

ISTRUZIONI PER USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR CUSTOMERS AND MAINTENANCE

BRUKSANVISNING OCH UNDERHÅLL

BRUKSANVISNING OG VEDLIKEHOLD

PEDRAZZOLI

PERRIS 350

**TRONCATRICE / CUT-OFF MACHINE
KAPMASKIN / KAPPEMASKIN**

MACCHINA COSTRUITA IN CONFORMITÀ ALLE VIGENTI NORME ANTINFORTUNISTICHE • *MACHINE MANUFACTURED IN COMPLIANCE WITH SAFETY STANDARDS IN FORCE* • MASKIN TILLVERKAD I ÖVERENSSTÄMMELSE MED GÄLLANDE SÄKERHETS-FÖRESKRIFTER. • *MASKINEN ER PRODUSERT I H.T. GJELDENDE SIKKERHETSSTANDARD.*

PER LA RICHIESTA DEI
PEZZI DI RICAMBIO
NECESSITA CONOSCERE:

- MOD. MACCHINA
- NR. MATRICOLA
- NR. RIFERIMENTO PEZZO

SENZA IL NUMERO DI MATRICOLA NON FORNIREMO I PEZZI DI RICAMBIO.

WHEN ORDERING SPARE
PARTS IT IS NECESSARY
TO STATE:

- MACHINE MOD.
- SERIAL NUMBER
- ITEM REFERENCE NUMBER

WHITOUT SERIAL NUMBER NO SPARE PARTS WILL BE DELIVERED.

VID ORDER
AV RESERVDELAR
ANGE:

- MASKINTYP
- TILLVERKNINGSNUMMER
- RESERVDELSNUMMER

UTAN TILLVERKNINGSNUMRET KAN RESERVDELAR INTE EXPEDIERAS.

VED BESTILLING AV
RESERVEDELER MÅ
FØLGENDE OPPGIS:

- MASKINTYPE
- SERIENUMMER
- RESERVEDELSNUMMER

UTEN SERIENUMMER KAN DET IKKE LEVERES RESERVEDELER.

C 060 MRM
C 064 MRP
C 205 S.A.

TRONCATRICE / CUT-OFF MACHINE
KAPMASKIN / KAPPEMASKIN

PERRIS 350



Matricola – Machine serial Nr.
Tillverkningsnummer – Serienummer

Anno di costruzione – Manufacturing
year – Byggår – Byggeår

1996

Italiano

IMPORTANTE

ALLA CONSEGNA DELLA MACCHINA IL CLIENTE DEVE CONTROLLARE CHE TUTTI I DISPOSITIVI INDICATI NEL PARAGRAFO "SICUREZZA" DEL MANUALE SIANO PRESENTI ED INTEGRI E DEVE PROVVEDERE INOLTRE AL MONTAGGIO SECONDO LE MODALITÀ INDICATE, DI QUELLI FORNITI SMONTATI PER MOTIVI DI TRASPORTO O ALTRO.

Svenska

VIKTIGT!

VID LEVERANS AV MASKINEN MÅSTE KUNDEN FÖRVISSA SIG OM, ATT ALLA I AVSNITTET SÄKERHETSFÖRESKRIFTER UPPGIVNA KOMPONENTER FINNS MED OCH FUNGERAR. DESSUTOM SKALL KUNDEN MONTERA I ENLIGHET MED INSTRUKTIONERNA DE KOMPONENTER SOM AV TRANSPORTSKÄL LEVERERATS BIPACKADE.

English

IMPORTANT

UPON THE DELIVERY OF THE MACHINE, THE CONSUMER MUST MAKE SURE THAT ALL THE DEVICES INDICATED IN THE PARAGRAPH OF THE SAFETY MANUAL ARE PRESENT AND WORKING CORRECTLY.

FURTHERMORE, HE MUST MOUNT IN CONFORMITY WITH THE INSTRUCTIONS INDICATED THOSE DEVICES WHICH ARE NOT MOUNTED AT THE TIME OF DELIVERY TO FACILITATE TRANSPORT.

Norsk

VIKTIG!

VED LEVERANSE AV MASKINEN MÅ KUNDEN FORVISSE SEG OM AT ALLE, I AVSNITTET SIKKERHETSFORESKRIFTER, OPPGITTE KOMPONENTER FINNES MED OG FUNGERER. DESSUTEN SKAL KUNDEN MONTERE DE KOMPONENTER SOM ER LEVERT FOR SEG P.G.A. TRANSPORT.

**PER/L'ASSISTENZA TECNICA RIVOLGERSI A: / FOT TECHNICAL ASSISTANCE CALL: /
FÖR TEKNISK ASSISTANS KONTAKTA: / FOR TEKNISK ASSISTANSE KONTAKT:**

FACTORIES /

FABRIKER / FABRIKK

PEDRAZZOLI IBP S.p.A.
VIALE PECORI GIRALDI, 51/53
36061 BASSANO DEL GRAPPA
(VI)
ITALY

SUBSIDIARIES /

DOTTERFÖRETAG /

LEVERANDØR

PEDRAZZOLI GmbH
ALTRHEINSTRASSE 10
67550 WORMS -
RHEINDÜRKEHEIM
GERMANY

PEDRAZZOLI AB
VERKSTADSGATAN 3
S - 441 57 ALINGSÅS
SWEDEN

DISTRIBUTORS /

ÅTERFÖRSÄLJARE /

FORHANDLER

EUROPA

AUSTRIA
Otto Anders KG
Triester Straße 229
1232 Wien - Inzersdorf

DENMARK
SCS Industriværktoys AS
Suderholmen 16
DK - 8900 Randers

Pedersen Anton
Birketofte 20
DK - 3500 COPENHAGEN -
VÆRLOESE

FINLAND
Tikkurilan Työstökoneyynti KY
Kuriiritie 44
01300 Vantaa

FRANCE
Bonnamy S.A.
Rue Michel Mur
77546 Savigny le Temple

**SCITEC TRENNJAEGER
FURET**
51, Rue Théodore Deck
B.P. 46
68501 GUEBWILLER Cedex

GREAT BRITAIN
The addison Tool Co. Ltd.
Elliott House
Victoria Road
London NW10 6NY

Addison Saws
Crackley Way, Pear Tree
Lane, Dudley
W. Mids. DY2 0UW

Rivers Machinery Ltd.
Easton Lane, Winnali
Winchester Hant.
Hampshire SO23 7RU

GREECE
John Perris
184 Jonias Avenue
Athens T906

HOLLAND
Metall
Handelmaatschappij B.V.
Kamerlingh Onnesstraat
2041 CB Zandvoort

HUNGARY
Timperi Trieste S.r.l.
Via Canova, 27/A
34141 Trieste

IRELAND
Lister Machine Tools Ltd.
P.O. Box 838
Crosslands Industrial Park
Ballymounth Cross
Dublin 123

LUXEMBURG
Faber Ferdinand
Representation Industrielles
113, rte de Fischbach
L - 7447 LINTGEN

NORWAY
A/S Vema Maskinsenter
P.O. Box 115
N - 1360 Nesbru

Luna Norge AS
Berghagan
Langhus 1400 Ski

PORTUGAL
**Antunes & Irmão Equipamentos
Industriais S.A.**
Rio Nogueira
4471 Maia (Porto)

SPAIN
Segura Llunell S.A.
Pintor Vila-Cinca S/N
08213 Polinya-Barcellona

SWEDEN
Luna AB
S-441 80 Alingsås

SWITZERLAND
Walter Auer AG
Bramenstrasse, 4
Industriegebiet
CH-8184 Bachenbuelach

Thys Technik
Werkzeugmaschinen
Bernstraße 98a
Postfach 34
3250 Lyss

NORTH AMERICA

USA
IBP Equipment Corp.
P.O. Box 70 10 Industrial Court
Wabasha Minnesotha 55981

SOUTH AMERICA

ARGENTINA
Alejandro Horacio Berdina
Maquinas Herramientas
Av. Libertador 260 p. 12A
1425 Buenos Aires

BRASILE

ENGINEERING
São Paulo SP
tel. 011 - 8150031
Curitiba PR
tel. 041 - 3357682
Caxias do Sul RS
tel. 054 - 2251047

ASIA

KOREA
Power Trade Co.
Jung Ang Bldg.
44-21 Yedeuido-Dong
Youngdungpo-Gu
Seoul

ISRAEL
**E.M. Trading & Equipment
Co. Ltd.**
96 Salame St.
P.O. Box 35111
Tel Aviv 61350

SINGAPORE

Aitech Pte. Ltd
Block 1003 # 01-59
Aljunied Ave. 5
SINGAPORE 1438

AFRICA

SOUTH AFRICA
Skok Machine Tools
Mimetes Road
Denver Ext. 4
Johannesburg 2094

OCEANIA

AUSTRALIA
F.E. Wise & Son Pty. Ltd.
Machine Tool Merchants
259 Milperra Road

Italiano

INTERVENTI TECNICI

Per richiedere l'intervento di un ns. tecnico specializzato è indispensabile indicare:

- Il nome della macchina.
- Il numero di matricola.
- L'inconveniente che la macchina presenta.
- Il tipo di lavoro a cui è sottoposta normalmente.

English

**TECHNICAL
ASSISTANCE**

If, after having carefully all instructions, customer requires help from our technical service department, he should forward us following details to permit a quicker and perfect set-up of machine:

- Type of machine.
- Machine serial number.
- Details of faults encountered.
- Type of work performed by the machine.

Svenska

TEKNISK RÅDGIVNING

Om, trots att dessa instruktioner noga följts, anvisningar önskas från vår Serviceavdelning, skall följande informationer lämnas:

- Typ av maskin
- Tillverkningsnummer
- Beskrivning av problemets art
- Beskrivning av maskinens användningsområde

Norsk

TEKNISK RÅDGIVNING

Hvis, til tross for at disse instruksjoner er fulgt nøye, anvisninger ønskes fra vår Serviceavdeling, skal følgende informasjon gis:

- Maskintype
- Produksjonsnummer
- Beskrivelse av problemets art
- Beskrivelse av maskinens bruksområde

INDICE GENERALE

SEZIONE 1: INFORMAZIONI GENERALI

INFORMAZIONI

- 1.1.1 – Garanzia
- 1.1.2 – Numero di matricola
- 1.1.3 – Dichiarazione di conformità
- 1.1.4 – Definizioni
 - Uso previsto
 - Livello sonoro
- 1.1.5 – Dati tecnici
 - Dotazioni
 - A richiesta
- 1.1.6 – Caratteristiche morsa
- 1.1.7 – Capacità di taglio
- 1.1.8 – Scelt della lama
- 1.1.9 – Capacità di taglio
- 1.1.10 – Tabella oli

SICUREZZA

- 1.2.1 – Premessa – Norme di sicurezza
- 1.2.2 – Indicazioni generali
- 1.2.5 – Sicurezza antinfortunistiche
- 1.2.6 – Note

SICUREZZA

- 1.3.1 – Sollevamento
 - Immagazzinaggio
 - Ambiente di lavoro
 - Assemblaggio della macchina
- 1.3.2 – Smaltimento imballi
 - Installazione
 - Pulizia della macchina
- 1.3.3 – Targhette presenti sulla macchina
- 1.3.4 – Controllo generale
- 1.3.5 – Collegamento elettrico
- 1.3.6 – Collegamento pneumatico

SEZIONE 2: USO DELLA MACCHINA

REGOLAZIONI GENERALI

- 2.1.1 – Messa a punto della macchina
- 2.1.2 – Regolazione corsa testa
 - Regolazione corsa accostamento rapido
- 2.1.3 – Dispositivo lubrificazione lama
 - Regolazione delle morse
- 2.1.4 – Controllo della perpendicolarità fra il piano della lama e quello della base
 - Rotazione della testa per tagli obliqui sul l'asse orizzontale
 - Rotazione della testa per tagli obliqui sull'asse verticale

USO DELLA MACCHINA

- 2.2.1 – Prima del funzionamento
 - Cambio lama
 - Dispositivo di lubrificazione lama
- 2.2.2 – Regolazione delle morse
 - Inversione delle pulegge, tensione della cinghia

SEZIONE 3: MANUTENZIONE DELLA MACCHINA

- 3.1.1 – **MANUTENZIONI PERIODICHE**
- 3.1.2 – **MANUTENZIONI STRAORDINARIE:**
 - Smontaggio del gruppo testa
 - Smontaggio del gruppo graduato
- 3.1.3 – Montaggio kit morse pneumatiche su versione manuale
- 3.1.4 – Descrizione schema pneumatico
- 3.1.5 – Descrizione schema elettrico
- 3.1.7 – Demolizione e smaltimento rifiuti

TAVOLE RICAMBI

- Tav. 1 Gruppo base con morsa
- Tav. 2 Gruppo cerniera testa
- Tav. 3 Gruppo testa trasmissione a cinghie
- Tav. 4 Gruppo carter
- Tav. 5 Gruppo fermobarra
- Tav. 6 Morso pneumatiche
- Tav. 7 Versione semiautomatica

GENERAL INDEX

SECTION 1: GENERAL DESCRIPTION

INFORMATION

- 1.1.1 – Warranty
- 1.1.2 – Serial Number
- 1.1.3 – Compliance statement
- 1.1.4 – Definitions
 - Purpose of machine
 - Sound intensity
- 1.1.5 – Technical data
 - Standard on the machine
 - Optional extras
- 1.1.6 – Vice characteristic
- 1.1.7 – Cut capacity
- 1.1.8 – Blade choice
- 1.1.9 – Cut capacity
- 1.1.10 – Oils equivalents chart

SAFETY

- 1.2.1 – Introduction – Safety norms
- 1.2.2 – General suggestions
- 1.2.5 – Safety devices
- 1.2.6 – Notes

INSTALLATION

- 1.3.1 – Lifting
 - Storage
 - Working environment
 - Erection
- 1.3.2 – Packing disposal
 - Installation
 - Cleaning
- 1.3.3 – Machine indicator plates
- 1.3.4 – General check to be carried out before turning the machine on
- 1.3.5 – Electric connection
- 1.3.6 – Pneumatic connection

SECTION 2: OPERATION

ADJUSTMENTS

- 2.1.1 – Machine set up
- 2.1.2 – Head stroke adjustment
 - Adjustment of fast approach stroke
- 2.1.3 – Blade lubricating device
 - Adjusting jaws
- 2.1.4 – Check for perpendicularity between saw blade face and base
 - Rotation of the head for cuts at 45° right or left
 - Setting head for 45° vertical cuts

OPERATION

- 2.2.1 – Before operation
 - Blade replacement
 - Blade coolant unit
- 2.2.2 – Adjusting jaws
 - Pulley inversion, belt tension

SECTION 3: MACHINE MAINTENANCE

PERIODICAL AND EXTRA MAINTENANCE

- 3.1.1 – **PERIODICAL MAINTENANCE**
- 3.1.2 – **SPECIAL MAINTENANCE:**
 - Removing head assembly
 - Removing graduated disc
- 3.1.3 – Fitting the pneumatic clamps kit on the manual version
- 3.1.4 – Air-operated circuit description
- 3.1.5 – Electric installation description
- 3.1.7 – Demolition and waste disposal

SPARE PARTS TABLES

- Tav. 1 Base assembly with vice
- Tav. 2 Cutting head hinge unit
- Tav. 3 Cutting head assembly - belt transmission
- Tav. 4 Guard assembly
- Tav. 5 Bar stop group
- Tav. 6 Vices pneumatic
- Tav. 7 Version semiautomatic

HUVUDREGISTER

AVSNITT 1: ALLMÄN BESKRIVNING

INFORMATION

- 1.1.1 – Garanti
- 1.1.2 – Tillverkningsnummer
- 1.1.3 – EG-försäkras
- 1.1.4 – Definitioner
 - Maskinens användningsområde
 - Ljudnivå
- 1.1.5 – Tekniska data
 - Maskinens standardutrustning
 - Extra tillbehör
- 1.1.6 – Skruvstycke beskrivning
- 1.1.7 – Skärkapacitet
- 1.1.8 – Val av kapklina
- 1.1.9 – Skärkapacitet
- 1.1.10 – Oljetabeller

SÄKERHET

- 1.2.1 – Introduktion – Säkerhetsföreskrifter
- 1.2.2 – Allmänna anvisningar
- 1.2.5 – Säkerhetsutrustning
- 1.2.6 – Att beakta

INSTALLATION

- 1.3.1 – Lyft och transport
 - Lagring
 - Arbetslokal
 - Uppmontering av maskinen
- 1.3.2 – Omhändertagande av emballage
 - Installation
 - Rengöring
- 1.3.3 – Informationsskyltar på maskinen
- 1.3.4 – Allmän kontroll att utföra innan maskinen startas
- 1.3.5 – Elektrisk anslutning
- 1.3.5 – Anslutning till tryckluftssystemet

AVSNITT 2: HANDHAVANDE AV MASKINEN

INSTÄLLNINGAR

- 2.1.1 – Uppmontering av maskin
- 2.1.2 – Justering av arbetsslagets längd
 - Justering av snabbansättnings arbetslag
- 2.1.3 – Anordning för smörjning av klingan
 - Justering av skruvstyckets backar
- 2.1.4 – Kontroll av rät vinkel mellan sågklina och arbetsbord
 - Vridning av kaphuvud för geringar 45° höger eller vänster

- Vridning av kaphuvud för geringar i vertikalplanet

HANDHAVANDE AV MASKINEN

- 2.2.1 – Före start
 - Byte av blad
 - Kylvätskesystem
- 2.2.2 – Inställning av skruvstycket
 - Växling av remskivor. Remspänning

AVSNITT 3: UNDERHÅLL AV MASKINEN

UNDERHÅLL

- 3.1.1 – **PERIODISKT UNDERHÅLL**
- 3.1.2 – **SPECIELLT UNDERHÅLL**
 - Demontering av kaphuvudet
 - Demontering av vridbar skiva i arbetsbordet
- 3.1.3 – Montering av pneumatiskt skruvstycke, manuell version
- 3.1.4 – Beskrivning av tryckluftssystemet
- 3.1.5 – Beskrivning av el-systemet
- 3.1.7 – Skrotning och hantering av avfall

RESERVDELAR

- Figur 1 Maskinbas med skruvstycke.
- Figur 2 Kaphuvudets upphängningsled
- Figur 3 Kaphuvud/remväxel
- Figur 4 Skyddskåpor
- Figur 5 Anslagsstopp
- Figur 6 Pneumatiskt skruvstycke
- Figur 7 Halvautomatiskt utförande

HOVEDREGISTER

AVSNITT 1: GENERELL BESKRIVELSE

INFORMASJON

- 1.1.1 – Garanti
- 1.1.2 – Produksjonsnummer
- 1.1.3 – Samsvarserklæring
- 1.1.4 – Definisjoner
 - Maskinens bruksområde
 - Lydnivå
- 1.1.5 – Tekniske data
 - Maskinens standardutstyr
 - Ekstraustyr
- 1.1.6 – Skrustikke beskrivelse
- 1.1.7 – Kappekapasitet
- 1.1.8 – Valg av sagblad
- 1.1.9 – Skjærekapasitet
- 1.1.10 – Oljetabeller

SIKKERHET

- 1.2.1 – Introduksjon - Sikkerhetsforskrifter
- 1.2.2 – Generelle anvisninger
- 1.2.5 – Sikkerhetsanordninger
- 1.2.6 – Observer

INSTALLASJON

- 1.3.1 – Løft og transport
 - Oppbevaring
 - Arbeidslokale
 - Montering av maskinen
- 1.3.2 – Håndtering av emballasje
 - Installasjon
 - Rengjøring
- 1.3.3 – Informasjonsskilter på maskinen
- 1.3.4 – Generell kontroll før maskinen startes
- 1.3.5 – Elektrisk tilkobling
- 1.3.6 – Tilkobling til trykkluftsystem

AVSNITT 2: BRUK AV MASKINEN

INNSTILLINGER

- 2.1.1 – Montering av maskinen
- 2.1.2 – Innstilling av hodets slaglengde
 - Valg av hurtigansetting
- 2.1.3 – Anordning før smøring av sagbladet
 - Justering av skrustikkens bakker
- 2.1.4 – Kontroll av rett vinkel mellom sagblad og arbeidsbord
 - Vridning av kappehode før gjæring 45° høyre/venstre
 - Vridning av kappehode før gjæring i vertikal posisjon

BRUK AV MASKINEN

- 2.2.1 – Før start
 - Bytte av blad
 - Kjølevæskesystem
- 2.2.2 – Innstilling av skrustikke
 - Veksling av remskiver. Remspenning

AVSNITT 3: VEDLIKEHOLD AV MASKINEN

VEDLIKEHOLD

- 3.1.1 – Periodisk vedlikehold
- 3.1.2 – Spesielt vedlikehold
 - Demontering av kappehode
 - Demontering av vribar skive i arbeidsbordet
- 3.1.3 – Montering av pneumatisk skrustikke, manuell versjon
- 3.1.4 – Beskrivelse av trykkluftsystemet
- 3.1.5 – Beskrivelse av det elektriske systemet
- 3.1.7 – Skroting og håndtering av avfall

RESERVEDELER

- Figur 1 – Maskin med skrustikke
- Figur 2 – Kappehode / opphengsledd
- Figur 3 – Kappehode / remveksel
- Figur 4 – Vern
- Figur 5 – Anslagstopp
- Figur 6 – Pneumatisk skrustikke
- Figur 7 – Halvautomatisk utførelse

Capitolo 1.1

INFORMAZIONI

- 1.1.1 – Garanzia
- 1.1.2 – Numero di matricola
- 1.1.3 – Dichiarazione di conformità
- 1.1.4 – Definizioni
 - Uso previsto
 - Livello sonoro
- 1.1.5 – Dati tecnici
 - Dotazioni
 - A richiesta
- 1.1.6 – Caratteristiche morsa
- 1.1.7 – Capacità di taglio
- 1.1.8 – Scelta della lama
- 1.1.9 – Capacità di taglio
- 1.1.10 – Tabella oli

Kapitel 1.1

INFORMATION

- 1.1.1 – Garanti
- 1.1.2 – Tillverkningsnummer
- 1.1.3 – EG-försäkran
- 1.1.4 – Definitioner
 - Maskinens användningsområde
 - Ljudnivå
- 1.1.5 – Tekniska data
 - Maskinens standardutrustning
 - Extra tillbehör
- 1.1.6 – Skruvstycke beskrivning
- 1.1.7 – Skärkapacitet
- 1.1.8 – Val av kapklinga
- 1.1.9 – Skärkapacitet
- 1.1.10 – Oljetabeller

Chapter 1.1

INFORMATION

- 1.1.1 – Warranty
- 1.1.2 – Serial Number
- 1.1.3 – Compliance statement
- 1.1.4 – Definitions
 - Purpose of machine
 - Sound intensity
- 1.1.5 – Technical data
 - Standard on the machine
 - Optional extras
- 1.1.6 – Vice characteristic
- 1.1.7 – Cut capacity
- 1.1.8 – Blade choice
- 1.1.9 – Cut capacity
- 1.1.10 – Oils equivalents chart

Kapittel 1.1

INFORMASJON

- 1.1.1 – Garanti
- 1.1.2 – Produksjonsnummer
- 1.1.3 – Samsvarserklæring
- 1.1.4 – Definisjoner
 - Maskinens bruksområde
 - Lydnivå
- 1.1.5 – Tekniske data
 - Maskinens standardutstyr
 - Ekstraustyr
- 1.1.6 – Skrustikke beskrivelse
- 1.1.7 – Kappekapasitet
- 1.1.8 – Valg av sagblad
- 1.1.9 – Skjærekapasitet
- 1.1.10 – Oljetabeller

GARANZIA

- La ditta garantisce che la macchina di cui al presente libretto, è stata progettata e costruita nel rispetto delle norme vigenti, in modo particolare a quelle per la sicurezza e la salute dei lavoratori; il collaudo ha avuto esito positivo (vedi certificato allegato).
- La garanzia sui prodotti è di 12 mesi; dalla garanzia sono esclusi i motori elettrici e gli utensili.
- L'acquirente ha diritto esclusivamente alla sostituzione delle parti difettose escluse le spese di trasporto ed imballo che sono a suo carico.
- Sono esclusi dalla garanzia i danni derivanti dalle cadute o da cattiva conduzione della macchina, dalla inosservanza delle norme di manutenzione nonché da errate manovre dell'operatore.
- Qualsiasi manomissione al prodotto, specialmente ai dispositivi di sicurezza, farà decadere la GARANZIA e solleva il costruttore da ogni responsabilità.
- Nessun risarcimento è dovuto per eventuale inattività della macchina.
- **Il numero di matricola, apposto sulla macchina, costituisce primario riferimento per la garanzia, il libretto istruzioni, l'assistenza post vendita, e la identificazione del prodotto per qualunque necessità.**

ATTENZIONE: il certificato di garanzia e la dichiarazione di conformità in originale sono allegate al presente libretto.

AVVERTENZE

- I prodotti sono costruiti in conformità alle vigenti norme antinfortunistiche.
- Allo scopo di ottenere le migliori prestazioni, raccomandiamo ai Sigg. Clienti di attenersi alle istruzioni contenute nel presente opuscolo. In tal modo si potrà ottenere il massimo rendimento della macchina e si potranno evitare gli inconvenienti che la mancata osservanza delle norme d'uso e manutenzione potrebbe causare.
- Onde evitare il ricorso alla Ditta costruttrice per inconvenienti facilmente eliminabili, si raccomanda particolarmente di seguire le istruzioni qui di seguito esposte.
- Qualora, dopo aver scrupolosamente osservato le norme dettate si ravvisasse comunque la necessità di intervento del nostro Servizio Assistenza Tecnica è indispensabile vengano fornite sufficienti indicazioni tecniche per poter individuare la possibile natura del guasto e/o determinare le parti od organi che presentano anomalie di funzionamento. Tali precisazioni consentiranno un più rapido ed efficace intervento sulla macchina.
- Duplicati del libretto istruzioni sono ottenibili citando il "numero di matricola" della macchina.

N.B.: Per ogni altra necessità o controversia, si fa riferimento alle condizioni generali di vendita riportate sulla fattura.

WARRANTY

- The firm guarantees the machine described hereby, has been designed in compliance with all regulations in force, in particular safety and health regulations; the machine has undergone successful testing (see test certificate enclosed).
- The warranty covers a period of 12 months. It does not cover electrical motors and tools.
- The purchaser is entitled to the replacement of faulty parts. Shipping and packing costs are at his expense.
- The warranty does not cover damages caused by: falls or careless handling of the machine, incorrect operation, non-compliance with the maintenance rules. Any tampering with the machine, especially with its safety devices, automatically causes the WARRANTY to expire. The manufacturer will be freed from any responsibility.
- No claim for damages shall be accepted in case the machine lays idle for a period of time.
- **The serial number on the machine is a main reference for the warranty, instructions manual, aftersale service and to identify the machine in case of need.**

WARNING: the original guarantee certificate and compliance statement are enclosed with this booklet.

NOTES

- The machines are manufactured in compliance with the accident prevention rules in force.
- Strictly comply with the instructions contained in this manual to obtain the best performance from the machine. Strict compliance with the rules herewith contained will ensure optimum results and avoid any inconvenience caused by the non-compliance of operation and maintenance instructions.
- To avoid contacting the Manufacturer for problems which can be easily solved, closely follow the instructions given below.
- If after having strictly complied with the instruction given, the buyer still needs the help of our Technical Assistance Service he must supply all the technical indications necessary to determine the type of problem and/or the parts which are not functioning correctly. This will enable our Technical Assistance Service to intervene quickly and efficiently on the machine.
- Copies of the instructions manual may be requested upon indication of the machine serial number.

N.B.: Refer to the general sales terms stated on the invoice for any other need or controversy.

GARANTI

- Tillverkaren garanterar att den maskin, som här beskrives, har konstruerats i överensstämmelse med alla gällande bestämmelser, i synnerhet de, som gäller operatörens säkerhet och hälsa. Maskinen har genomgått och godkänts i test (se bifogat testcertifikat).
- Garantin är giltig i 12 månader från leveransdatum. Från garantin är undantagna de elektriska motorerna och verktygen.
- Köparen är berättigad till utbyte av felaktig maskindel. Kostnader för frakt och emballage betalas av köparen.
- Garantin täcker inte skador orsakade av vårdslös hantering, felaktigt handhavande eller ej beaktade underhållsföreskrifter för maskinen.
Varje ändrande ingrepp i maskinen, i synnerhet avseende dess säkerhetsutrustning, annullerar automatiskt GARANTIN och befriar tillverkaren från varje ansvar.
- Inga ersättningsanspråk accepteras om maskinen varit tagen ur bruk för en längre tid.
- Maskinens tillverkningsnummer är dess viktigaste identifikation och skall uppges vid frågor om garanti, instruktionsbok och servicestöd.

OBSERVERA: Garantitestcertifikat och EG-försäkran är bifogade till denna handbok.

ATT BEAKTA

- Denna maskin är tillverkad i enlighet med gällande bestämmelser för förhindrande av olycksfall.
- För att få bästa resultat med maskinen uppmanar vi köparen att noga studera dessa anvisningar och att strikt följa instruktionerna. På detta sätt förebygges eventuella skador och oplanerade stillestånd orsakade av felaktigt handhavande.
- Genom att noga iaktta dessa föreskrifter uppnås också att mindre störningar kan korrigeras utan att tillverkaren behöver tillkallas.
- Om, trots att instruktionerna noga följts, köparen ändå behöver stöd från tillverkarens Tekniska Service, skall köparen lämna en komplett teknisk beskrivning av de problem och/eller de komponenter som icke fungerat korrekt. Detta underlättar för vår Tekniska Service att snabbt och effektivt ingripa.
- Kopior av denna instruktionsbok kan beställas mot uppgivande av tillverkningsnummer.

Observera: För ytterligare förklaringar eller tvistiga frågor hänvisar vi till de Allmänna Försäljningsvillkoren uppgivna i köpekontrakt och faktura.

GARANTI

- Produsenten garanterer at den maskinen, som er beskrevet her, er konstruert i overensstemmelse med alle gjeldende bestemmelser som gjelder operatørens sikkerhet og helse. Maskinen har gjennomgått og er godkjent i test (se vedlagte testsertifikat).
- Garantien er gyldig i 12 måneder fra leveringsdato. Garantien omfatter ikke de elektriske motorene og verktøyet.
- Kjøperen er berettiget til bytte av feilaktige maskindeler. Kostnaden for frakt og emballasje betales av kjøperen.
- Garantien dekker ikke skader forårsaket av uforsiktig og feilaktig bruk, og at vedlikeholds- forskriftene for maskinen ikke er fulgt.
- Inngrep i maskinen som lager en endring, spesielt sikkerhetsutstyret, annullerer automatisk GARANTIEN og fritar produsenten for alt ansvar.
- Erstatningskrav aksepteres ikke hvis maskinen er tatt ut av funksjon over lengre tid.
- Maskinens produktionsnummer er dens viktigste identifikasjon og skal oppgis ved spørsmål om garanti, instruktionsbok og servicestøtte.

OBS! Garantisertifikat er vedlagt denne håndboken.

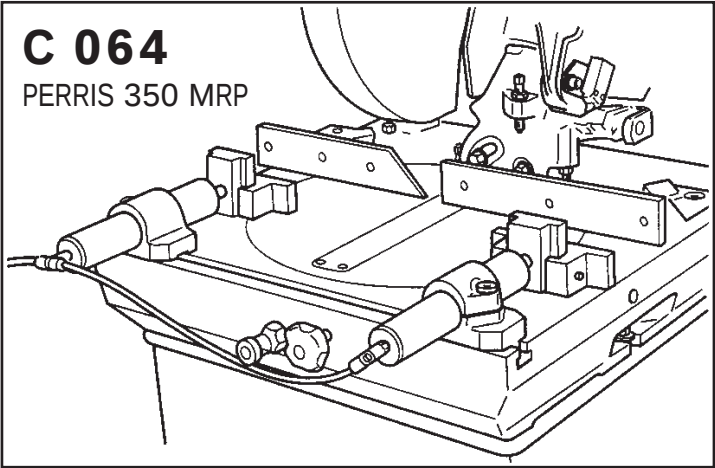
PASS PÅ

- Denne maskinen er produsert etter gjeldende bestemmelser for å forhindre ulykker.
- For å få best resultat med maskinen, ber vi kjøperen å studere disse anvisningene nøye og følge instruksjonene. På denne måten kan man forebygge eventuelle skader på personer og maskin som er forårsaket av feilaktig bruk.
- Ved å lese disse forskriftene nøye oppnår man også at mindre feil kan rettes uten at produsenten må tilkalles.
- Hvis, selv om instruksjonene er fulgt, kjøperen trenger støtte fra produsentens Tekniske Service, skal kjøperen gi fra seg en komplett teknisk beskrivelse av de problemer og/eller de komponenter som ikke fungerer riktig. Dette gjør det enklere for vår Tekniske Service å handle hurtig og effektivt.
- Kopier av denne instruksjonsboken kan bestilles ved å oppgi produktionsnummeret.

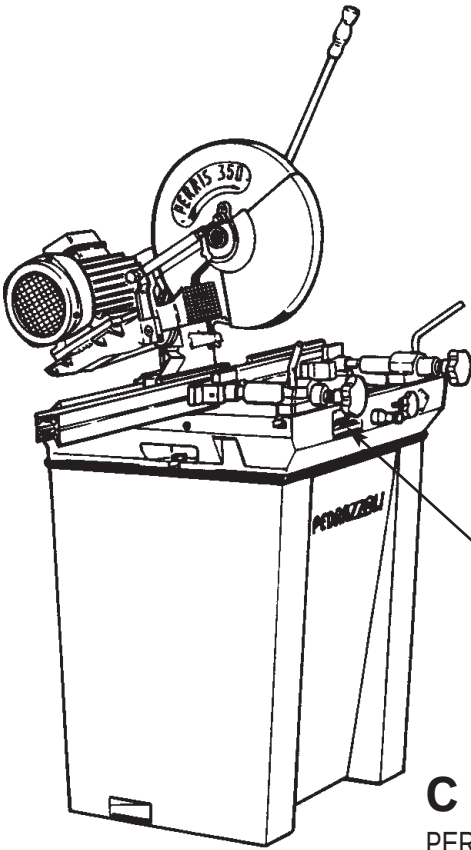
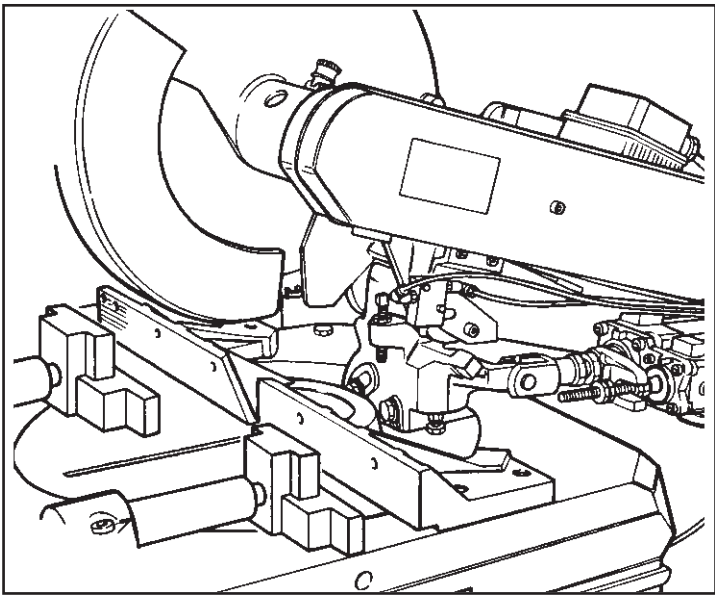
OBS! For ytterligere forklaringer eller vanskelige spørsmål, henviser vi til de salgsbetingelser som er oppgitt i kjøpekontrakten og fakturaen.

PERRIS 350

TONCATRICE
CUTTING-OFF MACHINE
KAPMASKIN
KAPPEMASKIN



C 205
PERRIS 350 S.A.



Marchio CE e n° matricola
CE mark and serial number
CE-märkning- och tillverkningsnummer.
CE-merket og produksjonsnummer

MODELLO / MODELL	FUNZIONAMENTO / FUNKTION			MORSA / SKRUVSTYCKE		DISCESA TESTA / NEDMATNING	
	MANUALE / MANUELL	PNEUMATICO / PNEUMATISK		manuale / manuell	automatica / automatisk	manuale / manuell	automatica / automatisk
		manuale / manuell	automatico / automatisk				
C060	•			•		•	
C064		•			•	•	
C205			•		•		•

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY
EG-FÖRSÄKRAN
SAMSVARSERKLÆRING**

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto

Declare, under our sole responsibility, that the product

Vi försäkrar, under vårt fulla ansvar, att produkten

Vi forsikrer, under vårt fulle ansvar, at produktet

**TRONCATRICE
CIRCULAR SAW
KAPMASKIN
KAPPEMASKIN**

**C060, C064, C205
PERRIS 350**

Matricola – Machine serial Nr. –
Serienummer

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alla Direttiva Macchine 89/392 e successive modifiche 91/368 e 93/44.

referred to in this declaration is in compliance with Machine Directive 89/392 and subsequent modifications 91/368 and 93/44.

behandlad i denna förklaring är i full överensstämmelse med Maskin Direktiv 89/392 och efterföljande modifieringar 91/368 och 93/44.

som er behandlet i denne forklaringen er i full overensstemmelse med Maskindirektiv 89/392/EØF, Rdir. 91/368/EØF om 1. endring og Rdir. 93/44/EØF om 2. endring av Rdir. 89/392/EØF.

Nota: vedere "dichiarazione di conformità" originale allegata.

Note: see the original "declaration of conformity" herewith enclosed.

Observera: Referens till bifogad Original EG-försäkran.

OBS! Refererer til vedlagte originale samsvarserklæring.

DEFINIZIONI (estratto da EN 292/1 - 292/2)

UTENTE: è la persona, o l'Ente o la Società, che ha acquistato o affittato la macchina, o che intende usarla per gli usi previsti.

UTILIZZATORE/OPERATORE: è la persona fisica che è stata autorizzata dall'utente ad operare con la macchina dopo essere stata adeguatamente istruita sull'uso e sui rischi specifici della macchina stessa.

PERSONA AUTORIZZATA: è la persona fisica qualificata, autorizzata dall'utente ad eseguire lavori di manutenzione o di messa a punto della macchina.

ZONE PERICOLOSE: qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisce un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

PERSONA ESPOSTA: qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

USO PREVISTO

Macchina progettata per essere utilizzata principalmente da industrie di carpenteria media e leggera.

Questa macchina è stata concepita per il taglio di leghe leggere di sezione piena, aperta o tubolare. Ogni altro materiale o uso diverso da questo deve considerarsi improprio e vietato.

RISCHI RESIDUI

Durante la fase di lavoro (taglio) l'operatore non deve intervenire in alcun modo o con qualsiasi attrezzo nell'area di taglio a causa della pericolosità dell'utensile in movimento.

