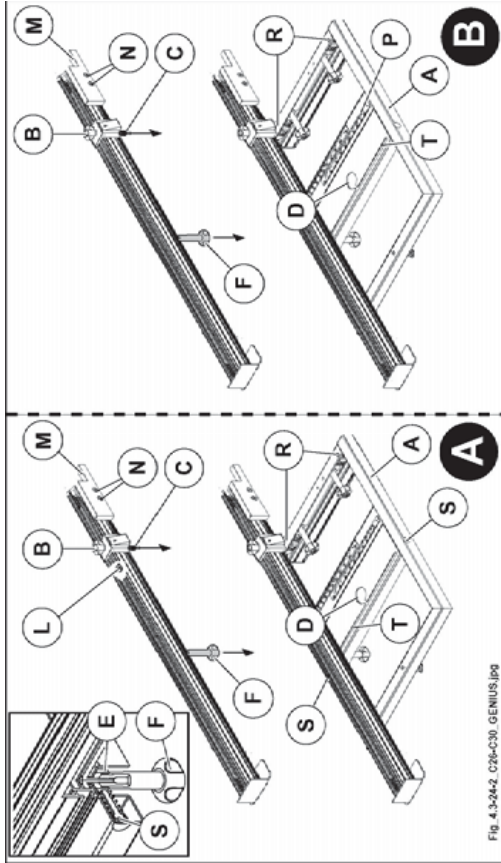


Fig. 4.3-24-2_026-C030_GENIUS.jpg

Abb. 4.3-24-2

4.3.33 EINBAU ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

06.4.33.006

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 achtgeben, 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.

- Setzen Sie die Halterung (C Abb. 4.3-32) auf die Führung (H Abb. 4.3-32) und ziehen Sie den Hebel (D Abb. 4.3-32) fest.

- Montieren Sie die Führung (R Abb. 4.3-32) und fügen Sie dabei die Keilleiste (F Abb. 4.3-32) in die Rille (G Abb. 4.3-32) und ziehen Sie den Drehknopf (V Abb. 4.3-32) fest.

Version mit zylindrischem Querschnitt ^(OPT)

- 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 achtgeben, 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.

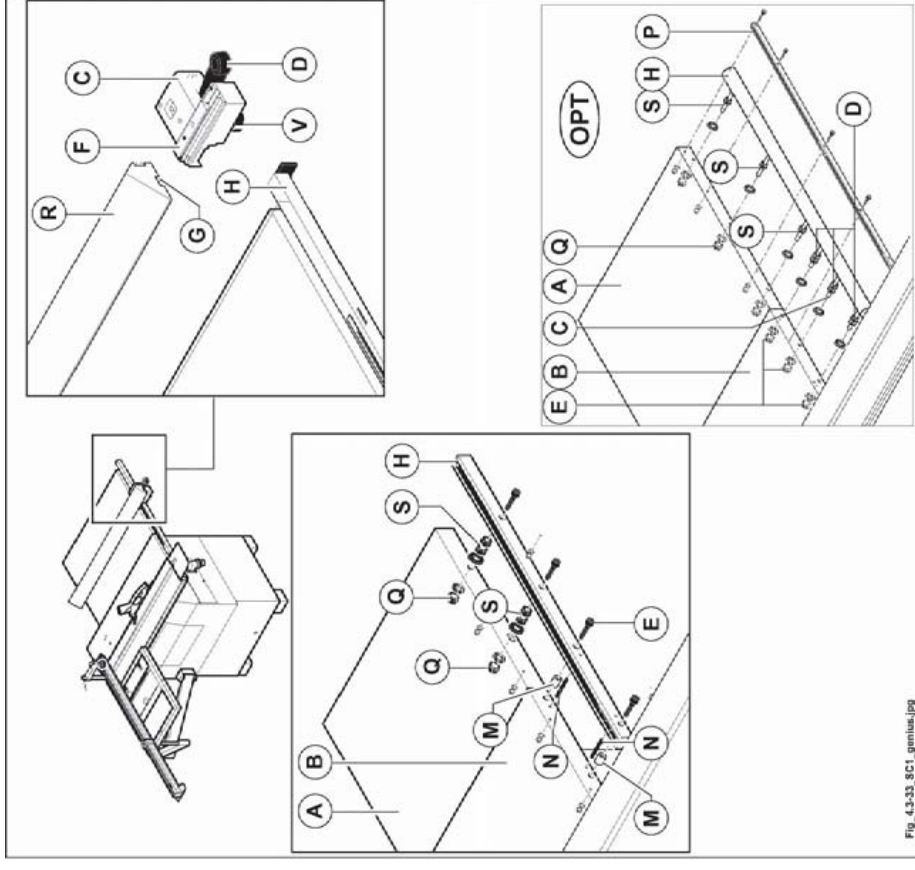


Abb. 4.3-33

4.3.33.1 EINBAU SÄGEFÜHRUNGSGRUPPE MIT MIKROMETEREINSTELLUNG

(jmax_4.3.33.1_0.0)

OPT

- 1) Den Schlauch (mit Zahnstange) (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

Wird das Führungsaggregat eingesetzt wie in der Abb. 4.3-33-1 gezeigt und die Schraube (A Abb. 4.3-33-1) wieder festgezogen.

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.

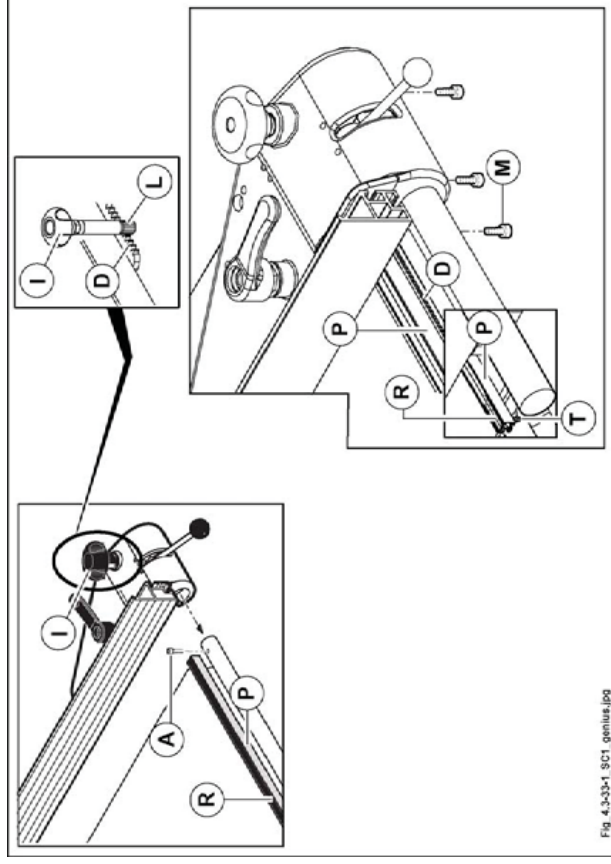


Abb. 4.3-33-1



4.3.40 EINBAU DES SPALTKEILS



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
siehe Kapitel 6.

(06.4.3.40.010)



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.

(06.4.3.41.010)



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.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

diese Tätigkeit muss durch die Zugangstür (N Abb. 4.3-41) durchgeführt werden.

Zur Montage oder Ersetzung des Hauptsägeblattes wie folgt vorgehen:

- 1) stellen Sie das Sägeaggregat auf 90° und senken Sie sie, so weit es geht.
- 2) Öffnen Sie die Tür (N Abb. 4.3-41).
- 4) Den Bolzen (B Abb. 4.3-41) in das Loch auf der Riemenscheibe der Sägezwelle einsetzen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

- 5) Die Feststellmutter (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). Um das Eindringen der Säge (E Abb. 4.3-41) zu erleichtern ist es nötig, den Spanförderer etwas zu verbreitern und die Säge durch den Schlitz durchzuführen, der sich an der mit dem Pfeil (H Abb. 4.3-41) gekennzeichneten Stelle gebildet hat.
- 7) Die Mutter mit dem 24-mm-Schlüssel unter Verwendung des Zapfens (B Abb. 4.3-41) anziehen.
- 8) Die Höhenstellung 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.

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

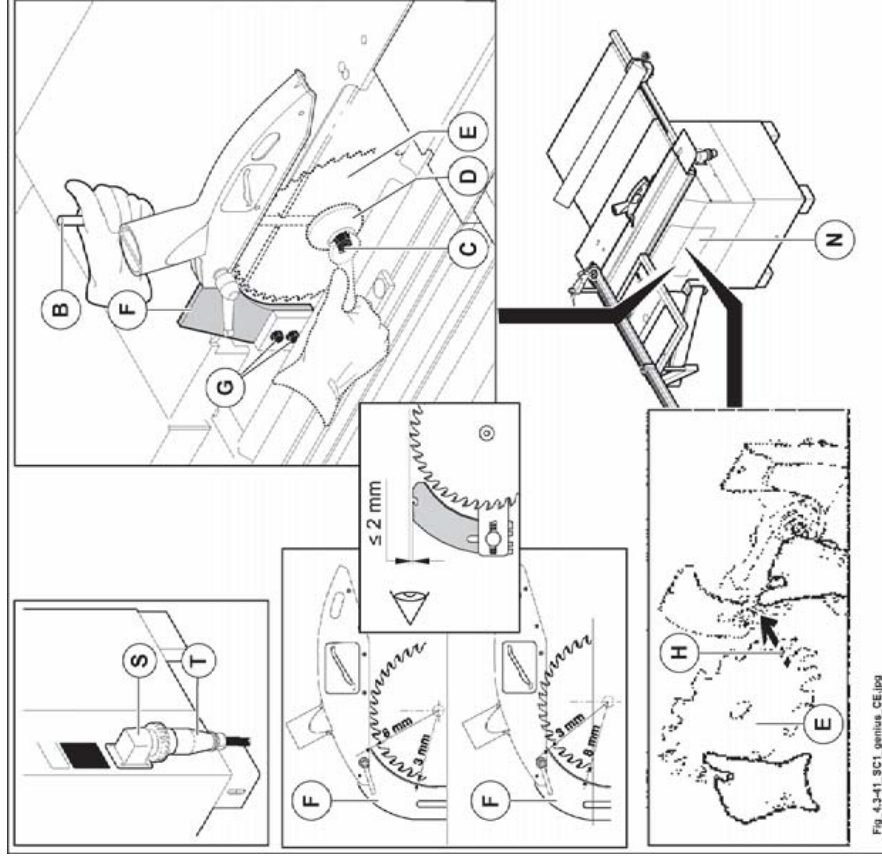


Abb. 4.3-41

(91-5)

This image shows a full page of white paper with vertical dashed lines. The lines are evenly spaced and run from the top to the bottom of the page, providing a guide for writing or drawing. There are no margins, text, or other markings on the page.



4.4 ELEKTROANSCHLUSS UND ERDUNG

(17-01 4-4 0.0



GEFHR-VORSICHT:

die Installation muss durch technisches Fachpersonal erfolgen SCM oder durch Personal das vom Hersteller genehmigt wurde.



4.4.1 ANFORDERUNGEN FÜR DIE STROMVERSORGUNGSANLAGE

44-1 00



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.

Sich vergewissern, dass die Versorgungsanlage des Werkstattdie Maschinenleistung aufnehmen kann. Prüfen, ob die Netzspannung der Maschinenspannung entspricht.

An der Anschluss-Stelle der Maschine soll der Kurzschluss unter 10 kA. sein.

Sich vergewissern, dass ob die Netzspannung der Maschinenspannung entspricht.



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

ANMERKUNGEN ZU SKALATIONEN:
die richtige Spannung ist auf dem Schild Abb. 4.4 angegeben; Toleranzbereich von +/- 5%.

Ausser diesem Bereich ist die Netzspannung einzustellen.

Den Wert der gesamten Stromaufnahme (Ampere) auf dem Schild zur Kennzeichnung.

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:
Der Überstromschutz bei Kurzschluss ist kundenseitig zu liefern;
zur Wahl des Kabelquerschnittes und zur Montage der trägen Sicherungen stromaufwärts der Maschine die folgende Tabelle verwenden.

STROMAUFNAHME (AMPERE)	KABELQUERSCHNITT (mm²)	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 Erdschaltungsanlage 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), beträgt 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).



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)
- Beziehen 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.

4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

944_4+3_0/0



GEFÄHR-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 Klemmbretts (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



944_4+3_0/0

GEFÄHR-VORSICHT:

ACHTUNG BEIM ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS.

Eine falsche Rotationsrichtung des Werkzeugs 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.



GEFÄHR-VORSICHT:

das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

die Dokumentation mit Schaltplan und Zeichnungen liegt im Zubehörpaket.

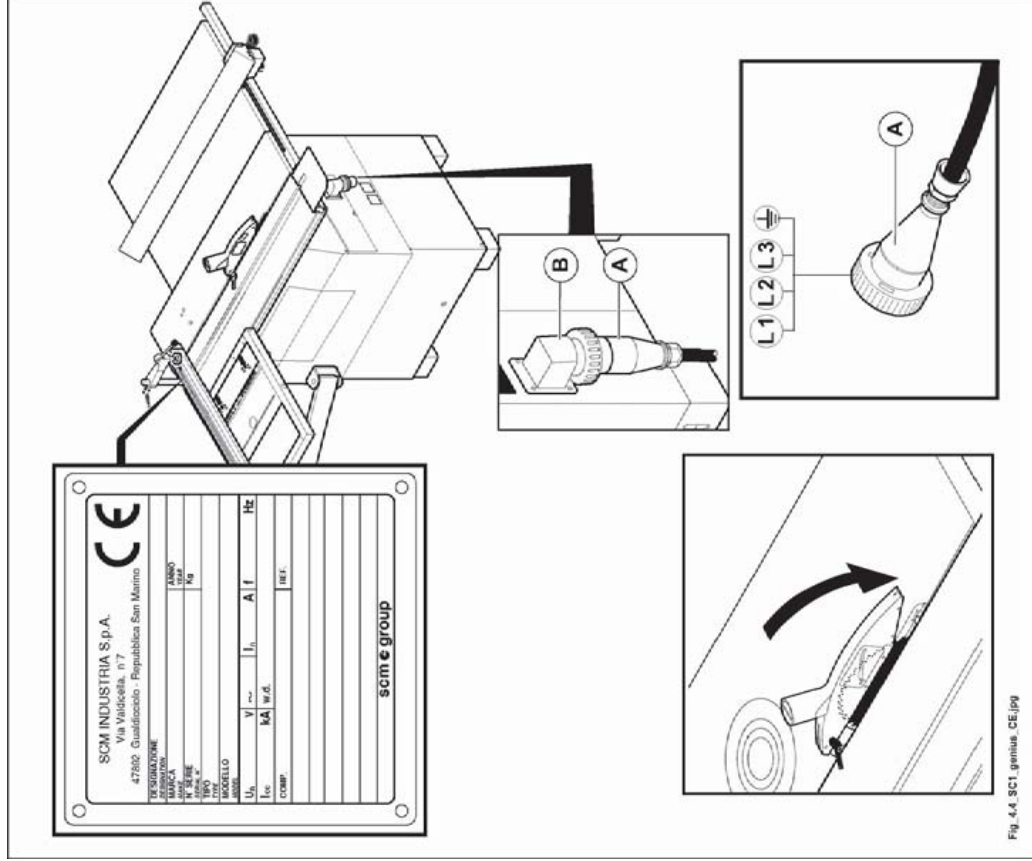


Fig. 4.4 SC1_genius_CE.jpg

Abb. 4.4

4.5

ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

(ref. 4.5.03)

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.

i **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
es ist ratsam, dass der Absaugstutzen ausser der Anbauhaube um zu Verstopfungen 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, (B fig. 4.5) von 60 mm Durchmesser anschliessen.
Durch Metallschelle die Berührung zwischen Stutzen uns Schlauch sichern.

Erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s - 1018 m³/h - trockene Späne (1425 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.

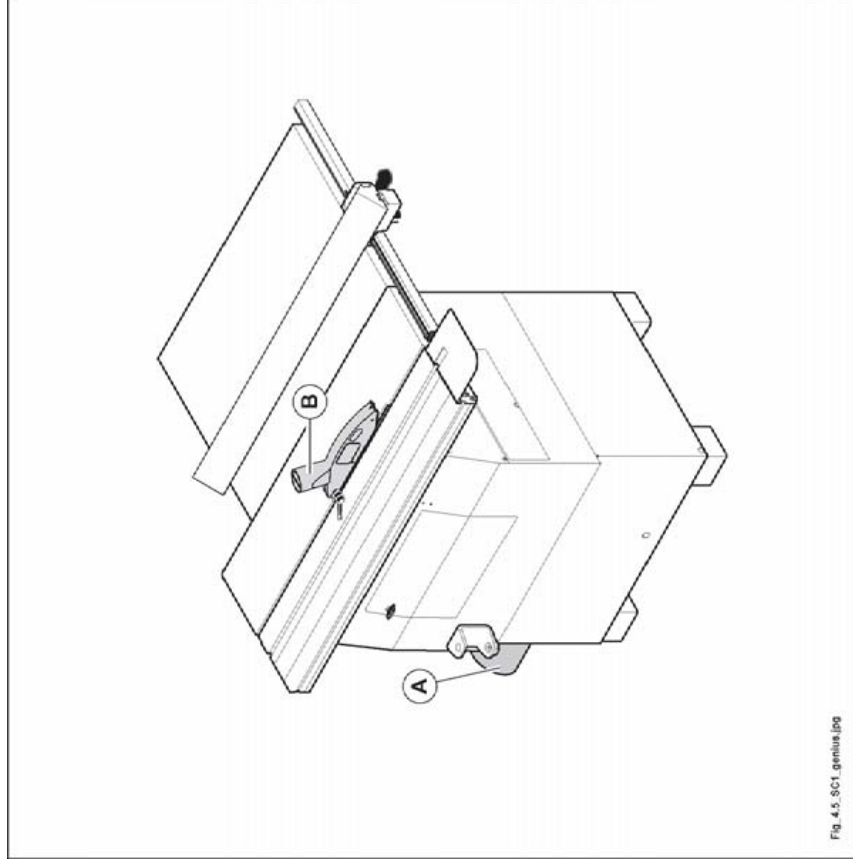


Fig. 4.5. Sct1_genius.jpg

Abb. 4.5

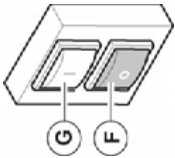
i **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
zum Anschließen der Maschine an die Ansauganlage verwenden Sie Schläuche aus antistatischem und selbstlöschendem Material, um das Bilden von elektrischen Schlägen infolge der Speicherung von statischer Elektrizität (was den ordnungsgemäßen Betrieb der auf der Maschine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

INHALTSVERZEICHNIS

5.1	Bedientafel	2
5.4	Algemeine Prüfungen vor Anlassen	3
5.5	Anlassen - Stillsetzung der Maschine	4



5.1 BEDIENTAFEL

Bez.	Bild	Funktion	Verwendung u/o Hinweise
1		Hauptschalter mit Wärme Schutz Schaltet die Stromzufuhr der Arbeitsgruppe ein und aus.	(de, EN, 0.0) Mit weißem Schalter G gedrückt ist die Gruppe angeschlossen. Mit roter Taste F gedrückt hält sie an.

