



www.pedrazzoli-ibp.com

Versione: **v2.0**

Valevole dal: **05/2004**



**TRONCATRICE
CUT-OFF MACHINE
KREISSÄGEMASCHINE
TRONÇONNEUSE**

BROWN 250

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.

AVVERTENZE

- I prodotti sono costruiti in conformità alle vigenti norme antinfortunistiche.
- Allo scopo di ottenere le migliori prestazioni, raccomandiamo i 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 precauzioni consentiranno un più rapido ed efficace intervento sulla macchina.
- Duplicati del libretto istruzioni sono disponibili citando il numero di matricola della macchina.

ENGLISH

IMPORTANT

Upon the delivery of the machine, the consumer must make sure that all the devices mentioned in the paragraph "safety" of the manual are present and working correctly. Furthermore, he must mount those devices which are not mounted at the time of delivery to facilitate transport.

NOTES

- Machines are manufactured in compliance with accidents prevention rules in force.
- Strictly comply with the instruction contained in this manual to obtain the best performances from the machine. 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 easily be 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 step-in quickly and efficiently on the machine
- Copies of the instructions manual may be request upon indication of machine serial number.

DEUTSCH

WICHTIG

Bei Lieferung der Maschine muss sich der Kunde vergewissern, dass alle im Abschnitt des Handbuchs der Sicherheitsvorschriften angegebenen Vorrichtungen vorhanden und unversehrt sind; ausserdem muss er die Montage der mitgelieferten Vorrichtungen veranlassen, die aus Transportgründen nicht eingebaut geliefert wurden.

WICHTIGE

BEMERKUNGEN

- Die Maschinen werden nach den derzeit geltenden Unfallverhütungsvorschriften hergestellt.
- Um die beste Maschinenleistung zu erzielen, empfehlen wir unseren Kunden lebhaft, sich die Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen und sich genau an die Anweisungen zu halten. Auf diese Weise wird eventuellen Schäden vorgebeugt und die vorzeitige Abnutzung der Maschine durch unsachgemäßes Bedienen vermieden.
- Insbesondere bitten wir, die nachstehend dargelegten Anweisungen genau einzuhalten, um den Eingriff der Herstellerfirma bei kleinen Störungen zu vermeiden, die sich leicht beseitigen lassen.
- Sollte sich trotz genauer Einhaltung der vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen die Notwendigkeit ergeben, daß unser technischer Service in Anspruch genommen werden muß, ist es unbedingt erforderlich, daß ausreichende technische Angaben gemacht werden, die ein schnelles Auffinden des Schadens oder der defekten Teile ermöglichen. Solche Angaben erleichtern ein rasches und wirkungsvolles Vorgehen unserer Techniker.
- Abschriften der Betriebsanleitungen können nur mit Angabe der Matrikelnummer der Maschine bei uns bezogen werden.

FRANÇAIS

IMPORTANT

Au moment de la livraison de la machine, le client devra contrôler si tous les dispositifs indiqués dans le paragraphe "sécurité" du manuel sont présents et intacts. De plus, il devra monter ceux qui sont fournis démontés pour faciliter le transport de la machine.

INSTRUCTIONS

- La machine est fabriquée en conformité avec les normes en vigueur pour la prévention des accidents du travail.
- Afin d'obtenir les meilleurs résultats, il est conseillé de se conformer aux instructions contenues dans ce catalogue. Il sera ainsi possible d'obtenir de la machine un rendement maximum et d'éviter les problèmes causés par la non-observation des règles de maintenance et d'utilisation.
- Dans tous les cas, afin d'éviter le recours au constructeur pour les problèmes éventuels, il est particulièrement conseillé de suivre les indications ci-jointes.
- Si, après avoir scrupuleusement observé les normes dictées, l'intervention de notre Service après-vente est encore nécessaire, fournir toutes les indications techniques utiles pour déterminer le type de panne et/ou les pièces qui présentent des anomalies sur le fonctionnement de la machine. Ces indications du client permettront une révision plus rapide et une parfaite mise au point de la machine.
- Des exemplaires du manuel pour l'emploi et la maintenance peuvent être obtenus en indiquant le numéro d'immatriculation de la machine.

FOGLIO DI COLLAUDO - TEST CERTIFICATE PRÜFUNGSProtokoll - CERTIFICAT D'ESSAI

TRONCATRICE / CIRCULAR SAW
KREISSÄGEMASCHINE / TRONÇONNEUSE

MATRICOLA / SERIAL NUMBER
MATRIKEL-NR. / MATRICULE

BROWN 250

MODELLO / MODEL

7.111.____.____

CODICE TECNICO / TECH. CODE

8.890.____.____

CODICE IMPIANTO ELETTRICO / ELECTRIC INSTALLATION CODE
ELEKTROPLAN CODE / CODE SCHÉMA ÉLECTRIQUE

400/50 Volt/Hz. 400/60 Volt/Hz. _____ Volt/Hz.
230/50 Volt/Hz. 230/60 Volt/Hz.

MACCHINA COLLEGATA A: / MACHINE WIRED AT: / MASCHINE
ANGESCHLOSSEN AN: / MACHINE CONNECTÉE A:

MOTORI / MOTEURS / MOTORS / MOTOR	KW	giri/min - RPM Drehzahl/min - tours/min
TESTA PORTALAMA / OPERATING HEAD / MASCHINENKOPF / TÊTE OPÈRATRICE	0.75 ÷ 1.1	1450 ÷ 2800
ELETTROPOMPA / ELECTROPOMPE / ELECTROPUMP / ELECTROPUMPE	0.06	2800
VELOCITÀ DI TAGLIO / CUTTING SPEED SCHNITTGESCHWINDIGKEIT / VITESSE DE COUPE		37 ÷ 74

NOTE / NOTES / BEMERKUNGEN / NOTES

DATA COLLAUDO / DATE OF TESTING / ABNAHMEDATUM / DATE D'ESSAI

COLLAUDATORE / INSPECTOR / PRÜFER / ESSAYEUR

INDICE GENERALE

INFORMAZIONI GENERALI.....	6
CARATTERISTICHE TECNICHE	8

CAPITOLO 1 - SICUREZZA

Premessa.....	12
Note.....	12
Definizioni.....	12
Norme di sicurezza	14
Sicurezze antinfortunistica.....	16
Uso previsto.....	18
Rischi residui.....	18
Livello sonoro.....	18
Vibrazioni.....	18
Targhette segnaletiche	20

CAPITOLO 2 – INSTALLAZIONE E PRIMO AVVIO

Sollevamento e trasporto	24
Immagazzinaggio	24
Ambiente di lavoro	24
Assemblaggio macchina.....	26
Ingombri e fondazione.....	26
Pulizia della macchina.....	26
Smaltimento imballi.....	26
Collegamento elettrico	28
Controllo generale	28

CAPITOLO 3 – REGOLAZIONI E USO DELLA MACCHINA

Messa a punto della macchina.....	32
Funzionamento	36
Rotazione testa per tagli obliqui.....	38
Regolazione pulilama.....	40
Regolazione corsa testa	40
Cambio lama.....	42

CAPITOLO 4 – MANUTENZIONI

Manutenzioni periodiche	40
Angoli di spoglia.....	42
Scelta velocità di taglio	42
Capacità di taglio.....	43
Scelta della lama	43
Tabella olii	44
Demolizione e smaltimento rifiuti.....	45

CAPITOLO 5 – TAVOLE RICAMBI 48**GENERAL INDEX**

GENERAL INFORMATION	6
TECHNICAL CHARACTERISTICS	8

CHAPTER 1 - SAFETY

Introduction.....	12
Notes	12
Definitions	12
Safety regulations	14
Safety devices.....	17
Purpose of machine.....	18
Risks	18
Sound intensity	18
Vibrations	18
Warning plates.....	21

CHAPTER 2 – INSTALLATION AND START-UP

Lifting and haulage.....	25
Storage	25
Working environment	25
Machine assembly	27
Dimensions and foundations	27
Cleaning	27
Packing disposal.....	27
Electric connection	29
General check.....	29

CHAPTER 3 – ADJUSTMENTS AND OPERATION

Setting-up the machine.....	33
Operation	37
Head rotation for mitre cuts	39
Blade-cleaning device adjustment	41
Head stroke adjustment.....	41
Blade replacement.....	43

CHAPTER 4 – MAINTENANCE

Ordinary maintenance operations	41
Clearance angles	42
Choosing the cutting speed	42
Cutting capacity	43
Selection of blade.....	43
Oil table	44
Demolition and waste disposal	45

CHAPTER 5 – SPARE PARTS TABLE 48

INHALTVERZEICHNIS

ALLGEMEINE ANGABEN	7
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	9

KAPITEL 1 - SICHERHEIT

Einleitung	13
Bemerkungen	13
Definitionen	13
Sicherheitsvorschriften.....	15
Unfallschutz vorrichtungen.....	17
Anwendungsbereich	19
Restrisiken	19
Schallpegel	19
Vibrationen	19
Hinweisschilder und Vorschriften.....	21

KAPITEL 2 - INSTALLATION UND ERSTE INBETRIEBNAHME

Anheben und transportieren.....	25
Einlagerung	25
Arbeitsumgebung	25
Zusammenbau der maschine.....	27
Abmessungen und fundamente	27
Reinigung der maschine.....	27
Entsorgung der verpackungen.....	27
Elektroanschluss.....	29
Allgemeine kontrolle	29

KAPITEL 3 - EINSTELLUNGEN & GEBRAUCH DER MASCHINE

Einstellung der maschine.....	33
Vor der inbetriebnahme	37
Drehung des arbeitskopfes für geneigte schnitte	39
Einstellung der Reinigunsvorrichtung	41
Längseinstellung	41
Saegeblatt auswechslung.....	43

KAPITEL 4 - WARTUNG

Periodische wartung	41
Freiwinkel	42
Wahl der schnittgeschwindigkeit.....	42
Schnittbereich	43
Wahl des sägebandes	43
Öltabelle	44
Abbruch und abfallentsorgung.....	45

KAPITEL 5 - ERSATZTEIL TABELLEN 48**INDEX GENERAL**

DESCRIPTION GENERALE	6
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	9

CHAPITRE 1 - SECURITE

Introduction.....	13
Notes	13
Définitions	13
Normes de sécurité	15
Dispositifs de sécurité.....	17
Emploi prévu.....	19
Risques résiduels.....	19
Niveau sonore.....	19
Vibrations	19
Plaquette signalétiques.....	21

CHAPITRE 2 – INSTALLATION ET PREMIERE MISE EN SERVICE

Levage et transport	25
Stockage	25
Lieu de travail	25
Assemblage de la machine.....	27
Encombrement et fondations	27
Nettoyage de la machine	27
Elimination des emballages	27
Raccordement électrique.....	29
Contrôle général.....	29

CHAPITRE 3 – REGLAGES & UTILISATION DE LA MASCHINE

Mise au point de la machine.....	33
Mise en marche de la machine	37
Rotation de la tete pour des coupes obliques.....	39
Reglage du dispositif pour le nettoyage de la lame.....	41
Reglage course de la tete	41
Remplacement de la lame.....	43

CHAPITRE 4 – ENTRETIEN

Operations de maintenance périodiques.....	41
Angle libre	42
Choix de vitesse de coupe.....	42
Capacite de coupe.....	43
Choix des fraise-scie.....	43
Tableau des huiles.....	44
Démolition traitement des déchets.....	45

CHAPITRE 5 – TABLEAUX PIECES DE RECHANGE 48

INFORMAZIONI GENERALI**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 solleverà 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 allegati al presente libretto.

AVVERTENZE

- I prodotti sono costruiti in conformità alle vigenti norme antinfortunistica.
- Allo scopo di ottenere le migliori prestazioni, raccomandiamo ai 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.

GENERAL INFORMATION**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 thenon-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.

ALLGEMEINE ANGABEN**GARANTIE**

- Die Herstellerfirma garantiert, daß die im vorliegenden Handbuch beschriebene Maschine unter Einhaltung der geltenden Vorschriften, und insbesondere jener über die Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz, entworfen und hergestellt wurde. Die Prüfung wurde mit Erfolg bestanden (siehe beiliegendes Zertifikat).
- Die Garantiezeit beträgt 12 Monate ab Lieferdatum und beschränkt sich auf die gute Qualität der verwendeten Werkstoffe und das Vorhandensein von Herstellungsfehlern. Von der Garantie ausgeschlossen sind folgende Teile: der elektrische Motor und die Werkzeuge.
- Der Käufer hat lediglich Anspruch auf die Ersetzung von Teilen, die sich als fehlerhaft erweisen sollten, wobei Transport und Verpackungsspesen zu seinen Lasten gehen.
- Von der Garantie ausgeschlossen sind alle Schäden, die durch Sturz oder unsachgemäßes Behandeln der Maschine verursacht werden, weiters durch die Nichtbeachtung der Wartungsvorschriften sowie durch falsche Bedienung seitens des Benutzers.
- Jede Manipulation der Maschine, vor allem der Sicherheitsvorrichtungen, bewirkt das Verfallen des Anrechts auf Garantie und entbindet die Herstellerfirma von jeder Verantwortung.
- Ein längerer Stillstand der Maschine gibt kein Anrecht auf Schadensersatz.
- Die auf der Maschine angebrachte Matrikelnummer bildet den wichtigsten Bezugspunkt für die Identifizierung der Maschine seitens der Herstellerfirma; diese muß immer angegeben werden, sei es auf dem Garantieschein, bei Anfrage einer Kopie der Bedienungsanleitung und bei jedem Wartungseingriff.

ACHTUNG: Der Garantieschein und die Konformitätserklärung im Original liegen den vorliegenden Gebrauchsanleitungen bei.

WICHTIGE BEMERKUNGEN

- Die Maschinen werden nach den derzeit geltenden Unfallverhütungsvorschriften hergestellt.
- Um die beste Maschinenleistung zu erzielen, empfehlen wir unseren Kunden lebhaft, sich die Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen und sich genau an die Anweisungen zu halten. Auf diese Weise wird eventuellen Schäden vorgebeugt und die vorzeitige Abnutzung der Maschine durch unsachgemäßes Bedienen vermieden.
- Insbesondere bitten wir, die nachstehend dargelegten Anweisungen genau einzuhalten, um den Eingriff der Herstellerfirma bei kleinen Störungen zu vermeiden, die sich leicht beseitigen lassen.
- Sollte sich - trotz genauer Einhaltung der vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen - die Notwendigkeit ergeben, daß unser technischer Service in Anspruch genommen werden muß, ist es unbedingt erforderlich, daß ausreichende technische Angaben gemacht werden, die ein schnelles Auffinden des Schadens oder der defekten Teile ermöglichen. Solche Angaben erleichtern ein rasches und wirkungsvolles Vorgehen unserer Techniker.
- Abschriften der Betriebsanleitungen können nur mit Angabe der Matrikelnummer der Maschine bei uns bezogen werden.

P.S. Für jede weitere Erklärung oder Streitfrage verweisen wir auf unsere auf den Rechnungsformularen angegebenen allgemeinen Verkaufsbedingungen.

DESCRIPTION GENERALE**GARANTIE**

- Le constructeur garantit que la machine qui fait l'objet du présent manuel a été conçue et construite dans le respect des normes en vigueur, en particulier des normes concernant la sécurité et la santé des opérateurs ; l'essai s'est conclu sur un résultat positif (voir certificat ci-joint).
- La garantie a une validité de 12 mois. Les moteurs et les outils sont exclus de la garantie.
- L'acheteur a droit exclusivement au remplacement des pièces défectueuses. Les frais de transport et d'emballage sont à sa charge.
- Les dommages causés par des chutes, le mauvais placement de la machine, à non respect des règles d'entretien, ou aux fausses manoeuvres de l'opérateur sont exclus de la garantie.
- Toute altération à la machine, particulièrement aux dispositifs de sécurité, causera l'expiration immédiate de la GARANTIE et déchargera le constructeur de toute responsabilité.
- Aucun dédommagement est accordé en cas d'inactivité de la machine.
- Le numéro de matricule de la machine est une référence importante pour la garantie, le mode d'emploi, et l'assistance et pour l'identification du modèle de la machine en cas de nécessité.