LIVELLO SONORO

Il livello sonoro è stato rilevato con la macchina in moto, a vuoto. La rilevazione è stata effettuata in posizione operatore a 1.6 metri di altezza.

Condizioni di funzionamento:

● funzionamento a vuoto	Leq 95 dB (A)
● ciclo operativo (taglio tubo quadro 50x3 in lega di alluminio):	
- Livello medio di pressione sonora di emissione, L_{pAm} in dB (A) re 20 μ Pa sulla superficie di misura:	84,5
- Livello medio di potenza sonora, L_w in dB (A) re 1 pW:	100
- Incertezza in dB:	2

All'utilizzatore della macchina si raccomanda l'uso delle cuffie antirumore come prescritto dalla normativa vigente.

VIBRAZIONI: la misura ha dato valori inferiori a 2,5 m/sec².

Il Servizio Tecnico Pedrazzoli è sempre a disposizione per eventuali chiarimenti o consigli specifici.

DEFINITIONS (extracted from EN 292/1 - 292/2).

USER: the person, Body or Company who has bought or rented the machine and intends to employ it for the uses contemplated.

UTILIZER/OPERATOR: the physical person authorized by the user to operate with the machine after having been suitably trained on the use and the specific risks of the machine.

AUTHORIZED PERSON: the physical skilled person authorized by the user to carry out maintenance or setting-up operations on the machine.

DANGEROUS ZONES: any zone inside and/or near a machine, where the presence of an exposed person represents a risk for his safety and health.

EXPOSED PERSON: any person who finds himself in a dangerous zone, either entirely or partially.

PURPOSE OF MACHINE

This machine has been designed to be mainly used by light and medium structural steel industries.

This machine has been manufactured for the cutting of light alloys with solid, hollow or tubular cross-section. Any other material or use differing from the above is to be considered inappropriate and prohibited.

RISKS

During the cutting phase, the operator must NEVER put hands or use tools in the cutting area.

SOUND INTENSITY

The sound level has been measured when machine is running loadless in automatic mode.

The measurement has been carried out in the operator position, at a height of 1.6 m.

Operation conditions:

● no load cycle	Leq 95 dB (A)
● operative cycle (cutting square section aluminium alloy tube 50x3):	
- Mean level of sound pressure produced, L_{pAm} in dB (A) re 20 μ Pa on the measuring surface:	84,5
- Mean sound power level, L_w in dB (A) re 1 pW:	100
- tolerance in dB:	2

Machine users must wear hearing protectors as prescribed by the safety regulations in force.

VIBRATIONS: the measure has given values less than 2.5 m/sec².

The Pedrazzoli Engineering Department is at your complete disposal for any advice of clarification.

DEFINITIONER (utdrag ifrån EN 292/1 - 292/2)

ANVÄNDARE: är person eller företag som har köpt eller hyrt maskinen och har för avsikt att använda den.

OPERATÖR: fysisk person behörig att handha maskinen efter att ha fått tillräcklig utbildning i handhavande och om speciella risker med maskinen.

AUKTORISERAD PERSON: fysisk person hos användaren tränad att utföra service och inställningar på maskinen

FARLIGA ZONER: vilken zon som helst inom och/eller nära maskinen, där närvaro av utsatt person medför risk för säkerhet och hälsa.

UTSATT PERSON: vilken person som helst som befinner sig i en farlig zon, antingen helt eller delvis.

MASKINENS ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Denna maskin har konstruerats för huvudsaklig användning i lätt och medeltung industri.

Maskinen är speciellt avsedd att kapa lättmetaller i stänger eller profiler. Varje annan användning avviker från denna betraktas som inkorrekt och är förbjuden.

RISK

När maskinen är i arbete får operatören aldrig föra in händer eller verktyg i området kring sågsnittet.

LJUDEMISION

Ljudnivån har uppmätts med maskinen gående i tomgång. Mätningen gjordes från operatörens plats, i en höjd av 1,6 m.

Tomgång	Leq=91,5 dB(A)
Under arbete (kvadratisk profil av aluminium 50x3):	
– Genomsnittligt producerat ljudtryck LpAm i dB(A)	
på 20 mPa av metalltytan	84,5
– Genomsnittligt ljudnivå	
Lw i dB (A) på 1p	100
– tolerans i dB	2

Maskinoperatören skall använda hörselskydd i enlighet med gällande bestämmelser.

VIBRATIONER: Mätningarna visar värden under 2,5m/sek².

Tillverkarens utvecklingsavdelning står till förfogande för råd och anvisningar.

DEFINISJONER (utdrag fra EN 292/1 - 292/2)

BRUKERE: En person eller bedrift som har kjøpt eller leid maskinen og har til hensikt å bruke den.

OPERATØR: Person som er autorisert til å operere maskinen etter å ha fått tilstrekkelig opplæring i bruk og de spesielle risikoer med maskinen.

AUTORISERT PERSON: Person hos brukeren som er opplært til å utføre service på maskinen.

FARLIGE SONER: Alle områder innen og/eller i nærheten av maskinen der det er risiko for helse og sikkerhet.

UTSATT PERSON: De personer som oppholder seg i et farlig område.

MASKINENS BRUKSOMRÅDER

Denne maskinen er konstruert for bruk i lett og mellomtung stålindustri.

Maskinen er produsert for kapping i lettmetaller i stenger eller profiler. Ved bruk som avviker fra dette, betraktes som ukorrekt og er forbudt.

RISIKO

Når maskinen er i bruk må operatøren aldri føre hendene eller verktøy inn i området omkring sågsnittet.

LYDNIVÅ

Ljudnivået er målt med maskinen gående på tomgang. Målingen ble gjort fra operatørplassen, i en høyde på 1,6 m.

Tomgang	Leq=91,5 dB(A)
Under arbeide (kvadratisk profil av aluminium 50x3):	
– Gjennomsnitt produsert lydtrykk LpAm i dB (A)	
på 20 mPa av metallflate	84,5
– Gjennomsnitt lydnivå	
Lw i dB (A) på 1p	100
– Toleranse i dB	2

Maskinoperatøren skal bruke hørselsvern i flg. gjeldende bestemmelser.

VIBRASJONER: målingene viser verdi under 2,5 m/sek².

Produsentens utviklingsavdeling står til tjeneste med råd og anvisninger.

DATI TECNICI

Motore trifase a 1 velocita'	KW	2,2
(2 velocita' mediante inversione delle pulegge)		
Giri albero porta lama al 1'	Ng/1'	2500-3500
Diametro massimo della lama	mm.	350
Diametro alesaggio lama	mm.	32
Fori di trascinamento		2/Ø11/63
Capacita' vasca refrigerante	Lt.	5
Peso C 060	Kg.	156
Peso C 064	Kg.	156
Peso C 205	Kg.	190

Pompa a membrana con impianto completo di refrigerazione.

DOTAZIONI

- Asta millimetrata con fermobarra
- Serie di chiavi per la manutenzione
- Libretto istruzioni
- Certificato di collaudo e di conformità (allegato al libretto istruzioni).
- Certificato di garanzia

A RICHIESTA

Motore monofase.		
Piedistallo componibile altezza	mm.	720
peso	Kg.	34

Per macchine collegate a 60 Hz: ng/1' 3420 pulegge motrice e condotta sono uguali e devono essere necessariamente usate lame con denti in metallo duro.

TECHNICAL DATA

One speed motor	KW	2,2
(2 speeds obtainable by inverting the 2 pulleys)		
Saw blade spindle speed	RPM	2500-3500
Maximum blade diameter	mm.	350
Blade bore diameter	mm.	32
Drawing holes		2/Ø11/63
Tank capacity	Lt.	5
Weight C 060	Kg.	156
Weight C 064	Kg.	156
Weight C 205	Kg.	190

Diaphragm pump with complete coolant system.

STANDARD ON THE MACHINE

- Millimetric rod with bar stop
- Spanners for maintenance operations
- Instruction manual
- Test certificate and Compliance Statement (together with the instructions manual).
- Guarantee certificate

OPTIONAL EXTRAS:

Single phase motor.		
Composable pedestal height	mm.	720
weight	Kg.	34

For machines working at 60 Hz, RPM 3420 the two pulleys have the same diameter and Hard Metal Teeth Blades must be used.

TEKNISKA DATA

Motor, en hastighet	kW	2,2
(En andra hastigheter kan fås genom att växla om de två remskivorna med varandra.)		
Kapklings varvtal	r/min	2500-3500
Maximal diameter kapklinga	m	350
Klingans centrumhåll	mm	32
Klingans medbringerhåll	mm	2/ø11/63
Kylvätsketank	liter	5
Vikt C060	kg	156
C064	kg	156
C205	kg	190
Kylvätskesystem med membranpump		

MASKINENS
STANDARDUTRUSTNING

- Millimeterstång med längdangslag
- Skruvnycklar för underhåll
- Instruktionsbok
- Testcertifikat och EG-försäkran (med instruktionsboken)
- Garantisedel

EXTRA TILLBEHÖR

Enfasmotor		
Fällbart stativ, höjd	mm	720
" vikt	kg	34

Maskiner, som skall arbeta med 60 Hz matning har varvtalet 3420 r/min. De två remskivorna har då samma diameter. Sågblad av hårdmetall måste användas

TEKNISKE DATA

Motor med 1-hastighet	kW	2,2
(Andre hastigheter kan oppnås ved å veksle om de to remskivene med hverandre.)		
Sagbladets turtall	o/min	2500-3500
Største bladdiameter	m	350
Sagbladets huldiameter	mm	32
Medbringerhull	mm	2/ø11/63
Kjølevæsketank	liter	5
Vekt C060	kg	156
" C064	kg	156
" C205	kg	190
Kjølevæskesystem med membranpumpe.		

MASKINENS STANDARDUTSTYR

- Millimeterstang med lengdeangslag
- Skrunøkler for vedlikehold
- Instruksjonsbok
- Testsertifikat og Samsvarserklæring (vedlagt instruksjonsboken).
- Garantisedel

EXTRA TILLBEHÖR

1-fas motorr		
Sammenleggbart stativ, høyde	mm	720
" vikt	kg	34

Maskiner, som skal arbeide med 60 Hz spenning, har et turtall på 3420 o/min. De to remskivene har da samme diameter. Det må brukes sagblad av hårdmetall.

CARATTERISTICHE MORSA	MANUALE	PNEUMATICA
Apertura massima senza ganasce	mm. 200	mm. 200
Apertura massima con ganasce	mm. 170	mm. 170
Larghezza ganasce	mm. 190	mm. 190
Altezza ganasce	mm. 60	mm. 60
Pressione di bloccaggio	regolabile	Kg. 98 a 5 bar
Corsa di bloccaggio	mm. 40 max.	mm. 100 (max)

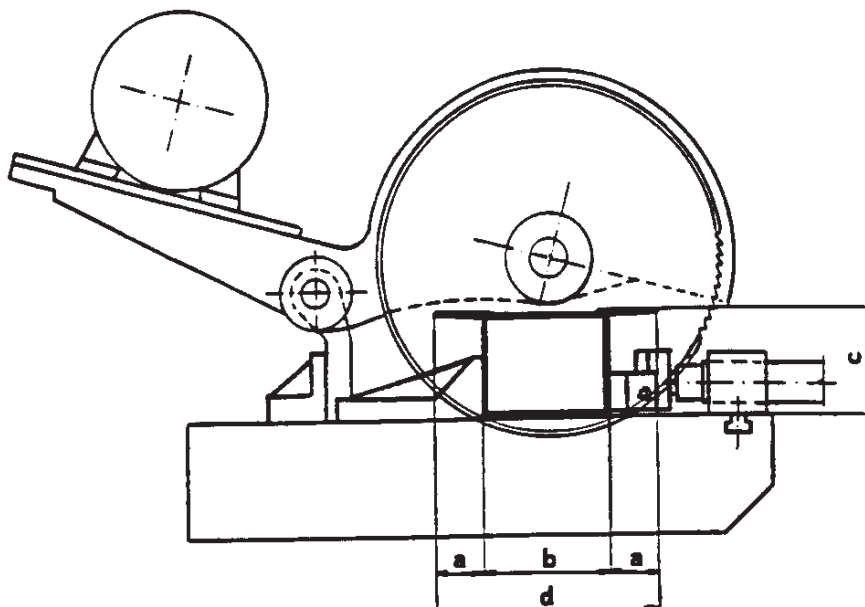
VICE CHARACTERISTIC	MANUAL	PNEUMATIC
Max. opening without jaws	mm. 200	mm. 200
Max. opening with jaws	mm. 170	mm. 170
Jaws width	mm. 190	mm. 190
Jaws height	mm. 60	mm. 60
Blocking pressure	adjustable	Kg. 98 at 5 bar
Blocking stroke	mm. 40 max.	mm. 100 (max.)

SKRUVSTYCKETS BESKRIVNING	MANUELL	PNEUMATISK
Maximal vidd utan spännbackarmm	200	200
Maximal vidd med spännbackarmm	170	170
Bredd spännbackarmm	190	190
Höjd spännbackarmm	60	60
Ansättningskraftkg	Ställbar	98 vid 5 bar
Slaglängd snabbansättning.....mm	40 max	100 max

SKRUVSTIKKENS BESKRIVELSE	MANUELL	PNEUMATISK
Maksimalt gap uten spennbakkermm	200	200
Maksimalt gap med spennbakkermm	170	170
Bredde spennbakkermm	190	190
Høyde spennbakkermm	60	60
Spennkraftkg	Stillbar	98 ved 5 bar
Slaglengde hurtiglåsing.....mm	40 maks	100 maks

LUBRIFICAZIONE LAMA PER TAGLIO ALLUMINIO BLADE LUBRICATION FOR ALUMINIUM CUTS KYL/SMÖRJNING VID KAPNING AV ALUMINIUM KJØLING/SMØRING VED KAPPING AV ALUMINIUM	
Pompa a membrana – Membrane pump and fog nozzle Membranpump– Membranpumpe	GASOLIO – GAS-OIL GAS/OLJA – GASS/OLJE
Pompa a membrana e nebulizzatore Membrane pump and fog nozzle Membranpump och diffusor Membran og diffusor	KOOLMIST-formula 78 - 35 gr. x 1 lt. H ₂ O Ditta GIANOTTI (TORINO) ALUMICUT Ditta ALLASIA (MILANO)

CAPACITÀ DI TAGLIO
CUTTING CAPACITY
KAPKAPCITET
KAPPEKAPASITET

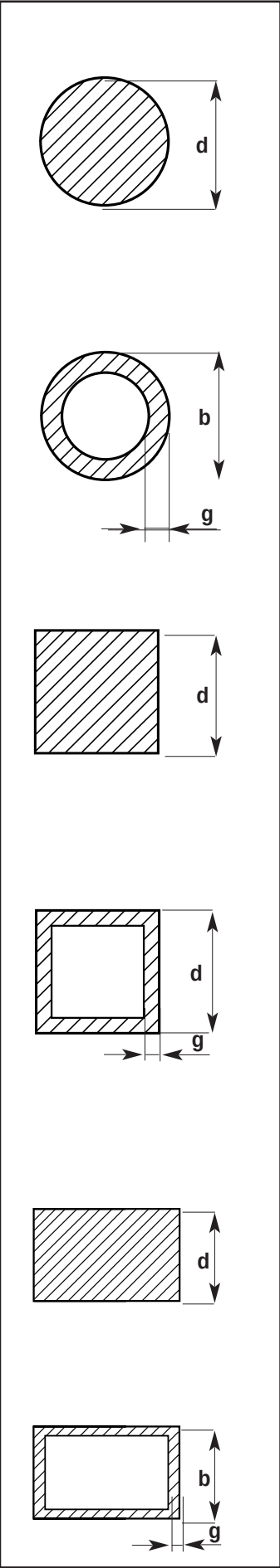


Lama – Blade – Sågblad – Sagblad		Ø 300	Ø 350	Ø 350
Posizioni di taglio Cut positions Kapposition Kappeposisjon	90°	a	50	0
		b	145	170
		c	70	85
		d	245	270
	45°	a	35	30
		b	100	130
		c	65	65
		d	170	190

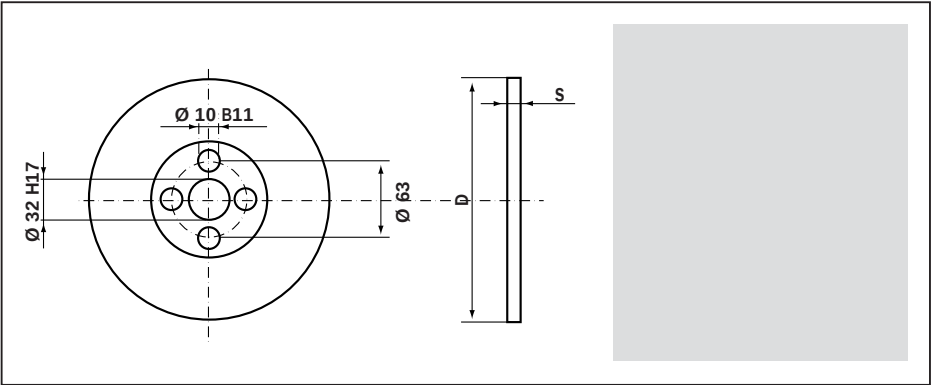
Lama – Blade – Sågblad – Sagblad		☐	☐	☐	☐
Posizioni di taglio Cut positions Kapposition Kappeposisjon		Ø 300	Ø 300	Ø 350	Ø 350
	90°	85	145x70	100	155x95 170x85
	45°*	75	100x75	100	130x65

* höger / høyre

Lama – Blade – Sågblad – Sagblad		Ø 350 ☐	Ø 350 ☐
45° sull'asse verticale 45° degrees on the perpendicular 45° i vertikalplanet 45° vertikalt			50x50
		150x20	145x40
			130x50



MATERIALI NON FERROSI / NON IRON METALS / MJUKA LEGERINGAR / MYKE LEGERINGER								
Diametro / Diameter Diameter	D	200	225	250	275	300	315	350
Spessore / Thickness Tjocklek/Tykkelse	s	1,8	1,8	2	2	2,5	2,5	3
b 10-80 g ≤ 3 d 10-18	t	5	5	5	5	5	5	5
	Z	130	140	160	170	190	200	220
b 20-80 g ≥ 3 d 18-30	t	8	8	8	8	8	8	8
	Z	80	90	100	110	120	120	140
d 30-40	t	10	10	10	10	10	10	10
	Z	60	70	80	90	90	100	110

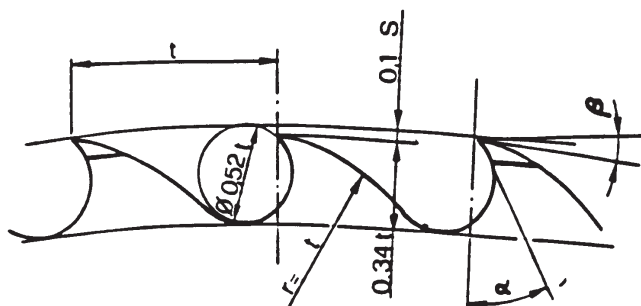


**CAPACITÀ DI TAGLIO
E ANGOLI DI SPOGLIA**

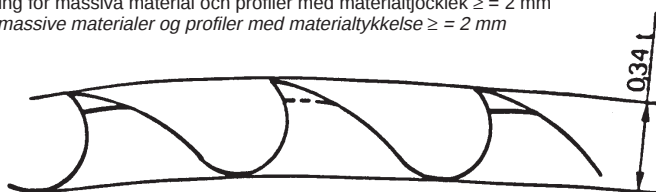
**CUTTING CAPACITIES
AND CLEARANCE ANGLES**

**SKÄRKAPACITET, SPÅN-
OCH FRIVINKEL**

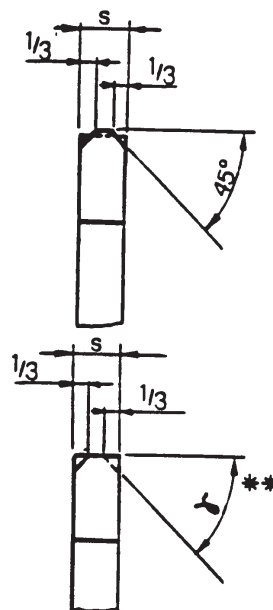
**SKJÆREKAPSITET,
SPON- OG FRIVINKEL**



Dentatura tipo Heller per pieni e tubi spessore ≥ 2 mm
Heller tooth form for solid bars and tubes thickness ≥ 2 mm
Heller tandning för massiva material och profiler med materialtycklek ≥ 2 mm
Tanning for massive materialer og profiler med materialtykkelse ≥ 2 mm



Dentatura tipo alternata per tubi spessore ≤ 2 mm
Alternative tooth form for tubes thickness ≤ 2 mm
Alternativ tandning för profiler med materialtycklek ≤ 2 mm
Alternativt tanning for profiler med amterialtykkelse ≤ 2 mm



**CAPACITÀ DI TAGLIO
E ANGOLI DI SPOGLIA**

**CUTTING CAPACITIES
AND CLEARANCE ANGLES**

**SKÄRKAPACITET, SPÅN-
OCH FRIVINKEL**

**SKJÆREKAPSITET,
SPON- OG FRIVINKEL**

Materiali – <i>Metals</i> – Material – <i>Materiale</i>		*		
	Velocità di taglio	Redimento di taglio	Angolo di taglio	Angolo dorso
	Cutting speed	Cutting capacity	Radial angle	Back clearande angle
	Skårhastighet	Avverkn.*	Spånvinkel	Frivinkel
	Skjærehastighet	Avvirkning*	Sponvinkel	Frivinkel
	m/min	mm²/sek		
PIENI – <i>SOLID BARS</i>				
MASSIVA MATERIAL – <i>MASSIVE MATERIALER</i>				
Alluminio – <i>Aluminium</i> – Aluminium – <i>Aluminium</i>	900÷1400	1000÷1400	24°÷26°	10°
TUBI – <i>TUBES</i>				
RÖRPROFILER – <i>RØRPROFILER</i>				
Alluminio e leghe leggere – Aluminium and Light Alloys Aluminium, lättmetall – Aluminium, lettmetall	1100÷2000	900÷1300	24°÷26°	10°

* Valori inferiori per piccole dimensioni dei pieni o per spessori sottili dei tubi (senza tempi secondari)
Lower values valid for full bars small dimensions or for pipes thin wall thicknesses (without secondary time)
Det lägre värdet avser massivmaterial av små dimensioner eller för tunnväggiga profiler.
Den laveste verdi refererer till massivmateriale av små dimensjoner eller for tynnveggede profiler.

** $\gamma = 75^\circ$ per alluminio e leghe leggere
 $\gamma = 75^\circ$ for aluminium and light alloys
 $\gamma = 75^\circ$ för aluminium och lättmetall-legeringar
 $\gamma = 75^\circ$ til aluminium og lettmetall-legeringer

TABELLA COMPARATIVA DEGLI OLI NORMALMENTE USATI / OILS EQUIVALENTS CHART / REKOMMENDATIONSTABELL FÖR SMÖRJMEDEL / OLJETABELL

Anv.omr. Fabrikat	Växell. Kaphuvud / Girkasse kapphode Normal temp. Normal temp.	Hög temp. Høy temp.	Hydraul- olja Hydraulikk- olje	Hydraul- olja Hydraulikk- olje	Hydraul- Gejd-Smörj- Växell.-olja Hydraulikk- Sleide-Smøre og girkasse- olje	Smörfett Smørefett	Skärvätska Stål Skjærevæske Stål	Skärvätska våtska Alum. Skjærevæske Alum.	Luftverk- tygsojla Luftverk- tøyolje	Skruvkom- pressorolja Skruekom- pressorolje	Kolvkom- pressorolja Stempel- kompressor- olje
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
LUNA	AMOIL LOADWAY 320EP	AMOIL LOADWAY 460EP	AMOIL RO 32	AMOIL AW 46	AMOIL HG68	AMOIL GREASE 2000	AMOIL CLT	AMOIL CLT	AMOIL 15	AMALIE AMA OIL200	AMOIL SAE30
AMALIE	TRI-VIS	TRI-VIS	AW 32	AW 46		ELIXIR EP-2 GREASE				AMA OIL200	HD 30
BP	ENERGOL GRXP 320	ENERGOL GRXP 460	ENERGOL Bartran 32	ENERGOL HRP 46	HLP Z 68	ENERGREASE L2			Energol RD(S)15-46	Bartran 46	Energol RC 68
CASTROL	ALPHA 320	ALPHA SP460	HYSPIN AWS 32	HYSPIN AWS 46	Magna BD 68	SPHEEROIL APT 2	SUPEREDGE 10	SUPEREDGE 4	RD 32	Hyspin AWS 46	Aircol PD 68
MOBIL	MOBILGEAR 632	GEAR 634	D.T.E. 24	D.T.E. 25	Vactra No 2	MOBILUX 2	SOLVAC 1533		Almo 525	D.T.E. 25	Rarus 427
Q 8			Handel 32		Wagner 68				Chopin 15-46	Handel 46	Schumann 68
OK			Hydraulik oil 32						Pneutool oils	Hydraulik oil 46	Ultima oil EPH 68
OMEGA			S 10 SAE 10						604 SAE30	510 SAE 10	613 SAE 20
SHELL	OMALA OIL 320	OMALA 460	TELLUS OIL 32	TELLUS OIL 46	Torna oil T 68	ALVANIA GREASE R2	FROMUS OIL F		Torcula OIL 32	Tellus oil 46	Corena oil H 68
STATOIL	LOADWAY 320 EP	LOADWAY 460EP	HYDWAT HM32	HYDRAWAY HM46	Glideway ZX68	UNIWAY LI 62	Coolway G	Coolway A1	Rockway EP15-46	Hydraway HM 46	Comp.way 68
TEXACO			Rando oil HD 32		Way lubricant 68				Rock drill Lube 32	Rando oil HD 46	
VALVOLINE			Hydraulik EP32						Air-tool oil 46	Hydraulik EP SF 46	

NB. Per la schelta dell'olio si raccomanda di richiedere al produttore la scheda tecnica del prodotto ed adottare le precauzioni previste.

NB. As regards the choice of oil, we recommend to ask the producer for the technical sheet of the product and take the precautions indicated.

Anmärkning: För val av korrekt rekommenderar vi att fråga tillverkaren efter produktspecifikation och andra anvisningar.

OBS! For valg av korrekt olje anbefales det å rådføre produsenten etter produktspesifikasjon og andre anvisninger.

Capitolo 1.2

SICUREZZA

1.2.1 – Premessa - Norme di sicurezza

1.2.2 – Indicazioni generali

1.2.5 – Sicurezze antinfortunistiche

1.2.6 – Note

Kapitel 1.2

SÄKERHET

1.2.1 – Introduktion - Säkerhetsföreskrifter

1.2.2 – Allmänna anvisningar

1.2.5 – Säkerhetsanordningar

1.2.6 – Att beakta

Chapter 1.2

SAFETY

1.2.1 – Introduction - Safety norms

1.2.2 – General suggestions

1.2.5 – Safety devices

1.2.6 – Notes

Kapittel 1.2

SIKKERHET

1.2.1 – Introduksjon - Sikkerhetsforskrifter

1.2.2 – Generelle anvisninger

1.2.5 – Sikkerhetsanordninger

1.2.6 – Observer

PREMESSA

Nella formulazione del seguente capitolo di sicurezza si è tenuto conto, oltre che delle vigenti disposizioni di prevenzione degli infortuni sul lavoro, anche di:

- **DPR n.224 del 24.5.88.**
Responsabilità per danno da prodotto difettoso.
- **Direttiva n. 89/392/CEE, del 14/6/89 e relativi aggiornamenti.**
Ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alle macchine.
- **Direttiva n. 89/654/CEE, del 30/11/89**
Relativa alle prescrizioni minime di sicurezza e di salute per i luoghi di lavoro.
- **Direttiva n. 89/655/CEE, del 30/11/89**
Relativa ai requisiti minimi di sicurezza e di salute per l'uso delle attrezzature di lavoro da parte dei lavoratori durante il lavoro.
- **Direttiva n. 89/656/CEE, del 30/11/89**
Relativa alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e salute per l'uso da parte dei lavoratori di attrezzature di protezione individuale durante il lavoro.

NORME DI SICUREZZA

Attenzione !!!

Per il corretto impiego di questa macchina, della relativa apparecchiatura elettrica e per prevenire folgorazioni, ferimenti, pericolo di scoppi o incendi, devono essere sempre osservate le seguenti indicazioni per la sicurezza.

INTRODUCTION

In preparing this chapter concerning safety, we have borne in mind the accident prevention laws in force and:

- **Presidential Decree N. 224 dated May 24,1989**
Responsibility for damages caused by a faulty product.
- **EEC Directive n.89/392 dated June 14, 1989 and amendments**
To try to harmonize the member states' norms concerning machine-tools.
- **EEC Directive n.89/654 dated Nov.11,1989**
Minimum safety and health measures on the workplace.
- **EEC directive n.89/655 dated Nov.30,1989**
Minimum safety and health requirements for the use of tools by workers on the job.
- **EEC Directive n.89/656 dated Nov.30,1989**
Minimum safety and health rules concerning the use of individual protective wear on the job.

SAFETY NORMS

Warning!!!

Strictly follow the safety norms highlighted below to ensure the correct use of the machine as regards the electrical fixtures and to prevent electrocutions, woundings, explosions and the outbreak of fires.

INTRODUKTION

Vid sammanställningen av detta avsnitt om säkerhet har vi beaktat gällande föreskrifter för att förebygga olyckshändelser och:

- **DPR nr 224 av 24.5.88**
Ansvar för skador förorsakade av felaktiga produkter.
- **EEC direktiv nr 89/392 av 14.6.89 och dess supplement.**
Harmonisering av medlemsstaternas bestämmelser för maskinverktyg.
- **EEC direktiv nr 89/654 av 30.11.89.**
Lägsta kravnivå för säkerhets- och hälsoförhållanden på arbetsplatsen
- **EEC direktiv nr 89/655 av 30.11.89.**
Lägsta kravnivå för säkerhets- och hälsoförhållanden för arbetares användning av verktyg på arbetsplatsen
- **EEC direktiv nr 89/656 av 30.11.89.**
Lägsta kravnivå för säkerhets- och hälsoförhållanden för arbetares användning av personlig skyddsutrustning på arbetsplatsen.

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

OBS! Följande föreskrifter skall strikt beaktas för att säkerställa korrekt användning av denna maskin med avseende på elektriska anslutningar och för att förebygga elektriska överslag, skador, explosions- och brandrisk.

INTRODUKSJON

Ved sammensetting av dette avsnittet om sikkerhet har vi tatt hensyn til gjeldende forskrifter for å forebygge ulykker og:

- **DPR nr. 224 av 24.5.88**
Ansvar for skader forårsaket av feil produkter.
- **EF-rådsdirektiv nr. 89/392/EØF av 14.6.89 og dennes supplement.**
Harmonisering av medlemsstatenes bestemmelser for verktøymaskiner.
- **EF-særdirektiv nr. 89/654/EØF av 30.11.89**
Minimumskrav til sikkerhet og helse på arbeidsplassen
- **EF-særdirektiv nr. 89/655/EØF av 30.11.89**
Laveste kravnivå for sikkerhets- og helseforhold for operatørens bruk av verktøy på arbeidsplassen.
- **EF-særdirektiv nr. 89/656/EØF av 30.11.89**
Laveste kravnivå for sikkerhet- og helse for operatørens bruk av personlig verneutstyr på arbeidsplassen.

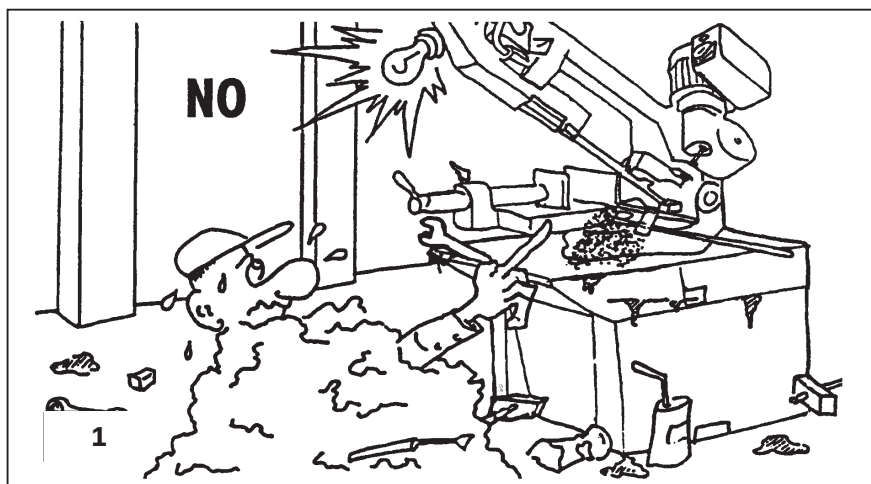
SIKKERHETSFORSKRIFTER

OBS! Følgende forskrifter skal etterfølges for sikkerhet og riktig bruk av denne maskinen med hensyn til elektriske koblinger og for å forebygge elektriske overslag, skader, eksplosjons- og brannfare.

INDICAZIONI GENERALI:

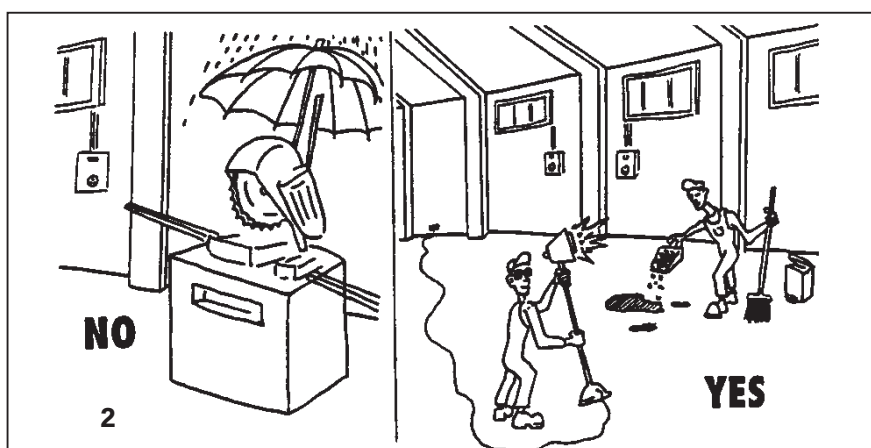
1. Mantenere in ordine il posto di lavoro.

Il disordine sul posto di lavoro comporta il pericolo di incidenti.



2. Tenere in considerazione le condizioni ambientali.

- Non esporre la macchina alla pioggia.
- Non utilizzare la macchina in ambienti umidi o bagnati.
- Sistemare la macchina in ambienti con buona illuminazione.
- Il pavimento deve essere pulito, asciutto e privo di macchie di olio o grasso.



3. Vestire in modo adeguato.

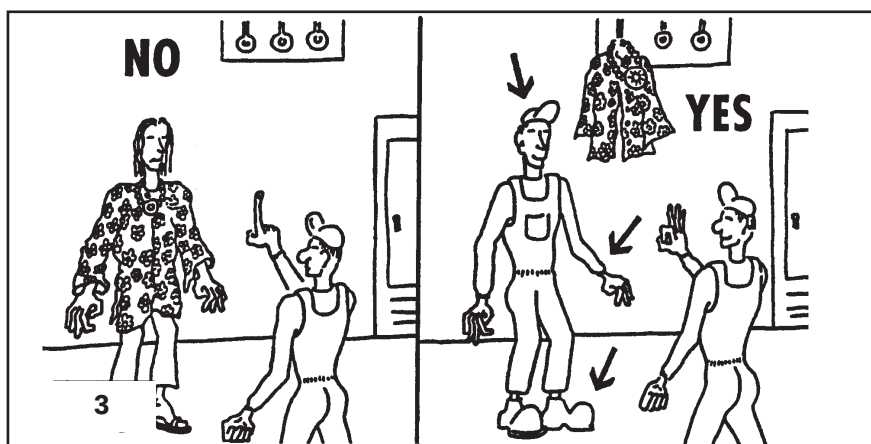
L'abbigliamento dell'operatore deve essere il più idoneo possibile, vale a dire non troppo ampio e privo di parti svolazzanti ed appigli. Le maniche devono avere l'elastico. Non bisogna portare cinture, anelli e catenine.

Possibilmente usare scarpe antinfortuni.

I capelli lunghi devono essere trattenuti da una apposita rete.

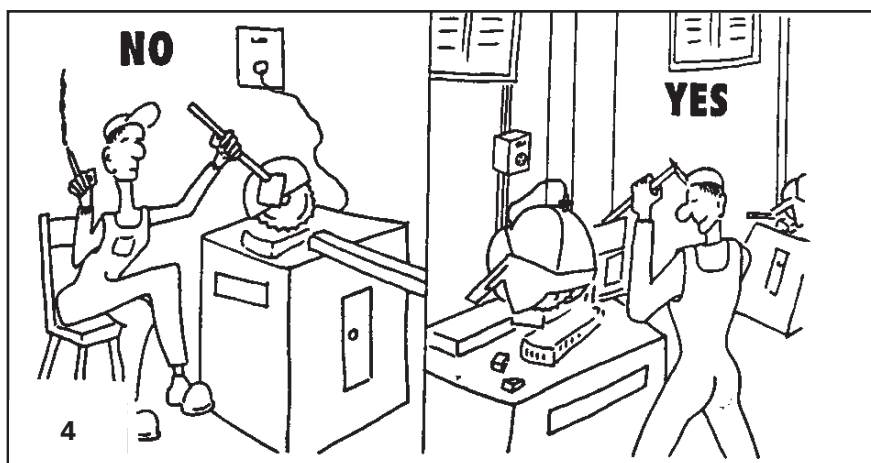
Usate sempre i guanti protettivi nei casi previsti.

Usare le cuffie antirumore nei casi previsti ed in ogni caso quando il livello sonoro supera i 85dB.



4. Evitare posizioni instabili

Assicurarsi costantemente di essere in posizione sicura rispetto alla macchina in lavoro ed in giusto equilibrio.



GENERAL SUGGESTIONS:

1. Keep the workplace neat and tidy.

Messy workplaces increase the risk of accidents.

2. Bear in mind the environmental conditions.

- Do not place the machine in the rain.
- Do not use the machine in moisty or wet surroundings.
- Place the machine in surroundings with plenty of light.
- The floor must be clean, dry and free of oil or grease stains.

3. Dress adequately.

The worker must wear adequate clothing.

It must not be too loose-fitting or have fluttering parts.

There must be an elastic on the sleeves.

Do not wear belts, rings or chains.

Use safety shoes if possible.

Long hair must be protected by a net.

Always use safety gloves where needed.

Use hearing protectors where needed and when noise level is higher than 85 dB.

4. Avoid unstable positions.

Make sure that the worker is in a safe and balanced position vis-à-vis the machine.

ALLMÄNNA ANVISNINGAR

1. Håll arbetsplatsen i ordning.

En stökig arbetsplats ökar risken för olycksfall.