5.4 ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

(de, EN, 0.0)

Prüfen, dass:
- die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.



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 auszuschießen.

5.5ANLASSEN - STILLSETZUNG DER MASCHINE

rev. 2.5.0.0



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
prüfungen Abs. 5.4 durchführen.

Anlassen

- 1) Taste (E Abb. 5.5) drücken.

Stillsetzung

- 1) Die Taste (D Abb. 5.5) drücken.

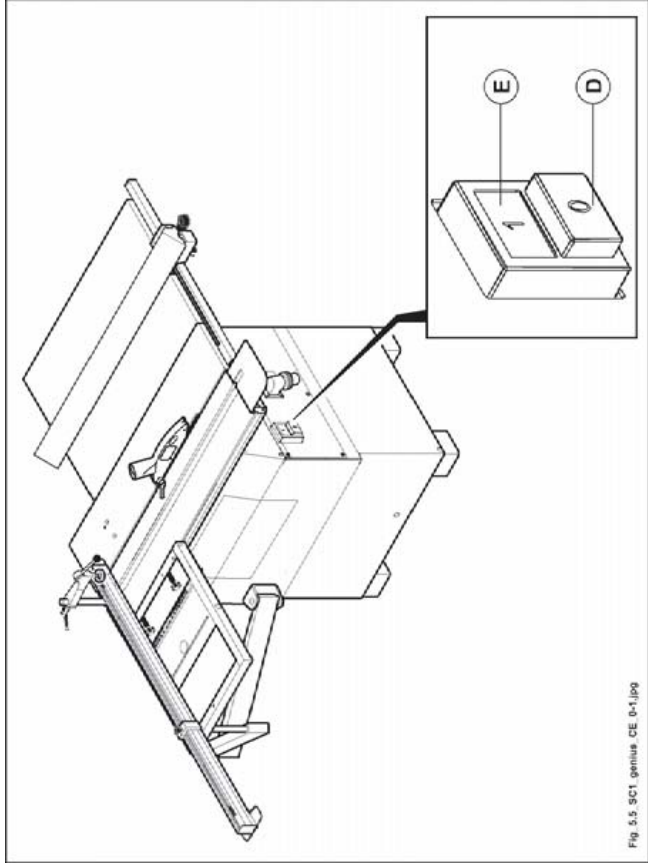


Abb. 5.5



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
	6.4	Verwendung der Kreissäge	5
	6.8	Einstellung der Sägeblattschutzvorrichtung	6



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.

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.



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- 1) stellen Sie das Sägeaggregat auf 90° und senken Sie sie, so weit es geht.
- 2) Öffnen Sie die Tür (N Abb. 6.1).
- 3) 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.

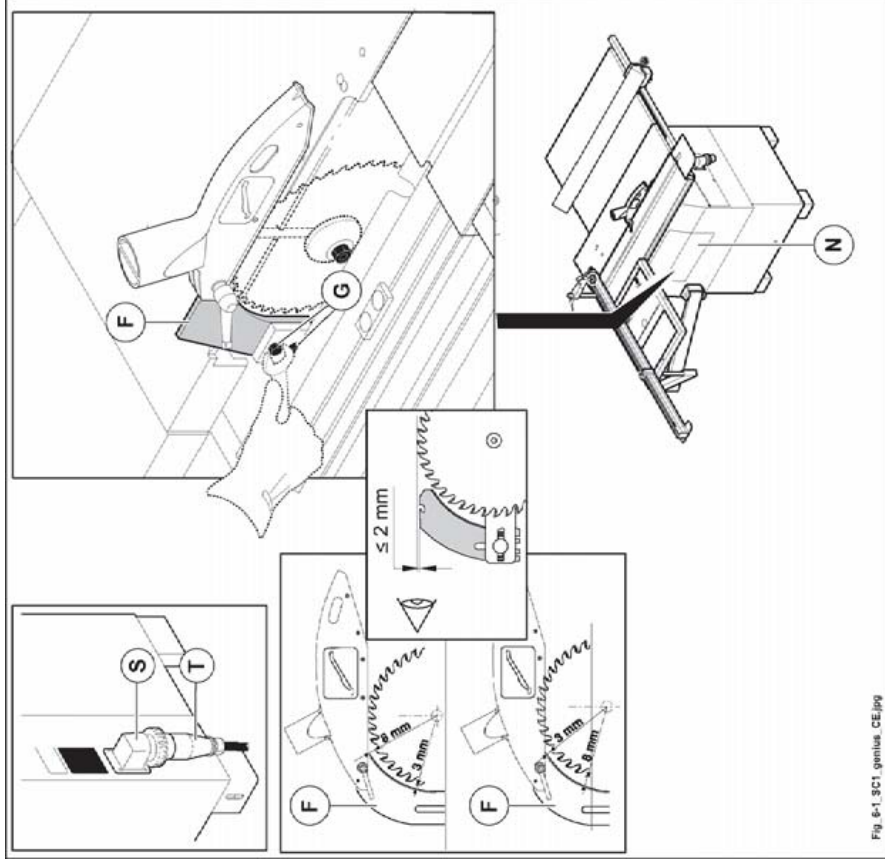


Fig. 6-1, 3C1 genius CE.jpg

Abb. 6.1

6.3 POSITIONIEREN DER ACHSEN

(www.s-2-0.0)

6.3.1 VERTIKALVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

- Kugelgriff (E Abb. 6.3-1) lockern und auf das Handrad (F Abb. 6.3-1) einwirken, um die Höhe der Sägengruppe zu regulieren.
- Den Knauf (E Abb. 6.3-1) anziehen und die Einstellung vornehmen.



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

(www.s-2-0.0)

- Kugelgriff (G Abb. 6.3-1) lockern und Kugelgriff (H Abb. 6.3-1) betätigen, um die Säge in die gewünschte Neigung einzustellen.
- Schauen Sie im Inhaltsverzeichnis (L Abb. 6.3-1) bezüglich der Schrägstellungswerte des Sägeblattes nach.
- Den Knauf (G Abb. 6.3-1) anziehen und die Einstellung vornehmen.

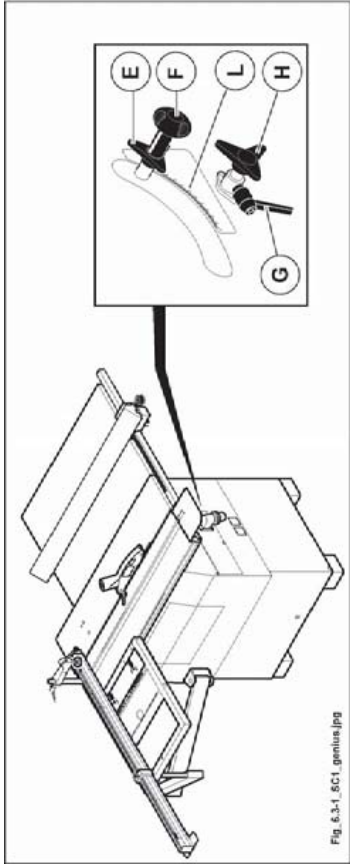


Abb. 6.3-1

6.4 VERWENDUNG DER KREISSÄGE

(www.s-2-0.0)



VORSICHT:

sich vergewissern, daß die Maschine vibrationsfrei arbeitet Holzstück nicht entnehmen wenn der Schneidevorgang 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.

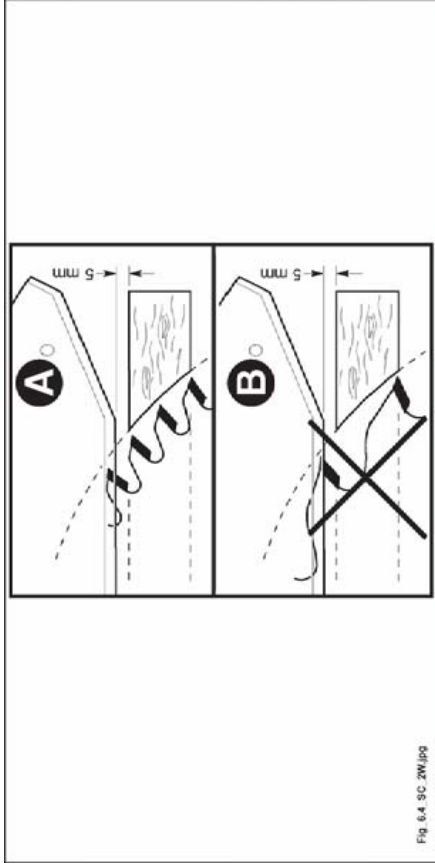


Abb. 6.4

6.8 EINSTELLUNG DER SÄGEBLATTSCHUTZVORRICHTUNG

- Griff (E Abb. 6.8) klemmen zur Blockierung der Schutzhaube (D Abb. 6.8) in der gewünschte Position.
- Durch Griff (F Abb. 6.8) die Höhe erreichen: richtiger Abstand zwischen Schutzhaube und Holzstück 2÷3 mm.
- Der Werkstoff der Schutzhaube ist "zerspanbar", so dass bei eventuellem Aufprall des Sägeblattes mit der Schutzhaube, das Sägeblatt nicht beschädigt wird.



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

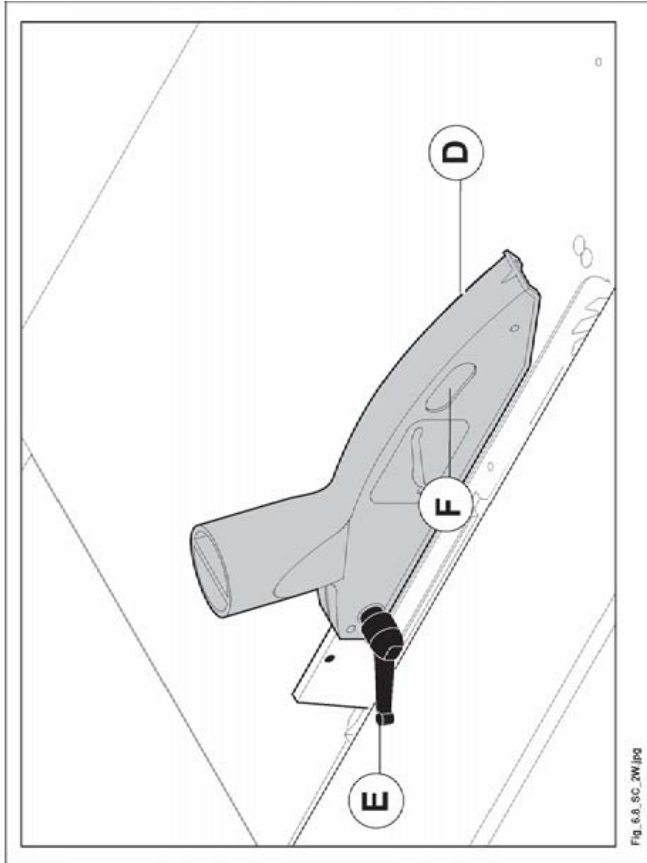


Abb. 6.8

INHALTSVERZEICHNIS

	7.1.3	Einstellung des Splitterschutzes	2
	7.4	Verwendung des lineal	3
	7.14	Manueller Anschlag für Parallelschnitte	4
	7.14.1	Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte	4
	7.14.2	Betrieb	6
	7.23	Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten	10
	7.23.1	Alu-Schiebetisch	10
	7.23.6	Verwendung des Spannarmes	11
	7.24	Beispiel Längsschnitt	12
	7.24.1	Erster Schnitt	12
	7.24.2	Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)	13
	7.24.3	Dritter Schnitt	13
	7.24.4	Vierter Schnitt	14
	7.24.5	Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelen entgegengesetzten Seiten	16

7.1.3 EINSTELLUNG DES SPLITTERSCHUTZES

Der Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) kann mehrmals besäumt werden, ohne das ganze Auflagelineal zu verstellen.
Lockern der 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.

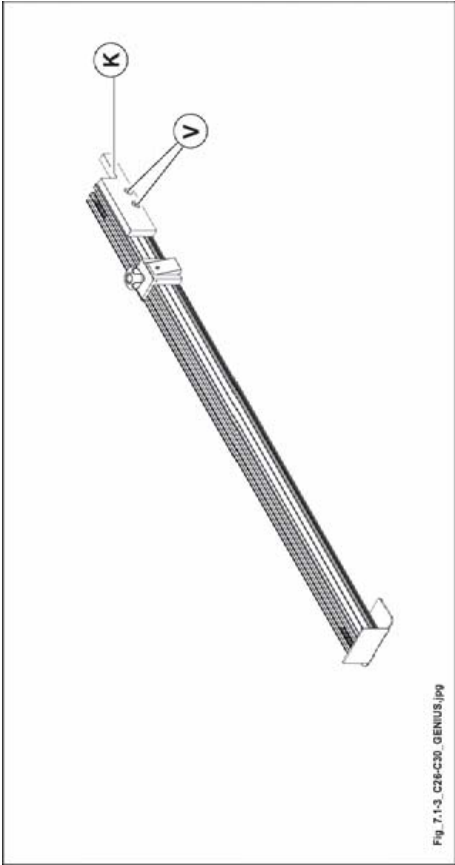


Fig. 7.1-3 C26-C30_GENIUS.jpg

Abb. 7.1-3

7.4 VERWENDUNG DES LINEAL

Bei 90°- Schnitten

- Das lineal so positionieren, dass der Stift (C Abb. 7.4) an der Stelleiste (L Abb. 7.4) anschlägt; die Stelleiste (L Abb. 7.4) ist von unseren Technikern eingestellt und dient zur schnellen Positionierung der schiene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°- Position).
- Das lineal so positionieren, dass der Stift (E Abb. 7.4) an die Vorrichtung (S Abb. 7.4) anlegen.
- Den Kugelgriff (F Abb. 7.4) anziehen.

Bei Schrägschnitten

- Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 7.4)positionieren.
- Den Kugelgriff (F Abb. 7.4) anziehen.
- Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.4) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 7.4) an das Sägeblatt heranzuführen.

Das lineal 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.

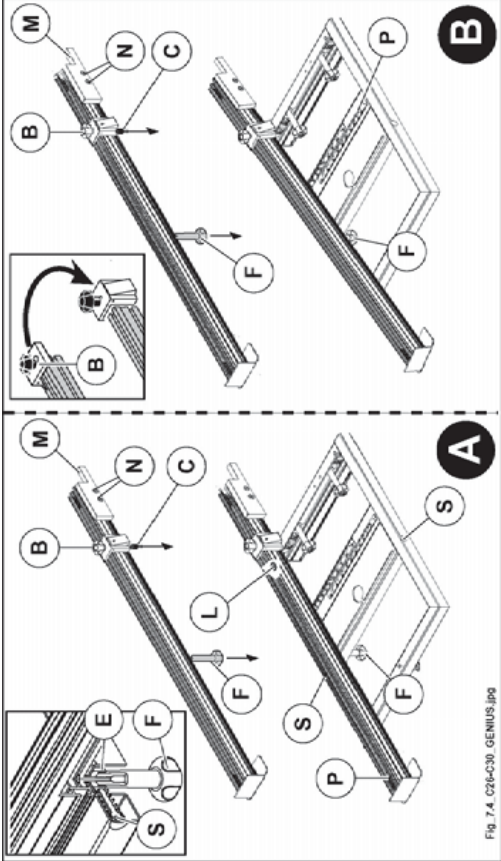


Fig. 7.4 C26-C30_GENIUS.jpg

Abb. 7.4

 7.14 MANUELLER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

06_714_009

 7.14.1 NULLEINSTELLUNG ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

06_714_009

OPT

- 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) Anschlageinheit durch Griff (L Abb. 7.14-1) blockieren.
 - 6) Hängeschutzvorrichtung senken und einen Versuchsschnitt durchführen.
- Die Muttern (M Abb. 7.14-1) anziehen.

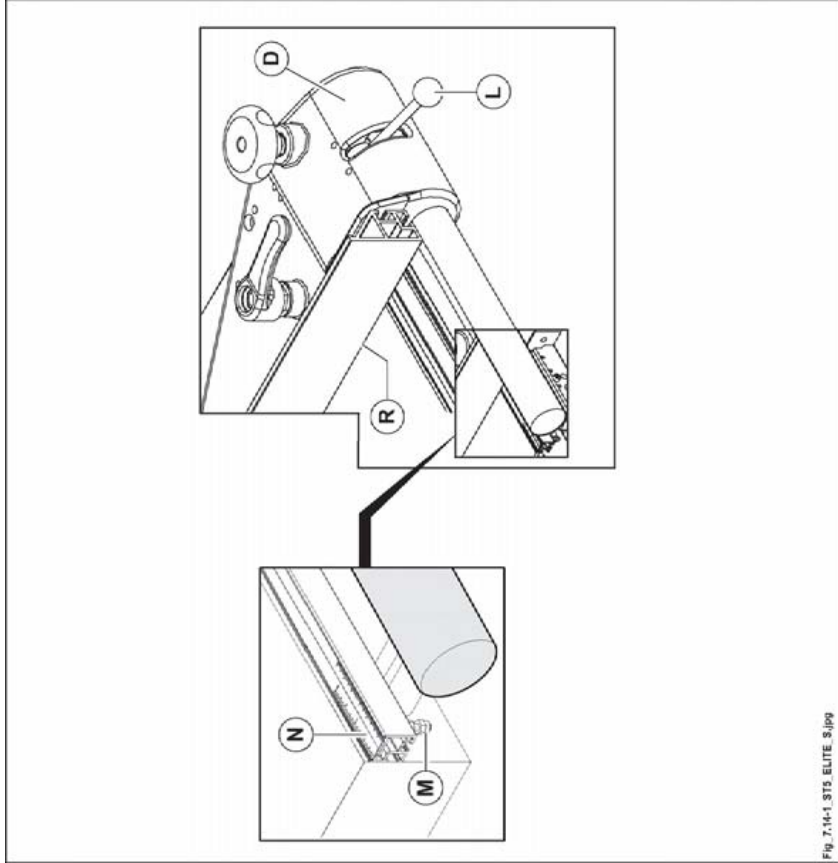


Abb. 7.14-1

Fig. 7.14-1, 3T5, ELITE S.jpg



7.14.2 BETRIEB

96_714-2_010

Der Parallelschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 700 mm.

Zur Längsverstellung des Lineals (R Abb. 7.14-2) Hebel (P Abb.7.14-2) lösen; nach jeder Verstellung Hebel (P) 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. 7.14.2) 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 Hebels (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 jeder Verstellung Hebel (P (Abb. 7.14-2) festklemmen.

Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen.



A Version mit quadratischem Querschnitt

- Den Griff (D Abb. 7.14-2) lockern;
- das Führungsaggregat von Hand verschieben und die Verschiebung durch die Öffnung (C Abb. 7.14-2) der Halterung auf dem Lineal (E Abb. 7.14-2) ablesen;
- den Griff (D Abb. 7.14-2) anstreifen.

Bei der Einstellung der Schnittbreite nimmt der Bediener an den Pfeilen (M Abb. 7.14-2) oder (N Abb. 7.14-2) der Anzeige (Z Abb. 7.14-2) auf die Millimeterschiene (E Abb. 7.14-2) Bezug. (M Abb. 7.14-2) oder (N Abb. 7.14-2) wird in Abhängigkeit von der Position der Führung (O oder W Abb. 7.14-2) gewählt.



