



Übersetzung der original-anleitung

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

S 52ES

GEBRAUCHSANWEISUNG



**DICKTENHOBELMASCHINE ZUM BEARBEITEN
VON HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT
ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN
EIGENSCHAFTEN**



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0369888A

DE



HERSTELLER:

SCM INDUSTRIA S.p.A.

ANSCHRIFT:

Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino

BESTIMMUNG:

DICKTENHOBELMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON

HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN

PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN

MARKE:

SCM

PRODUKT:

SP-02

MODELL:

S 52ES

DOKUMENTATION:

GEBRAUCHSANWEISUNG

DOKUMENTATIONSKODE:

00L0369888A

AUSGABE:

Rel. 0.0 / 06-2017

KONFORMITÄT:



DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

(AI SENSI DELL'ALLEGATO IIA DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE
E DICHIARAZIONE "UE" AI SENSI DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)
EG - KONFORMITÄT SERKLÄRUNG
(GEMÄSS ANLAGE IIA DER 2006/42/EG RICHTLINIE
UND GEMÄSS DER "EU" ERKLÄRUNG LAUT ANDEREN ANWENDBAREN RICHTLINIEN)

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

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MACCHINA:	PIALLATRICE A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE PLASTICHE		
MASCHINE:	CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI DICKTENHOBELMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN		
MARCA:	SCM	NTDI SFRIZI	MARK:
TIPO:	SP-02	STRUKTION:	BAU:
MODELLO:	S 52ES		

E' CONFORME ALLE LEI E AI REGOLAMENTI DELL'UE
ALLER GEGENSTÄNDEN IN DENEN GEWÄHRT, DASS DIE
FOLGENDEN ANFORDERUNGEN ENTSPRECHEN:

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO	KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476 VIA CADRIANO, 23 40057 CADRIANO di GRANAROLO (BO)
PRÜFSTELLE, DIE DIE AUSSTELLUNG DER "EG" PRÜFBESCHÜNG DES TYP BESCHLOSSEN HAT	
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	C14E335
PRÜF-BESCHÜNG DES TYP NUMMER DER "EG"	

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

*CITTA', *DATA*,
* IDENTIF CAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

[[IT]] LINGUA ORIGINALE DICHIARAZIONE
[[DE]] ÜBERSETZUNG DER ERKLÄRUNG IN ORIGINALSPRACHE

INHALTSVERZEICHNIS

1	ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN	1
1.1	Zweck des Handbuchs	3
1.2	Kennzeichnung der Maschine	5
1.3	Schriftverkehr	6
1.4	Anmerkung für den Benutzer	7
1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
1.4.2	Beiliegende Unterlagen	7
1.5	Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind	8
1.6	Schilder an der Maschine	10
1.7	Beschreibung der Maschine	12
1.8	Vorgesehene Betriebsbedingungen	14
1.9	Werkzeuge, die verwendet werden sollen	14
1.10	Umgebung	14
1.11	Vorhersehbare unzweckmäßige Anwendung	15
1.12	Restrisiken	16
1.13	Ausbildung der Bediener	16
1.14	Sicherheitshinweise	17
1.14.1	Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen	17
1.14.2	Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen	18
1.14.3	Sicherheit an der Werkzeuge	19
1.14.4	Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen	20
1.14.5	Sicherheitsspekte, die die Warung betreffen	22
1.15	Gefahrensituationen	23
1.16	Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	23
1.16.1	Außerbetriebsetzung	23
2	WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	1
2.1	Anordnung und Beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1)	2
2.2	Anordnung und Beschreibung der Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2)	4
3	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	1
3.1	Zulässige abmessungen des zu Bearbeitenden Werkstückes	2
3.2	Technische Daten	2
3.3	Standardzubehör	3
3.4	Optionals	3
3.5	Schallpegel	4

INHALTSVERZEICHNIS

3.5.1 Staubemission.....	7
3.6 Platzbedarf	8
3.7 Arbeitsbereich	9
INSTALLATION	1
4.1 Abladen der Maschine	2
4.2 Aufstellung	4
4.4 Elektroanschluss und Erdung	7
4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage.....	7
4.4.2 Elektrischer Anschluss	10
4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	10
4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage.....	12
RÜSTEN	1
5.1 Bedientafel.....	2
5.2 Notausvorrichtungen.....	3
5.3 Zugang zum Elektroraum	3
5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	4
5.5 Anlassen - Stillsetzung der Maschine.....	5
5.5.2 Inbetriebnahme - Stillsetzung Dichte	5
5.11 Bremsmotor.....	6
VERWENDUNG UND EINSTELLUNGEN DICKENHOBEL	1
9.4 Automatischer Vorschub und Geschwindigkeitsänderung	2
9.6 Motorbetriebene Vertikalverstellung des Dickentisches.....	4
9.7 Rollen auf dem Tisch	6
9.8 Einstellung der Druckrollen	7
9.9 Rückschlagsicherungen.....	8
9.10 Einstellung der Messer	11
9.11 Austausch der Messer.....	14
9.12 Austausch der Einwegmesser.....	16
9.12A Helikale Hobelwelle - Auswechseln der Plättchen	18
9.13 Nivellieren des Dickentisches.....	20
LESER ODER ANZEIGEN	1
EV 200	2

INHALTSVERZEICHNIS

16.A.1 Einstellung einer neuen Zahl in der Anzeige.....	2
16.A.2 Dieser Teil ist für den spezialisierten und von SCM autorisierten Techniker vorbehalten.....	2
CMR-KARTE	1
18.1 Austausch der Karte für Gleichstrommotor	2
18.2 Karte SEPRI CMR für Gleichstrommotor	4
WARTUNG	1
20.1 Reinigung der Maschine.....	2
20.2 Programmierte Wartung	5
20.3 Regelmäßige Schmierung.....	8
20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen.....	10
20.8 Bremsmotor	12
20.18 Austausch der Riemen der Messerwelle	14
20.28 Riemenspannen	16
20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen	18
20.60 Außerordentliche Wartung	20

INHALTSVERZEICHNIS

1.1	Zweck des Handbuches.....	3
1.2	Kennzeichnung der Maschine.....	5
1.3	Schriftverkehr	6
1.4	Anmerkung für den Benutzer	7
1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
1.4.2	Beiliegende Unterlagen	7
1.5	Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind.....	8
1.6	Schilder an der Maschine.....	10
1.7	Beschreibung der maschine.....	12
1.8	Vorgesehene Betriebsbedingungen.....	14
1.9	Werkzeuge, die verwendet werden sollen.....	14
1.10	Umgebung	14
1.11	Vorhersehbare unzuweckmäßige Anwendung.....	15
1.12	Restrisiken	16
1.13	Ausbildung der Bediener	16
1.14	Sicherheitshinweise	17
1.14.1	Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen	17
1.14.2	Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen.....	18
1.14.3	Sicherheit an der Werkzeuge.....	19
1.14.4	Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen	20
1.14.5	Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen	22
1.15	Gefahrensituationen	23



	1.16	Standortwechsel - Abbau der Maschine	23
	1.16.1	Außerbetriebsetzung.....	23

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

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

Rev. 1.0.09

Diese Betriebsanleitung wurde von dem Maschinenhersteller beschrieben und bildet einen ergänzenden Teil der Maschine².
Die Informationen dienen für angeleitete Techniker³.

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

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

- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer

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

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Inhaltsverzeichnis.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

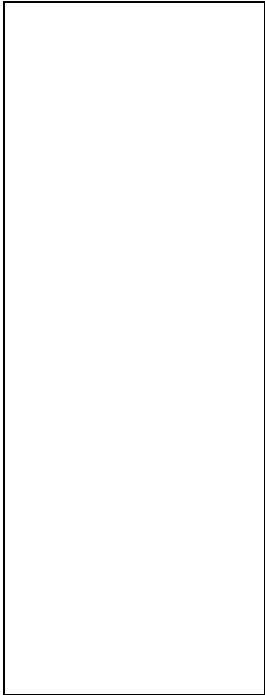


GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:



- 2
- 3
- Die Bestimmung Maschine ersetzt die Handelsbezeichnung "S 52ES".

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

- bewegung und Transport

- aufstellung

- verwendung und Wartung der Maschine erkennen und vermeiden können.

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

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

Rev. 1.2.00

Designazione

Abgekürzte und konventionelle Beschreibung der Bestimmung der Maschine und ihrer Funktion

Marca

Handelsmarke

Anno

Herstellungsjahr

N° Serie

Seriennummer

kg

Gewicht in Kilogramm

Tipo

Typ der Maschine

Modello

Modell der Maschine

Un

Nennspannung in Volt

~

Phasenzahl (Wechselstrom)

In

Nennstrom in Ampere

F

Elektrische Frequenz in Hertz

Icc.

Kurzschluss-Ausschaltleistung der Schutzvorrichtung in Kilampere

w.d.

Nummer des Schaltschemas

Comp.

Zusammenstellung der Maschine

Ref.

Interne Bezugsnummer

SCM INDUSTRIA S.p.A.
Via Valdocella, n°7
47892 Guadocello - Repubblica San Marino

DESIGNAZIONE

MARCA

ANNO

N° SERIE

KG

TIPO

MODELLO

UN

~

IN

F

I CC

W.D.

COMP.

REF.

CE

scm e group

1.3 SCHRIFTVERKEHR

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

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

Adresse des Herstellers:

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

Kundendienst
innerhalb Italiens:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

Aus dem Ausland:

Tel. 00378 - 0549/876912 - Fax. 00378 - 0549/999604

E-mail: minimax@scmgroup.com

Abteilung für Ersatzteile
innerhalb Italiens:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

Aus dem Ausland:

Tel. 0039 - 0541/674706 - Fax. 0039 - 0541/674720

E-mail: spareparts@scmgroup.com

1.4 ANMERKUNG FÜR DEN BENUTZER

In dieser Betriebsanleitung werden alle Vorgänge einer normalen Wartung berücksichtigt. Reparaturen sowie Einstellvorgänge, die in der Betriebsanleitung nicht angegeben sind, sind nicht durchzuführen. Zum einwandfreien Betrieb der Maschine die Anleitungen dieses Handbuchs einhalten. Alle Vorgänge, die die Demontage von Maschinenteilen brauchen, sind nur durch das autorisierte Personal vorzunehmen. Zum richtigen Betrieb der Maschine die Hinweise dieser Betriebsanleitung einhalten. **Nur trainierte und autorisierte Techniker dürfen die Maschine benutzen und Wartungsvorgänge vornehmen.** Die Unfallverhütungsvorschriften sowie sonstige allgemein anerkannte Sicherheits- und Arbeitsmedizinregeln sind zu beachten. Diese Betriebsanleitung für zukünftige Hinweise bewahren.



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

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

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

1.4.2 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

Folgende Anhänge bilden einen wesentlichen Bestandteil des Anleitungshandbuchs:

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



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

1.5

SYMBOLE, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

OBJ-1.5.01-08

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

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

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

1.6 SCHILDER AN DER MASCHINE

(ggf. 1 x 0,01 cm)



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

	Gefahr durch elektrischen Strom	- B -
	Gefahr durch elektrischen Strom; Wird die Abgabe von elektrischer Energie an die Maschine unterbrochen.	- D -
	Zur Handhabung der Werkzeuge Handschuhe verwenden Die Betriebsanleitung lesen und die Angaben des Herstellers befolgen	- E -
	Zeigt die Stelle wo die Haken zum Maschinenhub einzusetzen sind	- L -

	Scherengefahr der oberen Glieder (Werkzeuge in Bewegung)	- N -
	Zeigt den Werkzeugdrehsinn	- O -
	Schild Geschwindigkeitwahl Dickenhobeln	- T -
	Einstellung der Tischgleitwälen	- U -

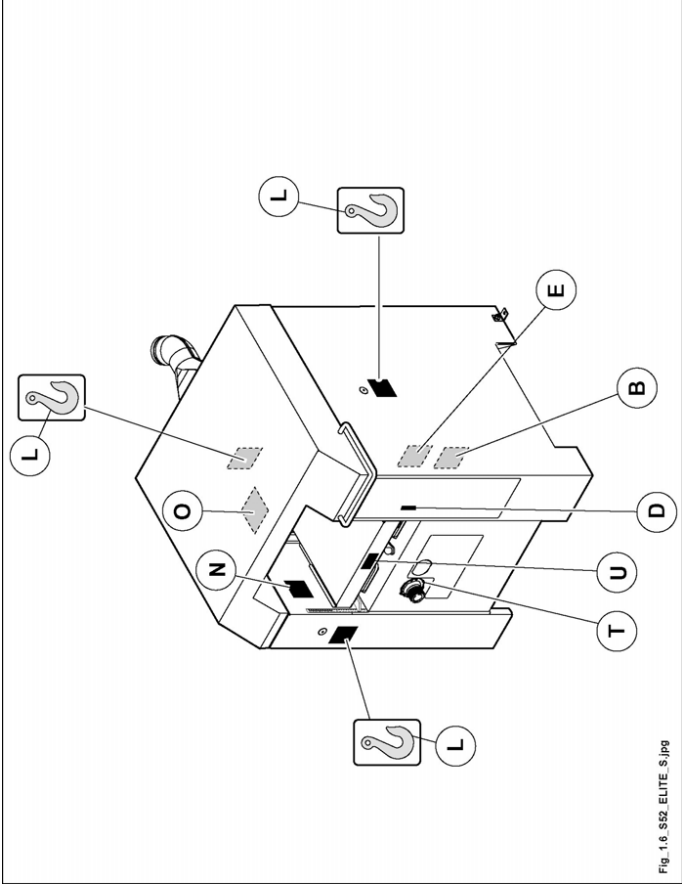


Abb. 1.6A

1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Diese Maschine wurde zum Hobeln von Massivholz und Holzwerkstoffen geplant; daher ist eine andere Verwendung der Maschine nicht zulässig und der Benutzer ist für die daher stammenden Schäden verantwortlich.

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

- 1 - ANZEIGER DER BEARBEITUNGSDICKE
 - 2 - DICKENHOBEL
 - 3 - SPANABSAUGHAUBE
 - 4 - SCHUTZHAUBE
 - 5 - BEDIENTAFEL
 - 6 - ANTRIEBSHEBEL FÖRDERROLLEN
 - 9 - ANZEIGE ANHEBUNG TISCH HOBEL
 - 10 - SATZ VON GERÄTEN UND SCHLÜSSELN FÜR VERWENDUNG UND WARTUNG
- (**) - FESTSTEHENDE TRENNENDE SCHUTZEINRICHTUNGEN, DIE FÜR DIE DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGS- ODER REINIGUNGSTÄTIGKEITEN ENTFERNT WERDEN KÖNNEN

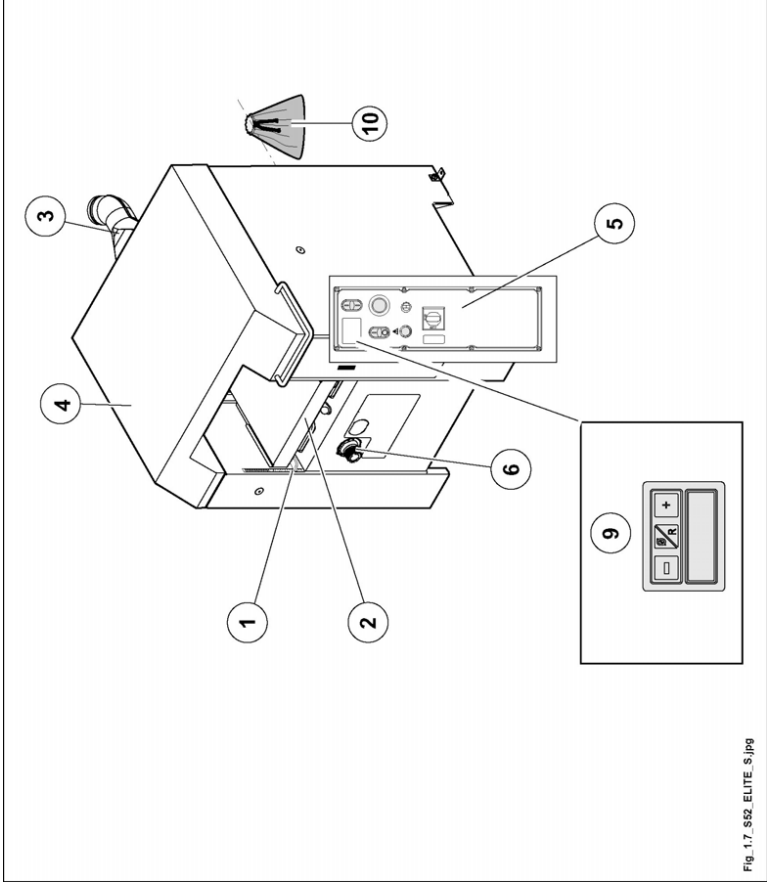


Fig. 1.7_ S52_ELITE_ S.jpg

Abb. 1.7

1.8 VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

Diese Maschine wurde zum Hobeln von Massivholz und Holzwerkstoffen geplant; daher ist eine andere Verwendung der Maschine nicht zulässig und der Benutzer ist für die daher stammenden Schäden verantwortlich.



GEFAHR-VORSICHT:
andere als die oben genannten Materialien dürfen nicht bearbeitet werden, da sie nicht zur Gruppe der Holzwerkstoffe gehören. Für die bei ihrer Bearbeitung entstehenden Schäden ist ausschliesslich der Benutzer verantwortlich.

1.9 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

Die Maschine wurde zur Verwendung von Werkzeugen zum mechanischen Vorschub, die die Norm 847 erfüllen und für das verwendete Material geeignet sind, entwickelt.

Heilkale Hobelwelle mit Plättchen (OPT)

Jede Werkzeugwalze verfügt über 4 Schneidkanten und kann daher höchst effizient eingesetzt werden, ohne daß die Notwendigkeit des Nachschleifens besteht.

1.10 UMGEBUNG

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

Die Maschine immer an die Absauganlage anschliessen: siehe Kapitel 4.
Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.
Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt.
Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten.

1.11 VORHERSEHBARE UNZWECKMÄßIGE ANWENDUNG

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
falls Änderungen vorgenommen werden, verfällt die Konformitätserklärung der Maschine.
Für Schäden, die durch eine unzweckmäßige Anwendung entstehen, ist allein der Anwender verantwortlich.

SICHERHEIT VOR ALLEM



1.14 SICHERHEITSHINWEISE

06L-1-13_0,09

- 1- Lesen Sie die vorliegende Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme der Maschine aufmerksam durch.
2- Lesen Sie die Sicherheitsschilder an der Maschine aufmerksam und befolgen Sie die darin enthaltenen Hinweise.
3- Nur ordnungsgemäß ausgebildete Bediener dürfen die Maschine verwenden.
4- Die Ausbildung des Bedieners muss die Informationen über die Gefahren, die mit der Verwendung der Maschine verbunden sind, und die Vorsichtsmaßnahmen, die eingehalten werden müssen, umfassen.
5- Der Bediener muss über die richtige Anwendung der Schutzlein- und -vorrichtungen ausgebildet und geschult werden.
Außerdem muss der Bediener angewiesen werden, regelmäßige Prüfungen dieser Schutzlein- und -vorrichtungen durchzuführen.
6- Der Bediener darf die Maschine während des Betriebs niemals unbeaufsichtigt lassen.
7- Diese Maschine wurde entwickelt, um von einem einzigen Bediener gebraucht zu werden.
8- Diese Maschine wurde so gebaut, dass sowohl größte Sicherheit als auch höchste Leistungsfähigkeit geboten werden.
9- Werden nicht genehmigte Änderungen an der Maschine vorgenommen, wird dadurch jede Haftung des Herstellers für daraus entstehende Schäden ausgeschlossen.
10- Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie unter dem Einfluss von Alkohol, Rauschgift oder Medikamenten, die schläfrigg machen, stehen.

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



1.14.1 SICHERHEITSASPEKTE, DIE IHRE PERSON BETREFFEN

06L-1-13_0,09

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

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

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



1.12 RESTRIKTIKEN

06L-1-12_0,09

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

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

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

- Berührung mit dem stehenden oder sich drehenden Werkzeug
- Berührung mit sich drehenden Antriebsselementen (Riemen, Riemenscheiben)
- Auswerfen des Werkstückes oder von Werkstückteilen (Splintern): halten Sie sich niemals entlang der möglichen Auswurfbahn von Splintern auf.
- Auswerfen von Werkzeugeinsätzen: halten Sie sich niemals entlang einer möglichen Auswurfbahn auf.
- Gefährdung durch das Einatmen von Staub bei Betrieb ohne Absaugung
- Elektrische Schläge durch Kontakt mit unter Spannung stehenden Teilen
- Umgekehrter Drehsinn des Werkzeuges durch falschen elektrischen Anschluss
- Gefahr infolge falscher Arbeitsstellung des Bedieners
- Gefahr durch falschen Einbau der Werkzeuge.

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

06L-1-13_0,09

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

Insbesondere soll die Ausbildung umfassen:

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

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
*Ein Vorhängeschloss ist zur Blockierung des Hauptschalters der Stromversorgung erforderlich.
Der autorisierte Bediener den Schlüssel bewahren.*



1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE

(p_h = 1442,00)

- Vor Montage der Werkzeuge sich vergewissern, dass die Auflageflächen sauber, gratfrei und perfekt eben sind.
- Die Montage sowie die Einstellung der Werkzeuge sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
- Überprüfen, dass die Werkzeuge ausgewuchtet, scharf, und sicher festgespannt sind.
- Stumpfe Werkzeuge erhöhen das Risiko von Werkstückrückschlag.
- Die Werkzeuge in der richtigen Bearbeitungsrichtung montieren.
- Nur Werkzeuge für Handvorschub entsprechend den Normen EN 847-1 verwenden.
- Vor Arbeiten sich vergewissern, dass die Werkzeuge die Maschinenteile nicht berühren.
- Die Bearbeitung beginnen nur wenn die Werkzeuge die richtige Drehzahl erreicht haben.



1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN

(p_h = 1442,00)



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

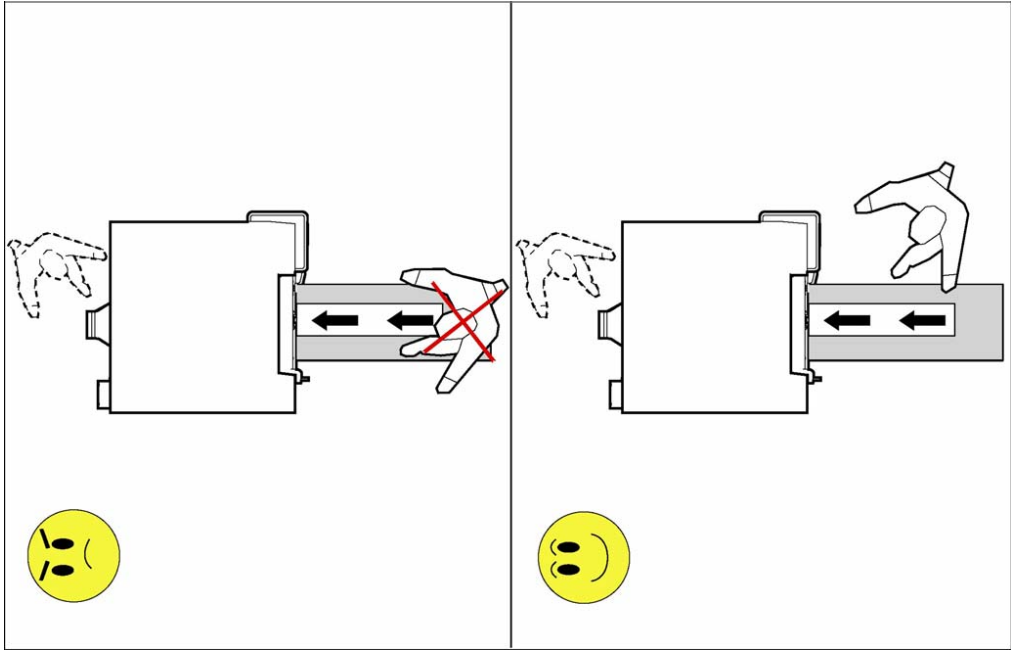
- 1- Vor Beginn eines jeden Arbeitslaufes ist größte Aufmerksamkeit notwendig. Die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen müssen regelmäßig überprüft werden.
- 2- Starten Sie die Maschine nie, ohne dass die Schutzabdeckungen richtig geschlossen sind.
- 3- Bevor Sie den Dickentisch anheben, prüfen Sie, ob Holzreste auf dem Tisch sind.
- 4- Vergewissern Sie sich vor Inbetriebnahme der Maschine, dass keine Fremtteile auf dem Tisch vorhanden sind.
- 5- Es ist verboten den Tisch zu verstellen wenn die Maschinen arbeitet.
- 6- Bearbeiten Sie niemals zu kleine oder zu grosse Werkstücke für die Kapazität der Maschine.
Die zulässigen Abmessungen sind im Abschnitt 3.1 "Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstücks" aufgeführt.
- 7- Bearbeiten Sie nie Holz, das sichtbare Schäden aufweist (Verkrümmungen, Risse, Knoten, Metallteile usw.).
- 8- Arbeiten Sie nur, wenn alle Schutzvorrichtungen in der richtigen Position und wirksam sind.
Die Verwendung der Maschine ist verboten, wenn solche Bedingungen nicht erfüllt sind.
- 9- Bei langen Werkstücken sind Rollentische oder Tischverlängerungen (von SCM nicht geliefert) zu verwenden.
- 10- Alle Absaughauben müssen unbedingt an die Absauganlage angeschlossen werden.
- 11- Nur bei eingeschalteter Absauganlage bearbeiten.
Prüfschritte zur Überprüfung der Einstellung des Werkzeuges, ohne die Verwendung der nötigen Schutzvorrichtungen, sind nicht zulässig.
- 12- Nach Einlegen des Holzstückes, die Stellung an der Maschinenseite erreichen.
- 13- Niemals versuchen die Verschnitte oder andere Teile des Holzstückes vom Arbeitsbereich zu entfernen wenn die Maschine arbeitet.
- 14- Zum Holzstückvorschub einen zweckmässigen Schiebestock oder Vorschubapparat verwenden.
- 15- Nach der ersten Zeit des Einfahrens der Maschine oder nach vielen Betriebsstunden können sich die Riemen lockern. Dies ruft eine höhere Standzeit des Werkzeugs hervor.
Spannen Sie die Riemen sofort, wie es im Abschnitt 20-28 beschrieben ist.
- 16- Regelmässig Späne und Staub entfernen um Feuerisiko zu vermeiden: diesen Vorgang nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.
- 17- Jeden Abend am Ende der Arbeit die Rückschlagfänger durch Druckluftstrahl sorgfältig reinigen und gleichzeitig sich vergewissern, dass ihre Bewegung frei ist. Die Anwesenheit von Spänen und Staub vor den Rückschlagfängern kann den Maschinenbetrieb beeinträchtigen. Die Öffnung der Rückschlagfänger kann das Auswerfen von Splintern verursachen: das ist ein Gefahr für den Bediener.
- 18- Die Harzrückstände zwischen Rückschlagfängern beseitigen durch Waschen des ganzen Aggregates mit einem Pinsel und Terpentinöl und durch Druckluft trocknen.
ES IST VERBOTEN DIE RÜCKSCHLAGFINGER ZU ÖLEN ODER ZU SCHMIEREN
Mindestens nach jeder Arbeitsunde sich vergewissern, dass die Rückschlagfänger gut arbeiten.
- 19- Die Schutzvorrichtung sowie den Fügeanschlag bei abgeschalteter Maschine einstellen.
- 20- Die Maschine immer an Fussboden befestigen.



1.14.4 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

06.11.14, 4.03
Der Arbeitsbereich muss eine ausreichende Beleuchtung sowie einen genügenden Raum besitzen, so dass der Bediener ausser einem gefährnringenden Bereich ist.
Der Fussboden soll nivelliert und frei von losen Materialien (z.B: Verschnitte, Späne) sein.
Nur der autorisierte Bediener darf im Arbeitsbereich stehen.
Der Bediener soll niemals entlang der Auswurfbahn von eventuellen Splittern oder von Werkzeugeinsätzen stehenbleiben.
Wenn entlang dieser Auswurfbahn eine andere Arbeitsstation (d.h. andere Maschine) liegt oder Personen durchgehen, so sind Schutzabsperungen sofort zu installieren.

Stellung des Bedienungsmanne



GEFAHR-VORSICHT:

der Bediener soll eine Arbeitsposition zur Maschine so wählen, dass sie ausser dem gefährlichen Bereich durch den Auswurf ist (schattierter Bereich in Bild).
Wenn sich entlang dieser Auswurfbahnen eine andere Arbeitsstation (d.h. eine andere Maschine) befindet oder Personen durchgehen, sind sofort Schutzabsperungen zu installieren.



1.15 GEFAHRENSITUATIONEN



GEFAHR-VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.



1.16 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

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

Soll die Maschine auf lange Zeit nicht arbeiten, nach Abschalten der Elektroanlage, die Maschine sorgfältig reinigen, den Arbeitstisch, die Sägewelle mit Rostschutzmittel behandeln. Die Maschine in feuchtem Raum nicht lagern und sie gegen Bewitterung schützen.

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



1.16.1 AUßERBETRIEBSETZUNG

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

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

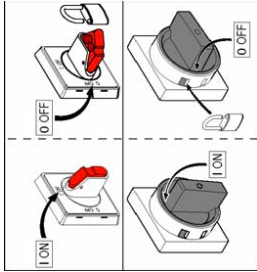
Um die Maschine zu verschieben und zu transportieren, lesen Sie in den Anweisungen im Kapitel 4 nach.