2. Beakta omgivningens förhållanden.

- Utsätt inte maskinen för regn.
- Använd inte maskinen i fuktig eller våt omgivning.
- Placera maskinen på plats med goda ljusförhållanden.
- Golvet måste hållas rent, torrt och fritt från olja och fett.

3. Använd lämpliga kläder.

Maskinoperatören måste bära lämplig klädsel, d.v.s. sådan som ej är löst hängande. Ärmarna bör ha elastiska manchetter. Bär inte bälte, ringar eller halskedjor. Använd om möjligt säkerhetsskor. Långt hår skall hållas med hårnät. Använd skyddshandskar när så erfordras. Om ljudnivån överskrider 85dB, använd också hörselskydd.

4. Undvik instabila arbetsställningar.

Se till att maskinoperatören kan stå stabilt vid maskinen.

GENERELLE INSTRUKSJONER

1. Hold arbeidsplassen ryddig.

En uryddig arbeidsplass øker risikoen for ulykker.

2. Se på omgivelsenes forhold.

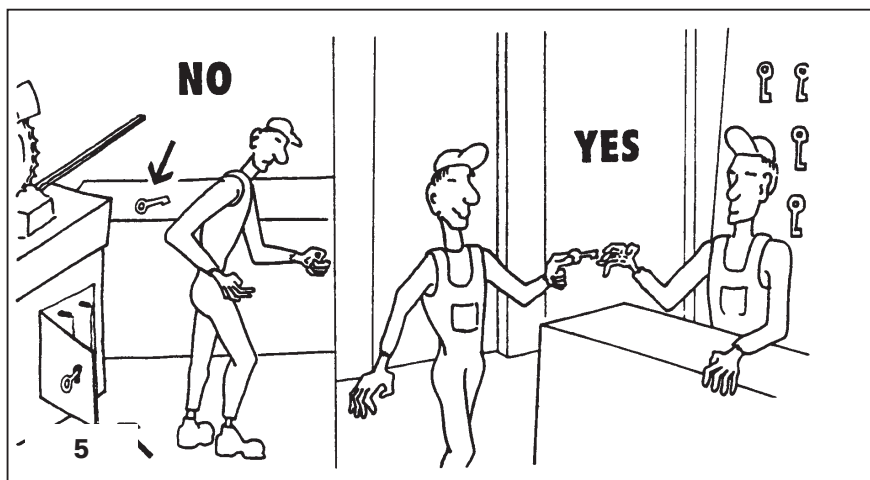
- Utsett ikke maskinen for regn.
- Bruk ikke maskinen i fuktig eller våt omgivelse.
- Plasser maskinen på plass med gode lysforhold.
- Gulvet må holdes rent, tørt og fritt for olje og fett.

3. Bruk egnede klær.

Maskinoperatøren må ha egnede klær, d.v.s. ikke løsthengende. Armene bør ha elastiske mansjetter. Bruk ikke belte, ringer eller halsekjedder. bruk vernesko. Bruk hårnett på langt hår. Bruk vernehansker når dette kreves. Hvis lydnivået overskrider 85 dB, bruk også hørselsvern.

4. Unngå ustabile arbeidsstillinger.

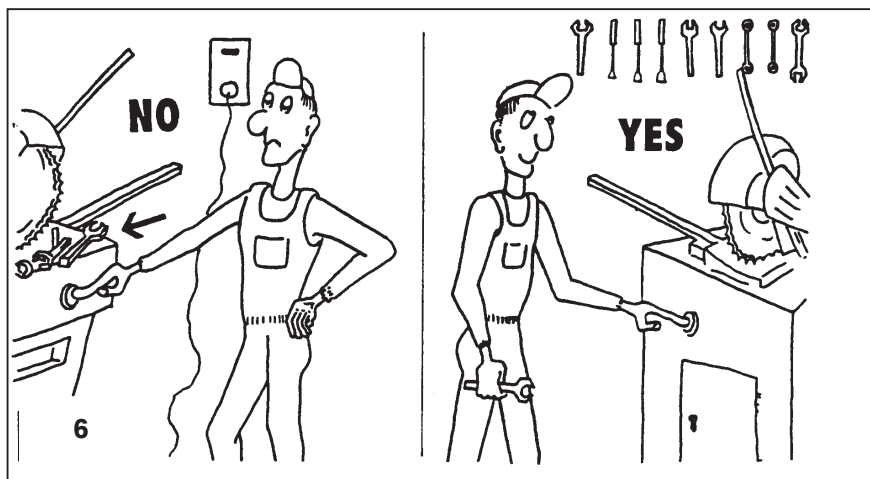
Pass på at maskinoperatøren kan stå stabilt ved maskinen.



5. Chiavi di apertura.

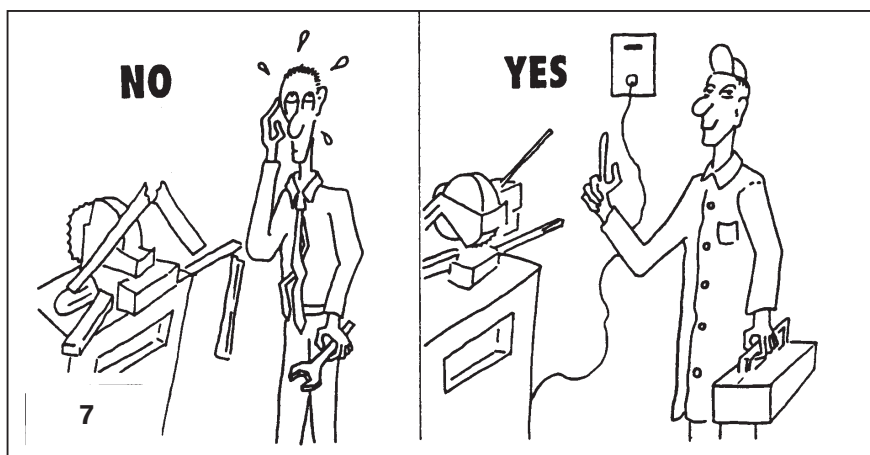
Consegnare le chiavi della macchina alle persone autorizzate all'accesso.

Non lasciare alla portata del primo venuto le chiavi che permettono l'apertura degli sportelli di accesso alle parti idrauliche ed elettriche e/o quelle degli interruttori lucchettabili.



6. Togliere dalla macchina le chiavi di servizio.

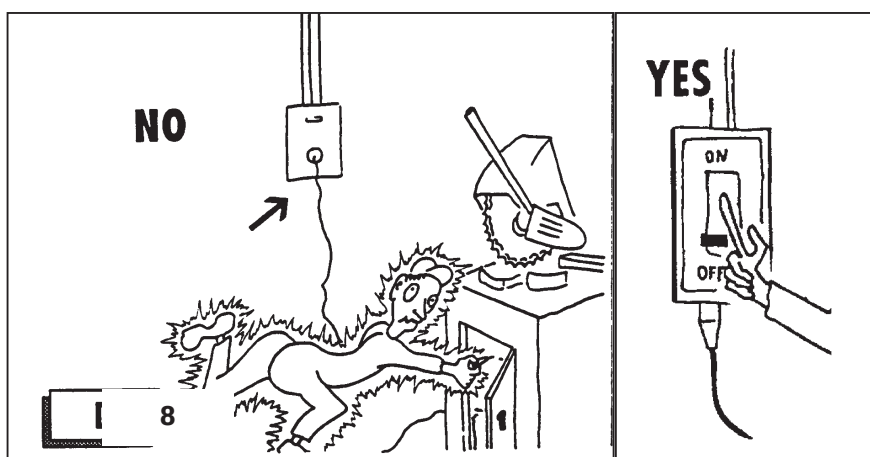
Prima di mettere la macchina in funzione accertarsi che tutte le chiavi e gli attrezzi utilizzati per regolazioni e manutenzione siano stati tolti.



7. Far eseguire le riparazioni da personale autorizzato.

Questa macchina e la sua apparecchiatura elettrica sono realizzate secondo le vigenti norme antinfortunistiche.

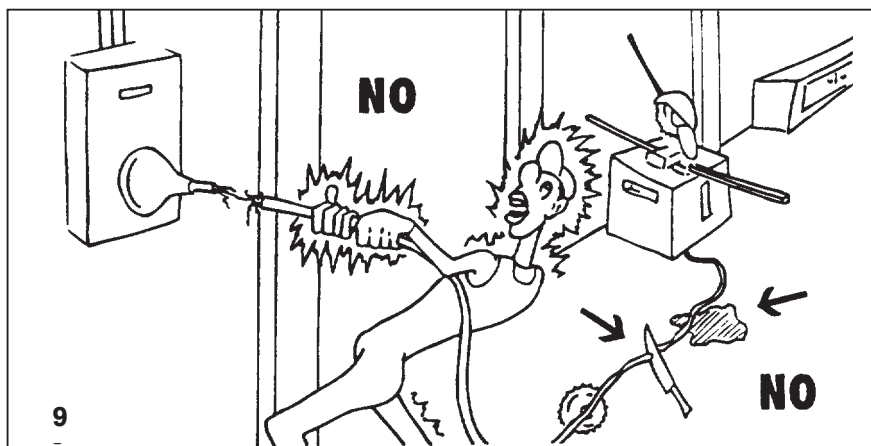
Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da persone autorizzate con l'utilizzo di parti di ricambio originali, altrimenti ne potrebbero derivare danni per l'utilizzatore.



8. Staccare la tensione.

Prima di procedere a qualsiasi intervento sull'apparecchiatura elettrica togliere tensione alla macchina.

English	Svenska	Norsk
5. Keys The machine keys must be given to authorized personnel only. The keys granting access to the hydraulic, electrical and/or switches which can be padlocked must be kept out of reach of non-authorized personnel.	5. Nycklar. Maskinens nycklar skall endast göras tillgängliga för behörig personal. Nycklar till de låsbara hydrauliska och elektriska manöverorganen skall inte kunna nås av icke behörig personal.	5. Nøkler. Maskinens nøkler skal kun være tilgjengelige for operatør. Nøkler til de låsbare hydrauliske og elektriske manøverorganene skal ikke kunne nås av utenforstående.
6. Removal of all spanners from the machine. Remove all the spanners and tools used for the adjustment and maintenance operations before turning the machine on.	6. Avlägsna alla lösa handverktyg från maskinen. Se till att, före maskinens start, alla handverktyg, som använts för injustering eller underhåll av maskinen, tagits undan.	6. Legg alle løse håndverktøy vekk fra maskinen. Pass på at, før maskinen starter, alt håndverktøy som brukes til justering eller vedlikehold av maskinen, fjernes.
7. Repairs must be performed by authorized personnel. The machine and its electrical fixtures have been carried out in keeping with the accident prevention laws in force. Repairs must be performed by authorized personnel only. Furthermore, use only original spare parts to avoid problems for the user.	7. Reparationer får endast utföras av behörig personal. Maskinen och dess elektriska installationer är utförda i enlighet med gällande föreskrifter för förebyggande av olyckshändelser. Erforderliga reparationer får utföras endast av behörig personal. Vidare skall endast original reservdelar användas för att undvika skador för användaren.	7. Reparasjoner må kun utføres av erfarent personale. Maskinen og dens elektriske installasjoner er utført etter gjeldende forskrifter for å forebygge ulykker. Nødvendige reparasjoner skal kun utføres av erfarent personale. Videre skal kun originale reservedeler brukes for å unngå skader på brukeren.
8. Turn the machine off. Cut off the power supply to the machine before touching the electrical fixtures.	8. Bryt strömmen till maskinen. Se alltid till att strömmen är frånslagen genom att nätkabeln är uttagen ur anslutningen innan något ingrepp i det elektriska systemet görs.	8. Bryt strømmen til maskinen. Pass på at strømmen er frakoblet, ved at stikkontakten er tatt ut, ved inngrep i det elektriske systemet.

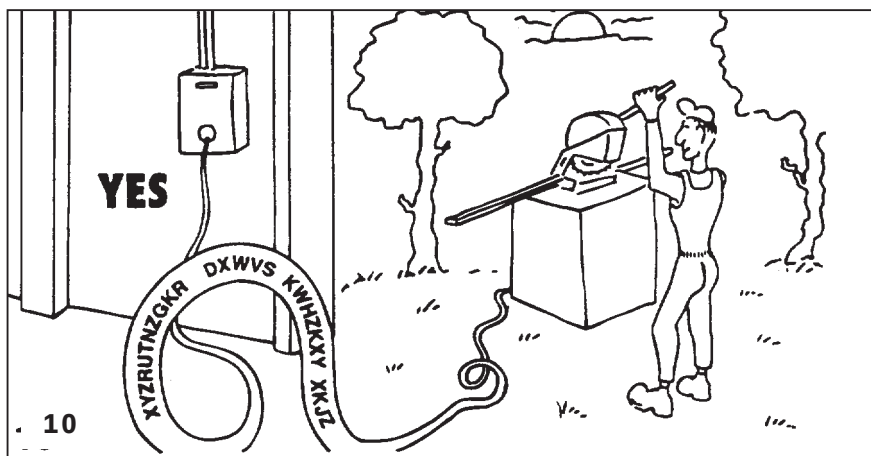


9. Evitare un errato impiego del cavo di alimentazione.

Utilizzare solo cavi di sezione adeguata alla potenza installata della macchina.

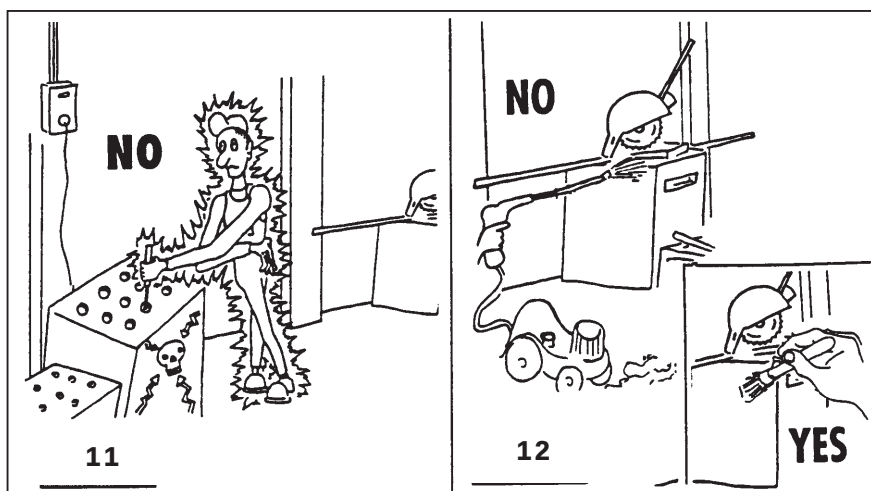
Il cavo di alimentazione non va utilizzato per staccare la spina dalla presa.

Salvaguardare il cavo da elevate temperature, olio e spigoli taglienti.



10. Cavi di prolunga all'aria aperta.

All'aria aperta utilizzare solo cavi di prolunga appositamente ammessi e contrassegnati.

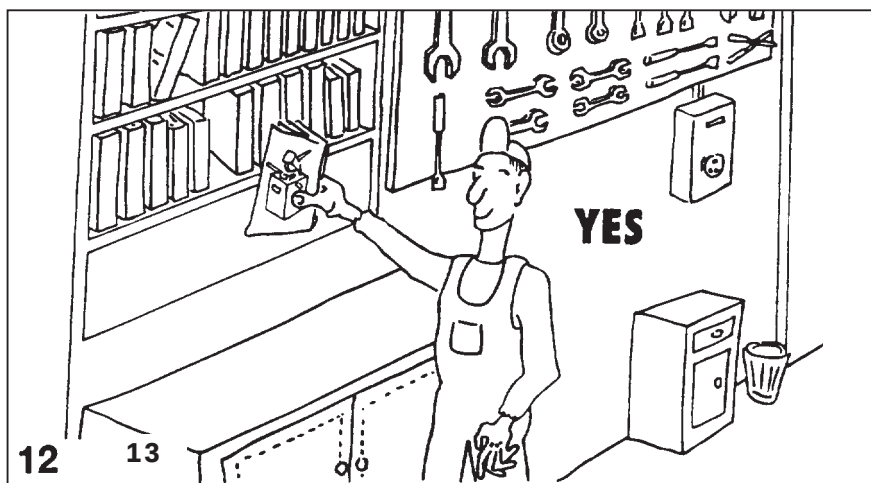


11. Corpi estranei.

Non introdurre corpi estranei nei coperchi dei motori elettrici e non dare tensione alla macchina manomettendo l'interruttore generale e i microinterruttori di sicurezza.

12. Pulizia della macchina

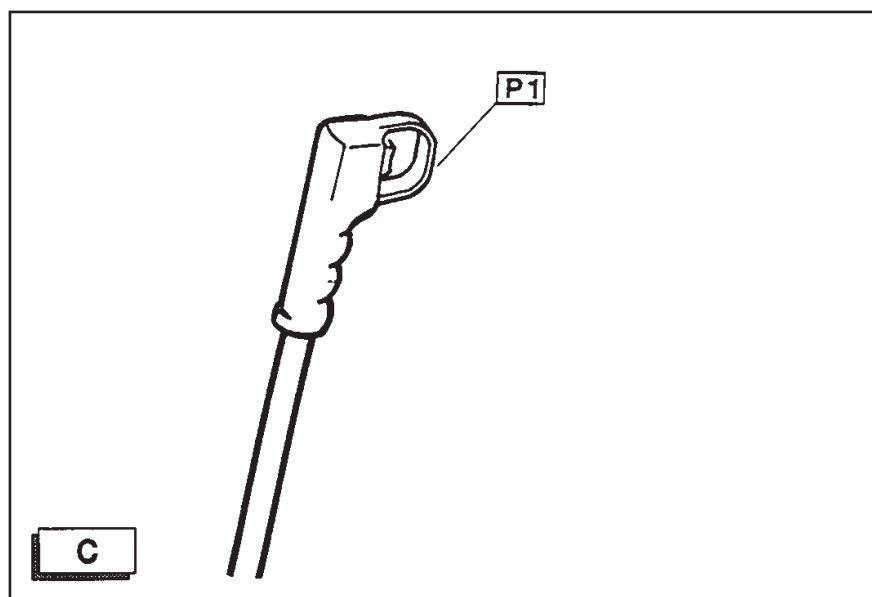
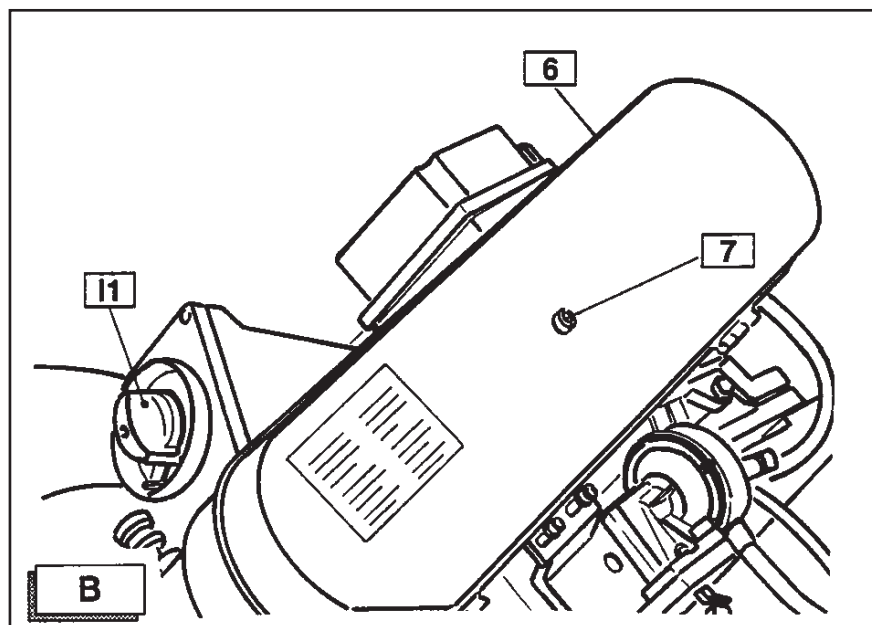
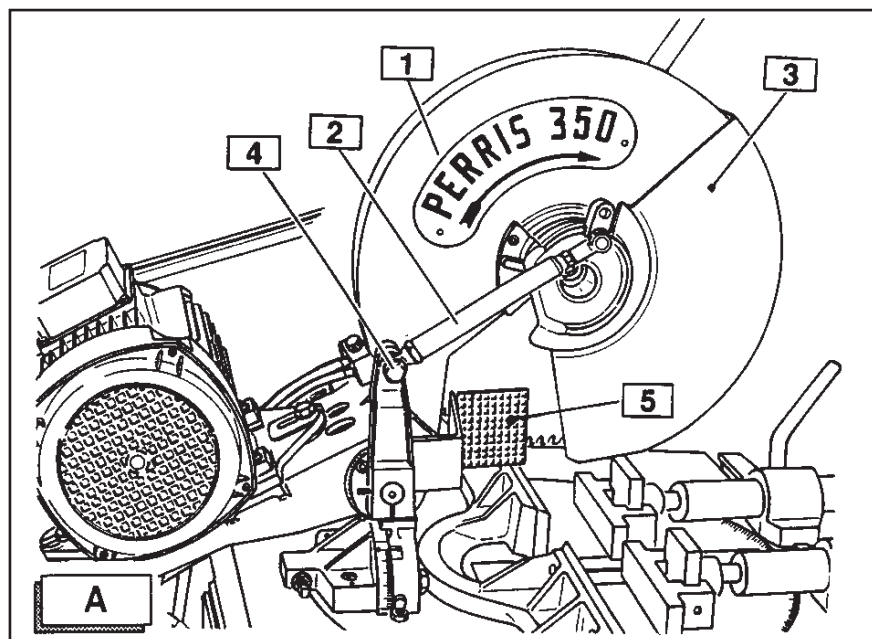
Non utilizzare assolutamente lance di pulizia o getti d'acqua per la pulizia di macchine utensili. Evitare inoltre la nebulizzazione di nafta o solventi.



13. CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare con cura il presente manuale di istruzioni perché deve accompagnare la macchina durante tutta la sua vita.

English	Svenska	Norsk
9. Avoid any incorrect use of the feeding cable. Only install cables which are adequate bearing in mind the installed horsepower of the machine. The feeding cable must not be used to remove the plug from the socket. Do not put the cable near high temperatures, oils or sharp edges.	9. Undvik felaktig hantering av den elektriska nätkabeln. Använd endast elektriska kablar med för strömstyrkan tillräcklig tvärsnittsarea. Dra i kontaktdonet och inte i nätkabeln när kontakten skall tagas ur. Utsätt inte kabeln för hög temperatur, olja eller risk för att komma i beröring med skarpa föremål.	9. Unngå feilaktig håndtering av den elektriske kabelen. Bruk kun kabler med riktig tverrsnitt. Hold i selve stikkontakten og ikke i kabelen når stikkontakten skal tas ut. Utsett ikke kabelen for høy temperatur, olje eller risiko for å komme i berøring med skarpe gjenstander.
10. Extension cables in the open. When working outside only use extension cables which are admitted and colour-coded.	10. Förlängningskabel för utomhusbruk. När maskinen skall arbeta utomhus får endast för detta ändamål godkänd och märkt förlängningskabel användas.	10. Skjøteledning for utebruk. Når maskinen skal brukes ute, må kun godkjent og merket skjøteledning brukes.
11. Foreign bodies Do not place any foreign bodies in the electric motor covers and do not tamper with the main switch or the safety microswitches to turn the machine on.	11. Främmande föremål. För inte in främmande föremål innanför elmotorns skyddskåpa och anslut inte maskinen till strömkällan när arbete skall utföras på huvudbrytare eller mikrosäkerhetsbrytaren.	11. Fremmede elementer. Før ikke fremmede elementer innefor motorens vern, og koble ikke maskinen til strøm når det skal utføres arbeid på hovedbryter eller mikrosikkerhetsbryteren.
12. Cleaning Do not use cleaning and degreasing guns or steam cleaners when cleaning machine tools. Do not spray oil of turpentine, petroleum naphtha or solvents.	12. Rengöring. Vid rengöring av maskinen får under inga omständigheter ång- eller vattenstråle användas. Använd heller inte sprayning med nafta eller andra lösningsmedel.	12. RENGJØRING Ved rengjøring av maskinen må det ikke brukes damp- eller vannstråle. Bruk heller ikke spray med nafta eller andre løsningsmidler.
13. WHERE TO KEEP MACHINE OPERATING MANUAL Keep this manual in safe place since it must accompany the machine throughout its long operating life.	13. FÖRVARING AV MASKINENS INSTRUKTIONSBOK Instruktionsboken skall finnas tillgänglig under maskinens hela livstid. Se till att den förvaras på skyddad plats.	13. OPPBEVARING AV MASKINENS INSTRUKSJONSBOK Instruksjonsboken skal alltid finnes tilgjengelig ved maskinen. Pass på at den oppbevares på et egnet sted.



SICUREZZE ANTINFORTUNISTICHE

La macchina viene fornita con i seguenti dispositivi di sicurezza:

- Carter di protezione (1) che copre integralmente la lama lasciando scoperta solo la parte interessata al taglio.
 - Biella (2) che comanda il settore mobile (3).
 - Perno di cerniera (4) con testa esagona che trattiene la biella (2).
 - Carterino fisso (5) che integra la copertura della lama e supporta la biella di comando.
 - Carter copricinghie (6) protegge la trasmissione a cinghie. La chiusura è fatta con una vite a brugola (7).
 - Interruttore generale lucchettabile (I1). In caso di macchina guasta, cambio lama o cambio cinghie bisogna applicare un lucchetto di interruttore. La chiave di questo lucchetto deve essere conservata da persona responsabile.
 - Contatto a "Uomo Presente": l'azionamento del contatto "Uomo Presente" (P1) nella parte superiore della manopola permette la rotazione del nastro.
- Il contatto (P1) è protetto superiormente da un ponticello contro azionamenti volontari.
Lavora a bassa tensione.
(A richiesta.)

ATTENZIONE

Controllare la funzionalità delle sicurezze come descritto nel capitolo manutenzione.

Dopo ogni operazione di manutenzione rimontare i dispositivi di sicurezza.

SAFETY DEVICES

The machine is supplied with the following safety devices:

- Guard (1) covering the entire blade except for the part carrying out the cut.
- Connecting rod (2) governing the mobile sector (3).
- Hinge pin (4) with hex head that holds connecting rod (2).
- Fixed guard (6) in addition to the existent blade protection that support the controll connecting rod.
- The belt cover (6) protects the drive belt and is closed with a socket head screw (7).
- Main disconnect switch with lock (I1).
Apply a switch lock in case machine is out of order or when replacing the blade or belt. The key must be kept by an authorized person in charge.
- "Man Presence" contact; by moving the "man presence" contact (P1) on the upper part of the knob, it is possible to rotate the belt. There is a protective covering on the contact (P1) to prevent it from being accidentally pressed.
Low tension.
(Upon request).

WARNING

Check safety devices as described in the maintenance chapter.
All safety devices must be re-installed after maintenance has been completed.

SÄKERHETS- UTRUSTNING

Maskinen är försedd med följande säkerhetsutrustning:

- Skyddsplåt (1) som täcker hela sågklingan utanför kappsektorn
- Länkarm (2) som styr den rörliga skyddskåpan (3)
- Lagerbult (4) med sexkant nyckelgrepp för att hålla länkarmen
- Fast skyddskåpa (5) för sågklingan också utgörande fäste för länkarmen.
- Skyddskåpa över remväxeln (6) låst med insexskruv (7)
- Huvudströmbrytare med lås (I1).
Lås med hänglås för det fall att maskinen är ur funktion, vid byte av sågklinga eller byte av drivrem.
Nyckeln skall förvaras hos den för maskinen ansvarige.
- "Man. tillkoppling" kontakt; genom att aktivera denna brytare (P1) på den övre delen av handtaget, startar maskinen. Över knappen finns en skyddande bygel för att förhindra oavsiktlig påverkan.
Lågspänning.
(Optional)

OBSERVERA

Kontrollera som beskrivs i kapitlet om underhåll att säkerhetsanordningarna fungerar.
Alla säkerhetsanordningarna måste åter monteras efter det att underhållsarbete utförts.

SIKKERHETSUTSTYR

Maskinen er utstyrt med følgende sikkerhetsutstyr og vern:

- Vernedeksel (1) som dekker hele sagbladet utenfor kappesektoren.
- Lenkearm (2) som styrer det bevegelige vernedekselet (3).
- Lagerbolt (4) med sekskantmutter for å holde lenkearmen.
- Fast vernedeksel (5) til sagbladet som også er feste for lenkearmen.
- Vernedeksel over remvekselen (6) låst med inseksskrue (7).
- Hovedstrømbrytere med lås (I1).
Lås med hengellås i de tilfeller der maskinen ikke er i funksjon, ved bytte av sagblad eller bytte av drivrem.
Nøkkelen skal oppbevares hos den som er ansvarlig for maskinen.
- Manuell "tilkobling" kontakt; ved å aktivere denne bryteren (P1) på den øvre delen av håndtaket, starter maskinen. Over knappen finnes en vernebylle for å unngå uberegnet påvirkning.
Lavspenning.
(Optional)

OBS!

Kontroller, som beskrevet i kapitlet "Vedlikehold" at sikkerhetsanordningene fungerer.
Alle sikkerhetsanordninger må monteres på plass etter at vedlikeholdsarbeide er utført.

NOTE

IL PRESENTE CAPITOLO SULLA SICUREZZA È STATO REDATTO TENUTO CONTO DELLE NORMALI CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA DEFINITE E SPECIFICATE NEL CAPITOLO D'USO, NONCHÉ DEL PRESUPPOSTO CHE GLI OPERATORI SIANO STATI ADEGUATAMENTE ISTRUITI E RESI EDOTTI DEI RISCHI SPECIFICI DELLA MACCHINA STESSA.

SE LA MACCHINA NON VIENE ADOPERATA SECONDO L'USO PREVISTO RIPORTATO NEL PRESENTE LIBRETTO DI ISTRUZIONI IL COSTRUTTORE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE E COSE CHE DOVESSERO VERIFICARSI.

IL FABBRICANTE DECLINA INOLTRE OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE E COSE CAUSATI DALL'OMESSA OSSERVANZA DELLE SEGUENTI RACCOMANDAZIONI:

- A) di adottare nell'esecuzione dei lavori di caricamento, registrazione, cambio pezzi, pulizia, riparazione o manutenzione, le necessarie misure o cautele affinché la macchina non sia messa in moto da altri;
- B) di non manomettere le protezioni e i dispositivi di sicurezza di cui la macchina è dotata;
- C) di non rimuovere le protezioni e i dispositivi di sicurezza;
- D) di rimettere a posto le protezioni e i dispositivi di sicurezza non appena siano cessate le ragioni che hanno reso necessaria la loro temporanea rimozione, per esigenze tecniche, ordinata dal capo.

ATT BEAKTA

DETTA KAPITEL OM SÄKERHETSUTRUSTNING HAR UTFORMATS MED FÖRUTSÄTTNINGEN AV NORMAL ANVÄNDNING AV MASKINEN, SOM DEN BESKRIVES I KAPITLET OM MASKINENS ANVÄNDNING. VIDARE FÖRUTSÄTTES EN TILLFREDSSTÄLLANDE UTBILDNING AV MASKINOPERATÖREN PÅ DENNA MASKINTYP, INKLUDERANDE INFORMATION OM SPECIELLA RISKER KNUTNA TILL DENNA UTRUSTNING.

OM INTE MASKINEN ANVÄNDES I ENLIGHET MED INSTRUKTIONERNA GIVNA I AVSNITTET "MASKINENS ANVÄNDNINGSOMRÅDE" I DENNA MANUAL, TAR TILLVERKAREN INGET ANSVAR FÖR NÅGON SKADA SOM KAN DRABBA PERSON ELLER TING. VIDARE, TILLVERKAREN TAR INGET ANSVAR FÖR SKADA PÅ PERSON ELLER TING SOM UPPSTÅR P.G.A. ATT FÖLJANDE VARNINGAR EJ BEAKTATS:

- A) Vidtag alla nödvändiga åtgärder under laddning, inställning, byte av delar, rengöring, reparation eller underhåll, för att förhindra att någon annan person startar maskinen.
- B) Ändra inte något i säkerhetsutrustningen eller skyddskåpor på maskinen.
- C) Avlägsna inte något av säkerhetsutrustningen eller skyddskåpor från maskinen.
- D) Se alltid till att säkerhetsutrustningen och skyddskåpor har återmonterats efter att tillfälligt ha varit demonterade av tekniska skäl och på ansvarigs order.

NOTES

THIS CHAPTER OUTLINING THE SAFETY DEVICES AND NORMS WAS DRAWN UP BEARING IN MIND THE NORMAL USE OF THE MACHINE AS STATED IN THE CHAPTER ON THE USE OF THE MACHINE AND THE ADEQUATE PREPARATION OF THE OPERATORS AS REGARDS THE SPECIFIC RISKS LINKED TO THE OPERATION OF THE MACHINE.

IF THE MACHINE IS NOT USED ACCORDING TO INSTRUCTION GIVEN IN THE "PURPOSE OF MACHINE" CHAPTER IN THIS MANUAL, THE MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE CAUSED TO PEOPLE AND THINGS.

FURTHERMORE, THE MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE AND THINGS RESULTING FROM THE NON-COMPLIANCE WITH THE FOLLOWING WARNINGS:

- A) Adopt all the necessary precautions during the loading, calibration, part replacement, cleaning, repair or maintenance operations to prevent someone else from turning the machine on.
- B) Do not tamper with the safety devices and guards on the machine.
- C) Do not remove any of the safety devices and guards on the machine.
- D) Always make sure that the safety devices and guards have been remounted after their temporary removal for technical reasons ordered by the boss.

PASS PÅ...

DETTE KAPITTELET OM SIKKERHETSUTSTYR ER UTFORMET MED FORUTSETNING AV NORMAL BRUK AV MASKINEN, SOM DET BESKRIVES I KAPITTELET OM MASKINENS BRUK. VIDERE FORUTSETTES EN TILFREDSSTILLENDE OPPLÆRING AV MASKINOPERATØREN PÅ DENNE MASKINTYPEN, OG INFORMASJON OM SPESIELLE RISIKOER TIL DETTE UTSTYRET.

DERSOM MASKINEN IKKE BRUKES ETTER ANGITTE INSTRUKSJONER I AVSNITTET "MASKINENS BRUKSOMRÅDE" I DENNE MANUAL, TAR PRODUSENTEN INTET ANSVAR SOM KAN FORÅRSAKE SKADE PÅ PERSON ELLER GJENSTAND.

PRODUSENTEN PÅTAR SEG HELLER INTET ANSVAR FOR SKADE SOM OPPSTÅR NÅR FØLGENDE ADVARSLER IKKE FØLGES:

- A) Ta alle nødvendige forholdsregler under mating, innstilling, byte av deler, rengjøring, reparasjon eller vedlikehold, for å unngå at noen annen person starter maskinen.
- B) Gjør ingen endringer på sikkerhetsutstyret eller vernet på maskinen.
- C) Fjern ikke sikkerhetsutstyr eller vern fra maskinen.
- D) Pass på at sikkerhetsutstyret og vernet er påmontert etter at dette er demontert av tekniske årsaker og på ordre fra den ansvarlige.

Capitolo 1.3

INSTALLAZIONE

- 1.3.1 – Sollevamento
 - Immagazzinaggio
 - Ambiente di lavoro
 - Assemblaggio della macchina
- 1.3.2 – Smaltimento imballi
 - Installazione
 - Pulizia della macchina
- 1.3.3 – Targhette presenti sulla macchina
- 1.3.4 – Controllo generale
- 1.3.5 – Collegamento elettrico
- 1.3.6 – Collegamento pneumatico

Kapitel 1.3

INSTALLATION

- 1.3.1 – Lyft och transport
 - Lagring
 - Arbetslokal
 - Uppmontering av maskinen
- 1.3.2 – Omhändertagande av emballage
 - Installation
 - Rengöring
- 1.3.3 – Informationsskyltar på maskinen
- 1.3.4 – Allmän kontroll att utföra innan maskinen startas
- 1.3.5 – Elektrisk anslutning
- 1.3.6 – Anslutning till tryckluftssystemet

Chapter 1.3

INSTALLATION

- 1.3.1 – Lifting
 - Storage
 - Working environment
 - Erection
- 1.3.2 – Packing disposal
 - Installation
 - Cleaning
- 1.3.3 – Machine indicator plates
- 1.3.4 – General check to be carried out before turning the machine on
- 1.3.5 – Electric connection
- 1.3.6 – Pneumatic connection

Kapittel 1.3

INSTALLASJON

- 1.3.1 – Løft og transport
 - Oppbevaring
 - Arbeidslokale
 - Montering av maskinen
- 1.3.2 – Håndtering av emballasje
 - Installasjon
 - Rengjøring
- 1.3.3 – Informasjonsskilter på maskinen
- 1.3.4 – Generell kontroll før maskinen startes
- 1.3.5 – Elektrisk tilkobling
- 1.3.6 – Tilkobling til trykkluftsystem

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

La macchina viene spedita in gabbia di legno o cassa con piedistallo componibile allegato in scatola di cartone.

Attenzione: lo spostamento della macchina deve essere effettuato da personale addestrato (imbricatori, carrellisti, gruisti, ecc).

La macchina nel suo imballo va spostata tramite muletto a due forche; le forche vanno inserite nei punti predisposti.

Il piedistallo dentro la scatola può essere movimentato a mano. Nell'impilaggio di gabbie o casse non superare le cinque unità in altezza ed in ogni caso curare l'allineamento della pila.

IMMAGAZZINAGGIO

Durante il periodo di stoccaggio la macchina deve essere collocata in luogo coperto e asciutto.

La parte elettrica deve essere riparata da spruzzi d'acqua.

La temperatura ambiente deve essere compresa fra -10 e +55 gradi centigradi e l'umidità relativa inferiore al 95% senza condensazione.

AMBIENTE DI LAVORO

La macchina deve essere collocata in luogo coperto e asciutto.

Per il corretto funzionamento della macchina bisogna che:

- La temperatura ambiente sia compresa fra 0° e 45 gradi centigradi.
- L'umidità relativa sia inferiore al 95% senza condensazione.
- L'altezza sia inferiore ai 1000 m sul livello del mare.

Il nostro Servizio Tecnico è a disposizione per consigli qualora le condizioni summenzionate venissero meno.