ATTENTION: le certificat de garantie et la déclaration de conformité originaux sont joints au présent manuel.

INSTRUCTIONS

- La machine est fabriquée en conformité avec les normes en vigueur pour la prévention des accidents du travail.
- Afin d'obtenir les meilleurs résultats nous conseillons de se conformer aux instructions contenues dans ce catalogue. De cette façon il sera possible d'obtenir de la machine un rendement maximum et on pourra éviter les inconvénients dus au non respect des règles d'entretien et d'utilisation.
- Afin d'éviter le recours à la Maison constructrice pour des simples inconvénients, il est particulièrement conseillé de suivre les instructions ci-jointes.
- Si après avoir scrupuleusement observé les normes dictées, l'intervention de notre Service Assistance Technique est encore nécessaire, fournir toutes les indications techniques utiles pour déterminer le type de panne et/ou les pièces qui présentent des anomalies. Ces indications du client permettront une révision plus rapide et une parfaite mise au point de la machine.
- Des copies du mode d'emploi et d'entretien peuvent être obtenues en indiquant le numéro de matricule de la machine.

P.S. : Pour toute autre nécessité ou controverse, voir les conditions générales de vente indiquées sur la facture.

CARATTERISTICHE TECNICHE

La macchina è costituita principalmente da:

- Piedistallo componibile in lamiera (a richiesta).
- Anello di supporto testa girevole per permettere tagli inclinati.
- Morsa con volantino di bloccaggio dotata di antibava meccanico
- Base macchina in ghisa.
- Testa con riduzione vite corona.

DATI TECNICI

Motore trifase ad 1 o 2 velocità.....kW	0,75 ÷ 1,1
Giri albero porta-lama..... n/1'	37 ÷ 74
Diametro massimo della lama.....mm	250
Diametro minimo della lama.....mm	200
Massima apertura morsa.....mm	110
Altezza ganasce.....mm	60
Portata elettropompa per refrigerante (m 1 di prevalenza).....l/1	22
Capacità vasca.....lt	3
Dimensioni: bxhxp.....mm	520x1770x1130
Peso	67

DOTAZIONI

- Lama Ø 200 mm
- 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

ACCESSORI

- Motore monofase a 1 velocità.....kW 0,75
- Piedistallo in lamiera componibile C097.....kg 19.5

TECHNICAL CHARACTERISTICS

The machine is mainly composed of:

- Modular sheet pedestal.
- Revolving head bearing ring to allow inclined cuts.
- Vice with locking handwheel c/w mechanical antiburr device.
- Cast iron machine base.
- Head with ring screw adapter.

TECHNICAL DATA

Three-phase motor with one speed.....kW	1.2 ÷ 1.5
Blade-bearing shaft speed.....RPM	37 ÷ 74
Max. diameter of the blade.....mm	250
Min. diameter of the blade.....mm	200
Max. vice opening.....mm	110
Jaw height.....mm	60
Electric pump coolant delivery capacity (delivery head 1 metre).....l/min	22
Coolant tank capacity.....lt	3
Overall dimensions (bxhxd).....mm	520x1770x1130
Weight	67

STANDARD EQUIPMENT

- Blade Ø 200 mm
- Millimetric rod with bar stop
- set of wrenches for maintenance operations
- Instruction manual
- Test certificate and Compliance Statement (together with the instructions manual)
- Guarantee certificate

ACCESSORIES

- One speed singlephase motorkW 0,75
- Welded- sheetmetal pedestal C090.....kg 19.5

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Die Maschine besteht im wesentlichen aus:

- Einem zusammenstellbaren Blechuntergestell
- Einem Haltering des drehbaren Kopf für geneigte Schnitte.
- Schraubstock mit Sperrhandrad und mechanischer Entgratvorrichtung.
- Maschinenuntergestell aus Grauguß.
- Kopf mit schrauben/Kronen-Untersetzung.

TECHNISCHE DATEN

Dreiphasiger Motor mit einer	
Geschwindigkeit.....kW	0,75 ÷ 1,1
Umdrehungen der Sägeblattwelle..... n/1'	37 ÷ 74
Max. Durchmesser des Kreissägeblattes.....mm	250
Mindestdurchmesser des Kreissägeblattes.....mm	200
Max. Öffnung des Schraubstockes.....mm	110
Höhe der Spannbacken.....mm	60
Leistung der Elektropumpe für die	
Kühlflüssigkeit (m 1 Förderhöhe).....l/1'	22
Faßvermögen Wanne.....lt	3
Abmessungen (Grundfl.x HöhexTiefe).....mm	520x1770x1130
Gewicht.....kg	67

AUSRÜSTUNG DER MASCHINE

- Sägeblatt Ø 200 mm
- Wendegetriebe
- Schlüssel und Gebrauchsanweisungen
- Prüfungsprotokoll + Konformitätserklärung (der Betriebsanleitung beigelegt).
- Garantizertifikat

AUFANFRAGE

- Einphasiger Motor.....kW 0,75
- Zusammenstellbares Untergestell C097.....kg 19.5

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

The machine is mainly composed of:

- Modular sheet pedestal.
- Revolving head bearing ring to allow inclined cuts.
- Vice with locking handwheel c/w mechanical antiburr device.
- Cast iron machine base.
- Head with ring screw adapter.

DONNEES TECHNIQUES

Moteur triphasé à une vitesse.....kW	0,75 ÷ 1,1
Rotations arbre porte-lame..... T/m'	37 ÷ 74
Diamètre max. lame.....mm	250
Diamètre min. de la lame.....mm	200
Ouverture max. de l'étau.....mm	110
Hauteur mâchoiresmm	60
Débit électropompe pour liquide de	
réfrigération (Hauteur d'élévation 1 mètre).....l/1'	22
Capacité cuve.....lt	3
Dimensions (bxhxp).....mm	520x1770x1130
Poids.....kg	67

EQUIPEMENT

- Lame Ø 200 mm
- Tige millimétrique avec arrêtpour barre
- Clefs pour effectuer l'entretien
- Livret de mode d'emploi
- Certificat d'épreuve et déclaration de conformité (joint au manuel d'instructions).
- Certificat de garantie

ACCESSORIES

- Moteur monophasé à 1 vitesse.....kW 0,75
- Socle à monter poids C096.....kg 19.5

CAPITOLO 1 SICUREZZA

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 (1a direttiva particolare ai sensi dell' art.16 paragrafo 1 della Direttiva 89/391/CEE).
- 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 (2a direttiva particolare ai sensi dell' art.16, paragrafo 1 della Direttiva 89/391/CEE).
- 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.

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.

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 costituisca 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.

CHAPTER 1 SAFETY

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 (first specific directive in conformity with art.16 par.1 of the 89/391 EEC Directive).
- EEC directive n.89/655 dated Nov.30,1989 - Minimum safety and health requirements for the use of tools by workers on the job (second specific directive in conformity with art.16 par.1 of the 89/391 EEC Directive).
- EEC Directive n.89/656 dated Nov.30,1989 - Minimum safety and health rules concerning the use of individual protective wear on the job.

NOTES

This chapter outlining the safety devices and standards 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 training of the operators informed on 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.

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.

KAPITEL 1 SICHERHEIT

EINLEITUNG

Bei der Erstellung des vorliegenden Kapitels über die Sicherheit hat man, neben den derzeit geltenden Vorschriften zur Verhütung von Arbeitsunfällen, auch folgenden Vorschriften Rechnung getragen:

- DPR Nr. 224 vom 24.5.88. Haftung für Schäden, die von schadhafte Produkten verursacht werden.
- Richtlinie Nr. 89/392/EG, vom 14/6/89 und Abänderungen. Angleichung der Gesetzgebungen der Mitgliedstaaten bezüglich der Maschinen.
- Richtlinie Nr. 89/654/EG, vom 30/11/89, bezüglich der Mindestvorschriften für die Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz (1. Sonderrichtlinie im Sinne des Art. 16, Absatz 1 der Richtlinie 89/391/EG).
- Richtlinie Nr. 89/655/EG, vom 30/11/89, bezüglich der Mindestanforderungen für die Sicherheit und Gesundheit der Arbeiter beim Gebrauch der Arbeitsvorrichtungen während der Arbeit (2. Sonderrichtlinie im Sinne des Art. 16, Absatz 1 der Richtlinie 89/391/EG).
- Richtlinie Nr. 89/656/EG, vom 30/11/89, bezüglich der Mindestvorschriften hinsichtlich der Sicherheit und Gesundheit der Arbeiter beim Gebrauch der individuellen Schutzvorrichtungen während der Arbeit.

BEMERKUNGEN

Das vorliegende Kapitel über die Sicherheit wurde unter Berücksichtigung der normalen gebrauchsbedingungen der Maschine erstellt, wie diese im Kapitel über den Gebrauch festgelegt wurden; weiters wurde davon ausgegangen, dass die Bediener in angemessener Weise angeleitet und auf die spezifischen Gefahren der Maschine selbst vorbereitet wurden.

Wenn die Maschine nicht im Rahmen des in den vorliegenden Betriebsanleitungen beschriebenen "Anwendungsbereichs" verwendet wird, weist der Hersteller jede Haftung für eventuell auftretende Schäden an Personen oder Sachen zurück.

Weiters lehnt der Hersteller jede Haftung für Schäden an Personen oder Sachen ab, die auf die Nichtbeachtung der folgenden Empfehlungen zurückzuführen sind:

- A) Bei der Durchführung der Ladung, Registrierung, Ersetzung der Bestandteile, Säuberung, Reparatur und Wartung müssen die notwendigen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden, damit die Maschine nicht von anderen in Betrieb gesetzt wird;
- B) die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen, mit denen die Maschine versehen ist, dürfen nicht beschädigt werden;
- C) die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen dürfen nicht entfernt werden;
- D) die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen müssen umgehend wieder angebracht werden, wenn die Gründe beseitigt sind, die, auf Anordnung des Verantwortlichen, zu ihrer vorübergehenden Entfernung geführt haben.

DEFINITIONEN (Auszug aus EN 292/1 - 292/2)

KUNDE / BETREIBER:

Ist die Person, Körperschaft oder Gesellschaft, die die Maschine angekauft oder gemietet hat und sie im Rahmen der vorgesehenen Verwendungen einzusetzen gedenkt.

BEDIENER / FÜHRER:

Ist die physische Person, die vom Betreiber mit der Maschinenführung beauftragt wurde, nachdem sie entsprechend angeleitet und auf die spezifischen Gefahren der Maschine selbst hingewiesen wurde.

ERMÄCHTIGTE PERSON:

Ist die qualifizierte, vom Betreiber zur Wartung und Einregulierung der Maschine beauftragte, physische Person.

GEFAHRENZONEN:

Jede Zone innerhalb bzw. in der Nähe der Maschine, in welcher die Anwesenheit einer Person eine Gefahr für deren Unversehrtheit und die allgemeine Sicherheit darstellt.

GEFÄHRDETE PERSON:

Jede teilweise oder zur Gänze in der Gefahrenzone befindliche Person.

CHAPITRE 1 SECURITE

INTRODUCTION

Pour la rédaction de ce chapitre sur la sécurité on a tenu compte non seulement des normes pour la prévention des accidents du travail eu vigneur, mais aussi des:

- Décret Présidentiel n.224 du 24.05.88 - Responsabilité pour les dommages causés par des produits défectueux.
- Directive CEE n.89/392 du 14.06.89 et mises à jour- Rapprochement des législations des états membres concernant les machines-outils.
- Directive CEE n.89/654 du 30.11.89 - Prescriptions minimum de sécurité et santé sur les lieux de travail (première directive spécifique aux termes de l'art.16, paragraphe 1 de la Directive CEE 89/391).
- Directive CEE n.89/655 du 30.11.89, relatives aux exigences minimum de sécurité relatives aux et de sante pour l'utilisation des outillages par les travailleurs pendant leur travail (deuxième directive spécifique aux termes de l'art.16 paragraphe 1 de la Directive CEE 89/391).
- Directive CEE n.89/656 du 30.11.89 - concernant les prescriptions minimum de sûreté et santé pour l'utilisation de la part des travailleurs des équipements de protection individuelle pendant le travail.

NOTES

Ce chapitre sur la sécurité a été rédigé en tenant compte des conditions d'emploi indiquées dans le chapitre sur le mode d'emploi et en se basant sur la supposition que les opérateurs ont été informés des risques spécifiques inhérents à cette machine.

Si la machine n'est pas utilisée selon "l'emploi prévu" reporté dans le présent manuel d'instructions, le constructeur n'est pas responsable pour les dommages aux personnes et aux choses qui se vérifient.

En outre le constructeur n'est pas responsable pour les dommages aux personnes et aux choses causés par l'inobservance des indications suivantes:

- A) Prendre toutes les mesures et les précautions nécessaires pendant les opérations de chargement, calibrage, change des pièces, nettoyage, réparation et entretien pour éviter qu'une autre personne puisse effectuer la mise en marche de la machine.
- B) Ne pas altérer les carters et les dispositifs de sécurité qui se trouvent sur la machine.
- C) Ne pas enlever les carters et les dispositifs de sécurité.
- D) Remettre à leur place les carters et les dispositifs de sécurité tout de suite après les avoir démontés temporairement pour des raisons techniques.

DEFINITIONS (Tirées de EN 292/1 - 292/2)

USAGER:

Personne, établissement ou société ayant acheté ou loué la machine et qui veulent l'employer conformément aux usages prévus.

UTILISATEUR / OPÉRATEUR:

Personne physique autorisée par l'utilisateur à employer la machine après avoir été correctement informée sur le mode d'emploi et les risques spécifiques de la machine.

PERSONNE AUTORISÉE:

Personne physique qualifiée autorisée par l'utilisateur à s'occuper des opérations d'entretien et de la mise au point de la machine.

ZONES DANGEREUSES:

Toute zone à l'intérieur et/ou à proximité d'une machine et susceptible de porter atteinte à la sécurité et à la santé de la personne exposée qui se trouve dans cette zone.

PERSONNE EXPOSÉE:

Toute personne qui se trouve dans la zone dangereuse ou à proximité de cette dernière.

NORME DI SICUREZZA

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.

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 ambiente 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 antinfortunistiche. 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 85 dB.
4. **Evitare posizioni instabili e pericolose**
Assicurarsi costantemente di essere in posizione sicura rispetto alla macchina in lavoro ed in giusto equilibrio. Non appoggiarsi alla macchina.
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.
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 perchè deve accompagnare la macchina durante tutta la sua vita.

SAFETY REGULATIONS

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

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 surro indings 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. Using hearing protectors where needed and when noise level is higher than 85 dB.
4. **Avoid unstable and dangerous positions**
Make sure that the worker is in a safe and balanced position to operate the machine. Do not lean on the machine.
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.
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.
7. **Repairs must be performed by authorized personnel**
The machine and its electrical fixtures have been carried out in compliance 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.
8. **Turn the machine off**
Cut off the power supply to the machine before touching the electrical fixtures.
9. **Avoid any incorrect use of the power cable**
Only install cables which are adequate bearing in mind the installed capacity of the machine. The power cable must not be used to remove the plug from the socket. Do not put the cable near high temperatures, oil or sharp edges.
10. **Extension cables in the open**
When working outside only use extension cables which are admitted and colour-coded.
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 micro-switches to turn the machine on.
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.
13. **Where to keep machine operating manual**
Keep this manual in safe place since it must accompany the machine throughout its long operating life.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Zum richtigen Gebrauch dieser Maschine und der dazugehörigen elektrischen Anlagen, und um elektrischen Schlägen, Verletzungen, Explosions- und Brandgefahr vorzubeugen, müssen die folgenden Sicherheitsanweisungen immer beachtet werden.