1.14.5 SICHERHEITASPEKTE, DIE DIE WARUNG BETREFFEN

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

- 1- Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage eines Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen. Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



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

INHALTSVERZEICHNIS

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

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

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



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

Beschreibung

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



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



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

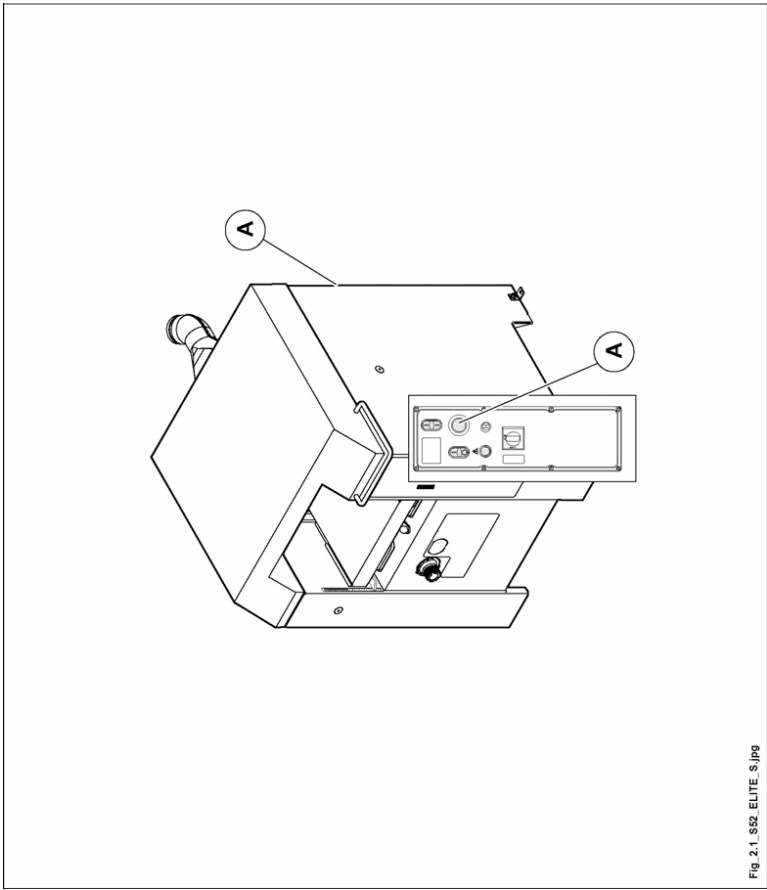


Fig. 2.1. S52_ELITE_S.jpg

Abb. 2.1

2.2 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 2.2)

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



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

Beschreibung

- A - Abschliessbarer Hauptschalter:**
auf (OFF) gedreht unterbricht er die Stromversorgung der Maschine
- B - Rückschlagfinger:**
Zweckmässige Rückschlagfinger mit automatischem Betrieb für jede Holzstärke verhindern, dass das bearbeitete Holzstück zum Bediener zurück geschoben werden kann und sichern somit einen wirksamen aktiven Schutz.
- C - Schutz für Messerwelle (C, Abb. 2.2).**
- D - Automatische Bremse:**
Wirkt direkt auf das Hobelaggregat.
- P - Hobel - Mikroschalter:**
Hält die Maschine an, wenn die obere Abdeckung (S Abb. 2.2) geöffnet wird.



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



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

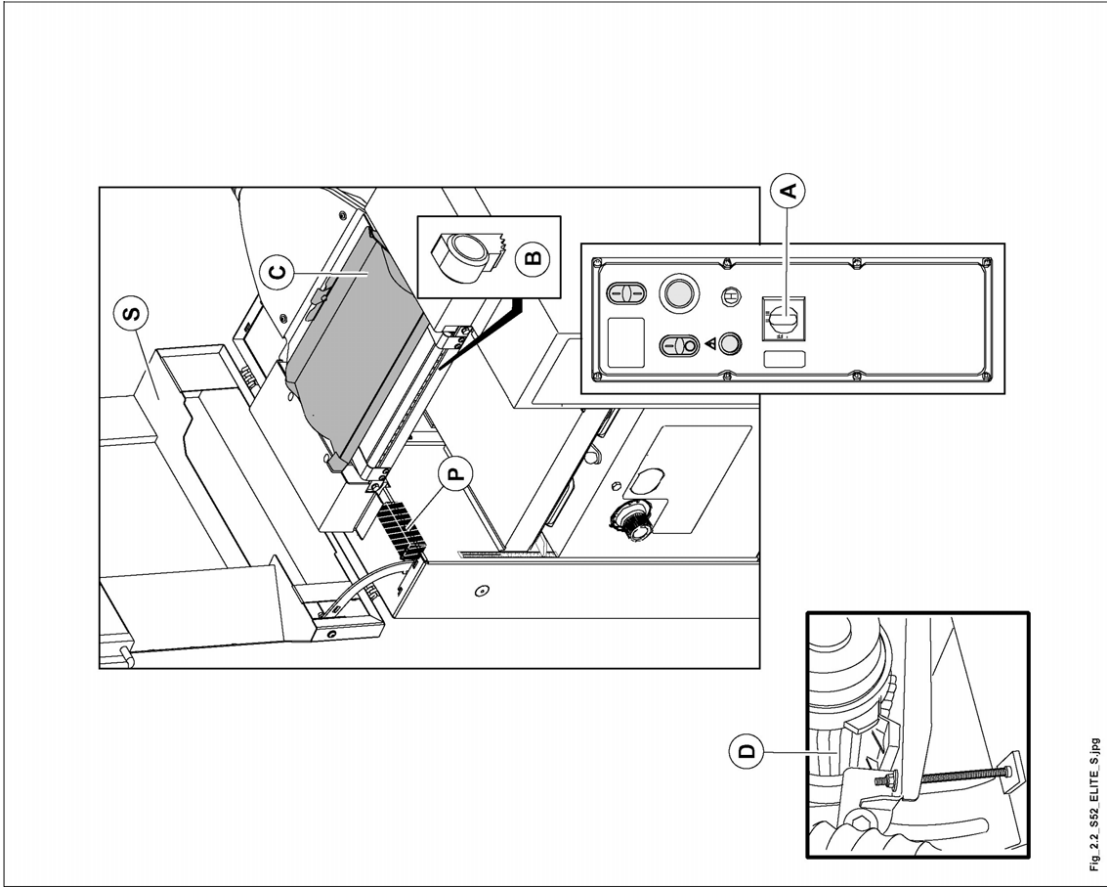


Fig. 2.2 S52 ELITE S.jpg

Abb. 2.2

INHALTSVERZEICHNIS

3.1	Zulässige abmessungen des zu Bearbeitenden Werkstückes.....	2
3.2	Technische Daten	2
3.3	Standardzubehör.....	3
3.4	Optionals	3
3.5	Schallpegel.....	4
3.5.1	Staubemission	7
3.6	Platzbedarf.....	8
3.7	Arbeitsbereich	9

3.1

ZULÄSSIGE ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES

Max. Höhe	240 mm	 GEFAHR-VORSICHT: Sie kann nicht bestimmt werden: bei Teilen, die länger als 400 mm sind, ist die Verwendung von höhenverstellbaren Tischverlängerungen (von SCM nicht geliefert) an der Auf-und Ausgabeseite Pflicht.
Max. Länge		
Max. Breite	520 mm	
Min. Höhe	3.0 mm	
Min. Länge	220 mm	 GEFAHR-VORSICHT: niemals Werkstücke mit geringeren Massen bearbeiten
Min. Breite	10 mm	 GEFAHR-VORSICHT: niemals Werkstücke mit geringeren Massen bearbeiten

3.2

TECHNISCHE DATEN

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN			
Arbeitstischgröße	850x520		mm
Nutzbreite	520		mm
Max. Spanabtrag je Arbeitsgang	5		mm
Messenwelldurchmesser	120		mm
Anzahl der Messer	30x3x520		4
Messenwelldrehzahl	5200		U/min
Haltezeit Messerwelle	unter 10 Sekunden		
Motoren:			
Leistung des motors	50 Hz	7.0	kW
	60 Hz	8.0	kW
Technische Daten: Siehe Kennschild am Motor			
Betriebsart: S6 - 40% (ausgeschlossen von den von der Verordnung (EG) 640/2009 vorgesehenen Energieeffizienzbeschränkungen)			
Betriebsbedingungen: siehe Abschn. 1.10			
Vorschubgeschwindigkeit beim Dickenhobeln		5-8-12-18	m/min
Gewicht der Maschine ohne Langlochbohrer:		siehe Kennzeichenschild an der Maschine	

Helikale Hobelwelle mit Plättchen ^(OPT)

WERKZEUGWALZE	15x15x2.5	84
---------------	-----------	----

TECHNISCHE DATEN ABSAUGUNG			
Durchmesser der Absaughaube	120		mm
Geschwindigkeit Absaugungsluft: trockene Späne (feuchter Späne)	20 (28)		m/sec
Verbrauch Absaugungsluft	814 (1140)		m ³ /h

3.3

STANDARDZUBEHÖR

Erste obere gerillte Durchzugwalze aus Stahl an der Aufgabeseite
Gummiverkleidete Durchzugwalze aus Stahl (an der Ausgabeseite)
Druckelemente an der Aufgabeseite
Motorbetriebene Vertikalverstellung des Dickentisches
Messereinstellvorrichtung
4 Messer
Absaughaube von 120 mm Durchmesser
Griff für Schiebestock

Schutzvorrichtungen der Messerwelle

Automatischer Null-Stern-Dreieck-Anlauf des motor
Digitalanzeige der Vertikalbewegung des Dickentisches

Bremsmotor
Satz von Bedienschlüsseln

3.4

OPTIONALS

Messerwelle mit Einwegmessern

Helikale Hobelwelle mit Plättchen

Hauptmotor (Dreiphasig) von - S6 / 40%..... 9.0 kW - 50 Hz (11.0 kW - 60 Hz)

Leistung des motors (Einphasenstrom) - S1: 3.6 kW - 60 Hz

Dickentisch mit 2 Gleitwalzen

3.5 SCHALLPEGEL

EN 35:2009

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEZEIGT

Messervelle mit messern (SD)

Betriebsbedingungen		Dickenhobeln		(nach Norm EN 860:2007+ A1:2009)
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Dickenhobeln
Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Standorte Bediener	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA
	EINGANG			81
	AUSGANG			84
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) re 1pW		EN ISO 3744:2010	2 dB	92
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).				
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung			LAV : unter Last	

Messervelle mit Einwegmessern (OPT)

Betriebsbedingungen		Dickenhobeln		(nach Norm EN 860:2007+ A1:2009)
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Dickenhobeln
Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Standorte Bediener	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA
	EINGANG			82
	AUSGANG			84
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) re 1pW		EN ISO 3744:2010	2 dB	92
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).				
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung			LAV : unter Last	

Heilkale Hobelwelle mit Plattchen

Betriebsbedingungen		Dickenhobeln		(nach Norm EN 860:2007+ A1:2009)
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Dickenhobeln
Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Standorte Bediener	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA
	EINGANG			83 [100]
	AUSGANG			81 [97]
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) re 1pW		EN ISO 3744:2010	2 dB	94
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).				
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung			LAV : unter Last	



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

- Faktoren, die die Schallexposition vermindern:
- richtige Werkzeugauswahl
 - wartung von Werkzeugen und Maschine
 - sachgemässer Gebrauch eines Gehörschutzes

3.5.1 STAUBEMISSION

Intens 3.5.1_0.09

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

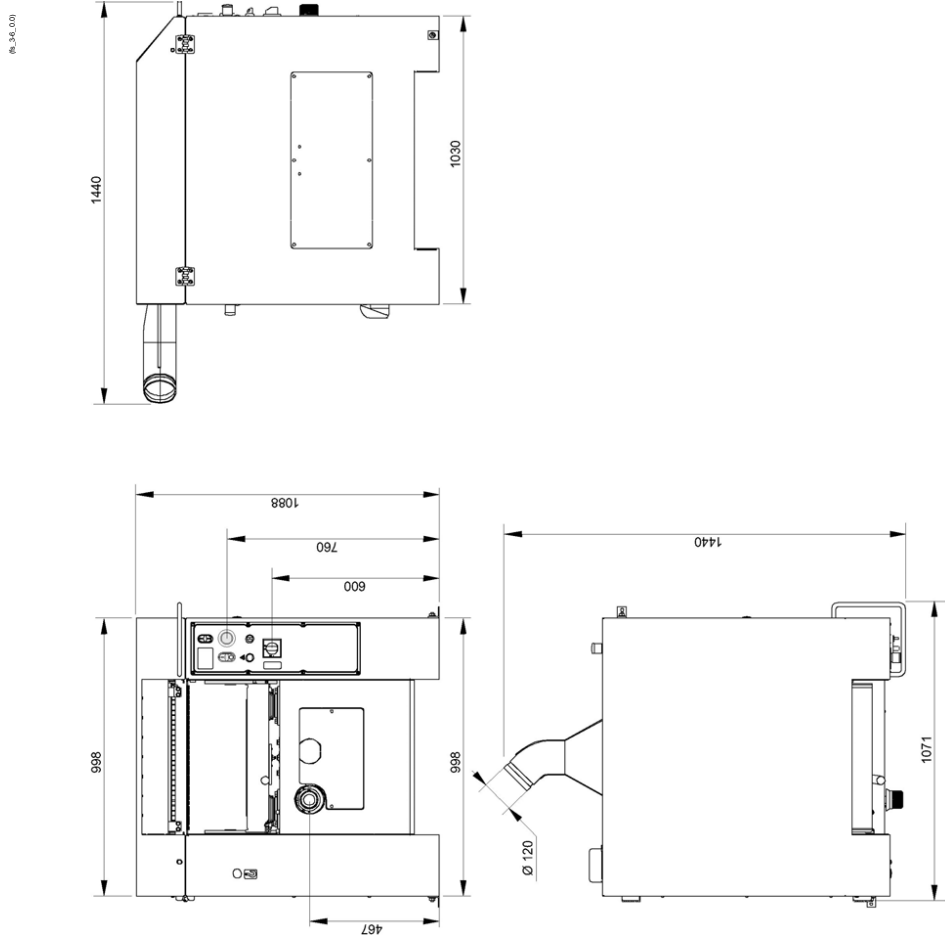


VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.

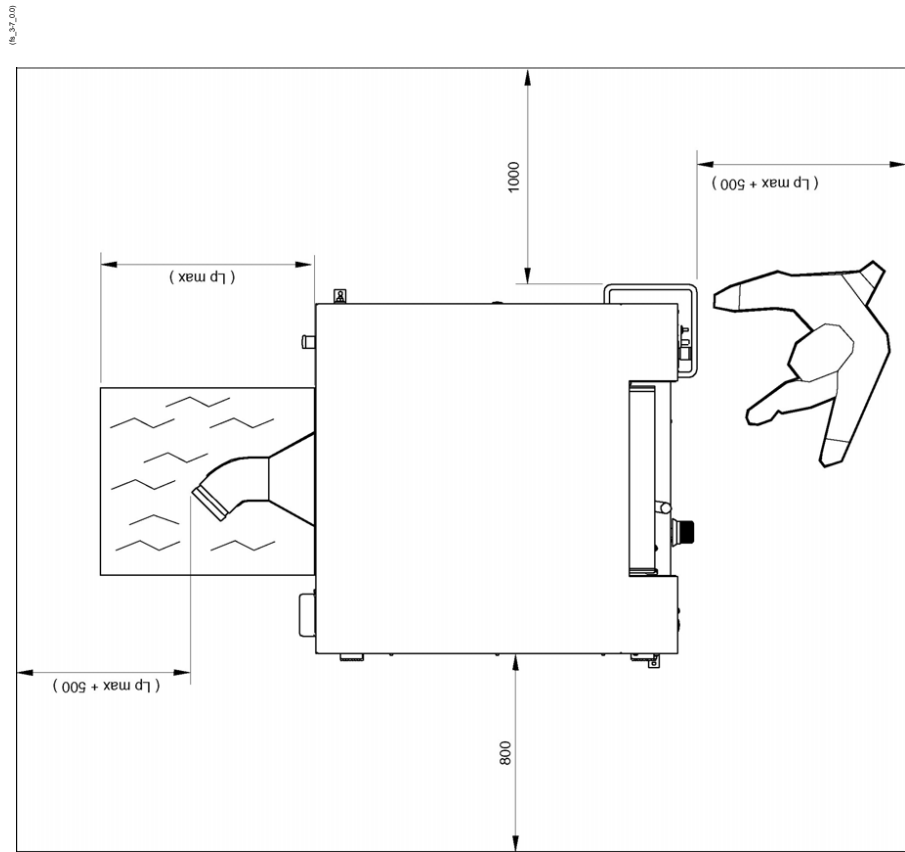


GEFAHREN-VORSICHT:
alle Absaughauben an die Absauganlage anschliessen.
Nur bei eingeschalteter Absauganlage bearbeiten.

3.6 PLATZBEDARF



3.7 ARBEITSBEREICH



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



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

Lp max = max. Werkstücklänge

INHALTSVERZEICHNIS

	4.1	Abladen der Maschine	2
	4.2	Aufstellung	4
	4.4	Elektroanschluss und Erdung	7
	4.4.1	Anforderungen für die Stromversorgungsanlage	7
	4.4.2	Elektrischer Anschluss	10
	4.4.3	Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	10
	4.5	Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage	12

4.1 ABLADEN DER MASCHINE



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

(99_4.1_0.0)



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

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



GEFAHR- VORSICHT:
- Die Maschine durch Kran oder andere Hebevorrichtung durch Hacken der Seile heben (siehe Abb. 4.1).

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

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
beim Anheben mit Haken sind die bereits vorgefertigten und von dem eigens dazu vorgesehenen Schild angezeigten Bohrungen wie auf der Abbildung dargestellt zu öffnen.

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

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



GEFAHR- VORSICHT:
- die Hubmittel, Kran, Seile oder der Gabelstapler müssen eine mindestens dem Maschinengewicht entsprechende Tragkraft aufweisen.

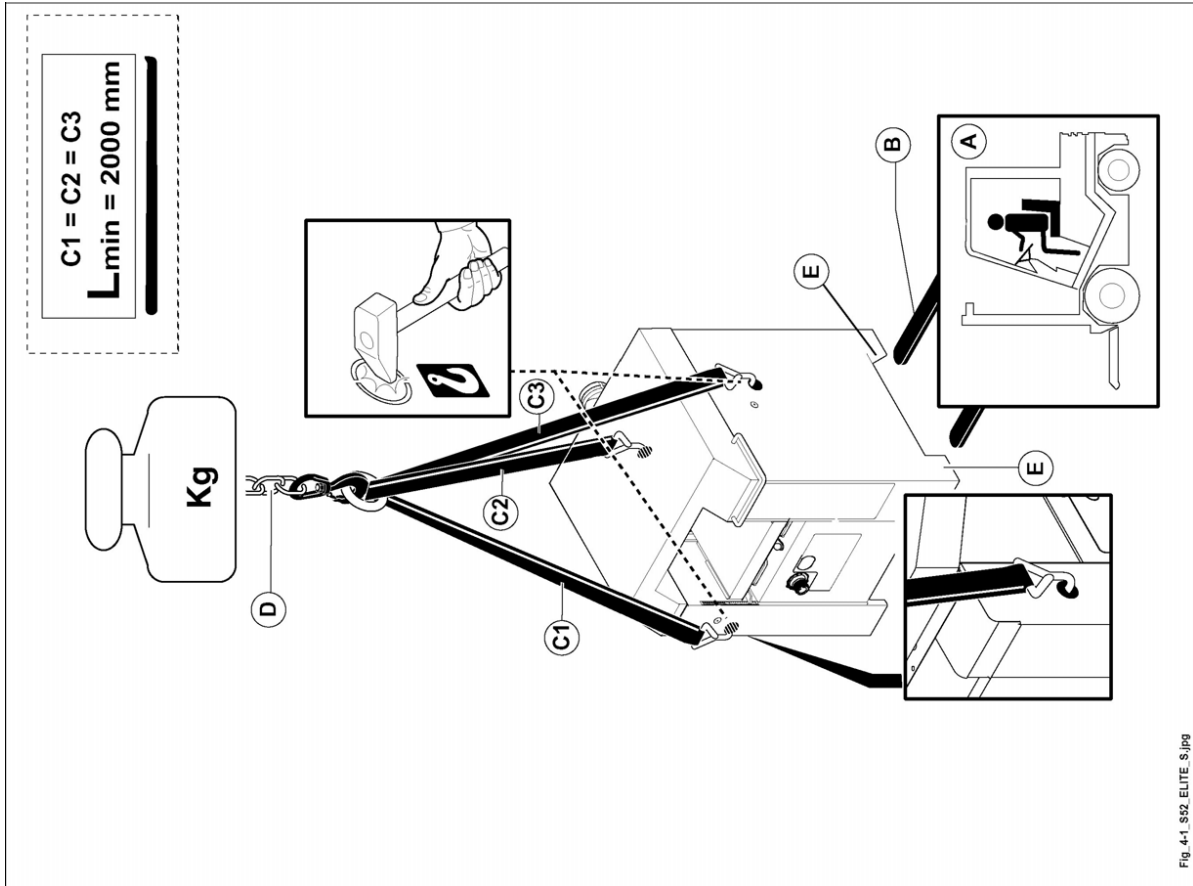


Fig. 4.1. \$52. ELITE. S.jpg

Abb. 4.1



4.2 AUFSTELLUNG

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

Die Festigkeit und die Fläche des Fußbodens so prüfen, dass der Maschinenständer eine gleichmässige Auflage finden kann.
Ein Zementboden ist ideal, ein Boden aus Asphalt ist nicht geeignet.
Es ist vorteilhaft Stahlplatten mit schwingungsdämpfendem Material zwischen Schrauben und Boden einzusetzen.



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

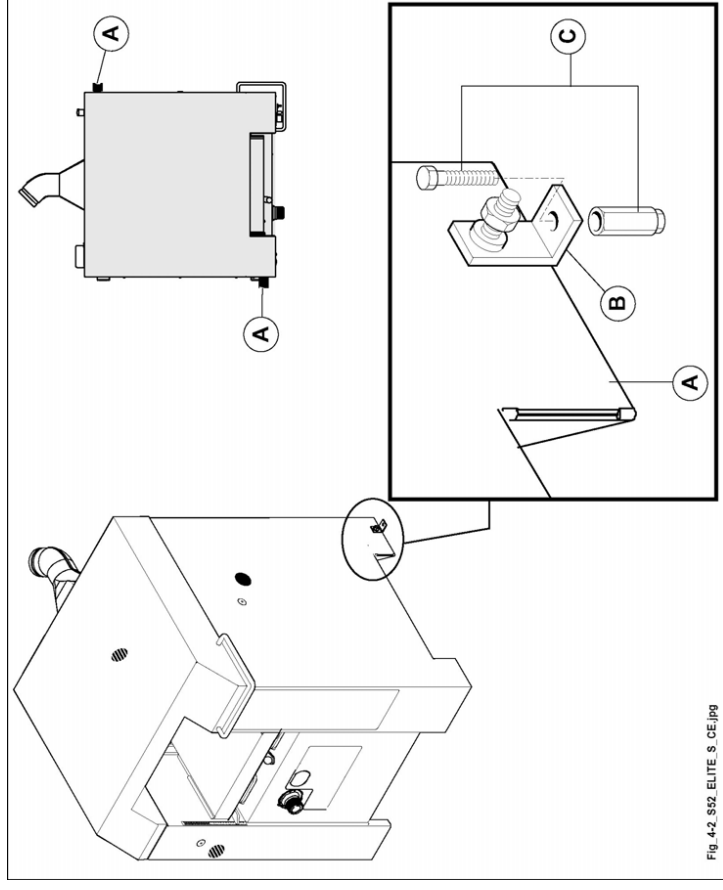


Fig. 4.2. S52 ELITE S OE.jpg

Abb. 4.2

(vuota_pg1)

This image shows a full page of a handwriting practice worksheet. It consists of 20 vertical dashed lines spaced evenly across the page, providing guides for letter width and placement. The background is plain white, and there are no other markings or text present.



ELEKTROANSCHLUSS UND ERDUNG

4.4

(8-01_44_00)



GEFHR-VORSICHT:

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



4.4.1 ANFORDERUNGEN FÜR DIE STROMVERSORGUNGSANLAGE

(Std 4-4-1 00)



GEFHR-VORSICHT:

der elektrische Anschluss und die Kontrollen, die daraufhin auszuführen sind, müssen von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden. Diese Person muss sich dabei auf den mit der Maschine mitgelieferten Schaltplan beziehen.

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

An der Anschluss-Stelle der Maschine soll der Kurzschluss unter 10 kA. sein.
Sich vergewissen, dass ob die Netzspannung der Maschinenspannung entspricht.



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

die richtige Spannung ist auf dem Schild Abb. 4.4 angegeben; Toleranzbereich von $\pm 5\%$.

Ausser diesem Bereich ist die Netzspannung einzustellen.

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

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



GEFHR-VORSICHT:
zur Wahl des Kabelquerschnittes und zur Montage der tragen Sicherungen stromaufwärts der Maschine die folgende Tabelle verwenden.

STROMAUFNAHME (AMPERE)	KABELQUERSCHNITT (mm²)	SICHERUNGEN AM
0 → 10	2,5	12 A AM
10 → 14	4,0	16 A AM
14 → 18	6,0	20 A AM
18 → 22	6,0	25 A AM
22 → 28	10,0	32 A AM
28 → 36	10,0	40 A AM
36 → 46	16,0	50 A AM
46 → 54	16,0	63 A AM
54 → 76	25,0	80 A AM
76 → 92	35,0	100 A AM
92 → 110	50,0	125 A AM



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



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



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:
in diesem Zusammenhang wird festgestellt, dass in folgenden Anlagen

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

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

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

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

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



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



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

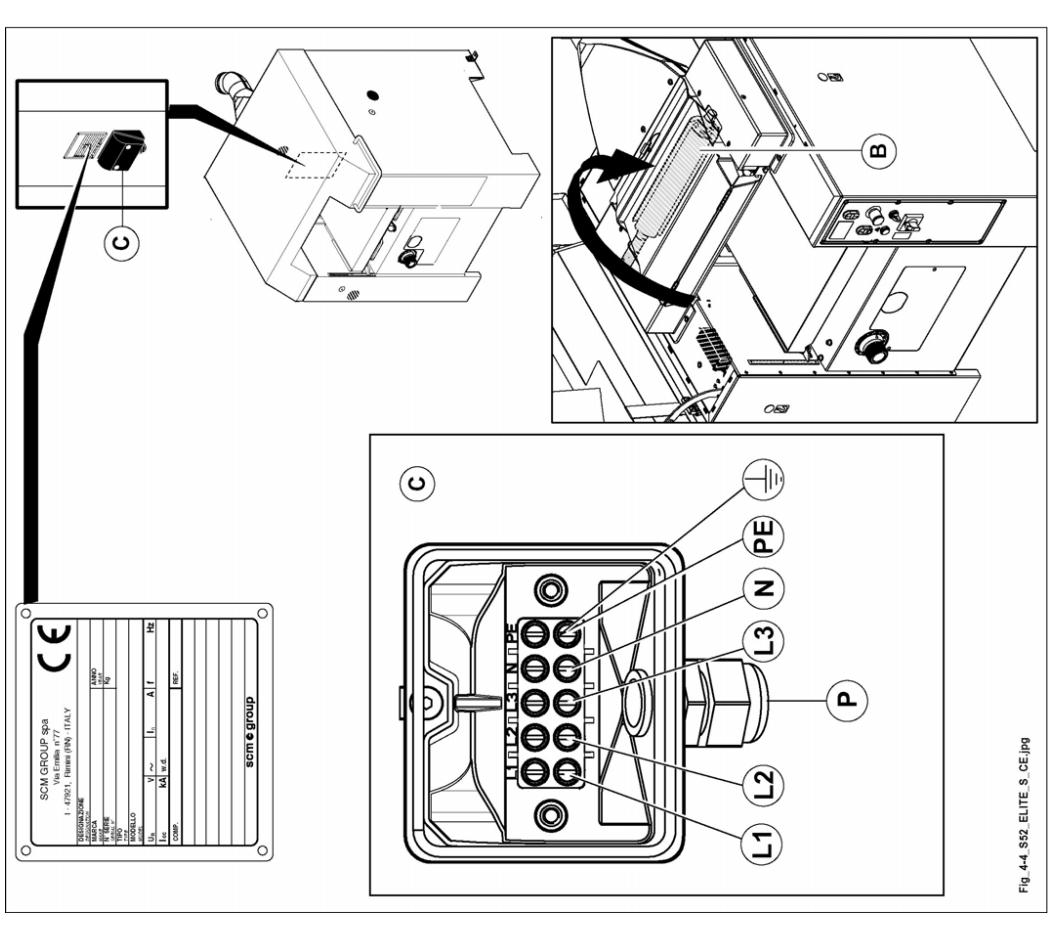


Abb. 4.4

4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



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

- Schließen Sie die Maschine folgendermaßen an die elektrische Anlage an:
- netzspannung abschalten; (dieses durch einen Schild bekanntmachen)
 - deckel des Klemmbrettes (C Abb. 4.4) abnehmen;
 - zuleitungskabel in Kabelverschraubung (P Abb. 4.4) einsetzen;
 - die 3 Phasen des Kabel an Klemmen L1-L2-L3 (Abb. 4.4) anschliessen;
 - erdleiter (gelb-grün) an die Klemme (N / PE) anschliessen;
 - neutralleiter, wenn vorhanden, an Klemme (N Abb. 4.4) anschliessen;
 - deckel des Klemmbrettes (C Abb. 4.4) wieder einbauen;
 - kabelverschraubung (P Abb. 4.4) festziehen.

Die Maschine einschalten und die Drehrichtung der Welle prüfen (die Welle muss sich entgegen der Vorschubrichtung des Werkstücks drehen), siehe Kapitel 5.

4.4.3 PRÜFUNG, OB DIE VERBINDUNG ORDNUNGSGEMÄß IST



GEFÄHRDUNG:
CHTUNG BEIM ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS.
Eine falsche Rotationsrichtung des Werkzeug führt zu Gefahr für den Bediener sowie zu Beschädigungen des Produkts; anderenfalls die Spannung sofort abschalten und zwei der drei Phasen an den Klemmen (L1-L2-L3) vertauschen.

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

ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:
die Dokumentation mit Schaltplan und Zeichnungen liegt im Zubehöropaket.



4.5 ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

(W4-4.5_00)



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



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

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

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



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

Schlauch an Absaugstutzen (A Abb. 4.5) von 120 mm Durchmesser anschliessen.
Durch Metallschelle die Berührung zwischen Stutzen und Schlauch sichern.

Erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Fluggeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 814 m³/h - trockene Späne (1140 m³/h → 28 m/s - feuchter Späne).

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

Weitere Faktoren, die die Staubemission in der Arbeitsumgebung vermindern:

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

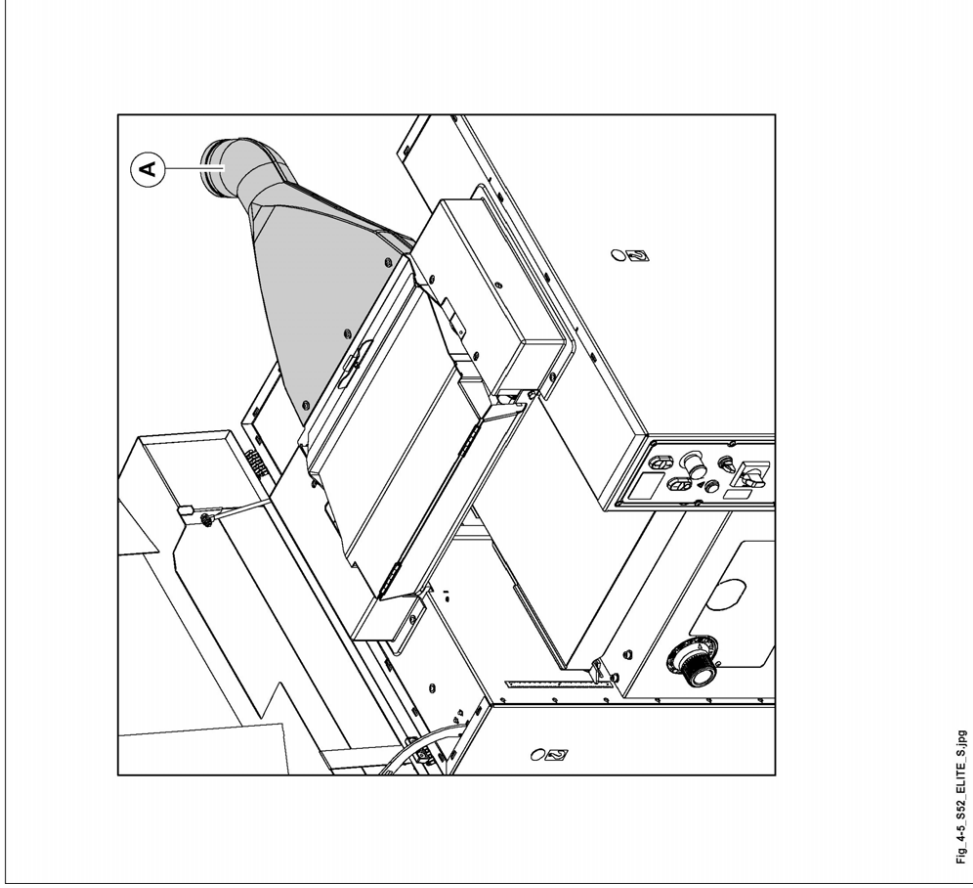


Fig. 4-5. S52 ELITE S.jpg

Abb. 4.5



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

INHALTSVERZEICHNIS

5.1		Bedientafel	2
5.2		Notausvorrichtungen	3
5.3		Zugang zum Elektroraum	3
5.4		Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	4
5.5		Anlassen - Stillsetzung der Maschine	5
5.5.2		Inbetriebnahme - Stillsetzung Dichte	5
5.11		Bremsmotor	6

5.2NOTAUSVORRICHTUNGEN

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

Not-Aus-Tasten an der Maschine:

- 1 an der Steuertafel (2 Abb. 5.3);
- 1 Seite Werkstückausgabe (2 Abb. 5.3).

Von Zeit zu Zeit die Notausvorrichtungen drücken um zu prüfen, ob sie wirksam sind.

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

5.3ZUGANG ZUM ELEKTORAU

**VORSICHT:**

der Zugang ist nur dem autorisierten Personal (Elektriker) zulässig.

Zum Zugang zu dem Elektrorum wie folgt vorgehen:

- netzspannung abschalten dann dies durch Warnschild bekanntgeben;
- haupt schalter (1 Abb. 5.3) auf 0 (OFF) drehen und abschliessen, dann dies durch Warnschild bekanntgeben;
- zum Öffnen der Platte (P Abb. 5.3) die Schrauben (V Abb. 5.3) ausdrehen.

Nach erfolgtem Vorgang:

- platte schliessen (P Abb. 5.3).

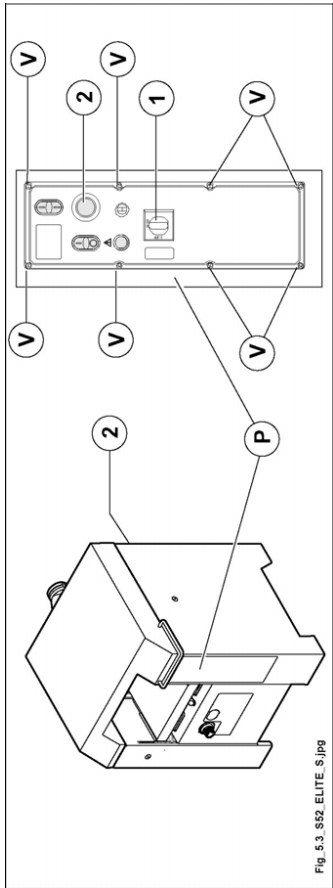
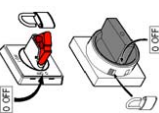
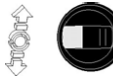
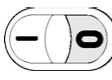
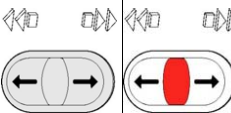
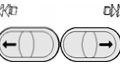


Fig. 5.3. S52. ELITE. S.jpg

Abb. 5.3

5.1BEDIENTAFEL

Bez.	Bild	Funktion	Verwendung u/o Erklärung
1		Abschliessbarer Hauptschalter am Schaltschrank zum Ein- und Abschalten der Speisespannung für die Maschine. Er kann in Stellung "0" durch Vorhängeschloss blockiert werden.	 = ON  = OFF
2		Notastaste Immer tätig zum Abschalten der Speisespannung für die Motoren mit Eingriff der Bremsen, wenn sie vorhanden sind	Gedrückt: Maschine in Notstand. Die Notastaste durch Drehen in Pfeilrichtung wiederherstellen.
3		2- Stellen-Wählschalter zum Blockieren/Lösen des Bremsmotors. Ist der Wählschalter beleuchtet, so ist die Motorbremse gelöst.	 = Motorbremse blockiert.  = Motorbremse blockiert.
4		Drucktaster zum Start/Stop der Messerwelle.	Drucktaster zum Anlassen der Messerwelle drücken Drucktaster zum Stoppen der Messerwelle drücken.
5		Drucktaster zum Öffnen und Schliessen der Abrichttische. Meldelampe Dickentischmotorüberlast.	 Hub der Abrichttische.  Senkung der Abrichttische. Wenden Sie sich bitte an unser Kundendienstzentrum (Telefonnummer siehe Seite 1).
6		Digitalanzeige der Vertikalbewegung des Dickentisches.	
7		Signalleuchte Spannung.	Sie leuchtet auf wenn der Wählschalter „1“ auf Position I gedreht wird, und signalisiert das Anliegen von Spannung in der Maschine.

 5.5

ANLASSEN - STILLSETZUNG DER MASCHINE

(Rev. 5.4_0.0)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
prüfen Abs. 5.4 durchführen.

 5.5.2

INBETRIEBNAHME - STILLSETZUNG DICKTE

(Rev. 5.5.2_0.0)

- Anlassen**
- Arbeitshöhe wählen (siehe Abs. 9.6).
 - Die Taste (D Abb. 5.5-2) drücken um das Arbeitsaggregat zu starten.
 - Mit dem Hebel (L Abb. 5.5-2) die Antriebsgeschwindigkeit auswählen.

- Stillsetzung**
- 1) Taste (H Abb. 5.5-2) drücken.
 - 2) Den verriegelbaren Hauptschalter (1 Abb. 5.5-2) auf "0" (OFF) drehen.

 **GEFAHR-VORSICHT:**
es ist verboten den Motor zu stoppen durch Drehen des Wählschalters (3 Abb. 5.5-2) auf Symbol ; motorbremse gelöst: Meldelampe angezündet.

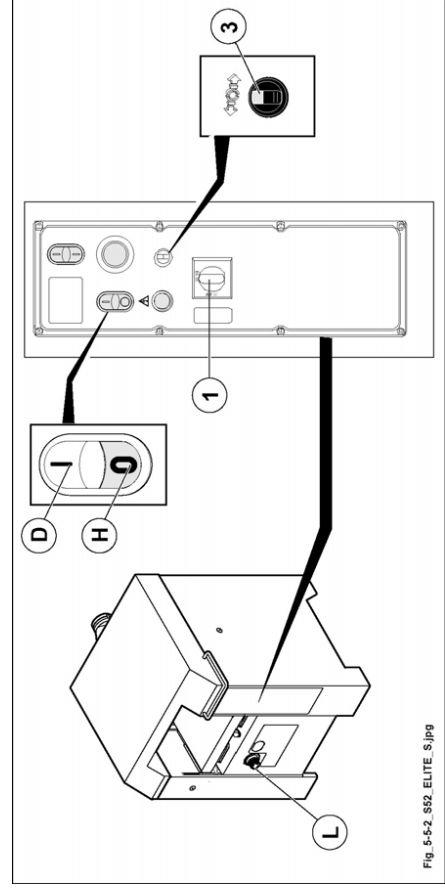


Abb. 5.5-2

 5.4

ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

(Rev. 5.4_0.0)

- Prüfen, dass:
- die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.
 - Sich vergewissern, dass die Notastasten (2 Abb. 5.4) losgelassen sind, andernfalls sie in Pfeilrichtung drehen.
 - Wählschalter zum Lösen der Bremse (3 Abb. 5.4) auf  gedreht ist (Meldelampe verlöscht).
 - Hauptschalter (1 Abb. 5.4) auf I (ON) gedreht ist.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Funktionstüchtigkeit des Wählschalters für die Freigabe der Bremse täglich kontrollieren (3), auf  gestellt (Kontrollleuchte eingeschaltet) die Motorbremse muss freigegeben sein, folgen Sie andernfalls den Einstellungshinweisen die im Absatz 20.8 angegeben sind.

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

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
prüfen, dass die Drehzahl für das eingebaute Werkzeug geeignet ist.

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

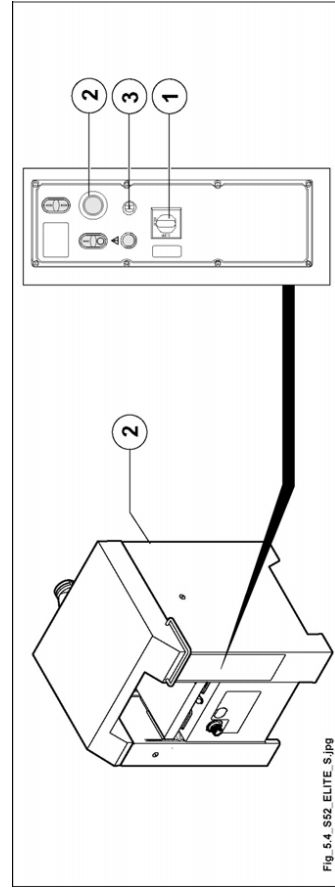
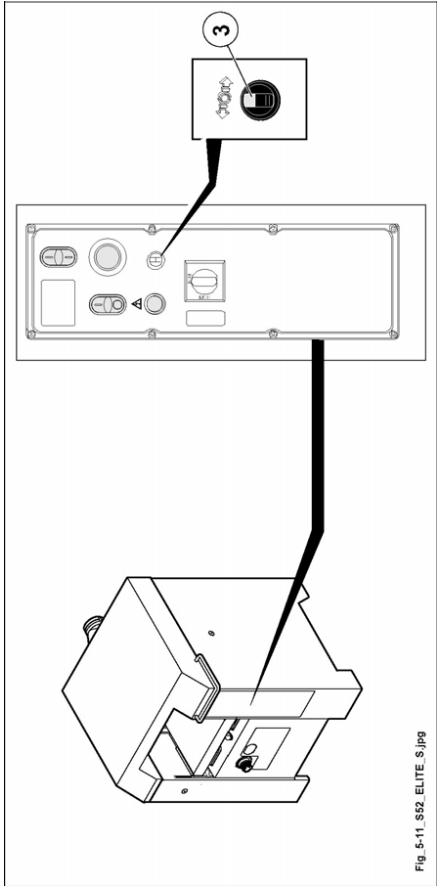


Abb. 5.4

5.11 BREMSMOTOR

Die Sägewellendrehung kann durch einen elektrischen Bremsmotor erfolgen.
Unter normalen Betriebsbedingungen ist Wählschalter (3 Abb. 5.11) auf  zu drehen; motorbremse blockiert: Meldelampe verflöscht.
Bei Motor- oder Stromschaltung bremsst der Motor automatisch und bleibt gebremst bis zum nächsten Anlassen.
Bei Einstellvorgängen, wie Montage von Sägeblättern, bei denen die Sägewelle frei rotieren soll, Wählschalter (3 Abb. 5.11) auf  ; drehen: die Meldelampe leuchtet auf.
Das Motoranlassen ist möglich nur wenn Wählschalter (3 Abb. 5.11) auf  gedreht ist; motorbremse blockiert: Meldelampe verflöscht.

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
das für die Bremsmotoren verwendete Material enthält keine krebserzeugenden Bestandteile.



INHALTSVERZEICHNIS	
9.4	Automatischer Vorschub und Geschwindigkeitsänderung2
9.6	Motorbetriebene Vertikalverstellung des Dickentisches4
9.7	Rollen auf dem Tisch6
9.8	Einstellung der Druckrollen7
9.9	Rückschlagsicherungen8
9.10	Einstellung der Messer11
9.11	Austausch der Messer14
9.12	Austausch der Einwegmesser16
9.12A	Helikale Hobelwelle - Auswechseln der Plättchen18
9.13	Nivellieren des Dickentisches20

9.4 AUTOMATISCHER VORSCHUB UND GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG

Zum Einkuppeln des Vorschubs Hebel (L Abb. 9.4) drehen. Diesen Vorgang nur bei laufender Maschine vornehmen.
Es sind 4 Geschwindigkeiten (5 - 8 - 12 - 18 m/min) möglich; dazwischen ist jeweils eine Leerlaufstellung (Durchzug still).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
der Vorschub ist möglich nur wenn die Messerwelle läuft.



GEFAHR-VORSICHT:
niemals Werkstücke von Länge und Dicke, die geringer als die zulässigen Werte (L = 220 / Dicke = 3,0 mm) sind, bearbeiten, da in diesem Fall das System zur Steuerung des Vorschubs und des Druckes auf dem Holzstück nicht arbeiten kann: so entstehen Gefahrezustände.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
ein Abweichen des herauskommenden Werkstücks das über bestimmte Ausmaße verfügt und aus besonderen Holzarten besteht, gehört zu einem völlig normalen Verhalten der Maschine und kann vermieden werden indem das Werkstück in die Mitte des Tisches der Dickenmaschine eingelegt wird.

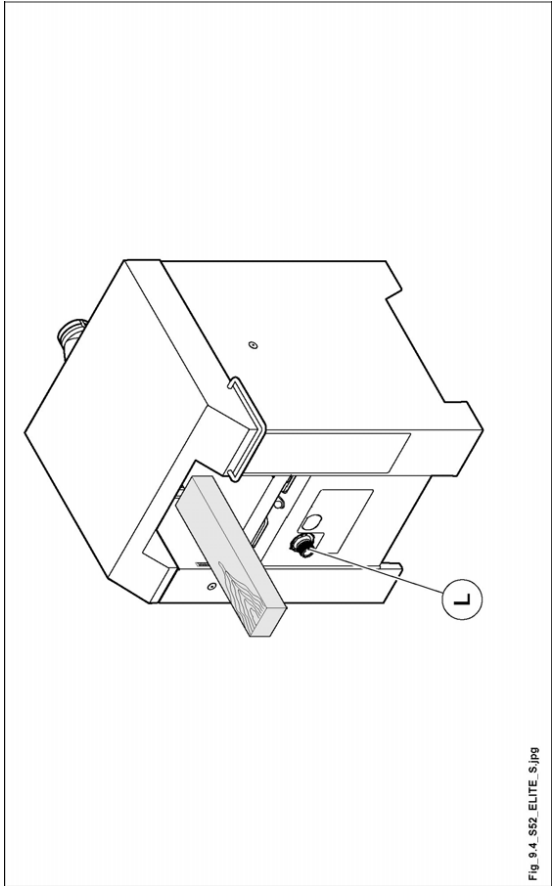


Fig. 9.4. S52 ELITE S.jpg

Abb. 9.4

(file_v008_9_01)



9.6 MOTORBETRIEBENE VERTIKALVERSTELLUNG DES DICKENTISCHES



GEFAHR-VORSICHT:
vor dem Anheben des Dickentisches muss man sich vergewissern, dass keine Holzrückstände auf dem Tisch vorhanden sind, da in diesem Fall das System zur Steuerung des Vorschubs und des Druckes auf dem Holzstück nicht arbeiten kann: so entstehen Gefährdungen.

Um den Arbeitstisch zu heben oder zu senken, drückt man die Tasten (C-D Abb. 9.6). Zwei Sekunden lang ist die Bewegung des Tisches langsam, dann wird sie in die gewählte Richtung schneller. Das Arbeitsmass immer durch Heben des Dickentisches erreichen, um das Spiel zwischen Schraube und Schnecke auszugleichen.

Die Anzeige des Arbeitsmasses erscheint an der Anzeige(I Abb. 9.6). Wenn der Tisch ganz gehoben ist, erreicht man eine Hobelhöhe von 3,0 mm.



GEFAHR-VORSICHT:
falls sich der Arbeitstisch durch eine falsche Bewegung an den mechanischen unteren oder oberen Endanschlägen oder am Holz blockiert, so leuchtet die Rotmeldeleuchte (ALARM) (L Abb. 9.6) auf und die Vertikalbewegung gesperrt wird.

Um die normalen Betriebsbedingungen der Maschine wieder herzustellen, kehrt man die Laufrichtung durch den dafür vorgesehenen Druckknopf um.
Falls das auf dem Anzeiger (I Abb. 9.6) gezeigte Mass nicht dem Istmass des bearbeiteten Werkstücks entspricht, lesen Sie bitte die Anleitungen im Kap. 16.



GEFAHR-VORSICHT:
es ist verboten den Tisch zu verstellen wenn die Maschinen arbeitet.

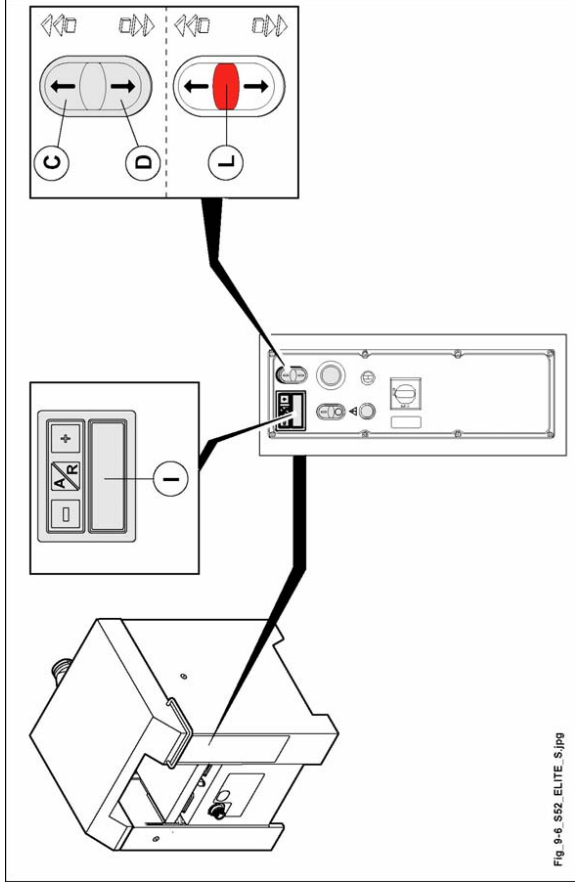


Fig. 9-6 SS2 ELITE S.jpg

Abb. 9.6



9.7 ROLLEN AUF DEM TISCH

OPT

Die Einstellung des Rollenvorsprunges von dem Tisch erfolgt durch Hebel (D Abb. 9.7): das Mass auf dem Schild (C Abb. 9.7) ablesen.

Fig_9.7_008

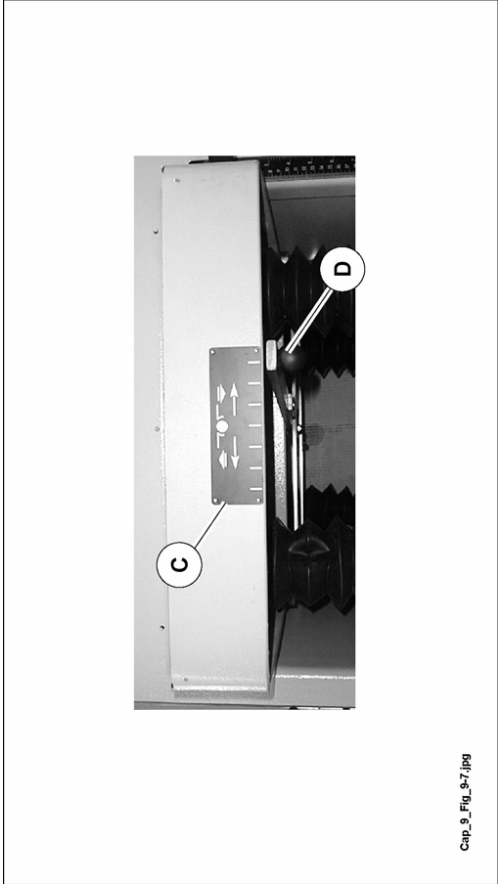


Abb. 9.7



9.8 EINSTELLUNG DER DRUCKROLLEN

Der Druck der Feder der Vorschubrollen wurde schon im Werk eingestellt. Nur bei Sonderfällen Buchsen (E Abb.9.8) durch Inbusschlüssel einstellen. Die Druckeinstellung ist gleichmässig an beiden Seiten vorzunehmen.

Fig_9.8_008



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

bei hartem Holz bzw. großen Stücken empfiehlt es sich, den Druck zu erhöhen.



GEFAHR-VORSICHT:

die Blockierung (C Abb. 9.8) herausnehmen und die Haube schließen (A Abb. 9.8).

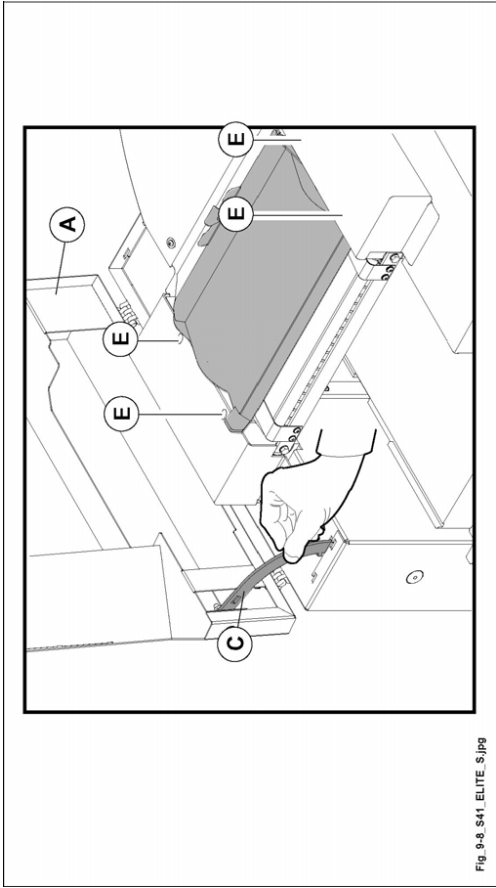


Abb. 9.8



9.9 RÜCKSCHLAGSICHERUNGEN

- Zweckmässige Rückschlagfinger (T Abb. 9.9) mit automatischem Betrieb für jede Holzstärke verhindern, dass das bearbeitete Holzstück zum Bediener zurück geschoben werden kann und sichern somit einen wirksamen aktiven Schutz.
- Vor jeder Arbeitsschicht prüfen, ob alle Rückschlagfinger (T Abb. 9.9) um ihre Welle frei rotieren können.
- Das Vorliegen von Spänen und Staub an den Rückschlagfingern (T Abb. 9.9) kann den einwandfreien Betrieb der Maschine beeinträchtigen.
- Durch das Öffnen der Rückschlagfinger (T Abb. 9.9) ist es möglich, dass Splitter ausgestossen werden, wodurch die Sicherheit des Bedieners gefährdet ist.
- Damit die Rückschlagfinger (T Abb. 9.9) nicht verhärten oder blockieren müssen sie immer sauber gehalten werden; zu diesem Zweck bläst man Späne oder Holzstückchen dazwischen mit Druckluft weg.
- Zur Entfernung von Harzverkrustungen das ganze Aggregat mit Pinsel und Terpentinöl reinigen; dann durch Druckluft trocknen.
- **NIEMALS DIE RÜCKSCHLAGFINGER ÖLEN ODER SCHMIEREN.**
- Das Dickenhobel ist möglich nur wenn Schutzvorrichtung in richtiger Position ist (A Abb. 9.9).



VERBOT:
wenn diese Bedingungen nicht erfüllt sind, so ist die Anwendung der Maschine verboten.

SICHERHEITSHINWEISE:

- Regelmässig die Not-Aus-Schalter drücken, um ihre Funktionstüchtigkeit zu überprüfen.
- Sich vergewissern, dass die Motorbremse die Messerwelle innerhalb von 10 Sekunden stoppt; andernfalls siehe Abs. 20.
- Keine Holzstücke mit auffälligen Defekten (Rissen, Astlöchern usw.) bearbeiten.
- **NICHT gleichzeitig mehrere Werkstücke mit verschiedener Dicke einlegen.**
- Die Vorschubgeschwindigkeit je nach Stückbreite und Spanabtrag wählen.
- Prüfen, ob sich die Vorschubrollen frei und richtig heben können.
- Während der Bearbeitung niemals vor der Aufgabeseite der Maschine stehen oder versuchen, hinein zu schauen; ein Auswerfen von Splittern ist immer möglich.
- Die Hände nie das Innere der Maschine einführen, um Späne oder Splitter zu entfernen, wenn die Maschine in Betrieb ist.
- **Bei Blockierung eines Holzstückes in der Maschine die Messerwelle stillsetzen, den Tisch senken und das Stück herausziehen.**
- Keinen Spanabtrag, der für Motorleistung zu groß ist, durchführen.
- Es ist verboten den Tisch zu verstellen wenn die Maschinen arbeitet.
- **Holzstücke mit grosser Dicke oder mit Dicke unter 3,0 mm nicht einlegen.**
- **Holzstücke kürzer als 220 mm niemals einlegen.**

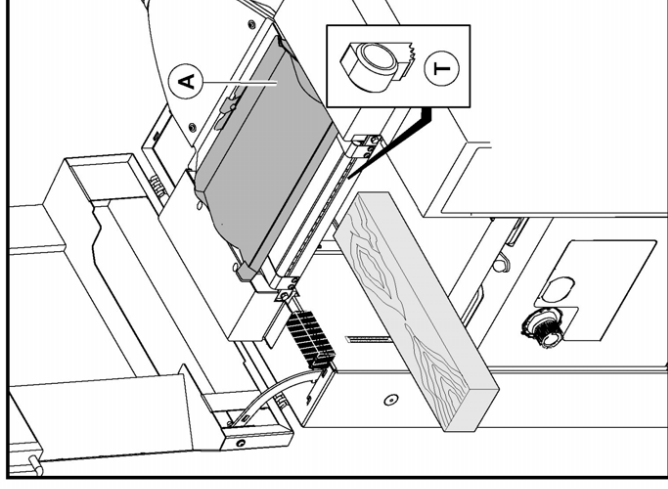


Fig. 9.9. 852 ELITE 5.jpg

Abb. 9.9

Für die Einstellung der Messer geht man folgendermaßen vor:

Die Muttern, die die Schrauben (1, 2, Abb. 9.10A) blockieren.

- 1) Die Messeinstellvorrichtung (R Abb. 9.10A) wie in der Abbildung gezeigt positionieren.
Der Stift (B Abb. 9.10A) muss in die vorgesehene Bohrung an der Welle (E Abb. 9.10A) gesteckt werden.
Dann die Messerverstellvorrichtung (R Abb. 9.10A) durch Festschrauben der Schraube (2 Abb. 9.10A) arretieren.
Die Messerverstellvorrichtung (L Abb. 9.10A) wie in der Abbildung positionieren und durch Festschrauben der Schraube (L Abb. 9.10A) arretieren.
Sofern erforderlich, die Messer durch Einführen in das dafür vorgesehene Gehäuse (D Abb. 9.10A) auswechseln und dabei die Ausrichtung des Schleifwinkels zur Drehrichtung der Hobelwelle (E Abb. 9.10A) beachten.

- 2) Die Feststellschrauben der Reihe nach mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel (C Abb. 9.10A) lösen; das Messer tritt durch den Druck der Gegendruckfedern heraus.
3) Die Leistungsfähigkeit der Gegendruckfedern überprüfen, indem man einen leichten Druck auf die Hobelmesser ausübt. Diese müssen in ihren Sitz zurücktreten und dann in ihre Ausgangsposition zurückkehren.
4) Überprüfen, dass die Messer und die Führungsleisten in Bezug auf die Hobelwelle (E, Abb. 9.10A) zentriert sind.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

damit das Einstellen richtig erfolgt, muss die Messerklinge gleichzeitig auf alle Anschlagmatten (G Abb. 7.1) der Vorrichtungen zum Einstellen des Messers aufliegen (R, L fig. 7.1). Auf diese Weise wird der richtige Überstand des Messers von der Hobelwelle (max. 1 mm) gewährleistet.