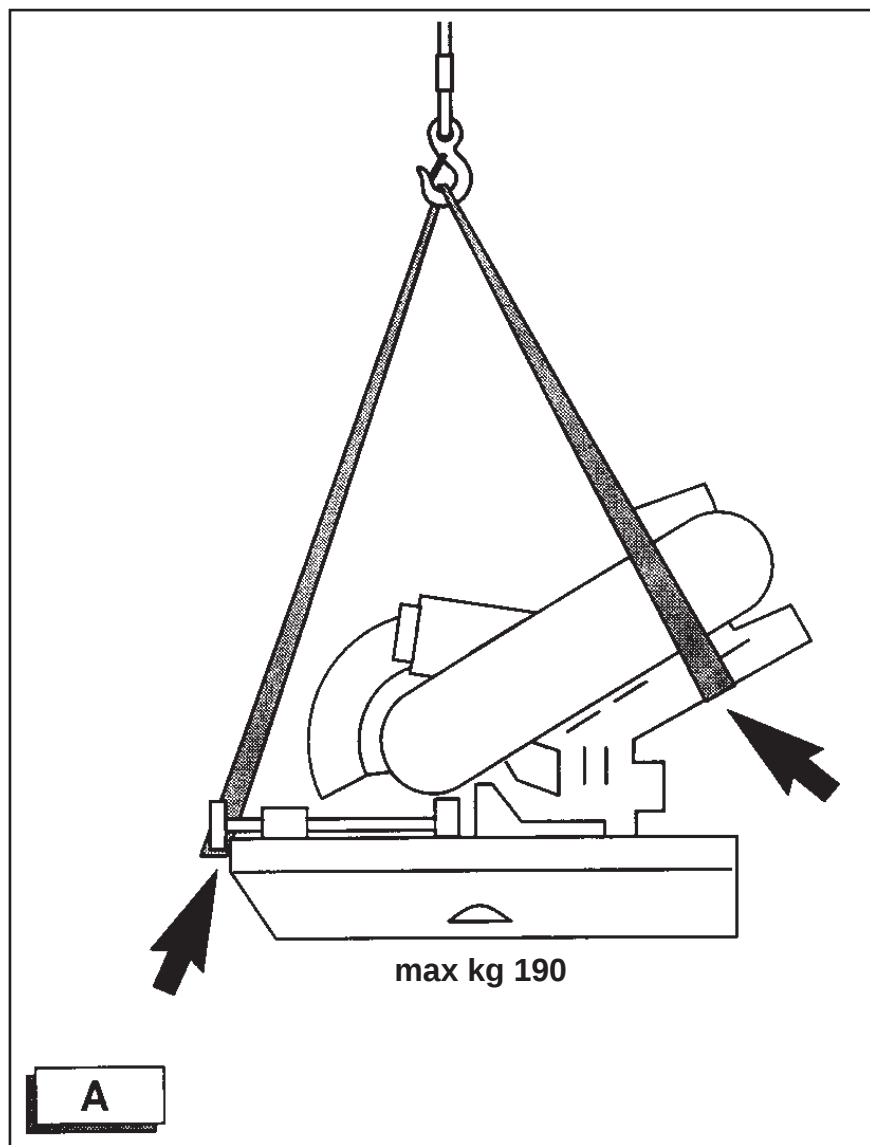
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA

Sballare il piedistallo e assemblarlo secondo le istruzioni riportate sull'imballo. Sballare la macchina lasciandola appoggiata sul pallet in legno; il sollevamento va fatto con cinghia ad anello chiuso avente una lunghezza (circonferenza) di 8 mt., di colore viola, e con portata minima di 1000 kg.

Prima del sollevamento assicurarsi che la testa sia in posizione bassa. Posizionare la cinghia nei punti indicati in figura (attorno alla mensola di sostegno del motore ed attorno al nottolino di bloccaggio del disco girevole)

- Sollevare.

Posizionare la macchina sopra il piedistallo e bloccarla con le due viti testa esagona che si trovano nel sacchetto degli accessori.



HOISTING AND HAULAGE

The machine is dispatched in a wooden cage or crate with its modular pedestal enclosed in a cardboard box.

Attention: the machine must only be shifted by skilled personnel (sling, trolley or crane operators, etc.).

The machine must be shifted in its packing case using a fork-lift truck with two forks, inserting the forks in the slots provided.

The pedestal inside the box may be moved by hand.

When stacking cages or crates, do not place more than five on top of one another; always ensure that the stack is neatly aligned.

STORAGE

During storage, the machine must be kept in a dry and covered place. Electric equipment must be protected from dampness. Ambient temperature should be between -10 and +55°C and relative humidity is lower than 95% without condensation.

WORKING ENVIRONMENT

The machine must be placed in a dry and covered place.

In order to ensure a proper operation of the machine, it is necessary that:

- room temperature ranges from 0° to +45 degrees centigrade
- relative humidity is lower than 95% without condensation
- height is lower than 1000 metres above sea level.

If the above-mentioned conditions should not be fulfilled, our Technical Service is at your disposal for any advice.

ERECTION

Unpack the stand and assemble it according to the instructions marked on the packing.

Unpack the machine, let it stand on the wooden pallet: it must be hoisted using a purple 8 mt long (circumference) grommet sling and minimum working load of 1000 kg.

Before hoisting, make sure that head is lowered.

Place belt as shown in the figure (around the motor bracket and around the pawl of the revolving disc).

Lift.

Place the machine over the stand and secure it with the two hex screws inside attachment box.

LYFT OCH TRANSPORT

Maskinen levereras i en trälåda eller lår med den monteringsbara stativet i en bipackad pappkartong.

Observera: Maskinen får endast transporteras av fackkunnig personal och med lämpad utrustning (lyftslingor, truckförare, kranskotare etc.)

Maskinen måste transporteras i sin packlåda med hjälp av en gaffeltruck med två lyftgafflar, anbringade på avsedd plats. Stativet i pappkartong kan flyttas för hand. Vid stapling av lådor eller lårar, placera inte fler än fem stycken på varandra. Försäkra att stapeln är stabil.

FÖRVARING

Maskinen skall förvaras på en torr och väl täckt plats.

Elektrisk utrustning måste hållas skyddad från fukt. Omgivande temperatur skall ligga i intervallet -10°C till +55°C och relativ fuktighet lägre än 95% utan kondensation.

ARBETSLOKAL

Maskinen skall placeras på torr och väl täckt plats. För god funktion är följande nödvändigt:

- rumstemperatur mellan 0° till 45° C.
- relativ fuktighet lägre än 95% och utan kondensation.
- höjd över hav lägre än 1000 meter.

Om ovanstående ej kan uppfyllas, finns vår tekniska service tillgänglig med andra anvisningar.

UPPMONTERING

Packa upp stativet och montera det med ledning av instruktionerna på emballaget.

Packa upp maskinen. Låt den stå på lastpallen. Lyft skall göras med en fyrdelad kedja av minsta dimension 6,3 mm.

Före lyftet se till att kaphuvudet är sänkt och låst med justerskruvarna för arbetsslagets längd (se berört avsnitt), och att låsarmen på maskinbasens framsida är låst åt höger (se berört avsnitt). Placera maskinen på stativet och fäst den med de två insexskruvarna som finns i tillbehörslådan.

LØFT OG TRANSPORT

Maskinen leveres i en trekasse med det monterbare stativet i en egen pappkartong.

OBS! Maskinen må kun transporteres av kvalifiserte personer og med egnet utstyr (Løftestopper, truckførere, kranførere etc.).

Maskinen må transporteres i sin transportkasse med hjelp av en gaffeltruck med to løftegaffler.

Stativet som ligger i pappkartongen kan flyttes for hånd. Ved stapling av kasser skal det ikke plasseres mer enn fem stk. på hverandre. Pass på at stabelen er stabil.

OPPBEVARING

Maskinen skal oppbevares på en tørr og egnet plass. Elektrisk utstyr må ikke utsettes for fuktighet. Temperaturen i omgivelsene kan ligge mellom -10°C og +55°C og relativ fuktighet lavere enn 95% uten kondens.

ARBEIDSLOKALE

Maskinen skal plasseres på et tørt og egnet plass. For å oppnå god funksjon er følgende nødvendig:

- romtemperatur mellom 0o til 45oC.
- relativ fuktighet lavere enn 95% og uten kondens.

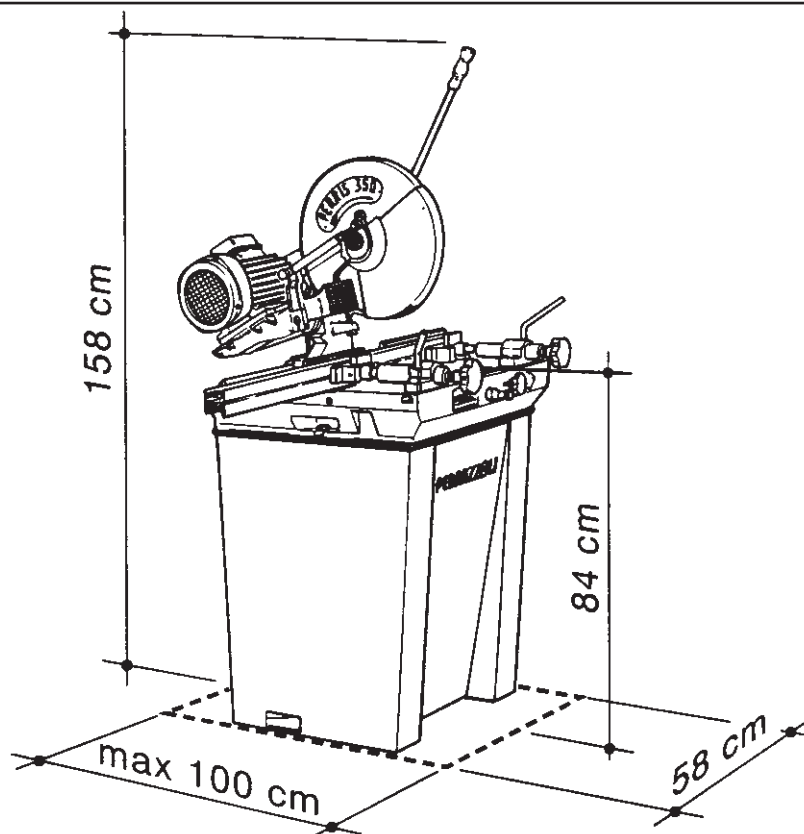
- Lavere enn 1000 meter over havet. Hvis ovennevnte ikke kan oppfylles, finnes vår tekniske service tilgjengelig med andre anvisninger.

MONTERING

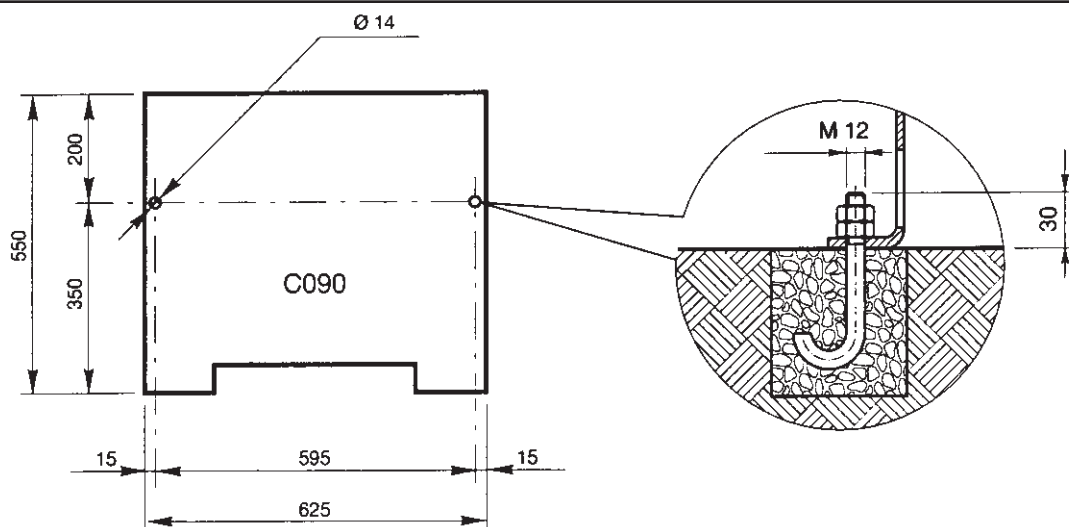
Pakk ut stativet og monter det etter instruksjonen på emballasjen.

Pakk ut maskinen. La den stå på lastepallen. Maskinen løftes med en firedelet løfteketting med en dim. på min. 6,3 mm.

Kappehodet må være senket og låst før løft. Låsearmen låses mot høyre (se kapittel). Plasser maskinen på stativet og fest den med de to insexskruene som finnes i tilbehørsskuffen.



A



B

Italiano

SMALTIMENTO IMBALLI

Togliere dagli assi e dai coperchi in legno i chiodi sporgenti. Smaltire il legno, il cartone, i sacchi in nylon e i chiodi secondo le normative vigenti.

INSTALLAZIONE

Se la troncatrice è fornita di piedistallo, il piazzamento è semplice. Dopo aver scelto il posto nell'officina, tenendo presente lo spazio necessario per la manovra dei pezzi da lavorare, si fissa il piedistallo con dadi sulle viti prigioniere (M12) cementate nel pavimento. Assicurarsi che il piano di lavoro sia perfettamente in bolla. Se non è fornita con il piedistallo, la macchina deve essere fissata sopra un robusto banco.

PULIZIA DELLA MACCHINA

Prima dell'utilizzo la macchina deve essere accuratamente ripulita dagli oli protettivi sulle superfici verniciate e non, con detergente tipo: alcaloide (acquaragia o nafta).

NB.: Questi liquidi non vanno nebulizzati, ma imbevuti su uno straccio.

PACKING DISPOSAL

Pull out nails from wooden boards forming packing tops.
Dispose of wood, cardboard, nylon bags and nails according to regulations in force.

OMHÄNDERTAGANDE AV EMBALLAGE

Dra ut spikar ur trälocket. Placera trä, papp, nylonsäckar och spikar enligt gällande regler.

HÅNDTERING AV EMBALLASJE

Trekk ut spiker fra trelokket. Plasser tre, papp, nylonsekker og spiker iflg. gjeldende regler.

INSTALLATION

If the cutting-off machine is provided with a pedestal, positioning is a simple matter.
Once the most suitable spot in the workshop has been chosen, bearing in mind the space necessary for handling the workpieces to be machined, the pedestal should be secured to the floor by means M12.
Make sure that the worktable of the machine is perfectly level.
If the machine is not provided with a pedestal, it should be secured to a rugged bed.

INSTALLATION

Om kapmaskinen levererats med stativ är placeringen enkel. När en lämplig plats i verkstaden valts ut, med hänsyn till utrymmesbehovet för materialhanteringen, fästes stativet i golvet med M12 bult.
Säkra att maskinen står helt horisontellt.
Om maskinen levererats utan stativ, skall den monteras på ett stadigt underlag.

INSTALLASJON

Hvis kappemaskinen leveres med stativ er plassering enkel. Når en egnet plass i verkstedet er valgt ut, med hensyn til plass for materialhåndteringen, festes stativet i gulvet med M12 bolt. Pass på at maskinen står horisontalt.
Hvis maskinen leveres uten stativ, skal den monteres på et stødig underlag.

CLEANING

Before starting the machine, wipe away all protective oil from painted surfaces using alkaloid detergents such as oil of turpentine or petroleum naphtha.

Note: These liquids must be used on a cloth and not sprayed.

RENGÖRING AV MASKINEN

Innan maskinen startas skall all skyddsolja på målade och omålade ytor torkas av med alkaloidlösningsmedel (terpentin eller nafta).

Observera: Dessa vätskor måste påföras med tyglapp och ej sprutas pp.

RENGJØRING AV MASKINEN

Før maskinen startes skal all verneolje på malte og umalte flater tørkes av med alkaloidløsningsmiddel (terpentin ol.).

OBS! Disse væsker må påføres med en klut og ikke sprutes på.

TARGHETTE PRESENTI SULLA MACCHINA

TARGHETTE SEGNALETICHE E DI PRESCRIZIONE

Targhetta marcatura CE

Questa targhetta si trova sul lato destro del basamento della macchina e riporta i dati previsti dalle norme vigenti.

	
MODELLO	
TIPO	
MATRICOLA	
ANNO DI COSTRUZIONE	

ATTENZIONE!

PRIMA DELL'INSTALLAZIONE, ALLACCIAMENTO E MESSA IN FUNZIONE DELLA MACCHINA, CONSULTARE IL LIBRETTO ISTRUZIONI.

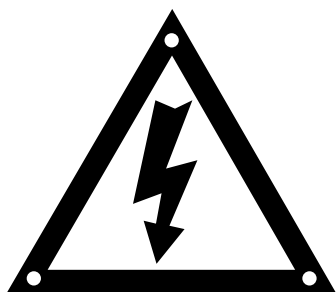
ATTENZIONE!

AVANT L'INSTALLATION, LE BRANCHEMENT ET LA MISE EN SERVICE DE LA MACHINE CONSULTER LE MANUEL DE INSTRUCTION.

Questa targhetta con testo nero su fondo giallo è posta sul pannello comandi.

Dopo l'installazione il libretto delle istruzioni deve essere conservato con cura ed in luogo adeguato.

Targhetta "CORRENTE ELETTRICA", color nero su fondo giallo, posta sul coperchio dell'armadio elettrico.



Targhetta marchio "UCIMU" (Unione Costruttori Italiani Macchine Utensili.)

È posta sul basamento ed attesta l'appartenenza all'Ente.



Questa segnalazione di colore bianco/azzurro è posta sulla macchina.

È prescritto l'uso di cuffie anti-rumore per l'utilizzatore quando il livello sonoro supera i 85 dB(A).

MACHINE INDICATOR PLATES

SAFETY, GUIDANCE AND NOTICE SIGNS

CE sign

This sign is located on the right-hand side of the machine bedplate, identifying the data provided by the regulations in force.

This sign with black wording on yellow is located on the control panel. After installation the machine operating manual must be kept in a safe place.

"ELECTRIC CURRENT" sign, black on yellow, located on the electric box.

"UCIMU" sign (Italian machine tool manufacturing union) is located on the bedplate.

This white/blue notice sign is placed on the machine.
The sign reads that ear protection is required when sound level is above 85 dB (A).

INFORMATIONSSKYL- TAR PÅ MASKINEN

UPPLYSNINGS- OCH FÖRESKRIFTSSKYLTLAR

"CE-SKYLTL"

Denna är placerad på höger sida av maskinens bas och identifierar data för berörda gällande bestämmelser.

"OBSERVERA"

Denna skylt i svart text på gul botten återfinns på kontrollpanelen. Efter installation av maskinen måste denna instruktionsbok förvaras på säkert ställe.

"STRÖMFÖRANDE DELAR"

Svart på gul botten, placerad på kontrollpanelens täckkåpa.

"UCIMU" Italienska maskintillverkares förbund. Placerad på maskinbasen.

Denna blå och vita skylt finns på maskinen. Den föreskriver att hörselskydd skall användas när ljudnivån överskrider 85 dB(A)

INFORMASJONSSKIL- TER PÅ MASKINEN

OPPLYSNINGS- OG FORSKRIFTSSKILT

"CE-SKILT"

Dette er plassert på høyre side av maskinen og identifiserer data for berørte gjeldende bestemmelser.

"OBS"

Denne skiltet i svart tekst på gul bunn finnes på kontrollpanelet. Etter installasjon av maskinen må denne instruksjonsbok oppbevares på en forsvarlig plass.

"STRØMFØRENDE DELER"

Svart på gul bunn, plassert på kontrollpanelets vern.

"UCIMU!" Italienske maskinprodusentenes forbund, Plasser på maskinen.

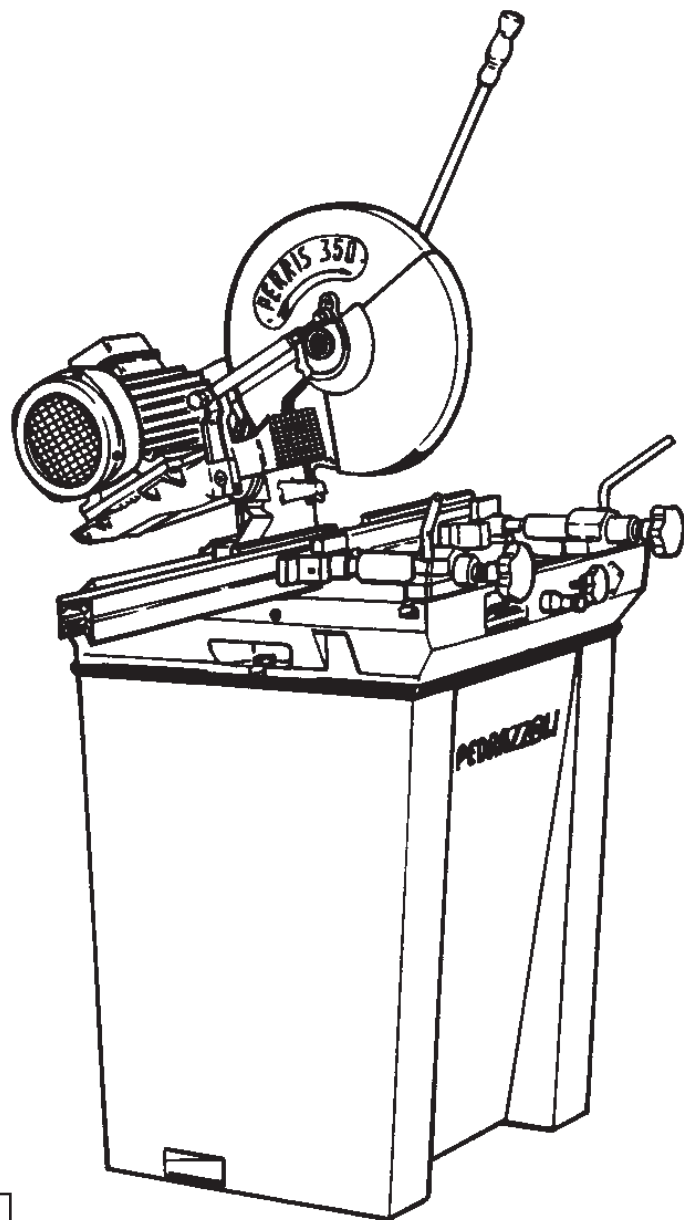
Dette blå og hvite skiltet finnes på maskinen. Den henviser til bruk av hørselsvern når lydnivået overskrider 85 dB(A).

CONTROLLO GENERALE

Prima di usare la macchina bisogna controllare attentamente l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e parti eventualmente danneggiate.

Controllare il funzionamento delle parti mobili, che non devono risultare bloccate; controllare che non ci siano elementi danneggiati, che tutti i componenti siano montati nel modo esatto e funzionino correttamente.

Dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti a regola d'arte presso il nostro Centro di Assistenza, o da nostro personale specializzato.



GENERAL CHECK TO BE CARRIED OUT BEFORE TURNING THE MACHINE ON

Make sure that the safety devices and damaged parts are working correctly.

Make sure that the moving parts are not hindered in their movements.

Make sure that there are no damaged parts and that all parts have been mounted and are working correctly.

Any damaged safety devices or parts must be repaired or replaced by our Assistance Centres or our authorized personnel.

ALLMÄN KONTROLL

Säkerställ före driftstart av maskinen att säkerhetsutrustningen och eventuellt ersatta delarna fungerar korrekt. Kontrollera funktionen av rörliga delar så att dessa inte blockerats, att inga felaktigheter uppstått och att alla delar har monterats och fungerar korrekt. Varje skada på säkerhetsutrustningen eller andra delar måste åtgärdas eller ersättas enligt gällande regler av behörig personal från vår Serviceavdelning.

GENERELL KONTROLL

Kontroller at sikkerhetsutstyr og eventuelle erstattede deler fungerer riktig før maskinen startes. Kontroller funksjonen av bevegelige deler slik at disse ikke er blokkert og at eventuelle feil har oppstått. kontroller også at alle deler er montert og fungerer riktig. Hver skade på sikkerhetsutstyret eller andre deler må repareres eller erstattes etter gjeldende regler av personale fra vår Serviceavdeling.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

Verificare anzitutto che la tensione di funzionamento a cui è predisposto l'impianto elettrico della macchina, corrisponda alla tensione in uso nell'officina.

Allacciare il cavo della macchina ad un quadro elettrico munito di apposito interruttore magnetotermico atto a sopportare un carico di potenza pari a 2.2 kW.

L'allacciamento del cavo di terra (cavo giallo/verde) deve essere effettuato dopo aver verificato che il circuito di terra dell'impianto esistente sia efficiente secondo le norme vigenti.

Sballare la leva con impugnatura (1) e avvitarela nell'apposita sede.

Montare quindi la lama nel modo seguente:

- Bloccare l'albero porta lama inserendo il dente dell'impugnatura del gruppo piolo arresto (6) nel canale più profondo della boccola.
- Togliere il gruppo cannotto di comando (2) svitando la vite (3).
- Sollevare il carter coprilama (4) e sbloccare la vite (5).
- La vite ha filettatura sinistra.
- Togliere la flangia bloccalama.
- Montare la lama con i denti rivolti verso il basso e bloccare a fondo la vite (5) (fig. C).
- Montare il gruppo cannotto di comando. Liberare quindi l'albero porta lama riportando il pomello (6) nella posizione iniziale, ed accertarsi che la lama ruoti liberamente.

QUEST'ULTIMO CONTROLLO É MOLTO IMPORTANTE PER EVITARE ALL'AVVIAMENTO DEL MOTORE, POSSIBILI ROTTURE SU ORGANI VITALI DELLA MACCHINA, NEL CASO NON SIA AVVENUTO LO SGANCIO.

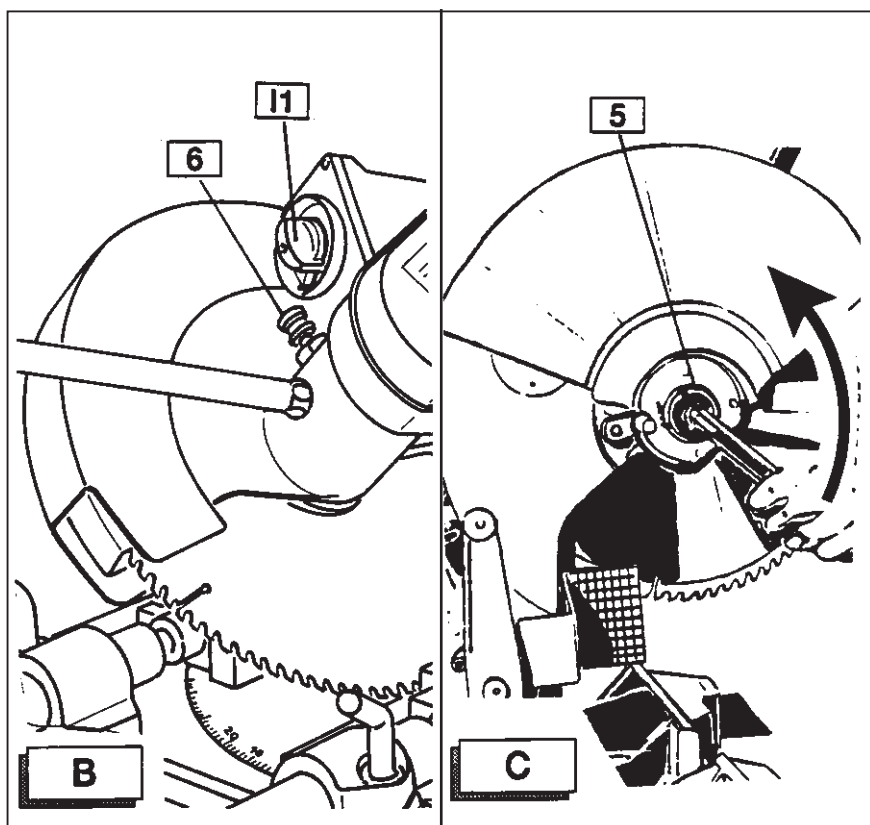
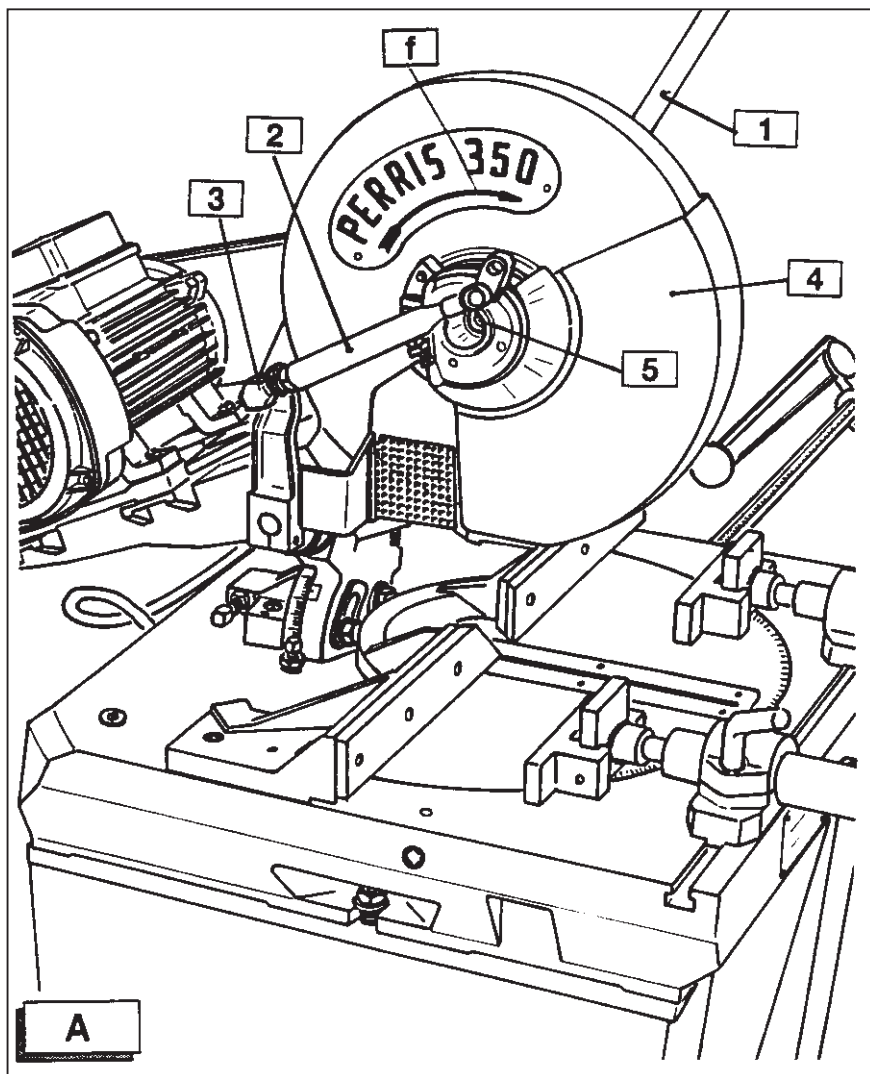
Per verificare il corretto allacciamento della macchina alla rete, si opera nel seguente modo:

- Mettere la macchina in tensione tramite l'interruttore generale (I1) ruotando la manopola in senso orario.

La rotazione della lama a disco deve risultare secondo il senso indicato dalla freccia (f) che è stampigliata sul carter.

In caso contrario cambiare una polarità all'allacciamento alla rete.

Attenzione. Un montaggio errato della lama o l'inversione del senso di rotazione può causare danni gravi alla macchina ed all'utilizzatore.



ELECTRIC CONNECTION

First of all, verify that the operation voltage of the electric installation of the machine corresponds to the voltage used in the factory.

Connect the machine power cable to electric panel provided with magnetothermal switch suitable for 2.2 kW.

Connect earth wire (yellow/green) after making sure that earth connections are executed in compliance with regulations in force.

Unpack the lever with handgrip (1) and secure it in its housing.

Set then the blade in the following way:

- Lock the blade spindle by inserting the knob tooth (6) in the deepest vent-hole of the bosch.
- Unscrew screw (3) and remove the blade protection actuator assembly.
- Turn the movable blade cover and untighten the screw (5) which has a left-hand threading.
- Install blade with teeth pointing downward and secure screw (5) (fig. C).
- Put back into place the blade cover actuator, then free the blade spindle by replacing the knob (6) in its original position and make sure that the blade is free to rotate.

THE LAST MENTIONED CHECK IS VERY IMPORTANT IN ORDER TO AVOID DANGER OF DAMAGING VITAL MACHINE PARTS WHEN SWITCHING ON MOTOR.

To verify the correct connection of the machine to the mains, act as follows:

- Energize the machine by turning the main disconnect switch (I1) clockwise.

The circular saw must rotate in the direction of the arrow (f) printed on the guard.

If this is not the case, invert the polarity.

Warning: Inappropriate installation and wrong rotation of the saw blade can cause harmful damages to the machine and to the user.

ELEKTRISK ANSLUTNING

Kontrollera först att maskinens arbetsspänning överensstämmer med den i verkstaden tillgängliga. Anslut maskinens nätkabel till ett elektriskt uttag med termomagnetisk brytare för 2,2 kW.

Anslut jordledning (gul/grön) efter att det säkerställts att jordförbindelsen är utförd i enlighet med gällande bestämmelser.

Packa upp nedmatningsarmen med starthandtaget (1) och montera den i sitt läge.

Montera sedan klingan på följande sätt:

- Lås klingans drivspindel genom att sätta låssprint (6) i det djupaste läget i bussningen.
- Skruva ut skruven (3) och lyft av skyddskåpans länkarm.
- Förskjut klingans rörliga skyddskåpa och lossa skruven (5) vilken är vänstergängad.
- Montera klingan med sågtänderna riktade neråt och lås med skruven (5 figur C).
- Montera åter skyddskåpans länkarm, lossa drivspindeln genom att åter placera låssprinten (6) i sin ursprungliga position och kontrollera att klingan kan rotera.

DENNA SENAST NÄMNDA KONTROLL ÄR YTTERST VIKTIG FÖR ATT UNDVIKA FARAN ATT SKADA VITALA MASKINDELER NÄR MOTORN STARTAS.

För att pröva att maskinen korrekt anslutits till strömkällan, gör som följer:

- Slå på stömmen genom att vrida huvudströmbrytaren (I1) medurs. Kapsågen skall nu rotera i pilens (f) riktning visad på skyddskåpan.

Varning: Felaktig montering av klingan och felaktig rotationsriktning kan skada maskinoperatören och maskinen.

ELEKTRISK TILKOBLING

Kontroller først at maskinens arbeidsspennning er i overensstemmelse med den som er tilgjengelig i verkstedet.

Koble maskinens kabel til et elektrisk uttak med termomagnetisk kontakt for 2,2 kW.

Koble jordkabelen (gul/grønn) etter å ha kontrollert at jordingsforbindelsen er utført etter gjeldende bestemmelser.

Pakk opp nedmatingsarmen med starthåndtaket (1) og monter den.

Monter bladet på følgende måte:

- Lås bladets drivspindel ved å sette låsesplinten (6) i det dypeste nivået i bussingen.
- Skru ut skruen (3) og løft av dekselets lenkearm.
- Skyv bladets bevegelige deksel og løsne skruen (5) som er venstregjennget.
- Monter bladet med sagtennene rettet ned og lås med skruen (5 figur C).
- Monter dekselets lenkearm, løsne drivspindelen ved å plassere låsesplinten (6) i sin opprinnelige posisjon og kontroller at bladet kan rotere.

DENNE KONTROLLEN ER MEGET VIKTIG FOR Å UNNGÅ FARE FOR SKADE PÅ VITALE MASKINDELER NÅR MOTOREN STARTES.

For å prøve at maskinen er korrekt tilkoblet, gjør følgende:

- Slå av strømmen ved å vri hovedströmbryteren (I1) medurs.

Kappesagen skal nå rotere i pilens (f) retning som vist på dekselet.

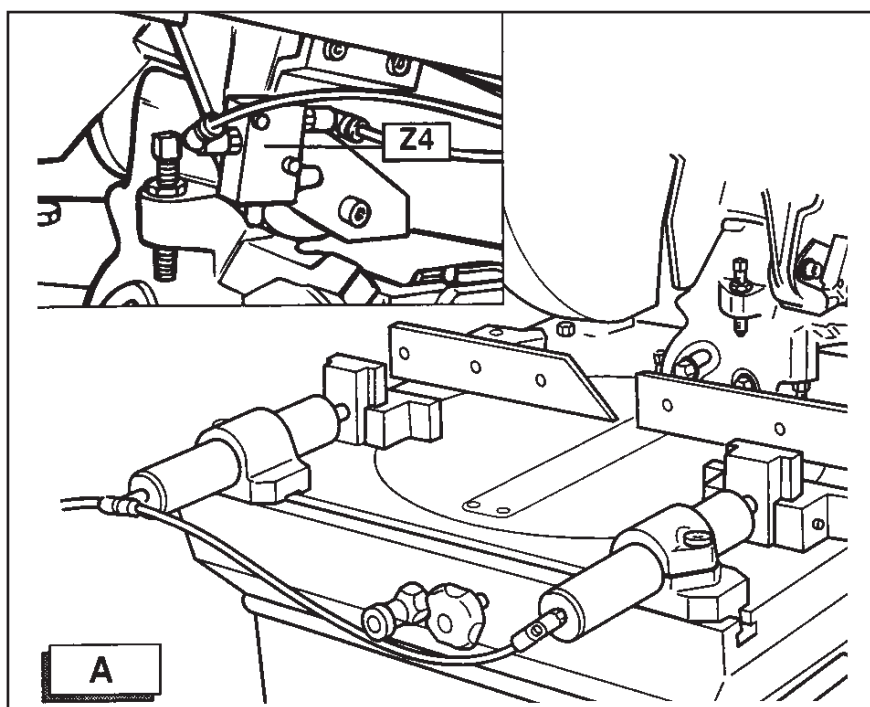
Advarsel: Feilaktig montering av sagbladet og feil rotasjonsretning kan skade maskinoperatøren og maskinen.

**PERRIS 350 M.P.
"C 064"**
**VERSIONE CON MORSA
PENUMATICA**

In questo modello la chiusura della morsa è comandata dalla valvola Z4 in fase di rilascio, quando inizia la discesa della testa.

L'apertura della morsa è comandata dalla stessa valvola quando, in fase di ritorno testa, viene premuta.

Questa macchina è consigliata a coloro che tagliano più pezzi sulla stessa verga.