1. Den Arbeitsplatz sauber halten!
Unordnung am Arbeitsplatz erhöht die Unfallgefahr.
2. Den Wertbedingungen Rechnung tragen!
- Die Maschine nicht dem Regen aussetzen.
- Die Maschine nicht in feuchter oder nasser Umgebung verwenden.
- Die Maschine in Räumen mit guter Beleuchtung anbringen.
- Der Fußboden muß sauber, trocken und ohne Öl- oder Fettflecke sein.
3. Geeignete Kleidung verwenden!
Die Bekleidung des Bedieners muß die am besten geeignete sein, das bedeutet, keine zu weite Kleidung und solche, mit flatternden Teilen oder Haltepunkten. Die Ärmel müssen mit Gummiband versehen sein. Gürtel, Ringe oder Kettchen dürfen nicht getragen werden. Wenn möglich, unfallverhütende Schuhe anziehen. Lange Haare müssen aufgesteckt getragen und von einem eigenen Netz gehalten werden. In den vorgesehenen Fällen sind Schutzhandschuhe zu verwenden, und Kopfhörer, wenn der Schallpegel 85 dB überschreitet.
4. Unsichere und gefährliche Stellungen vermeiden!
Sich öfters vergewissern, daß man in sicherer Position und in gutem Gleichgewicht zur betriebenen Maschine steht.
Nicht an die Maschine anlehnen.
5. Schlüssel zum Öffnen der Maschine.
Die Schlüssel der Maschine nur den Personen übergeben, die zum Zugang befugt sind. Die Schlüssel, die das Öffnen der Klappen zu den hydraulischen und elektrischen Teilen und/oder abschließbaren Schaltern ermöglichen, sollten nicht in Reichweite des Erstbesten sein.
6. Den Betriebsschlüssel der Maschine abnehmen!
Sich vor der Inbetriebnahme der Maschine vergewissern, daß alle Schlüssel und sonstigen zur Regulierung und Wartung benötigten Werkzeuge entfernt worden sind.
7. Die Reparaturen von Fachpersonal durchführen lassen!
Diese Maschine und die elektrische Vorrichtung sind laut den geltenden Vorschriften zur Verhütung von Unfällen ausgeführt worden. Alle Reparaturen sind ausschließlich von Fachpersonal durchführen zu lassen. Hierzu sind weil der Original Ersatzteile zu verwenden, Schäden für den Gebrauch aufzutreten könnten.
8. Die Spannung ausschalten!
Vor jeglichem Eingriff an der elektrischen Vorrichtung ist die Maschine spannungsfrei zu schalten.
9. Einen falschen Gebrauch des Speisungskabels vermeiden!
Nur Sektionskabel verwenden, die für die installierte Leistung der Maschine geeignet sind. Das Speisungskabel darf nicht verwendet werden, um den Stecker aus der Dose zu ziehen. Das Kabel ist vor hohen Temperaturen, Öl und spitzen Kanten zu schützen.
10. Im Freien verwendete Verlängerungskabel
Die im Freien verwendeten Verlängerungskabel müssen ausdrücklich zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.
11. Fremdkörper
Keine Fremdkörper in die Deckel des elektrischen Motors einführen und die Maschine nicht an die Spannung anschließen, indem man den Hauptschalter oder die Mikro-sicherheitsschalter manipuliert.
12. Reinigung der Maschine.
Für die Reinigung der Werkzeugmaschinen dürfen auf keinen Fall Reinigungsanzüge oder Wasserstrahle verwendet werden. Außerdem ist die Zerstäubung von Naphtha und anderen Lösungen zu vermeiden.
13. Aufbewahrung der Bedienungsanleitungen
Die vorliegenden Bedienungsanleitungen sind sorgfältig und während der gesamten Lebensdauer der Maschine zu verwahren.

NORMES DE SECURITE

Pour une correcte utilisation de cette machine et de ses appareillages électriques et pour éviter les électrocutions, blessures, risques d'explosions ou incendies, observer toujours les indications reportées ci-après.

1. Le poste de travail doit toujours être en ordre
Le désordre sur le poste de travail peut provoquer des accidents.
2. Prendre en considération les conditions ambiantes
- Ne pas mettre la machine sous la pluie.
- Ne pas utiliser la machine dans des locaux humides ou mouillés.
- Placer la machine dans un milieu bien éclairé.
- Le sol doit être propre, sec et sans taches d'huile ou de graisse.
3. Vêtements appropriés.
La tenue de l'opérateur doit être le plus appropriée possible, c'est à dire pas trop large et sans parties voletantes et prises. Il doit y avoir des rubans élastiques sur les manches. Ne pas porter des ceintures, bagues ou chaînes. Utiliser si possible des chaussures de sécurité. Les cheveux longs doivent être attachés. Utiliser toujours les gants de protection dans les cas prévus. Utiliser le casque contre le bruit dans les cas prévus et dans tous les cas quand le niveau sonore dépasse 85 dB.
4. Eviter toutes les positions instables et dangereuses.
Veiller constamment à être dans une position sûre par rapport à la machine en fonctionnement et en équilibre.
Ne vous appuyez pas à la machine.
5. Clefs de la machine.
Donner les clefs d'accès à la machine uniquement aux personnes autorisées. Ne jamais laisser à la portée de n'importe qui les clefs permettant d'ouvrir les portes donnant accès aux parties hydrauliques et électriques et/ou aux interrupteurs qui peuvent être cadenassés.
6. Enlever de la machine les clés de service
Avant d'effectuer la mise en marche de la machine, s'assurer que toutes les clés et les outils utilisés pour les réglages et l'entretien ont été enlevés.
7. Effectuer toutes les réparations en utilisant du personnel autorisé. Cette machine et son appareillage électrique sont construits selon les normes pour la prévention des accidents en vigueur. Les réparations doivent être effectuées exclusivement par des personnes autorisées en utilisant des pièces de rechange d'origine, pour éviter les risques à l'opérateur.
8. Couper le courant.
Avant d'effectuer toute intervention sur l'appareillage électrique, coupez le courant.
9. Eviter une mauvaise utilisation du câble d'alimentation
Utiliser seulement des câbles ayant un diamètre approprié à la puissance utilisée par la machine. Le câble d'alimentation ne doit pas être utilisé pour débrancher la fiche de la prise. Protéger le câble contre les températures élevées, l'huile et les angles coupants.
10. Rallonges pour plain air. En plein air utiliser seulement les rallonges permises et marquées.
11. Corps étrangers. Ne pas mettre de corps étrangers dans les couvercles des moteurs électriques et ne pas allumer la machine durant une intervention sur l'interrupteur général et les micro-interrupteurs de sûreté.
12. Nettoyage de la machine
N'utiliser en aucun cas les lances de nettoyage ou les jets d'eau pour le nettoyage des machines-outils.
Eviter également la pulvérisation de naphtha ou de solvants.
13. Conservation du manuel
Conserver avec soin le présent manuel d'instructions car il doit accompagner la machine durant toute son existence.

SICUREZZE ANTINFORTUNISTICA

La macchina è fornita con i seguenti dispositivi di sicurezza:

– Carter di protezione (1) che copre integralmente la lama lasciando scoperta solo la parte interessata al taglio.

– Interruttore generale lucchettabile (I1).

In caso di macchina guasta o cambio lama bisogna applicare un lucchetto all'interruttore. La chiave di questo lucchetto deve essere conservata da persona responsabile.



Controllare la funzionalità delle sicurezze come descritto nel capitolo manutenzione.



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.
- Main switch (I1) which can be padlocked. If the machine is not working correctly or the blade must be replaced, place a padlock on the switch. The key of this padlock must be kept by a person in charge.



Check safety devices as described in the maintenance chapter.

**UNFALLSCHUTZ
VORRICHTUNGEN**

Die Maschine wird mit folgenden Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet geliefert:

- Schutzhaube (1) zur völligen Abdeckung des Sägeblatts. Es bleibt nur das zum Schneiden bestimmte Bereich frei.
- Verschlussbarer Hauptschalter (I1). Bei Maschinenschaden oder Sägeblattauswechslung ist das als Zubehör gelieferte Vorhängeschloss am Schalter anzubringen, dessen Schlüssel von einer verantwortlichen Person zu verwahren ist.



Die Betriebstüchtigkeit aller Sicherheitsvorrichtungen ist entsprechend den Angaben des Kapitels "Wartung" zu überprüfen.

**DISPOSITIFS
DE SECURITE**

La machine est fournie avec les dispositifs de sécurité suivants:

- Carter de protection (1) couvrant toute la lame à l'exception de la partie qui effectue le coupe.
- Interrupteur général cadenassable (I1). Si la machine ne fonctionne pas ou si l'on doit remplacer la lame, appliquer à l'interrupteur un cadenas. La clef de ce cadenas doit être gardée par une personne responsable.



Contrôler que les sécurités fonctionnent conformément aux indications du chapitre "Maintenance".

USO PREVISTO

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

Questa macchina è stata concepita per il taglio di materiali ferrosi di sezione piena, aperta o tubolare. Ogni altro materiale o uso diverso da questo deve considerarsi improprio e vietato. L'operatore della macchina deve essere formato ed informato sui rischi e deve avere a disposizione il manuale di istruzioni. L'operatore non deve lavorare con persone nelle vicinanze della zona di pericolo (area di taglio).

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.

1° velocità a vuoto $Leq = 61 \text{ dB (A)}$

2° velocità a vuoto $Leq = 67 \text{ dB (A)}$

Il livello sonoro con macchina in ciclo di taglio è molto variabile in funzione di: sezione del materiale (pieno o tubo) e tipo, passo della lama e forma dei denti.

Data la molteplicità delle situazioni è di seguito riportato un esempio con lama standard di passo adeguato (vedi tabella lame):

1° velocità pieno $\varnothing 55 \text{ in C40 } Leq = 77 \text{ dB (A)}$

Per profili particolarmente sottili bisogna eseguire una misurazione del livello sonoro poichè può essere superato il valore di 85 dB (A). Se l'esito è positivo bisogna prendere provvedimenti adeguati secondo la vigente normativa in materia.

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

VIBRAZIONI

La misura ha dato valori inferiori a 2,5 m/sec².

PURPOSE OF MACHINE

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

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

The machine operator must be trained and informed of risks and must have the instruction manual at his disposal. The operator must not work in the vicinity of the danger zone (cutting area) with other people.

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 1.6m.

1st loadless speed $Leq = 61 \text{ dB (A)}$

2nd loadless speed $Leq = 67 \text{ dB (A)}$

The machine sound intensity with cutting cycle can vary considerably according to: material type and cross-section (solid or tube), blade pitch and shape of blade teeth.

Because of the many different situations, we have given hereby an example with standard blade having suitable pitch (see blade table):

1st speed solid tube 55 in C40 $Leq = 77 \text{ dB (A)}$

For particularly thin section bars it is important to measure the sound level since it may occur that the value of 85 d (A) may be exceeded. If the result is affirmative, it is necessary to take proper steps according to relative regulations in force. The Pedrazzoli Engineering Department is at your complete disposal for any advice of clarification.

VIBRATIONS

The measure has given values less than 2.5 m/sec².

ANWENDUNGSBEREICH

Diese Maschine wurde speziell für die Metallbauindustrie entwickelt, in der sie auch ihr Haupteinsatzgebiet hat.

Diese Maschine eignet sich für den Schnitt von Vollmaterial oder Röhren aus Eisen. Jede andere Material oder Verwendung der Maschine ist als uneigen und verboten anzusehen.

Der Maschinenführer muß von den Gefahren der Maschine unterrichtet und entsprechend angelernt worden sein. Außerdem sind die Bedienungsanleitungen in der Nähe der Maschine aufzubewahren. Der Betrieb der Maschine mit Personen im Gefahrenbereich (Schnittzone) ist untersagt.

RESTRISIKEN

Während der Arbeitsphase (Schnitt) darf der Bediener, aufgrund der Gefährlichkeit des betriebenen Werkzeuges, weder mit den Händen noch mit Werkzeugen in den Schnittbereich eingreifen.

SCHALLPEGEL

Der Schallpegel wurde mit im Leerlauf betriebener Maschine gemessen. Die Messung wurde in einem Abstand von einem Meter zur Maschinenvorderseite und auf einer Höhe von 1.6 m durchgeführt.

- 1 Geschwindigkeit Leq = 61 dB (A)
- 2 Geschwindigkeit Leq = 67 dB (A)

Der Schallpegel der Maschine während des Schnittablaufs ist sehr unterschiedlich und wird vom Materialschnitt (Vollmaterial oder Rohre), von der Materialart, der Sägebandteilung und der Form der Zähne beeinflusst. Aufgrund der Vielfältigkeit der Situationen ist nachfolgend ein Beispiel mit Standardsägeblatt mit entsprechender Teilung (siehe Tabelle der Suagebänder) angeführt:

- 1 Geschw. mit Vollmaterial Ø 55 aus C40 Leq = 77 dB (A)

Bei Verarbeitung von besonders dünnwandigen Profilen ist zunächst eine Messung des Geräuschpegels vorzunehmen, der einen Wert von 85 dB (A) überschreiten kann. Bei positivem Ergebnis sind geeignete Maßnahmen gemäß den einschlägigen Vorschriften zu ergreifen. Der Technische Kundendienst der Pedrazzoli steht Ihnen für alle Auskünfte und spezifischen Ratschläge zur Verfügung.

VIBRATIONEN

Die Messung hat Werte unter 2,5 m/sec² ergeben.

EMPLOI PREVU

Machine mise au point pour être utilisée surtout par les industries de charpenterie métallique moyenne et légère.

Cette machine a été conçue pour la coupe de matériels ferreux de section pleine, ouverte ou tubulaire. Tout autre matériel ou emploi différent doit être considéré comme impropre et interdit.

L'opérateur de la machine doit suivre un cours de formation et il doit être mis au courant des risques auxquels il est exposé. En outre, il doit toujours avoir à sa disposition la notice d'emploi pour tout renseignement nécessaire. S'il travaille près de la zone dangereuse (zone de découpe), il ne doit jamais être seul mais toujours avec d'autres opérateurs.

RISQUES RESIDUELS

Durant la phase de travail (coupe), l'opérateur ne doit intervenir en aucune façon ou avec aucun outillage dans la zone de coupe à cause de la dangerosité de l'outil en mouvement.

NIVEAU SONORE

Le niveau sonore a été relevé avec la machine en mouvement, à vide. Le relevé a été effectué par l'opérateur à 1,6 mètres de hauteur.

- 1° vitesse à vide Leq = 61 dB (A)
- 2° vitesse à vide Leq = 67 dB (A)

Le niveau sonore avec la machine en cycle de coupe varie considérablement en fonction de: section du matériel (plein ou tube) et type, pas de la lame et forme des dents. Compte tenu de la multiplicité des situations, un exemple est donné ci-dessous, avec lame standard de pas adéquat (voir tableau lames):

- 1° vitesse plein Ø 55 en C40 Leq = 77 dB (A)

Pour des profils particulièrement fins, il faut effectuer un mesurage du niveau sonore car il est possible que la valeur de 85 dB (A) soit dépassée. Si le résultat est positif, il faut prendre les mesures adéquates conformément à la norme en vigueur correspondante.

Le bureau technique Pedrazzoli est toujours à la disposition des utilisateurs pour d'éventuels éclaircissements ou conseils spécifiques.

VIBRATIONS

La mesure a donné des valeurs inférieures à 2,5 m/s².

TARGHETTE SEGNALETICHE

1) Targhetta "CE"

Questa targa si trova sul lato anteriore (vedi figura a lato) del basamento della macchina e riporta i dati previsti dalle norme vigenti.

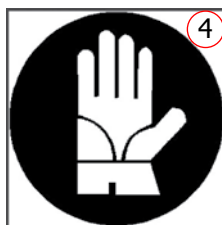
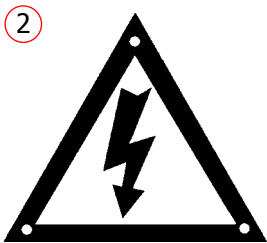
2) Targhetta "CORRENTE ELETTRICA"

color nero su fondo giallo, è posta sul coperchio dell'armadio elettrico.

3) Targhetta "PERICOLO TRUCIOLI" colore nero su fondo giallo situata sul carter di protezione lama.

4) Questa segnalazione in bianco su fondo blu prescrive che nel maneggiare i tubi tagliati, nella messa a punto della macchina e nella sostituzione della sega è prescritto l'uso di guanti idonei.

5) Questa segnalazione in bianco su fondo blu prescrive l'utilizzo di scarponi antinfortunistica provvisti di rinforzo e di suola antidruciolo per maneggiare i pezzi tagliati e per l'eventuale presenza di olio attorno alla macchina.