- 5) Die Feststellschrauben zunächst der Reihe nach (1, 7, 2, 6, 3, 5, 4) mit dem vorgesehenen Schlüssel (C fig. 9.10A) festziehen, bis das Messer an der Hobelwelle (E Abb. 9.10A) anliegt. Dann der Reihe nach (1, 7, 2, 6, 3, 5, 4) gleichmäßig und endgültig festziehen.

Auf die gleiche Weise alle Messer montieren.



GEFAHR-VORSICHT:
max. Messervorsprung von der Messerwelle: 1 mm.

- Die Messeinstelllehre abnehmen.
- Nach dem Eingriff den Förderer (B fig. 9.10) wieder schließen, die Blockierung (S fig. 9.10) herausnehmen und die Haube (Z fig. 9.10) schließen.
- Die Motorbremse feststellen, indem man den Wählschalter (3 Abb. 9.10) auf  dreht; motorbremse blockiert: Meldeleuchte verflöscht.

Wenn die Messer gut eingestellt sind, fahren die Holzwerkstücke nicht konvex aus und haben am Auslaufende auch keine Stufe.

WICHTIG

Die Messer sowie die Klemmleisten der Messerwelle immer sauber halten, um bessere Ergebnisse beim Hobeln zu erhalten.
Harzverkrustungen und Sägemehl mit ungefährlichen Mineralölzerzeugnissen entfernen.
Verwenden Sie keinerlei andere Produkte oder synthetische Lösungsmittel.
Entfernen Sie sämtliche Schmutzrückstände durch starke Druckluft und trocknen Sie dann alle Teile.
Reinigen Sie den Arbeitstisch mit einem trockenem Tuch.

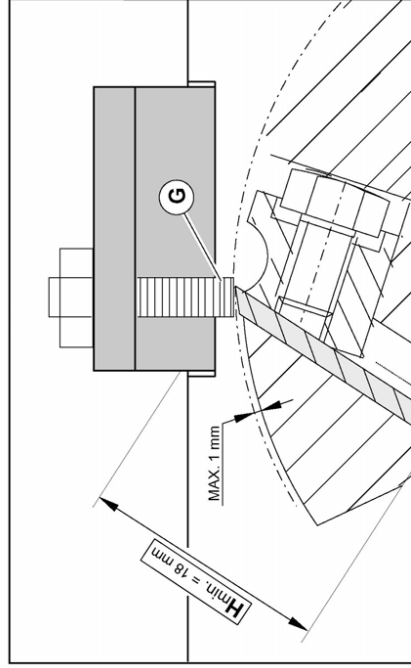
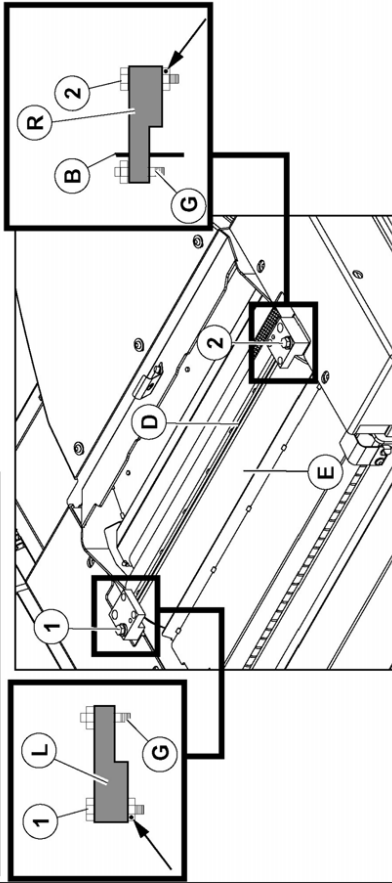
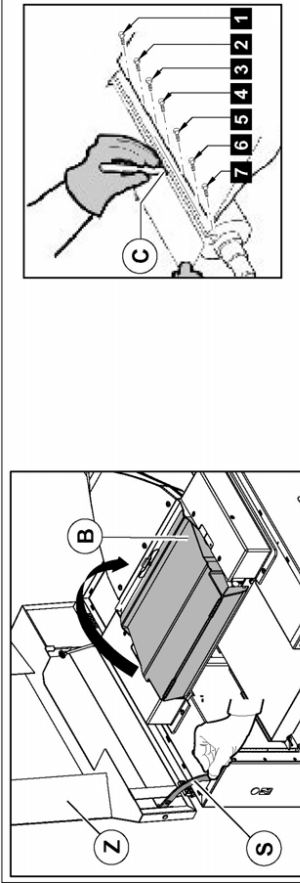


Fig. 9-10B_552_ELITE_5.jpg

Abb. 9.10A



9.11 AUSTAUSCH DER MESSER



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

Die im Lieferumfang der Maschine enthaltenen Messer **MÜSSEN GESCHÄRFT** werden, bevor sie auf die Abrichtwelle montiert werden.

Ausschließlich Messer der gleichen Serie (mit der gleichen Höhe) montieren, um eine Unwuchtigkeit zu vermeiden. Erlaubte Mindesthöhe 18 mm.
Auch wenn nur ein Messer defekt bzw. verschlissen ist, müssen alle Messer ausgetauscht werden.



GEFAHR-VORSICHT:
starten Sie den Motor der Messerwelle nicht, wenn die Messer nicht montiert sind.

Zum Auswechseln der Messer gehen Sie folgendermaßen vor:

- Lösen Sie die Motorbremse, indem Sie den Wählschalter (3, Abb. 9.11) auf  drehen; motorbremse gelöst; Meldelampe angezündet.
- Die obere Abdeckung (Z, Abb. 9.11) mit dem Griff (G, Abb. 9.11) anheben; (ein Sicherheitsenschalter gewährleistet, dass der Motor bei offener Abdeckung nicht gestartet werden kann).



GEFAHR-VORSICHT:
vergewissern, dass die geöffnete Blockiervorrichtung der Haube (S, Abb. 9.11) korrekt eingeführt ist.

- Die Schutzvorrichtung der Spanabfuhrvorrichtung (B, Abb. 9.11) umklappen.
- Drehen Sie die Messerwelle, bis das Messer, das ausgetauscht werden muss, im oberen Teil ist.
- Lockern Sie die Befestigungsschrauben (T, Abb. 9.11) der Messer mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel zu 7 mm.
- Die Messer treten heraus, da sie durch innenliegende Federn angeschoben werden.
- Ziehen Sie das Messer heraus und tauschen Sie es aus oder schärfen Sie es.
- Setzen Sie die Messer wieder ein und stellen Sie sie ein, wie im vorherigen Absatz beschreiben.
- Nach dem Eingriff den Förderer (B, fig. 9.11) wieder schließen, die Blockierung (S, fig. 9.11) herausnehmen und die Haube (Z, fig. 9.11) schließen.
- Die Motorbremse feststellen, indem man den Wählschalter (3, Abb. 9.11) auf  dreht; motorbremse blockiert; Meldelampe verlöscht.



GEFAHR-VORSICHT:
das Schärfen der Messer ist bis zu einer Mindesthöhe von 18 mm (Abb. 9.11) gestattet. Wenn dieses Mass erreicht ist, muss das Messer ausgetauscht werden.

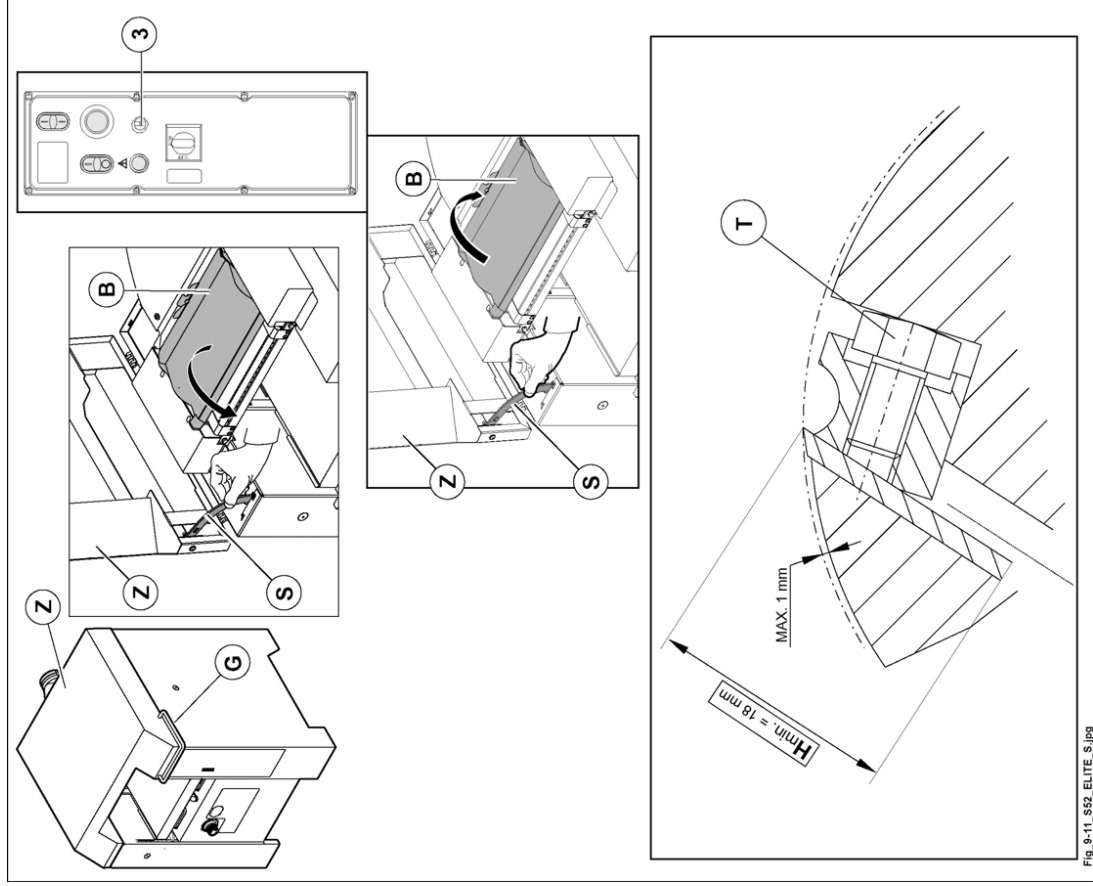


Fig. 9-11_S52_ELITE_S.jpg

Abb. 9.11



9.12 AUSTAUSCH DER EINWEGMESSER

OPT

Fig. 9.12_009



GEFAHR-VORSICHT:
zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.
Auch wenn nur ein Messer defekt bzw. verschlissen ist, müssen alle Messer ausgetauscht werden.



GEFAHR-VORSICHT:
den Messerwellenmotor nicht anlassen, wenn die Messer nicht montiert sind.
Nicht die Schrauben (V Abb. 9.12) lösen.

Zum Auswechseln der Messer gehen Sie folgendermaßen vor:

- Lösen Sie die Motorbremse, indem Sie den Wählschalter (3, Abb. 9.12) auf  drehen; motorbremse gelöst; Meldeleuchte angezündet.
- Die obere Abdeckung (Z Abb. 9.12) mit dem Griff (G Abb. 9.12) anheben; (ein Sicherheitsenschalter gewährleistet, dass der Motor bei offener Abdeckung nicht gestartet werden kann).



GEFAHR-VORSICHT:
vergessen, dass die geöffnete Blockiervorrichtung der Haube (S Abb. 9.12) korrekt eingeführt ist.

- Die Schutzvorrichtung der Spanabfuhrvorrichtung (B Abb. 9.12) umklappen.
- Die Messerwelle (F Abb. 9.12) drehen, bis das auszutauschende Messer auf der Höhe des Extraktionslochs (A Abb. 9.12) steht.
- Die Klemmleisten lösen: zu diesem Zweck einen leichten Druck durch Hammer aus Holz oder Plastik ausüben.
- Das Messer mit einem Schraubenzieher nach außen schieben.
- Das Messer mit einer Hand herausziehen.
- Das neue Messer (E Abb. 9.12) oder das alte, umgedrehte Messer so einsetzen, dass es in der Längsrichtung genau zentriert ist.
- Durch Anlassen der Maschine erreichen die Klemmleisten (U Abb. 9.12) die richtige Stellung automatisch.

- Nach dem Eingriff den Förderer (B fig. 9.12) wieder schließen, die Blockierung (S fig. 9.12) herausnehmen und die Haube (Z fig. 9.12) schließen.

- Die Motorbremse feststellen, indem man den Wählschalter (3 Abb. 9.12) auf  dreht; motorbremse blockiert; Meldeleuchte verlöscht.

Für einige Minuten auf der ganzen Wellenlänge ein Hartholzstück behobeln, um eine bessere Blockierung der Leiste-Messer- Gruppe zu erhalten.

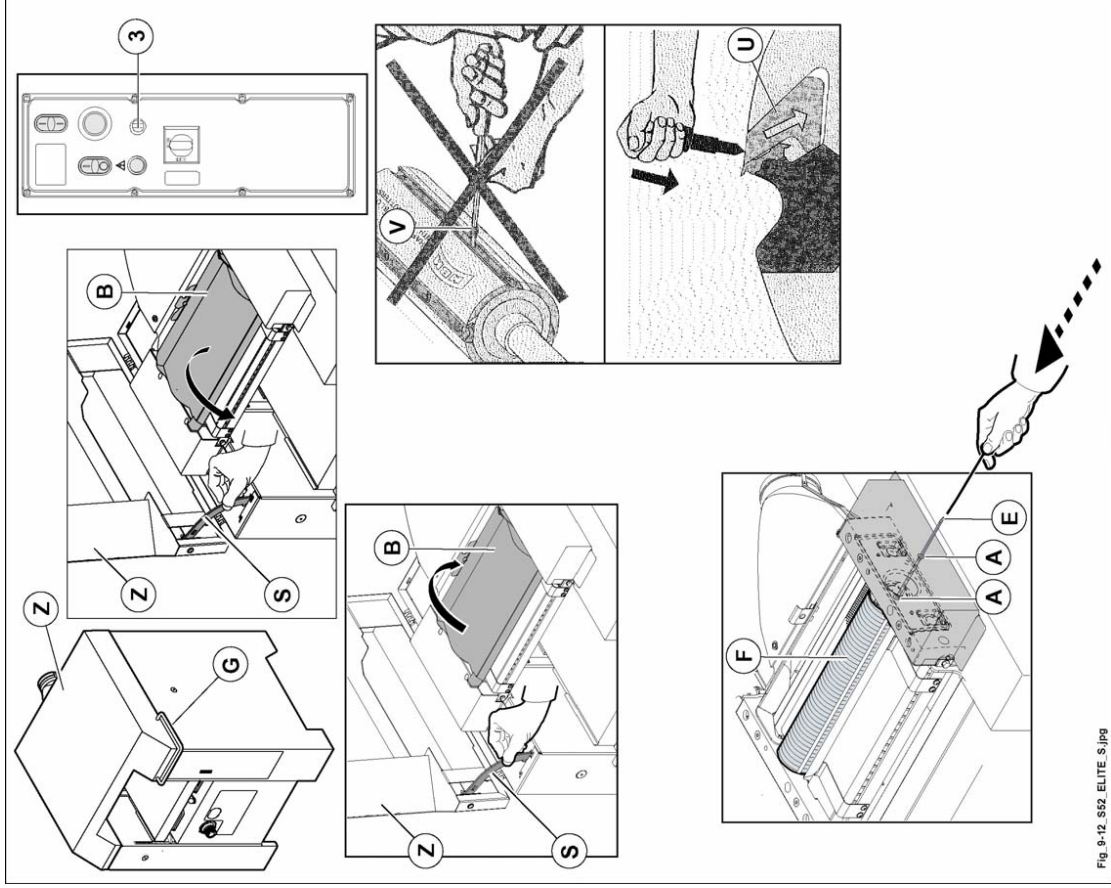


Fig. 9.12_S52_ELITE_S.jpg

Abb. 9.12



9.12A HELIKALE HOBELWELLE - AUSWECHSELN DER PLÄTTCHEN

OPT

9.12A_01



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

In die planmäßige Wartung und Reinigung ist die Hobelmaschinengruppe einzubeziehen, zu der man wie nachstehend beschreiben gelangt.

- Lösen Sie die Motorbremse, indem Sie den Wählschalter (3, Abb. 9.12A) auf  drehen; motorbremse gelöst; Meldeleuchte angezündet.
- Die obere Abdeckung (Z Abb. 9.12A) mit dem Griff (G Abb. 9.12A) anheben; (ein Sicherheitsenschalter gewährleistet, dass der Motor bei offener Abdeckung nicht gestartet werden kann).



GEFAHR-VORSICHT:
vergessen, dass die geöffnete Blockiervorrichtung der Haube (S Abb. 9.12A) korrekt eingeführt ist.

- Die Schutzvorrichtung der Spanabfuhrvorrichtung (B Abb. 9.12A) umklappen.
- Die Hobelwelle so lange drehen (F Abb. 9.12A) bis das auszuwechselnde Plättchen leicht zu erreichen ist.
- Die Befestigungsschraube (V Abb. 9.12A) lösen und die Werkzeugwalze (U Abb. 9.12A) herausnehmen.
- Die Auflagefläche (C Abb. 9.12A) reinigen, um Staubablagerungen zu vermeiden.
- Die gebrauchte Messerwalze wieder einlegen, nachdem sie um 90° gegenüber der Ausgangsposition gedreht wurde, oder eine neue Messerwalze einlegen.
- Die Befestigungsschraube (V Abb. 9.12A) einsetzen und einen Dynamometerschlüssel (D Abb. 9.12A) benutzen, um sie festzuziehen.

- Nach dem Eingriff den Förderer (B fig. 9.12A) wieder schließen, die Blockierung (S fig. 9.12A) herausnehmen und die Haube (Z fig. 9.12A) schließen.

- Die Motorbremse feststellen, indem man den Wählschalter (3 Abb. 9.12A) auf  dreht; motorbremse blockiert; Meldeleuchte verlöscht.



GEFAHR-VORSICHT:
Das Drehmoment muss sein: 5,7 N • m
Jede Werkzeugwalze verfügt über 4 Schneidkanten. Nachdem alle Schneidklingen verwendet wurden, ist die Messerwalze auszuwechseln. Nachgeschliffene Messerwalzen sollten nicht verwendet werden.

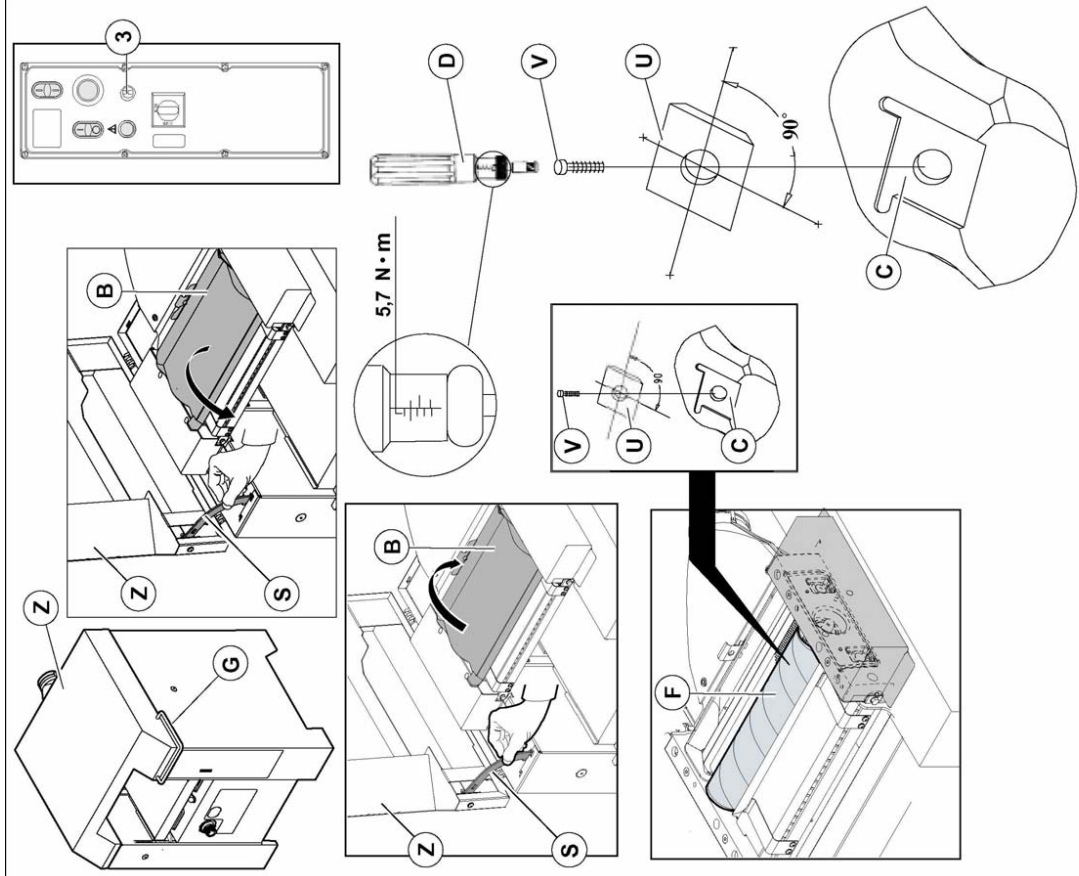


Fig. 9-12A_S52_ELITE_5.jpg

Abb. 9.12A

9.13 NIVELLIEREN DES DICKENTISCHES

Das Nivellieren des Dickentisches wird vom Hersteller mit der Schraube (A abb. 9.13) ausgeführt. Dies ist ein Eingriff, für den Sachverstand und Spezialwerkzeuge notwendig sind.

Fig. 9.13_001



VERBOT:
damit das Niveau nicht verloren wird, darf an den Schrauben (A Abb. 9.13) unter keinen Umständen manipuliert werden.

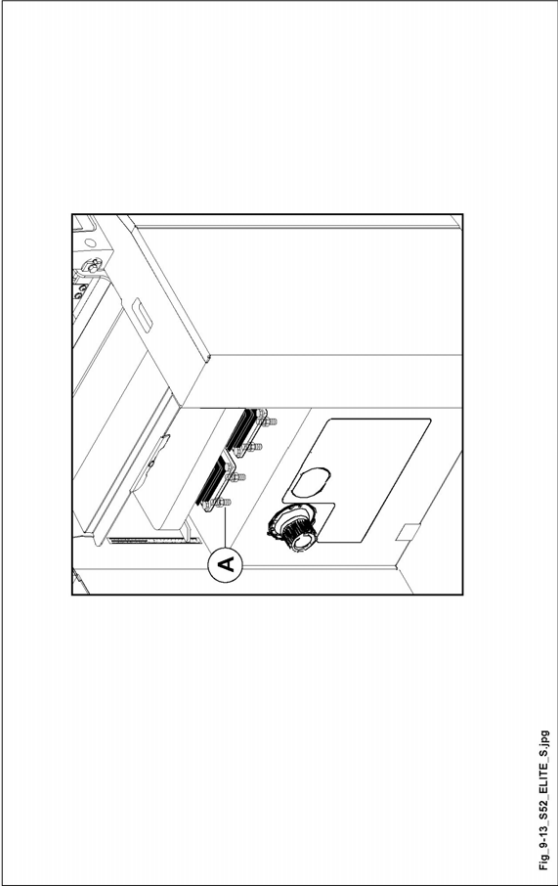


Fig. 9-13 \$552_ELITE_8.jpg

Abb. 9.13

INHALTSVERZEICHNIS

EV 200	2
16.A.1 Einstellung einer neuen Zahl in der Anzeige.....	2
16.A.2 Dieser Teil ist für den spezialisierten und von SCM autorisierten Techniker vorbehalten	2

EV 200

88442_01 2001

16.A.1 EINSTELLUNG EINER NEUEN ZAHL IN DER ANZEIGE

PN_16.A.1_01-0401

Zur Aktivierung der Funktion der 3 vorderen Tasten "A/r" auf mehr als 8 Sekunden drücken.

"-----" erscheint auf der Anzeige.

Innerhalb 5 Sekunden Tasten "+" und "-" drücken zur Eingabe der neuen Nummer oder Taste "A/r" drücken zur Nullstellung (wenn in 10 Sekunden die Tasten nicht gedrückt werden, so kehrt man in den Zustand von normalem Betrieb zurück).
Wenn keine Taste auf 10 Sekunden gedrückt wird, so wird der eingegebene Wert gespeichert. Zur Bestätigung wird „end“ angezeigt.

16.A.2 DIESER TEIL IST FÜR DEN SPEZIALISIERTEN UND VON SCM AUTORISIERTEN TECHNIKER VORBEHALTEN

PN_16.A.2_01-01-001

EINGABE DER KONSTANTE

- 1) Innerhalb 60 Sekunden nach Einschalten der Anzeige gleichzeitig Tasten "+" und "-" drücken und sie gedrückt halten bis "P1" erscheint.
- 2) Taste "A/r" drücken: die eingegebene Konstante erscheint an der Anzeige, über Tasten "+" und "-" den gewünschten Wert der Konstante eingeben.
- 3) Taste "A/r" drücken: die Konstante wird gespeichert, "P2" erscheint an der Anzeige.
Taste "A/r" wieder drücken: der Korrekturwert wird angezeigt, über Tasten "+" und "-" den gewünschten Korrekturwert eingeben.
- 4) Taste "A/r" drücken: der Korrekturwert wird gespeichert, "P3" erscheint an der Anzeige.
Taste "A/r" wieder drücken: die Stellung des Kommas wird angezeigt, über Tasten "+" und "-" das Komma in die gewünschte Stellung (0 - 0.0 - 0.00 - 0.000 - 0.0000) verschieben.
- 5) Taste "A/r" drücken um die Stellung des Kommas zu speichern.

LISTE DER EINGESTELLTEN WERKS KONSTANTEN			
Variablen	mm	Zoll	
P1	30	77	
P2	0,09868	0,9972	
P3	0.0	0.00	

Bei Bedarf kann die Funktion "absolut Null" oder "relativ Null" aktiviert werden. "Absolut Null" bezieht sich auf das durch den Arbeitstisch bestimmte Maß Null. "Relativ Null" bezieht sich auf eine Nullsetzung durch den Bediener, entsprechend dessen Notwendigkeiten.

- Durch Betätigung der Taste "A/r" für mindestens 0.5 Sekunden wird das Maß auf Null gesetzt. Das Display zeigt "r" an. Nun können relative Bewegungen ausgeführt werden.
- Durch erneutes Drücken von "A/r" wird wieder auf das absolute System zurückgeschaltet.

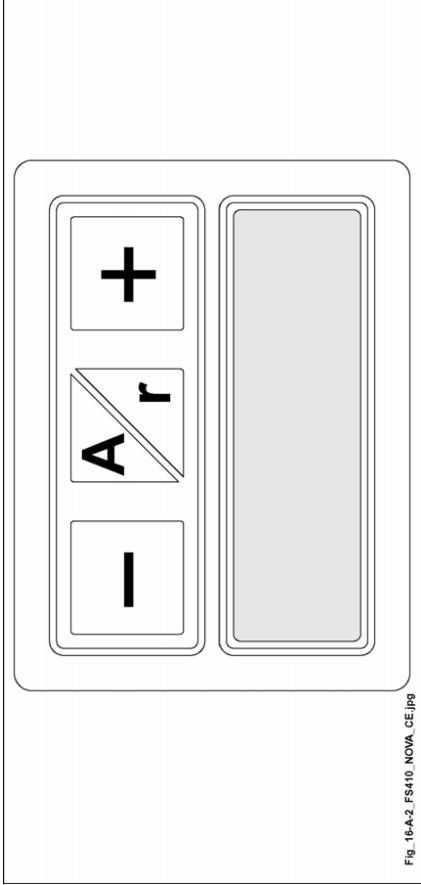


Fig. 16.A.2_FS410_NOVA_CE.jpg

Abb. 16.A.2

INHALTSVERZEICHNIS

	18.1	Austausch der Karte für Gleichstrommotor	2
	18.2	Karte SEPRI CMR für Gleichstrommotor	4



18.1 AUSTAUSCH DER KARTE FÜR GLEICHSTROMMOTOR

06_18.1_03

- 1) Die Spannung der Maschine durch den Hauptschalter QS am Schaltschrank abschalten.
- 2) Die Tür des Schaltschranks durch Ausschrauben der entsprechenden Schrauben öffnen und den Zugang zur Karte im Schaltkasten freilassen.
- 3) Die Karte (S Abb. 18.1) aus den 4 Halterungen durch Biegen des Sperrzahnes herausziehen. Es wird geraten, zu diesem Zweck ein kleines Rohr aus Kunststoff mit dem geeigneten Durchmesser zu verwenden (z.B. Aussenseite eines Kugelschreibers, siehe Abb. 18.1).
- 4) Die 3 Stecker, die auf der Karte vorhanden sind, herausziehen.
- 5) Die DIP-SWITCH Schalter anordnen, wie in der Abb. 18.1 gezeigt.
- 6) Die Ersatzkarte entsprechend dem Schaltplan der Maschine verbinden, die Karte am Elektrokasten befestigen, vor Einschalten der Spannung den Schaltschrank schließen.