**PERRIS 350 M.P. - C 064
PERRIS 350 S.A. - C 205**
**COLLEGAMENTO
PNEUMATICO**

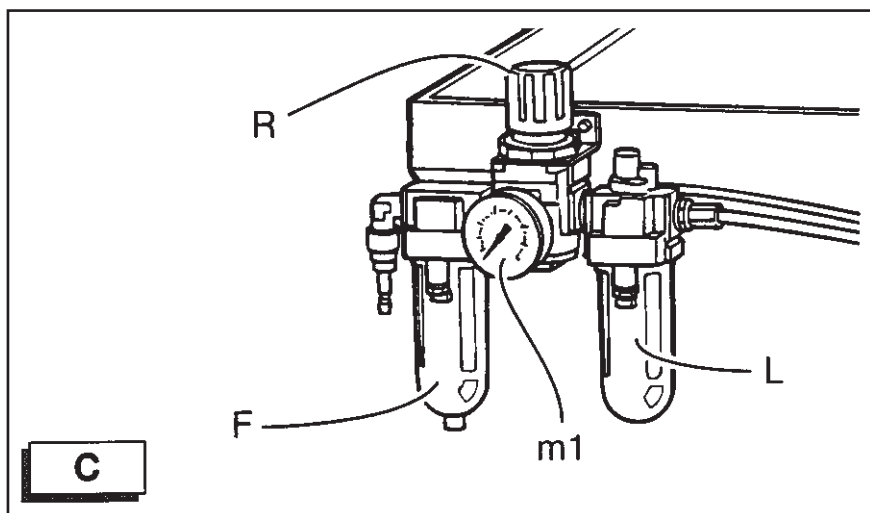
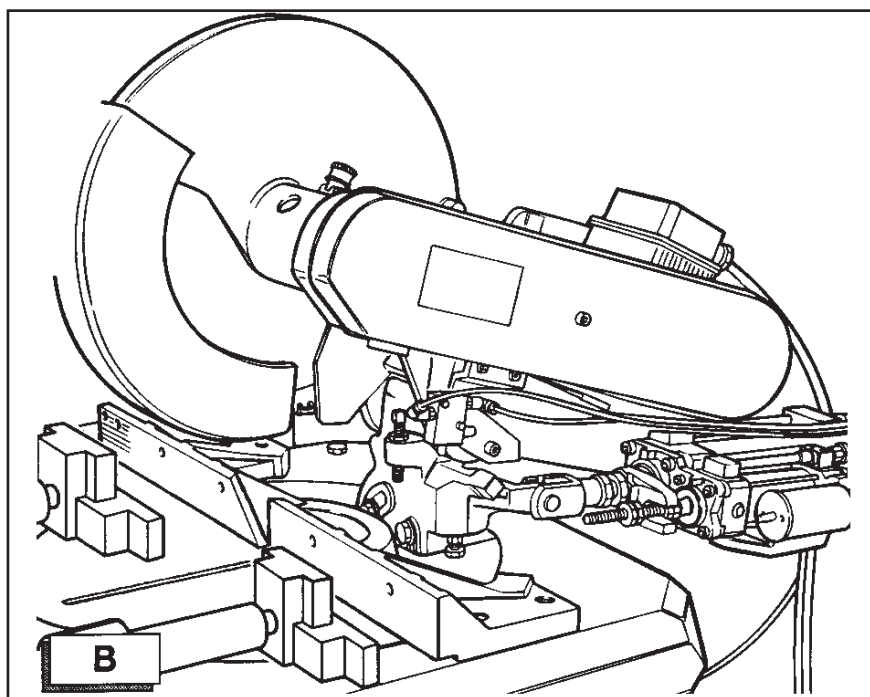
Collegare la macchina alla rete di aria compressa con un tubo in RISLAN® (Ø 8x1) avente attacco maschio 1/4" G.

Agire sul regolatore di pressione (R) in modo da assicurare al manometro (m1) una pressione di $6 \text{ atm} \pm 1$ altrimenti possono verificarsi funzionamenti anomali e non previsti.

Accertarsi che questo valore si mantenga anche durante la chiusura della morsa.

Controllare che nella coppa (L) ci sia olio, usare l'olio adatto secondo la tabella degli olii.

L'eventuale condensa si scarica automaticamente attraverso la valvola (F). Ogni 8-10 cicli di lavoro deve mescolarsi all'aria una goccia d'olio.



NB.: La corsa di chiusura della morsa è di circa 8 mm.

Quando si avvicina la ganascia al pezzo assicurarsi che disti da esso circa 4÷5 millimetri altrimenti non avviene il bloccaggio.

**PERRIS 350 M.P.
"C 064"**
AIR-OPERATED VICE VERSION

The vise operation on this model is driven by the valve Z4 in the release phase, when the valve is driving the head descent.

The opening of the vice is controlled by the same valve that is pressed during the head return.

This model is recommended in those cases in which several pieces are to be cut from the same bar.

**PERRIS 350 M.P. - C 064
PERRIS 350 S.A. - C 205**
**PNEUMATIC
CONNECTION**

Connect the machine to the compressed air network with a RISLAN® (Ø 8x1) tube with 1/4" BSP connector.

Operate on the pressure regulator (R) so as to ensure a pressure of 6 atm on the pressure gauge; otherwise faulty or unexpected consequences can take place.

Make sure that this value is maintained during the vice clamping phase as well.

Make sure that there is oil in the tank (L). Use one of the types stated in the Oils Equivalent Chart.

Any condensation is automatically eliminated through the valve (F). After 8-10 work cycles, a drop of oil must mix with the air.

NB. The clamping stroke of the vice is approx. 8 mm ong. When the jaw near the workpiece, make sure that it is approx. 4÷5 mm away from it otherwise the workpiece is not grasped firmly.

**PERRIS 350 M.P.
"C 064"**

Ansättningen av skruvstycket på denna modell ombesörjes av ventilen Z4 i inledningen av den fas då kaphuvudet sänkes.

Skruvstycket öppnas åter av samma ventil när kaphuvudet höjes.

Denna modell rekommenderas då flera kapningar skall göras från samma arbetsstycke.

**PERRIS 350 M.P. - C 064
PERRIS 350 S.A. - C 205**
**ANSLUTNING TILL
TRYCKLUFT-
SYSTEMET**

Anslut maskinen till tryckluftsystemet med en RISLAN® (Ø8x1) rör med 1/4" BSP koppling.

Ställ in tryckregulatorn (R) så att trycket blir 6 atö på manometern; avvikelse kan orsaka felfunktion eller annan konsekvens.

Kontrollera att trycket bibehålles även under fasen för ansättning av skruvstycket.

Kontrollera också att tanken (L) innehåller olja. Fyll med olja enligt tabell.

Kondens avskiljes automatiskt genom ventilen (F). Efter 8-10 arbetscykler skall en droppe olja blandas med luften.

Observera: Skruvstyckets slaglängd är cirka 8 mm. När skruvstyckets back ansättes till arbetsstycket skall avståndet vara cirka 4-5 mm för att säkert grepp skall erhållas.

**PERRIS 350 M.P.
"C 064"**

Ansetting av skrustikke på denne modellen gjøres av ventilen Z4 når kappet senkes.

Skrustikken åpnes igjen av samme ventil når kappet heves.

Denne modellen anbefales når flere kappinger skal gjøres fra samme arbeidsstykke.

**PERRIS 350 M.P. - C 064
PERRIS 350 S.A. - C 205**

Tilkoble maskinen til tryckluftsystemet med en RISLAN® (Ø8x1) rør med 1/4" BSP-kobling.

Still inn trykkregulatoren (R) slik at trykket blir 6 atø på manometeret; avvikelse kan forårsake feilfunksjon.

Kontroller at trykket holdes også under operasjonen for ansetting av skrustikken.

Kontroller også at tanken (L) inneholder olje. Fyll med olje iflg. tabell.

Kondens skilles automatisk ut gjennom ventilen (F). Etter 8-10 arbeidsykluser skal en dråpe olje blandes med luften.

OBS! Skrustikkens slaglengde er ca. 8 mm. Når skrustikkens bakre ende festes til arbeidsstykket, skal avstanden være ca. 4-5 mm for å oppnå sikkert grep.

Capitolo 2.1

REGOLAZIONI

- 2.1.1 – Messa a punto della macchina
- 2.1.2 – Regolazione corsa testa
 - Regolazione corsa accostamento rapido
- 2.1.3 – Dispositivo lubrificazione lama
 - Regolazione delle morse
- 2.1.4 – Controllo della perpendicolarità fra il piano della lama e quello della base
 - Rotazione della testa per tagli obliqui sull'asse orizzontale
 - Rotazione della testa per tagli obliqui sull'asse verticale

Kapitel 2.1

INSTÄLLNINGAR

- 2.1.1 – Uppställning av maskinen
- 2.1.2 – Justering av arbetsslagets längd
 - Justering av snabbansättnings arbetslag
- 2.1.3 – Anordning för smörjning av klingan
 - Justering av skruvstyckets backar
- 2.1.4 – Kontroll av rätt vinkel mellan sågklinga och arbetsbord
 - Vridning av kaphuvud för geringar 45° höger eller vänster
 - Vridning av kaphuvud för geringar i vertikalplanet

Chapter 2.1

ADJUSTMENTS

- 2.1.1 – Machine set up
- 2.1.2 – Head stroke adjustment
 - Adjustment of fast approach stroke
- 2.1.3 – Blade lubricating device
 - Adjusting jaws
- 2.1.4 – Check for perpendicularity between saw blade face and base
 - Rotation of the head for cuts at 45° right or left
 - Setting head for 45° vertical cuts

Kapittel 2.1

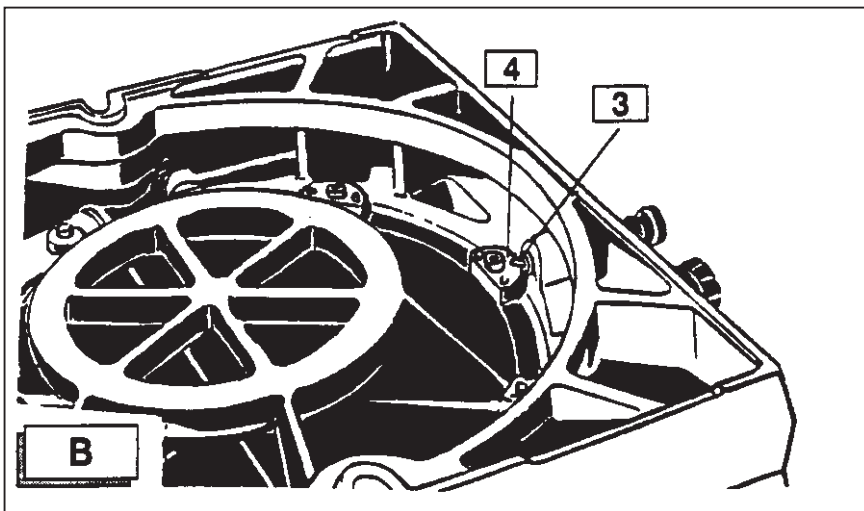
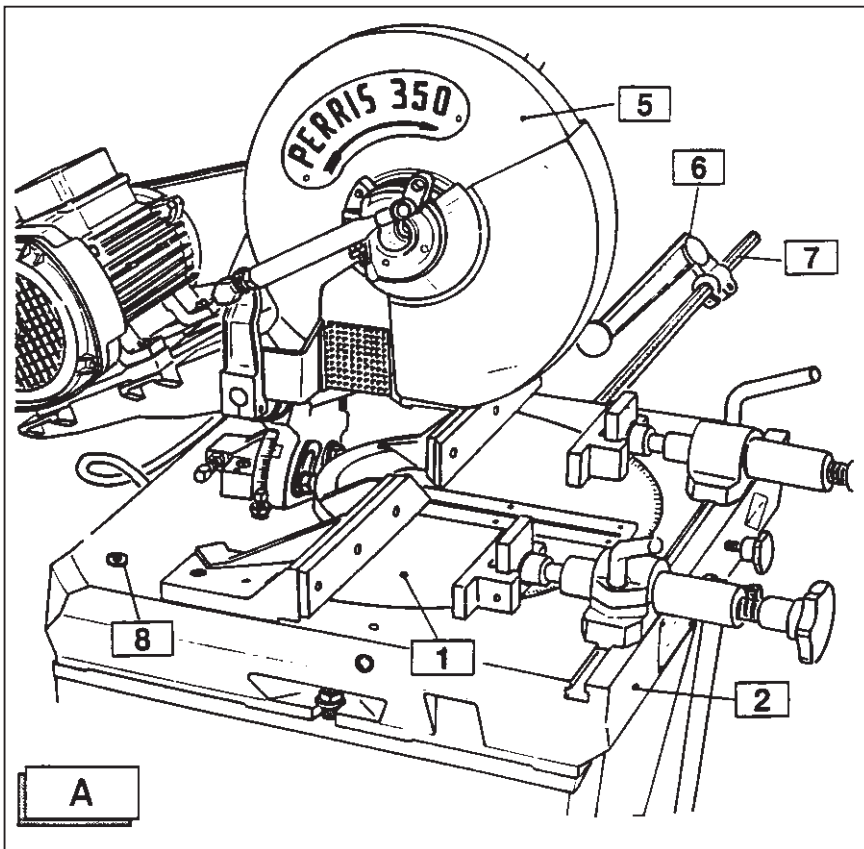
INNSTILLINGER

- 2.1.1 – Montering av maskinen
- 2.1.2 – Innstilling av hodets slaglengde
 - Valg av hurtigansetting
- 2.1.3 – Anordning for smøring av sagbladet
 - Justering av skrustikkens bakker
- 2.1.4 – Kontroll av rett vinkel mellom sagblad og arbeidsbord
 - Vridning av kappehode før gjæring 45° høyre/venstre
 - Vridning av kappehode før gjæring i vertikal posisjon

MESSA A PUNTO DEL- LA MACCHINA PER TUTTI I MODELLI

Prima di passare al funzionamento, la macchina deve essere completa degli organi di cui è fornita e sottoposta a un generale:

- Spingere lateralmente la testa ed accertarsi che il disco graduato (1) si bloccato contro il basamento (2). In caso contrario, spingere la testa fino a che si percepisce uno scatto determinato dall'inserimento del piolo (3) sul blocchetto (4).
- Alzare e abbassare la testa (5), in modo da controllarne i movimenti.
- Montare l'asta millimetrata con il corsoio d'arresto barre (6-7).
- Introdurre nella macchina il liquido per la lubrificazione della lama, attraverso il tappo. (8).



IMPORTANTE: Prima di effettuare una operazione di taglio, regolare la vite, l'ampiezza di oscillazione della testa, in modo che la lama non tagli il disco graduato.

MACHINE SETTING FOR ALL MODELS

Before starting to operate the machine fit all the standard accessories and give a general check by proceeding as follows:

- Push the saw head at the side and check the graduated disc (1) be clamped on base (2). If not, push the saw head until a click is heard which means that pin (3) is engaged in block (4).
- Raise and lower the saw head (5) so as to check the movements.
- Fit the millimetric graduated rod with barstop (6-7).
- Add saw blade cooling liquid to machine through filler plug (8).

IMPORTANT: Check the head down before starting cutting-off operation, and eventually adjust it by means of screw.

A wrong adjustment of head-down feed may cause the blade to cut the graduated disc.

ANVISNINGER SOM GJELDER FOR ALLE MASKINMODELLERNE

Før maskinen tas i bruk skal alle standard tilbehør monteres og en generell kontroll gjøres etter følgende rutine:

- Skyv kappehodet til siden og kontroller at den graderete skiven (1) er fastspennet mot maskinbasen (2). Hvis ikke, skyv kappehodet til sperrestift (3) låses i låseposisjon (4).
- Hev og senk kappehodet (5) for å kontrollere dens bevegelighet.
- Monter den graderete stangen med lengdeanslag (6-7).
- Fyll på skjærevæske via påfyllingen (8).

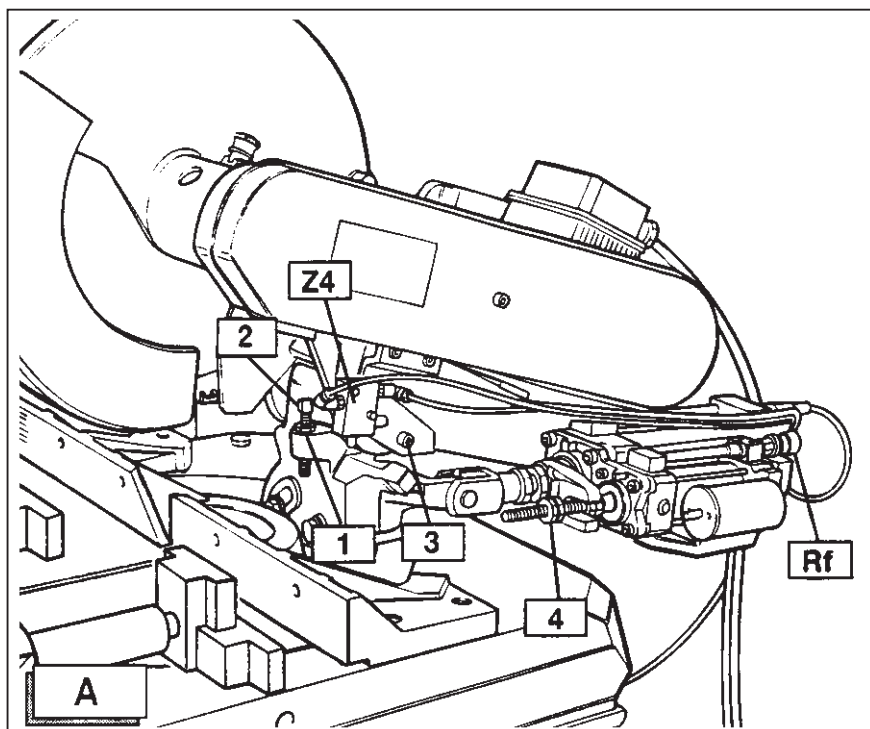
VIKTIG: Kontroller slaglengden på kappehodets nedgående bevegelse før kapping skjer og juster om nødvendig med stillskruen. Dette gjøres for å unngå at bladet når ned til den graderete skiven og skader ned.

ANVISNINGAR GILTIGA FÖR ALLA MASKINMODELLER

Innan en maskin tas i bruk skall alla standard tillbehör monteras och en allmän kontroll göras enligt följande rutin:

- Skjut kaphuvudet åt sidan och kontrollera att den graderade skivan (1) är fastspänd mot maskinbasen (2). Om inte, förskjut kaphuvudet tills spärrstiftet (3) hörbart låser i låslåget (4).
- Höj och sänk kaphuvudet (5) för att kontrollera dess rörlighet.
- Montera den graderade stangen med dess längdanslag (6-7).
- Fyll på skärvätska genom påfyllningen (8).

VIKTIGT: Kontrollera slaglängden på kaphuvudets nedåtgående rörelse innan kapning sker och justera om nödvändigt med ställskruven. Detta göres för att undvika att kapklingen når ner till den graderade skivan och skadar den.



REGOLAZIONE CORSA TESTA

La corsa ottimale della testa in funzione del diametro della lama fornita ($\varnothing$ 350) è regolata in ditta in fase di collaudo.

Nel caso si utilizza una lama di minor diametro bisogna che la testa, per completare il taglio, abbia la possibilità di scendere ulteriormente.

Allo scopo allentare il dado (1) e avvitare la vite (2) finché la lama scenderà sotto il piano di appoggio sul fondo della feritoia sul disco.

Bloccare il dado (1).

NB.: Rifare la regolazione se si rimonta una lama di diametro maggiore, altrimenti si taglia il disco girevole, regolare inoltre la valvola Z4 allentando la vite (3) (solo versione C 205).

C 205 Versione SEMIAUTOMATICA PNEUMATICA

La corsa della testa va regolata in funzione del diametro della lama da utilizzare e comunque deve essere tale da consentire la fuoriuscita completa della lama dal pezzo.

La valvola pneumatica (Z4) determina il finecorsa-ritorno della testa; il suo azionamento è determinato dall'attacco del cilindro ed è fisso.

NB.: Controllare la corsa della testa ogni volta che si cambia il diametro della lama. Controllare inoltre che il finecorsa taglio testa ritorni indietro. Regolare eventualmente la valvola Z4 allentando la vite (3).

REGOLAZIONE CORSA ACCOSTAMENTO RAPIDO

Con circuito pneumatico non alimentato, posizionare il pezzo con estemità che non interferisca con la zona di spazio occupata dalla lama nella fase di discesa. Agire sui dadi (4) per la regolazione della corsa di accostamento rapido della lama al pezzo.

Far avanzare la testa operatrice, (se questa operazione è difficoltosa agire sulla valvola regolatrice di flusso (Rf) fermandola quando il bordo dentato della lama viene a trovarsi sopra la superficie del pezzo di alcuni millimetri.

Da questo punto la valvola regolatrice di flusso (Rf) controlla la velocità di lavoro della. Bloccare i dadi (4).

HEAD STROKE ADJUSTMENT

The optimal head stroke, bearing in mind the diameter of the blade supplied (Ø 350), is adjusted during the testing phase at the manufacturer's plant.

If the user uses a smaller blade the head must have the possibility of descending further in order to completely execute the cut.

Proceed as follows:

Loosen the nut (1) and tighten the screw (2) until the blade descends below the supporting plane at the bottom of the slit on the disk.

Tighten the nuts (1).

Repeat the adjustment if a blade with a larger diameter is fitted, otherwise it will cut the rotating disc, and adjust the valve Z4, slackening the screw (3) (version C205 only).

C 205 Version SEMIAUTOMATIC AIR-OPERATED

The head stroke is adjusted according to the diameter of the blade used and in any case it must allow the blade to emerge completely from the workpiece. Z3 pneumatic valve controls head return; its operation is determined by the fitting of cylinder and is fixed Z4 pneumatic valve controls the expansion of the working stroke, for adjustment loosen screw (3) and move it.

NB. Check the travel of the head each time the blade diameter is changed. Check also that the head cutting limit switch comes back. If necessary, adjust the valve Z4, slackening the screw (3).

ADJUSTMENT OF FAST APPROACH STROKE

The pneumatic circuit being disconnected, position the piece so that the end will not interfere with the blade area.

Act on nuts (4) for adjusting the fast approach stroke of the blade to the workpiece.

Drive downward the head if this operation would be difficult, act on flow regulating valve (Rf) and stop it when the blade tooth will stand a few mm. above the workpiece surface. From this point, the flow regulating valve (Rf) must control the head approaching speed to the piece for executing the cut. Lock nuts (4).

JUSTERING AV KAPHUVUDET'S SLAGDJUP

Kaphuvudets optimala slagdjup med hänsyn till klingdiametern (Ø350) är inställd från fabriken.

Om en mindre klinga användes måste slagdjupet sättas större för att kappingen skall kunna fullföljas.

Gör som följer:

Lösna muttern (1) och skruva ner skruven (2) tills klingan når ner under arbetsbordets yta. Dra fast muttern (1).

Observera: Om en klinga med större diameter monteras, glöm inte att åter justera slagdjupet då annars den rörliga skivan kan skadas.

C 205 Versione HALVAUTOMATISK TRYCKLUFTMANÖVRERAD

Kaphuvudets slagdjup justeras med hänsyn till klingdiameter så att klingan når helt igenom arbetsstycket. Tryckluftventilen Z3 kontrollerar kaphuvudets övre läge vid återgång. Dess funktion styr arbetscylindern och är fix. Tryckluftventilen Z4 styr slagdjupet. För inställning användes skruven (3).

Observera: Glöm inte att kontrollera slagdjupet efter varje gång klinga med annan diameter monterats. Kontrollera också att huvudets ändgränsläge kommer tillbaka. Om nödvändigt justera ventil Z4, genom att släppa på skruv (3).

INSTÄLLNING AV SNABBAN-SÄTTNINGENS SLAGLÄNGD

Med tryckluften bortkopplad, placera arbetsstycket så att dess ände inte kan nås av klingan.

Justera med muttrarna (4) slaglängden av klingans snabbansättning.

Mata ner kaphuvudet. Om detta går tungt, släpp på något tryckluft med reglerventilen (Rf) och stoppa när klingan är några millimeter ovanför arbetsstycket. Från denna position skall reglerventilen (Rf) styra kaphuvudets hastighet nedåt för att genomföra kappingen. Lås med muttrarna (4).

JUSTERING AV KAPPEHODETS SLAGDYBDE

Kappehodets optimale slagdybde med hensyn til sagbladdiameteren (Ø350) er justert fra fabrikk.

Hvis mindre blad skal brukes må slagdybden settes større for at kappingen skal kunnes fullføres.

Gjør som følger:

Løsne mutter (1) og skru ned skruen (2) til bladet når ned under arbeidsbordets flate. Fest mutteren (1).

OBS! Hvis det monteres et sagblad med større diameter, glem ikke å justere slagdybden, for ellers kan den bevegelige skiven skades.

C 205 HALVAUTOMATISK TRYCKLUFTMANØVRERT

Kappehodets slagdybde justeres med hensyn til sagbladdiameter slik at klingen når helt igjennom arbeidsstykket.

Trykkluftventilen Z3 kontrollerer kappehodets øvre posisjon ved retur. Dens funksjon styrer arbeidssylindren og er fast. Trykkluftventilen Z4 styrer slagdybden. Før innstilling brukes skruen (3).

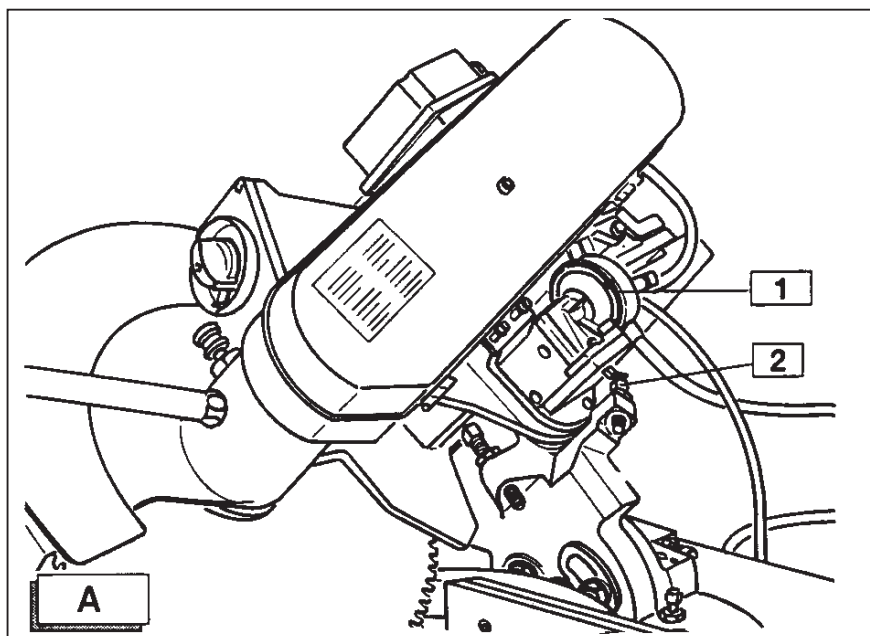
OBS! Glem ikke å kontrollere slagdybden etter hver gang det monteres et sagblad med større diameter. Kontroller også at hodets endegrensenivå returnerer. Om nødvendig juster ventil Z4 ved å løsne litt på skruen (3).

INNSTILLING AV HURTIG-ANSETTINGENS SLAGLENGDE

Med tryckluften frakoblet; plasser arbeidsstykket slik at sagbladet ikke trefte det.

Juster med mutterne (4) slaglengden av sagbladets hurtiglåsning.

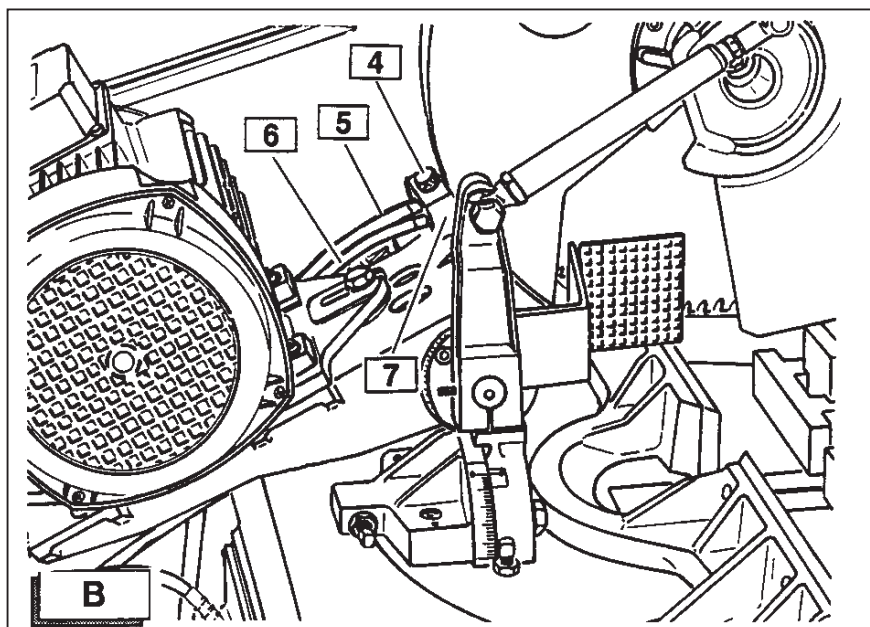
Mat ned kappehodet. Hvis dette går tungt, slipp ut litt tryckluft med reglerventilen (Rf) og stopp når sagbladet er noen millimeter over arbeidsstykket. Fra denne posisjon skal reglerventilen (Rf) styre kappehodets hastighet ned for å gjennomføre kappingen. Lås mutterne (4).



DISPOSITIVO DI LUBRIFICAZIONE LAMA (C 060)

Ogni qualvolta si alza la testa, la vite con contradado (2) aziona la levetta di comando pompa, la quale aspira dalla vasca una quantità di lubrificante variabile a seconda dell'entità dello spostamento della levetta stessa.

È evidente quindi che per regolare la portata della pompa (1) occorre avvitare o svitare la vite con contradado (2). Allorché si abbassa la testa per compiere un'azione di taglio, avviene l'azione di pompaggio ed il lubrificante fuoriesce dall'irroratore andando ad investire la lama.

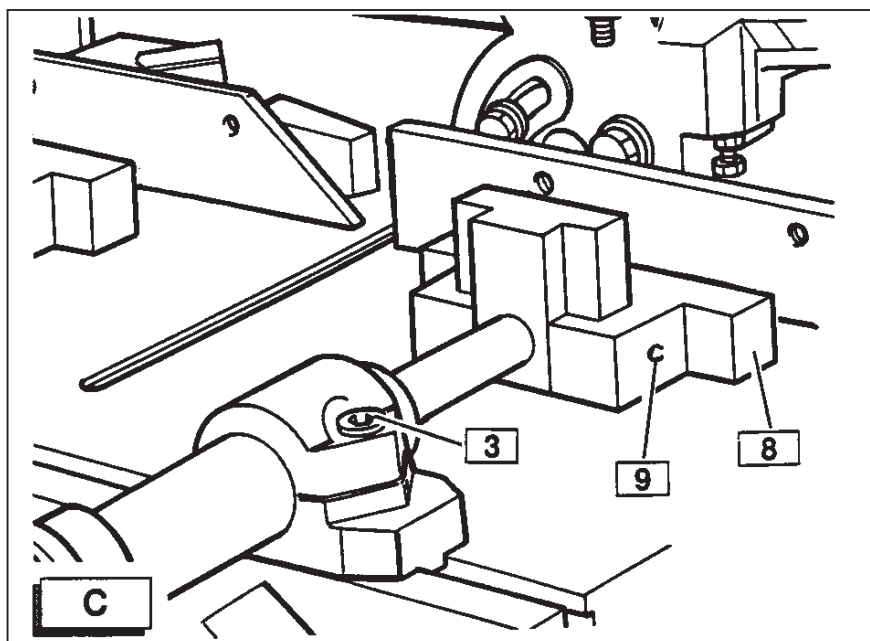


(C 064 - C 205)

Il dispositivo di lubrificazione della lama consta di blocchetto nebulizzatore (7) nel quale convergono le condutture del liquido lubrificante (6) e quella dell'aria compressa (5).

Quando la testa inizia la discesa, l'aria va in pressione nella condotta (5) e passa attraverso il foro del nebulizzatore risucchiando il liquido lubrificante che viene polverizzato sulla lama.

L'azione lubrificante dura per tutta la fase di taglio. Per regolare la quantità di lubrificazione che investe la lama agire sul pomello (4).



REGOLAZIONE DELLE MORSE (C 064 - C 205)

Sbloccando la vite (3) si libera la morsa nei movimenti in direzione trasversale e longitudinale.

Inoltre, allentando la vite a grana (9) è possibile lo spostamento in verticale delle ganasce (8) per particolari lavorazioni.

PER UNA PERFETTA RIUSCITA DEL TAGLIO LE GANASCE DEVONO RISULTARE IL PIU' VICINO POSSIBILE ALLA LAMA

BLADE LUBRICATING DEVICE (C 060)

Each time saw head is raised, the screw with lock nut (2) actuates the pump lever; the volume of coolant is proportional to the amount of pump lever displacement.

To adjust pump (1) delivery, drive-in or back-off screw with lock-nut (2). When blade head is lowered for cutting, pump is actuated and coolant flows from nozzle and is directed on the blade.

(C 064 - C 205)

Blade lubricating device consists of a mist cooling block (7) where hoses for lubricating liquid (6) and compressed air (5) are connected.

When head starts its downfeed, air goes into pressure in the hose (5) and passes through the hole of the mist cooling system, draws-off the lubricating liquid, which is pulverized on blade.

Lubrication lasts throughout the whole cutting phase.

Knob (4) regulates quantity of lubrication on blade.

ADJUSTING JAWS (C 064 - C 205)

When screw (3) is loose, the vice can be moved crosswise or longitudinally. By unscrewing the grub screw (9), jaws (8) can be vertically displaced for special works.

FOR BEST RESULTS, THE JAWS SHOULD BE AS CLOSE AS POSSIBLE TO THE BLADE

ANORDNING FÖR SMÖRJNING AV KAP- KLINGAN (C 060)

Varje gång kaphuvudet höjes aktiverar skruven med låsmuttern (2) en pumparm. Mängden skärvätska är proportionell mot pumparmens slaglängd.

För att ställa in pumpens (1) leveransmängd användes skruven (2) med sin låsmutter.

När kaphuvudet sänkes för kapning aktiveras pumpen och skärvätska matas fram och styrs mot klingan.

(C 064-C205)

Anordningen för smörjning av kapklingan består av en blandarenhet (7) kopplad till tryckluft (5) respektive skärvätska (6). När kaphuvudet sänkes öppnas matarledningen (5) för tryckluft, som då passerar genom ett munstycke i blandarenheten, drar med sig skärvätska och finför-delar den. Vätskedimman riktas mot kapklingan.

Tillförseln av skärvätska pågår under hela kapningsfasen. Med knappen (4) regleras kvantiteten skärvätska till klingan.

INSTÄLLNING AV SKRUVSTYCKET BACKAR (C 064-C205)

När skruven (3) lossats kan skruvstycket skjutas sidledes och i längsled. Genom att lossa skruven (9) kan backen (8) justeras också i höjdlid vid speciella arbetsuppgifter.

FÖR ATT NÅ BÄSTA RESULTAT SKALL BACKEN VARA SÅ NÄRA KAPKLINGAN SOM MÖJLIGT

ANORDNING FØR SMØRING AV SAGBLAD (C 060)

Hver gang kappehodet heves, aktiverer skruen med låsemutteren (2), en pumpearmer. Mengde skjærevæske er i forhold til pumpearmens slaglengde.

For å stille inn pumpens (1) leveransmengde, anvendes skruen (2) med sin låsemutter. Når kappehodet senkes for kapping, aktiveres pumpen og skjærevæsken mates fram og styres mot sagbladet.

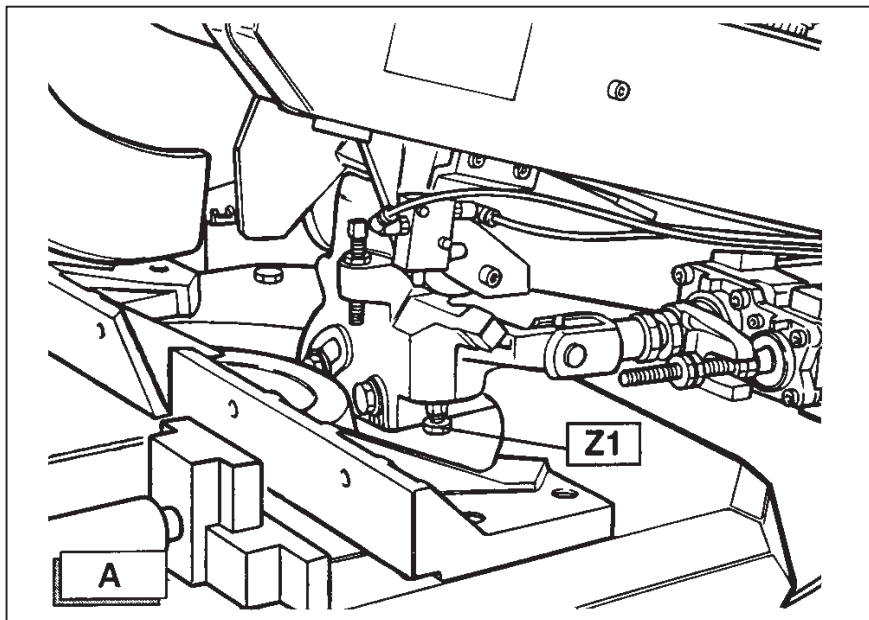
(C 064-C205)

Anordningen for smøring av sagbladet består av en blanderenhet (7) koblet til trykkluft (5) respektive skjærevæske (6). Når kappehodet senkes åpnes mateledningen (5) for trykkluft, som passerer gjennom et munnstykke i blanderenheten, trekker med seg skjærevæske og finfordeler den. Væskedampen rettes mot sagbladet. Tilførselen av skjærevæsken pågår under hele kappefasen. Med knappen (4) reguleres kvantiteten av skjærevæske til sagbladet.

INNSTILLING AV SKRUSTIKKENS BAK- KER (C 064-C205)

Når skruen (3) løsnes kan skrustikken skyves sidelengs og i lengderetning. Ve å løsne skruen (9) kan backen (8) heves og senkes ved spesielle arbeidsoppgaver.

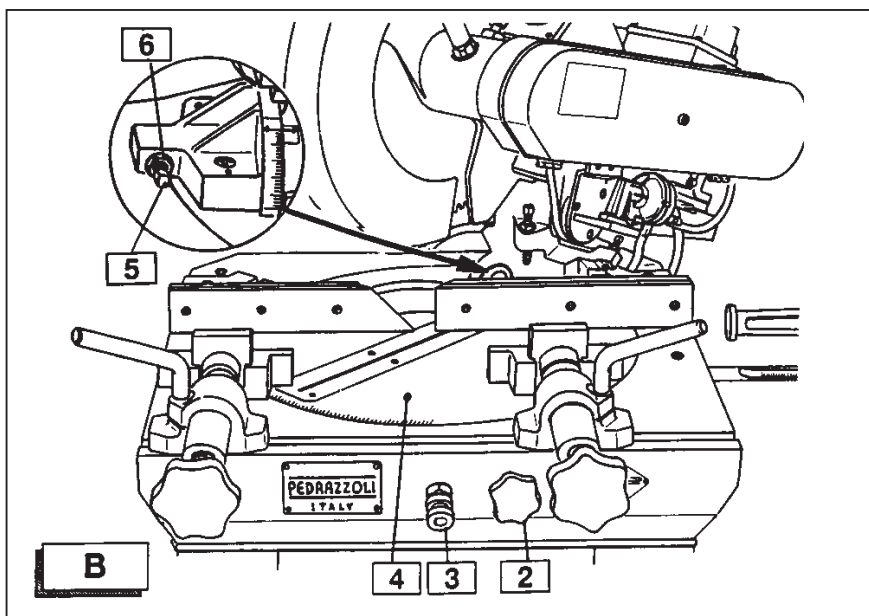
FOR Å OPPNÅ BEST RESULTAT SKAL BAKKEN VÆRE SÅ NÆR SAGBLADET SOM MULIG.