WARNING PLATES

- 1) "CE" plate (1) This sign is located on the right-hand side of the machine bedplate, identifying the data provided by the regulations in force.
- 2) "ELECTRIC CURRENT" plate. black on yellow, located on the electric box.
- 3) Warning sign "DANGER CHIPS" black on yellow background is on blade protection carter.
- 4) White on blue sign is found in the material discharge area. When servicing, cleaning or timing the machine safety gloves are required.
- 5) White and blue signs prescribes special safety boots (capped) must be worn when handling the cut tubes.

HINWEISSCHILDER UND VORSCHRIFTEN

- 1) Schilder des Markenzeichens CE
Dieses Schild befindet sich auf der rechten Seite des Maschinenuntergestells und zeigt die von den geltenden Bestimmungen vorgesehenen Daten an.
- 2) Das Schilder "GEFÄHRLICHE SPANNUNG" (2), schwarz auf gelbem Grund, befindet sich auf der Abdeckung des Schaltkastens.
- 3) Schild "Gefahr Späne" Farbe schwarz auf gelben Grund, angebracht auf Sägeblattschutzhaube
- 4) Dieses weiss/blau Schild zeigt an, dass man bei Handhabung der geschnittenen Rohre, Maschineneinstellung und Sägeblattwechsel, wird der Gebrauch von passenden Handschuhe vorgeschrieben.
- 5) Diese weiss/blau Schild zeigt an, dass man bei Handhabung der geschnittenen Rohre und Anwesenheit von Öl um die Maschine, die Benutzung von verstärkten Schuhe mit rutschfester Schuhsohle.

PLAQUETTES SIGNALÉTIQUES ET DE PRESCRIPTION

- 1) Plaquette marquage CE
Cette plaque se trouve sur le côté droit de la base de la machine et indique les données prévues par les normes en vigueur.
- 2) La plaquette "COURANT ELECTRIQUE" de couleur noir sur fond jaune, est placée sur le couvercle de l'armoire électrique.
- 3) Targhetta "PERICOLO TRUCIOLI" colore nero su fondo giallo situata sul carter di protezione lama.
- 4) Questa segnalazione in bianco su fondo blu prescrive che nel maneggiare i tubi tagliati, nella messa a punto della macchina e nella sostituzione della sega è prescritto l'uso di guanti idonei.
- 5) Questa segnalazione in bianco su fondo blu prescrive l'utilizzo di scarponi antinfortunistica provvisti di rinforzo e di suola antisdrucciolo per maneggiare i pezzi tagliati e per l'eventuale presenza di olio attorno alla macchina.

CAPITOLO 2 INSTALLAZIONE E PRIMO AVVIO

INSTALLAZIONE E PRIMO AVVIO



Lo spostamento della macchina deve essere effettuato da personale addestrato (imbragatori, carrellisti, gruisti, ecc.).

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

La macchina è spedita in gabbia di legno o cassa (con piedistallo componibile in scatola di cartone separato).

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

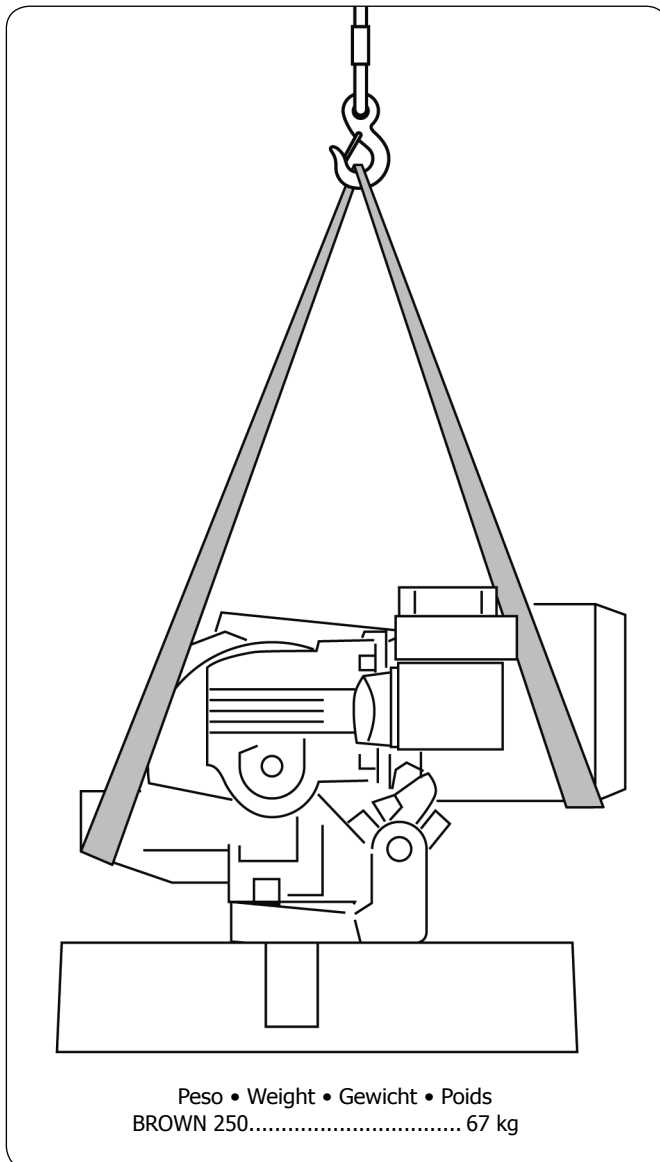
Durante il periodo di stoccaggio la macchina deve essere collocata in luogo coperto e asciutto. La parte elettrica deve essere riparata da spruzzi d'acqua. La temperatura ambiente deve essere compresa fra -10 e +55° e l'umidità relativa inferiore al 95% senza condensazione.

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° C
- L'umidità relativa sia inferiore al 95% senza condensazione

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



CHAPTER 2 INSTALLATION AND START-UP

INSTALLATION AND START-UP



The machine must only be handled by skilled personnel (sling, trolley or crane operators, etc.).

LIFTING AND HAULAGE

The machine is dispatched in a wooden cage or crate with its modular pedestal enclosed in a cardboard box (only MRM and MRP).

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 (only MRM and MRP).

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 condensate-free environment with humidity contents less than 95%.

WORKING ENVIRONMENT

The machine must be placed in a dry and covered place. Proper functioning of the machine is ensured when:

- The ambient temperature is between 0° and 45°C
- The relative humidity contents is less than 95% and condensate-free.

Our Technical Engineers will be happy to supply you with all the necessary advice in case these conditions are not present.

KAPITEL 2 INSTALLATION UND ERSTE INBETRIEBNAHME

INSTALLATION UND ERSTE INBETRIEBNAHME



Der Transport der Maschine ist von angelerntem Personal durchzuführen (Anschlagern, Staplerführern, Wagenführern, usw.).

ANHEBEN UND TRANSPORTIEREN

Die Maschine wird in Holzkäfigen oder Kisten geliefert, mit dem zusammenbaubaren Sockel in einem beiliegenden Pappkarton (nur MRM und MRP).

Die verpackte Maschine wird mittels Stapler mit zwei Gabeln befördert, wobei die Gabeln an die vorgesehenen Stellen einzuführen sind. Der Sockel im Pappkarton kann von Hand bewegt werden. Beim Stapeln der Holzkäfige oder Kisten dürfen nicht mehr als fünf Einheiten übereinander gestapelt werden, und in jedem Fall ist auf die korrekte Ausrichtung des Stapels zu achten (nur MRM und MRP).

EINLAGERUNG

Während der Einlagerung muß die Maschine an einem überdachten und trockenen Ort aufbewahrt werden. Die elektrischen Teile sind vor Wasserspritzern zu schützen. Die Umgebungstemperatur muß zwischen -10° und +55 °C liegen, mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 95 Prozent, ohne Kondensation.

ARBEITSUMGEBUNG

Die Maschine ist an einem überdachten und trockenen Raum aufzustellen. Für den korrekten Betrieb müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Umgebungstemperatur zwischen 0 bis 45 °
- relative Luftfeuchtigkeit von nicht mehr 95 % ohne Kondensation

Unser Kundendienst steht Ihnen für alle weiteren Auskünfte und Ratschläge zur Verfügung, wenn diese Voraussetzungen nicht gegeben sein sollten.

CHAPITRE 2 INSTALLATION ET PRE- MIERE MISE EN SERVICE

INSTALLATION ET PREMIERE MISE EN SERVICE



La manutention de la machine doit être assurée par du personnel spécialisé (dans l'élingage, la manutention sur chariot, la manoeuvre de grue, etc.).

LEVAGE ET TRANSPORT

La machine est expédiée dans une cage en bois ou une caisse accompagnée du socle par éléments dans un carton (seulement MRM et MRP).

La machine encore emballée est transportée sur un chariot à deux fourches ; les fourches sont introduites dans les points prévus à cet effet. Le carton contenant le socle peut être manutentionné à la main. En cas d'empilage de cages ou de caisses, ne pas dépasser cinq unités e hauteur et dans tous les cas veiller à l'alignement de la pile (seulement MRM et MRP).

STOCKAGE

Durant la période de stockage, la machine doit être placée dans un lieu couvert et sec. La partie électrique doit être protégée contre les éventuelles éclaboussures d'eau. La température ambiante doit être comprise entre -10 et +55° et l'humidité relative doit être inférieure à 95% sans condensation.

LIEU DE TRAVAIL

La machine doit être installée dans un local couvert et sec. Pour un fonctionnement correct de la machine, il faut que:

- la température ambiante soit comprise entre 0° et +45°C
- l'humidité relative soit inférieure à 95% sans condensation

Notre Service Technique est à votre disposition pour vous conseiller dans le cas où les conditions ci-dessus ne seraient pas remplies.

ASSEMBLAGGIO 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, e che la leva posta nella parte anteriore del basamento sia ruotata verso sx (vd. capitolo regolazioni per entrambe). Posizionare la cinghia nei punti indicati in figura - Sollevare. Posizionare la macchina sopra il piedistallo se acquistato, o su robusto banco e bloccarla con le due viti che si trovano nel sacchetto degli accessori.

INGOMBRI E FONDAZIONE

Dopo aver scelto il posto nell'officina, tenendo presente lo spazio necessario per la manovra dei pezzi da tagliare, assicurarsi che il piano di lavoro sia perfettamente in bolla.

La messa in bolla avviene regolando l'altezza dei piedini.

PULIZIA DELLA MACCHINA

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



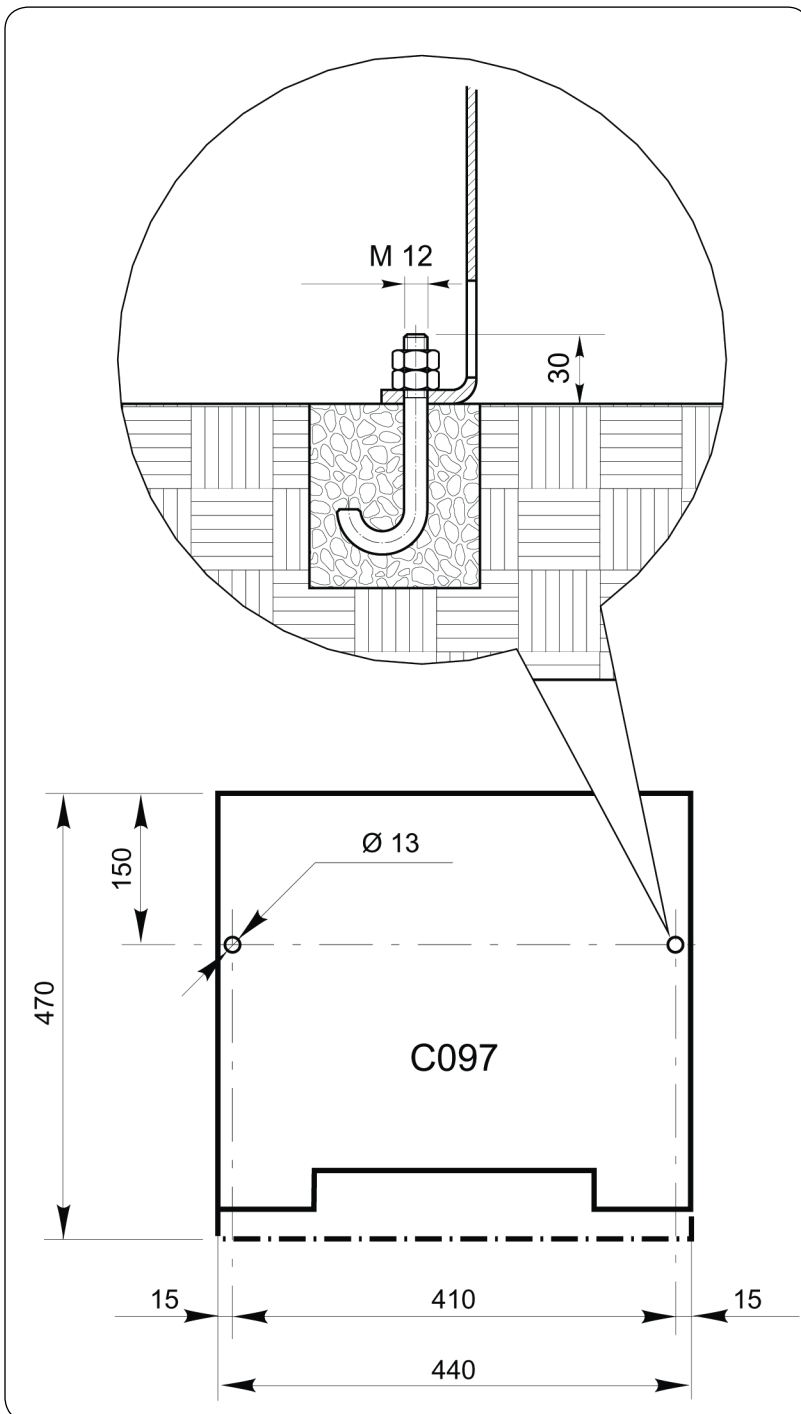
NOTE

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

SMALTIMENTO IMBALLI

Togliere dalle assi e dai coperchi di legno i chiodi sporgenti.

Smaltire il legno, il cartone, i sacchi di nylon e i chiodi secondo le normative vigenti.



MACHINE ASSEMBLY

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 m long (circumference) grommet sling and minimum working load of 1000 kg.

Before hoisting, make sure that head is lowered.

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

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

DIMENSIONS AND FOUNDATIONS

When the position of the machine has been decided, taking care to allow enough room to handle the workpieces which are to be cut and make sure that the worktable of the machine is perfectly level.

Levelling is performed by adjusting the height of the feet.

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.

PACKING DISPOSAL

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

ZUSAMMENBAU DER MASCHINE

Sockel auspacken und entsprechend den auf der Verpackung angegebenen Anleitungen zusammenbauen.

Maschine auspacken und auf dem Holzpallet lagern lassen. Das Anheben erfolgt mit einem Riemen mit geschlossenem Ring mit einer Länge (Umfang) von 8 m, Farbe violett, und /oder einer Mindesttragkraft von 1000 kg.

Vor dem Anheben muß man sich versichern, daß sich der Bügel in unterer Stellung. Riemen an den auf der Abbildung angezeigten Stellen anbringen (rund um die Motorkonsole und den Sperrzahn der Drehscheibe) Anheben.

Nun kann die Maschine auf dem Sockel positioniert und mit den zwei Sechskantschrauben blockiert werden, die sich im Beutel der Zubehörteile befinden.

ABMESSUNGEN UND FUNDAMENTE

Nachdem, unter Berücksichtigung des erforderlichen Platzes für die zu schneidenden Stücke, der richtige Standort in der Werkstatt gewählt wurde, sich versichern, daß der Arbeitstisch perfekt waagrecht steht.

Das Ausrichten erfolgt mittels Einstellung der Fußhöhe.

REINIGUNG DER MASCHINE

Vor ihrem Gebrauch ist die Maschine sorgfältig von den Schutzölen auf den lackierten Oberflächen zu reinigen. Hierzu verwendet man Alkaloidreiniger, wie z. B. Terpentin oder Naphtha.