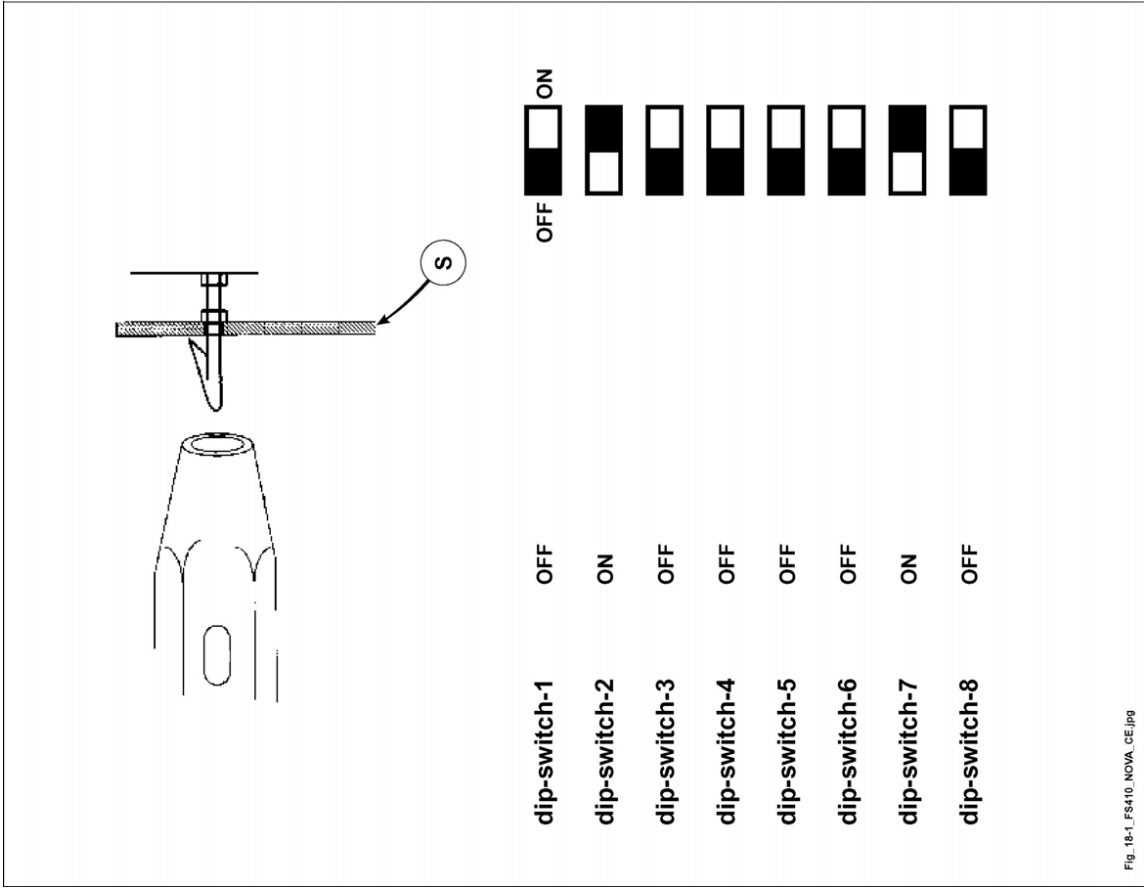


Fig. 18.1_FS410_NOVA_CE.jpg

Abb. 18.1



18.2 KARTE SEPRI CMR FÜR GLEICHSTROMMOTOR



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN: prüfung der Bedingungen zum einwandfreien Betrieb der Karte.

Sicherstellen, dass folgende Spannungswerte die Karte (Abb. 18.2) erreichen:

- 30V Ws zwischen den Klemmen 1 und 2 des Klemmbrettes mit 10 Klemmen (Abb. 18.2);
- wenn also die Sicherung in Ordnung ist, sind dies die Bedingungen zum Erreichen der Spannung von 24V Gs am Ausgang zwischen den Klemmen 3 und 4 desselben Klemmbrettes durch Anschluss der Spannung von 110V hoch an den Kanal A (Abb. 18.2) oder B (Abb. 18.2) des Klemmbrettes mit 8 Klemmen.

Andernfalls die Karte ersetzen und die fehlerhafte Karte an den SCM Kundendienst senden..

3 Leds sind auf der Karte vorhanden: (E Abb. 18.2) :

- rotes Licht leuchtet: Sicherung der Karte unterbrochen;
- grünes Licht leuchtet: Eingriff des Überspannungsschutzes;
- gelbes Licht leuchtet: Eingriff des Motorüberstromschutzes.

LEGENDE KARTE CCMR	
Bezugszeichen	Beschreibung
A	KANAL A 110 HOCH
B	KANAL B 110 HOCH
C	110 NIEDRIG
D	NOT-AUS
E	LEDS
V a.c.	Volt - Wechselstrom
V d.c.	Volt - Gleichstrom

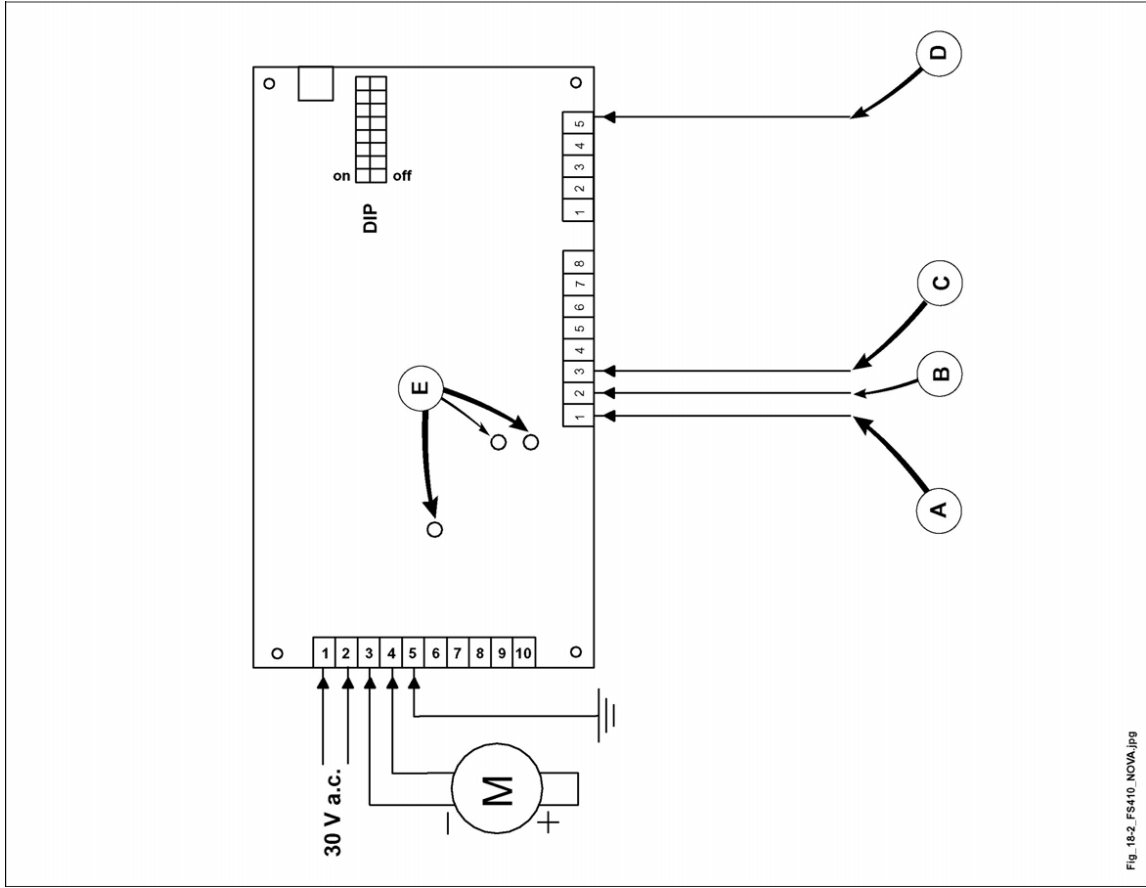


Fig. 18.2_FS410_NOVA.jpg

Abb. 18.2

INHALTSVERZEICHNIS

	20.1	Reinigung der Maschine	2
	20.2	Programmierte Wartung	5
	20.3	Regelmäßige Schmierung	8
	20.7	Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
	20.7.1	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen	10
	20.8	Bremsmotor	12
	20.18	Austausch der Riemen der Messerwelle	14
	20.28	Riemenspannen	16
	20.37	Störungen - Ursachen - Abhilfen	18
	20.60	Außerordentliche Wartung	20



20.1 REINIGUNG DER MASCHINE



GEFAHR-VORSICHT:

alle Reinigungsvorgänge sind vom Maschinenbediener oder von technischem Personal durchzuführen.



GEFAHR-VORSICHT:

vor Reinigung , Wartung, Einstellvorgängen und/oder Austausch eines Maschinenteiles Hauptschalter auf 0 drehen, diesen abschließen, dann dies durch Warnschild anzeigen.



GEFAHR-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.



VERBOT:

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

Die Reinigung der Maschine ist nur ein wichtiger Sicherheitsfaktor aber sie gewährleistet die beste Leistung und die lange Dauer der Maschine.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

Regeln für eine korrekte Reinigung der Maschine

- Jeder Abend durch Aspirator reinigen:
- den Tisch, die Welle, die Rückschlagfinger, das Motorgehäuse und alle Öffnungen, in denen sich Staub und Späne absetzen;
 - die rollen regelmäßig mit ungefährlichen produkten reinigen. keine Säureprodukte verwenden;
 - absaughauben (C Abb. 20.1) durch Prüfen, dass keine Verschlüsse bestehen;

Keine saure Produkte verwenden.

Nach Absaugung von Spänen oder Staub durch einen mit nicht gefährlichen Lösungsmittel getrunkenen Lappen:

- alle bewegliche Teile, insbesondere die Teile, die dem Harz und Staub ausgesetzt sind, reinigen;
- messer (B Abb. 20.1) der Messerwelle.



VERBOT:

ES IST VERBOTEN DIE RÜCKSCHLAGFINGER ZU ÖLEN ODER ZU SCHMIEREN.

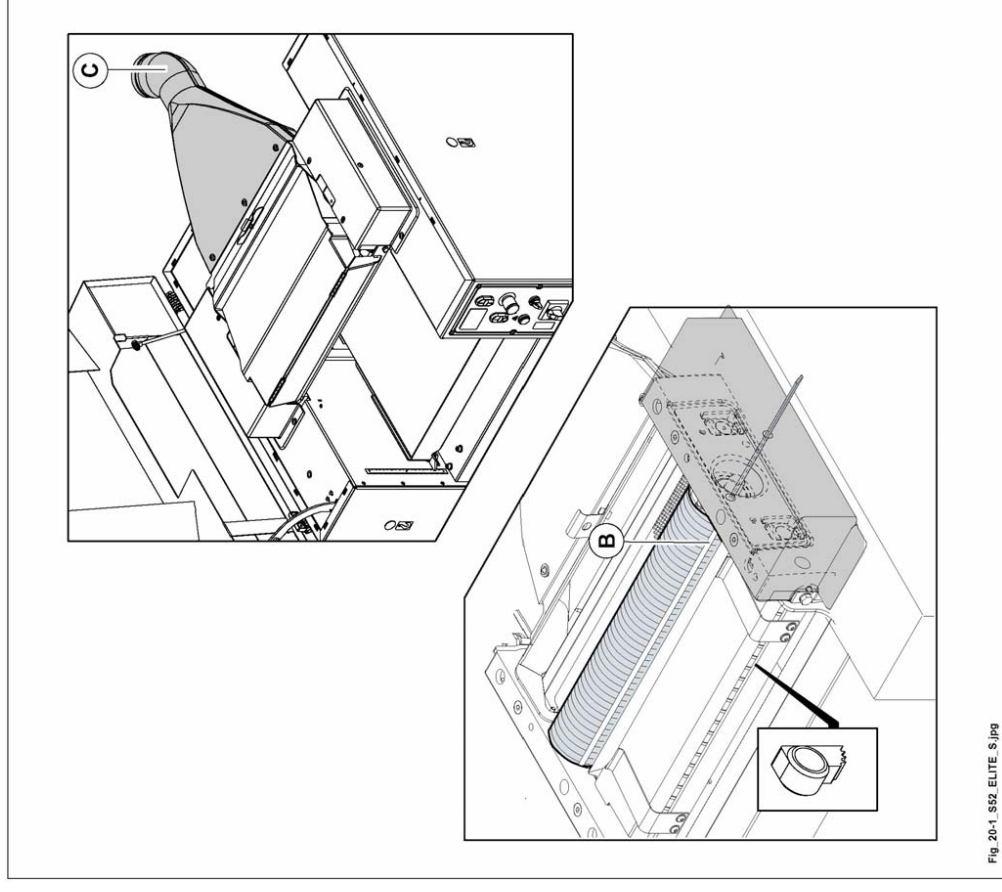
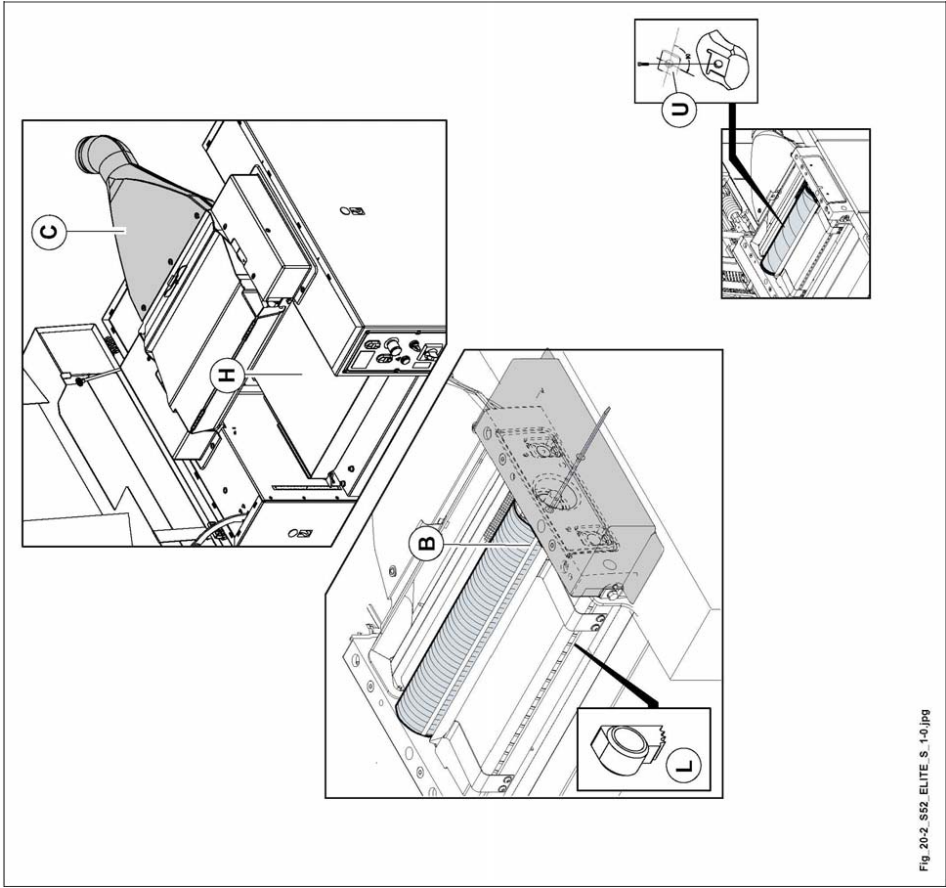


Fig. 20-1_S52_ELITE_S.jpg

Abb. 20.1



BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Not-Aus-Vorrichtungen und Sicherheitsvorrichtungen (Kap. 2)	Sichtkontrolle und Funktionskontrolle	Alle 2 Wochen	- Stopp-Tests durchführen (Abs. 20.4).

Helikale Hobelwelle mit Plättchen ^{OPT}

BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Die Werkzeuge (U Abb. 20.2) der Messereinheit	Sichtkontrolle	Täglich	- Mithilfe eines Staubsaugers Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Mit einem Tuch oder einem Pinsel reinigen, die jeweils in einer geeigneten und nicht gefährlichen Flüssigkeit getränkt sind. - Die Messerwalzen drehen oder, soweit erforderlich, austauschen (siehe Abs. 9.12A).

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Kontrolle der Funktionstüchtigkeit des Wahlschalters für die Freigabe der Bremse	Kontrolle der Funktionstüchtigkeit	Täglich	- Siehe Absatz 5.4

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



20.3 REGELMÄßIGE SCHMIERUNG

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

Mit Öl des folgenden Typs werden geschmiert:

Fig. 20.3.03

Hersteller	Kürzel
AGIP	EXIDIA 220
ARAL	DEGANIT B 220
BP	ENERGOL GHL 220
SHELL	TONNA OIL T220
MOBIL	VACTRA OIL N° 4
KLÜBER	LAMORA SUPER POLADD 220
ESSO	FEBIS K 220

- 4) Triebskette (A Abb. 20.3) für die Bewegung den Vorschbwalzen .
- 5) Kette zum Tischhub (N Abb. 20.3).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- da alle Lager dauergeschmiert sind, brauchen sie keine Wartung;
- zur Ersetzung, diese Lager an SCM Ersatzteilabteilung verlangen;
- Lager von anderen Fabrikaten, mit entsprechenden Zeichen, sind NICHT geeignet.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

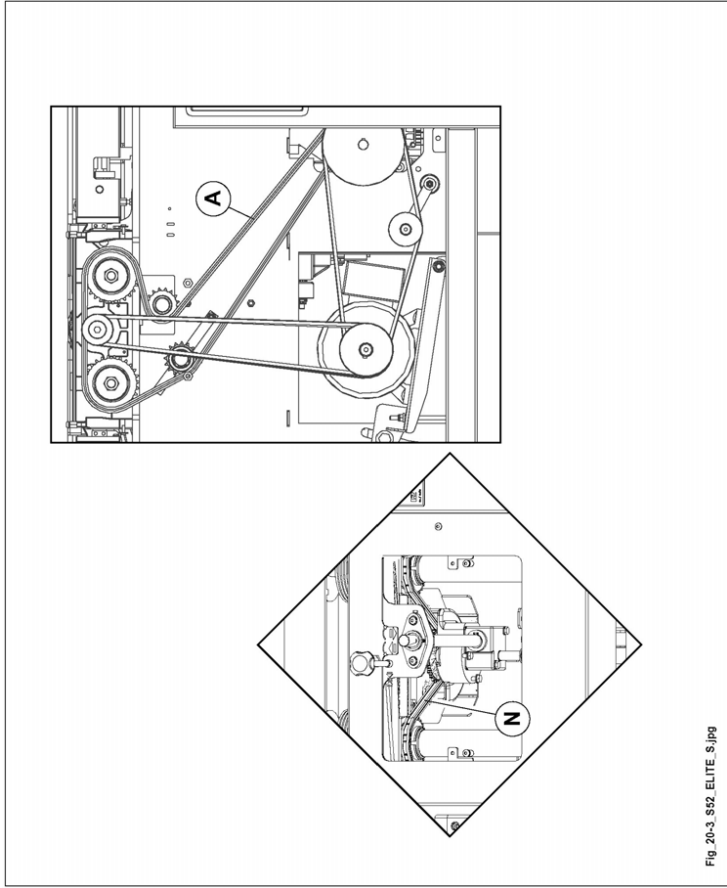


Abb. 20.3



20.7 PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

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

Rev. 20.7.0.03

Alle 2 Wochen die Notabschaltungen prüfen:

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

Alle 2 Wochen die Funktionstüchtigkeit der Mikroschalter an der Maschine prüfen, indem man einen Funktionstest durchführt: bei Maschine in normalem Betriebszustand die obere Abdeckung öffnen. Daraufhin muss der Motor anhalten.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

- Alle 2 Monate oder alle 500 Bremsungen die Bremsdauer (max. Zeit zum Sägemotorstart: 10 Sekunden) prüfen; bei Einstellung der Bremse: siehe Abs. 20.8.

Zu Beginn jeder Arbeitsschicht muss man sich vergewissern, dass sämtliche Schutzvorrichtungen an der Maschine wirksam sind und den sicheren Betrieb gewährleisten.

Regelmässig den Zustand der Schilder, insbesondere der Schilder mit gelbem Hintergrund überprüfen.



GEFAHR-VORSICHT:

der verantwortliche Techniker  muss über eventuelle Störungen informiert werden: in diesem Fall wird die Maschine ausser Betrieb gesetzt und der Eingriff des SCM Kundendienstes wird angefragt.

Alle 20 Jahre besteht die Pflicht sich mit dem Hersteller in Verbindung zu setzen um die Unversehrtheit des Sicherheitskreislaufs zu überprüfen.



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

Rev. 20.7.1.0.03

Im vorausgehenden Abschnitt "Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen" sind Arbeiten angegeben, die der Betreiber auszuführen hat, sowie die jeweilige Häufigkeit. Durch diese Arbeiten können Störungen an den Sicherheitseinrichtungen der Maschine ggf. frühzeitig erkannt werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



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

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

VOM ANWENDER EINBAUBARE ERSATZTEILE



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



Diese Ersatzteile dürfen auch von erfahrenem, vom Anwender beauftragten Personal  installiert werden.



GEFAHR-VORSICHT:

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

(RL_V006_2002)

20.8 BREMSMOTOR

Regelmässig (mindestens alle 2 Monate oder 500 Stoppen) die elektromechanische Bremsvorrichtung überprüfen und wenn nötig einstellen.
Die Bremswirkung lässt nach, wenn bis zum völligen Stillstand der Sägewelle zunehmend mehr Zeit beansprucht wird: max. Zeit zum Sägewellenstop 10 Sekunden bei Werkzeug von max. Abmessungen und bei zulässiger Höchstzahl.
Vor jedem Eingriff lauft dem Elektromotor die Maschine durch Drehen des abschliessbaren Hauptschalters auf (0 - OFF) abschalten.

Einstellung des Bremsaggregates

- Alle 2 Monate oder 500 Mal Anhalten muss das Bremsaggregat reguliert werden.
Zur Wiederherstellung des optimalen Bremsmomentes so verfahren:
- einen Inbusschlüssel von 5 oder 6 mm in die Bohrung des Schutzdeckels des Luftrades um den Kopf der Stellschraube zu erreichen;
 - Mutter langsam eindrehen bis zur Vereinigung aller beweglichen Elemente und bis zur Beseitigung des Abstandes (Luftpalt);
 - schraube um 1/4 Drehung (höchstens 1/3 Drehung), die rund 0.4 mm Luftpalt entspricht, ausdrehen;
 - den Wahlschalter für die Freigabe der Bremse wiederholt drehen um dessen richtige Funktionsweise zu überprüfen;
 - motor mehrmals anlassen und abschalten um den richtigen Betrieb zu prüfen.

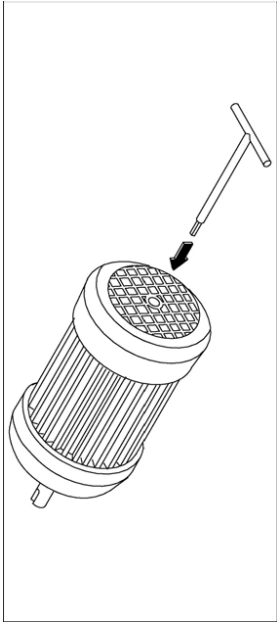


GEFAHR-VORSICHT:
findet die Regulierung nicht statt, kann die Maschine folgende Mängel aufweisen:
- der Bremsvorgang findet nicht innerhalb der vorgesehenen Zeit statt (10 Sekunden)
- die Bremse wird bei Betrieb nicht freigegeben, was eine Übererhitzung der Bremse und der Reglersysteme zur Folge hat.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
sollte mit dem Regulervorgang die richtige Funktionstüchtigkeit der Bremse nicht zurückgestellt werden können, muss das Bremsaggregat ausgetauscht werden.

Auswechseln des Bremsaggregats
Die Ersetzung darf nur vom erfahrenen Techniker des SCM-Händlers vorgenommen werden.



20.18 AUSTAUSCH DER RIEMEN DER MESSERWELLE



GEFAHR-VORSICHT:

hauptschalter (Y Abb. 20.18) auf I (ON) gedreht ist.

Lösen Sie die Motorbremse, indem Sie den Wählschalter (3, Abb. 20.18) auf  drehen; Motorbremse gelöst: Meldelampe angezündet.

Bei Verschleiß oder zu großer Dehnung eines Riemens sind immer alle Riemen zu ersetzen.

- 1) Die Schutzabdeckungen entfernen (A, B Abb. 20.18).
- 2) Die Schraube (D Abb. 20.18) lösen.
- 3) Die Mutter (C Abb. 20.18) lösen.
- 4) Mit einem Hebel den Motor anheben und in dieser Position belassen; die Riemen vollständig lösen. Die Riemen (E Abb. 20.18) für den Abtriebmotor entfernen und wenn notwendig den Riemen (F Abb. 20.18), der die Vorschubvorrichtung antreibt.
- 5) Die neuen Riemen einbauen.
- 6) Die Riemen wie oben beschrieben spannen (siehe Abs. 20.28).
- 7) Die Schutzabdeckungen wieder montieren (A, B Abb. 20.18).



GEFAHR-VORSICHT:

die Motorbremse feststellen, indem man den Wählschalter (3 Abb. 20.18) auf  dreht; motorbremse blockiert: Meldelampe verlöscht.



VERBOT:

- niemals Riemen von verschiedenen Herstellern miteinander verwenden;
- niemals einen gebrauchten zusammen mit einem neuen Riemen verwenden, da der neue Riemen die gesamte Kraft alleine übertragen müsste und dadurch in kurzer Zeit beschädigt würde.



GEFAHR-VORSICHT:

Der Deckel und die Tür sind feste Schutzvorrichtungen; vor Beginn der Arbeit sie immer einbauen.

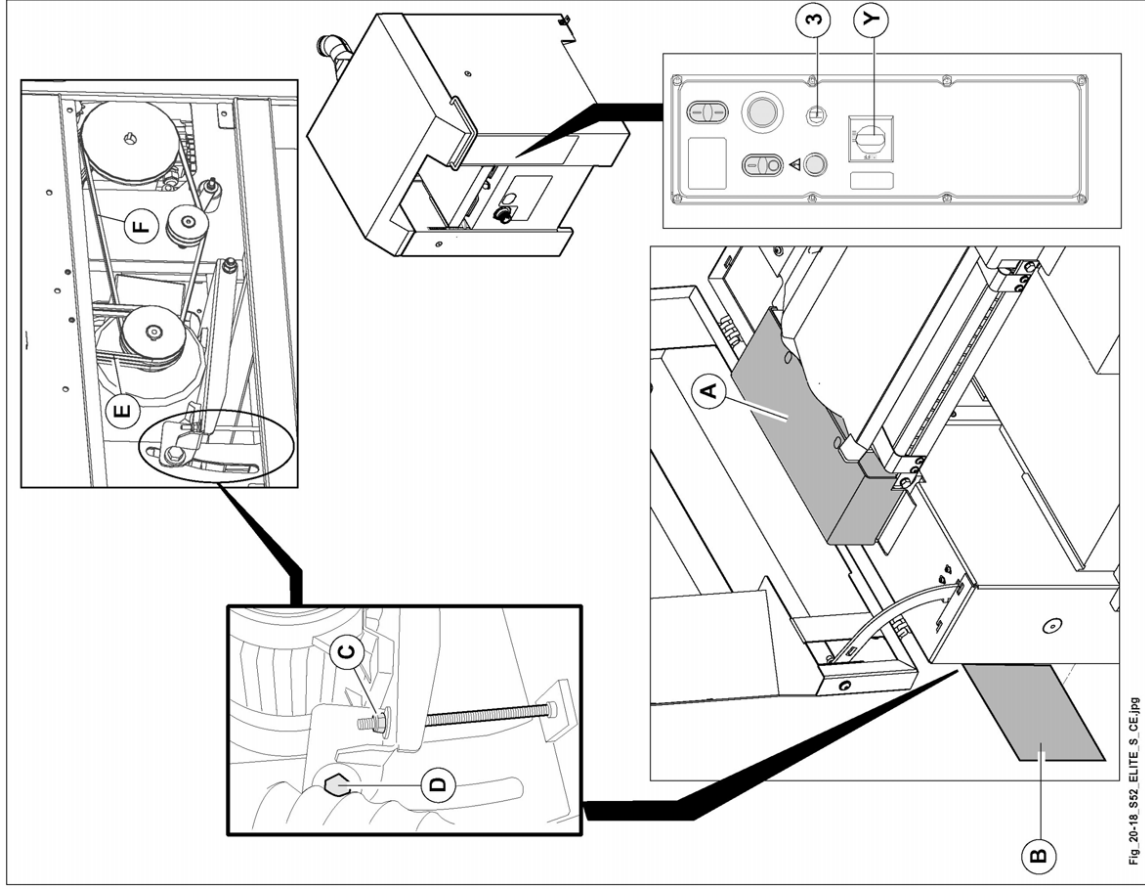


Abb. 20.18



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die richtige Spannung der Riemen (F Abb. 20.28) wird durch die Feder (M Abb. 20.28) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.

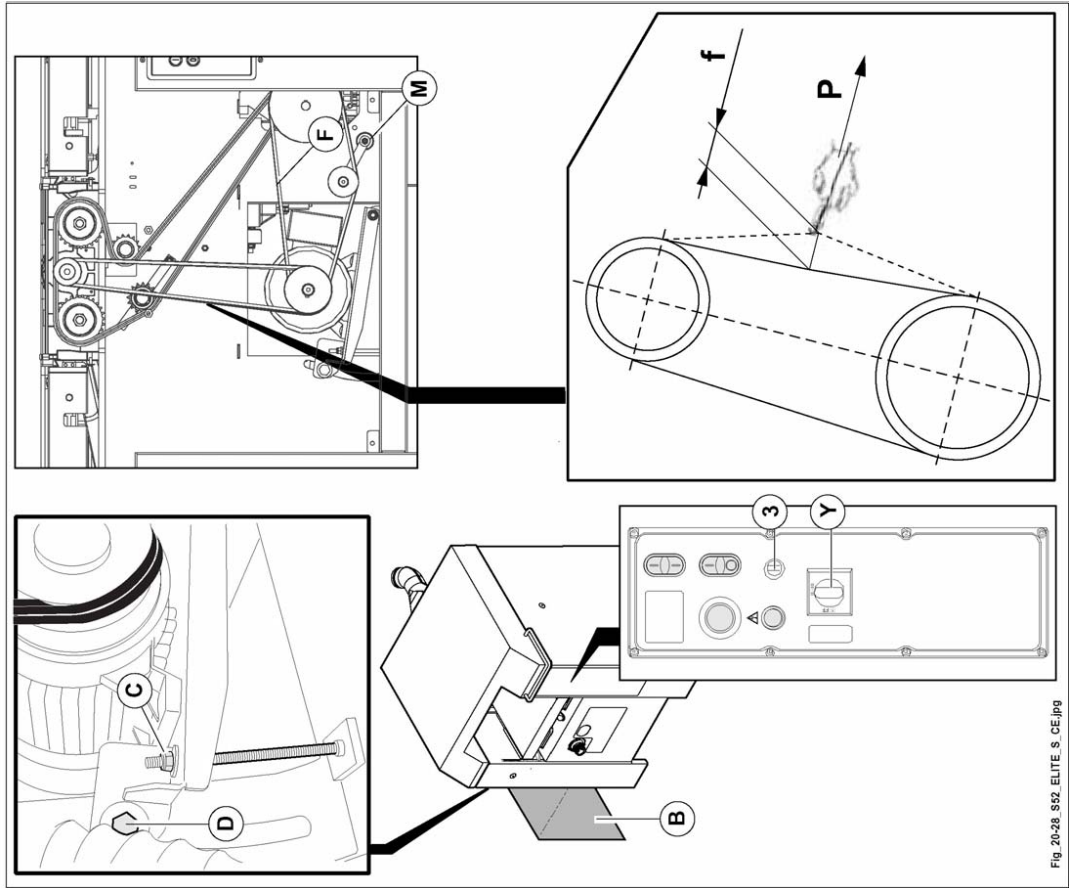


Abb. 20.28



20.28 RIEMENSPPANNEN



GEFAHR-VORSICHT:
hauptschalter (Y Abb. 20.28) auf I (ON) gedreht ist.
Lösen Sie die Motorbremse, indem Sie den Wählschalter (3, Abb. 20.28) auf  drehen; Motorbremse gelöst: Meldeleuchte angezündet.