CONTROLLO DELLA PERPENDICOLARITÀ FRA IL PIANO DELLA LAMA E QUELLO DELLA BASE

Nel caso che la macchina non realizzi il taglio perpendicolare all'asse del pezzo, si può ripristinare la condizione di perpendicolarità agendo nel seguente modo:

Avvitare o svitare la vite di regolazione (1), dopo aver allentato il rispettivo controdado, fintantoché non sia raggiunta la condizione di cui sopra.

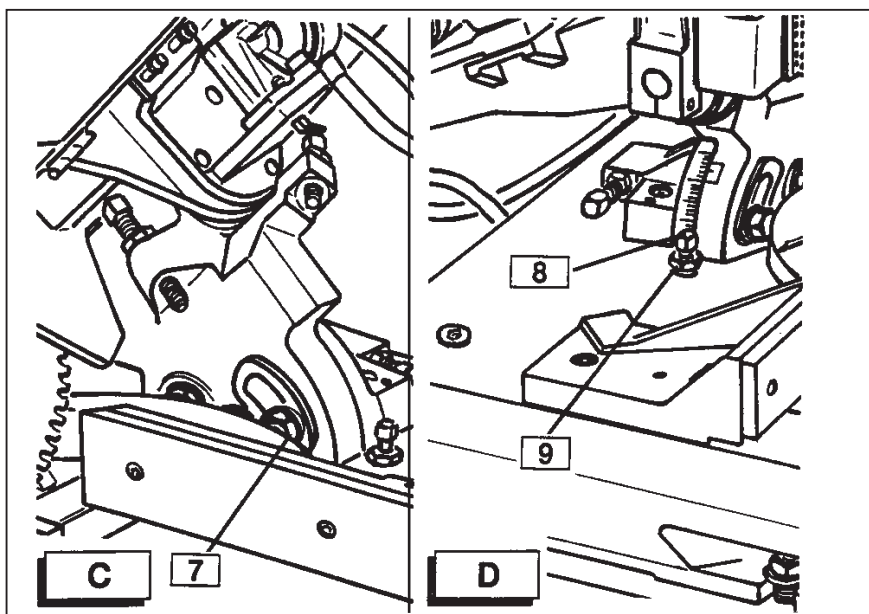


ROTAZIONE DELLA TESTA PER TAGLI OBLIQUI SULL'ASSE ORRIZZONTALE

Per ruotare la testa è necessario: sbloccare il volantino (2) ed il nottolino (3). Facendo leva sulla testa, ruotare il disco (4) nella posizione desiderata. Si possono eseguire tagli con inclinazione variabile rispetto all'asse orizzontale del pezzo da 0° a 45° verso destra e verso sinistra.

Nelle posizioni 0° e 45° destra e sinistra, il nottolino (3) si inserisce in apposite sedi che garantiscono l'esattezza dell'angolo richiesto.

Il volantino (2) serve a bloccare il disco (4) nelle posizioni intermedie. Per l'esatto riscontro nei tagli a 45° destra e sinistra, agire sulle viti (5) con controdado (6).



ROTAZIONE DELLA TESTA PER TAGLI OBLIQUI SULL'ASSE VERTICALE

Per ruotare la testa è necessario: sbloccare le viti (7), quindi posizionare la testa con l'inclinazione desiderata fino a 45° verso sinistra.

Bloccare nuovamente le viti (7).

La posizione a 45° è garantita agendo sulla vite (8) con controdado (9).

CHECK FOR PERPENDICULARITY BETWEEN SAW BLADE FACE AND BASE

Should machine not performed cuts which are perpendicular to workpiece centre line, adjust as follows:

Drive-in or back-off adjusting screw (1) (loosen first relative lock nut until cuts results perfectly perpendicular.

ROTATION OF THE HEAD FOR CUTS AT 45° RIGHT OR LEFT

To set the head: unscrew knob (2) and release catch (3). Lift head and turn disc (4) to the desired position. Cuts can be made from 0° to 45° at right or left of in the horizontal axis. At zero and at 45° in either direction, catch (3) will enter corresponding holes to give an exact setting.

For other positions, knob (2) must be tightened up to clamp the disc (4) in the intermediate position. For the adjustment of the stops for left and right meter cuts, turn the screws (5) with nut (6).

SETTING HEAD FOR 45° VERTICAL CUTS

To set the head: release screws (7), adjust the head to the desired inclination, up to 45° to the left. Tighten up screws (7) again.

The 45° position is guaranteed by acting on the screw (8), with locking-nut (9).

KONTROLL AV RÄT VINKEL MELLAN SÅGKLINGA OCH ARBETSBORD

Skulle kapsnittet inte vara exakt lodrätta genom arbetsstycket skall detta åtgärdas som följer:

Lossa ställskruvens (1) låsmutter och justera med skruven tills klingan får korrekt lodvinkel.

VRIDNING AV KAPHUVUDET FÖR GERINGAR 45° HÖGER ELLER VÄNSTER

För att ställa in kaphuvudet, skruva ut ratten (2) och lossa spärren (3). Lyft kaphuvudet och vrid skivan (4) till önskat läge. Geringar från 0° till 45° höger eller vänster kan göras. Spärren (3) ger exakta inställningar vid 0° och +/-45°.

För mellanliggande vinklar användes ratten (2) för att låsa skivan (4) i önskat läge. För att justera geringsstoppen 45° vänster och höger, justera med skruvarna (5) och muttern (6).

VRIDNING AV KAPHUVUDET FÖR GERINGAR I VERTIKALPLANET

För att ställa in kaphuvudet lossas skruven (7) varefter önskad vinkel upp till 45° vänster ställs in. Dra fast med skruven (7) igen.

Positionen 45° låses med skruven (8) och låsmutter (9).

KONTROLL AV RETT VINKEL MELLOM SAGBLAD OG ARBEIDSBORD

Skulle sagesnittet ikke være eksakt loddrett gjennom arbeidsstykket, kan dette justeres på følgende måte:

Løsne stillskruens (1) låsemutter og juster med skruen til sagbladet får korrekt vinkel.

VRIDNING AV KAPPEHODET FOR GJÆRING 45° HØYRE ELLER VENSTRE

For å stille inn kappehodet må rattet (2) skrus ut og sperren (3) løsnes. Løft kappehodet og vri skiven (4) til ønsket posisjon. Gjæringer fra 0° til 45° høyre eller venstre kan utføres. Sperren (3) gir eksakte innstillinger ved 0° og +/-45°.

For mellomliggende vinkler anvendes rattet (2) for å låse skiven (4) i ønsket posisjon. For å justere gjæringsstoppen 45° venstre og høyre, juster med skruene (5) og mutter (6).

VRIDNING AV KAPPEHODET FOR GJÆRING VERTIKALT

For å stille inn kappehodet løsnes skruen (7) til ønsket vinkel opp til 45° oppnås. Fest skruen (7) igjen.

Posisjonene 45° låses med skruen (8) og låsemutter (9).

Capitolo 2.2

USO DELLA MACCHINA

- 2.2.1 – Prima del funzionamento
 - Cambio lama
 - Dispositivo di lubrificazione lama
- 2.2.2 – Regolazione delle morse
 - Inversione delle pulegge, tensione della cinghia

Kapitel 2.2

HANDHAVANDE AV MASKINEN

- 2.2.1 – Före start
 - Byte av blad
 - Kylvätskesystem
- 2.2.2 – Inställning av skruvstycket
 - Växling av remskivor. Remspänning

Chapter 2.2

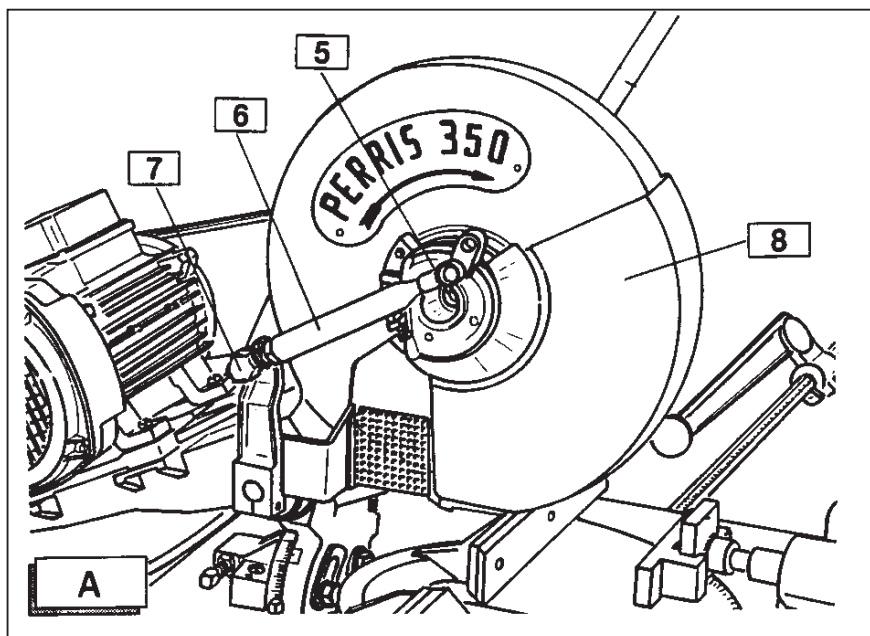
OPERATION

- 2.2.1 – Before operation
 - Blade replacement
 - Blade coolant unit
- 2.2.2 – Adjusting jaws
 - Pulley inversion, belt tension

Kapittel 2.2

BRUK AV MASKINEN

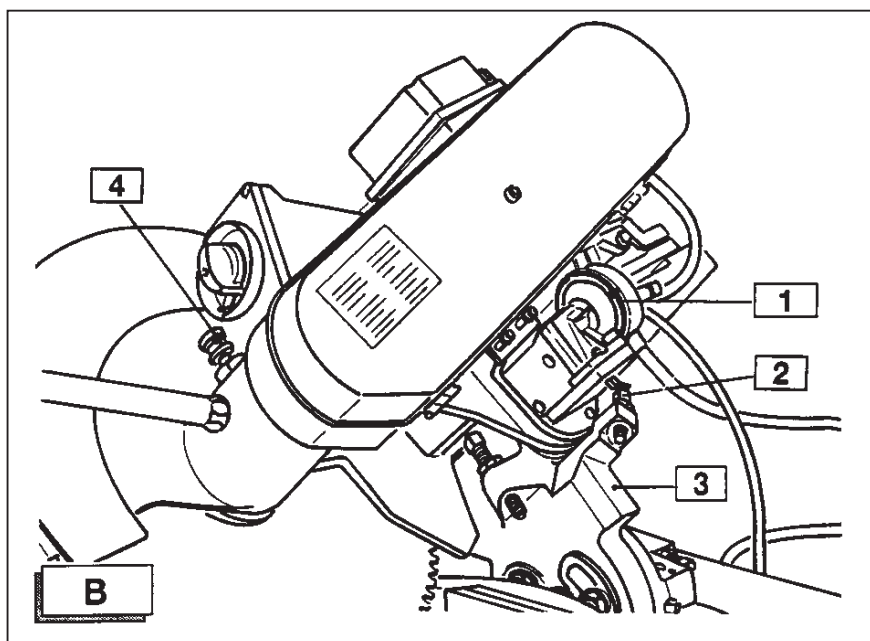
- 2.2.1 – Før start
 - Byte av blad
 - Kjølevæskesystem
- 2.2.2 – Innstilling av skrustikke
 - Veksling av remskiver. Remspenning



PRIMA DEL FUNZIONAMENTO

Ogni giorno, prima di mettere in moto la macchina accertarsi che tutti i coperchi e i carter siano al loro posto e bloccati con le viti, in particolare i carter di protezione della lama a nastro.

Accertarsi del corretto funzionamento, dove siano presenti, dei micro-interruttori di sicurezza (premendo il dispositivo relativo oppure aprendo uno sportello durante un ciclo di funzionamento a vuoto la macchina deve bloccarsi).



CAMBIO LAMA

ATTENZIONE: Questa operazione va eseguita da una sola persona: il responsabile della macchina.

Questa persona è inoltre responsabile della corretta sistemazione del carter dopo la sostituzione della lama.

- Bloccare l'albero porta lama inserendo il dente dell'impugnatura del gruppo piolo arresto (4) nel canale più profondo della boccala.
- Togliere il gruppo cannotto di comando (6) svitando la vite (7).
- Sollevare il carter coprilama (8) e sbloccare la vite (5).

La vite ha **filettatura sinistra**. Togliere la flangia bloccalama.

Sostituire la lama e bloccare a fondo la vite (5).

- Montare il gruppo cannotto di comando. Liberare quindi l'albero porta lama riportando il pomello (4) nella posizione iniziale, ed accertarsi che la lama ruoti liberamente.
- Quest'ultimo controllo è molto importante per evitare all'avviamento del motore, possibili rotture su organi vitali della macchina, nel caso non sia avvenuto lo sgancio.

DISPOSITIVO DI LUBRIFICAZIONE LAMA

Il dispositivo di lubrificazione della lama consta di una pompa a membrana (1) la cui leva è azionata dalla vite con controdado (2) montata sulla flangia (3).

BEFORE TURNING THE MACHINE ON

Daily check that all the covers and protection guards, particularly the guard protecting the band-saw blade are positioned correctly and held firmly in place by the screws.

Make sure that the safety microswitches, if there are any, are working correctly by pressing the relative device or by opening a door during an idle cycle and checking if the machine stops.

BLADE REPLACEMENT

WARNING: This operation must be carried out by one person only, i.e. the person in charge of the machine. This person is also responsible for remounting the guard once the blade has been replaced.

- Lock the blade spindle by inserting the knob tooth (4) in the deepest vent-hole of the bosch.
- Unscrew screw (7) and remove the blade protection actuator assembly.
- Turn the movable blade cover (8) and untighten the screw (5) which has a **left-hand threading**. Remove the saw blade locking flange, replace the blade and tight completely the screw (5).
- Put back into place the blade cover actuator, then free the blade spindle by replacing the knob (4) in its original position and make sure that the blade is free to rotate.
- The last mentioned check is very important in order to avoid danger of damaging vital machine parts when switching on motor.

BLADE COOLANT UNIT

The blade coolant unit consists of a diaphragm pump (1) whose lever is operated by screw with lock nut (2) fitted on flange (3).

FÖRE START

- Kontrollera dagligen att alla täckplåtar och skyddskåpor, i synnerhet de som skyddar sågklingen, är riktigt på plats och stadigt fasthållna av sina fästsruvar.
- Kontrollera att säkerhetsmikrobrytarna, där sådana finns, fungerar korrekt genom att trycka på brytarnas givare eller genom att öppna den dörr mikrobrytaren kontrollerar med maskinen i tomgång, och då se om maskinen stoppas.

UTBYTE AV KAPKLINGA

Observera: Detta moment måste utföras av den för maskinen ansvarige operatören. Denne är också ansvarig för att demonterade skyddskåpor åter monteras efter byte av klingan.

- Lås klingans drivspindel genom att sätta låssprint (4) i det djupaste läget i bussningen.
- Skruva ut skruven (7) och lyft av skyddskåpans länkmarm.
- Förskjut klingans rörliga skyddskåpa (8) och lossa skruven (5) **vilken är vänstergängad**. Demontera klingans medbringare, ersätt klingan och dra åter skruven (5).
- Montera klingan med sågtänderna riktade neråt och lås med skruven (5 figur C).
- Montera åter skyddskåpans länkmarm, lossa drivspindeln genom att åter placera låssprinten (4) i sin ursprungliga position och kontrollera att klingan kan rotera. **Detta senaste moment är mycket viktigt för att undvika risken att skada vitala maskindelar när motorn åter startas.**

KYLVÄTSKE-SYSTEMET

Klingans kylsystem består av en diafragmapump (1) vars pumparm aktiveras av en anslagsskruv med låsmutter (2) monterad på flänsen (3).

FØR START

- Kontroller daglig at alle plater og vern, spesielt de som verner klingen, er riktig plassert og sitter fast.
- Kontroller at sikkerhetsmikrobryterne, der disse finnes, fungerer korrekt ved å trykke på bryternes givere eller ved å åpne den døren mikrobryteren kontrollerer med maskinen på tomgang, og da se om maskinen stopper.

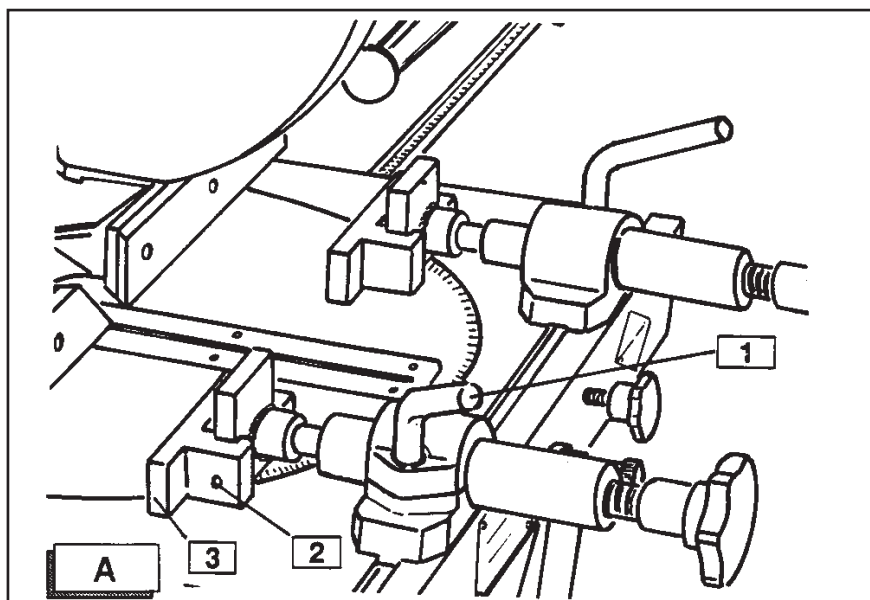
BYTTE AV SAGBLAD

OBS! Dette momentet må utføres av den som er ansvarlig for maskinen. Den ansvarlige har også ansvar for at demonterte vern monteres etter bytte av sagblad.

- Lås bladets drivspindel ved å sette låsesplinten (4) i det dypeste nivået i bussingen.
- Skru ut skruen (7) og løft av vernets lenkearm.
- Forskyv sagbladets bevegelige vern (8) og løsne skruen (5) (som er venstregjengenget). Demonter klingens medbringere, bytt sagblad og fest skruen (5).
- Monter sagbladet med sagtennene rettet ned og lås med skruen (5 figur C).
- Monter vernets lenkearm, løsne drivspindelen ved å plassere låsesplinten (4) i opprinnelig posisjon og kontroller at sagbladet roterer. **Dette momentet er meget viktig for å unngå risiko for skade på vitale maskindeler når motoren startes.**

KJØLEVÆSKE-SYSTEMET

Sagbladets kjølesystem består av en diafragmapumpe (1) der pumpearmen aktiveres av en anslagsskrue med låsemutter (2) montert på flensen (3).

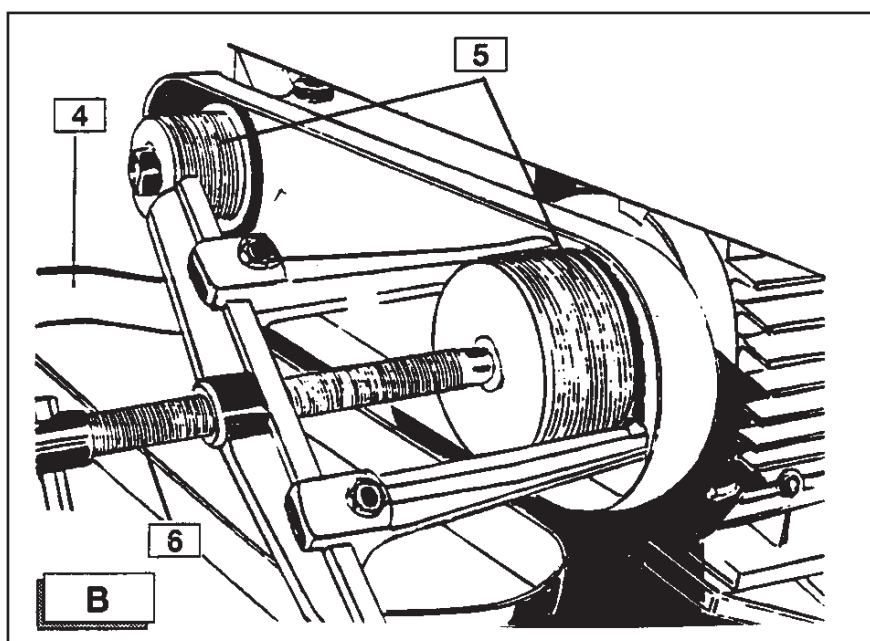


REGOLAZIONE DELLE MORSE (C 060)

Sbloccando la leva (1) si libera la morsa nei movimenti in direzione trasversale e longitudinale.

Inoltre, allentando la vite a grana (2) è possibile lo spostamento in verticale delle ganasce (3) per particolari lavorazioni.

PER UNA PERFETTA RIUSCITA DEL TAGLIO LE GANASCE DEVONO RISULTARE IL PIU' VICINO POSSIBILE ALLA LAMA



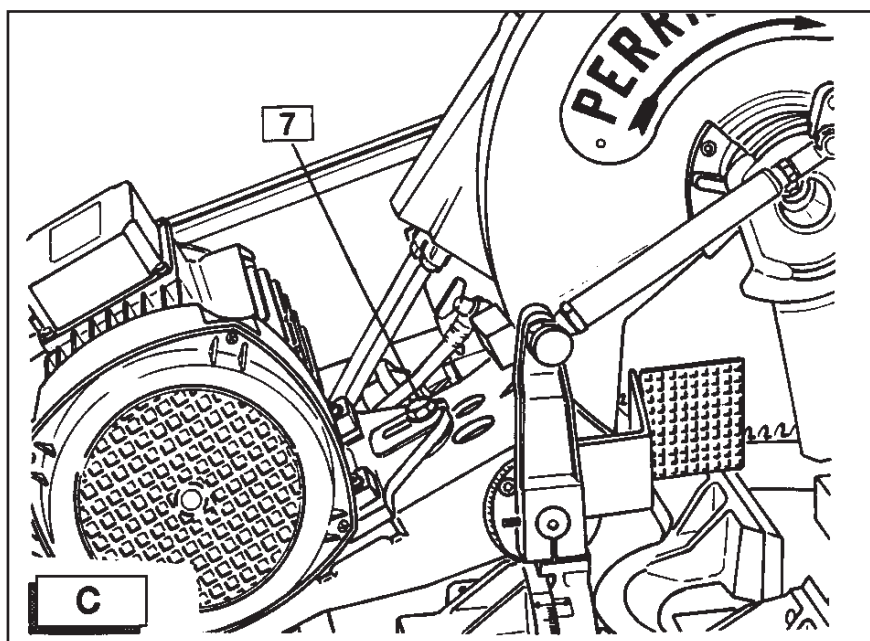
INVERSIONE DELLE PULEGGE, TENSIONE DELLA CINGHIA

Togliere tensione alla macchina.

L'inversione delle pulegge va eseguita nel seguente modo:

aprire il carter copricinghia (4), allentare le viti (7) che fissano il telaio di supporto motore alla testa, togliere la cinghia, togliere con l'aiuto di un estrattore (6) le pulegge (5), invertirle, rimontare la cinghia che dev'essere tesa con un carico di 80 Kg. circa, fissare le viti (7), chiudere il carter.

N.B.: Usando la velocità più alta bisogna montare lame con denti riportati in metallo duro.



ADJUSTING JAWS (C 060)

When lever (1) is loose, the vice can be moved crosswise or longitudinally. By unscrewing the grubscrew (2), jaws (3) can be vertically displaced for special works.

FOR BEST RESULTS, THE JAWS SHOULD BE AS CLOSE AS POSSIBLE TO THE BLADE

PULLEY INVERSION, BELT TENSION

Cut out tension.
Pulley inversion must be executed as follows:
open belt guard (4), loosen screws (7) which fix the motor support frame to the head, remove belt, pulleys (5) (by means of an extractor 6), invert them, reset the belt, which must be tightened (approx 80 kg. load) the guard and tighten screws (7).

ATTENTION:
When using the highest speed, a hard metal blade with reported teeth must be mounted.

INSTÄLLNING AV SKRUVSTYCKET (C060)

När låsarmen (1) lossas kan skruvstycket röras i tvärs- och längsled. När pinnskruven (2) lossas kan spännbacken (3) också flyttas i vertikallad för speciella arbeten.

FÖR BÄSTA RESULTAT SKALL SPÄNNBACKARNA ALLTID PLACERAS SÅ NÄRA ARBETSSYCKET SOM MÖJLIGT

VÄXLING AV REMSKI- VOR, REMSPÄNNING

Slå ifrån strömmen. Drivremmarna skall växlas som följer:
Öppna kåpan över remmarna (4). Lossa skruv (7), som håller motorfästet vid kaphuvudet. Lyft av remmen. Lossa remskivorna (5) med en avdragare (6) och växla dem. Lägg åter på remmen och spänn den (cirka 80 kg). Återställ skyddskåpan och lås den med skruvarna (7).

Observera: Maskinens högsta hastigheten kan användas endast i kombination med hårdmetallklinga.

INNSTILLING AV SKRUSTIKKE (C 060)

Når låsearmen (1) løsnes kan skrustikken bevegges i tverr- og lengderetning. Når pinneskruen (2) løsnes kan spennbakken (3) også flyttes vertikalt til spesielt arbeid.

**FOR BESTE RESULTAT SKAL SPENNBACKE NE ALLTID PLAS-
SERES SÅ NÆR ARBEIDSS-
TYK-
KET SOM MULIG.**

VEKSLING AV REMSKIVER, REMSPENNING

Frakoble strømmen. Drivremmene skal veksles som følger:
Åpne vernet over remmene (4). Løsne skrue (7), som holder motorfestet ved kappehodet. Løft av remmen. Løsne remskivene (5) med en avtrekker (6) og skift remskivene. Monter remmene og spenn den (ca. 80 kg). Monter vernet og lås den med skruene (7).

OBS! Maskinens høyeste hastighet kan brukes kun i kombinasjon med hårdmetallblad.

Capitolo 3.1

MANUTENZIONE

- 3.1.1 – **MANUTENZIONI PERIODICHE**
- 3.1.2 – **MANUTENZIONI STRAORDINARIE:**
 - Smontaggio del gruppo testa
 - Smontaggio del gruppo graduato
- 3.1.3 – Montaggio kit morse pneumatiche su versione manuale
- 3.1.4 – Descrizione schema pneumatico
- 3.1.5 – Descrizione schema elettrico
- 3.1.7 – Demolizione e smaltimento rifiuti

Kapitel 3.1

UNDERHÅLL

- 3.1.1 – **PERIODISKT UNDERHÅLL**
- 3.1.2 – **SPECIELLT UNDERHÅLL**
 - Demontering av kaphuvudet
 - Demontering av vridbar skiva i arbetsbordet
- 3.1.3 – Montering av pneumatisk skruvstycke, manuell version
- 3.1.4 – Beskrivning av tryckluftsystemet
- 3.1.5 – Beskrivning av el-systemet
- 3.1.7 – Skrotning och hantering av avfall

Chapter 3.1

MAINTENANCE

- 3.1.1 – **PERIODICAL MAINTENANCE**
- 3.1.2 – **SPECIAL MAINTENANCE:**
 - Removing head assembly
 - Removing graduated disc
- 3.1.3 – Fitting the pneumatic clamps kit on the manual version
- 3.1.4 – Air-operated circuit description
- 3.1.5 – Electric installation description
- 3.1.7 – Demolition and waste disposal

Kapittel 3.1

VEDLIKEHOLD

- 3.1.1 – **PERIODISK VEDLIKEHOLD**
- 3.1.2 – **SPESIELT VEDLIKEHOLD**
 - Demontering av kappehode
 - Demontering av vriar skive i arbeidsbordet
- 3.1.3 – Montering av pneumatisk skrustikke, manuell versjon
- 3.1.4 – Beskrivelse av trykkluftsystemet
- 3.1.5 – Beskrivelse av det elektriske systemet
- 3.1.7 – Skroting og håndtering av avfall

MANUTENZIONI PERIODICHE

La macchina deve essere sottoposta a verifica e manutenzione per mantenere inalterate nel tempo le condizioni tecniche, produttive e di sicurezza predisposte dal costruttore.

ATTENZIONE: prima di effettuare la manutenzione, togliere tensione alla macchina.

Manutenzione giornaliera

- Pulire con aria compressa il disco e la base della macchina inoltre le valvole pneumatiche sotto alla testa (versione C 064 - C 205).

Manutenzione settimanale

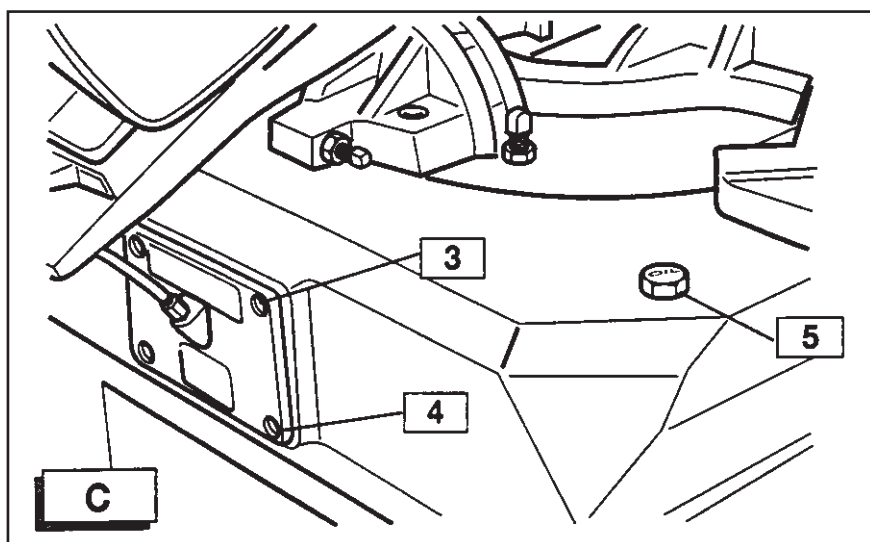
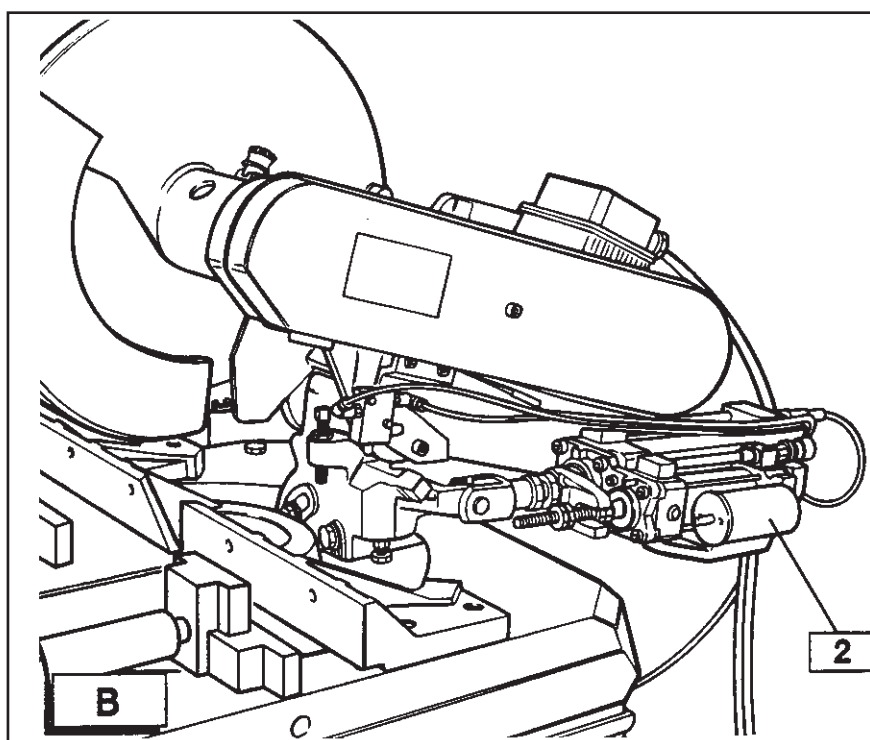
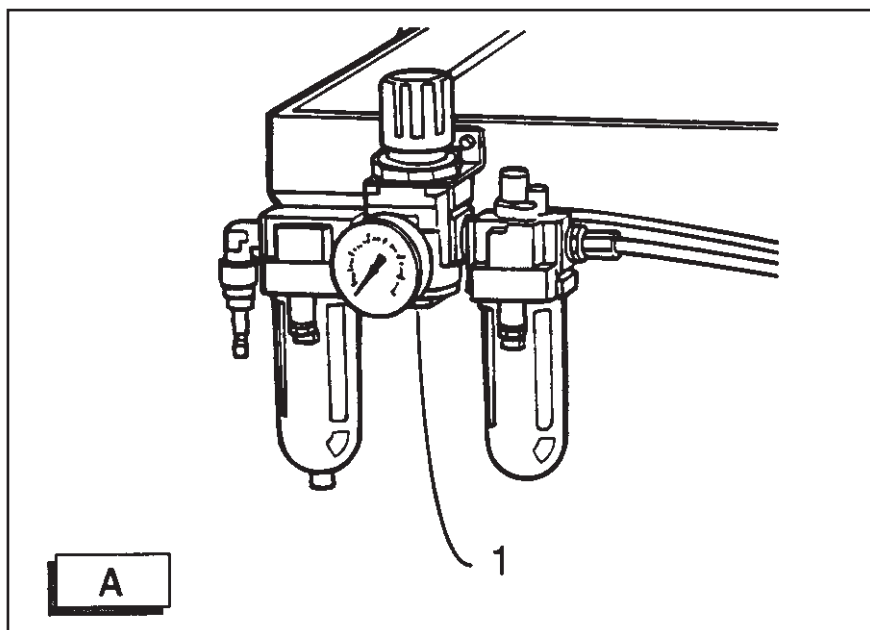
- Controllare il livello olio nel gruppo Filtro-Riduttore-Lubrificatore (1) ed eventualmente rabboccare con olio tip DTE 24 o equivalente (vedi tabella oli).
- Lubrificare tutti i biellismi e le superfici di scorrimento con olio del tipo VACTRA OIL 2 - MOBIL o equivalente (vedi tabella oli versione C 064 - C 205).
- Controllare che le due tacche incise sullo stelo del serbatoi del freno idraulico (2) siano visibili, in caso contrario caricare il freno con olio idraulico (DTE 13 o equivalente versione C 064 - C 205).
- Controllare il livello del liquido refrigerante con un'astina da infilare nel foro dopo aver tolto il tappo (5), rabboccare.

Manutenzione semestrale

- Accertarsi della giusta tensione della cinghia.
- Se dopo un certo periodo di lavoro si dovesse riscontrare che il disco graduato presenta difficoltà di rotazione, il motivo è da ricercarsi nella corona di sfere di supporto e centraggio, le quali possono essere logorate e grippate a causa dell'infiltrazione di corpi estranei. Togliere il disco come spiegato nel paragrafo relativo e pulire bene il tutto.

Manutenzione annuale

- Svuotare e pulire da eventuali morchie il serbatoio del liquido refrigerante dopo aver svitato le 4 viti (3) e tolto il coperchio (4).
- Sostituire la cinghia ogni 2000 ore di lavoro. La cinghia è del tipo V16-PJ1016.



PERIODICAL MAINTENANCE

The machine must be submitted to inspection and maintenance to safeguard technical, productive and safety conditions provided by the manufacturer.

WARNING: before carrying out maintenance, disconnect the power supply to the machine.

Daily maintenance

- Clean disk, machine base, pneumatic valves under the head (version C 064 - C 205) with compressed air.

Weekly maintenance

- Check oil level in the Lubricating-Reducing-Filter assembly (1) and fill with oil type DTE24 or equivalent (see chart), if necessary.
- Lubricate all rotating components and sliding surfaces with oil VACTRA OIL 2 - MOBIL or equivalent (see oil chart version C 064 - C 205)
- Check that 2 notches on the rod of the hydraulic brake tank (2) are visible, if not, fill brake with hydraulic oil (DTE 13 or equivalent, version C 064 - C 205)
- Check the level of the cooling liquid with a little rod after having removed cap (5) , refill.

Six-monthly maintenance

- Check belt tension.
- If, after a certain period of operation, the graduated disc rotates with difficulty, inspect the row of supporting and centering rolls as they could be worn out or seized owing to infiltration of foreign bodies. Remove disk as explained above and clean everything.

Annual maintenance

- Unloosen 4 screws (3) and remove cover (4), empty the cooling liquid tank and remove dirt.
- Replace belt every 2000 working hours. Belt type V16 - PJ 1016.

PERIODISKT UNDERHÅLL

Maskinen måste med planlagd periodicitet underkastas allmän inspektion och underhåll för att säkra de av tillverkaren garanterade tekniska, produktiva och säkerhetsrelaterade egenskaperna.

Varning: Vid underhållsarbeten skall maskinen kopplas ifrån strömkällan.

Daglig tillsyn

- Rengör med tryckluft det vridbara arbetsbordet, maskinbasen, samt de pneumatiska ventilerna under kaphuvudet (versionerna C064-C205).

Veckotillsyn

- Kontrollera oljenivå i enheten för Smörjning-Tryckreducerventil-Filter (1) och fyll om så erfordras med olja av typ DTE24 eller motsvarande (se oljetabeller)
- Smörj alla roterande och glidande delar med olja VACTRA OIL 2-MOBIL eller motsvarande (se oljetabeller version C064-C205).
- Kontrollera att två märken är synliga på kolvstången till den hydrauliska bromsens oljetank (2). Om inte, fyll efter med hydraulolja (DTE 13 eller motsvarande, version C064-C205)
- Kontrollera kylvätskenivån med hjälp av mätsticka under locket (5). Efterfyll.

Sex-månaderstillsyn

Kontrollera remspänningen regelbundet. Om, efter en tids arbete, den vridbara skivan i arbetsbordet skulle vara tung att vrida, skall dess bärande och centrerande axiallager kontrolleras beträffande slitage och främmande partiklar. Demontera skivan och rengör.

Årlig tillsyn

- Lossa de fyra skruvarna (3) och demontera locket (4). Töm kylvätsketanken och rengör.
- Byt drivrem efter 2000 driftstimmar. Rem typ V16-PJ1016

PERIODISK VEDLIKEHOLD

Maskinen må med planlagt periodisk undersøkes og vedlikeholdes for å sikre produsentens garanterte tekniske, produktive og sikkerhetsrelaterede egenskaper.

Advarsel: Ved vedlikeholdsarbeide skal maskinen frakobles strøm.

Daglig vedlikehold

Etter hvert skift

- Rengjør med trykkluft det vribare arbeidsbordet, selve maskinen samt de pneumatiske ventilene under kapphodet (modellene C064-C205).