NOTE

Die Flüssigkeiten dürfen nicht zerstäubt werden, sondern sind auf einen Lappen aufzutragen.

ENTSORGUNG DER VERPACKUNGEN

Vorstehende Nägel aus den Holzachsen und -abdeckungen entfernen. Holz, Kartone, Nylonsäcke und Nägel vorschriftsgemäß entsorgen.

ASSEMBLAGE DE LA MACHINE

Déballer le socle et l'assembler en suivant les instructions reportées sur l'emballage. Déballer la machine en la laissant sur la palette en bois; le levage est effectué à l'aide d'une courroie à anneau fermé de 8 m de longueur (circonférence), de couleur violette et/ou ayant une portée minimum de 1000 kg.

Avant le levage, s'assurer que la tête est en position basse.

Positionnez la courroie sur les points indiqués sur la figure (autour de la table de support du moteur et autour de la butée de blocage du disque tournant).

Soulevez. Positionner la machine sur le socle et la fixer avec les deux vis à six pans qui se trouvent dans le sachet des accessoires.

ENCOMBREMENT ET FONDATIONS

Après avoir choisi l'emplacement dans l'usine en tenant compte de l'espace nécessaire pour la manipulation des pièces à travailler, s'assurer que le plan de travail est parfaitement à niveau.

La mise à niveau s'obtient en réglant la hauteur des pieds.

NETTOYAGE DE LA MACHINE

Avant d'utiliser la machine, celle-ci doit être soigneusement nettoyée afin d'éliminer les huiles de protection sur les surfaces peintes, avec un détergent de type alcaloïde (essence de térébenthine ou naphtha).



NOTE

Ces liquides ne doivent pas être pulvérisés mais versés sur un chiffon.

ELIMINATION DES EMBALLAGES

Retirer des planches et des couvercles en bois les clous qui dépassent. Traiter le bois, le carton, les sachets en Nylon, et les clous, conformément aux normes en vigueur.



COLLEGAMENTO ELETTRICO

Sballare la leva con impugnatura (4), infilarla nell'apposita sede, dopo aver tolto il tappo, avvitarla e bloccarla. 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 1.8 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.

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

- Mettere la macchina in tensione tramite il pulsante (I1) dell'interruttore magnetotermico generale. Selezionare la velocità con il commutatore (I2)
- Premere il pulsante (P1) sulla leva. La rotazione della lama a disco deve avvenire in senso orario. In caso contrario cambiare una polarità all'allacciamento alla rete.

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 in modo esatto e funzionino correttamente. Dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti a regola d'arte, presso un nostro Centro di Assistenza, o da nostro personale specializzato.

ELECTRICAL CONNECTION

Unpack lever with hand grip (1), remove cap and place lever in its location, tighten and lock it. 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 1.8 kW.

Connect earth wire (yellow/green) after making sure that earth connections are executed in compliance with regulations in force. To verify the correct connection of the machine to the mains, act as follows:

- Start machine by acting on the Magnetothermal switch (I1). Select the cutting speed by using the switch (I2).
- Press the (P1) push button found on the lever.

Circular blade should rotate in the clockwise direction. If not, polarity in the main wiring, must be changed.

GENERAL CHECK

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.

ELEKTROANSCHLUSS

Den Hebel mit Handgriff (1) auspacken, nachdem man den Zapfen entnommen hat muss man den Griff in den bestimmten Sitz einstecken, danach einschrauben und blockieren. Zunächst muß geprüft werden, ob die Netzspannung der vorgeschriebenen Spannung der Maschine entspricht. Nun wird das Kabel der Maschine an eine Schalttafel angeschlossen, die einen eigenen, von den geltenden Speisekabel der Maschine an einen Schaltkasten mit entsprechendem magnetthermischen Schalter anschließen, der einer Leistungsbelastung von 1.8 kW widersteht.

Der Anschluß des gelb-grünen Erdungskabels ist durchzuführen, nach dem sichergestellt wurde, daß der Erdungskreislauf der bestehenden Anlage den geltenden Vorschriften entspricht. Um den korrekten Netzanschluß der Maschine zu prüfen, geht man wie folgt vor:

- Mittels Druckknopf auf Schalter (I1), Maschine in Spannung setzen. Die gewünschte Geschwindigkeit durch Wählschalter (I2) wählen.
- Druckknopf (P1) auf dem Hebel drücken.

La rotazione della lama a disco deve avvenire in senso orario. In caso contrario cambiare una polarità all'allacciamento alla rete.

ALLGEMEINE KONTROLLE

Vor der Inbetriebnahme der Maschine müssen die Leistungsfähigkeit und das perfekte Funktionieren der Sicherheitsvorrichtungen sorgfältig geprüft und eventuell beschädigte Teile gefunden werden.

Das Funktionieren der beweglichen Teile, die nicht befestigt sein dürfen, kontrollieren; sich vergewissern, daß keine beschädigten Elemente vorhanden sind und daß alle Bestandteile genau montiert sind und korrekt funktionieren. Beschädigte Sicherheitsvorrichtungen oder andere Teile müssen repariert oder fachgerecht ersetzt werden, und zwar ausschließlich von einem unserer Wartungszentren oder von unseren spezialisierten Fachkräften.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Désemballer le levier avec poignée (1), l'introduire dans son siège, après avoir enlevé le bouchon, le visser et le bloquer. Vérifier d'abord que la tension de fonctionnement pour laquelle l'installation électrique de la machine est prévue correspond à la tension utilisée dans l'usine. Brancher le câble de la machine à un tableau électrique muni d'un interrupteur magnétothermique spécial pouvant supporter une charge de puissance égale à 1.8 kW.

Le branchement du câble de terre (câble jaune/vert) doit être effectué après avoir vérifié que le circuit de terre de l'installation existante est en état, conformément aux normes en vigueur.

Pour vérifier le correct branchement de la machine au réseau, agir comme suit:

- **Mettere la macchina in tensione tramite il pulsante (I1) dell'interruttore magnetotermico generale. Selezionare la velocità con il commutatore (I2).**
- Appuyer sur le poussoir (P1) qui se trouve sur le levier.

La rotation de la fraise-scie circulaire doit tourner en sens horaire. En cas contraire, changer une polarité au branchement au réseau.

CONTROLE GENERAL

Avant d'utiliser la machine contrôler attentivement l'efficacité et le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et les parties éventuellement en dommages.

Contrôler le fonctionnement des parties mobiles qui ne doivent pas être bloquées, la présence d'éléments endommagés, le montage et le bon fonctionnement des composants. Les dispositifs de sécurité et les parties endommagées doivent être réparés ou remplacés correctement par un de nos Centres d'Assistance ou par notre personnel spécialisé.

CAPITOLO 3 REGOLAZIONE ED USO DELLA MACCHINA

MESSA A PUNTO DELLA MACCHINA

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

- Controllare il livello dell'olio nella testa attraverso il tappo spia (1).
- Spingere lateralmente la testa e accertarsi che l'anello (2) sia bloccato contro la base (3).

In caso contrario tirare verso sinistra la leva di bloccaggio (4).

- Montare l'asta con corsoio di fermobarra (5) e la leva di comando testa (6).
- Introdurre nella base macchina, attraverso il filtro, la miscela emulsionata (3 litri) per la lubrificazione e refrigerazione della sega; tale miscela viene preparata mescolando gr. 100 di olio (di uno dei tipi indicati) e litri 2 di acqua.

Per una resa migliore, aggiungere alla miscela il 5% di concentrato CARBUROL 905 (DEX - IT - TORINO).

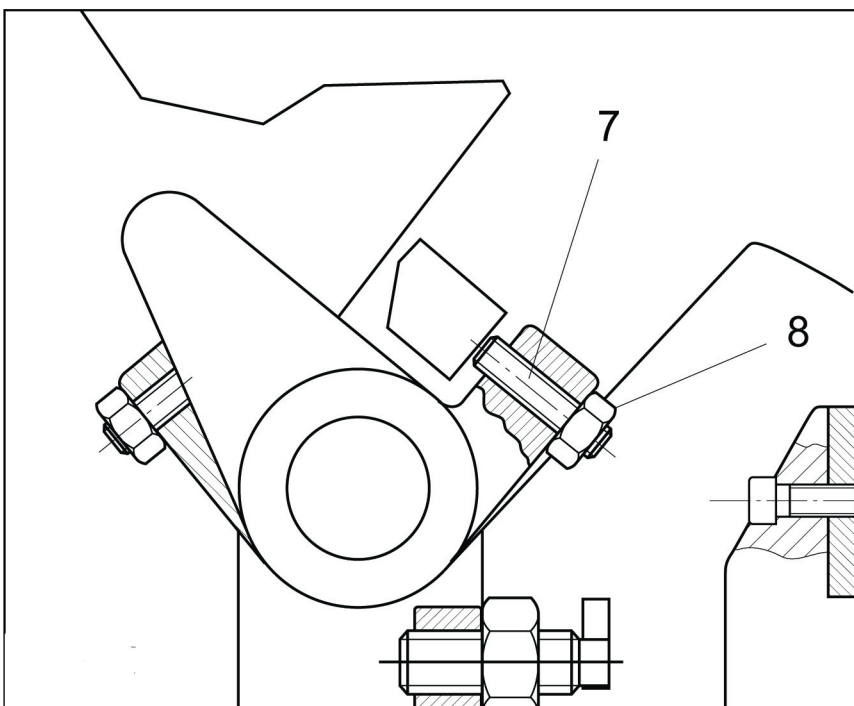
REGOLAZIONE CORSA TESTA

La corsa ottimale della testa in funzione del diametro della lama fornita (\varnothing 200) è regolata in ditta in fase di collaudo.

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

Allo scopo allentare il dado (8) e avvitare la vite (7) finché la lama scenderà sotto il piano di appoggio sul fondo della feritoia sul disco. Bloccare il dado (8).

NB.: Rifare la regolazione se si rimonta una lama di diametro maggiore, altrimenti si taglia il disco girevole.



CHAPTER 3 ADJUSTMENT AND OPERATION

MACHINE SETUP

Before operating the machine, it is important to check the following points:

- Check head oil level through the oil sight glass (1).
 - Push head to aside and ascertain that ring (2) is clamped against the base (3). Otherwise pull locking lever (4) to the left.
 - Assemble and mount length stop (5) and head control lever (6).
 - Pour the soluble coolant (3 lt.) for the lubrication and cooling of the cut into the machine, through the filter of the head support base.
- The coolant is prepared by mixing gr. 100 of oil (one of those in the chart indicated) with 2 lt. of water.

For better performance add to the coolant 5% of the concentrated CARBUROL 905 (DEX - IT- TORINO).

HEAD STROKE ADJUSTMENT

The optimal head stroke, bearing in mind the diameter of the blade supplied (Ø 200), 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 (8) and tighten the screw (7) until the blade descends below the supporting plane at the bottom of the slit on the disk.
- Tighten the nuts (8).

NB: When a blade having a larger diameter is mounted again do not forget to readjust the blade otherwise the revolving disk risks cutting.

KAPITEL 3 EINTELLUNGEN & GE- BRAUCH DER MASCHINE

EINREGULIERUNG DER MASCHINE

Vor Inbetriebnahme sind die aus Verpackungsgründen lose mitgelieferten Teile zu montieren.

Dabei ist der Handhebel am Maschinenkopf kräftig anzuziehen, damit das Gewinde nicht beschädigt wird. Danach empfiehlt sich eine kurze Kontrolle aller Teile:

- Ölstand im Spindelkopf am durchsichtigen Getriebeckel (1) kontrollieren.
- Festklemmhebel (2) nach rechtsziehen, damit der Drehtisch (3) auf dem Maschinentisch (4) blockiert wird.
- Stab mit Stabanschlag-Gleitstein (5) und Kopfsteuerhebel (6) anbringen.
- Kühlmittel bestehend aus 100 Gramm Rohöl oder Schneidöl und 2 Liter Wasser in den Behälter einfüllen.

Für bessere Resultate 5% CARBUROL 905 (DEX - IT- TORINO) zur Mischung beifügen.

EINSTELLUNG DES HUBES DES ARBEITSKOPFS

Der optimale Hub des arbeitenden Kopfes in Funktion des Durchmessers des mitgelieferten Sägeblatts (Ø 200) wird während der Prüfung in der Herstellerfirma eingestellt.

Wird ein Sägeblatt mit geringerem Durchmesser verwendet, so muß der Arbeitskopf zur Vollendung des Schnittes die Möglichkeit haben, weiter zu versinken.

Zu diesem Zweck wird die Schraubenmutter (8) gelockert und die Schraube (7) festgeschraubt, bis das Sägeblatt unter die Auflagefläche auf den Boden des Schlitzes auf der Platte versinkt.

Schraubenmutter (8) blockieren.

Anm.: Regulierung wiederholen, sobald man ein Sägeblatt mit einem größeren Durchmesser anbringt, andernfalls schneidet man die drehbare Platte.

CHAPITRE 3 REGLAGES & UTILISATION DE LA MACHINE

MISE AU POINT DE LA MACHINE

Avant de passer au fonctionnement, la machine doit être équipée de tous les organes dont elle est pourvue et soumise à un contrôle général se déroulant de la façon suivante:

- Contrôler le niveau de l'huile de la tête à travers le voyant d'huile (1).
 - Pousser latéralement la tête et s'assurer que l'anneau (2) soit bloqué contre la base (3).
- En cas contraire, tirer vers la gauche le levier de blocage (4).
- Monter la tige avec butée (5) et le levier de commande tête (6).
 - Introduire dans la machine le mélange émulsionnant (3 litres) pour la réfrigération et lubrification de la fraise-scie à travers le filtre.
- Le mélange émulsionnant s'obtient en mélangeant 100 grammes d'huile (d'un type de ceux qui sont indiqués) et 2 litres d'eau.

Pour un meilleur rendement ajouter le 5% de concentré CARBU-ROL 905 (DEX - IT- TORINO).

REGLAGE COURSE DE LA TETE

La course optimale de la tête en considérant le diamètre de la lame fournie (Ø 200) est réglée pendant les essais auprès de l'établissement du producteur.

Si l'on utilise une lame ayant un diamètre inférieur, la tête doit descendre encore plus pour compléter la coupe.

Procéder donc de cette façon:

- Dévisser l'écrou (8) et visser la vis (7) jusqu'à ce que la lame descende audessous du plan de support sur le fond de la fente du disque.
- Serrer les écrous (8).

NB: Effectuer ce réglage à nouveau si l'on remonte une lame ayant un diamètre plus grand car autrement on risque de couper le disque tournant.

SCelta DELLA VELOCITÀ DI TAGLIO

La velocità di taglio va regolata in funzione della durezza e del tipo di materiale da tagliare (vedi tabella "Scelta della lama a disco").

Questa macchina consente una velocità di taglio di 38 m/1' se ad una velocità (versione 1V) e di 38/75 m/1' se ad due velocità (versione 2V).

ROTAZIONE TESTA PER TAGLI OBLIQUI

Per ruotare la testa è necessario:

– Sbloccare la leva 1 spingendo verso destra, e ruotare la testa nella posizione desiderata.

Si possono eseguire tagli con inclinazione variabile rispetto all'asse orizzontale del pezzo da 0° a 45°



SELECTING THE CUTTING SPEED

The cutting speed must be set according to the hardness and the type of material to be cut (see table "Selecting the disc blade").

This machine features a cutting speed of 38 m/1' on one-speed model (1V) and 38/75 m/1' on two-speed model (2V).

HEAD ROTATION FOR MITRE CUTS

To rotate the head it is necessary:

– Release the lever 1 by pushing towards the right, and rotate the head to the position required.

Cuts can be performed from 0° to 45° towards the left in the horizontal plane (counter clockwise rotation).

WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Die Schnittgeschwindigkeit wird Funktion der Härte und Art des zu schneidenden Materials eingestellt (siehe Tabelle "Wahl des Sägeblattes").

Mit dieser Maschine kann, in der Ausführung mit einer Geschwindigkeit (Ausführung 1V), mit einer Schnittgeschwindigkeit von 38 m/1', und mit 38/75 m/1' in der Ausführung mit zwei Geschwindigkeiten (2V33) geschnitten werden.