GEFAHR-VORSICHT:
die Riemen spannung nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen.
Die Riemen nicht übermäßig spannen, so daß die Lager nicht zu stark beansprucht werden.
Das übermäßige Spannen führt zum Dehnen der Riemen, zur Überhitzung und zum raschen Verschleiß.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Überprüfen Sie die Riemen des Hobelaggregats mindestens dreimal Wöchentlich.

- Spannen Sie die Riemen folgendermaßen:
- 1) Hintertür abnehmen (B Abb. 20.28);
 - 2) Die Schraube (D Abb. 20.28) lösen.
 - 3) Die Mutter (C Abb. 20.28) zum Spannen des Riemens festziehen.
 - 4) Nach beendeter Einstellung die Schraube (D Abb. 20.28) festziehen.
 - 5) Hintertür anbringen (B Abb. 20.28).



GEFAHR-VORSICHT:
die Motorbremse feststellen, indem man den Wählschalter (3 Abb. 20.28) auf  dreht; Motorbremse blockiert: Meldeleuchte verflöscht.



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



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

Kraft P		Senkung f (mm)
N	Kp	
25	2,5	13 + 14



20.37 STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN

IN 2037_009
Dieser Teil zeigt einige Lösungen für eventuelle Probleme, die während der Verwendung der Maschine auftreten können.
Vor jedem Eingriff alle Nachrichten, die das Problem betreffen, in dieser Betriebsanleitung lesen, sowohl in diesem als auch in den anderen Teilen.
Bei Problemen, die hier nicht beschrieben sind, wenden Sie sich bitte an den SCM Kundendienst.

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
Die Maschine startet nicht.	Stromausfall an einer oder mehreren Phasen der Leitung.	Prüfen, ob an allen drei Phasen der Leitung Spannung herrscht.
	Sicherungen der Hilfsschaltung zum Schutz des Trafos unterbrochen oder Abdeckung des Sicherungskastens offen	1- Die Abdeckung des Sicherungskastens schließen. Wenn die Maschine nicht startet: 2- die Abdeckung des Sicherungskastens öffnen. 3- Die Sicherungen überprüfen und wenn nötig austauschen. 4- richten Sie sich nach Absatz 20.8 um das Brennsaggregat einzustellen.
	Not-Aus- Taste ein.	Not-Aus- Taste durch Drehen loslassen.
	Obere Abdeckung geöffnet.	Abdeckung schließen, sodass der Sicherheitsenschalter betätigt werden kann.
	Wärmeschutzschalter hat eingegriffen.	Den Wärmeschutzschalter wieder herstellen.
	Motorbremse ausgeschaltet.	Den Wählschalter für die Freigabe der Bremse in die Position  drehen (Bremse ist gesperrt).
	Verriegelbarer Hauptschalter ist in der Position 0 (OFF).	Den Hauptschalter in die Position I (ON) drehen.
	Stromausfall auf einer Phase oder auf mehreren Phasen der Leitung.	Prüfen, ob alle drei Phasen unter Spannung sind.
	Sicherungen des Nebenkreises unterbrochen oder Abdeckung des Sicherungskastens geöffnet.	1- Die Abdeckung des Sicherungskastens schließen. 2- Wenn die Maschine nicht startet, die Abdeckung des Sicherungskastens öffnen, die Unversehrtheit der Sicherungen kontrollieren und diese eventuell ersetzen (im Zubehörpaket werden einige Sicherungen mitgeliefert).
Der Hub sowie die Senkung des Dickentisches erfolgt nicht.	Zu schwere Bearbeitung im Vergleich zur Motorleistung oder schlechte Schnittbedingungen	Abwarten, bis der Motorschutzschalter kalt ist. Nach einigen Minuten Motorschutzschalter wieder herstellen. Wenn nötig die Messer schärfen oder ersetzen
	Riemen verschlissen oder locker.	Riemen spannen oder ersetzen siehe Abs. 20.28 oder 20.18.
	CMR Karte fehlerhaft.	Die Kontrollen laut Kapitel 18 ausführen oder die Karte ersetzen.

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
	Die Hebeschrauben am Tisch sind voller Staub und Harz. Bei Anheben leuchtet die rote Kontrolllampe nach einigen mm auf.	Sorgfältig reinigen; den Zustand der Kette überprüfen.
Das Holz wird nicht befördert.	Unzureichende Vorschubgeschwindigkeit.	Die Geschwindigkeit verändern (siehe Absatz 9.4).
	Unzureichender Walzendruck	Die Walzen einstellen (siehe Absatz 9.8).
	Der Dickentisch ist auf eine grössere Abmessung als die Stärke des Holzstückes eingestellt.	Den Tisch in die richtige Höhe bringen; siehe Abs. 9-5; 9-6.
	Kette gebrochen.	Um die Kette auszutauschen, den Kundendienst Ihres Vertragshändlers SCM kontaktieren.
Der Motor läuft, aber die Welle bleibt bei Kontakt mit dem Werkstück stehen.		
	Lockerung der Riemen zwischen der Riemenscheibe des Motors und der Welle.	Die Riemen spannen (siehe Absatz 20.28).
Die digitale Anzeige zeigt einen unrealistischen Wert an.	Die Anzeige ist verstellt.	Das Kapitel 16 lesen, um die Anzeige erneut zu eichen.



20.60 AUßERORDENTLICHE WARTUNG

(www.zimmermann.it)

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

- Eingriffe aufgrund von Defekten an elektrischen Bauteilen bzw. Motoren
- Eingriffe aufgrund von Defekten an mechanischen Bauteilen

sind als außerordentliche Wartungseingriffe zu betrachten.

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



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



Istruzioni originali

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

S 52ES

MANUALE ISTRUZIONI



**PIALLATRICE A SPESSORE PER LA
LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE
CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI**



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0369880C

IT

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



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

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

DESIGNAZIONE: **PIALLATRICE A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL
LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE
SIMILI**

MARCA: **SCM**

TIPO: **SP-02**

MODELLO: **S 52ES**

TIPO DI DOCUMENTO: **MANUALE ISTRUZIONI**

CODICE DEL DOCUMENTO: **00L0369880C**

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

CONFIGURAZIONE:



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



DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

**DICHIARA CHE LA
DECLARES THAT**

MACCHINA:	PIALLATRICE A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MACHINE:	THICKNESSER FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS		
MARCA:	SCM	N° DI SERIE:	
BRAND:		SERIAL No.:	
TIPO:	SP-02	ANNO DI COSTRUZIONE:	
TYPE:		CONSTRUCTION:	
MODELLO:	S 52ES		
MODEL:			

E' CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PRESENTI NELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
COMPLIES WITH ALL THE RELEVANT PROVISIONS IN THE FOLLOWING DIRECTIVES:

CE	2006/42/EC
14/30/UE	2014/30/EU

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI CONFORMITA'	KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476 VIA CADRIANO, 23 40057 CADRIANO DI GRANAROLO (BO)
NOTIFIED BODY (H.C.S.) DELIBERATED ON "CE" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE	
NUMERO DELLA CERTIFICATO D'ESAME CE DI TIPO	C14E335
NUMBER OF "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE	

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

*CITTA', *DATA*,

* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

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

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

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

INDICE

1	INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA	1
1.1	Scopo del manuale	3
1.2	Identificazione della macchina	5
1.3	Invio di corrispondenza	6
1.4	Note per l'utilizzatore	7
1.4.1	Abbreviazioni usate nel libretto	7
1.4.2	Documentazione in allegato	7
1.5	Simboli usati nel libretto	8
1.6	Targhe presenti sulla macchina	10
1.7	Descrizione della macchina	12
1.8	Condizioni previste d'utilizzo	14
1.9	Utensili utilizzabili	14
1.10	Ambiente	14
1.11	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	15
1.12	Rischi residui	16
1.13	Formazione degli operatori	16
1.14	Avvertenze di sicurezza	17
1.14.1	Sicurezza sulla vostra persona	17
1.14.2	Sicurezza sulla macchina	18
1.14.3	Sicurezza sugli utensili	19
1.14.4	Sicurezza nell'area di lavoro	20
1.14.5	Sicurezza nella manutenzione	22
1.15	Circostanze di emergenza	23
1.16	Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione	23
1.16.1	Messa fuori servizio	23
2	DISPOSITIVI DI EMERGENZA E SICUREZZA	1
2.1	Disposizione e descrizione dei dispositivi di emergenza (Fig. 2.1)	2
2.2	Disposizione e descrizione dei dispositivi di sicurezza (Fig. 2.2)	4
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	1
3.1	Dimensioni del pezzo da lavorare	2
3.2	Dati Tecnici	2
3.3	Accessori standard	3
3.4	Accessori opzionali	3
3.5	Livelli di rumorosità	4

INDICE

16.A.1	Impostazione di un nuovo numero visualizzato	2
16.A.2	Parte riguardante il tecnico specializzato ed autorizzato da SCM	2
18	SCHEDA CMR	1
18.1	Sostituzione scheda azionamento motore c.c.	2
18.2	Scheda controllo motore d.c. SEPRI CMR	4
20	MANUTENZIONE	1
20.1	Pulizia della macchina	2
20.2	Manutenzione programmata	5
20.3	Lubrificazione periodica	8
20.7	Verifica dei dispositivi di sicurezza	10
20.7.1	Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori ..	10
20.8	Motore autofrenante	12
20.18	Sostituzione cinghie albero pialla	14
20.28	Registrazione della tensione delle cinghie	16
20.37	Inconvenienti - cause - rimedi	18
20.60	Manutenzione straordinaria	20

INDICE

3.5.1	Polveri emesse	7
3.6	Dimensioni di ingombro	8
3.7	Area di lavoro	9
4	INSTALLAZIONE	1
4.1	Sollevamento e scarico della macchina	2
4.2	Piazzamento	4
4.4	Collegamento elettrico e di messa a terra	7
4.4.1	Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica	7
4.4.2	Collegamento elettrico	10
4.4.3	Verifica del corretto collegamento	10
4.5	Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato	12
5	COMANDI	1
5.1	Quadro comandi	2
5.2	Emergenze	3
5.3	Accesso al vano elettrico	3
5.4	Controlli generali prima dell'avviamento	4
5.5	Avviamento - arresto macchina	5
5.5.2	Avviamento - arresto Pialla spessore	5
5.11	Motore autofrenante	6
9	USO E REGOLAZIONI PIALLA SPESSORE	1
9.4	Avanzamento automatico e cambio di velocità	2
9.6	Sollevamento motorizzato piano spessore	4
9.7	Rulli sul piano	6
9.8	Registrazione dei rulli pressatori	7
9.9	Protezioni di sicurezza	8
9.10	Registrazione dei coltelli	11
9.11	Sostituzione coltelli	14
9.12	Sostituzione coltelli a gettare	16
9.12A	Albero pialla elicoidale - Sostituzione placchette	18
9.13	Livellamento piano spessore	20
16	LETTORI O VISUALIZZATORI	1
EV 200		2

INDICE

1.1	Scopo del manuale	3
1.2	Identificazione della macchina	5
1.3	Invio di corrispondenza	6
1.4	Note per l'utilizzatore	7
1.4.1	Abbreviazioni usate nel libretto	7
1.4.2	Documentazione in allegato	7
1.5	Simboli usati nel libretto	8
1.6	Targhe presenti sulla macchina	10
1.7	Descrizione della macchina	12
1.8	Condizioni previste d'utilizzo	14
1.9	Utensili utilizzabili	14
1.10	Ambiente	14
1.11	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	15
1.12	Rischi residui	16
1.13	Formazione degli operatori	16
1.14	Avvertenze di sicurezza	17
1.14.1	Sicurezza sulla vostra persona	17
1.14.2	Sicurezza sulla macchina	18
1.14.3	Sicurezza sugli utensili	19
1.14.4	Sicurezza nell'area di lavoro	20
1.14.5	Sicurezza nella manutenzione	22
1.15	Circostanze di emergenza	23

1.1 SCOPO DEL MANUALE

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

per 1.1.2.0

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

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

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

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

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

alcune immagini contenute in questo libretto, possono:

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

La rete di distribuzione SCM è da questo momento al Vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, di parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la Vostra attività.

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

SCM non potrà essere ritenuta responsabile dei danni che risulteranno da un utilizzo non descritto in questo manuale o da una manutenzione effettuata non correttamente.

	1.16 Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione	23
	1.16.1 Messa fuori servizio	23

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



² La definizione macchina sostituisce la denominazione commerciale "S 52ES".

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

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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

(pag. 1-4.2.0)

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



1.4 NOTE PER L'UTILIZZATORE

(pag. 1-4.2.1, pag. 1-4.2.2)

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

1.4.1 ABBREVIAZIONI USATE NEL LIBRETTO

(pag. 1-4.2.3, pag. 1-4.2.4)

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

1.4.2 DOCUMENTAZIONE IN ALLEGATO

(pag. 1-4.2.5, pag. 1-4.2.6)

Costituiscono parte integrante del manuale istruzioni i seguenti allegati:

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

1.3 INVIO DI CORRISPONDENZA

(pag. 1-3.2.1, pag. 1-3.2.2)

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

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

Indirizzo del fabbricante:

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

Ufficio Assistenza

dall'Italia:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

dall'estero:

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

Ufficio Ricambi

dall'Italia:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

dall'estero:

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

1.5 SIMBOLI USATI NEL LIBRETTO

(pag. 1-5.1, pag. 1-5.2)

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

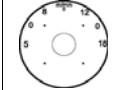
IT 1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA

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

Gli addetti alla macchina si identificano in:

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

IT 1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA

	Pericolo di taglio arti superiori (utensili in movimento)	- N -
	Indica il senso di rotazione dell'utensile	- O -
	Targa selezione velocità spessore	- T -
	Regolazione rulli sul piano	- U -

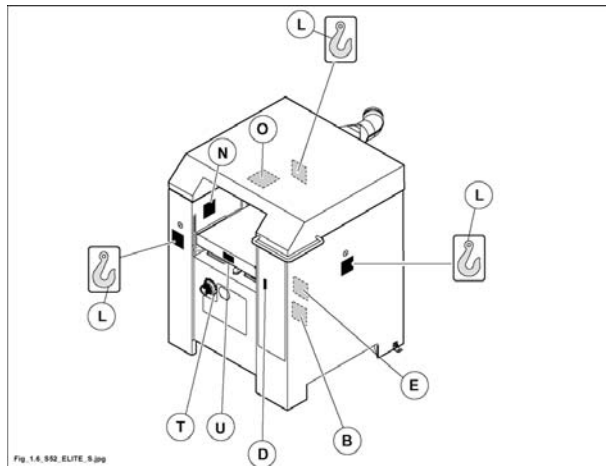


Fig. 1.6A

1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA IT

1.6 TARGHE PRESENTI SULLA MACCHINA

(SP-1.6.1.1.1.1)



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

	Pericolo presenza energia elettrica	- B -
	Pericolo presenza energia elettrica; interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina	- D -
	Utilizzare i guanti per maneggiare gli utensili Leggere il manuale rispettando le indicazioni fornite dal fabbricante	- E -
	Indica il punto dove inserire i ganci per il sollevamento della macchina	- L -

1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA IT

1.7 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

(M-1.7.1.1.1)

Questa macchina è stata progettata per piallare legno e materiali legnosi: pertanto un'utilizzazione diversa non è appropriata e per danni che ne derivano l'unico responsabile è l'utilizzatore.

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

- 1 - INDICATORE SPESSORE DI LAVORAZIONE
- 2 - PIALLA A SPESSORE
- 3 - CAPP A DI ASPIRAZIONE TRUCIOLO
- 4 - COFANO DI PROTEZIONE
- 5 - QUADRO COMANDI
- 6 - LEVA AZIONAMENTO RULLI DI TRASCINAMENTO
- 9 - VISUALIZZATORE SOLLEVAMENTO PIANO SPESSORE
- 10 - SERIE DI ATTREZZI E CHIAVI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

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

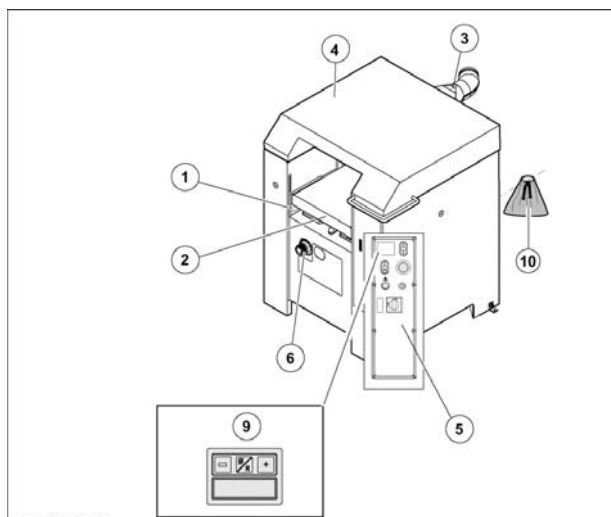


Fig. 1.7



1.11 USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

(1, 1.10, 2019)

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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

1.8 CONDIZIONI PREVISTE D'UTILIZZO

(1, 1.10, 2019)

Questa macchina è stata progettata per piallare legno e materiali legnosi: pertanto un'utilizzazione diversa non è appropriata e per danni che ne derivano l'unico responsabile è l'utilizzatore.



PERICOLO-ATTENZIONE:

I materiali diversi da quelli citati qui sopra non essendo assimilati al legno sono di conseguenza vietati; i danni provocati da una loro lavorazione vedrebbero come unico responsabile l'utilizzatore.

1.9 UTENSILI UTILIZZABILI

(1, 1.10, 2019)

La macchina è stata progettata per impiegare esclusivamente utensili per avanzamento meccanico, conformi alla norma EN 847-1 e adatti per il tipo di materiale usato.

Albero pialla elicoidale con placchette

Ogni placchetta utensile ha 4 lati taglienti in modo da poter essere utilizzata nelle condizioni di massima efficienza senza la necessità di essere riaffilata.

1.10 AMBIENTE

(1, 1.10, 2019)

La macchina può lavorare nelle seguenti condizioni ambientali.

Umidità: max. 90%

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

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

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

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

La macchina può lavorare solo in ambienti chiusi.

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

Questa macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.



1.12 RISCHI RESIDUI

(1, 1.10, 2019)

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

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

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

- contatto con l'utensile fermo o in rotazione.
- Contatto con gli elementi rotanti (cinghie, pulegge).
- Elezione del pezzo o parti di esso (schegge); non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile elezione di schegge.
- Elezione di inserti di utensili; non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile elezione.
- Inalazione di polvere nel caso di lavoro senza aspirazione.
- Folgorazione dovuta al contatto con parti in tensione.
- Rotazione inversa degli utensili dovuta all'errato collegamento elettrico.
- Pericolo dovuto alla posizione di lavoro scorretta assunta dall'operatore.
- Pericolo dovuto al montaggio sbagliato degli utensili.

1.13 FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

(1, 1.10, 2019)

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

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

In particolare:

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

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



NOTE-INFORMAZIONI:

è indispensabile procurarsi un lucchetto idoneo al bloccaggio dell'interruttore generale di alimentazione elettrica.

L'operatore qualificato ed autorizzato è il responsabile e custode delle chiavi.

SICUREZZA PRIMA DI TUTTO



1.14 AVVERTENZE DI SICUREZZA

IML-1-14.1.0-0

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

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



1.14.1 SICUREZZA SULLA VOSTRA PERSONA

IML-1-14.1.0-0

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

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

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



1.14.3 SICUREZZA SUGLI UTENSILI

IML-1-14.3.0-0

- Prima di montare gli utensili, accertarsi che le superfici di appoggio su ogni faccia siano ben pulite, prive di ammaccature e perfettamente piane.
- Il montaggio e la regolazione degli utensili devono essere eseguite a macchina spenta, UTENSILI FERMI e, con strumenti appropriati (calibro, comparatore).
- Assicurarsi che gli utensili, siano perfettamente equilibrati, affilati, ed accuratamente serrati. Utensili non affilati riducono non solo la qualità del lavoro ma aumentano il pericolo di eiezione del pezzo.
- Montare gli utensili nel giusto verso di lavorazione.
- Utilizzare utensili conformi alle norme EN 847-1 e per avanzamento manuale.
- Prima di lavorare, controllare che gli utensili non vadano ad interferire con parti della macchina.
- Iniziare la lavorazione solo quando gli utensili hanno raggiunto la velocità di regime.



1.14.2 SICUREZZA SULLA MACCHINA

IML-1-14.2.0-0



PERICOLO-ATTENZIONE:

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

- 1- Porre la più vigile attenzione prima di iniziare qualsiasi lavoro ed effettuare controlli periodici sui ripari e dispositivi di sicurezza.
- 2- Non avviare mai la macchina senza aver correttamente chiuso le coperture di protezione.
- 3- Prima di sollevare il piano spessore controllare che non vi siano residui di legno sul piano.
- 4- Prima di avviare la macchina assicurarsi che sul piano di lavoro non ci siano parti estranee alla lavorazione.
- 5- E' vietato sollevare o abbassare il piano spessore quando la macchina sta lavorando.
- 6- Non lavorare mai pezzi troppo piccoli o troppo grandi per la capacità della macchina.
- 7- Le dimensioni sono riportate nel paragrafo 3.1 "Dimensioni del pezzo da lavorare".
- 8- Non lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (curvature, spaccature, nodi, parti metalliche,...).
- 9- Lavorare solo con tutte le apposite protezioni al loro posto ed in perfetta efficienza.
- 10- **E' vietato usare la macchina se queste condizioni non sono rispettate.**
- 11- Utilizzare rulliere o tavoli di estensione (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi lunghi.
- 12- E' indispensabile allacciare alla rete di aspirazione la cuffia di evacuazione polveri.
- 13- Lavorare solo con l'impianto di aspirazione inserito.
- 14- Lavorazioni di prova, per controllare la giusta registrazione dell'utensile, non possono essere seguite senza le necessarie protezioni.
- 15- Dopo aver inserito il legno, spostarsi sul fianco della macchina.
- 16- Non effettuare nessun tentativo di rimuovere gli sfridi o altre parti del pezzo dall'area di lavoro mentre la macchina sta lavorando.
- 17- Effettuare l'avanzamento del pezzo in lavorazione utilizzando uno spintore.
- 18- Dopo un primo periodo di assestamento o molte ore di lavoro, può verificarsi l'allentamento delle cinghie di trasmissione: questo provoca un aumento del tempo di arresto dell'utensile.
- 19- Provvedere subito al loro tensionamento come descritto nel capitolo 20-28.
- 20- Rimuovere regolarmente trucioli e polvere per evitare rischi di incendio: eseguire questa operazione sempre a macchina spenta.
- 21- Pulire accuratamente, ogni sera a fine lavoro, i martelletti, assicurandosi, allo stesso tempo, che siano liberi nei loro movimenti. La presenza di trucioli e polvere, in corrispondenza dei martelletti antiritorno, può compromettere il buon funzionamento della macchina. L'apertura dei martelletti potrebbe permettere l'eiezione di schegge, compromettendo la sicurezza dell'operatore.
- 22- I residui di resina fra i martelletti devono essere rimossi lavando tutto il gruppo con un pennello ed acquaquaglia.
- 23- **E' VIETATO OLIARE O INGRASSARE I MARTELLETTI.**
- 24- Almeno dopo ogni ora di lavoro, controllare che i martelletti antiritorno siano ben funzionanti ed efficaci.
- 25- La regolazione della protezione e della guida filo deve essere eseguita a macchina spenta.
- 26- Fissare sempre la macchina al pavimento.

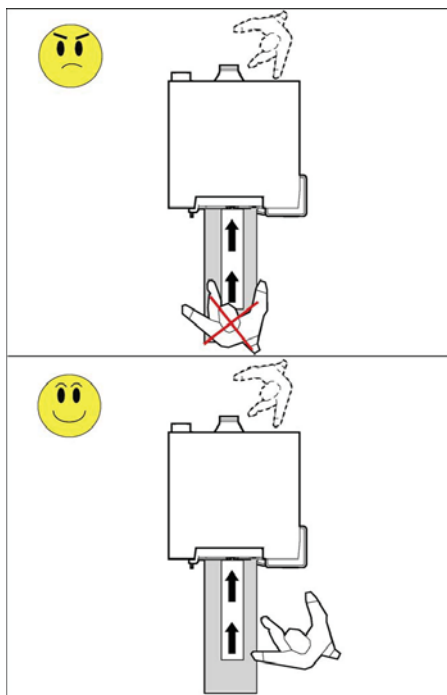


1.14.4 SICUREZZA NELL'AREA DI LAVORO

IML-1-14.4.0-0

L'area di lavoro deve essere scelta con un'adeguata illuminazione e con sufficiente spazio per un' agevole lavoro e manutenzione, in modo che l'operatore sia sempre fuori da una possibile area pericolosa. Il pavimento deve essere livellato, ben mantenuto eliminando eventuali pericoli di scivolamento, e libero da materiali sciolti (es: sfridi e trucioli). Nella zona di lavoro ci deve essere solo l'operatore addetto alla lavorazione. L'operatore non deve mai stare nella traiettoria di possibile lancio di schegge da parte dell'utensile o di inserti degli utensili stessi. Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.

Posizione operatore



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'operatore deve assumere una posizione di lavoro rispetto alla macchina tale da risultare al di fuori della zona pericolosa per il fenomeno del rifiuto (area ombreggiata in figura).
Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.



1.15 CIRCOSTANZE DI EMERGENZA

INC. 1-15.0-00



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



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

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

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



1.16 RIMOZIONE - IMMAGAZZINAMENTO - DEMOLIZIONE

INC. 1-16.0-00

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

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

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



1.16.1 MESSA FUORI SERVIZIO

01-16-00

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

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

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

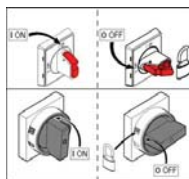


1.14.5 SICUREZZA NELLA MANUTENZIONE

INC. 1-14.5.0-00

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

- 1- Prima di effettuare la pulizia, la manutenzione, le regolazioni, il montaggio o smontaggio di qualche organo della macchina, si deve mettere a zero e lucchettare l'interruttore generale per fermarla e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.



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

INDICE

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

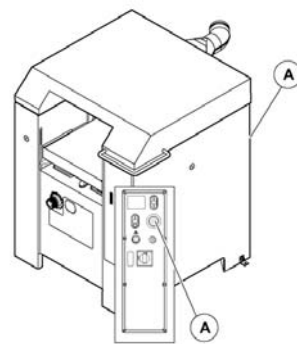


Fig. 2.1.592_ELITE_9.jpg

Fig. 2.1

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

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



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

Descrizione

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



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



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

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

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



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

Descrizione

- A - Interruttore generale elettrico lucchettabile:**
in posizione zero (OFF) interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina.
- B - Martelletti antiritorno:**
appositi martelletti antiritorno a funzionamento automatico operanti con qualsiasi spessore di legno, evitano che il pezzo in lavorazione possa essere respinto verso l'operatore, assicurando così un'efficace protezione attiva.
- C - Protezione albero pialla (C fig. 2.2).**
- D - Freno automatico:**
agisce direttamente sul gruppo pialla.
- P - Microinterruttore pialla:**
arresta la macchina all'apertura del carter superiore (S fig. 2.2).



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



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

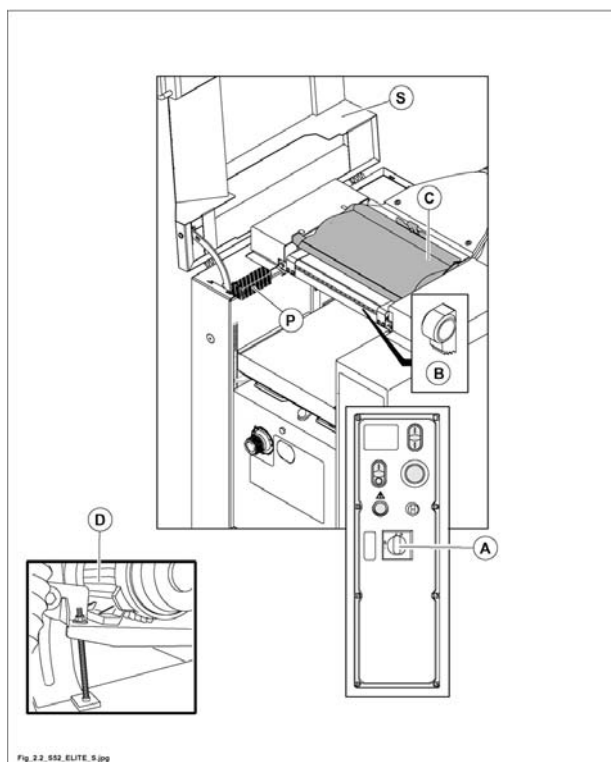


Fig. 2.2

INDICE

3.1	Dimensioni del pezzo da lavorare	2
3.2	Dati Tecnici	2
3.3	Accessori standard	3
3.4	Accessori opzionali	3
3.5	Livelli di rumorosità	4
3.5.1	Polveri emesse	7
3.6	Dimensioni di ingombro	8
3.7	Area di lavoro	9

3 - CARATTERISTICHE TECNICHE

IT

3.1 DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE

Altezza massima	240 mm	
Lunghezza massima		 PERICOLO-ATTENZIONE: non può essere definita; è obbligatorio l'utilizzo di piani di prolungamento in entrata ed in uscita, regolabili in altezza (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi superiori a 400 mm.
Larghezza massima	520 mm	
Altezza minima	3,0 mm	
Lunghezza minima	220 mm	 PERICOLO-ATTENZIONE: non lavorare mai pezzi inferiori a questa misura.
Larghezza minima	10 mm	 PERICOLO-ATTENZIONE: non lavorare mai pezzi inferiori a questa misura.