Ukentlig vedlikehold

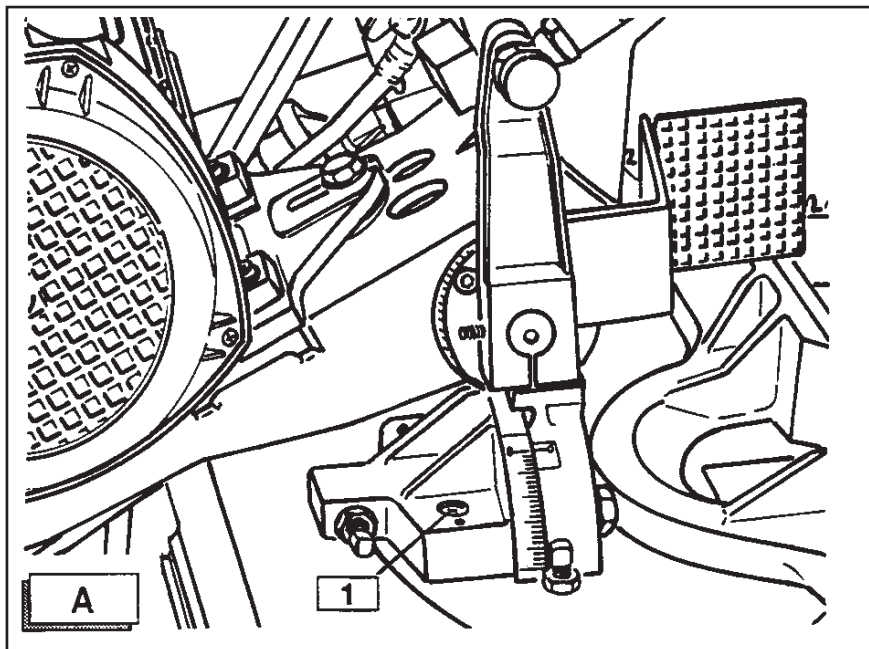
- Kontroller oljenivået i enheten for smøring-, trykkreduksjoneventilfilter (1) og fyll på ved behov med olje type DTE24 eller tilsvarende (se oljetabell).
- Smør alle roterende og glidende deler med olje type VACTRA OIL 2-MOBIL eller tilsvarende (se oljetabell for modell C064-C205).
- Kontroller at to-merket er synlig på kolben til den hydrauliske bremsens oljetank (2). Hvis ikke, fyll på med hydraulikkolje (DTE 13 eller tilsvarende, modell C064-C205).
- Kontroller kjølevæsknivået med hjelp av målepinnen under lokket. Etterfyll.

Halvårlig kontroll

Kontroller remspenningen regelmessig. Hvis, etter en tids arbeide, den vribare skiven i arbeidsbordet skulle være tung å vri, skal dens bærende og sentrerende aksellager kontrolleres for slitasje og fremmede partikler. Demonter skiven og rengjør.

Årlig kontroll

- Løsne de fire skruene (3) og demonter locket (4). Tøm kjølevæsketanken og rengjør.
- Bytt drivrem etter 2000 driftstimer. Rem type V16-PJ1016.



ATTENZIONE: L'olio lubrificante esausto o l'emulsione refrigerante vanno smaltiti secondo le norme vigenti.

Impianto elettrico

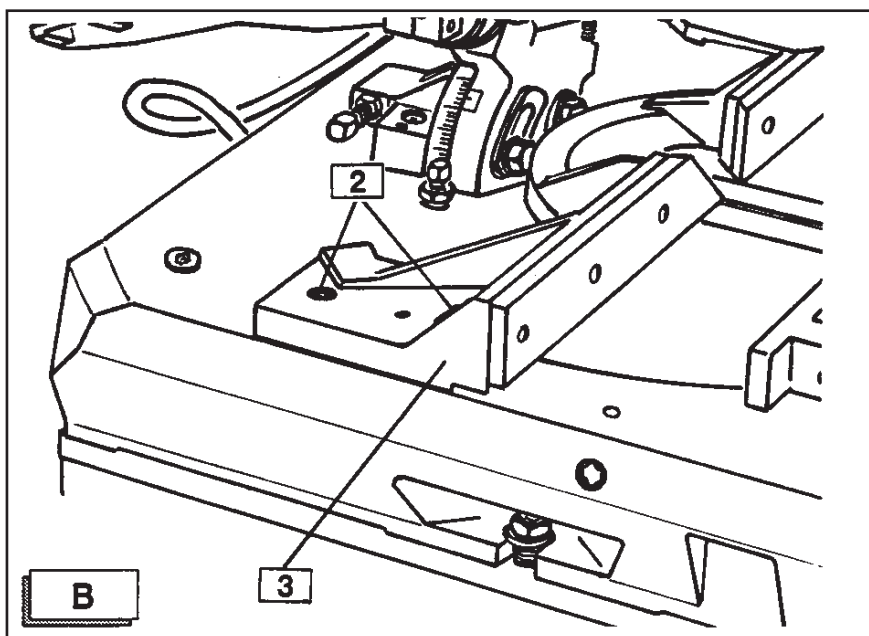
Verificare annualmente l'isolamento elettrico dell'impianto e la continuità del conduttore di protezione (terra). Questa verifica va fatta, in ogni caso, anche dopo interventi di sostituzione o riparazione.

MANUTENZIONI STRAORDINARIE

ATTENZIONE: prima di effettuare la manutenzione, togliere tensione alla macchina agendo sull'interruttore magnetotermico.

Le manutenzioni straordinarie in quanto tali, devono essere eseguite da personale tecnico autorizzato.

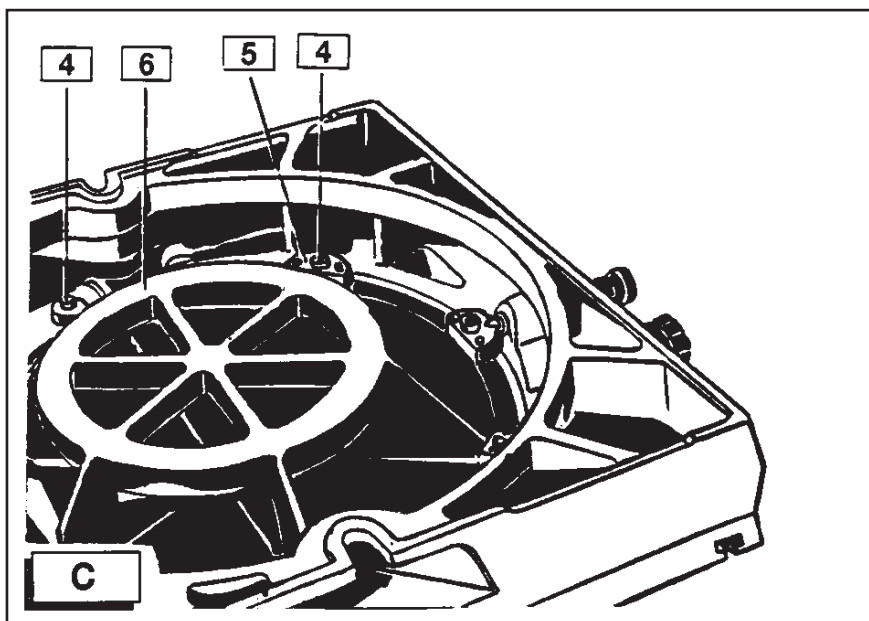
Qualsiasi manomissione ad opera di personale non competente o autorizzato può compromettere la funzionalità della macchina e solleva il costruttore da ogni responsabilità.



SMONTAGGIO DEL GRUPPO TESTA

Togliere tensione alla macchina. Per togliere il gruppo dalla base della macchina, si procede nel seguente modo:

- svitare le due viti (1), quindi togliere il gruppo testa dalla macchina avendo l'accortezza di sostenerlo.



SMONTAGGIO DEL DISCO GRADUATO

Dopo aver smontato il gruppo testa, svitare le viti (2).

Facendo leva con la punta di un cacciavite, togliere la spalla (3), sfilare le morse dalla scanalatura a T della base della macchina.

Svitare le viti (4), togliere i blocchetti (5), sollevare quindi il disco girevole (6), battendo eventualmente con una mazzuola di gomma dal di sotto.

Si avrà così modo di osservare lo stato di efficienza delle piste di scorrimento e delle sfere.

Warning: Lubricating oil and cooling liquid must be disposed of according to regulations in force.

Electric system

Yearly inspect electric insulation of the electric system and protection conductor (earth) by an authorized electrician.

Tampering by non-authorized personnel can compromise machine operation and relieves manufacturer from every liability.

SPECIAL MAINTENANCE

WARNING: before carrying out maintenance, cut off the power supply to the machine by means of the magnetothermal switch.

Special maintenance must be performed authorized personnel only.

Tampering by non-authorized personnel can compromise machine operation and relieves manufacturer from every liability.

REMOVING HEAD ASSEMBLY

Cut out tension.

- Unscrew the two screws (1), then take off the head assembly from the machine base, having care to hold it.

REMOVING GRADUATED DISC

After having removed head assembly, loosen screws (2). Lever up the fixed jaw (3) with the help of a screw driver remove it.

Slide the moving jaws out of the T-slots of machine base.

Unscrew screws (4), take off the stops (5) then lift the rotating disc (6), using eventually a rubber hammer to drive it out from below.

When this has been done it shall be possible to inspect the condition of roller tracks and rollers, which are arranged alternatively with their axis of rotation horizontally and vertically.

Observera: Förbrukade oljor och kylvätskor måste omhändertagas i enlighet med gällande bestämmelser.

Elsystem

Låt årligen en auktoriserad elektriker inspektera maskinens elektriska isoleringar och kontrollera att skyddsjordens ledningen är obruten. Denna kontroll skall också utföras efter varje reparation eller utbyte av delar.

SPECIELLT UNDERHÅLL

VARNING: Innan något underhållsarbete utföres skall maskinen kopplas ifrån sin strömkälla.

Speciellt underhåll får utföras endast av behörig personal. Åtgärder utförda av icke auktoriserad personal kan riskera maskinens funktion och eliminerar fabrikantens garanti.

DEMONTERING AV KAPHUVUDET

Bryt strömmen.

- Lossa de två skruvarna (1) och lyft av kaphuvudet från maskinbasen. Säkerställ att tillräcklig lyfthjälp finns tillgänglig.

DEMONTERING AV VRIDBAR SKIVA I ARBETSBORDET

Efter det att kaphuvudet demonterats, lossa skruvarna (2). Bänd upp den fasta backen i skruvstycket med en skruvmejsel och lyft av den. Förskjut de rörliga spännbackarna sidledes ut ur T-spåren i maskinbasen. Lossa skruvarna (7) i arbetsbordets sidor, lyft av bordet och vänd det (figur C).

Lossa skruvarna (4), tag bort stoppen (5) och lyft sedan av den vridbara skivan (6). Om nödvändigt, slå loss det med en gummiklubba.

Det är nu möjligt att inspektera lagrets kuler och rullebanor.

OBS! Bruk olje og kølevæske skal håndteres etter de gjeldende bestemmelser.

Det elektriske systemet

En gang i året skal en autorisert elektriker inspisere maskinens elektriske isoleringer og kontrollere at jordledningen er hel. Denne kontrollen skal utføres etter hver reparasjon eller bytte av deler.

SPESELT VEDLIKEHOLD

ADVARSEL! Før vedlikeholdsarbeide utføres skal maskinen frakobles strøm.

Spesielt vedlikehold må kun utføres av ansvarlig person. Vedlikehold av ikke autorisert person, kan risikere maskinens funksjon og eliminere fabrikkens garanti.

DEMONTERING AV KAPPEHODE

Bryt strømmen.

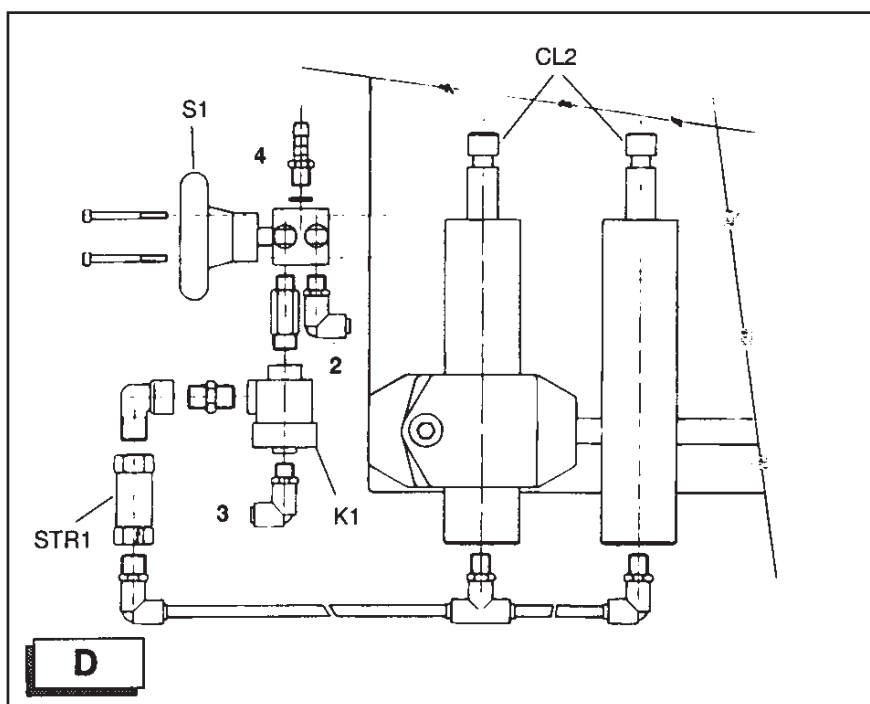
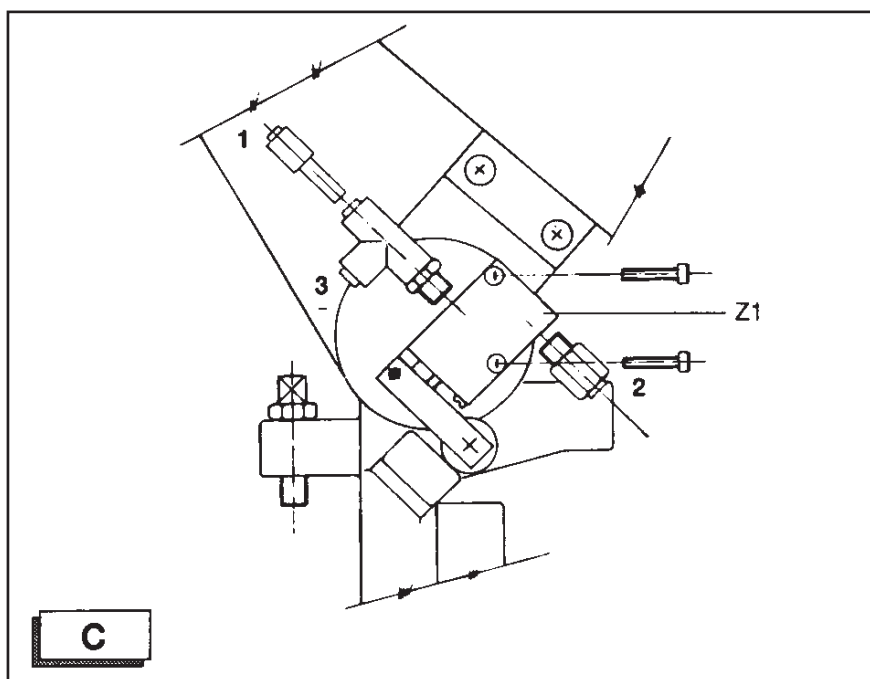
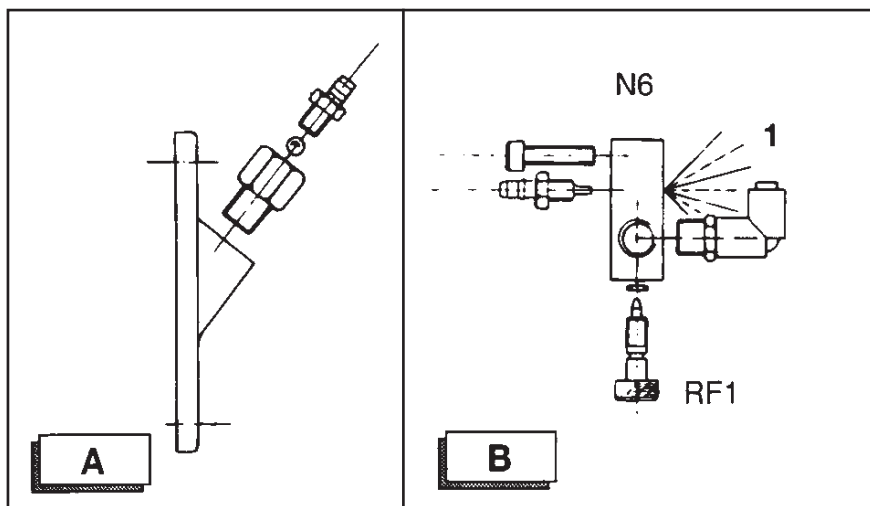
- Løsne de to skruene (1) og løft av kappehodet fra maskinen. Pass på at tilstrekkelig løftehjelp er tilgjengelig.

DEMONTERING AV VRIDBAR SKIVE I ARBEIDSBORDET

Etter at kappehodet er demontert skal skruene (2) løsnes. Spenn opp den faste bakken i skrustikken med en meisel og løft den av. Skyv de bevegelige spennbakkene sidelengs ut av T-sporet på maskinen. Løsne skruene (7) i arbeidsbordets sider, løft bordet og vend det (figur C).

Løsne skruene (4), fjern stoppen (5) og løft av den vribare skiven (6). Ved behov, slå løs den med en gummiklubbe.

Det er nå mulig å inspisere lagrets kuler og rullebaner.



MONTAGGIO KIT MORSE PNEUMATICHE SU VERSIONE MANUA- LE

Coperchio per vasca del liquido di refrigerazione della sega circolare, comprendente un coperchio in alluminio da montare al posto di quello già esistente sulla macchina, da un nipplo, una sfera e un raccordo.

Quest'ultimo viene collegato con il tubo in gomma trasparente, al raccordo del gruppo di nebulizzazione montato sulla testa (fig. B).

Nebulizzatore N6 con vite di regolazione. Viene montato sul carter della testa, al posto di quello con i due tubetti, con il foro di spruzzo rivolto verso l'interno della sega circolare.

È composto da un blocchetto, da una vite di regolazione con la guarnizione toroidale, da una vite che serve per fissare il blocchetto alla testa, da un raccordo per l'entrata del lubrificante collegato con il tubo in gomma trasparente al raccordo del coperchio, e da un raccordo per tubo in nylon (1) da Ø 6 che viene collegato al rispettivo raccordo (1) fig. C montato sul raccordo a T della valvola comando morse.

Cilindri pneumatici CL2 dove vengono applicate le ganasce sui rispettivi steli, e valvola S1 che comanda, mediante azionamento manuale, l'apertura e la chiusura delle morse; detta valvola viene applicata sul lato sinistro della base della macchina mediante due viti da M4. Tutto il complesso viene collegato come disegnato in figura collegando i cilindri con il tubo in nylon Ø 6. Il raccordo (4) permette il collegamento con la linea dell'aria compressa.

Valvola comando apertura e **chiusura** morse (Z 1). Viene montata sulla flangetta in alluminio che sostiene il carter di protezione della cinghia; viene fissata con due viti da M4 e montata in modo che se la testa della troncatrice è tutta sollevata, la levetta della valvola deve essere premuta.

È composta da una valvola, due viti, un attacco diritto per il tubo in nylon diametro 6 (2) che viene collegato al raccordo a gomito Ø 6 (2) della fig. D, da un raccordo a T nel quale l'entrata (3) va collegata con il tubo in nylon Ø 6 al raccordo a gomito (3) della fig. D e da una riduzione 1 per tubo da Ø 4 che va a collegarsi con il raccordo 1 della figura B.

N.B. Durante il montaggio dei gruppi indicati nelle figure seguire anche lo schema pneumatico.

FITTING THE PNEUMATIC CLAMPS KIT ON THE MANUAL VERSION

Cover for the tank of coolant for the circular saw, including an aluminium cover to be fitted in place of the one already on the machine, a nipple, a ball bearing and a coupling. The latter is connected with a transparent rubber hose to the coupling of the atomizing unit fitted on the head (fig. B).

Atomizer N6 with regulating screw. It is fitted on the head casing in place of the one with two tubes, with the spraying hole facing towards the inside of the circular saw. It is composed of a block, a regulating screw with toroidal gasket, a screw for fastening the block onto the head, a coupling for the entry of lubricant connected with the transparent rubber hose to the coupling on the cover, and a coupling for the nylon pipe (1) with diam. 6 which is connected to the respective coupling (1) fig. C fitted on the T-coupling of the clamp control valve.

Pneumatic cylinders CL2 where the jaws are applied on the respective rods, and valve S2 which, by manual operation, controls opening and closing of the clamps; this valve is applied on the left side of the machine base with two screws M4. The whole is connected as shown in the figure, connecting the cylinders with the nylon pipe with diam. 6. The coupling (4) allows connection with the compressed air line.

Clamp opening and closing control valve (Z1).

This is fitted on the aluminium flange which supports the belt protection casing; it is fastened with two screws M4 and fitted in such a way that, if the head of the cropper is fully raised, the valve lever must be pressed.

It is composed of a valve, two screws, a straight connector the nylon pipe with diam. 6 (2) in fig. D, a T-connector in which the entry (3) is connected with the nylon pipe with diam. 6 to the elbow connector (3) in fig. D and an adapter 1 for a pipe with diam. 4 which connects with the coupling 1 in fig. B.

N.B. During assembly of the units indicated in the figures, follow the pneumatic diagram too.

MONTERING AV PNEUMATISK SKRUV-STYCKE, MANUELL VERSION

Skydd (A) för kapmaskinens tank, inklusive ett aluminiumskydd att monteras istället för befintligt på maskinen, nippel, backventil och en koppling. Den senare monteras med en pneumatisk plastslang vid kopplingen till finfördelningseenheten på huvudet (fig.B).

Finfördelningseenheten N6 med regleringsskruv. Denna fästes på huvudet i stället för den med två slangar, med spruthålet riktat mot insidan av sågbladet. Enheten består av ett block, reglerskruv med packning, skruv för fastsättning på huvudet, en koppling för inkommande smörjmedel kopplad tillsammans med en koppling till skyddet, och en koppling för nylonrör (1) med dia. 6 som ansluts till respektive koppling (1) fig. C monterad på T-kopplingen på skruvstyckenas kontrollventil.

Pneumatiska cylindrar CL2, där backen monteras på varje stång, och ventil S2 som, vid manuell körning, kontrollerar öppning och stängning av backarna; denna ventil monteras på maskinens stativs vänstra sida med två M4-skrivar. Enheten monteras enligt bilden, koppla de två cylindrarna med nylon rör dia. 6. Inkoppling av luft sker via anslutning (6).

Skruvstyckenas öppnings och stängnings kontrollventil (Z1).

Denna monteras på aluminiumflänsen som stöder bälteskyddet; den monteras med två M4-skrivar på ett sådant sätt att när huvudet är i sitt övre läge påverkas ventilen arm.

Enheten består av en ventil, två skruvar, en rak koppling för nylonrör diam. 6 (2) på fig. D, ett T-rör vars ingång (3) är sammankopplad via nylonrör diam. 6 till vinkelkoppling (3) på fig. D och en adapter 1 för ett rör diam. 4 som ansluts med koppling 1 på fig. B.

OBS! Under montage av enheterna följ även pneumatiskt schema.

MONTERING AV PNEUMATISK SKRUSTIKKE, MANUELL VERSJON

Dekslet (A) på kappemaskinens tank må byttes ut med et aluminiumsdekselet med nippel, tilbakeslagsvenil og kobling. Koblingen monteres med en pneumatisk plastslange til koblingen på finfordelingsenheten på hodet. (Fig. B.)

Finfordelingsenheten N6 med reguleringskrue. Denne festes på hodet, i stedet for den med to slanger, med spruthullet rettet mot innsiden av sagbladet. Enheten består av en blokk, reguleringskrue med pakning, krue for montering på hodet, en kobling for innkommende smøremiddel koblet sammen med en kobling til vernet, og en kobling for nylonrør (1) med dia. 6 som kobles til respektive kobling (1) fig. C) montert på T-koblingen på skrustikkens kontrollventil.

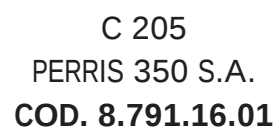
Pneumatiske sylindere CL2, der bakken monteres på hver stang, og ventil S2 som, ved manuell kjøring, kontrollerer åpning og lukking av bakkene; denne ventil monteres på maskinens stativ, venstre side, med to M4-skruer. Enheten monteres som vist på bildet, koble de to sylindrene med nylonrør dia. 6. Innkobling av luft skjer via koblingen (6).

Skrustikkens åpnings- og lukkekontrollventil (Z1).

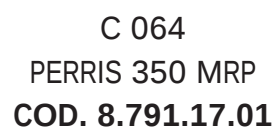
Denne monteres på aluminiumsflensen som støtter veltevernet; den monteres med to M4-skruer slik at når hodet er i øverste posisjon påvirker ventilen arm.

Enheten består av ventil, to skruer, en rett kobling for nylonrør dia. 6 (2) på fig. D, et T-rør der inngang (3) er sammenkoblet via nylonrør dia. 6 til vinkelkobling (3) på fig. D og et adapter (1) til et rør dia. 4 som kobles med kobling (1) på figur B.

OBS! Under montering av enhetene, følg også pneumatisk skjema.



A



B

**C 205 Versione
SEMIAUTOMATICA PNEUMATICA**
SCHEMA PNEUMATICO

CL1	– Cilindro testa
CL2	– Cilindro morse
CL6	– Freno idraulico
RF1	– Regolatore discesa testa
F.R.L.	– Filtro - Riduttore - Lubrificatore
N6	– Nebulizzatore
D1	– Distributore testa
P1	– Pedaliera
P2	– Emergenza
S1	– Controllo morse
Z4	– Valvola ritorno testa
01-02	– Distributore automatico

**C 064 Versione
MORSA PNEUMATICA**
SCHEMA PNEUMATICO

CL2	– Cilindro morsa
STR1	– Strozzatura regolabile
Rf1	– Regolatore nebulizzazione
Z1	– Comando morse
N6	– Nebulizzatore
S1	– Controllo morse

**C205 version
HALVAUTOMATISK PNEUMATISK**
TRYCKLUFTSCHEMA

CL1	– Huvudcylinder
CL2	– Skruvstyckets cylinder
CL6	– Hydraulisk broms
RF1	– Reglerventil för kaphuvudets nedmatning
FRL	– Filter-Reduktionsventil-Smörjenhet
N6	– Sprutmunstykke
D1	– Huvudfördelare
P1	– Kontrollpedaler
P2	– Nödstop
S1	– Kontroll för skruvstycke
Z4	– Huvudreturventil
01-02	– Automatisk fördelningsventil

**C 064 version
AUTOMATISK PNEUMATISK**
TRYCKLUFTSCHEMA

CL2	– Skruvstyckets cylinder
STR1	– Justerbar strypning
Rf1	– Reglerventil för diffusor till skärvätska
Z1	– Kontroll för skruvstycke
N6	– Sprutmunstykke
S1	– Kontroll för skruvstycke

**C 205 Version
SEMIAUTOMATIC PNEUMATIC**
PNEUMATIC DIAGRAM

CL1	– Head cylinder
CL2	– Vice cylinder
CL6	– Hydraulic brake
F.R.L.	– Head lowering regulator
FRL	– Filter- Reduction unit - Lubricator
N6	– Sprayer
D1	– Head distributor
P1	– Control pedals
P2	– Emergency
S1	– Vice control
Z4	– Head return valve
01-02	– Automatic distributor

**C 064 Version
AUTOMATIC PNEUMATIC**
PNEUMATIC DIAGRAM

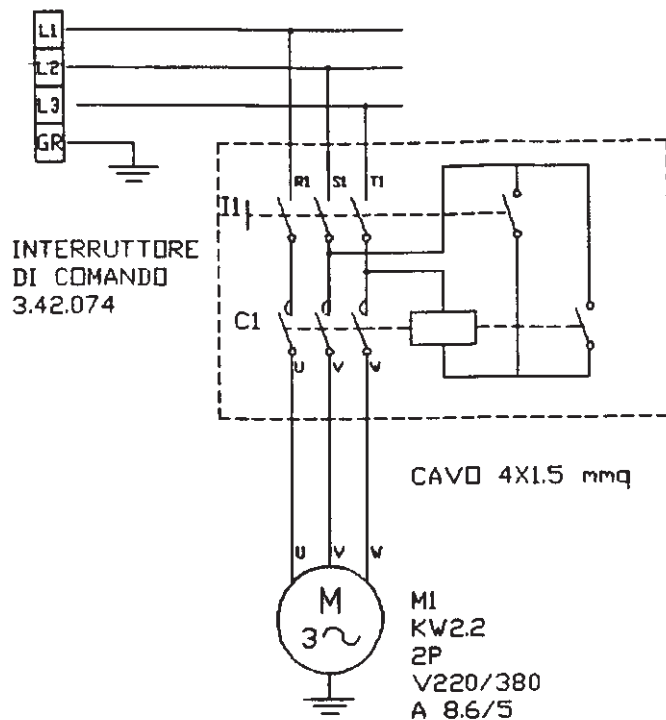
CL2	– Vice cylinder
STR1	– Adjustable throttling
Rf1	– Mist regulator
Z1	– Vice control
N6	– Sprayer
S1	– Vice control

**C205 versjon
HALVAUTOMATISK PNEUMATISK**
TRYKKLUFTSKJEMA

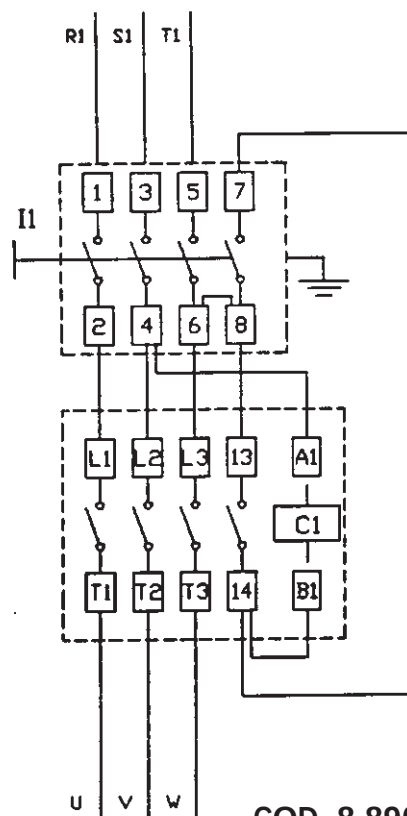
CL1	– Hovedsylinder
CL2	– Skrustikkens sylinder
CL6	– Hydraulisk brems
RF1	– Reguleringsventil til kappehodets nedmatning
FRL	– Filter - Reduksjonsventil - Smøreenhet
N6	– Sprutmunnstykke
D1	– Hovedfordelere
P1	– Kontrollpedaler
P2	– Nødstop
S1	– Kontroll av skrustikke
Z4	– Hovedreturventil
01-02	– Automatisk fordelingsventil

**C 064 version
AUTOMATISK PNEUMATISK**
TRYKKLUFTSKJEMA

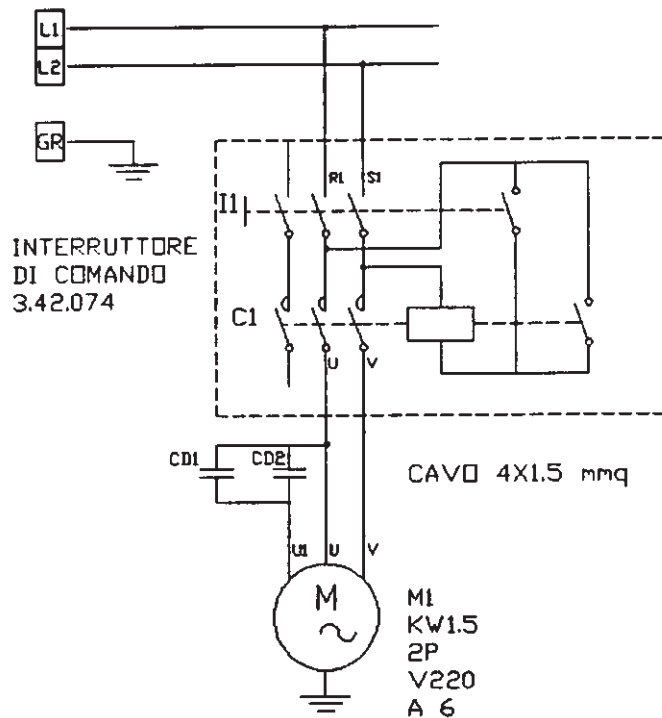
CL2	– Skrustikkens sylinder
STR1	– Justerbar struping
Rf1	– Reguleringsventil for diffuser til skjærevæske
Z1	– Kontroll av skrustikke
N6	– Sprutmunnstykke
S1	– Kontroll av skrustikke



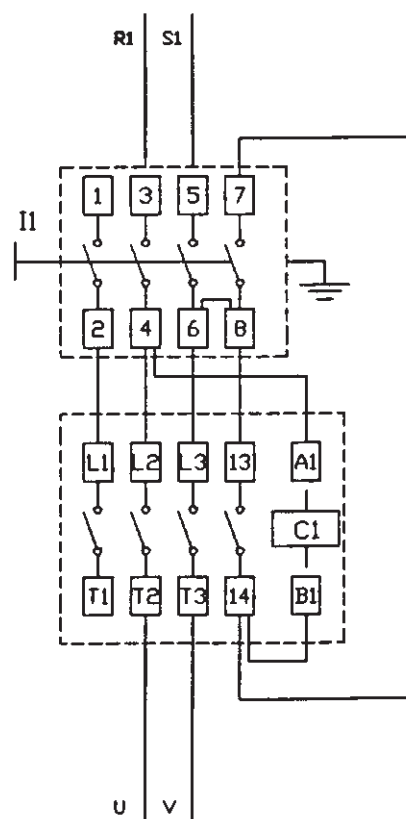
A



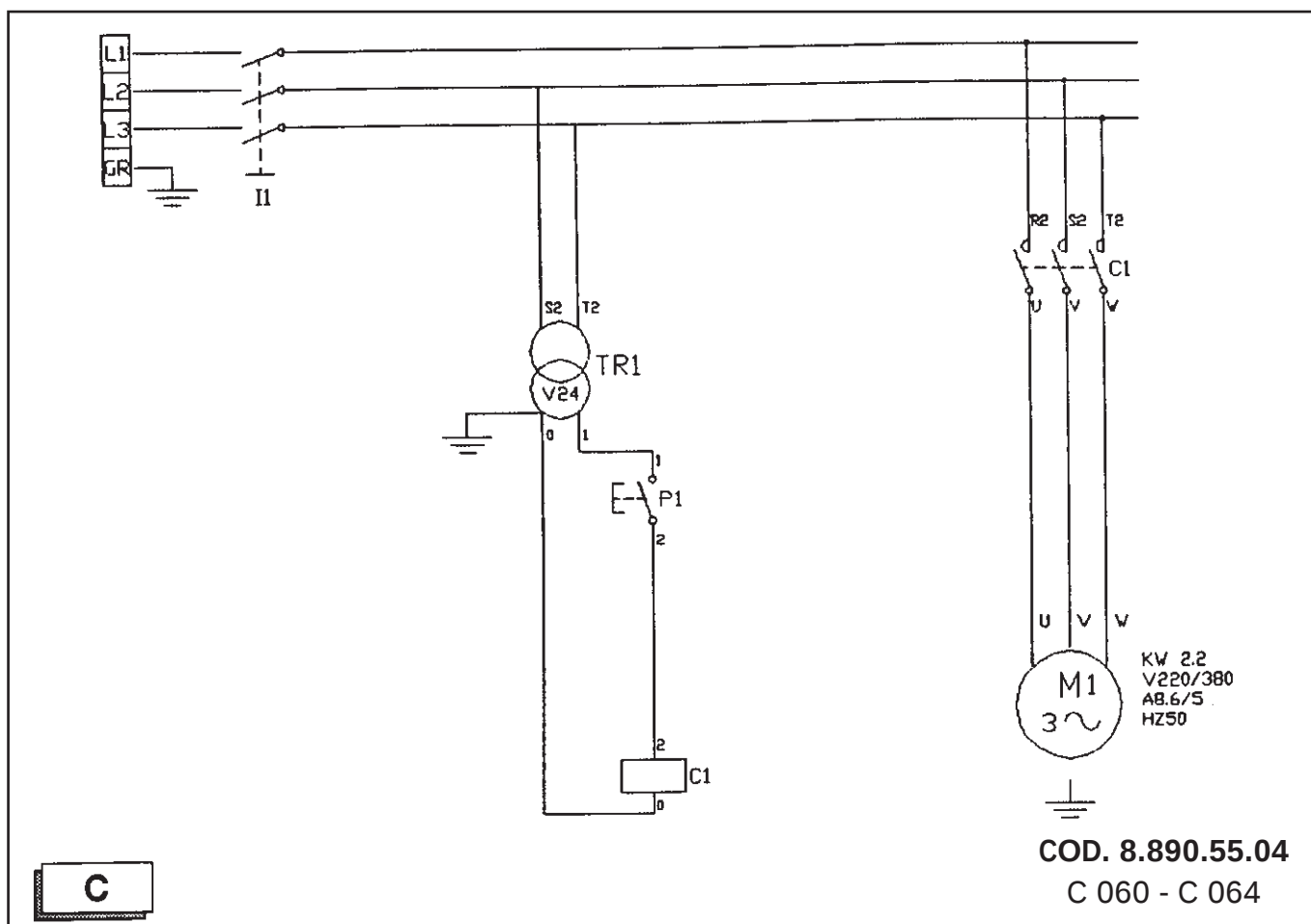
COD. 8.890.55.02
C 205



B



COD. 8.890.55.03
C 205 monofase



DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO RI-FIUTI

- Scaricare l'emulsione refrigerante dalla vasca

NB.: I fluidi scaricati non vanno mescolati tra loro e vanno conservati in recipienti chiusi evitando la contaminazione con sostanze estranee. Far ritirare gli oli usati dagli appositi consorzi di smaltimento.

Smontare e separare in modo selettivo:

- materiale elettrico
- Materiale plastico
- Tubazioni idrauliche
- Acciaio o ghisa
- Altri materiali

ATTENZIONE: Lo smaltimento dei materiali sopra indicati deve essere fatto secondo le norme vigenti per tipologia di prodotto.

SKROTNING OCH HANTERING AV AVFALL

- Töm av kylvätskan.

OBSERVERA: De tömda vätskorna får inte blandas och skall hållas förvarade i förslutna behållare och skyddas från att bli förorenade av främmande ämnen. Oljan skall omhändertas i behörig återvinningsanläggning.