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.

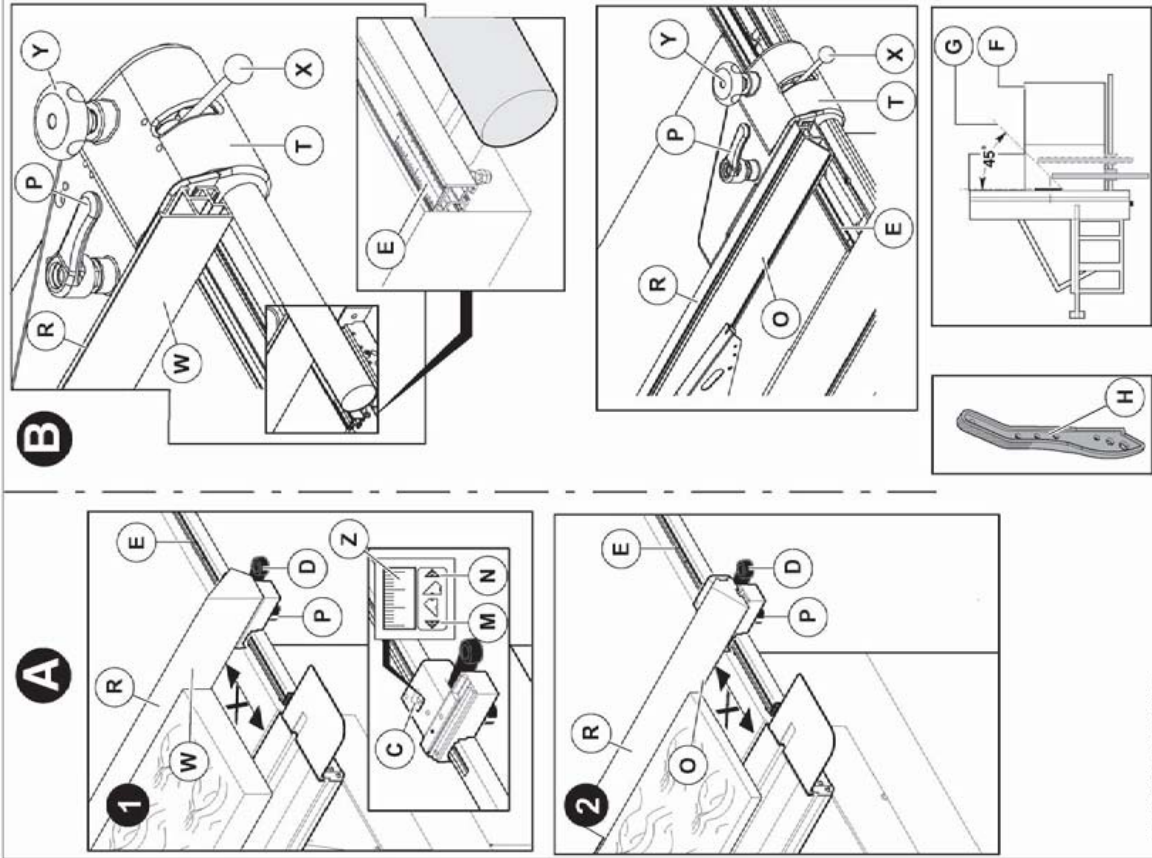


Fig. 7.14-2 SC1 genius 14.jpg

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 SCHIEBESTÖCKE



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 gelieferten Schiebstöcke zu verwenden.
Der mitgelieferte Griff (A Abb.7.14-2A) darf an Schiebstöcken von verschiedener Grösse angebracht werden (siehe Kapitel 15).

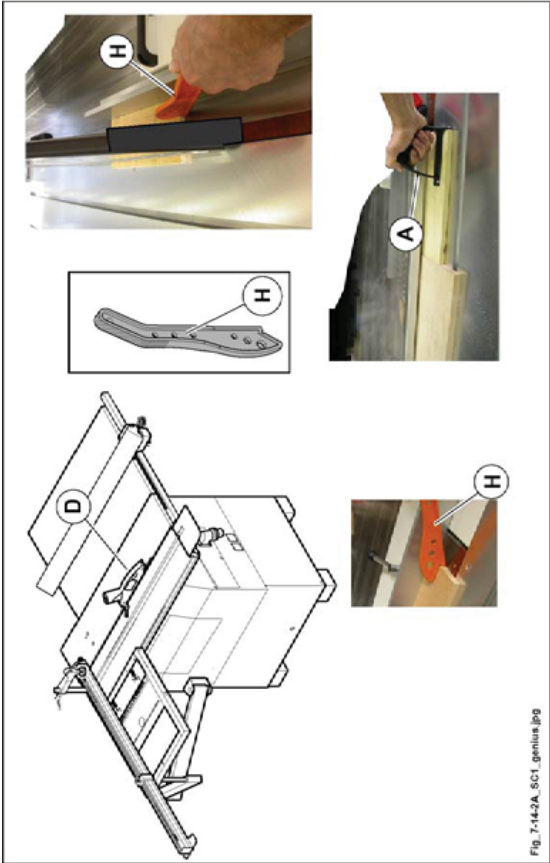


Abb. 7.14-2A

(H.7-2)

7.23 VERWENDUNG DES SCHIEBETISCHES UND DES RAHMENS FÜR GROSSEN PLATTEN

(Rev. 7.23-1_01)

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.

(Rev. 7.23-1_01)

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

- der Hebel (A Abb. 7.23-1) dient zum Blockieren des Waggons in der Ruheposition (Waggon geschlossen).

Die folgenden Vorrichtungen befestigen:

- stielstele 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.

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

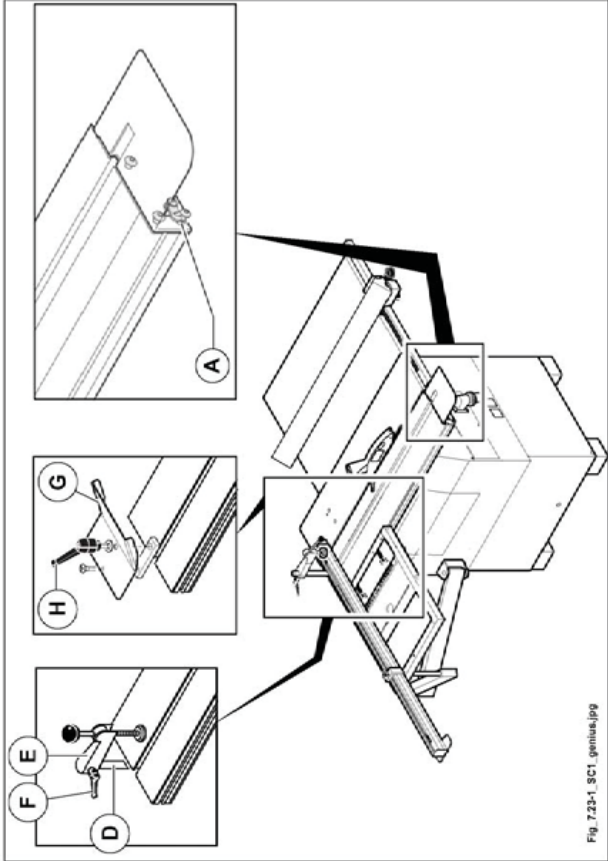


Abb. 7.23-1

7.23.6 VERWENDUNG DES SPANNARMES

(Rev. 7.23-6_01)



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.

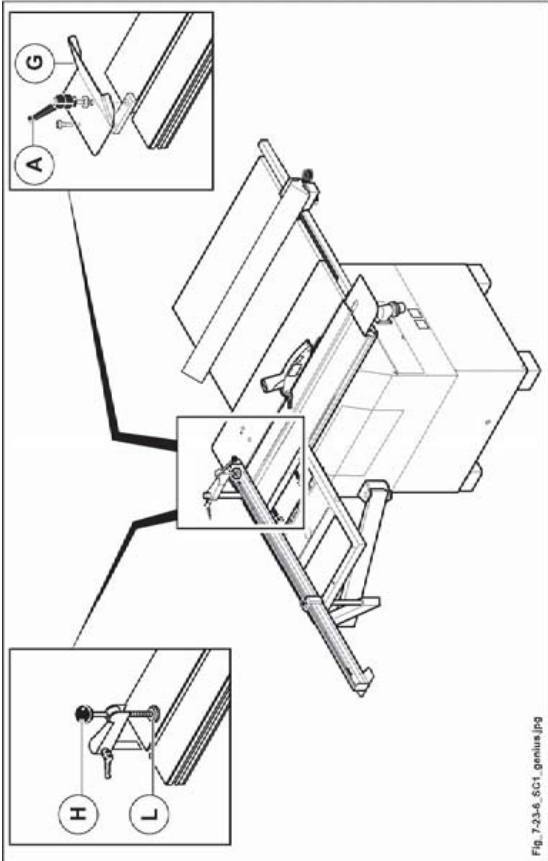


Abb. 7.23-6

 7.24 BEISPIEL LÄNGSSCHNITT

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.



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

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

- Griff (F Abb. 7.24-1) lösen, Besäumklemmschuh (D Abb. 7.24-1) in der Nute bewegen und gegen die Platte bringen.
- Griff (F Abb. 7.24-1) festklemmen.
- Spannarm (E Abb. 7.24-1) der Platte annähern.



GEFAHR-VORSICHT:
Beim Auflegen des Werkstücks auf den Waggon ist darauf zu achten, nicht am Sägeblatt anzustoßen.

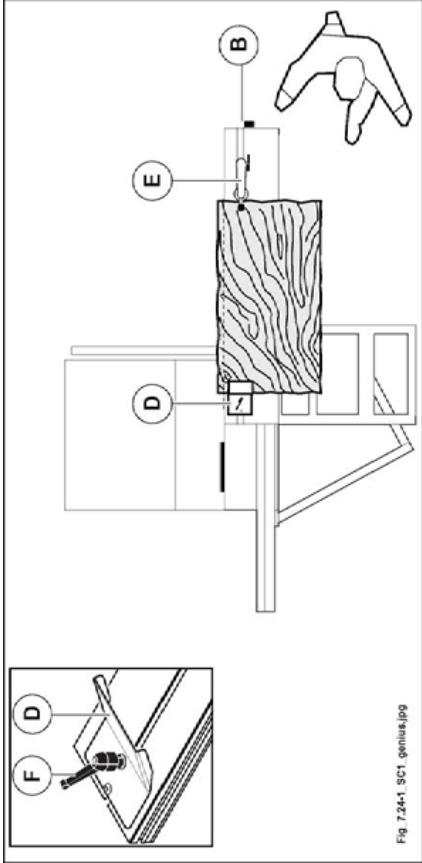


Fig 7.24-1 SCT genius.jpg

Abb. 7.24-1

 7.24.2 ZWEITER SCHNITT (RECHTWINKLIGER SCHNITT)

- 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.

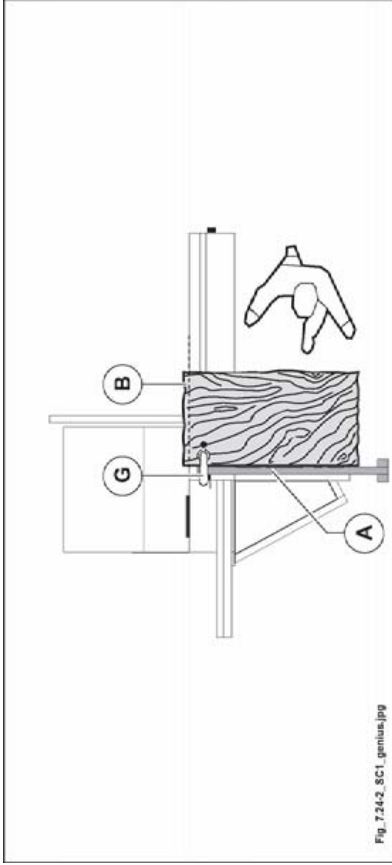


Fig. 7.24-2 SCT genius.jpg

Abb. 7.24-2

 7.24.3 DRITTER SCHNITT

- 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.

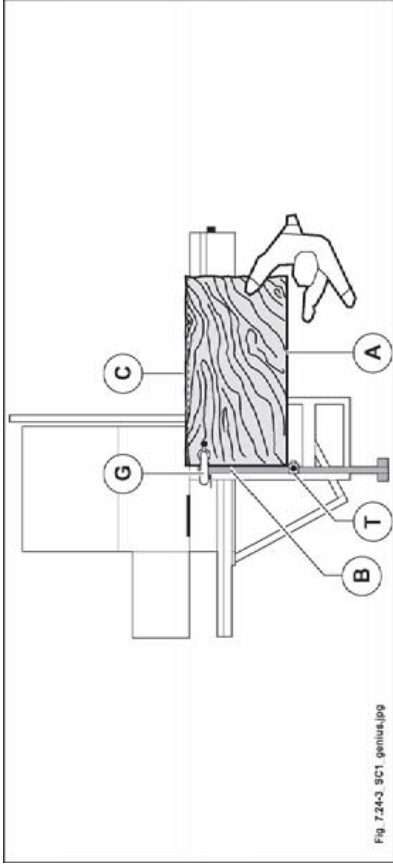


Fig 7.24-3 SCT genius.jpg

Abb. 7.24-3

i 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.

Für das Schneiden von Platten mit kleineren Abmessungen ist es bequemer, mit dem Besäumschlag zu arbeiten, wie es in der Abbildung gezeigt ist.
Für Schnitte schräg zum Laufweg des Wagens muss der Besäumschlag (D Abb. 7.24-4B) je nach der gewünschten Schrägstellung positioniert werden, wobei jeweils auf die Skala (G Abb. 7.24-4B) Bezug zu nehmen ist.

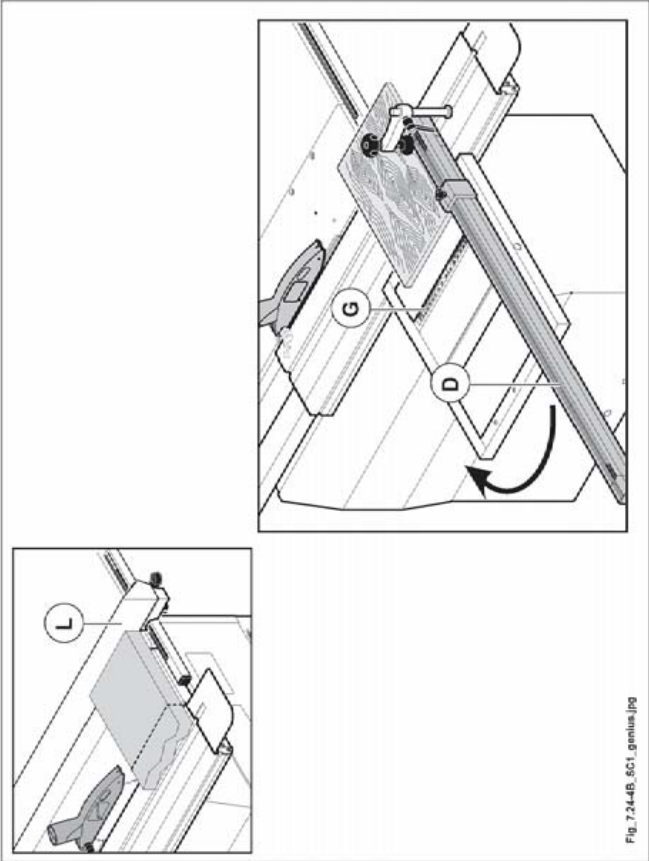
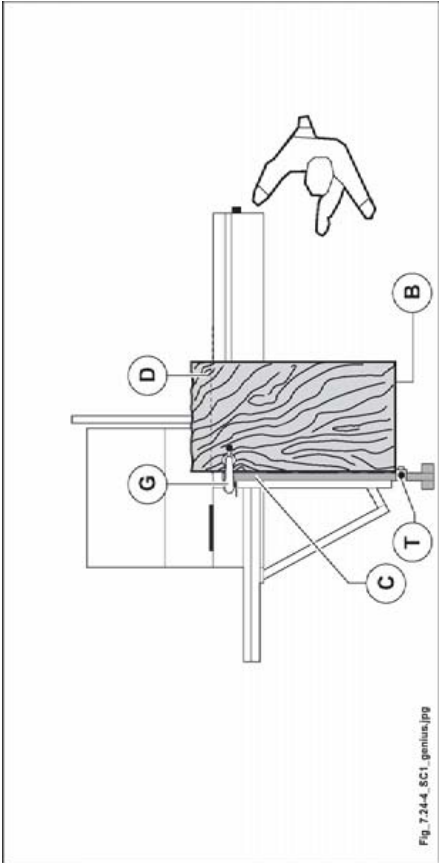


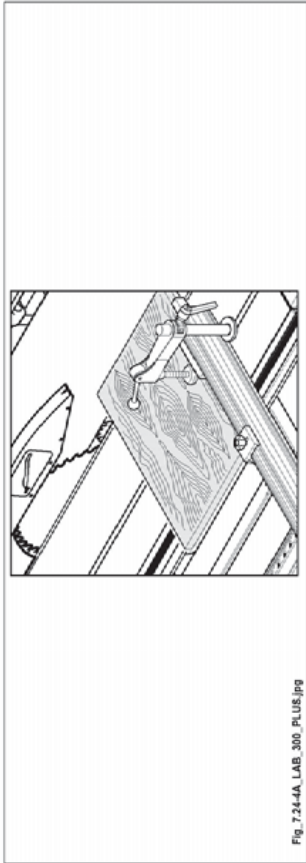
Abb. 7.24-4B

i 7.24.4 Vierter Schnitt

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 Spannarms (G Abb. 7.24-4) festspannen Schnitt (D) Abb. 7.24-4) vornehmen.



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



7.24.5 BEISPIEL ZUM ERRICHEN VON PLATTEN MIT PARALLELEN ENTGEGETSETZTEN SEITEN

Bei der Ausführung von Parallelschnitten die Führung (A Abb. 7.24-5). Bei der Positionierung und der Einstellung die Anweisungen von Kapitel 7.14.2 beachten.

Positionieren Sie den Wagen des Schiebeträgers und sperren Sie ihn mit dem Hebel (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).

Lesen Sie das Maß durch die Öffnung (D Abb. 7.24-5) ab.