HORIZONTALSCHWENKUNG DES MASCHINENKOPFES

Um den Kopf nach links 45° auf Gehrung zu stellen, löst man den Hebel 1 durch ziehen nach rechts und danach dreht man den Kopf nach links, bis zum Anschlag, bzw. bis zur gewünschter Stellung (Linksdrehung).

CHOIX DE LA VITESSE DE DECOUPE

La vitesse de découpe doit être réglée selon le type et la dureté de la matière à découper (voir tableau "Choix de la lame en disque").

Cette machine peut découper 38 m/min si elle marche à une seule vitesse (modèle 1V), ou bien 38-75 m/min si elle marche à deux vitesses (modèle 2V).

ROTATION TÊTE POUR COUPES OBLIQUES

Pour faire tourner la tête il est nécessaire:

– Débloquer le levier 1 en poussant vers la droite et faire tourner la tête dans la position désirée.

On peut obtenir des coupes d'onglet entre 0° à 45° vers la gauche (rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre).



PRIMA DEL FUNZIONAMENTO

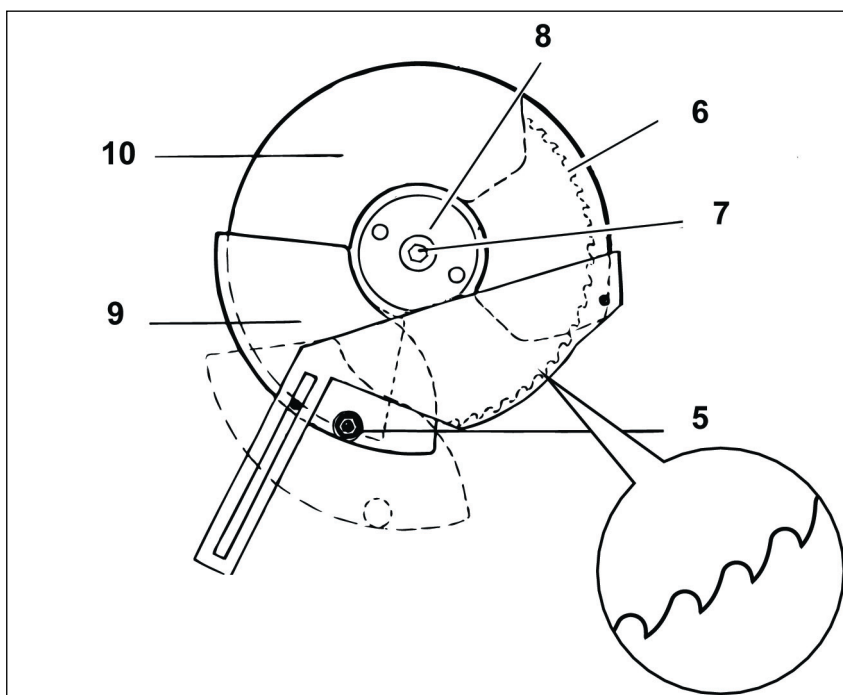
Ogni giorno, prima di mettere in moto la macchina accertarsi che tutti i coperchi e i carters siano al loro posto e bloccati con le viti, in particolare i carters di protezione della lama.

FUNZIONAMENTO ED USO

- Appoggiare il pezzo da tagliare sul piano con disco della morsa (1) e spingerlo contro il fermobarra (2) regolato alla misura desiderata.
- Bloccare il pezzo agendo sulla volantino (3).
- Mettere la macchina in tensione agendo sull'interruttore generale (I1). In 1° si ha una velocità di 38 n/1'. In 2° si ha una velocità di 75 n/1'.
- Afferrare l'impugnatura (4) premendo il pulsante (P1) per avviare la rotazione della lama.
- regolare il flusso del refrigerante agendo sul rubinetto (5).
- Abbassare la testa tirando la leva (6) per eseguire il taglio.

CAMBIO LAMA

- Togliere tensione.
- Levare la vite di cerniera (5) del settore mobile (9), si rende così libera la rotazione del carter (10).
- Sbloccare la vite TCEI (7) ruotandola in senso antiorario con l'apposita chiave a barra da 14 in dotazione.
- Svitare e togliere la vite, la flangia (8) e la lama (6).
- Riposizionare il settore mobile (9) e avvitare la vite di cerniera (5).
- controllare che il senso di rotazione della lama sia corretto.



PRIMA DEL FUNZIONAMENTO

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

OPERATION AND USE

- Place stock to be cut on the vice surface (1) and push it against the stock stop (2).
- Clamp stock with lever (3).
- Acting on main switch (I1), set the machine under tension.
- First speed: 38 n/1'.
- Second speed: 75 n/1'.
- Hold knob (4) and pull downwards with constant pressure suitable for cutting with blade.

BLADE MOUNTING

- Switch the machine off.
- Take off the hinge screw (5) of the safety guard (9) thus obtaining the rotation of the safety guard (10).
- Loosen the screw TCEI (7) by turning it counterclockwise using the 14' tubular wrench supplied with the machine. Loosen and remove the screw, the flange (8) and the blade (6).
- Reset the safety guard (9) and tighten screw (5).

VOR DER**INBETRIEBNAHME**

Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, muß täglich geprüft werden, ob alle Deckel und Schutzabdeckungen an ihrem Platz und gut festgeschraubt sind; das gilt ebenso für die Sicherheitsvorrichtung des Sägeblatt.

BETRIEB UND GEBRAUCH

- Werkstück auf die Schraubstockebene (1) legen und gegen den Stabanschlag (2) drücken.
- Werkstück mittels Hebel (3) blockieren.
- Maschine mittels Generalschalter I1 in Spannung setzen.
- In 1' hat man eine Geschwindigkeit von 38 n/1'.
- In 2' hat man eine Geschwindigkeit von 75 n/1'.
- Kugelgriff (4) ergreifen und mit einem gleichbleibenden Druck entsprechend der Abtragung des Sägeblattes nach unten ziehen.

MONTAGE DES SÄGEBLATTES

- Maschinendruck entnehmen.
- Schraube (5) der beweglichen Schutzhaube (9); nun kann man die Schutzhaube (10) drehen.
- TCEI-Schraube (7) durch Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn lockern. Hierzu verwendet man den entsprechenden Stabschlüssel zu 14 mm, der mitgeliefert wird.
- Schraube, Flansch (8) und Sägeblatt (6) lockern und abnehmen.
- Die Schutzhaube (9) wieder in Position stellen und die Schraube (5) zuschrauben.

AVANT D'EFFECTUER**LA MISE EN MARCHÉ****DE LA MACHINE**

S'assurer journallement avant d'allumer la machine, que tous les couvercles et les carters soient à leur place et bloqués avec les vis, surtout les carters qui protègent le scie.

MODE D'EMPLOI

- Positionnez la pièce à découper sur le plateau à étaux (1) et rapprochez la de la barre d'arrêt (2).
- Bloquez la pièce au moyen du levier (3).
- Mettre la machine sous tension au moyen de l'interrupteur général (I1).
- En position 1° la vitesse est de 38 n/1'.
- En position 2° la vitesse est de 75 n/1'.
- Tournez le bouton (4) vers le bas et exercez une pression constante pour retirer la lame.

MONTAGE DE LA FRAISE- SCIE

- Couper le courant
- Enlever la vis de charnière (5) du secteur mobile (9), tourner le carter (10).
- Dévisser la vis TCEI (7) en la tournant à gauche avec la clef à barre (14) fournie avec la machine.
- Dévisser et enlever la vis, la flange (8) et la lame (6).
- Repositionner le secteur mobile (9) et visser la vis (5).

CAPITOLO 4 MANUTENZIONE

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.



Prima di effettuare la manutenzione, togliere tensione alla macchina agendo sull'interruttore generale (I1).

Dopo le prime 50 ore di lavoro sostituire l'olio di lubrificazione della testa operando così:

- Svitare il tappo (2) di scarico olio e toglierlo.
- Lasciar scaricare l'olio con la testa in posizione orizzontale. Riavvitare il tappo di scarico bloccandolo.
- Togliere il tappo di carico (1), introdurre attraverso il foro l'olio (0,15 litri vedi tabella oli). Riavvitare il manicotto di carico bloccandolo.

Manutenzione giornaliera

Alla fine di ogni turno di lavoro.

- Pulire la macchina togliendo tutti i trucioli in modo particolare dal coperchio a filtro (3) per il liquido refrigerante.
- Togliendo il coperchio (3) controllare inoltre il livello del liquido che deve essere circa 2 centimetri più basso della feritoia; eventualmente rabboccare.

Manutenzione settimanale

- Assicurarsi attraverso il tappo spia livello olio (2) e con la testa in posizione orizzontale che non manchi olio; ed eventualmente rabboccare.
- Lubrificare tutti i biellismi e le superfici di scorrimento con olio del tipo VACTRA OIL 2 - MOBIL o equivalente (vedi tabella oli).

Manutenzione semestrale

- Sostituire completamente l'olio della testa.
- Sostituire completamente il liquido refrigerante scaricandolo in un secchio dopo aver tolto la conduttura (4) in plastica dal rubinetto (5). Pulire la vasca con uno straccio dopo aver tolto il coperchio (3), sollevandolo.
- Riempire la vasca (3) con 3 litri di liquido refrigerante nuovo.



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.



CHAPTER 4 MAINTENANCE

PERIODICAL MAINTENANCE OPERATIONS

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



Before carrying out this operation cut of the power supply to the machine by means of the general switch (1).

After the first 50 working hours replace the head lubrication oil in the following way:

- Remove the oil-drain plug (2).
- Allow the oil to drain with the head positioned horizontally. Screw on the oil-drain plug.
- Remove the filler cap (1) and pour the oil through the hole (approx. 0,15 litres of MOBIL GEAR 632 oil or an equivalent - See the Oils Equivalent Chart).

Daily maintenance

At the end of each shift.

- Clean the machine and remove all the chips, particularly those found on the coolant filter (3) cover.
- Remove the cover (3) and check the coolant level which must be 2 cm below the slit. Add some coolant if necessary.

Weekly maintenance

- Make sure that there is oil in the head (5) and if necessary add some. The level can be checked through the sight glass.
- Lubricate all the links and the running surfaces with VACTRA OIL2- MOBIL oil or an equivalent (See the Oils Equivalent Chart).

Semestral maintenance

- Replace oil on head completely.
- Replace cooling liquid completely, remove plastic hose (4) from cap. Lift cover (3) and clean tank with a rag
- Fill tank with 3 liters of new cooling liquid



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.

KAPITEL 4 WARTUNG

PERIODISCHE WARTUNG

Die Maschine muß in regelmäßigen Abständen einer allgemeinen Prüfung und Wartung unterzogen werden, um die vom Hersteller garantierten technischen, produktiven und sicherheitstechnischen Bedingungen auf Dauer zu wahren.



Bevor diese Operation begonnen wird die Maschine, durch Betätigen des Hauptschalters (I1) spannungsfrei zugeschaltet.

Nach den ersten 50 Arbeitsstunden muß das Schmieröl des Arbeitskopfes ersetzt werden:

- Abblöppfropfen (2) des Öls lockern und abnehmen.
- Mit Arbeitskopf in horizontaler Position Öl ablaufen lassen. Abblöppfropfen zudrehen und blockieren.
- Füllpfropfen (1) abnehmen und durch das Loch 0,15 Liter Öl des Typs MOBIL GEAR 632 oder entsprechendes Öl (siehe Öltabelle) einfüllen. Füllpfropfen zudrehen und blockieren.

Tägliche Wartung

Nach Beendigung der Arbeit:

- Maschine von Spänen reinigen, insbesondere den Filterdeckel (3) der Kühlfüssigkeit.
- Durch Abnahme des Deckels kontrolliert man außerdem den Stand der Flüssigkeit, der ungefähr 2 Zentimeter tiefer sein muß als der Schlitz; eventuell nachfüllen.

Wöchentliche Wartung

- Durch das Schauglas des Arbeitskopfes (5) überprüfen, ob Öl fehlt, gegebenenfalls nachfüllen.
- Alle Pleuelwerke und Gleitoberflächen mit Öl des Typs VACTRA OIL 2- MOBIL oder entsprechendem (siehe Öltabelle) schmieren.

Halbjährige Wartung

- Sägekopfoel vollstaendig auswechseln.
- Kuehlmittel vollstaendig auswechseln. Das Kuehlmittel in ein Behaelter entladen nachdem man die Plastikleitung (4) vom Hahn entfernen. Die Wanne mit einem Lumpen reinigen, nachdem man den Deckel (3) entfernt hat.
- Die Wanne mit 3 Liter Kuehlmittel fuehlen.



Das verbrauchte Öl und die Kuehlemulsion sind entsprechend den geltenden Bestimmungen zu entsorgen.

ELEKTRISCHE ANLAGE

Alljährlich ist die elektrische Isolierung der Anlage und die Kontinuität des Schutzleiters (Erde) zu prüfen. Diese Kontrolle ist ebenso nach jeder Reparatur oder Austausch von Ersatzteilen vorzunehmen.

CHAPITRE 4 MAINTENANCE

OPERATIONS DE MAINTENANCE PERIODIQUES

La machine doit être soumise à des vérifications et à des opérations de maintenance pour maintenir en l'état, dans le temps, les conditions techniques, de production et de sécurité prévues par le constructeur.



Avant toute opération de maintenance, enlever la tension de la machine en appuyant sur l'interupteur général (I1).

Après les 50 premières heures de travail remplacer l'huile de lubrification de la tête de la façon suivante:

- Dévisser le bouchon de vidange (2) et l'enlever.
- Laisser sortir l'huile avec la tête en position horizontale. Placer le bouchon à nouveau et le visser.
- Enlever le bouchon de remplissage (1) et verser l'huile (0,15 litres) du type MOBIL GEAR 632 ou un des huiles équivalents indiqués dans le tableau des huiles). Visser le bouchon de remplissage.

Entretien journalier

Après chaque travail:

- Nettoyer la machine en enlevant tous les copeaux surtout sur le couvercle à filtre (3) pour le liquide de réfrigération.
- En enlevant le couvercle (3) contrôler aussi le niveau du liquide. Ce niveau doit être d'environ 2cm plus bas que la fente. Ajouter du liquide si nécessaire.

Entretien hebdomadaire

- S'assurer qu'il y a toujours de l'huile dans la tête (5) en utilisant le regard. Si nécessaire ajouter de l'huile.
- Lubrifier toutes les tringleries et les surfaces de glissement avec de l'huile VACTRA OIL2- MOBIL ou un huile équivalent (Voir le Tableau des Huiles).

Entretien semestriel

- Substituer complètement l'huile de la tête.
- Substituer complètement le liquide réfrigérant après avoir enlevé la conduite en plastique (4) du robinet. Nettoyer le réservoir avec un chiffon après avoir soulevé le couvercle (3).
- Remplir le réservoir avec 3 lt. de nouveau liquide réfrigérant.

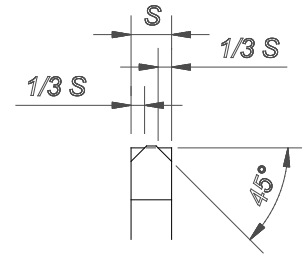
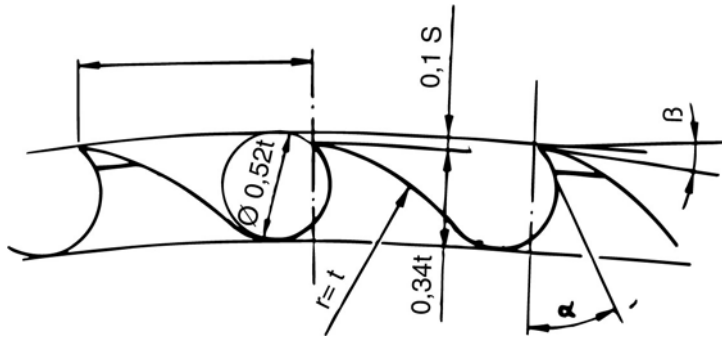


L'huile lubrifiante usée ou l'émulsion réfrigérante doivent être traitées selon les normes en vigueur.