Montera ner var för sig:

- Elektriskt material.
- Plastmaterial.
- Hydraulrör.
- Stål- och gjutjärnsdelar.
- Övriga material.

OBSERVERA: De ovan nämnda komponenterna skall omhändertas i överensstämmelse med gällande föreskrifter för respektive material.

DEMOLITION AND WASTE DISPOSAL

- Empty cooling liquid tank

Note: The drained liquids must not be mixed together and must be kept in closed containers, avoiding contamination with foreign substances.

Oils should be disposed of by authorized disposal and recycling plants.

Disassemble and separate selectively:

- electrical material
- plastic material
- water pipes
- steel and cast iron
- other materials

Warning: The above-mentioned materials must be disposed of according to the regulations in force and the type of product.

SKROTING OG HÅNTERING AV AVFALL

- Tøm ut kjølevæsken.

OBS! De tømte væskene må ikke blandes og skal holdes oppbevart i tette beholdere og vernes fra å bli forurensset av fremmede emner. Oljen skal leveres til egnet plass.

Demonter hver for seg:

- Elektrisk materiale.
- Plastmateriale.
- Hydraulikkør.
- Stål- og støpejernsdeler
- Andre materialer

OBS! De ovennevnte komponentene skal behandles i overensstemmelse med gjeldende forskrifter for de respektive materialer.

Capitolo 3.2

TAVOLE RICAMBI

Tav. 1	Gruppo base con morsa
Tav. 2	Gruppo cerniera testa
Tav. 3	Gruppo testa trasmissione a cinghie
Tav. 4	Gruppo carter
Tav. 5	Gruppo fermobarra
Tav. 6	Morse pneumatiche
Tav. 7	Versione semiautomatica

N.B. Per richiesta dei pezzi di ricambio bisogna specificare:

- Modello macchina
- Numero di matricola
- Numero riferimento pezzo e tavola relativa.

Kapitel 3.2

RESERVDELAR

Figur 1	Maskinbas med skruvstycke
Figur 2	Kaphuvudets upphängningsled
Figur 3	Kaphuvud/remväxel
Figur 4	Skyddskåpor
Figur 5	Anslagsstopp
Figur 6	Pneumatiskt skruvstycke
Figur 7	Halvautomatiskt utförande

Observera: Vid beställning av reservdelar vänligen specificera:

- Maskinens modellbeteckning.
- Maskinens tillverkningsnummer.
- Detaljnummer reservdel och aktuellt reservdelsblad.

Chapter 3.2

SPARE PARTS TABLES

Tav. 1	Base assembly with vice
Tav. 2	Cutting head hinge unit
Tav. 3	Cutting head assembly - belt transmission
Tav. 4	Guard assembly
Tav. 5	Bar stop group
Tav. 6	Vices pneumatic
Tav. 7	Version semiautomatic

Notes: when ordering spare parts, please specify:

- Machine model
- Serial number
- Reference number and relative table.

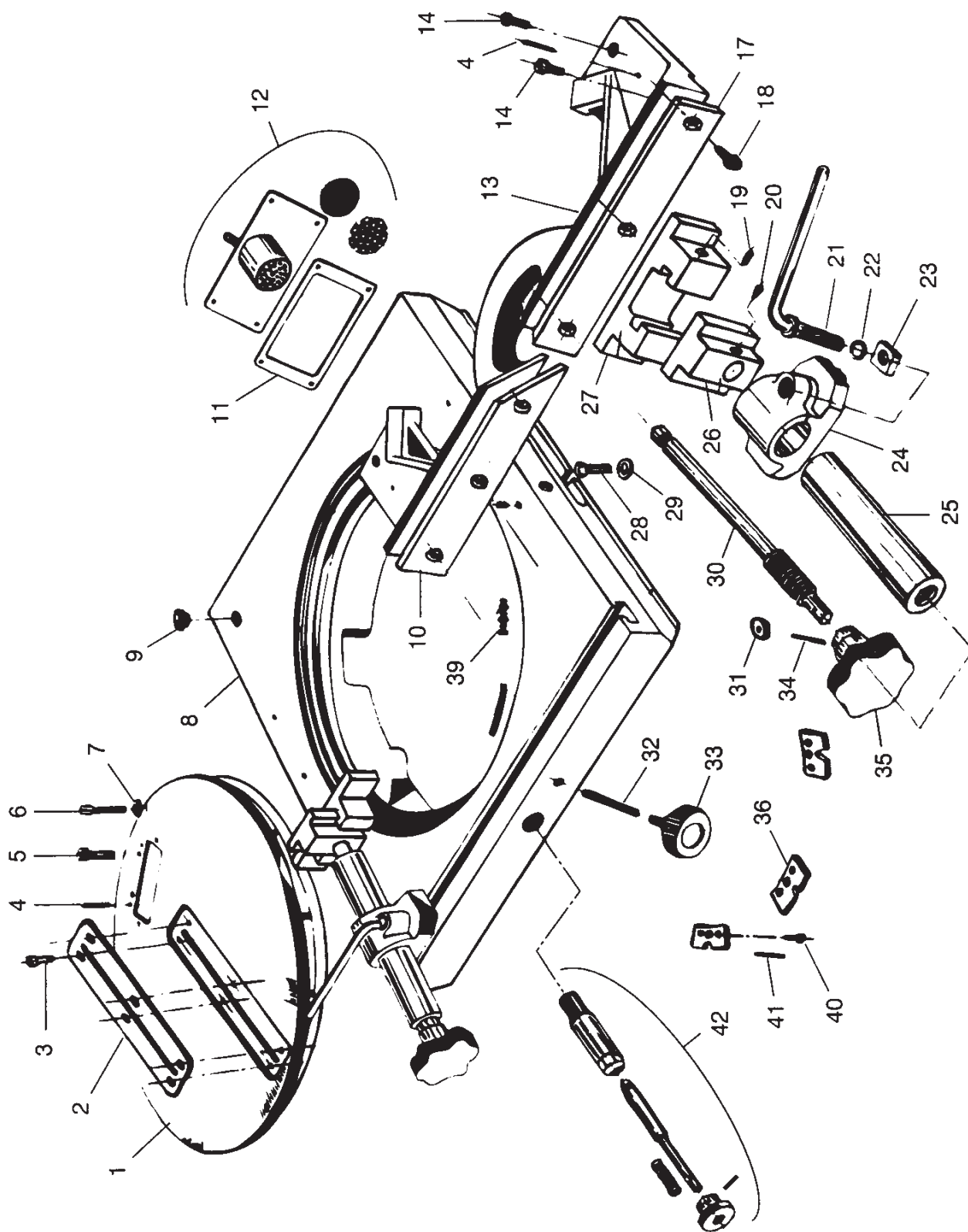
Kapittel 3.2

RESERVEDELER

Figur 1	Maskin med skrustikke
Figur 2	Kappehode / opphengsledd
Figur 3	Kappehode / remveksel
Figur 4	Vern
Figur 5	Anslagstopp
Figur 6	Pneumatisk skrustikke
Figur 7	Halvautomatisk utførelse

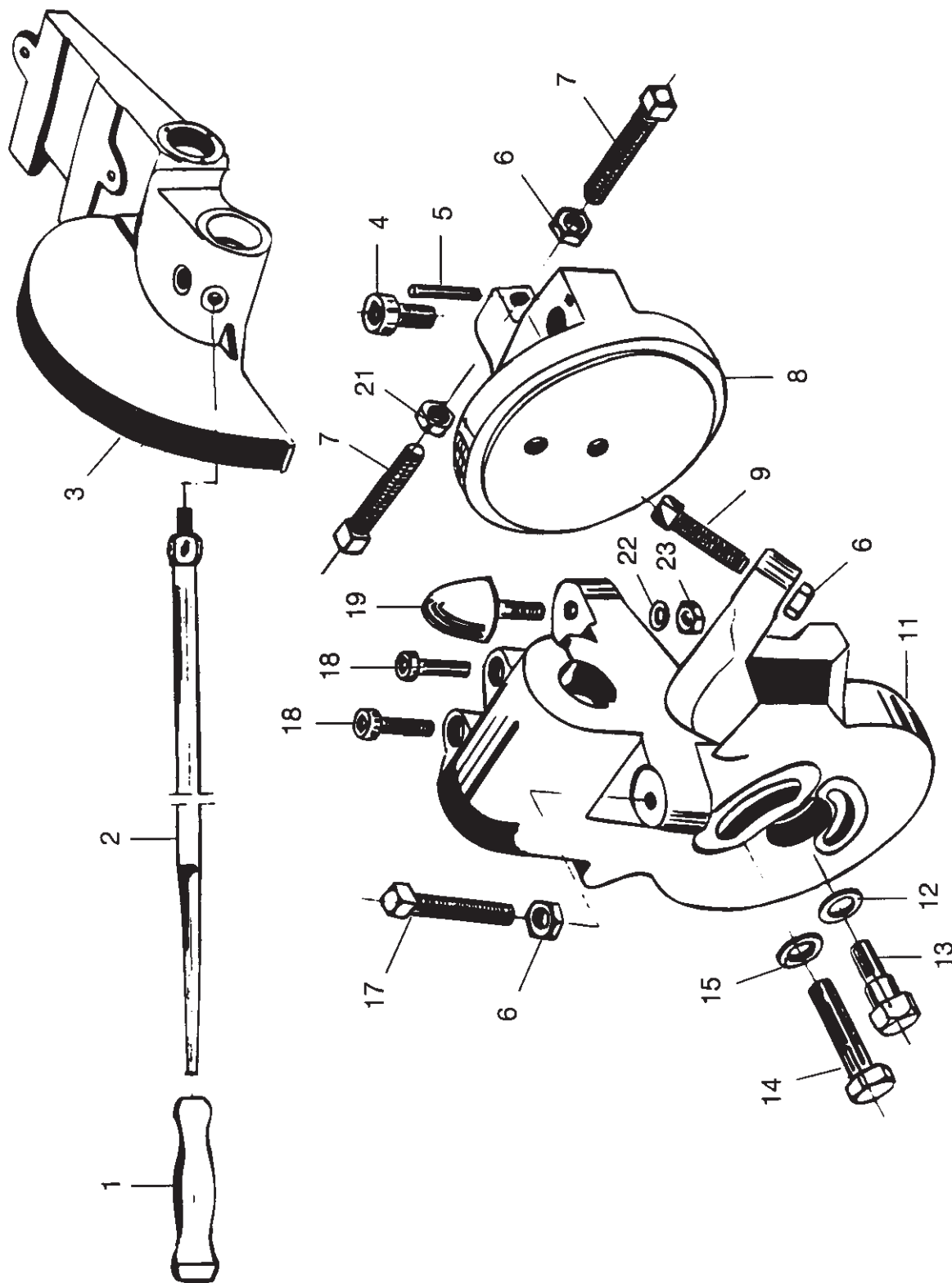
OBS! Ved bestilling av reservedeler, vennligst spesifiser:

- Maskinens modellbetegnelse
- Maskinens produksjonsnummer
- Delenummer reservedeler og aktuelt reservedelsblad.



TAV. 1 – FIGUR I.

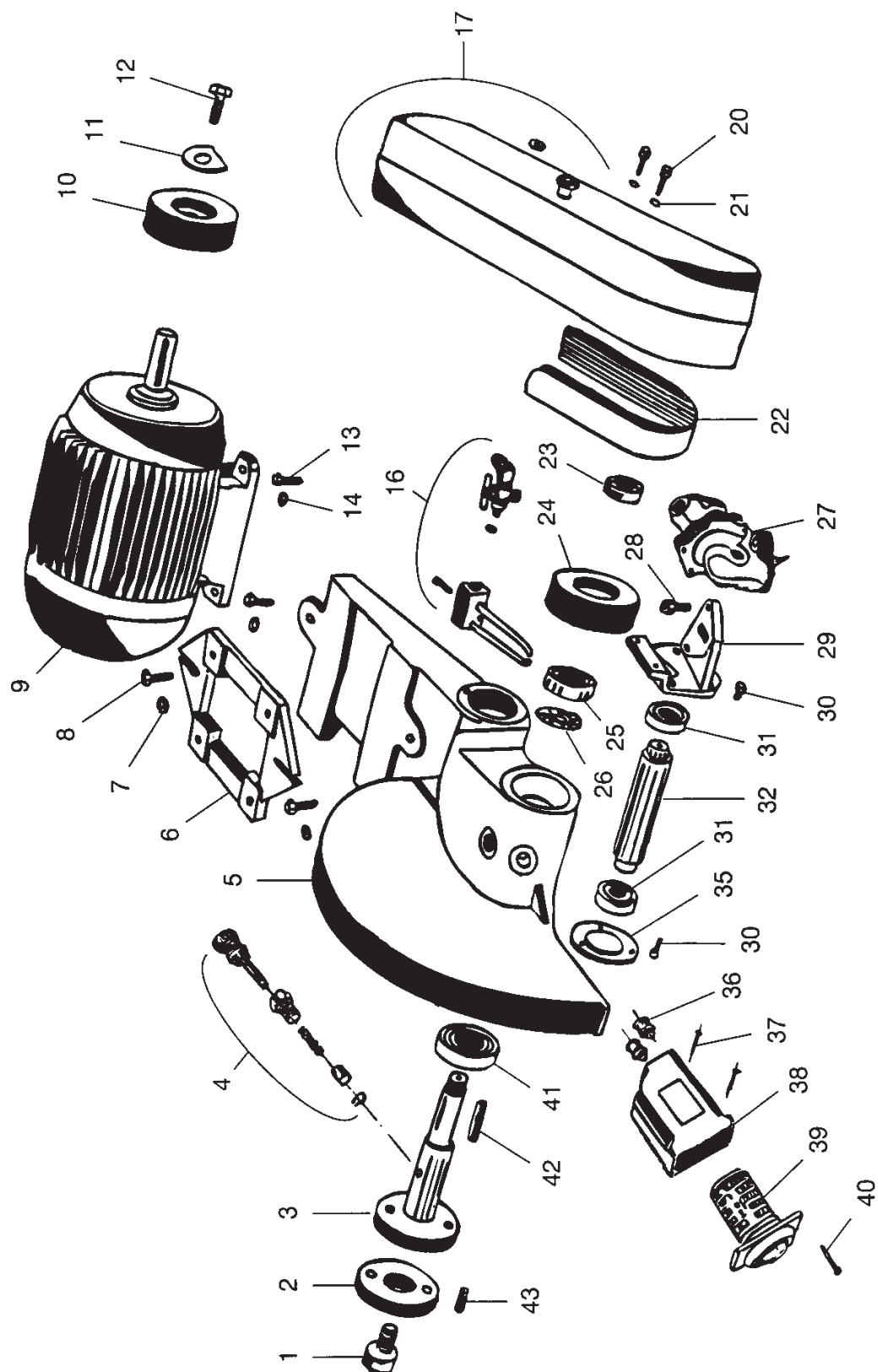
GRUPPO BASE CON MORSA / BASE ASSEMBLY WITH VICE
 MASKINFOT MED SKRUVSTYCKE / MASKIN MED SKRUSTIKKE



TAV II / FIGUR II.

GRUPPO CERNIERA TESTA / CUTTING HEAD HINGE UNIT

KAPHUVUDETS UPPHÄNGNINGSLED / KAPPEHODE / OPPHENGSLIED

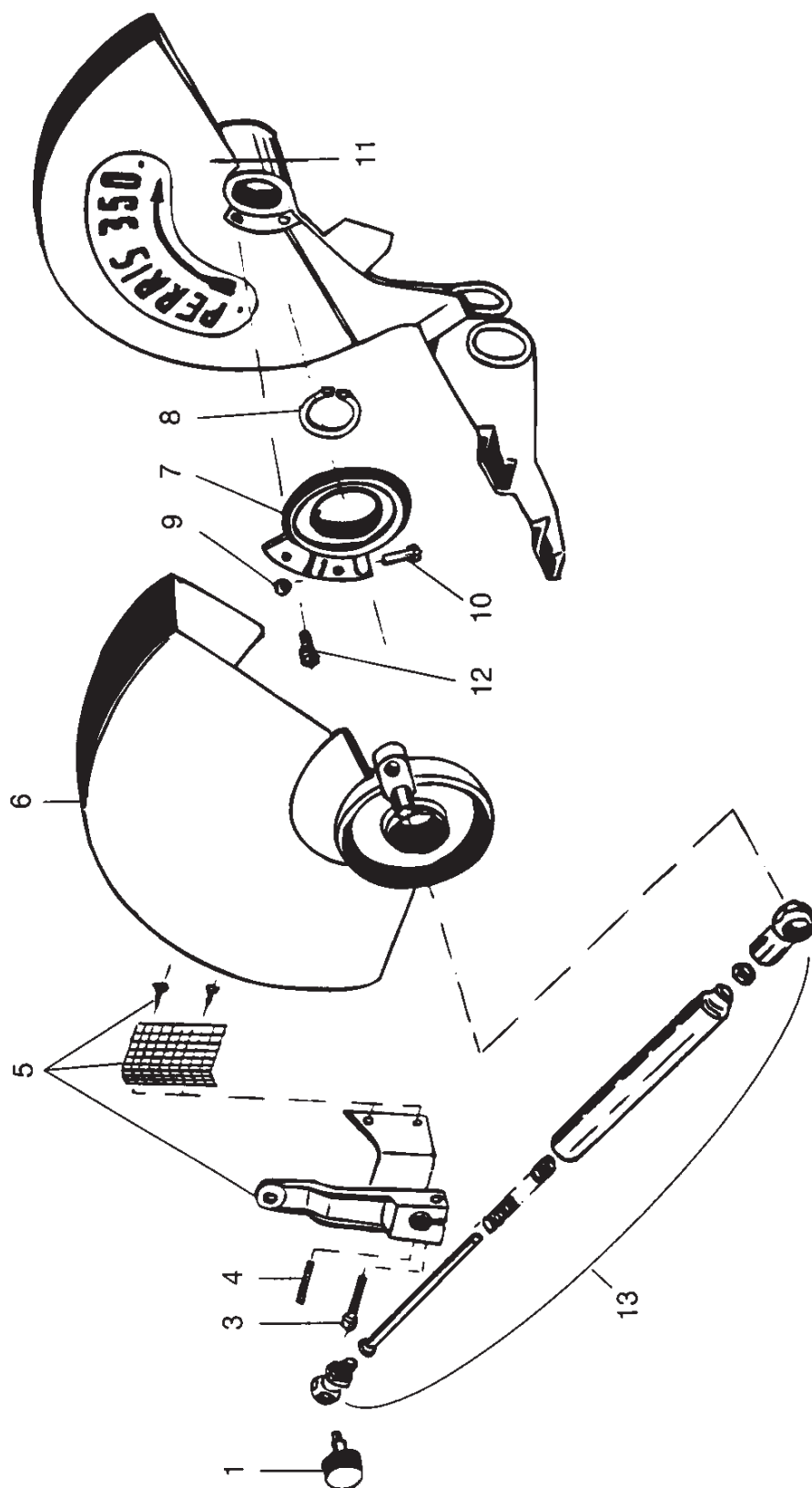


TAV. III / FIGUR III.

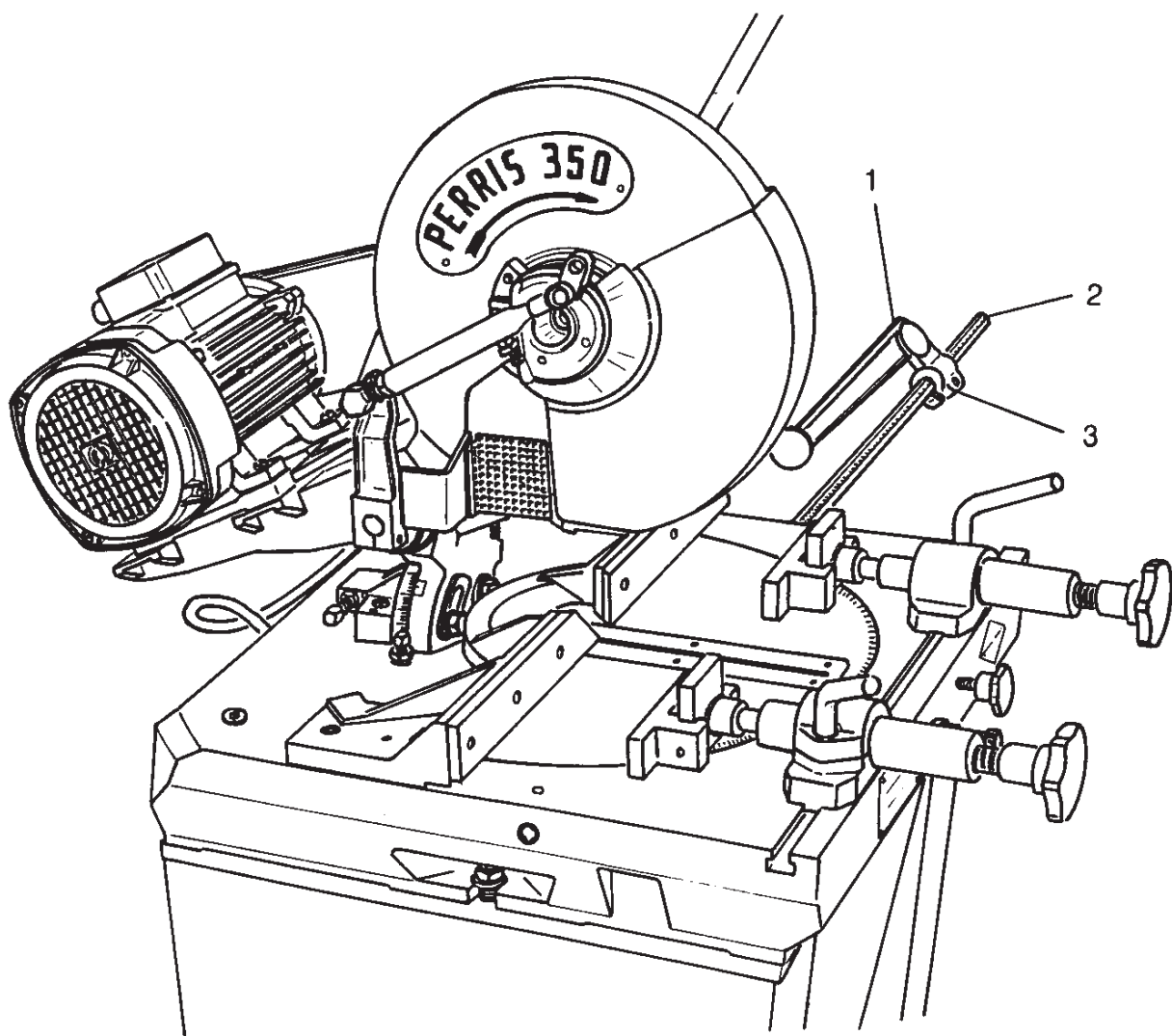
GRUPPO TESTA TRASMISSIONE A CINGHIE

CUTTING HEAD ASSEMBLY - BELT TRANSMISSION

KAPHUVUD/REMVÄXEL - KAPPEHODE / REMVEKSEL



TAV. IV - FIGUR IV.
GRUPPO CARTER / GUARD ASSEMBLY
SKYDDSKÅPOR / VERN



TAV V - FIGUR V.
 GRUPPO FERMOBARRA / *BAR STOP GROUP*
 ANSLAGSSTOPP / *ANSLAGSSTOPP*

Fig. A

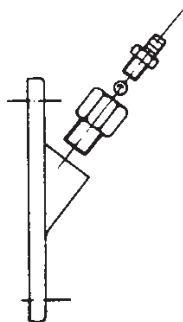


Fig. B

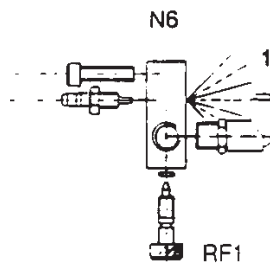


Fig. C

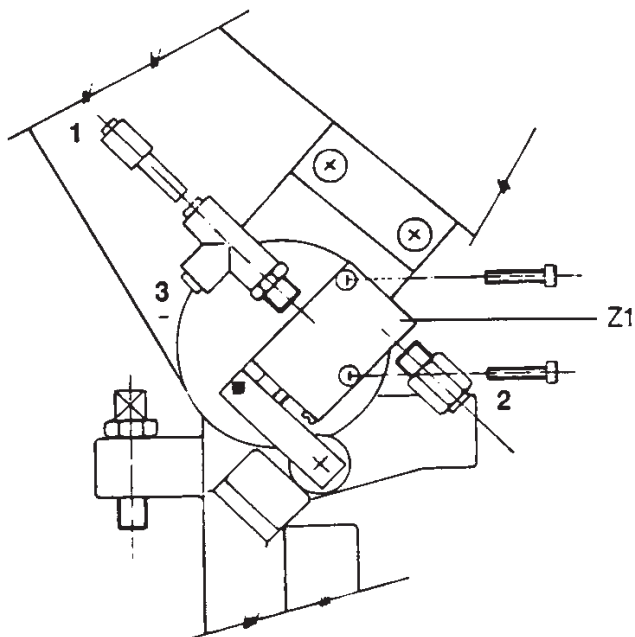
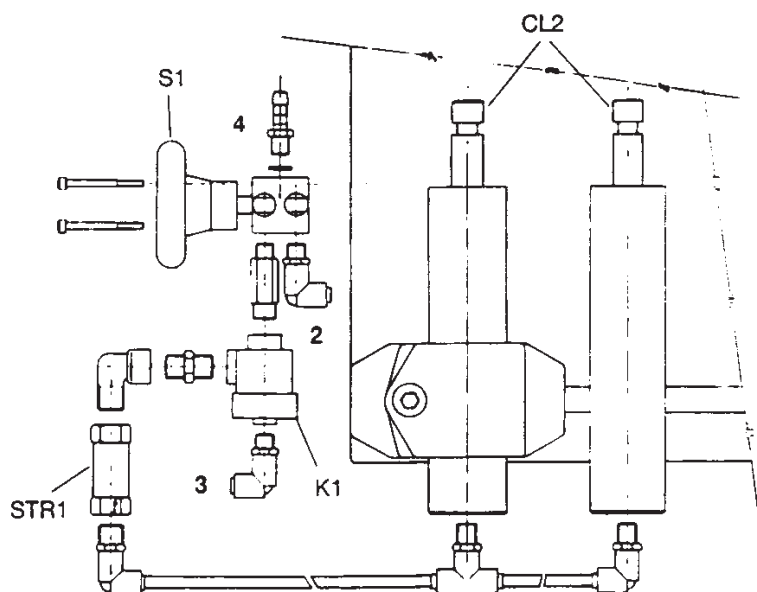
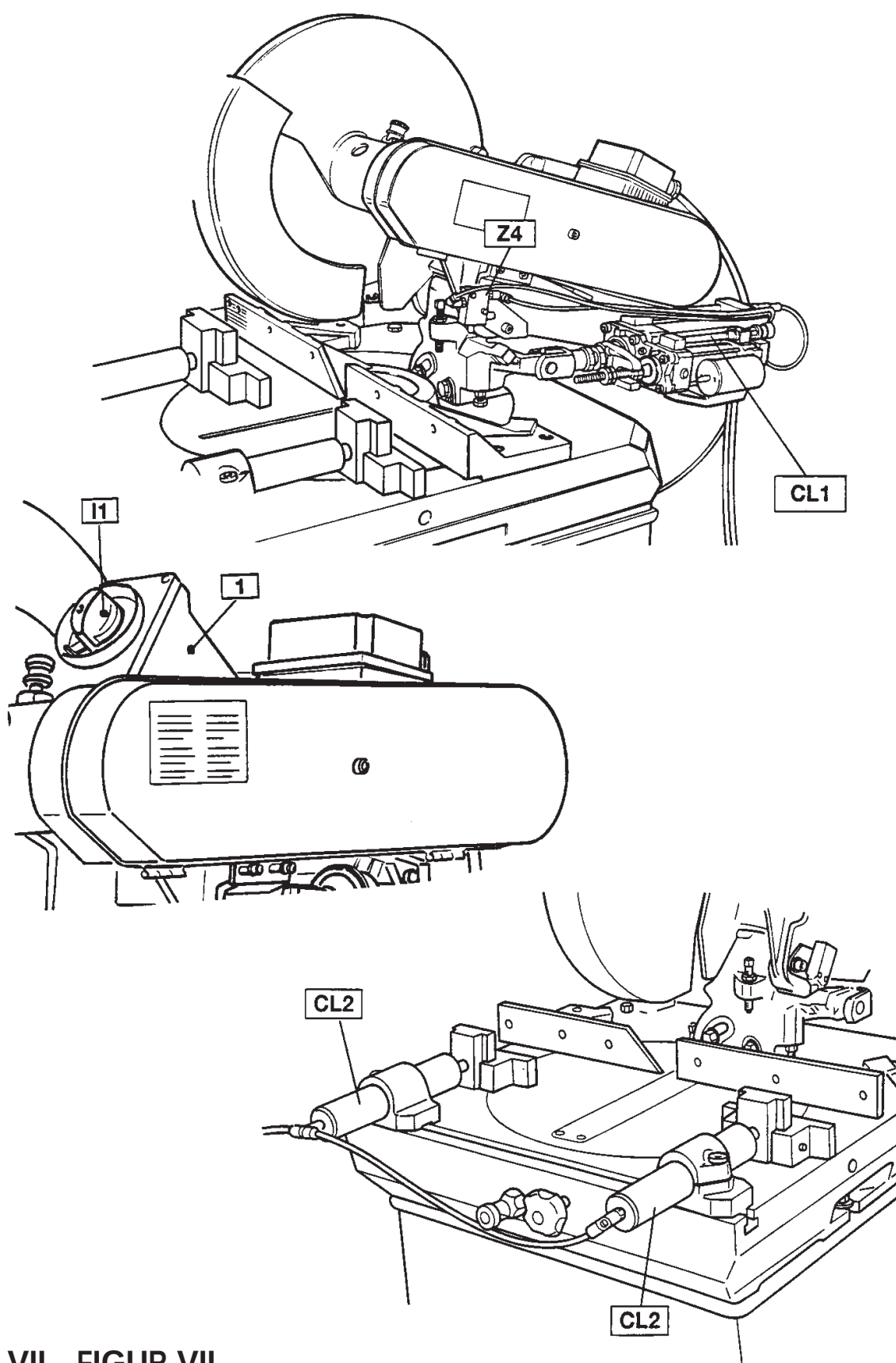


Fig. D

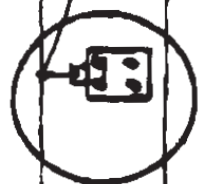


TAV. VI - FIGUR VI.
MORSE PNEUMATICHE / VICES PNEUMATIC
PNEUMATISKT SKRUVSTYCKE / PNEUMATISK SKRUSTIKKE

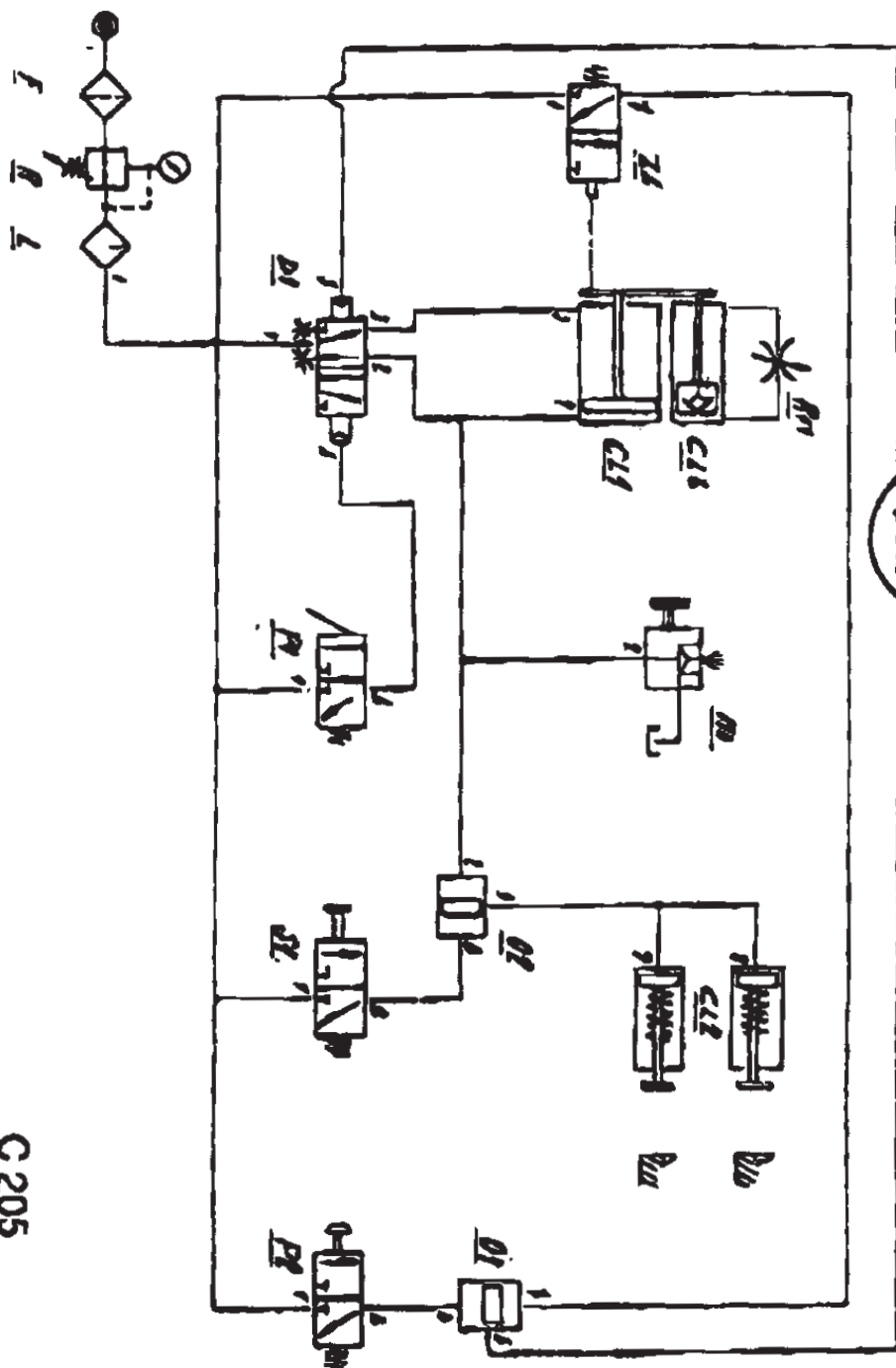


TAV. VII - FIGUR VII.
 VERSIONE SEMIAUTOMATICA / VERSION SEMIAUTOMATIC
 HALVAUTOMATISKT UTFÖRANDE / HALVAUTOMATISK UTFØRELSE

T-koppling
5 mm

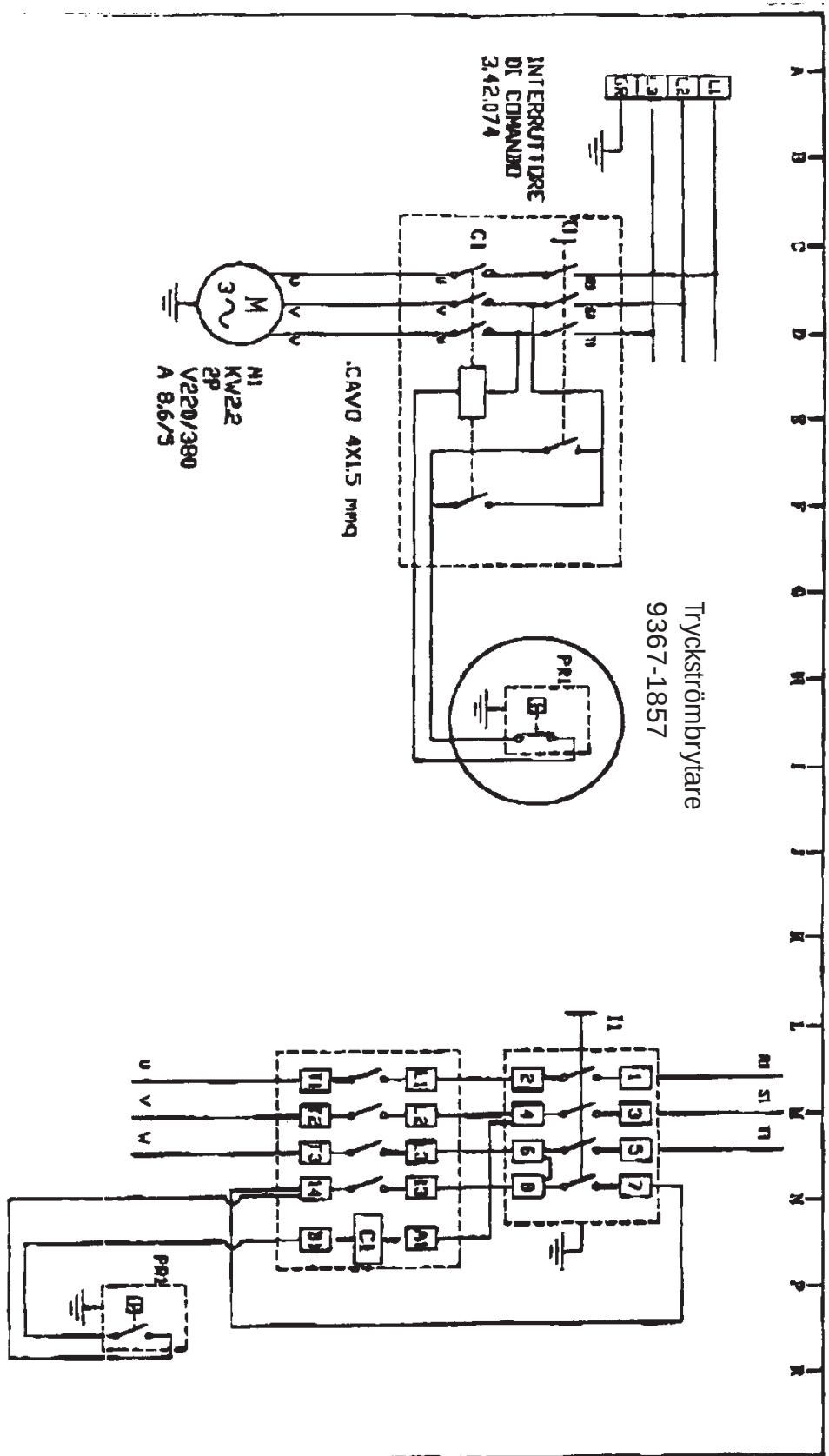


Tryckströmbrytare 9367-1857
Installeras på 4 bar



C205
PEDRAZZOLI S.A.

COD. 8.791.16.01



PEDRAZZOLI S.P.A.			
Disegno N.	8.890.55.03	Data	18/03/1996
VERSIONE CON PRESSOSTATO		Foglio N.	1
Denominazione			
TRONCAIRICE MANUALE PERRIS 350			