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

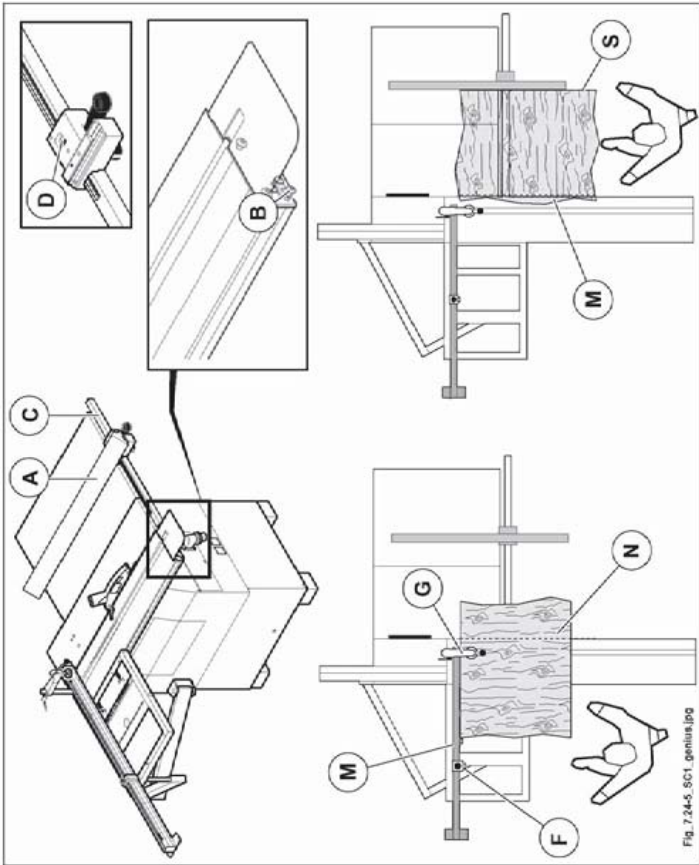


Abb. 7.24-5



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 herantühren! 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.

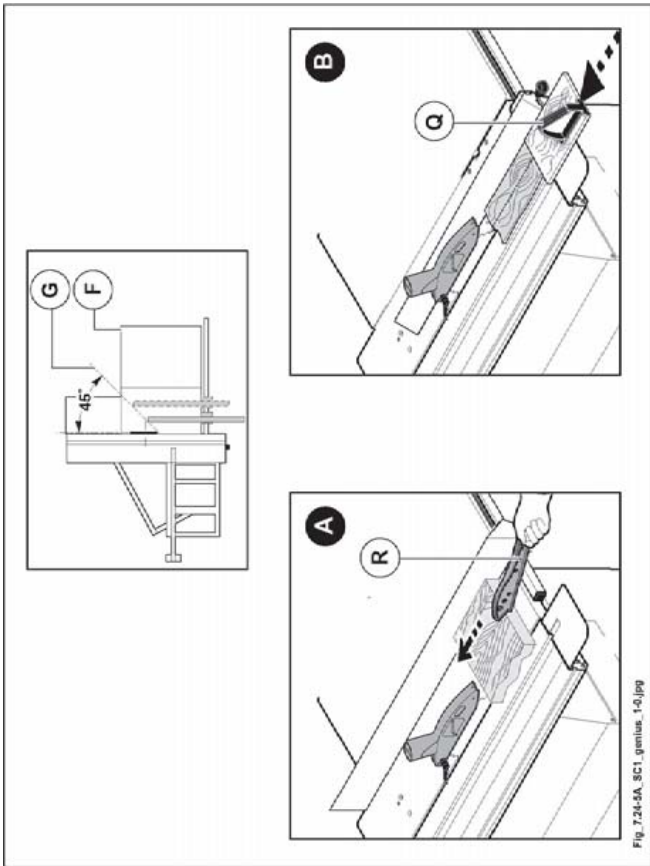


Abb. 7.24-5A

INHALTSVERZEICHNIS

	15.1 Schiebestock.....	2
---	------------------------	---

INHALTSVERZEICHNIS	
20.1	Reinigung der Maschine 3
20.2	Programmierte Wartung 6
20.3	Periodische Schmierung 9
20.7	Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen 10
20.7.1	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen11
20.18	Riemenersetzung 14
20.18.1.A	Sägewelle 14
20.23	Riemenspannen 16
20.23.1.A	Sägewelle 16
20.28	Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden 17
20.28.1	Ersetzung des Konterholzes 17
20.37	Störungen - Ursachen - Abhilfen 18
20.60	Außerordentliche Wartung 21



15.1 SCHIEBESTOCK

GEFAHR-VORSICHT:
wenn zur Durchführung einer Bearbeitung muss der Bediener seine Hände nahe den Werkzeugen legen, aus Sicherheitsgründen ist ein Schiebestock 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.

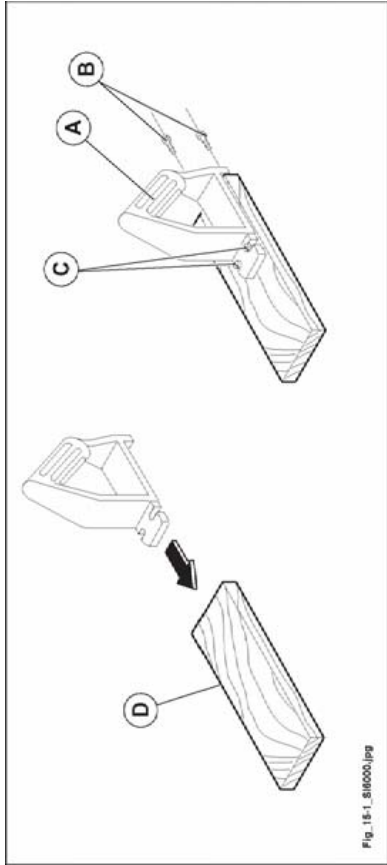


Abb. 15.1

(vuota_20-01)

20.1 REINIGUNG DER MASCHINE

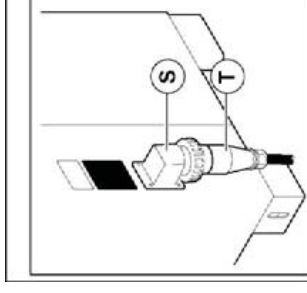
(lev 20-1 0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
alle Reinigungsvorgänge
durchzuführen.

GEFAHR-VORSICHT:
 bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S Abb. 20.1) von der Steckdose (T Abb. 20.1) abstecken.

 GEFAHR-VORSICHT:
zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.

VERBOTEN: durch Abblasen mit starken Luftstrahl (Abb. 20.1) können die KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN: Späne sowie Staub in die beweglichen Maschinenteile eindringen; so wird die Leistung der Maschine beschädigt.



Die allgemeine Reinigung der Maschine sichert die beste Leistung der Maschine und bildet einen wichtigen Sicherheitsfaktor.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Häufigkeit der Reinigungseingriffe wird vom Raum, wo die Maschine installiert ist, und vom bearbeiteten Werkstoff bestimmt.



Fig. 20-1A_316000.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 Schiebetisch 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 Anschlages für Parallelschnitte.
- Gleitschienen (S Abb. 20.1B) des Schiebetisches und Führungen (B Abb. 20.1B) der Schiene.
- Laufführungen (V, F Abb. 20.1B).
- Gleitnute (C Abb. 20.1B), Besäum-Klemmschuh und Spannarm reinigen: 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 Schiebetisches (S Abb. 20.1B) und der Schiene (B Abb. 20.1B).

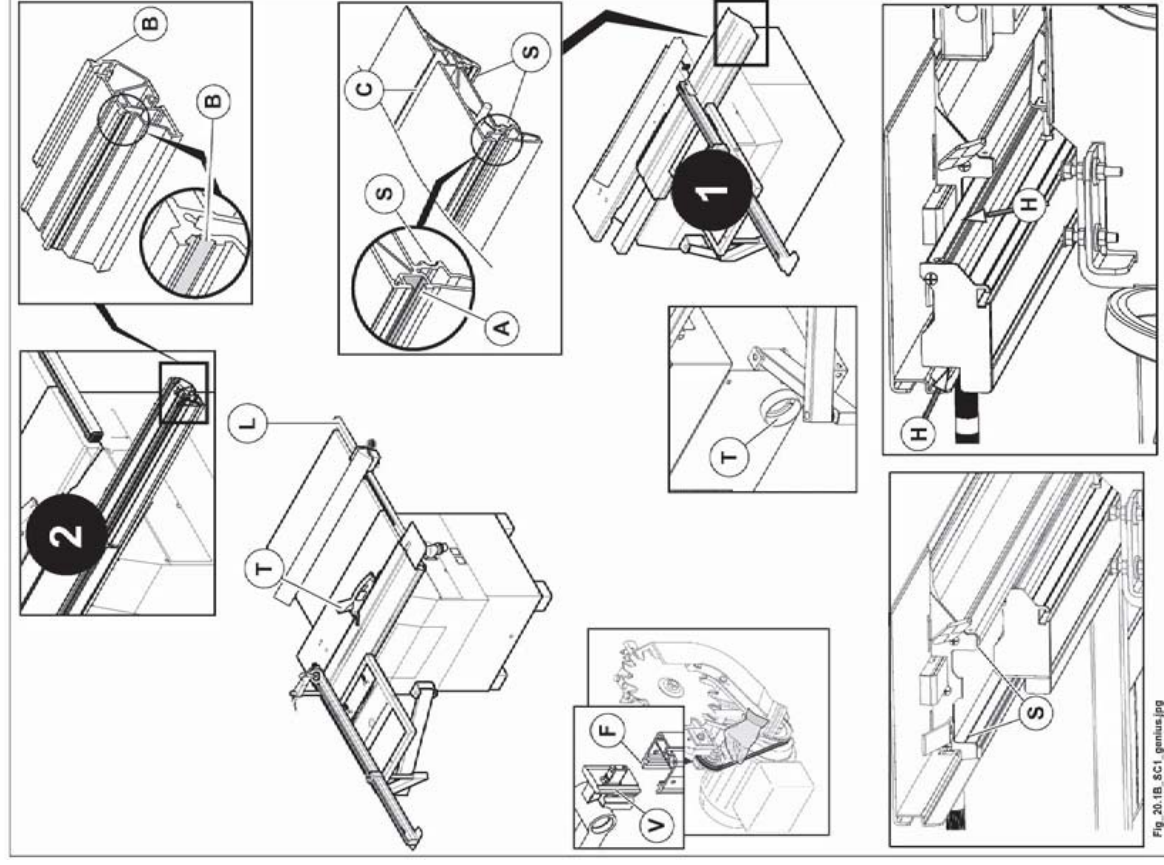


Fig. 20.1B_3511_genius.jpg

Abb. 20.1B

20.2 PROGRAMMIERTE WARTUNG

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

(Kap. 20.2.09)

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Allgemeine Reinigung der Maschine.	Sichtprüfung	Täglich	- Mit einem Sauger Staub und Späne entfernen (Abschn. 20.1).
Die Gleitführungen (S, Abb. 20.1B) des Schiebelsches.	Sichtprüfung	Wöchentlich	- Mit einem Sauger Staub und Späne entfernen (Abschn. 20.1). - Mit einem Tuch oder Pinsel und einem geeigneten gesundheitsunbedenklichen Produkt reinigen. - Weder ölen noch einfetten.
Die Führungen (A, Abb. 20.1B) des Besäuwagens.	Sichtprüfung	Täglich	- Mit einem Sauger Staub und Späne entfernen (Abschn. 20.1). - Mit einem Tuch oder Pinsel und einem geeigneten gesundheitsunbedenklichen Produkt reinigen.
Die Gleitführungen (B, Abb. 20.1B) des Gleises.	Sichtprüfung	Wöchentlich	- Mit einem Sauger Staub und Späne entfernen (Abschn. 20.1). - Mit einem Tuch oder Pinsel und einem geeigneten gesundheitsunbedenklichen Produkt reinigen. - Weder ölen noch einfetten.
Reinigung der Absaughauben (T, Abb. 20.1B).	Sichtprüfung	Wöchentlich	- Die Schläuche von den Absaughauben abnehmen, prüfen, ob Verschlüssen vorliegen, und durch Absaugen reinigen.
Die Schiene (L, Abb. 20.1B) des Breitenantriebs.	Sichtprüfung	Täglich	- Mit einem Sauger Staub und Späne entfernen (Abschn. 20.1). - Mit einem Tuch oder Pinsel und einem geeigneten gesundheitsunbedenklichen Produkt reinigen.
Laufführungen (V, F Abb. 20.1B)	Sichtprüfung	Wöchentlich	- Mit einem Sauger Staub und Späne entfernen (Abschn. 20.1). - Mit einem Tuch oder Pinsel und einem geeigneten gesundheitsunbedenklichen Produkt reinigen. - Weder ölen noch einfetten.
Treibriemen	Kontrolle auf Spannung und Verschleiß	Wöchentlich	- Korrekt spannen oder bei Bedarf auswechseln (Abschn. 20.23 – 20.18).
Not-Aus- und Sicherheitsvorrichtungen (Kap. 2)	Sichtprüfung und Funktionsprüfung	Alle 2 Wochen	- Proben durchführen, ob und wann die Maschine anhält (Abs. 20.7).

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

(31-10)

This image shows a full page of white paper with vertical dashed lines. The lines are evenly spaced and run from the top to the bottom of the page, providing a guide for writing or drawing. There are no margins, text, or other markings on the page.

20.3 PERIODISCHE SCHMIERUNG

(lev_20-3_0.0)

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



GEFAHR-VORSICHT:

diese Teile nicht ölen, nicht schmieren:

- die Gleitschiene des Schiebetisches (S Abb. 20.1B) und der Schiene (B Abb. 20.1B).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- da alle Lager der Maschine dauergeschmiert 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.

20.7PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(neu, 20.7.2019)

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

Alle 2 Wochen die Funktionstüchtigkeit des Mikroschalters an der frontseitigen Tür kontrollieren: bei offener Tür darf der Motor des Sägeblatts 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).*

Vergewissern Sie sich bei jedem Arbeitsbeginn, dass alle Schutzvorrichtungen an der Maschine wirksam sind und den sicheren Betrieb gewährleisten.
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.

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

(neu, 20.7.2019)

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:

solte 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:
fur 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 erfahrenem, vom Anwender beauftragten Personal  installiert werden.



GEFAHR-VORSICHT:
für alle sonstigen Ersatzteile wenden Sie sich an den KUNDENDIENST des Konzeptionärs / Wiederverkäufers des Herstellers oder direkt an den KUNDENDIENST des Herstellers.

 20.18 RIEMENERSETZUNG



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 Woche 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



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.

- Die Platte des Motors (A Abb. 20.18-1A) für den Zugang zum Riemen abmontieren und wie folgt vorgehen:
- das Sägeaggregat vollständig absenken.
 - Die Spannvorrichtung (B Abb. 20.18-1-A) nach unten drücken und die Riemen herausziehen.
 - Die neuen Riemen einlegen.
 - Die Tür (A Abb. 20.18-1-A) schließen.



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

Die richtige Spannung der Riemen ist durch das Riemenspannaggregat (B Abb. 20.18-1-A) gewährleistet, das keiner Einstellung bedarf.



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

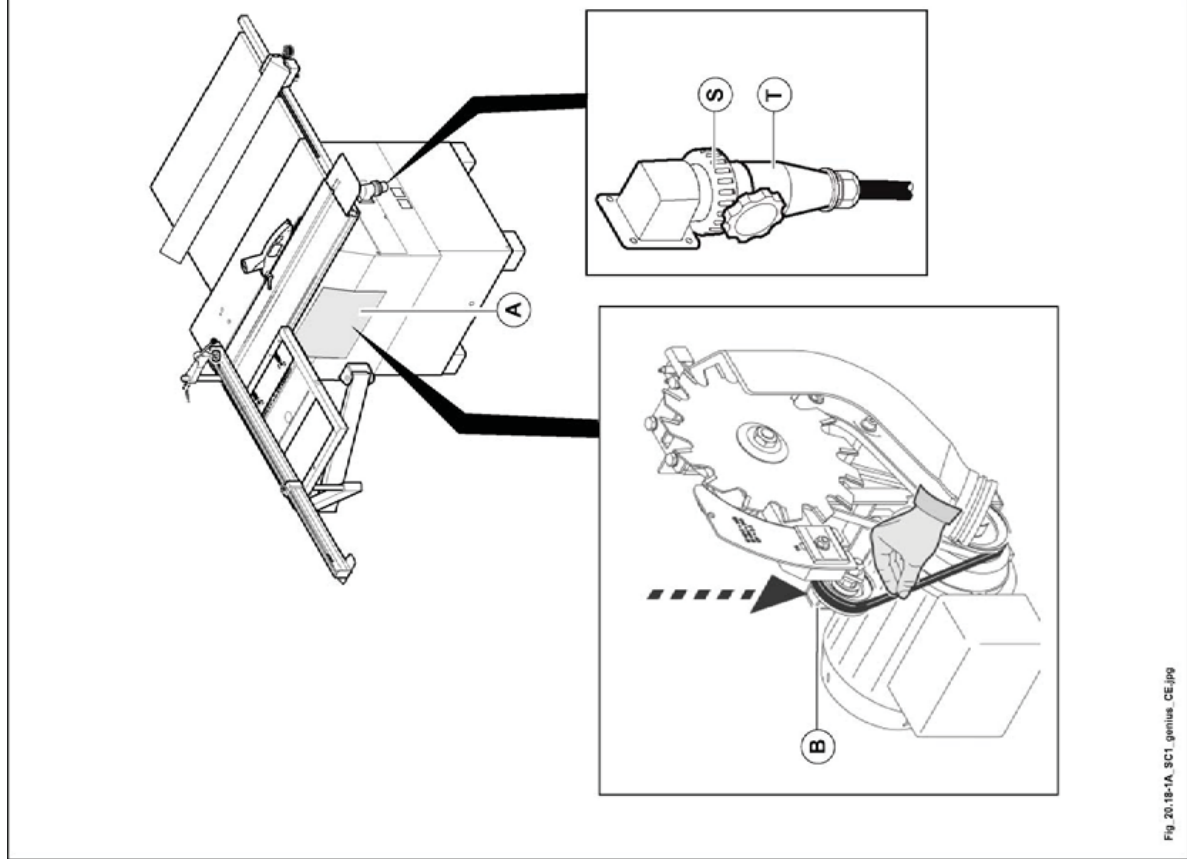


Fig. 20.18-1A, SC1_genius_C6.jpg

Abb.20.18-1-A

20.23 RIEMENSANNEN

(m_20.23_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 Woche 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

(m_20.23_1A)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die richtige Spannung der Riemen ist durch das Riemenspannaggregat (B Abb. 20.23:00-1-A) gewährleistet, das keiner Einstellung bedarf.

GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

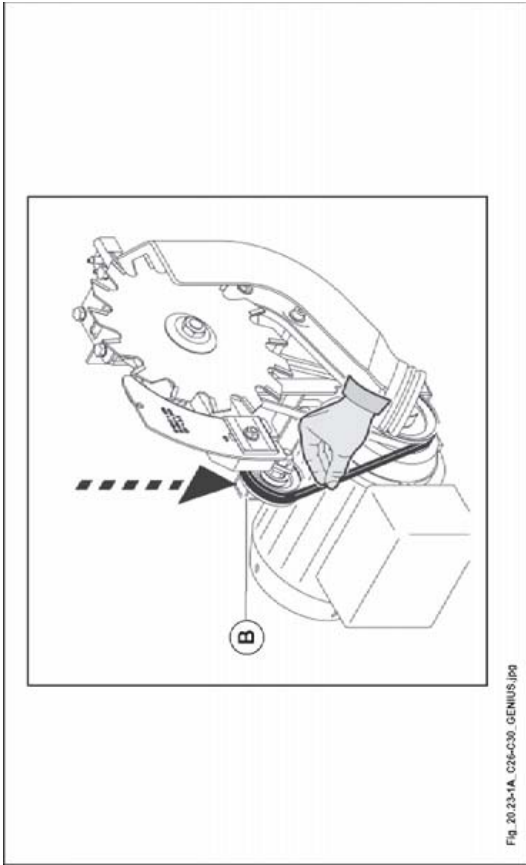


Abb.20.23-1-A

20.28 WIEDERFERTIGEN DER TEILE, DIE VERSCHLISSEN WERDEN

(m_20.28_010)

20.28.1 ERSETZUNG DES KONTERHOLZES

(m_20.28-1_010)

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.

i **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
für die Einstellung siehe Abschnitt 7.1.3.