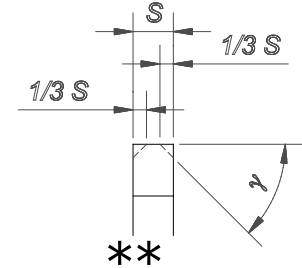
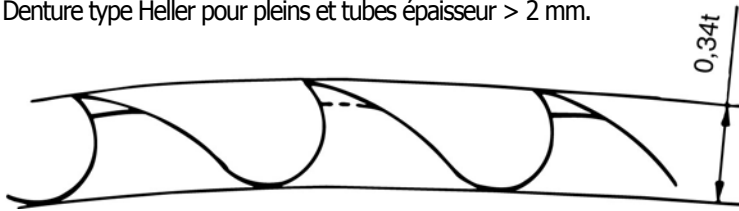
INSTALLATION ÉLECTRIQUE

Vérifier une fois par an l'isolation électrique de l'installation et l'état du conducteur de protection (terre). Cette vérification doit être également effectuée, dans tous les cas, après les interventions de remplacement ou de réparation.

ANGOLI DI SPOGLIA / CLEARANCE ANGLES / FREIWINKEL / ANGLE LIBRE



Dentatura tipo Heller per pieni e tubi spessore > 2 mm.
 Heller tooth form for solid bar and tubes tickness > 2 mm.
 Heller Verzahnung für Vollmaterial und Rohre Materialdicke > 2 mm.
 Denture type Heller pour pleins et tubes épaisseur > 2 mm.



Dentatura alternata per tubi spessore < 2 mm.
 Alternative tooth form for tubes tickness < 2 mm.
 Fließspanverzahnung für Rohre Materialdicke < 2 mm.
 Denture type alternée pour tubes épaisseur < 2 mm.

Materiali - Metals - Material - Materiaux	R Kg/mm ²	Velocità di taglio Cutting speed Schnitgeschwindigkeit Vitesse de coupe m/min	Rendimento di taglio Cutting capacity Schnittleistung Performance mm ² /sec *	Angolo di taglio Radial angle Spanwinkel Angle de coupe	Angolo dorso Back clearance angle Freiwinkel Angle libre
PIENI - SOLID BARS - VOLLMATERIAL - PLEINS					
A37 - Fe33	<4 0	50 - 70	110 - 140	18° - 20°	8°
Aq40-C20	40 - 55	35 - 55	90 - 120	17° - 19°	8°
Aq60-C40	60 - 70	25 - 40	70 - 100	16° - 18°	8°
Ghisa - Cast iron - Guss G20 - Fonte		25 - 40	60 - 90	14° - 16°	6°
Rame - Copper - Kupfer - Cuivre		350 - 600	600 - 800	20° - 22°	10°
Bronzo e ottone dolci - Soft bronze and brass - Bronze, Messing - Cuivre jaune et Bronze		300 - 500	500 - 700	2° - 6°	6°
Alluminio - Aluminium - Aluminium - Aluminium		900 - 1400	1000 - 1400	24° - 26°	10°
TUBI - TUBES - ROHRMATERIAL - TUBES					
Aq35-Fer30	<4 0	70 - 100	100 - 130	18° - 20°	8°
Aq55-C30	40 - 55	50 - 70	80 - 110	17° - 19°	8°
Rame - Copper - Kupfer - Cuivre		400 - 700	500 - 700	20° - 22°	10°
Bronzo e ottone dolci - Soft bronze and brass - Bronze, Messing - Cuivre jaune et Bronze		350 - 650	400 - 600	14° - 16°	8°
Alluminio - Aluminium - Aluminium - Aluminium		1100 - 2000	900 - 1300	24° - 26°	10°

* Valori inferiori per piccole dimensioni dei pieni o per spessori sottili dei tubi (senza tempi secondari)
 Lower value for full bars small dimensions or for pipes thin wall thicknesses (without secondary time)
 Kleinere Schnittleistungen für Vollmaterial Kleiner Abmessungen und dünne Rohr wandstärken (ohne Nebenzeiten)
 Valeurs inférieures pour des pleins des petites dimensions ou pour des tubes de epaisseur mince (sans temps d'avancement)

g = 45° per materiali ferrosi, rame, ottone
 g = 45° for iron material, copper, brass
 g = 45° für eisenmetalle, Kupfer, Messing
 g = 45° pour materiaux ferreux, cuivre, cuivre jaune

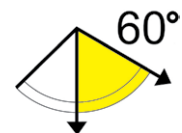
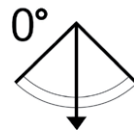
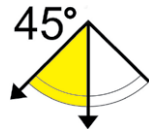
** g = 75° per alluminio e leghe leggere
 g = 75° for aluminium and light alloys
 g = 75° für Aluminium und Leichtmetalle
 g = 75° pour aluminium et alliages légeres

CAPACITÀ DI TAGLIO

CUTTING CAPACITY

SCHNITTEBEREICH

CAPACITE DE COUPE



	mm	50/70*	50/70*	-	-
	mm	45/60*	45/60*	-	-
	mm	45x50/70x50*70x50/100x50*		-	-

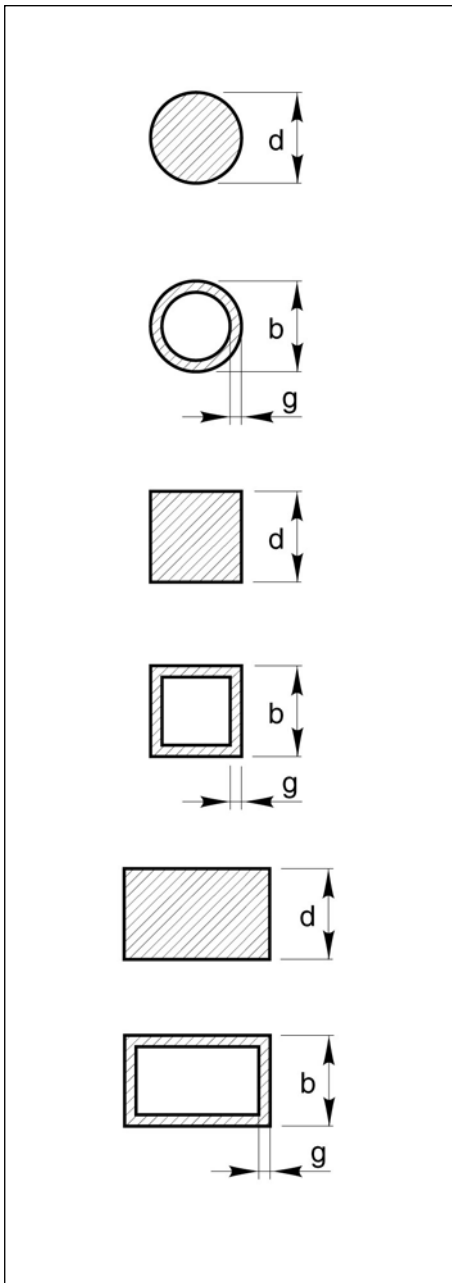
* CON LAMA / WITH BLADE / MIT SÄGE / AVEC LAME ø 250 mm

SCelta DELLA LAMA

SELECTION OF BLADE

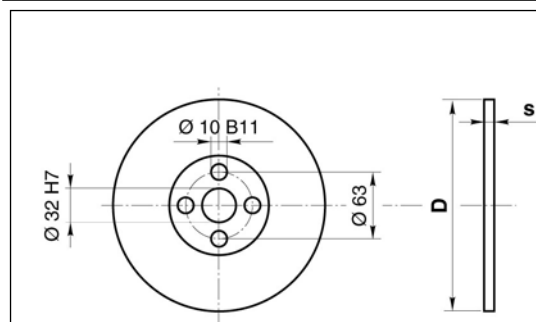
WAHL DES SÄGEBANDES

CHOIX DE LA FRAISE SCIE



Materiali ferrosi / Iron metals / Eisen Metalle / Materiaux ferreux			
Diametro / Diameter / Durchmesser / Diamètre	D	200	250
Spessore / Thickness / Dicke / Epaisseur	s	1,8	2
b 10-80 g <2	t Z	3 200	3 250
b 10-80 g 2-4 d 10-18	t Z	5 130	5 170
b 20-80 g 4-10 d 18-30	t Z	8 80	8 100
d 30-40	t Z	10 90	10 90
d >40	t Z	/ /	/ /

Materiali non ferrosi / Non iron metals / Nichteisen Metalle / Materiaux non ferreux			
Diametro / Diameter / Durchmesser / Diamètre	D	200	250
Spessore / Thickness / Dicke / Epaisseur	s	1,8	2
b 10-80 g ≤ 3 d 10-18	t Z	5 130	5 170
b 20-80 g ≥ 3 d 18-30	t Z	8 80	8 100
d 30-40	t Z	10 60	10 80



Si garantisce l'ottimo funzionamento della vite-corona utilizzando seghe con fori di trascinamento

Best performance of crownscrew is guaranteed when circular saw blades with drawing holes are used

Die Verwendung von Sägeblätter mit Mitnehmer-löchern sichert den guten Betrieb der Säge und des Schneckenkranzes

Nous garantissons le bon fonctionnement de la vis et couronne seulement si l'on emploie des fraise-scie avec trous d'entraînement

TABELLA OLII

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

OIL TABLE

When selecting oil ask oil manufacturer for data sheet of product and follow given instructions.

ÖLTABELLE

Bei der Ölwahl sind beim Hersteller die Karte der technischen Daten des Produktes anzufordern und die vorgesehenen Vorkehrungen zu treffen.

TABLEAU DES HUILES

Pour le choix de l'huile, il est recommandé de demander au producteur la fiche technique du produit et d'adopter les précautions indiquées.

MARCHÉ BRANDS FABRIKANT-ZEICHEN MARQUES	REFRIGERAZIONE LAMA BLADE LUBRICATION SÄGEBLATTKÜHLUNG REFRIGERATION FRAISE SCIE			ROTTSMI TESTA HEAD ROTATING COMPONENTS KOPFBEWEGUNGEN ROUAGES TÊTE		CENTRALINA IDRAULICA HYDRAULIC UNITS HYDRAULIKANGE DISTRIBUTOR HYDRAULIQUES	FRENI IDRAULICI HYDRAULIC BRAKES HYDRAULISCHE BREMSE FRAINS HYDRAULIQUES	CIRCUITI PNEUMATICI PNEUMATIC CIRCUITS LUFTDRUCKKREISLAUF CIRCUITS PNEUMATIQUES	GRASSI GREASES FETTE GRAISSES	DISPOSITIVI MECCANICI MECHANICAL DEVICE MECHANISCHE VORRICHTUNGEN DISPOSITIVE MECANIQES	LAVORAZIONE DI CURVATURA / RASTREMATURA BENDING / END FORMING OPERATIONS ROHRBEUGMASCHINE / VERJÜNGUNGSOPERATION CINTRÉUSES / FACONNAGE		
	ACCIAIO STEEL STAHL ACIER	ACCIAIO LEGATO HARD STEEL QUALITÄTS STAHL ACIER DUR	ALLUMINIO ALUMINIUM ALUMINIUM ALUMINIUM	CLIMI TEMPERATI TEMPERATE CLIMATE GEMÄSSIGTESKLIMA CLIMAT TEMPÉRÉ	CLIMI TROPICALI TROPICAL CLIMATE TROPENKLIMA CLIMAT TROPICAL						VELOCI HIGH SPEED SCHNELLAUFEND HAUTE VITESSE	Per acciai inox e acciai con R>40 Kg/mm ² Stainless steel and steel with R>40 Kg/mm ² Für Edelstahl und Stahl mit F>40 Kg/mm ² Pour acier inox ou acier avec R>40 Kg/mm ²	Per acciai con R<40 Kg/mm ² For steel with R<40 Kg/mm ² Für Stahl mit F<40 Kg/mm ² Pour acier avec R<40 Kg/mm ²
AGIP	OXALIS 250			BLASIA 320	BLASIA 460	OTE 45	OSO 46	ASP 3/P	GR MUEP 2	EXIDIA 68			
BP	EMULKUT			ENERGOL GR-XP 320	ENERGOL GR-XP 320	ENERGOL THB 46	ENERGOL HLP 46	ENERGOL HLP 32	ENERGOL GREASE LTX 2	MACCURAT 68			
Castrol	SUPEREDGE 40	SUPEREDGE 40	SUPEREDGE 40	ALPHA SP 320	ALPHA SP 460	PERFECTO T 46	HYSPIN AWS 46	PERFECTO T 32	SPHEROL APT 2	MAGNAGLIDE D 68	IIOFORM PN 226	IIOFORM PN 226	IIOFORM PN 226
Chevron	EP SOLUBLE			NL GEAR COMPOUND 320	NL GEAR COMPOUND 460	OC TURBINE OIL 46	MECHANISM LSP 46	MECHANISM LSP 32	DURALIGHT GREASE EP 2	VISTAC OIL 68X			
Esso	KUTWELL 40			SPARTAN EP 320	SPARTAN EP 460	TERESSO 46	NUTO H 46	NUTO H 32	BEACON 2	FEBIS K 68			
Mobil	SOLVAC 1533			MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	D.T.E. OIL MEDIUM	D.T.E. 25	D.T.E. 13	MOBIL LUX 2	VACTRA OIL 2			
Shell	DRUMUS OIL F			OMALA OIL 320	OMALA OIL 460	TURBO OIL T 46	TELLUS OIL 46	TELLUS T 37	ALVANIA GREASE R2	TONINA OIL T 68			
TOTAL	LACTUGA EP			CARTER EP 320	CARTER EP 460	PRESLIA 46	AZOLLA ZS 46	EQUIVIS 32	MULTIS 2	DROSERA MS 68			
FURAL	NOVARED EP			ELTON EP 320	ELTON EP 460	BRIGHT 46	HYDER 46	HYDER 32					
FAGIS				RENEP COMPOUND 108	RENEP COMPOUND 110		RENOLIN B 46	RENOLIN B 32	RENOLIT 2	RENEP 2	BUTEX 167	BUTEX 17	BUTEX 202/6
FAGIS	UTENS FLUID F			MELIANA OIL 320	MELIANA OIL 460	NERZIA OIL 46	HYDRUS OIL 46	HYDRUS OIL H.I. 32	ATHESIA GREASE 2	BANTIA OIL HG 68	METAURA OIL DN	PRESSOFORM 610	TRAFILA 607
PEDRAZZOLI	BROWN LUBE BOELUBE 90												
CARBURROL		Additivo a base minerale SLIDEK 905											
GIANNOTTI (TORINO)	KOOL MIST FORMULA 78 al 3%												
ALLASIA (MILANO)		KOOL MIST FORMULA 78 al 3%											
		ALUMICUT al 3%											

ITALIANO**DEMOLIZIONE E
SMALTIMENTO
RIFIUTI**

- Scaricare l'olio dalla testa. Scaricare l'emulsione refrigerante dalla vasca.

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.

ENGLISH**DEMOLITION AND
WASTE DISPOSAL**

- Drain head oil.
- Empty cooling liquid tank.

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.

DEUTSCH**ABBRUCH UND ABFAL-
LENTSORGUNG**

- Öl der kopf entleeren.
- Kühlemulsion aus der Wanne ablassen.

Die zu entsorgenden Flüssigkeiten dürfen nicht vermischt werden und sind in geschlossenen Behältern aufzubewahren, in welchen sie nicht durch andere Substanz verunreinigt werden können. Die Entsorgung der Gebrauchttöle obliegt den dafür zuständigen Entsorgungskonsortien.

Folgende Materialien sind getrennt auszubauen und zu entsorgen:

- elektrische Bestandteile.
- Kunststoffteile.
- Hydraulikrohre.
- Stahl oder Gußeisen.
- andere Materialien.

ACHTUNG: Die Entsorgung der oben genannten Materialien muß entsprechend den für die jeweilige Produktklasse geltenden Vorschriften erfolgen.

FRANÇAIS**DEMOLITION ET
TRAITEMENT DES
DECHETS**

- Evacuer l'huile de la tête.
- Evacuer l'émulsion réfrigérante de la cuve.

Les fluides évacués ne doivent pas être mélangés et doivent être conservés dans des récipients clos de manière à éviter toute contamination avec des substances étrangères. Faire retirer les huiles usées par les organismes spécialisés dans le traitement des déchets.