3.2 DATI TECNICI

DATI TECNICI GENERALI			
Dimensioni del piano di lavoro	850x520		mm
Larghezza utile di lavoro	520		mm
Asportazione massima in una passata	5		mm
Diametro albero pialla	120		mm
Coltelli	30x3x520	N° 4	
Velocità rotazione albero pialla	5200		giri/min
Tempo di arresto albero pialla			inferiore a 10 secondi
Motori:			
Potenza motore	50 Hz	7,0	kW
	60 Hz	8,0	kW
Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore			
Tipo di servizio: S6 - 40% (escluso dai vincoli di efficienza energetica previsti dal Regolamento (CE) 640/2009)			
Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10			
Velocità avanzamento allo spessore	5-8-12-18		m/min
Peso senza cavatrice:	vedi targa di identificazione sulla macchina		

Albero pialla elicoidale con placchette

PLACCHETTA UTENSILE	15x15x2,5	84
---------------------	-----------	----

DATI TECNICI ASPIRAZIONE		
Diametro della bocca di aspirazione	120	mm
Velocità aria aspirazione: trucioli secchi (trucioli umidi)	20 (28)	m/sec
Consumo aria aspirazione	814 (1140)	m³/h

3.3 ACCESSORI STANDARD

(9-3-4-0-0)

Primo rullo di traino superiore in entrata, in acciaio rigato
Rullo di traino in uscita in acciaio gommato
Pressatori in entrata
Sollevamento motorizzato del piano spessore
Dispositivo registracoltelli
N° 4 coltelli
Cappa d'aspirazione Ø 120 mm
Maniglia per spingilegno

Protezioni albero pialla

Avviamento zero-stella-triangolo automatico
Visualizzatore digitale del movimento verticale del piano spessore

Motore autofrenante
Serie di chiavi per la manutenzione

3.4 ACCESSORI OPZIONALI

(9-3-4-0-0)

Albero con coltelli a gettare

Albero pialla elicoidale con placchette

Motore principale (trifase) - S6 / 40%: 9,0 kW - 50 Hz (11,0 kW - 60 Hz)

Potenza motori (monofase) - S1:
..... 3,6 kW - 60 Hz

Piano a spessore con 2 rulli folli

Albero con coltelli a gettare

Condizioni di funzionamento		Piallatura a spessore		(secondo EN 860:2007+ A1:2009)	
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza K	Piallatura a spessore	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA	LAV
	ENTRATA			82	86 [100]
	USCITA			84	88 [104]
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) re 1pW		EN ISO 3744:2010	2 dB	92	99
Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).					
VSA: A vuoto senza aspirazione			LAV: In lavoro		

3.5 LIVELLI DI RUMOROSITÀ

(9-3-4-0-0)

VALORI DI EMISSIONE SONORA DICHIARATI DISSOCIATI, IN CONFORMITA' ALLA ISO 4871

Albero con coltelli 

Condizioni di funzionamento		Piallatura a spessore		(secondo EN 860:2007+ A1:2009)*	
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza K	Piallatura a spessore	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA	LAV
	ENTRATA			81	86 [103]
	USCITA			84	90 [111]
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) re 1pW		EN ISO 3744:2010	2 dB	92	100
Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).					
VSA: A vuoto senza aspirazione			LAV: In lavoro		

Albero pialla elicoidale con placchette

Condizioni di funzionamento		Piallatura a spessore		(secondo EN 860:2007+ A1:2009)	
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza K	Piallatura a spessore	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA	LAV
	ENTRATA			68	83 [100]
	USCITA			64	81 [97]
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) re 1pW		EN ISO 3744:2010	2 dB	81	94
Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).					
VSA: A vuoto senza aspirazione			LAV: In lavoro		

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

Alcuni fattori che riducono l'esposizione al rumore sono:

- corretta scelta dell'utensile
- manutenzione degli utensili e della macchina
- uso corretto dei protettori dell'udito

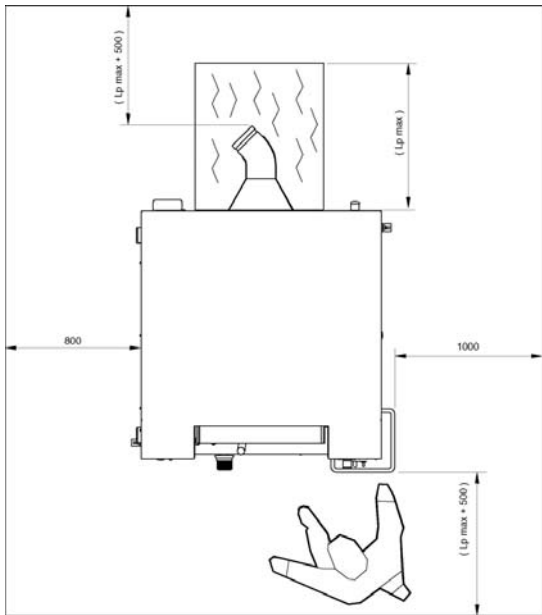
3.5.1 POLVERI EMESSE

POLVERI EMESSE	
Condizioni di funzionamento – Piallatura a spessore	
Norma di riferimento: BG-GS-HO-05	Quantità di polvere emessa [mg/m³]
Posto operatore	< 2

DIVIETO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA.

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

3.7 AREA DI LAVORO

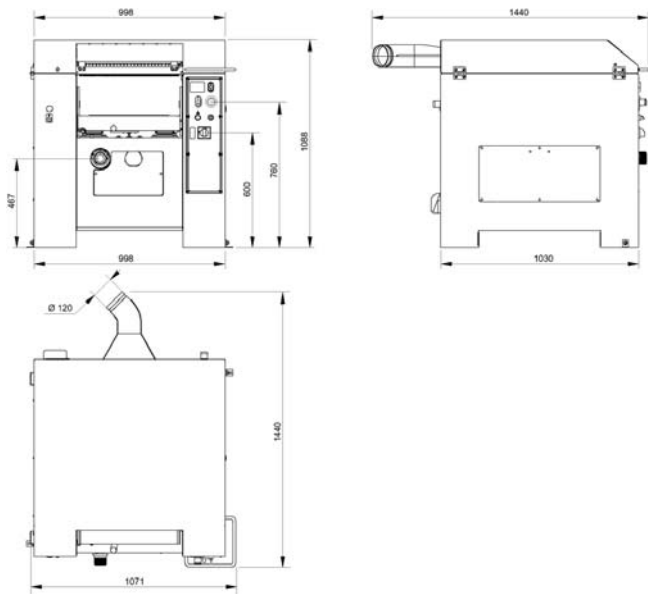


CAUTELA-PRECAUZIONE:
le misure sopra indicate sono intese come lo spazio libero dell'area di lavoro.

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

Lp max = lunghezza massima del pezzo da lavorare

3.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO



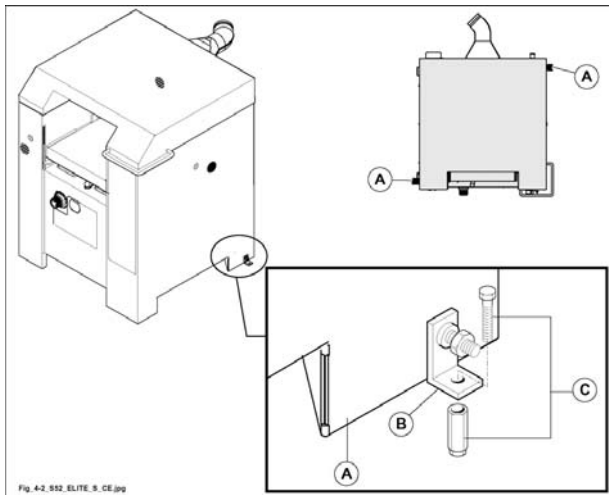


Fig. 4.2



4.4 COLLEGAMENTO ELETTRICO E DI MESSA A TERRA

(SFC_44_03)



PERICOLO-ATTENZIONE:
le operazioni d'installazione devono essere eseguite da personale tecnico specializzato SCM o personale autorizzato dal costruttore.



4.4.1 REQUISITI PER L'IMPIANTO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA

(SFC_44_02)



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

Assicurarsi che la linea elettrica della fabbrica sia adeguatamente dimensionata e che l'impianto di messa a terra sia a norma.

Nel punto di allacciamento della macchina la corrente presunta di cortocircuito deve essere inferiore a 10 kA. Controllare che la tensione di rete corrisponda a quella della macchina.



NOTE-INFORMAZIONI:
la condizione di lavoro ottimale per la macchina e' quella di fornire l'esatta tensione riportata sulla targhetta di figura 4.4; tuttavia può adeguarsi a tensioni di lavoro superiori o inferiori in un campo di tolleranza di +/-5%.

Al di fuori di questo campo provvedere alla regolazione della tensione di alimentazione. Leggere sulla targhetta di identificazione macchina, il valore della corrente totale assorbita (Amp.).

(SFC_44_01)



PERICOLO-ATTENZIONE:
il collegamento elettrico ed i controlli da effettuare successivamente vanno eseguiti da un elettricista specializzato, facendo riferimento allo schema elettrico in dotazione alla macchina
- le condizioni ottimali è che venga fornita alla macchina l'esatta tensione riportata sulla targhetta di identificazione macchina
- assicurarsi che l'impianto elettrico di linea sia dimensionato per poter sopportare la potenza assorbita e che i cavi per il collegamento siano adeguatamente dimensionati (verificare con la tabella)
- usare i valori della corrente nominale (In) per calcolare la sezione dei cavi elettrici.



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

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



PERICOLO-ATTENZIONE:

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

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



PERICOLO-ATTENZIONE:

la macchina non risulta protetta contro i rischi di elettrocuzione dovuti ai contatti indiretti (rif. 6.3 della Normativa Europea EN60204-1).

La macchina non risulta protetta contro le sovracorrenti dovute a corto circuito (overcurrent arising from a short circuit) nel feeder della macchina (rif. 7.2 della Normativa Europea EN60204-1).



NOTE-INFORMAZIONI:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

a tal proposito si specifica che negli impianti di:

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

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

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

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

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

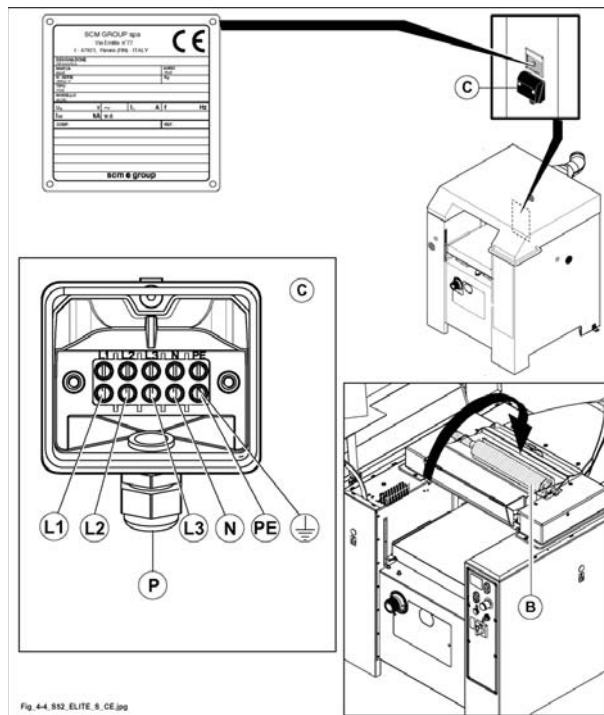


Fig. 4.4. S52 ELITE 9, CE.jpg

Fig. 4.4



4.4.2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

(M4_A4.2.0)



PERICOLO-ATTENZIONE:

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

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

- togliere tensione alla linea elettrica (segnalare ciò con un cartello);
- togliere il coperchio della morsettiera elettrica (C fig. 4.4);
- inserire il cavo di alimentazione, nell'apposito pressacavo (P fig. 4.4);
- collegare le 3 fasi del cavo elettrico ai morsetti L1-L2-L3 (fig. 4.4);
- collegare il cavo di colore giallo-verde (messa a terra) al morsetto contrassegnato dal simbolo (PE);
- collegare il cavo neutro, se presente, al morsetto (N fig. 4.4);
- rimontare il coperchio della morsettiera elettrica (C fig. 4.4);
- serrare con cura il pressacavo (P fig. 4.4).

Controllare che il senso di rotazione dell'albero sia quello giusto (l'albero deve ruotare nel senso contrario all'avanzamento del pezzo) avviando la macchina come descritto nel Capitolo 5.



4.4.3 VERIFICA DEL CORRETTO COLLEGAMENTO

(M4_A4.3.0)



PERICOLO-ATTENZIONE:

ATTENZIONE AL COLLEGAMENTO ELETTRICO.

L'errata rotazione dell'utensile causa pericolo all'operatore e danni al prodotto; nel caso la rotazione non sia corretta, togliere immediatamente tensione ed invertire due delle tre fasi sui morsetti (L1-L2-L3).



CAUTELA-PRECAUZIONE:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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



4.5 ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI E COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO CENTRALIZZATO

(M4_A5.0)



PERICOLO-ATTENZIONE:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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

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

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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

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

L'impianto di aspirazione deve avere una portata di 814 m³/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s - trucioli secchi (1140 m³/h → 28 m/s - trucioli umidi).

Tali valori vanno controllati prima di iniziare il lavoro.

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

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

Alcuni fattori che riducono l'emissione delle polveri nell'ambiente di lavoro sono:

- manutenzione degli utensili, della macchina, e dell'impianto di aspirazione;
- uso corretto dei proiettori della polvere.

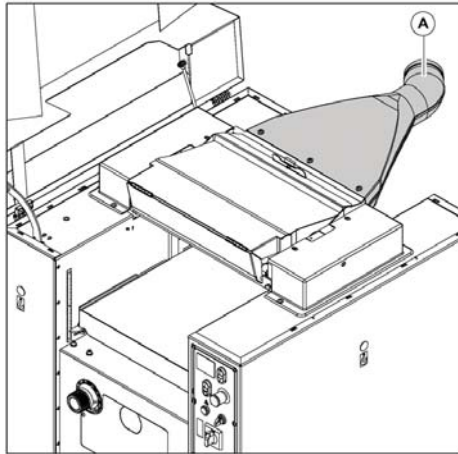


Fig. 4-5_512_ELITE_8.jpg

Fig. 4.5

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

INDICE

5.1	Quadro comandi.....	2
5.2	Emergenze.....	3
5.3	Accesso al vano elettrico	3
5.4	Controlli generali prima dell'avviamento.....	4
5.5	Avviamento - arresto macchina.....	5
5.5.2	Avviamento - arresto Piaia spessore.....	5
5.11	Motore autofrenante.....	6

5 - COMANDI

IT

5.1 QUADRO COMANDI

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
1		Interruttore generale lucchettabile posto sull'armadio elettrico. Inserisce e disinserisce la tensione elettrica di alimentazione generale della macchina. Può essere bloccato in posizione "0" tramite lucchetto.	= inserita = disinserita
2		Pulsante d'emergenza. Disinserisce la tensione di alimentazione ai motori, facendo entrare in funzione, dove presenti, i freni.	Premuto: macchina in emergenza. Ruotare nel senso della freccia per ripristinare.
3		Selettore a 2 posizioni per bloccaggio sbloccaggio del motore autofrenante.	= Freno motore bloccato lampada spia spenta. = Freno motore sbloccato lampada spia accesa.
4		Pulsante di avvio/arresto albero pialla.	Premere il pulsante per avviare il motore dell'albero pialla. Premere il pulsante per fermare il motore dell'albero pialla.
5		Pulsante regolazione altezza piano spessore	Premere per alzare il piano. Premere per abbassare il piano.
		Spia di allarme sovraccarico del motore piano spessore.	Rivolgersi al nostro Centro Assistenza (vedi recapito telefonico cap.1).
6		Visualizzatore digitale del movimento verticale del piano spessore.	
7		Spia presenza tensione.	Si accende ruotando il sezionatore "1" in posizione I e segnala la presenza di tensione nel circuito elettrico della macchina.



5.2 EMERGENZE

IN_5.2.0.0

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

I pulsanti d'emergenza, presenti sulla macchina, sono:

- uno sul quadro comandi (2 fig. 5.3);
- uno sul lato uscita pezzi (2 fig. 5.3).

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



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



5.3 ACCESSO AL VANO ELETTRICO

IN_5.3.0.0



CAUTELA-PRECAUZIONE:
l'accesso al vano elettrico è consentito soltanto ad un elettricista specializzato.

Per accedere al vano elettrico agire come di seguito indicato:

- togliere tensione alla linea elettrica e segnalare ciò con un cartello;
- mettere a 0 (OFF) l'interruttore generale (1 fig. 5.3), lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello;
- svitare le viti (V fig. 5.3) per aprire il pannello (P fig. 5.3).

Ad operazione terminata:

- chiudere il pannello (P fig. 5.3).

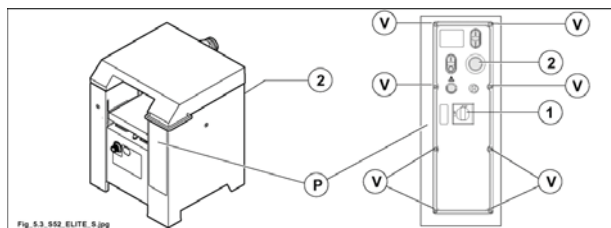


Fig. 5.3_552_ELITE_5.jpg

Fig. 5.3



5.5 AVVIAMENTO - ARRESTO MACCHINA

IN_5.5.0.0



NOTE-INFORMAZIONI:
effettuare i controlli del paragrafo 5.4.



5.5.2 AVVIAMENTO - ARRESTO PIALLA SPESSORE

IN_5.5.2.0.0

Procedura di Avviamento

- Scegliere l'altezza di lavoro (vedi par. 9.6).
- Premere il pulsante (D fig. 5.5-2) per avviare il gruppo operatore.
- Selezionare la velocità di traino con la leva (L fig. 5.5-2).

Procedura di Arresto

- 1) Premere il pulsante (H fig. 5.5-2).
- 2) Ruotare su "0" (OFF) l'interruttore generale lucchettabile (1 fig. 5.5-2).



PERICOLO-ATTENZIONE:
è vietato arrestare il motore ruotando il selettore (3 fig. 5.5-2) sul simbolo ; freno motore sbloccato lampada spia accesa.

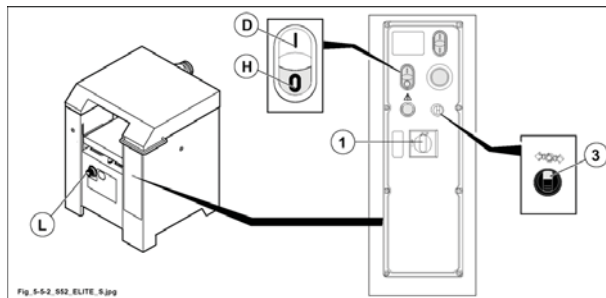


Fig. 5.5-2_552_ELITE_5.jpg

Fig. 5.5-2



5.4 CONTROLLI GENERALI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

IN_5.4.0.0

Verificare:

- la macchina sia collegata all'impianto di aspirazione.
- Assicurarsi che le emergenze (2 fig. 5.4) siano sganciate altrimenti sbloccarle ruotandole nel senso della freccia.
- Che il selettore di sblocco freno (3 fig. 5.4) sia ruotato sulla posizione  (lampada spia spenta).
- L'interruttore generale (1 fig. 5.4) sia ruotato in posizione I (ON).



NOTE-INFORMAZIONI:
giornalmente verificare il corretto funzionamento del selettore sblocco freno (3), ruotato sulla posizione  (lampada spia accesa) il freno motore deve essere sbloccato, in caso contrario effettuare le regolazioni indicate nel paragrafo 20.8.



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



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



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

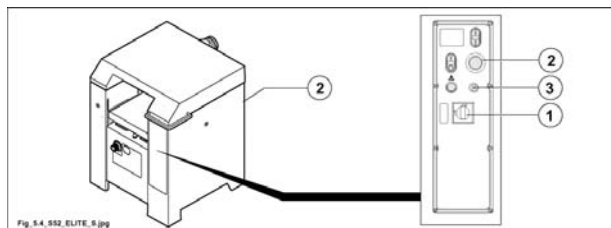


Fig. 5.4_552_ELITE_5.jpg

Fig. 5.4

5.11 MOTORE AUTOFRENANTE

IN_5.11.0.0

La rotazione dell'albero avviene mediante un motore elettrico autofrenante.

In situazione normale il selettore (3 fig. 5.11) è ruotato sul simbolo ; freno motore bloccato lampada spia spenta. Quando si spegne il motore o si toglie corrente, il motore frena automaticamente e rimane frenato fino ad un nuovo successivo avviamento. Dovendo eseguire regolazioni, come montaggi di utensili ecc, in cui serve che l'albero giri liberamente, ruotare il selettore (3 fig. 5.11) sul simbolo ; contemporaneamente si accende la lampada spia.

Il motore può essere avviato solo se il selettore (3 fig. 5.11) è ruotato sul simbolo ; freno motore bloccato lampada spia spenta.



NOTE-INFORMAZIONI:
il materiale usato nei motori autofrenanti per ottenere l'arresto rapido dell'utensile, non contiene componenti cancerogeni.

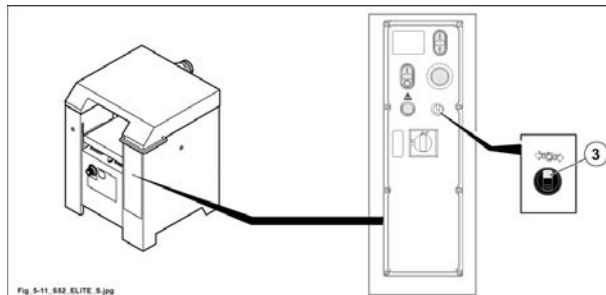


Fig. 5.11_552_ELITE_5.jpg

Fig. 5.11

INDICE

9.4	Avanzamento automatico e cambio di velocità	2
9.6	Sollevamento motorizzato piano spessore.....	4
9.7	Rulli sul piano	6
9.8	Registrazione dei rulli pressatori	7
9.9	Protezioni di sicurezza	8
9.10	Registrazione dei coltelli	11
9.11	Sostituzione coltelli.....	14
9.12	Sostituzione coltelli a gettare	16
9.12A	Albero pialla elicoidale - Sostituzione placchette	18
9.13	Livellamento piano spessore.....	20

(R_00000_0-01)

9.4 AVANZAMENTO AUTOMATICO E CAMBIO DI VELOCITÀ

L'avanzamento si innesta ruotando la leva (L fig. 9.4). Questa operazione è consigliabile effettuarla con macchina in moto.

Sono disponibili 4 velocità (5 - 8 - 12 - 18 m/min) tra una e l'altra c'è la posizione di folle (traino fermo).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

l'avanzamento è possibile solo se l'albero pialla è in rotazione.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

non lavorare mai pezzi aventi lunghezza e spessore inferiori a quelli minimi consentiti (L = 220 / spessore = 3,0 mm) perché, in questo caso, il sistema che controlla l'avanzamento e la pressione del pezzo, non è in grado di esercitare la sua funzione, creando una condizione di pericolo.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

il verificarsi della deviazione del pezzo in uscita con pezzi di particolari dimensioni e tipi di legno è un comportamento del tutto normale della macchina ed è comunque evitabile inserendo il pezzo in lavorazione al centro del piano spessore.

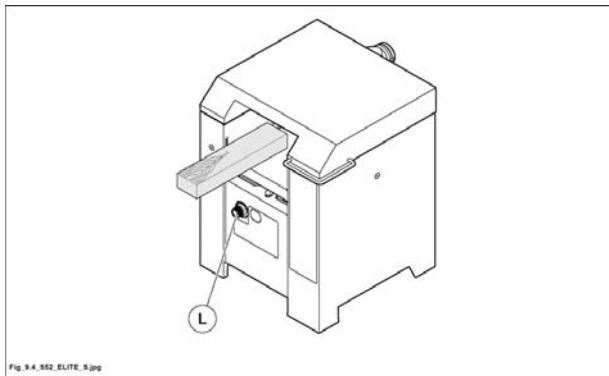


Fig. 9.4



9.6 SOLLEVAMENTO MOTORIZZATO PIANO SPESSORE

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

prima di sollevare il piano spessore controllare che non vi siano residui di legno sul piano, perché in questo caso, il sistema, che controlla l'avanzamento e la pressione del pezzo, non è in grado di esercitare la sua funzione, creando una condizione di pericolo.

Per eseguire lo spostamento in salita o in discesa del piano di lavoro agire sui pulsanti (C-D fig. 9.6).

Per due secondi il movimento del piano è lento, poi diventa più veloce nella direzione scelta.

Raggiungere la quota di lavoro, sempre in fase di sollevamento del piano, al fine di annullare i giochi di accoppiamento fra viti e chiocciolate.

L'indicazione della quota di lavoro appare sul visualizzatore (I fig. 9.6).

Con tutto il piano sollevato, si ottiene uno spessore minimo di circa 3,0 mm.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

quando un'eventuale manovra errata porta a bloccare il piano di lavoro contro le battute meccaniche inferiori, superiori, o contro il legno, la macchina segnala questa situazione anomala accendendo la spia rossa (ALARM) (L fig. 9.6) e bloccando il movimento.

Invertire il senso di marcia con il pulsante appropriato per ripristinare le condizioni normali di lavoro della macchina.

Se la quota riportata sul visualizzatore (I fig. 9.6) non corrispondesse alla quota reale del pezzo lavorato, leggere le istruzioni nel Cap.16.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

è vietato sollevare o abbassare il piano spessore quando la macchina sta lavorando.

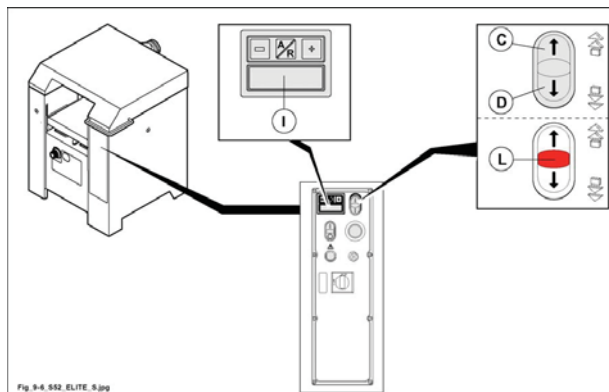


Fig. 9-6. 552, ELITE, 5.jpg

Fig. 9.6



9.8 REGISTRAZIONE DEI RULLI PRESSATORI

IN_34_230

La pressione delle molle dei rulli di avanzamento è regolata in fabbrica in fase di collaudo al fine di ottenere un perfetto avanzamento del legno.
Solo in casi particolari intervenire mediante la chiave esagonale sulle bussole (E fig. 9.8).
Aver cura di aumentare o diminuire la pressione esercitata sulle molle dello stesso rullo in egual misura da entrambi i lati.



NOTE-INFORMAZIONI:

si consiglia di aumentare la pressione per legni duri e/o di grosse dimensioni.



PERICOLO-ATTENZIONE:

disinnestare il bloccaggio (C fig. 9.8) e chiudere il cofano (A fig. 9.8).

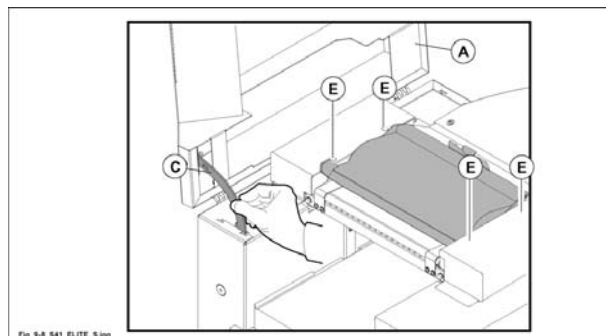


Fig. 9-8. 541, ELITE, 5.jpg

Fig. 9.8



9.7 RULLI SUL PIANO

IN_34_230



Per regolare la sporgenza dal piano dei rulli agire sulla leva (D fig. 9.7) facendo riferimento alla targhetta (C fig. 9.7).



Cap. 9, Fig. 9.7.jpg

Fig. 9.7



9.9 PROTEZIONI DI SICUREZZA

IN_34_230

- Apposti martelletti (T fig. 9.9) antiritorno a funzionamento automatico operanti con qualsiasi spessore di legno, evitano che il pezzo in lavorazione possa essere respinto verso l'operatore, assicurando così un'efficace protezione attiva.
- Prima di ogni turno di lavoro, controllare che tutti i martelletti (T fig. 9.9) si possano muovere ruotando sul proprio albero di supporto con estrema scioltezza.
- La presenza di trucioli e polvere in corrispondenza dei martelletti (T fig. 9.9) antiritorno può compromettere il buon funzionamento della macchina.
- L'apertura dei martelletti (T fig. 9.9) potrebbe permettere l'elezione di schegge compromettendo la sicurezza dell'operatore.
- Per prevenire l'eventuale indurimento o bloccaggio di alcuni martelletti (T fig. 9.9), mantenerli costantemente puliti, asportare i trucioli o pezzetti di legno che si fossero incastrati fra essi.
- I residui di resina dovranno essere rimossi lavando tutto il gruppo con un pennello ed acqua.
- **NON OLIARE NE' INGRASSARE I MARTELLETTI.**
- La lavorazione a spessore può avvenire solo se la protezione è in posizione (A fig. 9.9).