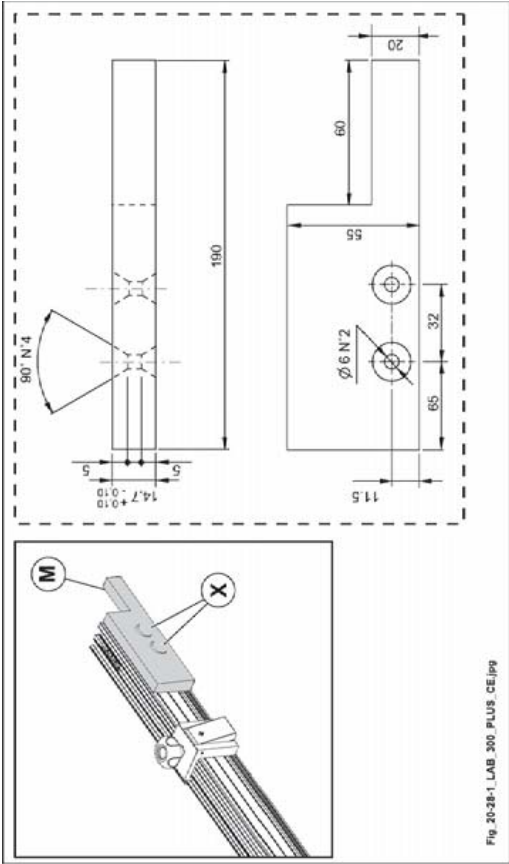


Abb. 20.28-1

20.60 AUßERORDENTLICHE WARTUNG

genius_20.60.03

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.

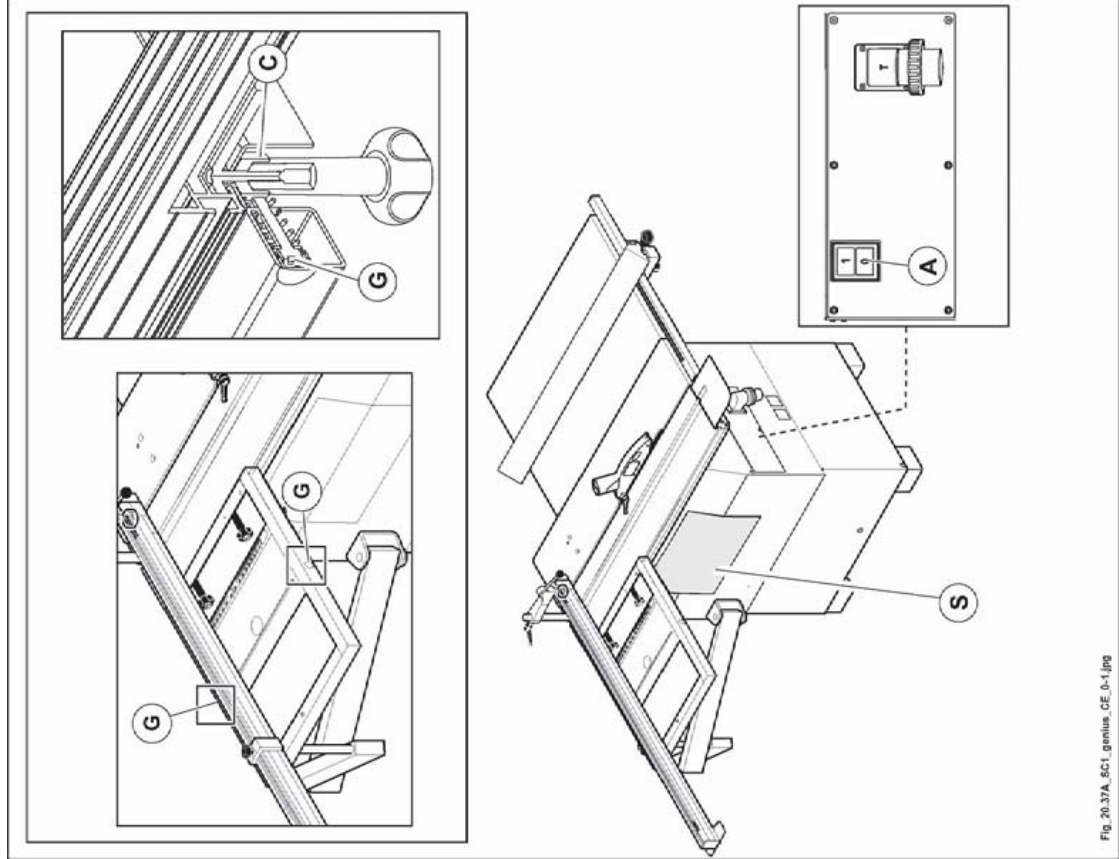


Fig. 20.37A_sc1_genius_CE 0-1.jpg

Abb. 20.37A



Istruzioni originali

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

SC 1G

MANUALE ISTRUZIONI



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



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0368984C

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-04
MODELLO: SC 1G
TIPO DI DOCUMENTO: MANUALE ISTRUZIONI
CODICE DEL DOCUMENTO: 00L0368984C
EDIZIONE: Rel. 0.0 / 06-2017

CONFIGURAZIONE:



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)

IL FABBRICANTE:	SCM INDUSTRIA S.P.A.
THE MANUFACTURER:	VIA VALDICELLA 7 - 47892 GUALDICCILO (R.S.M.)

DICHIARA CHE LA
DECLARES THAT

MACCHINA:	SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI
MACHINE:	SQUARING CIRCULAR SAW FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS
MARCA:	SCM
BRAND:	SCM
TIPO:	S-04
TYPE:	S-04
MODELLO:	SC 1G
MODEL:	SC 1G

E' CONFORME ALLE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
COMPLIES WITH THE PROVISIONS PERTAINING TO THE FOLLOWING DIRECTIVES:

2006/42/CE	2006/42/EC
2014/30/EU	2014/30/EU

ORGANISMO NOTIFICO CHE HA EFFETTUATO LA VERIFICA DI TIPO	KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476
DELIBERAZIONE IN BASE ALLA QUALE E' STATA EMESSA LA DICHIARAZIONE	VIA CADRIANO, 23
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	40057 CADRIANO DI GRANARO (BO)
NUMERO DI "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE	C09E223/05

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	SCM GROUP spa Via Emilia n° 77
PERSON AUTHORISED TO PRODUCE THE TECHNICAL FILE:	I-47921, Rimini (RN) - ITALY

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

*CITTA', *DATA:

* 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

1	INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA.....	1
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
2	DISPOSITIVI DI EMERGENZA E SICUREZZA.....	1
2.2	Disposizione e descrizione dei dispositivi di sicurezza (Fig. 2.2)	2
3	CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
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

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

INDICE

3.6	Dimensioni di ingombro.....	7
3.7	Area di lavoro	8
4	INSTALLAZIONE	1
4.1	Sollevamento e scarico della macchina	2
4.2	Piazzamento	4
4.3	Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	6
4.3.11	Pianetto per vagone - installazione	6
4.3.12	Montaggio protezione lame.....	8
4.3.14	Montaggio dei piani aggiunti	10
4.3.14.1	Montaggio piano aggiunto posteriore.....	10
4.3.14.2	Montaggio pianetto aggiunto lato uscita	11
4.3.24	Montaggio telaio di sostegno	12
4.3.24.2	Montaggio della riga di appoggio.....	14
4.3.33	Montaggio guida per tagli paralleli.....	16
4.3.33.1	Montaggio gruppo guida sega con regolazione micrometrica.....	18
4.3.40	Montaggio del coltello divisore	20
4.3.41	Montaggio lama sega.....	20
4.4	Collegamento elettrico e di messa a terra	23
4.4.1	Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica.....	23
4.4.2	Collegamento elettrico	26
4.4.3	Verifica del corretto collegamento	26
4.5	Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato.....	28
5	COMANDI	1
5.1	Quadro comandi.....	2
5.4	Controlli generali prima dell'avviamento	3
5.5	Avviamento - arresto macchina	4
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
6.4	Uso corretto delle lame circolari	5
6.8	Regolazione della protezione alle lame	6

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

INDICE

7	USO E REGOLAZIONI TELAIO DI SOSTEGNO E GUIDA PARALLELA	1
7.1.3	Regolazione del paraschegge.....	2
7.4	Uso della riga.....	3
7.14	Guida manuale per tagli paralleli	4
7.14.1	Azzeramento della guida per tagli paralleli	4
7.14.2	Funzionamento.....	6
7.23	Uso del vagone e telaio per pannelli di grande misura	10
7.23.1	Vagone in alluminio	10
7.23.6	Uso del gruppo pressatore	11
7.24	Esempio di taglio longitudinale	12
7.24.1	Primo taglio	12
7.24.2	Secondo taglio (squadro).....	13
7.24.3	Terzo taglio	13
7.24.4	Quarto taglio	14
7.24.5	Taglio per ottenere pezzi con lati opposti paralleli	16
15	SPINGILEGNO	1
15.1	Spingilegno.....	2
20	MANUTENZIONE	1
20.1	Pulizia della macchina	3
20.2	Manutenzione programmata	6
20.3	Lubrificazione periodica	9
20.7	Verifica dei dispositivi di sicurezza.....	10
20.7.1	Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori	11
20.18	Sostituzione cinghie	14
20.18.1.A	Albero sega	14
20.23	Registrazione della tensione delle cinghie.....	16
20.23.1.A	Albero sega	16
20.28	Ricostruzione delle parti deteriorabili.....	17
20.28.1	Sostituzione del paraschegge	17
20.37	Inconvenienti - Cause - Rimedi	18
20.60	Manutenzione straordinaria	21

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

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

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

sm 1-1.0.0

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 1G".

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

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

sm 1-2.0.0

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 richiedano una conoscenza specifica della macchina.

1.6 TARGHE PRESENTI SULLA MACCHINA

(p. 14, 20, 21)



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

	Pericolo presenza energia elettrica	- B -
	Interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina	- D -
	Utilizzare i guanti per maneggiare gli utensili	- E -
	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 -

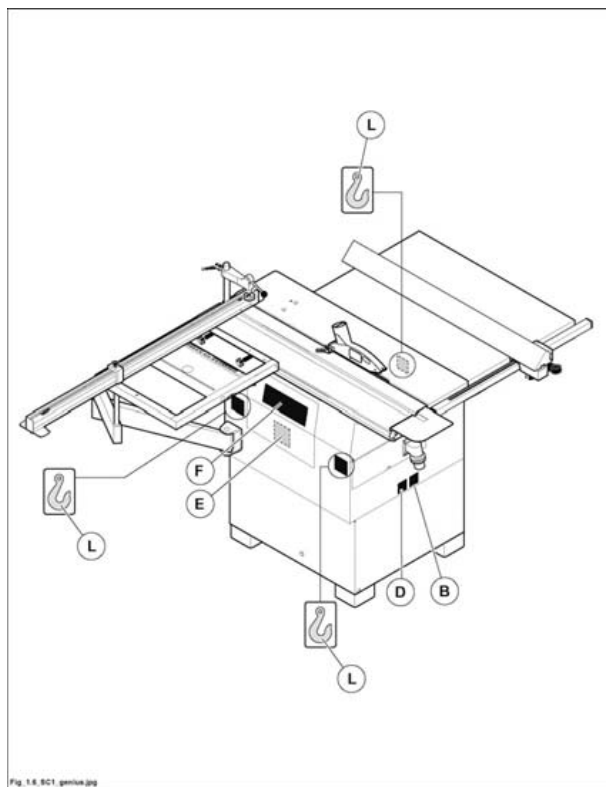


Fig. 1.6_SCI_genio.jpg

Fig. 1.6

1.7 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La macchina è una sega circolare a lama inclinabile per la lavorazione del legno. E' dotata di vagone in alluminio con telaio di squadro e di guida parallela.

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
- 4 - CARRO VAGONE IN ALLUMINIO
- 5 - QUADRO COMANDI
- 6 - PIANO DI LAVORO
- 7 - TELAIO DI SOSTEGNO
- 8 - PRESSATORE
- 9 - SPINGILEGNO
- 11 - BLOCCAGGIO INCLINAZIONE SEGA
- 14 - RIGA PER TAGLI PARALLELI
- 15 - BLOCCAGGIO VAGONE
- 16 - GRUPPO FERMO LEGNO
- 17 - SOLLEVAMENTO SEGA
- 18 - INCLINAZIONE SEGA
- 19 - BATTUTE REVERSIBILI
- 20 - BLOCCAGGIO SOLLEVAMENTO SEGA
- 30 - PRESA ELETTRICA PER ALLACCIAMENTO
- 31 - 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_SCI_genio_0-1.jpg

Fig. 1.7

1.8 CONDIZIONI PREVISTE D'UTILIZZO

(99_14_00)

Questa macchina è stata studiata e costruita per sezionare il legno massello, i pannelli di fibra, i trucioli, i compensati e paniforte che possono essere bordati, plastica dimensionalmente stabile (plastica termoidurente, 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

(99_14_00)

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

(99_14_00)

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

(1_10_000)

- 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

(99_14_00)

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 l'utensile fermo o in rotazione.
- Contatto con l'albero in rotazione.
- Contatto con gli elementi rotanti (cinghie, pulegge).
- Elezione del pezzo o parti di esso (schegge); non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile elezione di schegge.
- Elezione di inserti di utensili; non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile elezione.
- 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.

1.13 FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

(99_14_00)

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:

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

(99_14_00)

- Leggere attentamente fino in fondo questo libretto di istruzioni prima di avviare la macchina.
- Leggere attentamente le targhe di sicurezza applicate sulla macchina e rispettare le indicazioni in esse contenute.
- Solo persone correttamente istruite possono usare la macchina.
- L'istruzione dell'operatore deve includere le informazioni concernenti pericoli associati con l'uso della macchina e le precauzioni che devono essere osservate.
- 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.
- L'operatore non deve mai lasciare la macchina incustodita durante il funzionamento.
- Questa macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore.
- Questa macchina è stata costruita per offrire la massima sicurezza congiuntamente alle migliori prestazioni.
- Modifiche non autorizzate sulla macchina, escludono ogni responsabilità del costruttore, per i danni che ne possono risultare.
- 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

(99_14_1_00)

- 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. 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:

- 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.
- Occhiali o schermi protettivi per proteggere gli occhi.
- Appropriati sistemi di protezione per l'udito (cuffie, tappi ecc.).
- Appropriati sistemi di protezione per la polvere (mascherine).
- Guanti solamente per la movimentazione degli utensili.
- Apposite scarpe con la punta rinforzata in acciaio e le suole in gomma.



1.14.2 SICUREZZA SULLA MACCHINA

(M, 1-14.2.0)

**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.
- 6- Le dimensioni sono riportate nel paragrafo 3.1 "Dimensioni del pezzo da lavorare".
- 7- Accertarsi che gli spintori siano integri ed efficienti.
- 8- Non lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (curvature, spaccature, nodi, parti metalliche,...).
- 9- Il montaggio e la regolazione delle protezioni e delle righe di riferimento devono essere eseguite a macchina spenta.
- 10- Lavorare solo con tutte le apposite protezioni al loro posto ed in perfetta efficienza.
- 11- Utilizzare rulliere o tavoli di estensione (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi lunghi.
- 12- È indispensabile allacciare alla rete di aspirazione la cuffia di evacuazione polveri.
- 13- Lavorare solo con l'impianto di aspirazione inserito.
- 14- Lavorazioni di prova, per controllare la giusta registrazione dell'utensile, non possono essere eseguite senza le necessarie protezioni.
- 15- Non effettuare nessun tentativo di rimuovere gli sfridi o altre parti del pezzo dall'area di lavoro mentre la macchina sta lavorando.
- 16- Effettuare l'avanzamento del pezzo in lavorazione utilizzando uno spintore.
- 17- 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.
- 18- Provvedere subito al loro tensionamento come descritto nei par. 20.23 o 20.24.
- 19- Rimuovere regolarmente trucioli e polvere per evitare rischi di incendio: eseguire questa operazione sempre a macchina spenta.

**PERICOLO-ATTENZIONE:****la macchina non è predisposta per l'uso del trascinatore.****PERICOLO-ATTENZIONE:****in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.**

1.14.3 SICUREZZA SUGLI UTENSILI

(M, 1-14.3.0)

- 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

(M, 1-14.4.0)

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.



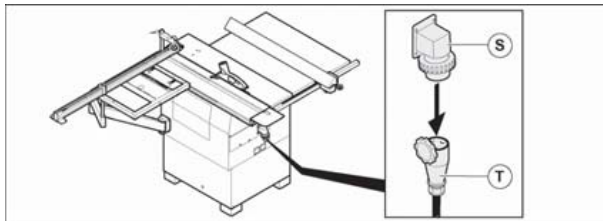
1.14.5 SICUREZZA NELLA MANUTENZIONE

(M, 1-14.5.0)

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 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

(M-1-16.00)



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

(M-1-16.00)

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 nè nocivi; in caso di demolizione separare i materiali ferrosi da quelli plastici ed avviarli alla rispettiva rottamazione.



1.16.1 MESSA FUORI SERVIZIO

(1-16.0)

La macchina è costruita con materiali non tossici nè 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

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

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

(M-2-2.00)

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).

E1 - Protezione alle lame

Fincorsa elettrici:

- 1) finecorsa elettrico allo sportello vano motore sega: arresta la macchina all'apertura del portello R.



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.