Démonter et trier :

- le matériel électrique.
- le matériel plastique.
- Les tuyauteries hydrauliques.
- L'acier ou la fonte.
- Les autres matériels.

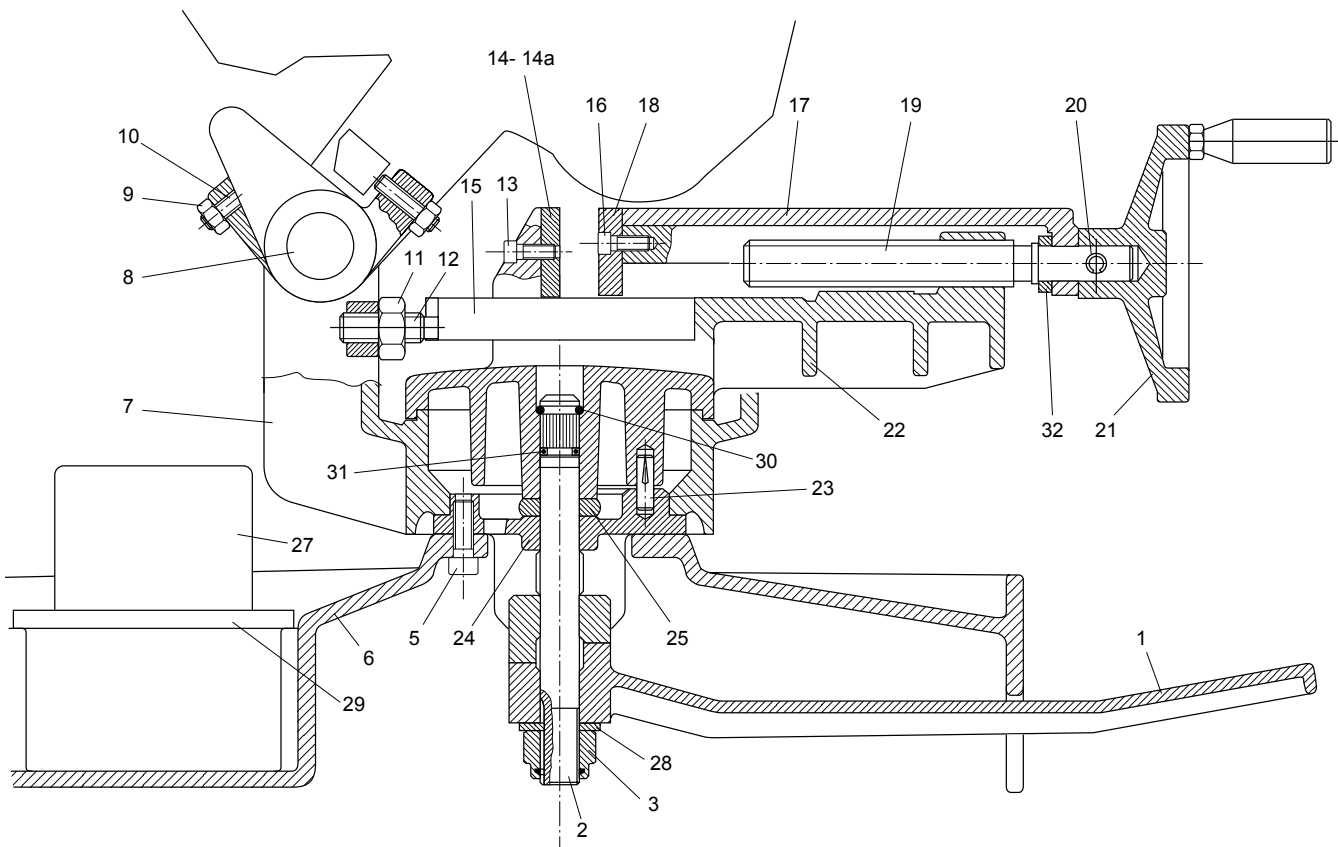
ATTENTION: l'élimination des matériels indiqués ci-dessus doit être faite conformément aux normes en vigueur par typologie de produit.

CAPITOLO 5
TAVOLE RICAMBI

CHAPTER 5
SPARE PARTS TABLE

KAPITEL 5
ERSAZTEIL TABELLEN

CHAPITRE 5
TABLEAUX PIECES DE RECHANGE



TAV. I

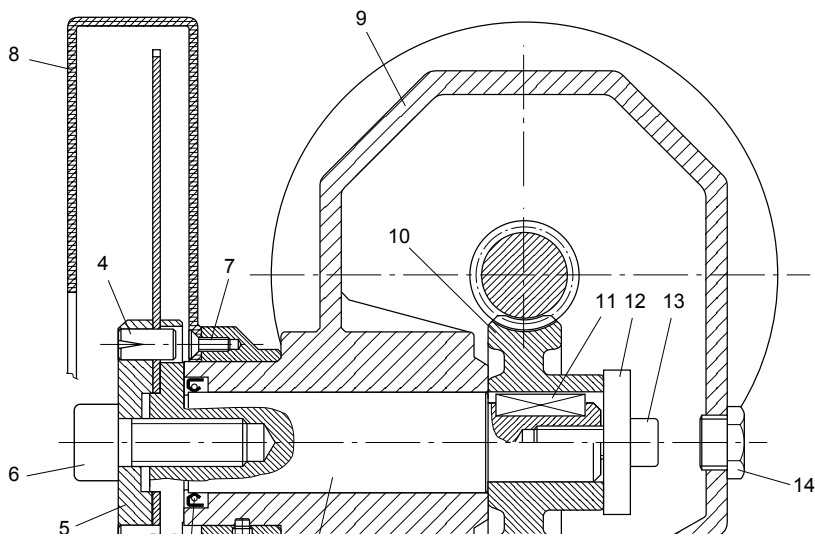
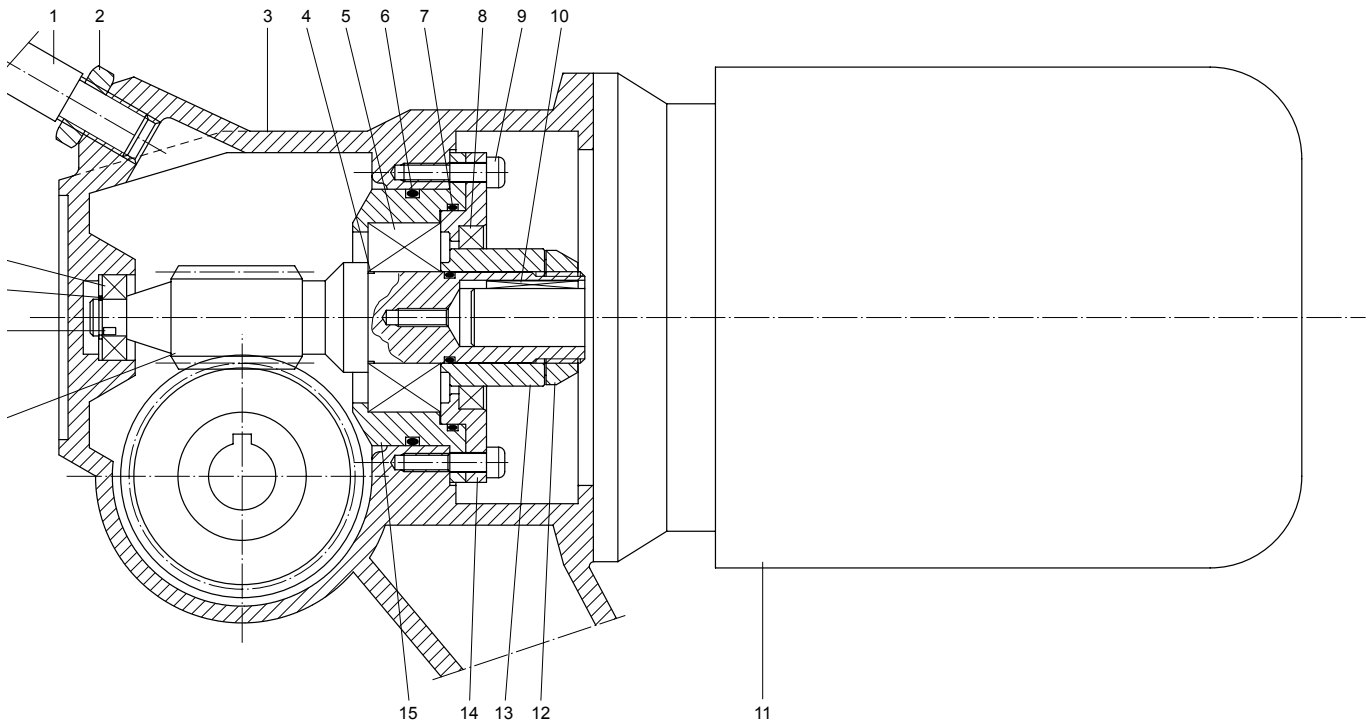
- GRUPPO BASE CON MORSA
- BASE ASSEMBLY WITH VICE
- GRUNDFÄCHE MIT SPANNSTOCK
- BASE D'ETAU AVEC MORS

TAV. I

- GRUPPO BASE CON MORSA
- BASE ASSEMBLY WITH VICE
- GRUNDFÄCHE MIT SPANNSTOCK
- BASE D'ETAU AVEC MORS

LISTA RICAMBI / SPARE PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Rif. Pos.	Q.tà Q.ty	Q.té Anzhal	Codice Code	Descrizione / Denomination / Bezeichnung / Nomenclature
1	1		4.76.508.01	Leva
2	1		4.15.526.04	Tirante a perno con sede anello
3	1		3.22.331.19	Dado autobloccante M18
4				
5	1		3.22.500.60	Vite TCEI M8x25 UNI 5931
6	1		4.80.640.01	Base macchina
7	1		4.84.982.01	Anello con mozzi di cerniera
8	1		4.12.001.02	Perno cerniera testa
9	2		3.22.310.38	Dado esagonale medio
10	2		3.22.600.69	Vite STEI/A M8x35 UNI 5923-67/12K
11	1		3.22.310.41	Dado esagonale medio
12	1		3.22.745.23	Vite STEI/B M14x40 UNI 5925-67/12K
13	4		3.22.500.42	Vite TCEI M6x16 UNI 5931-67/8G
14	1		4.62.517.78	Ganascia
14a	1		4.62.517.79	Ganascia antibava
15	1		4.13.528.01	Disco
16	2		3.22.500.42	Vite TCEI M6x16 UNI 5931-67/8G
17	1		4.82.828.01	Carrello morsa
18	1		4.62.517.80	Ganascia per morsa
19	1		4.14.070.03	Vite madre
20	1		3.22.742.96	Spina elastica 8x30 DIN 1481
21	1		4.29.502.15	Volantino a razze con maniglia
22	1		4.80.653.01	Base morsa
23	1		3.22.745.23	Spina intagliata 8x20 DIM 1474
24	1		4.38.535.01	Anello di centraggio
25	1		2.98.050.12	Rosetta elastica
26	1		4.62.610.02	Asta antibava
27	1		3.41.910.01	Elettropompa SA/85 SACEP V230/400
28	1		2.17.431.01	Rosetta con foro ad incastro
29	1		4.80.654.01	Supporto pompa
30	1		4.39.509.03	Anello elastico
31	1		3.37.020.36	Guarnizione OR 117 DI13,10 T=2,62
32	1		4.30.501.12	Rosetta



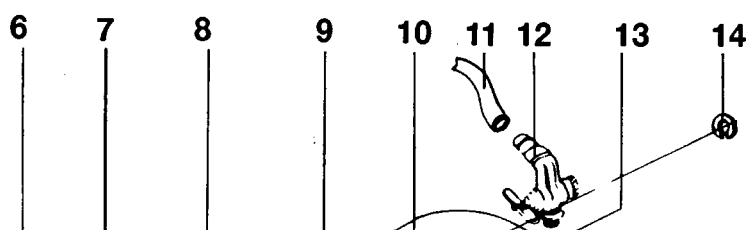
TAV. II

- GRUPPO TESTA
- HEAD ASSEMBLY
- SÄGEKOPFGRUPPE
- GRUPE TÊTE

TAV. II

- GRUPPO TESTA
- HEAD ASSEMBLY
- SÄGEKOPFGRUPPE
- GRUPE TÊTE

LISTA RICAMBI / SPARE PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE			
Rif. Pos.	Q.tà Q.ty	Q.té Anzhal	Codice Code Descrizione / Denomination / Bezeichnung / Nomenclature
1	1		4.05.001.02 Sega 0 200x1,8
2	1		3.22.610.49 Vite STEI/B M6x16 UNI 5925-67/12K
3	1		4.32.534.06 Boccola
4	2		3.22.744.76 Spina intagliata 10x20 DIN 1472
5	1		4.32.708.01 Flangia blocca sega
6	1		3.22.501.40 Vite TCEI M 16x35 UNI 5931-67/8G
7	2		3.22.751.69 Vite autof. TSP 10Px13 DIN 7982
8	1		4.85.576.01 Carter di protezione
10	2		4.52.507.02 Corona elicoidale 1x37 denti
11	1		3.22.712.24 Linguetta B 6x6x28 UNI 6604
12	1		4.30.000.05 Rondella
13	1		3.22.400.81 Vite TE M 10x30 UNI 5737-65/8G
14	1		2.02.269.01 Tappo spia olio
	1		4.83.579.01 Testa
	1		8.807.36.01 Gruppo elettrico con motore 2V/380V
	4		3.22.310.38 Dado esagonale medio
	1		4.32.707.01 Controflangia
	1		3.37.020.32 Guarnizione OR 2212
	4		3.22.500.43 Vite TCEI M6x20 UNI 5931-67/8G
	1		3.37.021.29 Guarnizione OR 4300
	1		3.22.310.36 Dado esagonale medio
	1		3.20.723.06 Cuscinetto obliquo
	4		3.22.600.69 Vite STEI/A M8x35 UNI 5923-67/12K
	1		3.20.700.08 Cuscinetto radiale a sfere
	1		3.22.020.12 Anello elastico di sicurezza / albero
	1		4.27.582.01 Albero per vite senza fine
	1		4.38.523.05 Leva
	1		4.52.506.01 Vite senza fine
	1		4.30.010.25 Distanziere
	1		4.34.638.01 Flangia
	1		3.37.012.69 Anello di tenuta
	1		3.22.360.04 Ghiera
	1		3.22.711.14 Linguetta 5x5x28 UNI 6604
	4		3.22.500.44 Vite TCEI M6x25 UNI 5931-67/8G
	1		4.27.581.01 Albero supporto sega
	1		3.37.012.69 Anello di tenuta



TAV. III

- GRUPPO CARTER PROTEZIONE LAMA
- BALDE PROTECTION GUARD
- SCHUTZHAUPBEGRUPPE
- GRUPE DE PROTECTION LAME

TAV. III

- GRUPPO CARTER PROTEZIONE LAMA
- BALDE PROTECTION GUARD
- SCHUTZHAUPBEGRUPPE
- GRUPE DE PROTECTION LAME

LISTA RICAMBI / SPARE PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIECES DE RECHANGE

Rif. Pos.	Q.tà Q.ty	Q.té Anzhal	Codice Code	Descrizione / Denomination / Bezeichnung / Nomenclature
1	1		3.44.500.20	Vite TCEI M4x50 UNI 5931-67/8G
2	2		3.22.051.04	Rosetta piana
3	1		4.30.502.89	Tubetto distanziere
4	2		3.22.051.04	Rosetta piana
5	1		3.22.500.13	Vite TCEI M4x16 UNI 5931-67/8G
6	1		4.85.654.03	Settore mobile
7	1		4.11.511.05	Perno con gambo filettato
8	1		4.85.577.02	Settore mobile
9	3		3.22.310.34	Dado esagonale medio
10	1		4.85.576.01	Carter di protezione
11	0,75		3.37.130.57	Tubo PVC
12	1		2.02.277.01	Rubinetto con raccordo a gomito
13	1		3.37.032.11	Rosetta
14	1		3.22.025.13	Anello di fermo per perno
15	2		3.22.751.69	Vite autof. TSP 10Px13 DIN 7982
16	3		3.22.310.34	Dado esagonale medio