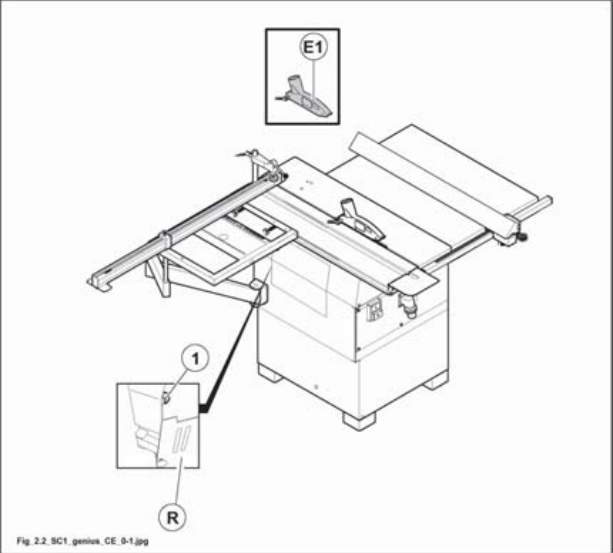


Fig. 2.2, SC1_gestiva_CE_9-1.jpg

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

fig. 3.1.01

DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE			
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama Ø 250	67	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama Ø 250	40	mm
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama Ø 245	65	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama Ø 245	38	mm
Lunghezza massima	In squadratura	1200	mm
Larghezza massima	Per taglio alla guida parallela	700	mm

3.2 DATI TECNICI

fig. 3.2.01

DATI TECNICI GENERALI			
Dimensione del piano fisso	1024 x 224	mm	
Dimensione del vagone	1140 x 200	mm	
Inclinazione lama	da 90° a 45°		
Diametro massimo lama sega	Ø1 30 x 250	mm	
Diametro minimo lama sega	Ø1 30 x 245	mm	
Sporgenza massima a 90°	Con lama da 250 mm	80	mm
Sporgenza massima a 45°	Con lama da 250 mm	64	mm
Sporgenza massima a 90°	Con lama da 245 mm	77,5	mm
Sporgenza massima a 45°	Con lama da 245 mm	61,5	mm
Velocità di rotazione lama sega	3900	giri/min	
Tempo di arresto lama sega:	inferiore a 10 secondi		
Motori:			
Potenza motore sega:	50 Hz	1,8	kW
	60 Hz	2,2	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 coltello divisore)	Ø 60	mm
Velocità aria aspirazione: trucioli secchi (trucioli umidi)	20 (28)	m/sec
Consumo aria aspirazione	1018 (1425)	m³/h

3.3 ACCESSORI STANDARD

(m_3.3.00)

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 Coltello 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

(m_3.4.00)

Potenza motori (trifase) - S6 / 40%:
..... 2,2 kW - 50 Hz (2,6 kW - 60 Hz)

Potenza motori (monofase) - S6 / 40%:
..... 1,8 kW - 50 Hz

Potenza motori (monofase) - S1:
..... 1,8 kW - 60 Hz

3.5 LIVELLI DI RUMOROSITÀ

(m_3.5.00)

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)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	80	90 [99]
	ENTRATA				
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) re 1pW [mW (A)]		EN ISO 3744:2010	2 dB	95	104
Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).					
VSA : A vuoto senza aspirazione			LAV : In lavoro		

**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

(m_3.5.1.00)

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



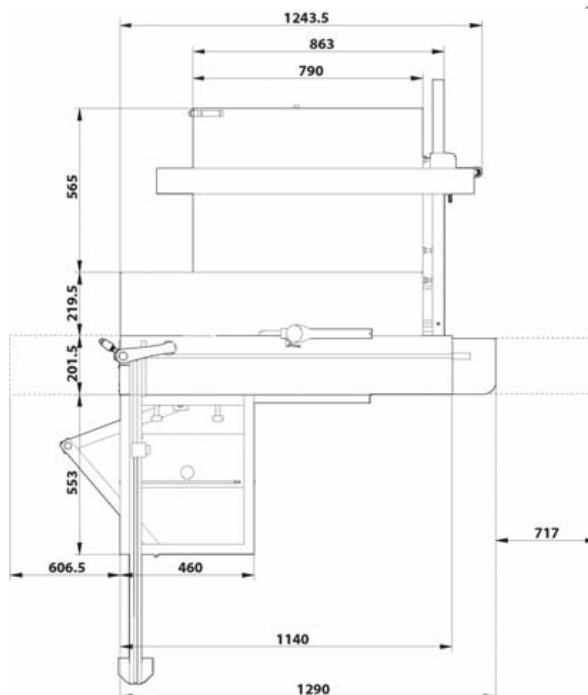
DIVIETO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA.



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

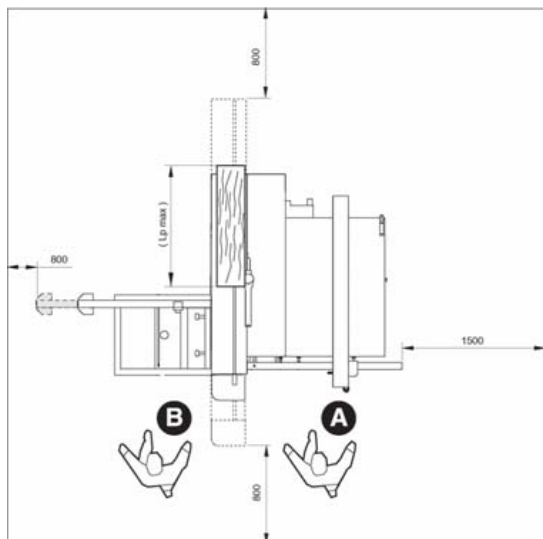
(m_3.6.00)





3.7 AREA DI LAVORO

IN_37_001

**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	2
4.2	Piazzamento	4
4.3	Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	6
4.3.11	Pianetto per vagoni - installazione	6
4.3.12	Montaggio protezione lame	8
4.3.14	Montaggio dei piani aggiunti	10
4.3.14.1	Montaggio piano aggiunto posteriore	10
4.3.14.2	Montaggio pianetto aggiunto lato uscita	11
4.3.24	Montaggio telaio di sostegno	12
4.3.24.2	Montaggio della riga di appoggio	14
4.3.33	Montaggio guida per tagli paralleli	16
4.3.33.1	Montaggio gruppo guida sega con regolazione micrometrica	18
4.3.40	Montaggio del coltello divisore	20
4.3.41	Montaggio lama sega	20
4.4	Collegamento elettrico e di messa a terra	23
4.4.1	Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica	23
4.4.2	Collegamento elettrico	26
4.4.3	Verifica del corretto collegamento	26
4.5	Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato	28

4.1 SOLLEVAMENTO E SCARICO DELLA MACCHINA

IN_41_001

**NOTE-INFORMAZIONI:**

sull'imballo della macchina sono riportati:

- il peso da sollevare
- le zone di aggancio

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite dal personale specializzato ed addestrato a questo tipo di manovre. Durante la fase di carico e scarico occorre evitare urti al fine di evitare danni alla macchina e alle persone. Nessuna persona dovrà trovarsi in prossimità del carico sospeso e/o comunque nel raggio d'azione del carro ponte durante la fase di sollevamento e movimentazione della macchina.

Prima di scaricare la macchina liberarla dalle parti che, per esigenze di trasporto ed imballaggio, vengono appoggiate sopra di essa.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

- la macchina deve essere scaricata con una gru od altro apparecchio di sollevamento agganciando le funi come in figura 4.1.
- Accertarsi che gru, funi o carrello sollevatore abbiano una portata superiore al peso della macchina da sollevare.

Qualora si disponga di carro ponte o gru procedere come segue:

- aprire le forature già predisposte e segnalate dall'apposita targhetta (T fig. 4.1), come indicato in figura;
- predisporre le cinghie (C fig. 4.1) di uguale lunghezza e portata adeguata (lunghezza minima cinghie 2000 mm);
- sollevare le cinghie e posizionarle come rappresentato in figura 4.1;
- agganciare le cinghie al carro ponte (D fig. 4.1) di portata adeguata;
- procedere all'assestamento delle cinghie (C fig. 4.1), muovendo il carro ponte con brevi spostamenti fino al raggiungimento della condizione di stabilità ottimale;
- sollevare lentamente e movimentare con la massima cautela evitando le oscillazioni anche minime e posizionare la macchina nella zona di lavoro prestabilita.

Se il sollevamento viene effettuato con un carrello elevatore A, procedere come segue:

- predisporre un carrello elevatore (A fig. 4.1) di portata adeguata;
- inserire le forche (B fig. 4.1) come da figura (tenendole accostate ai due piedi (E fig. 4.1) e verificare che queste fuoriescano di almeno 15 cm dalla parte posteriore del basamento.

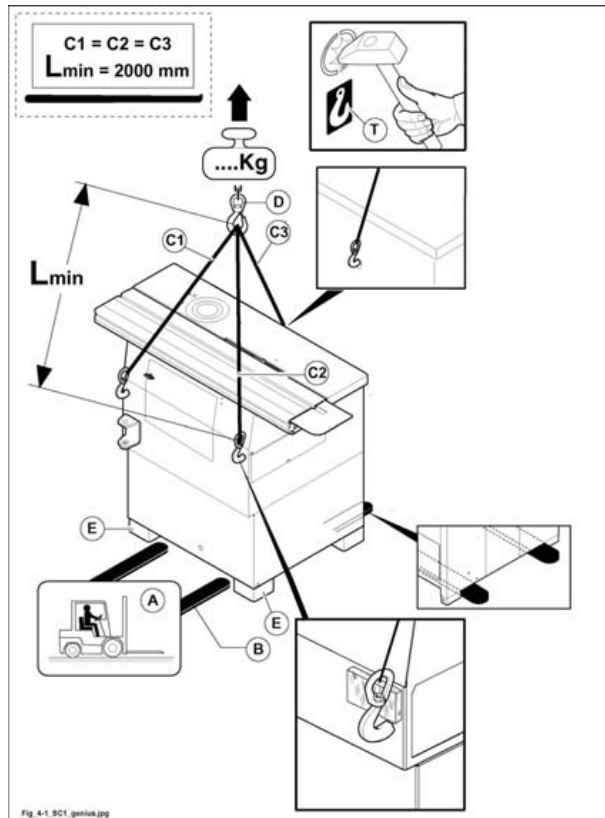


Fig. 4.1



4.2 PIAZZAMENTO

(p. 4-2)

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.

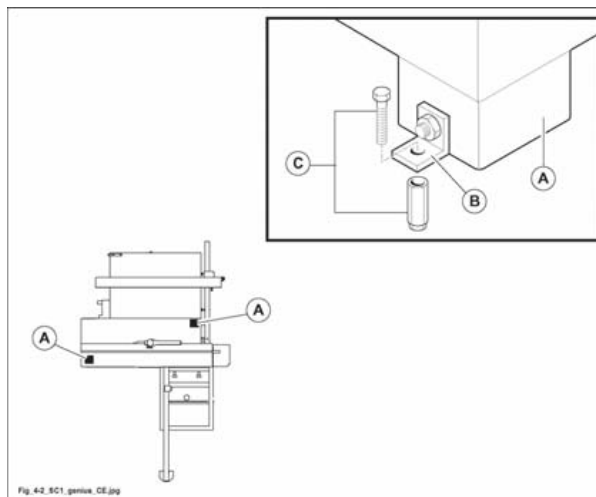


Fig. 4-2, SC1, genio, CE.jpg

Fig. 4.2

4.3 MONTAGGIO DELLE PARTI SMONTATE PER ESIGENZE DI TRASPORTO

(p. 4-3, 00)

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



4.3.11 PIANETTO PER VAGONE - INSTALLAZIONE

(p. 4-3-11, 00)

- 1) Svitare le due viti (A fig. 4.3-11), la vite (B fig. 4.3-11) e il controdado (C fig. 4.3-11).
- 2) Posizionare il pianetto come indicato in figura, rimontare le viti (A fig. 4.3-11), (B fig. 4.3-11) e il controdado (C fig. 4.3-11).

Assicurarsi che fra testa vite (B fig. 4.3-11) e il controdado (C fig. 4.3-11) rimanga uno spazio sufficiente per assicurare una corretta chiusura della levetta (D fig. 4.3-11).

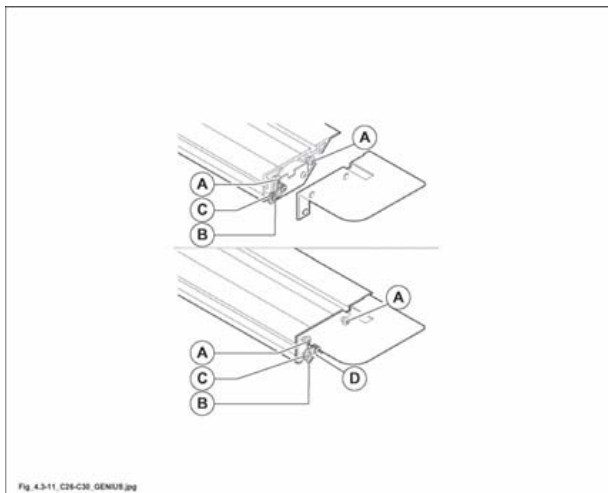


Fig. 4.3-11, C26-C28, GENIO.jpg

Fig. 4.3-11

(p. 4-3)



4.3.12 MONTAGGIO PROTEZIONE LAME

(Pg. 4.3.12)

Sollevare il gruppo sega ruotando il pomello (A fig. 4.3-12) previo allentamento del pomello (B fig. 4.3-12). La protezione alle lame (D fig. 4.3-12) si fissa sul cottello 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.



PERICOLO-ATTENZIONE:

regolare la posizione del cottello 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 cottello 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.

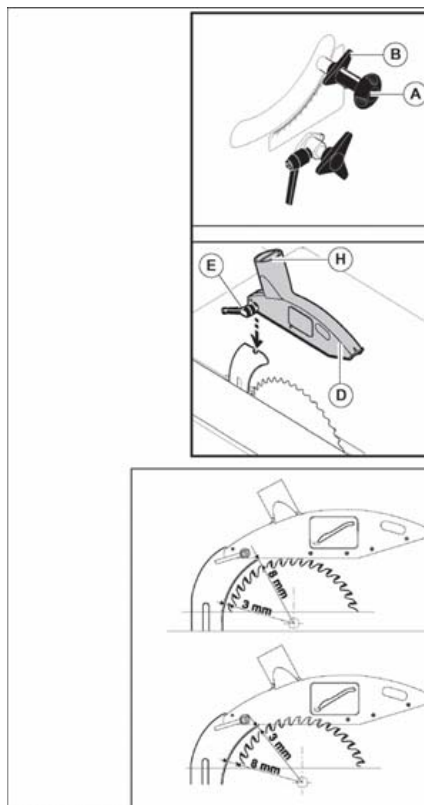


Fig. 4.3-12_C26/C30_GEMUS.jpg

Fig. 4.3-12



4.3.14 MONTAGGIO DEI PIANI AGGIUNTI

(Pg. 4.3-14.2)



4.3.14.1 MONTAGGIO PIANO AGGIUNTO POSTERIORE

- 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).

Supporto tubo aspirazione:

- fissare il supporto (G fig. 4.3-14-1) mediante le viti (H fig. 4.3-14-1) e i dadi (L fig. 4.3-14-1).

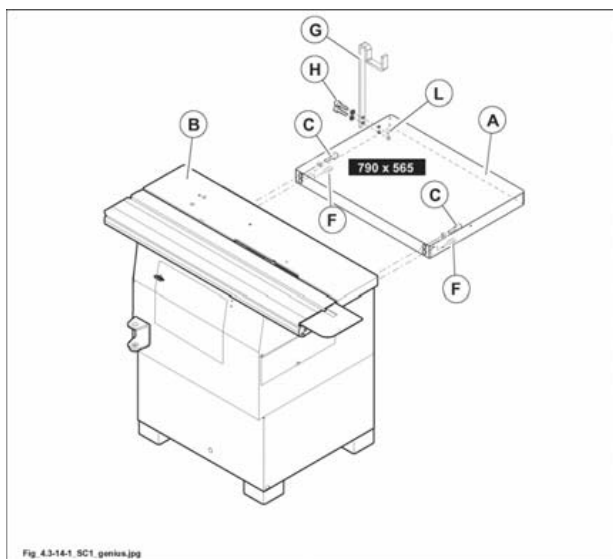


Fig. 4.3-14-1_SC1_gemus.jpg

Fig. 4.3-14-1



4.3.14.2 MONTAGGIO PIANETTO AGGIUNTO LATO USCITA

(Pg. 4.3-14.2.2)

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 allinearli perfettamente al piano agendo sui grani (D fig. 4.3-14-2) (controllare l'allineamento con una riga di riscontro).

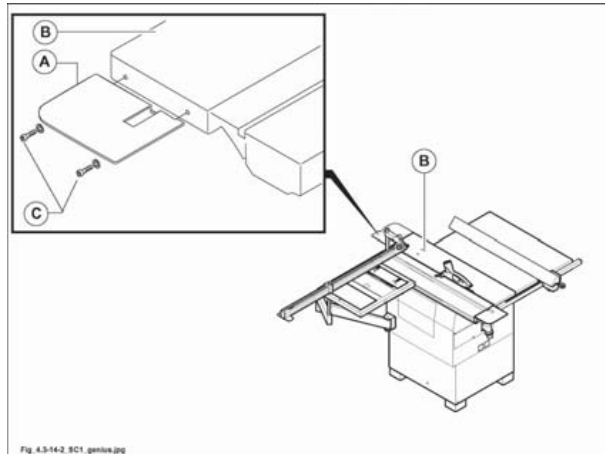


Fig. 4.3-14-2_SC1_gemus.jpg

Fig. 4.3-14-2



4.3.24 MONTAGGIO TELAIO DI SOSTEGNO

(R4.3.24.01)

**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 colorinetta (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.

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.

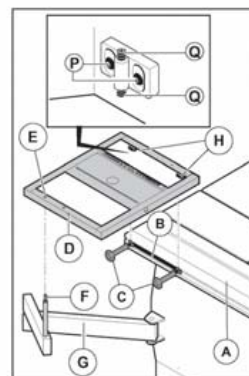
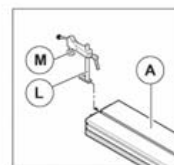


Fig. 4.3-24_SCT_genius.jpg

Fig. 4.3-24



4.3.24.2 MONTAGGIO DELLA RIGA DI APPOGGIO

(R4.3.24.2.01)

**A** Installazione per tagli a 90°

- 1) Appoggiare la riga 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 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 alla giusta distanza dalla lama sega (solo nella posizione a 90°).
- 3) Posizionare la riga 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 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).

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).

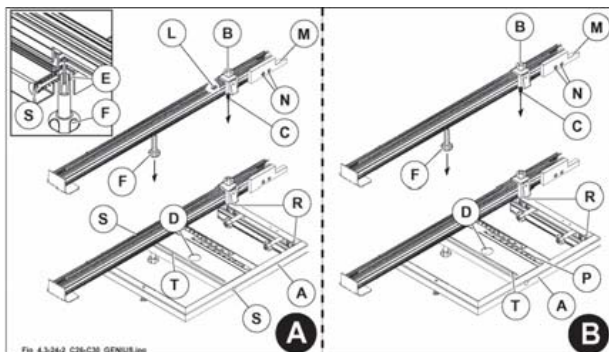


Fig. 4.3-24-2_C26-C30_GENIUS.jpg

Fig. 4.3-24-2



4.3.33 MONTAGGIO GUIDA PER TAGLI PARALLELI

(20/4.3.33.01)

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).

- Posizionare il supporto (C fig. 4.3-32) sulla guida (H fig. 4.3-32) e serrare la leva (D fig. 4.3-32).
- Montare la guida (R fig. 4.3-32) inserendo il lardone (F fig. 4.3-32) nella scanalatura (G fig. 4.3-32) e serrare il pomello (V fig. 4.3-32).

Versione con sezione cilindrica (OPT)

- 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).



CAUTELE-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).

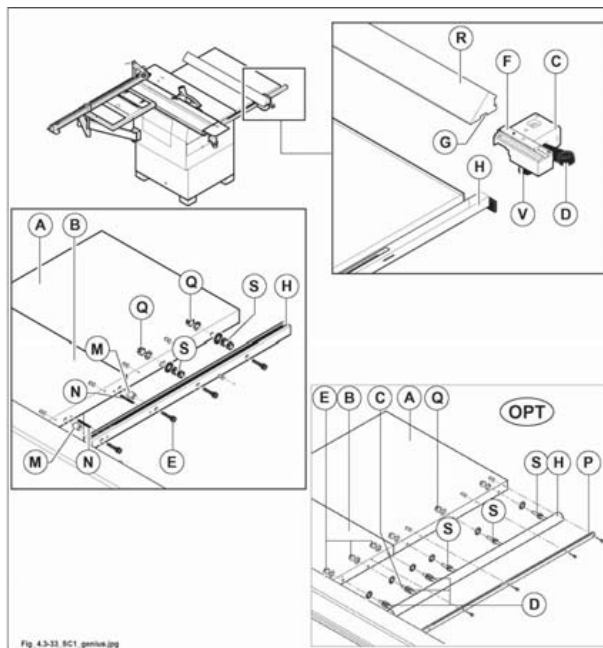


Fig. 4.3-33. SC1_gentile.jpg

Fig. 4.3-33



4.3.33.1 MONTAGGIO GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA

(20/4.3.33.01)



- 1) Montare il tubolare (con cremagliera) (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).

Inserire il gruppo guida come indicato in fig. 4.3-33-1 e riavvitare la vite (A fig. 4.3-33-1).

Registrazione 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).

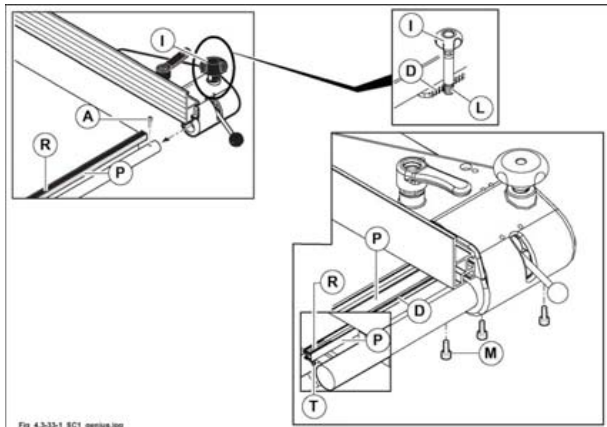


Fig. 4.3-33-1. SC1_gentile.jpg

Fig. 4.3-33-1

**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
- assicurare 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.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

protezione da sovracorrente derivata da corto circuito a carico del cliente; 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 (mm²)	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 (eletttricista 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**

(H04_4-2_00)

**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**

(H04_4-3_00)

**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:**

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.

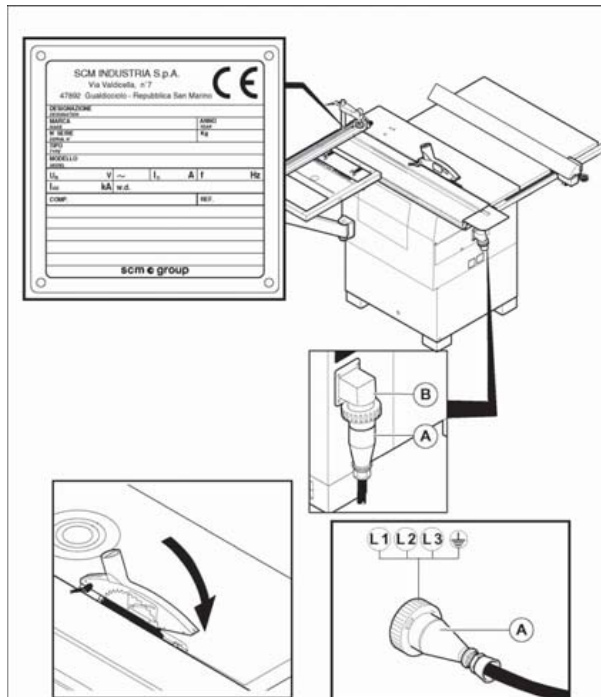


Fig. 4.4. SC1, genius, CE.jpg

Fig. 4.4



4.5

ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI E COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO CENTRALIZZATO

IM_4.5.001

**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, (B fig. 4.5) diametro 60 mm. Stringerli con l'apposita fascetta metallica per assicurare il contatto fra la bocca ed il tubo flessibile.

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).

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.

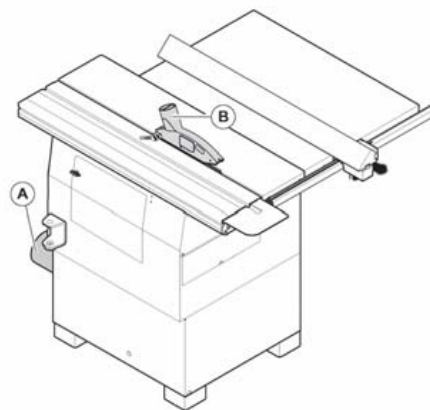


Fig. 4.5. SC1_genua.jpg

Fig. 4.5

**NOTE-INFORMAZIONI:**

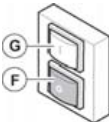
per il collegamento della macchina all'impianto di aspirazione utilizzare tubi flessibili in materiale antistatico ed autoestinguente onde evitare la formazione di scariche elettriche per accumulo di elettricità statica (che potrebbero compromettere il corretto funzionamento dei componenti elettronici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

INDICE

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



5.1 QUADRO COMANDI

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
1		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.

5.4 CONTROLLI GENERALI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

Verificare:
- la macchina sia collegata all'impianto di aspirazione.

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

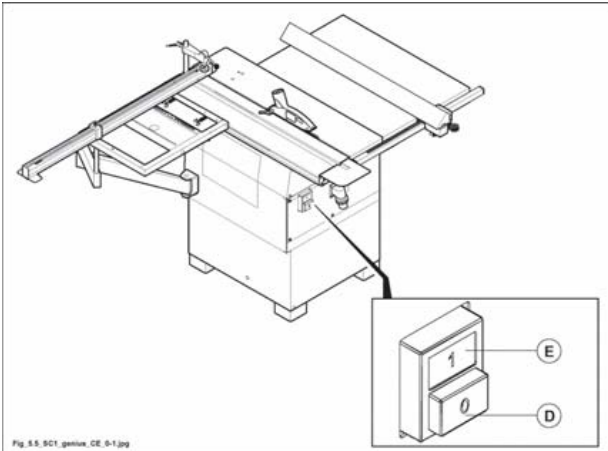
NOTE-INFORMAZIONI:
effettuare i controlli del paragrafo 5.4.

Procedura di Avviamento

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

Procedura di Arresto

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



PERICOLO-ATTENZIONE:
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
6.4	Uso corretto delle lame circolari	5
6.8	Regolazione della protezione alle lame	6



6.1 REGOLAZIONE DEL COLTELLO DIVISORE

99_51_001



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.

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.



PERICOLO-ATTENZIONE:
ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

- 1) Posizionare il gruppo sega a 90° ed abbassarlo al massimo.
- 2) Aprire lo sportello (N fig. 6.1).
- 3) Regolare la posizione in altezza del coltello divisore (F fig. 6.1) allentando i dadi (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.

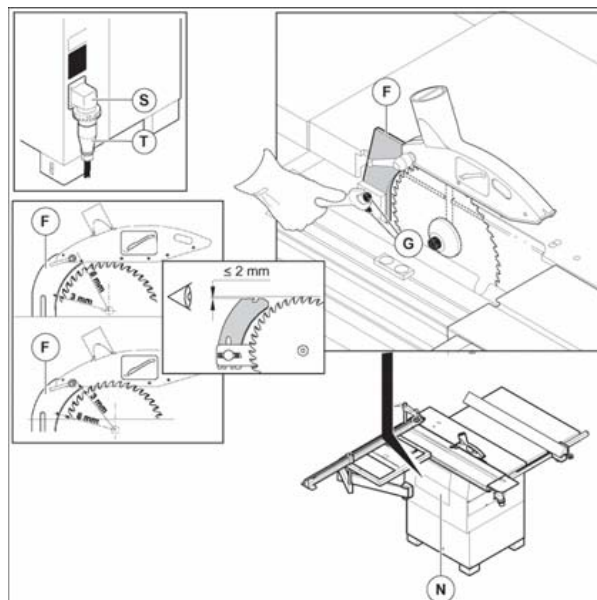


Fig. 6-1_9C1_gentile_CE.jpg

Fig. 6.1



6.3 POSIZIONAMENTO DEGLI ASSI

99_51_001



6.3.1 POSIZIONAMENTO VERTICALE GRUPPO LAME

99_51_001

- Allentare il pomello (E fig. 6.3-1) e agire sul pomello (F fig. 6.3-1) per regolare in altezza il gruppo sega.
- Serrare il pomello (E fig. 6.3-1) a regolazione eseguita.



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

99_51_001

- Allentare il pomello (G fig. 6.3-1) e agire sul pomello (H fig. 6.3-1) per regolare l'inclinazione del gruppo.
- Leggere nell'indice (L fig. 6.3-1) il valore di inclinazione della lama sega.
- Serrare il pomello (G fig. 6.3-1) a regolazione eseguita.

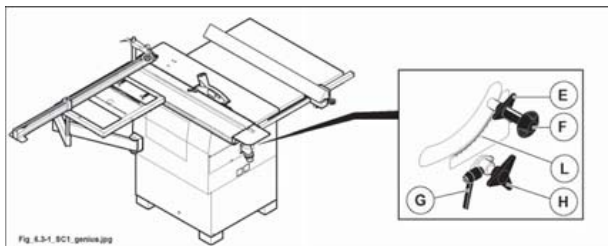


Fig. 6.3-1_9C1_gentile.jpg

Fig. 6.3-1



6.4 USO CORRETTO DELLE LAME CIRCOLARI

9999_54_001



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 (N) 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.

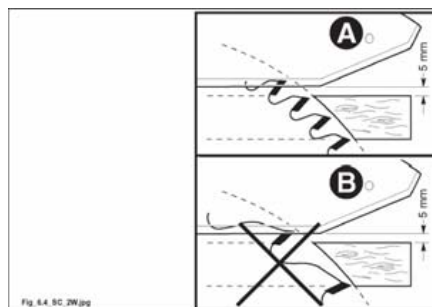


Fig. 6.4_9C_29W.jpg

Fig. 6.4



6.8 REGOLAZIONE DELLA PROTEZIONE ALLE LAME

(pag. 5.4-5.5, 2010)

- 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 "truciabile" 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.

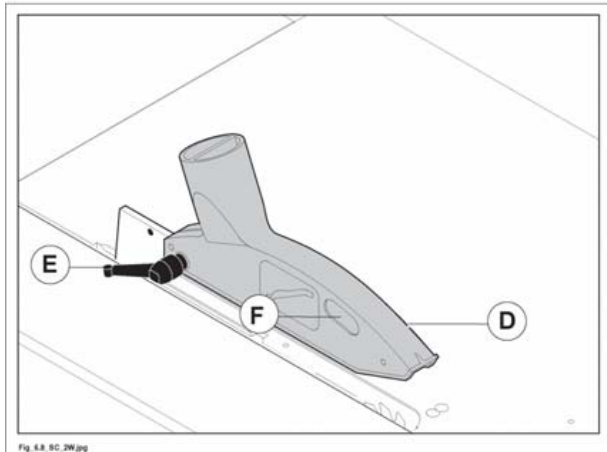


Fig. 6.8, 5C, 2W.jpg

Fig. 6.8

INDICE

7.1.3	Regolazione del paraschegge.....	2
7.4	Uso della riga	3
7.14	Guida manuale per tagli paralleli.....	4
7.14.1	Azzeramento della guida per tagli paralleli	4
7.14.2	Funzionamento	6
7.23	Uso del vagone e telaio per pannelli di grande misura	10
7.23.1	Vagone in alluminio.....	10
7.23.6	Uso del gruppo pressatore.....	11
7.24	Esempio di taglio longitudinale.....	12
7.24.1	Primo taglio	12
7.24.2	Secondo taglio (squadro).....	13
7.24.3	Terzo taglio	13
7.24.4	Quarto taglio.....	14
7.24.5	Taglio per ottenere pezzi con lati opposti paralleli	16



7.1.3 REGOLAZIONE DEL PARASCHEGGE

(pag. 7.1.3, 2010)

E' 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.



Fig. 7.1-3, C26-C30, GENIUS.jpg

Fig. 7.1-3



7.4 USO DELLA RIGA

(pag. 7.4, 2010)

A Per tagli a 90°

- Posizionare la riga 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 alla giusta distanza dalla lama sega (solo nella posizione a 90°).
- Posizionare la riga 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).

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).

Quando il paraschegge (M fig. 7.4) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 7.4).

La riga 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.

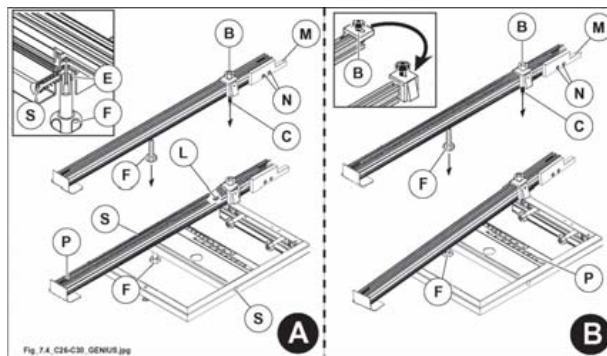


Fig. 7.4, C26-C30, GENIUS.jpg

Fig. 7.4



7.14 GUIDA MANUALE PER TAGLI PARALLELI

(pg. 7-14.00)



7.14.1 AZZERAMENTO DELLA GUIDA PER TAGLI PARALLELI

(pg. 7-14.00)



- 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.
- 6) Serrare i dadi (M fig. 7.14-1).

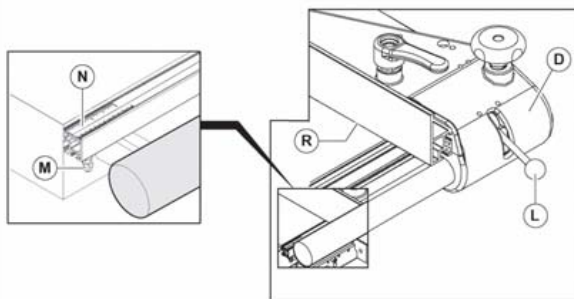


Fig. 7.14-1. STS, ELITE, S.jpg

Fig. 7.14-1



7.14.2 FUNZIONAMENTO

(pg. 7-14.20)

La guida di larghezza trova il suo impiego nell'eseguire tagli paralleli con capacità fino a 700 mm.

La riga (R fig. 7.14-2) può scorrere longitudinalmente dopo aver sbloccato la leva (P fig. 7.14-2); 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 coltello 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 la leva (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 la leva (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 maniglia (D fig. 7.14-2);
- far scorrere manualmente il gruppo guida facendo riferimento alla riga metrica (E fig. 7.14-2) attraverso l'apertura (C fig. 7.14-2) del supporto;
- bloccare la maniglia (D fig. 7.14-2).

Per impostare la larghezza di taglio l'operatore fa riferimento alla riga millimetrata (E fig. 7.14-2) in corrispondenza delle frecce (M fig. 7.14-2) o (N fig. 7.14-2) dell'indice (Z fig. 7.14-2). Scegliere il riferimento (M fig. 7.14-2) o (N fig. 7.14-2) in base alla posizione della guida (O o W fig. 7.14-2).

**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.

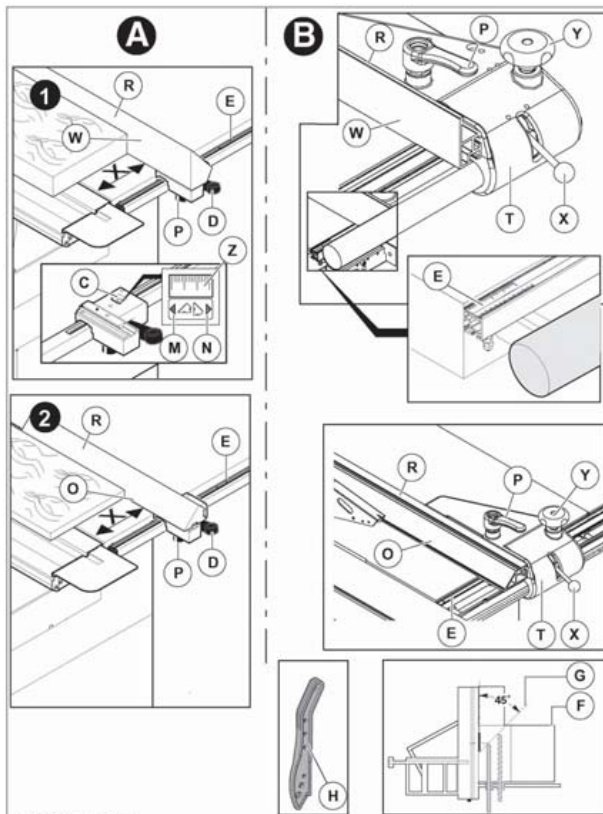


Fig. 7.14-2. BC1 gentile, 140.jpg

Fig. 7.14-2

**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. 7.14-2A) 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).

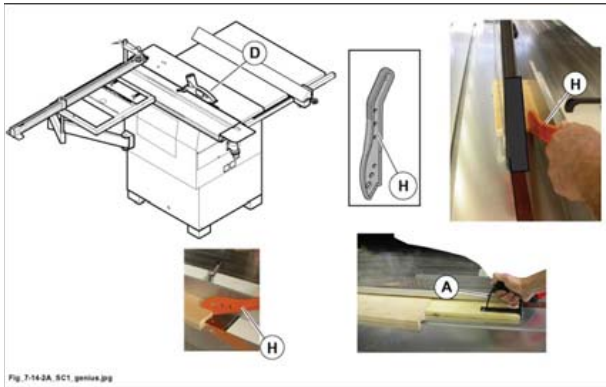


Fig. 7.14-2A, SC1, geniva.jpg

Fig. 7.14-2A

(H,7,2)

**7.23****USO DEL VAGONE E TELAIO PER PANNELLI DI GRANDE MISURA**

(H,7,23,50)

**7.23.1****VAGONE IN ALLUMINIO**

(H,7,23,1,50)

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):

- la leva (A fig. 7.23-1), serve per bloccare il carro vagone nella posizione di riposo (vagone chiuso).

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).

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.

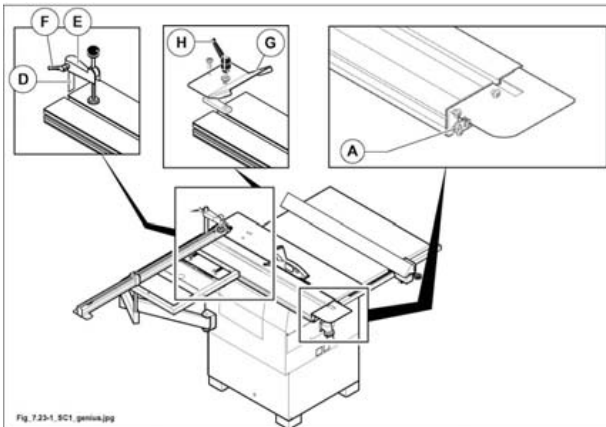


Fig. 7.23-1, SC1, geniva.jpg

Fig. 7.23-1

**7.23.6 USO DEL GRUPPO PRESSATORE**

(H,7,23,6,50)

**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.

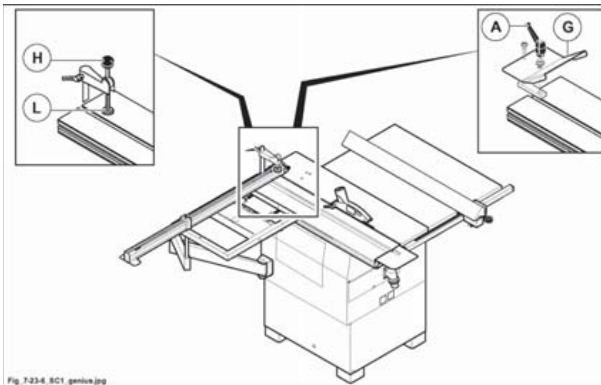


Fig. 7.23-6, SC1, geniva.jpg

Fig. 7.23-6

7.24 ESEMPIO DI TAGLIO LONGITUDINALE

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.

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

Nelle lavorazioni di pannelli di grandi dimensioni, posizionare la riga e il telaio di squadro in spinta (vedi fig. 7.24-1); con questa posizione si ottiene la massima lunghezza di taglio.

- Appoggiare il pezzo da rifilare sul vagone 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.

PERICOLO-ATTENZIONE:
Durante la fase di carico del pezzo sul vagone fare attenzione a non urtare la lama sega.

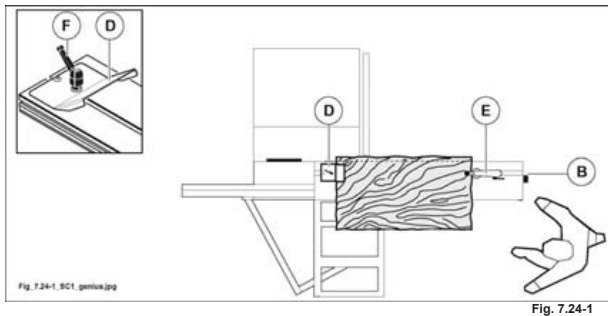


Fig. 7.24-1

7.24.2 SECONDO TAGLIO (SQUADRO)

- 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).

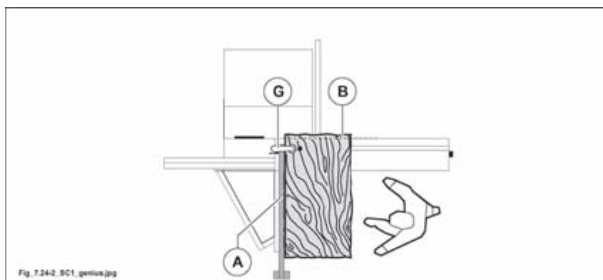


Fig. 7.24-2

7.24.3 TERZO TAGLIO

- 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).

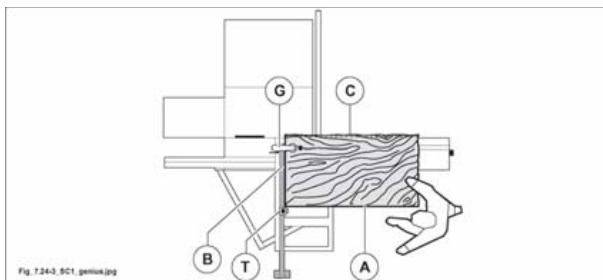


Fig. 7.24-3

7.24.4 QUARTO TAGLIO

- 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).

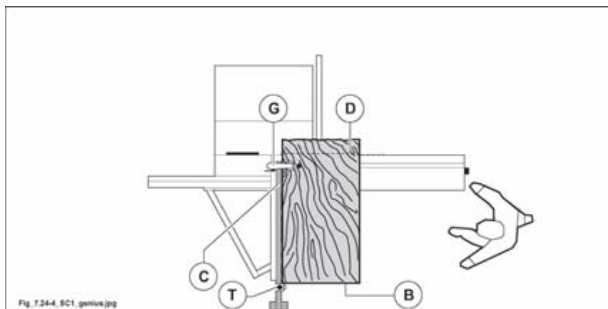


Fig. 7.24-4

NOTE-INFORMAZIONI:
per tagli di pannelli con dimensioni piu' contenute, è piu' agevole lavorare con la riga in appoggio (vedi fig. 7.24-4A).



Fig. 7.24-4A

NOTE-INFORMAZIONI:
quando le dimensioni del pannello lo permettono, è preferibile eseguire i primi due tagli alla squadrate (Par. 7.24.1 - 7.24.2) e ricavare i restanti lati con la guida parallela (L fig. 7.24-4B).

Per tagli di pannelli con dimensioni più contenute, è più agevole lavorare con la guida a squadrate come indicato in figura.

Per tagli inclinati rispetto alla corsa del carro, occorre posizionare la guida a squadrate (D fig. 7.24-4B) in funzione dell'inclinazione desiderata facendo riferimento alla scala (G fig. 7.24-4B).

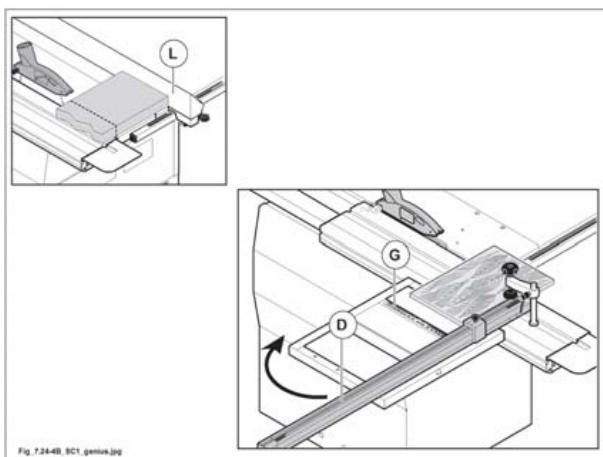


Fig. 7.24-4B



7.24.5 TAGLIO PER OTTENERE PEZZI CON LATI OPPOSTI PARALLELI

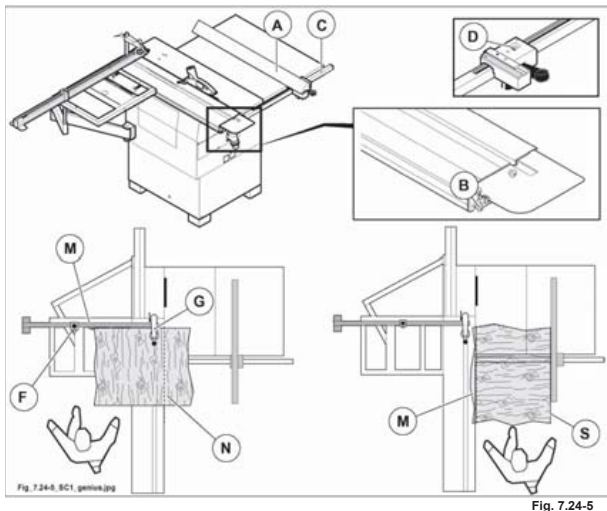
Nell'esecuzione di tagli paralleli usare la guida (A fig. 7.24-5). Per il suo posizionamento e regolazioni seguire le istruzioni riportate nel Par. 7.14.2.

Posizionare il carro vagone e bloccarlo tramite la leva (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).

Leggere la misura attraverso l'apertura (D 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.

**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 della lama sega; 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.



Usare per pezzi alti e stretti.



Usare per pezzi bassi e stretti.

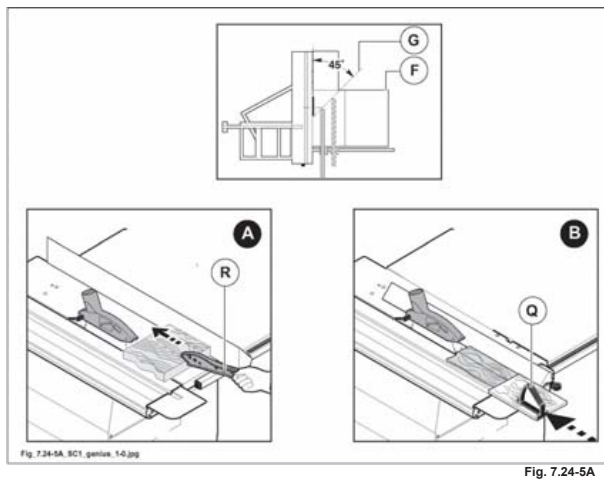


Fig. 7.24-5A, SC1, gestione 1-0.jpg

Fig. 7.24-5A

INDICE

15.1 Spingilegno 2



15.1 SPINGILEGNO

(m_15.1.00)

**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).

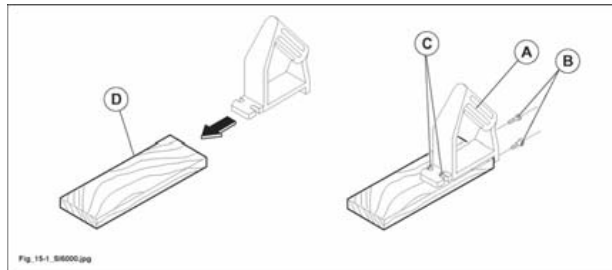


Fig. 15-1_506000.jpg

Fig. 15.1

INDICE

	20.1 Pulizia della macchina.....	3
	20.2 Manutenzione programmata	6
	20.3 Lubrificazione periodica	9
	20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza	10
	20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori.....	11
	20.18 Sostituzione cinghie	14
	20.18.1.A Albero sega.....	14
	20.23 Registrazione della tensione delle cinghie	16
	20.23.1.A Albero sega.....	16
	20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili	17
	20.28.1 Sostituzione del paraschegge	17
	20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi	18
	20.60 Manutenzione straordinaria.....	21

(m_20-01)



20.1 PULIZIA DELLA MACCHINA

(m_20.1.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite dall'operatore della macchina o da personale tecnico qualificato.

**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).

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

**DIVIETO:**

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.

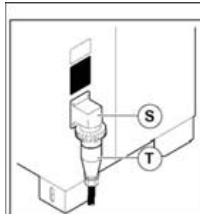


Fig. 20-1_LAB. 300_PLUS.jpg



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_50000.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.
- Le guide di scorrimento (V, F fig. 20.1B).
- La scanalatura di scorrimento (C fig. 20.1B), battuta a tegola e pressatore 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 né ingrassare:

- le guide di scorrimento del vagone (S fig. 20.1B) e della rotaia (B fig. 20.1B).

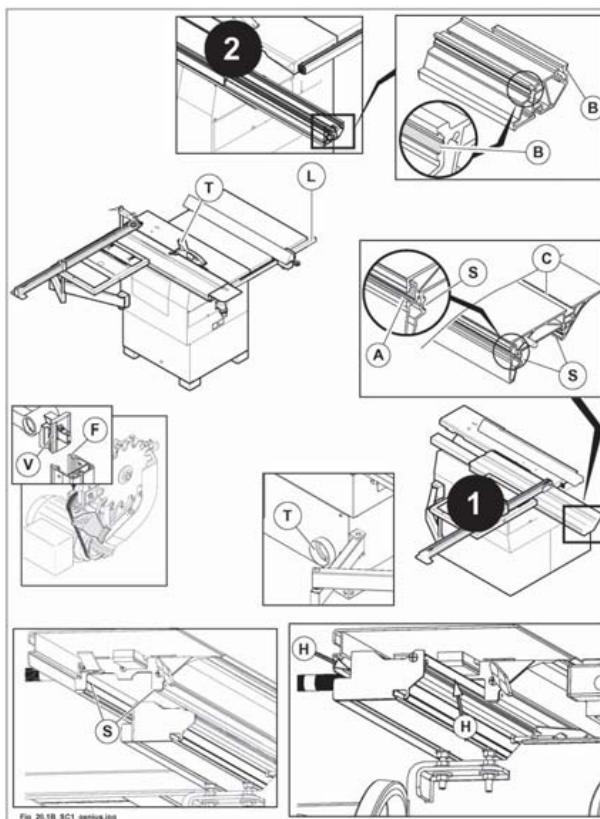


Fig. 20.1B_501_gentiva.jpg

Fig. 20.1B



20.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

(PM_20.2_00)

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 né 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 né 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.
Le guide di scorrimento (V, F fig. 20.1B)	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 né ingrassare.
Cinghie trasmissione	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

(pag. 10)



20.3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

(pag. 20.1.5.10)

Una lubrificazione accurata prolunga la durata della macchina ed assicura migliori prestazioni.

**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.



20.7 VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

(pag. 20.7.2.01)

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 l'efficienza del micro sullo sportello frontale:
con sportello aperto, 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).

All'inizio di ciascun turno di lavoro controllare le protezioni sul lato di lavoro e non lavoro della macchina, per verificare che funzionino in modo adeguato ed assicurino una protezione efficace.
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

(pag. 20.7.1.2.01)

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.

(nota_20.02)



20.18 SOSTITUZIONE CINGHIE

(W_20-18_001)



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 a settimana, 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

(Pw_20.18.1_A_001)



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.

Togliere il pannello motore (A fig. 20.18-1A) per accedere alla cinghia e procedere come di seguito indicato:

- posizionare il gruppo sega tutto in basso.
- Spingere il tenditore (B fig. 20.18-1-A) verso il basso e sfilare le cinghie.
- Inserire le nuove cinghie.
- Chiudere lo sportello (A 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.

Il giusto tensionamento della cinghia è assicurato dal gruppo tendicinghia (B fig. 20.18-1-A) e non necessita di alcuna regolazione.



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 danneggerebbe in breve tempo.

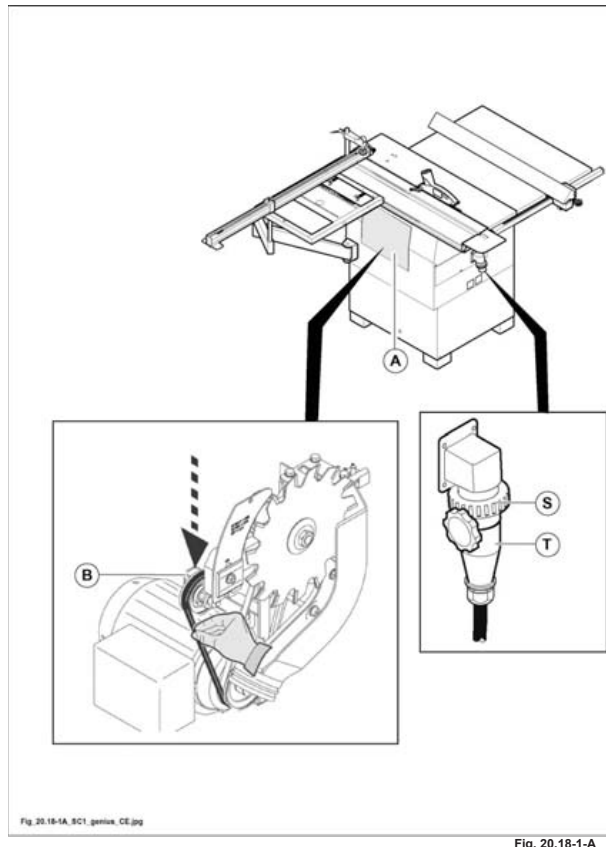


Fig. 20.18-1-A



20.23 REGISTRAZIONE DELLA TENSIONE DELLE CINGHIE

(M_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 a settimana, 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

(M_20-23_1)

**NOTE-INFORMAZIONI:**

il giusto tensionamento della cinghia è assicurato dal gruppo tendicinghia (B fig. 20.23-1-A) e non necessita di alcuna regolazione.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

ATTENDERE CHE LE LAME SIANO FERME.

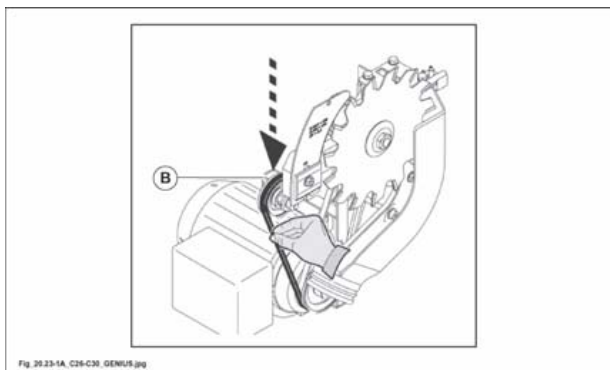


Fig. 20.23-1-A



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

Dovendo 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.

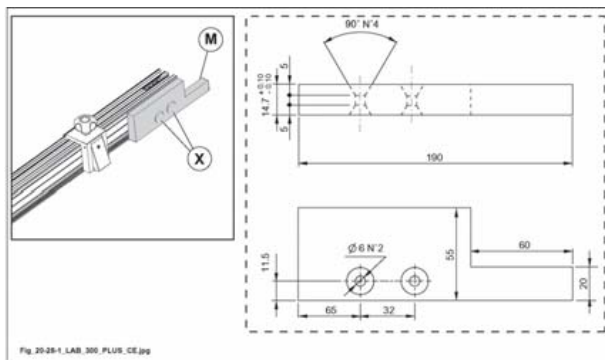


Fig. 20.28-1



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.
	Micro di sicurezza inserito.	Verificare la chiusura dello sportello S (fig. 20.37A).
	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.
	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.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
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 non si posiziona correttamente a 90°.	Le battute C della riga non sono regolate correttamente.	Agire sulla vite G e registrare le battute fino ad avere il corretto posizionamento della riga a 90° (fig. 20.37A).

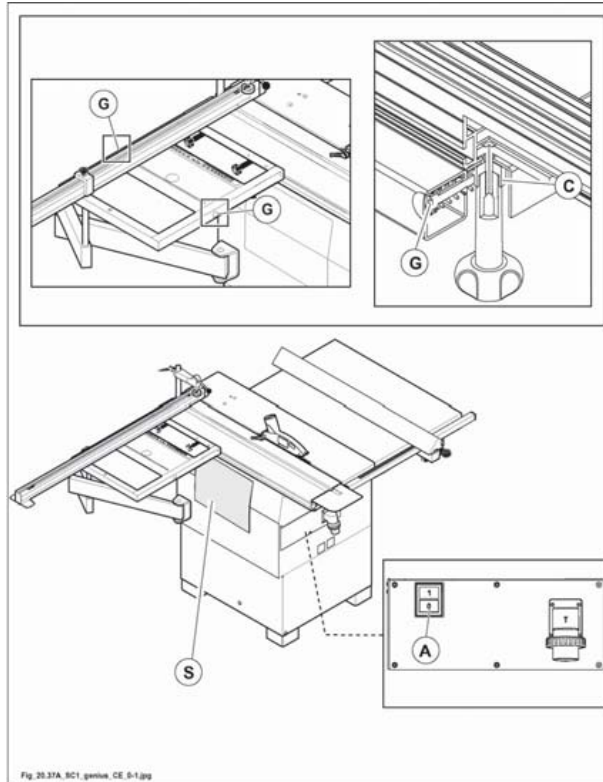


Fig. 20.37A

**20.60 MANUTENZIONE STRAORDINARIA**

prima_20-60-0

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.