DIVIETO:

è vietato usare la macchina se tutte queste condizioni non sono soddisfatte.

CONSIGLI DI SICUREZZA

- Periodicamente premere i pulsanti d'emergenza, per verificarne l'efficienza.
- Verificare che il freno motore arresti l'albero in un tempo massimo di 10 secondi, se così non fosse per regolarlo leggere il Par. 20-8.
- NON lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (spaccature, nodi ...).
- **NON inserire contemporaneamente diversi pezzi con altezze diverse.**
- Adattare la velocità di avanzamento alla larghezza dei pezzi ed allo spessore dell'asportazione.
- Verificare che i rulli di trascinamento siano liberi di sollevarsi correttamente.
- Non stazionare davanti l'entrata della macchina durante la lavorazione e non cercare di guardare all'interno; un rigetto di schegge è sempre possibile.
- Non mettere le mani all'interno della macchina per estrarre delle schegge o dei trucioli quando la macchina è in funzione.
- **Quando un legno è bloccato nella macchina, fermare completamente l'albero, abbassare il piano ed estrarre il legno.**
- NON effettuare asportazioni superiori alle specifiche.
- E' vietato sollevare o abbassare il piano spessore quando la macchina sta lavorando.
- **NON inserire legni di spessore troppo grande o inferiore a 3,0 mm.**
- **NON inserire legni di lunghezza inferiore a 220 mm.**

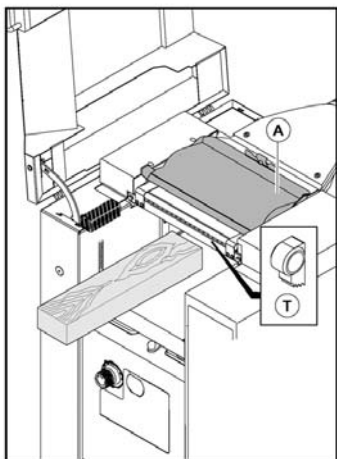


Fig. 9.9, 952, ELITE, 9.jpg

Fig. 9.9



9.10 REGISTRAZIONE DEI COLTELLI

PL 9.10.03



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

Montare esclusivamente coltelli della stessa serie (aventi la stessa altezza) per evitare squilibri. Altezza minima consentita 18 mm.



NOTE-INFORMAZIONI:
per motivi di sicurezza i coltelli sono inseriti completamente nell'albero pialla; prima di procedere alla lavorazione registrarli seguendo le istruzioni sottoriportate.

- Sbloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.10) su  freno motore sbloccato lampada spia accesa.
- Sollevare dalla maniglia (G fig. 9.10) il coperchio superiore (Z fig. 9.10);
- (un fincorsa di sicurezza garantisce che con il coperchio superiore aperto il motore non possa essere avviato).



PERICOLO-ATTENZIONE:
accertarsi che il dispositivo di blocco cofano (S fig. 9.10) aperto sia correttamente inserito.

- Ribaltare la cuffia convogliatruccoli (B fig. 9.10).

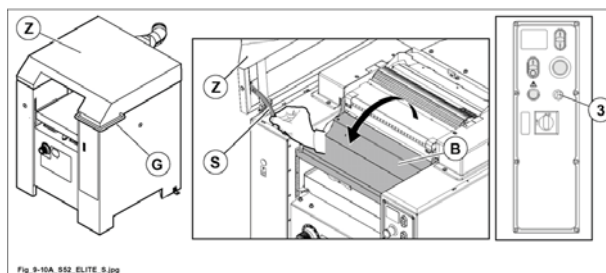


Fig. 9.10A, 952, ELITE, 9.jpg

Fig. 9.10

(PL 9.10A.02)

Per la registrazione dei coltelli, seguire queste istruzioni:

Rimuovere i dadi che bloccano le viti (1, 2 fig. 9.10A).

- 1) Posizionare il registracoltelli (R fig. 9.10A) come in figura.
La spina (B fig. 9.10A) deve essere inserita nella rispettiva foratura realizzata sull'albero (E fig. 9.10A).
A questo punto bloccare il registracoltelli (R fig. 9.10A) al piano, serrando la vite (2 fig. 9.10A).
Posizionare il registracoltelli (L fig. 9.10A) come in figura e bloccarlo serrando la vite (1 fig. 9.10A).
Se necessita sostituire i coltelli inserirli nell'apposita sede (D fig. 9.10A) rispettando l'orientamento dell'angolo di affilatura relativamente al senso di rotazione dell'albero pialla (E fig. 9.10A).

- 2) Svitare le viti di bloccaggio con apposita chiave (C fig. 9.10A); il coltello fuoriesce spinto dalle molle di contrasto.
- 3) Verificare l'efficienza delle molle di contrasto esercitando una leggera pressione sui coltelli: questi devono rientrare nelle sedi per poi tornare nella posizione iniziale.
- 4) Verificare che i coltelli ed i lardoni siano centrati rispetto all'albero pialla (E fig. 9.10A).



NOTE-INFORMAZIONI:
per una buona registrazione occorre che il filo del coltello si appoggi contemporaneamente sui grani (G fig. 9.10A) dei registracoltelli (R, L fig. 9.10A). In questo modo viene garantita la giusta sporgenza del coltello dall'albero pialla (massimo 1 mm).

- 5) Avvitare una prima volta le viti di bloccaggio (seguendo la sequenza 1, 7, 2, 6, 3, 5, 4) con apposita chiave (C fig. 9.10A) fino ad appoggiare il coltello all'albero pialla (E fig. 9.10A). Quindi eseguire il serraggio finale, seguendo la sequenza 1, 7, 2, 6, 3, 5, 4 in maniera uniforme su tutte le viti.

Montare allo stesso modo tutti i coltelli.



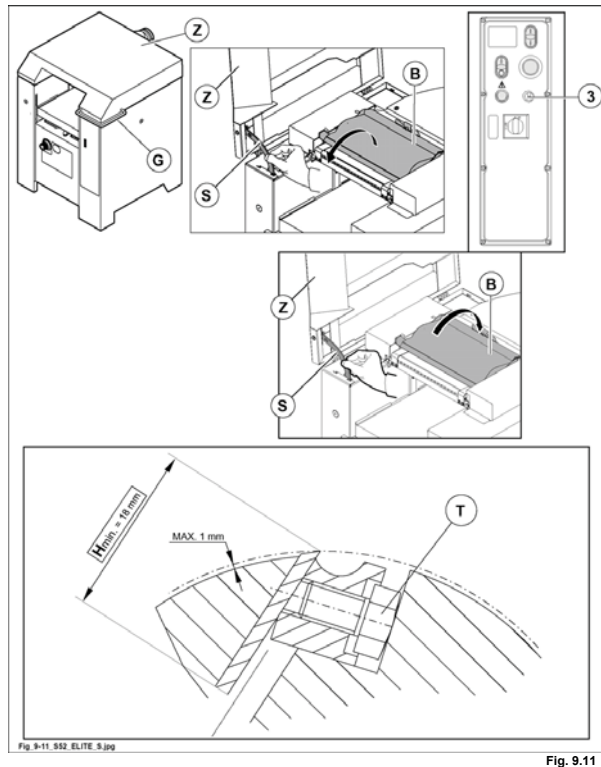
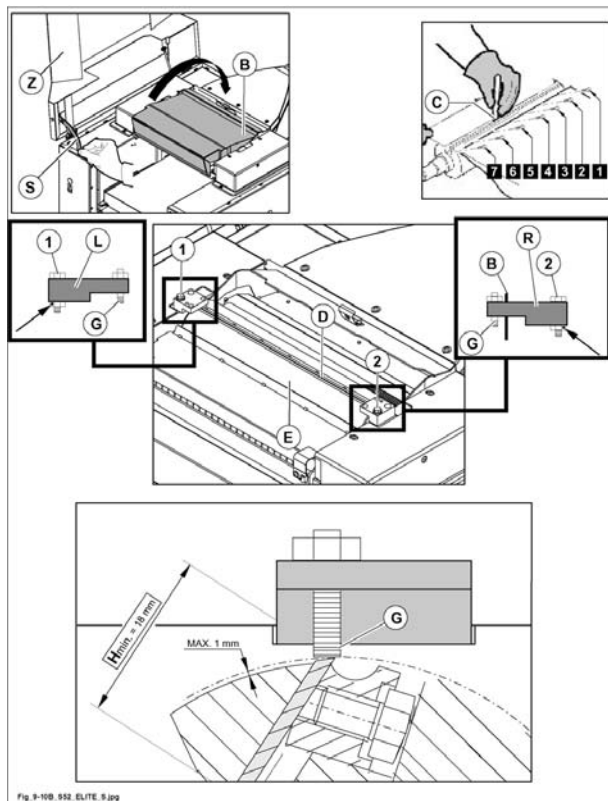
PERICOLO-ATTENZIONE:
il coltello può sporgere al massimo 1 mm dal corpo dell'albero.

- Togliere il dispositivo registracoltelli.
- Ad operazione ultimata chiudere il convogliatore (B fig. 9.10), disinnestare il bloccaggio (S fig. 9.10) e chiudere il cofano (Z fig. 9.10).
- Bloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.10) su  freno motore bloccato lampada spia spenta.

Se i coltelli sono registrati bene, i legni non usciranno convessi, né avranno il gradino all'estremità dell'uscita.

IMPORTANTE

Mantenere costantemente ben puliti i coltelli ed i lardoni, per ottenere i migliori risultati nella piallatura. Depositi di resina mescolata a polvere di legno e piccoli trucioli dovranno essere rimossi mediante un pennello a setole dure, utilizzando prodotti petroliferi non pericolosi. Non utilizzare alcun altro prodotto, né solventi sintetici di qualsiasi tipo. Rimuovere ogni residuo di sporco ed asciugare ogni parte. Pulire il piano di lavoro con un panno asciutto.



9.11 SOSTITUZIONE COLTELLI

PL_9.11.2.0



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano i coltelli.

I coltelli forniti a corredo della macchina DEVONO essere AFFILATI prima del loro montaggio sull'albero pialla.

Montare esclusivamente coltelli della stessa serie (aventi la stessa altezza) per evitare squilibri. Altezza minima consentita 18 mm. Anche nel caso di avaria o di usura di un solo coltello, è necessario sostituirli tutti.



PERICOLO-ATTENZIONE:
non avviare il motore albero pialla quando i coltelli non sono montati.

Per la sostituzione dei coltelli, seguire queste istruzioni:

- Sbloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.11) su freno motore sbloccato lampada spia accesa.
- Sollevare dalla maniglia (G fig. 9.11) il coperchio superiore (Z fig. 9.11);
- (un fincorsa di sicurezza garantisce che con il coperchio superiore aperto il motore non possa essere avviato).



PERICOLO-ATTENZIONE:
accertarsi che il dispositivo di blocco cofano (S fig. 9.11) aperto sia correttamente inserito.

- Ribaltare la cuffia convogliatrici (B fig. 9.11).
- Ruotare l'albero pialla fino a portare il coltello da sostituire sulla parte superiore.
- Allentare le viti di fissaggio (T fig. 9.11) dei coltelli con l'apposita chiave da 7 mm.
- I coltelli fuoriescono spinti dalle molle interne.
- Sfilare il coltello e provvedere alla sostituzione od all'affilatura.
- Reinserire i coltelli e registrarli come descritto nel paragrafo precedente.
- Ad operazione ultimata chiudere il convogliatore (B fig. 9.11), disinnestare il bloccaggio (S fig. 9.11) e chiudere il cofano (Z fig. 9.11).
- Bloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.11) su freno motore bloccato lampada spia spenta.



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'affilatura dei coltelli è permessa fino ad un'altezza minima di 18 mm (fig. 9.11). Raggiunta questa quota sostituire il coltello.



9.12 SOSTITUZIONE COLTELLI A GETTARE

PL_9.12.2.0



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano i coltelli.
Anche nel caso di avaria o di usura di un solo coltello, è necessario sostituirli tutti.



PERICOLO-ATTENZIONE:
non avviare il motore albero pialla quando i coltelli non sono montati.

Non sbloccare le viti (V fig. 9.12).

Per la sostituzione dei coltelli, seguire queste istruzioni:

- Sbloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.12) su freno motore sbloccato lampada spia accesa.
- Sollevare dalla maniglia (G fig. 9.12) il coperchio superiore (Z fig. 9.12);
- (un fincorsa di sicurezza garantisce che con il coperchio superiore aperto il motore non possa essere avviato).
- Ribaltare la cuffia convogliatrici (B fig. 9.12).
- Ruotare l'albero pialla (F fig. 9.12) fino a portare il coltello da sostituire in corrispondenza del foro (A fig. 9.12) di estrazione.
- Sbloccare i lardoni esercitandovi una leggera pressione con un mazzuolo in legno o plastica.
- Con un cacciavite spingere il coltello verso l'esterno.
- Afferrare il coltello con una mano e sfilarlo.
- Introdurre il nuovo coltello (E fig. 9.12), o quello vecchio girato, centrandolo perfettamente nel senso della lunghezza.
- Avviando la macchina, i lardoni (U fig. 9.12) si posizioneranno automaticamente.
- Ad operazione ultimata chiudere il convogliatore (B fig. 9.12), disinnestare il bloccaggio (S fig. 9.12) e chiudere il cofano (Z fig. 9.12).
- Bloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.12) su freno motore bloccato lampada spia spenta.

Piallare per qualche minuto un pezzo di legno duro su tutta la lunghezza dell'albero per ottenere un miglior bloccaggio del gruppo lardone-coltello.

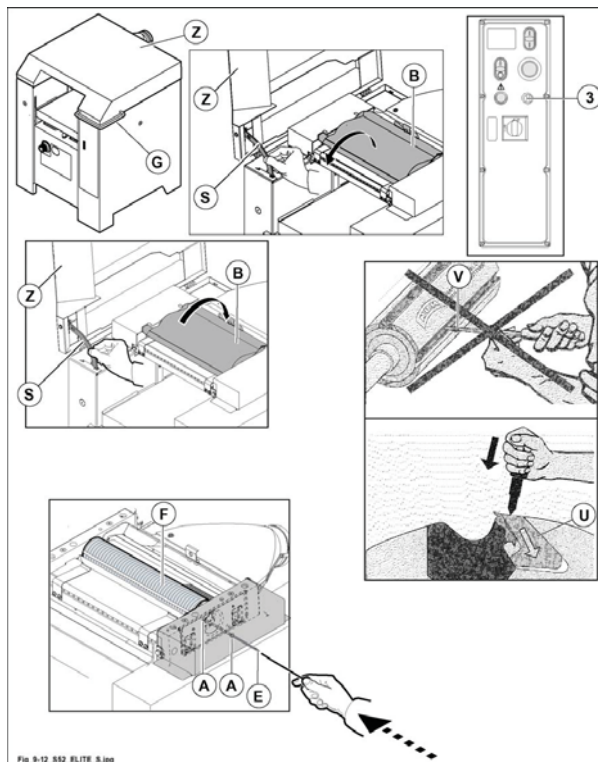


Fig. 9.12

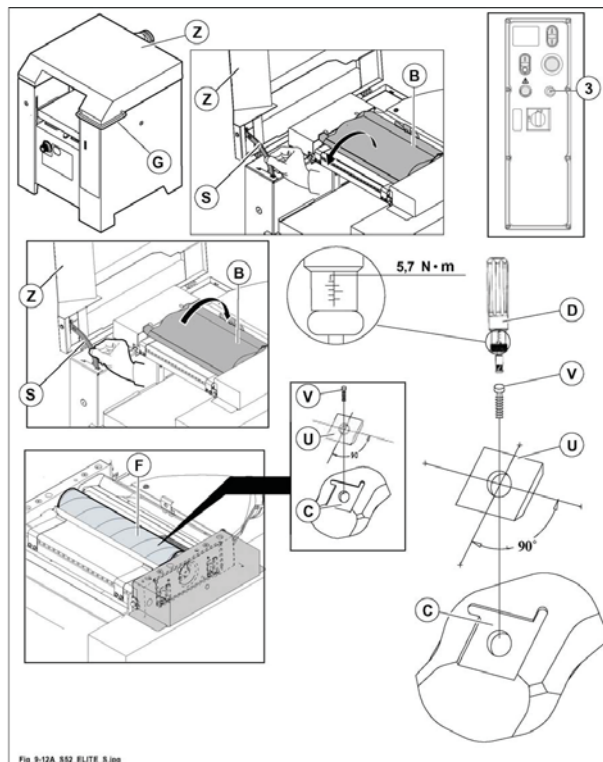


Fig. 9.12A



9.12A ALBERO PIALLA ELICOIDALE - SOSTITUZIONE PLACCHETTE



PL 9-12A.00



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

Per eseguire una corretta manutenzione ordinaria e di pulizia è necessario accedere al gruppo pialla eseguendo le operazioni di seguito descritte.

- Sbloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.12A) su freno motore sbloccato lampada spia accesa.
- Sollevare dalla maniglia (G fig. 9.12A) il coperchio superiore (Z fig. 9.12A);
- (un fincorsa di sicurezza garantisce che con il coperchio superiore aperto il motore non possa essere avviato).



PERICOLO-ATTENZIONE:
accertarsi che il dispositivo di blocco cofano (S fig. 9.12A) aperto sia correttamente inserito.

- Ribaltare la cuffia convogliatruccoli (B fig. 9.12A).
- Ruotare l'albero pialla (F fig. 9.12A) fino a portare la placchetta da sostituire in una posizione facilmente raggiungibile.
- Svitare la vite di fissaggio (V fig. 9.12A) ed estrarre la placchetta utensile (U fig. 9.12A). Pulire la superficie di appoggio (C fig. 9.12A) per evitare che un accumulo di polvere faccia spessore. Reinserrire la placchetta usata dopo averla ruotata di 90 gradi rispetto alla posizione iniziale o inserire una nuova.
- Inserire la vite di fissaggio (V fig. 9.12A) ed utilizzare una chiave dinamometrica (D fig. 9.12A) per serrarla.
- Ad operazione ultimata chiudere il convogliatore (B fig. 9.12A), disinnestare il bloccaggio (S fig. 9.12A) e chiudere il cofano (Z fig. 9.12A).
- Bloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 9.12A) su freno motore bloccato lampada spia spenta.



PERICOLO-ATTENZIONE:
la coppia di serraggio deve essere pari a: $5,7 \text{ N} \cdot \text{m}$
Ogni placchetta utensile ha 4 lati taglienti; dopo aver utilizzato tutti i suoi taglienti la placchetta deve essere sostituita. Non utilizzare placchette riaffilate.

9.13 LIVELLAMENTO PIANO SPESSORE

PL 9-13.00

Il livellamento del piano spessore viene effettuato dal costruttore tramite le viti (A fig. 9.13). E' un'intervento che richiede una competenza e delle attrezzature specifiche.



DIVIETO:
per evitare di perdere la regolazione del livellamento del piano spessore non agire per alcun motivo sulle viti (A fig. 9.13).

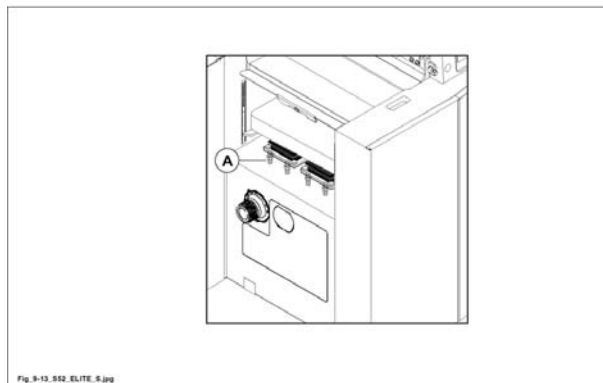


Fig. 9-13, 9.12A, 9.12B

Fig. 9.13

INDICE

EV 200	2
16.A.1 Impostazione di un nuovo numero visualizzato.....	2
16.A.2 Parte riguardante il tecnico specializzato ed autorizzato da SCM	2

ELENCO DELLE COSTANTI DI FABBRICA IMPOSTATE

Variabili	mm	Pollici
P1	30	77
P2	0,09868	0,9972
P3	0.0	0.00

In caso di necessità è possibile attivare la funzione di Zero assoluto o Zero relativo. Lo Zero assoluto si riferisce alla quota zero determinata dal piano di lavoro, lo Zero relativo si riferisce invece ad un'azzeramento effettuato dall'operatore in funzione delle proprie esigenze.

- Premere il tasto "A/r" per almeno 0,5 secondi, appare sul primo display "r" e la quota viene azzerata. E' possibile fare spostamenti in relativo.
- Per passare nuovamente in assoluto premere "A/r".

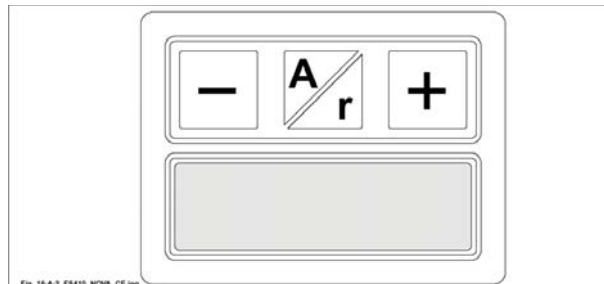


Fig. 16-A-2_F8410_NOVA_CE.jpg

Fig. 16.A.2

EV 200

(P16)_m (20)

16.A.1 IMPOSTAZIONE DI UN NUOVO NUMERO VISUALIZZATO

(P16)_16A.1.1 (5-10)

La funzione dei 3 tasti anteriori è inibita finché non si preme il tasto "A/r" per più di 8 secondi.

Sul display apparirà "-----".

Entro 5 secondi premere i tasti "+" e "-" per impostare il nuovo numero o premere il tasto "A/r" per azzerare (se entro i 10 secondi non si premono i tasti, si ritorna al funzionamento normale).
Il valore impostato viene memorizzato se, per 10 secondi, non viene premuto alcun tasto (confermato dalla scritta "end").

16.A.2 PARTE RIGUARDANTE IL TECNICO SPECIALIZZATO ED AUTORIZZATO DA SCM

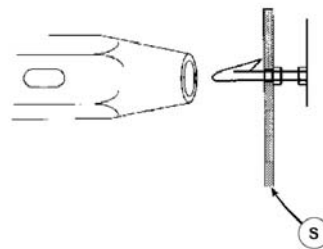
(P16)_16A.2 (5-10)

INTRODUZIONE DELLA COSTANTE

- 1) Entro 60 secondi dall'accensione del visualizzatore premere contemporaneamente i tasti "+" e "-" e tenerli premuti finché non compare la scritta "P1".
- 2) Premere il tasto "A/r"; sul display appare la costante impostata.
Tramite i tasti "+" e "-" inserire il valore di costante voluto.
- 3) Premere il tasto "A/r"; viene memorizzata la costante. Sul display appare "P2". Premere nuovamente il tasto "A/r"; viene visualizzato il valore della correzione.
Tramite i tasti "+" e "-" inserire il valore di correzione voluto.
- 4) Premere il tasto "A/r"; viene memorizzata la correzione. Sul display appare "P3". Premere nuovamente il tasto "A/r"; viene visualizzata la posizione della virgola.
Tramite i tasti "+" e "-" spostare la virgola nella posizione voluta (0 - 0.0 - 0.00 - 0.000 - 0.0000).
- 5) Premere il tasto "A/r" per memorizzare la posizione della virgola.

INDICE

18.1	Sostituzione scheda azionamento motore c.c.....	2
18.2	Scheda controllo motore d.c. SEPRI CMR.....	4



dip-switch-1	OFF	OFF	ON
dip-switch-2	ON		
dip-switch-3	OFF		
dip-switch-4	OFF		
dip-switch-5	OFF		
dip-switch-6	OFF		
dip-switch-7	ON		
dip-switch-8	OFF		

Fig. 18-1, FS410, NOVIA, CE.jpg

Fig. 18.1

18.1 SOSTITUZIONE SCHEDA AZIONAMENTO MOTORE C.C.

- 1) Togliere tensione alla macchina tramite l'interruttore generale "QS" presente sull'armadio elettrico. (PL 18-1,2,3)
- 2) Aprire lo sportello dell'armadio elettrico svitando le viti di fissaggio e liberare l'accesso alla scheda posizionata nella cassetta elettrica.
- 3) Estrarre la scheda (S fig. 18.1) dai 4 supporti plastici di fissaggio per disimpegnare i quali è sufficiente far rientrare il dentino di bloccaggio. Si suggerisce di adoperare un piccolo tubo di plastica dell'apposito diametro (ex. esterno penna a sfera) (vedi fig. 18.1).
- 4) Sfilare i 3 connettori presenti sulla scheda.
- 5) Procedere al posizionamento dei dip-switch come da schema fig. 18.1.
- 6) Ricollegare la scheda sostitutiva esattamente come riportato sullo schema elettrico della macchina, fissare la scheda alla cassetta elettrica e chiudere l'armadio elettrico prima di dare tensione.

18.2 SCHEDA CONTROLLO MOTORE D.C. SEPRI CMR



NOTE-INFORMAZIONI:
controllare le perfette condizioni di funzionamento della scheda.

Accertarsi che alla scheda (fig. 18.2) giungano le seguenti tensioni:

- 1) 30 V a.c. fra morsetti 1 e 2 della morsettieria con 10 morsetti (fig. 18.2);
- 2) di conseguenza, se il fusibile risulta integro, tali sono le condizioni per ottenere 24 V d.c. in uscita fra i morsetti 3 e 4 della stessa morsettieria, mandando la 110V alta sul canale A (fig. 18.2) o sul canale B (fig. 18.2) della morsettieria con 8 morsetti.

Se ciò non fosse, provvedere alla sostituzione della scheda e far pervenire quella malfunzionante al nostro UFFICIO ASSISTENZA TECNICA.

Sulla scheda sono presenti 3 led (E fig. 18.2) :

- luce rossa accesa: fusibile della scheda interrotto;
- luce verde accesa: intervento protezione sovratensione motore;
- luce gialla accesa: intervento protezione sovracorrente motore.

LEGENDA SCHEDA CONTROLLO CMR	
Riferimento	Descrizione
A	CANALE A - 110 V alta
B	CANALE B - 110 V alta
C	110 V bassa
D	EMERGENZE
E	LEDS
V a.c.	Volt - corrente alternata
V d.c.	Volt - corrente continua

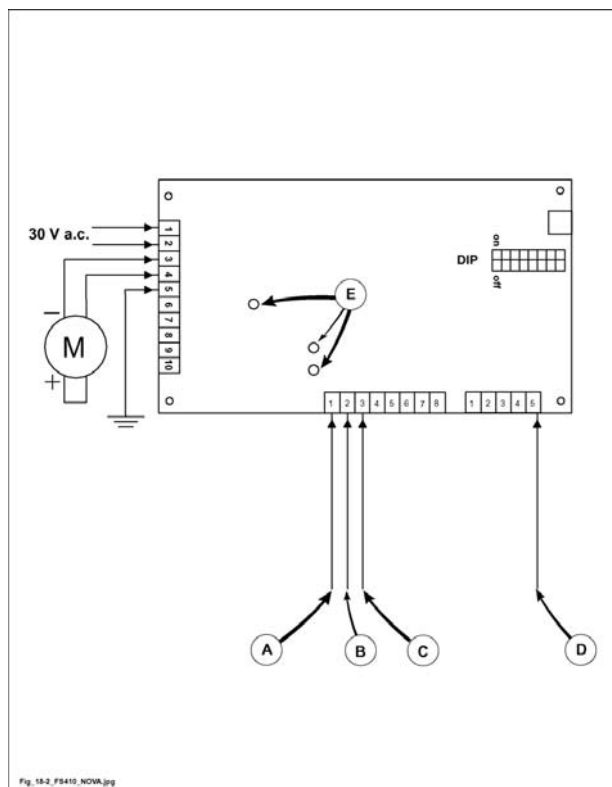


Fig. 18-2_F8410_NOVA.jpg

Fig. 18.2

INDICE

20.1	Pulizia della macchina.....	2
20.2	Manutenzione programmata	5
20.3	Lubrificazione periodica	8
20.7	Verifica dei dispositivi di sicurezza	10
20.7.1	Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori.....	10
20.8	Motore autofrenante	12
20.18	Sostituzione cinghie albero pialla.....	14
20.28	Registrazione della tensione delle cinghie	16
20.37	Inconvenienti - cause - rimedi	18
20.60	Manutenzione straordinaria.....	20

20 - MANUTENZIONE

(R_20-1-0-0)



20.1 PULIZIA DELLA MACCHINA



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



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di eseguire le operazioni di pulizia, manutenzione, regolazioni e/o sostituzioni di qualunque organo, mettere a zero l'interruttore generale, lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello.



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano gli utensili.



DIVIETO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA; soffiare con un forte getto d'aria può spingere trucioli e sporco di qualsiasi altro genere negli organi di movimentazione compromettendo l'efficienza della macchina.

La pulizia della macchina oltre ad essere un importante fattore di sicurezza, ne aumenta durata e prestazioni.



NOTE-INFORMAZIONI:
la frequenza degli interventi di pulizia è determinata dall'ambiente in cui è installata la macchina e dal tipo di materiale lavorato.

Regole per una corretta pulizia della macchina

Ogni sera pulire aspirando:

- il piano, l'albero, i martelletti antrirromo, il vano motore e le cavità ove notate residui di polvere e trucioli;
- pulire, periodicamente, i rulli utilizzando prodotti non pericolosi;
- le cuffie di aspirazione (C fig. 20.1), controllando che non vi siano occlusioni.

Non utilizzare prodotti acidi.

Dopo aver aspirato trucioli o polvere, con uno straccio imbevuto di solvente adatto e non pericoloso pulire:

- tutti i movimenti specialmente quelli esposti alla resina ed alla polvere;
- gli utensili (B fig. 20.1) del gruppo pialla.



DIVIETO:
E' VIETATO OLIARE O INGRASSARE I MARTELLETTI.

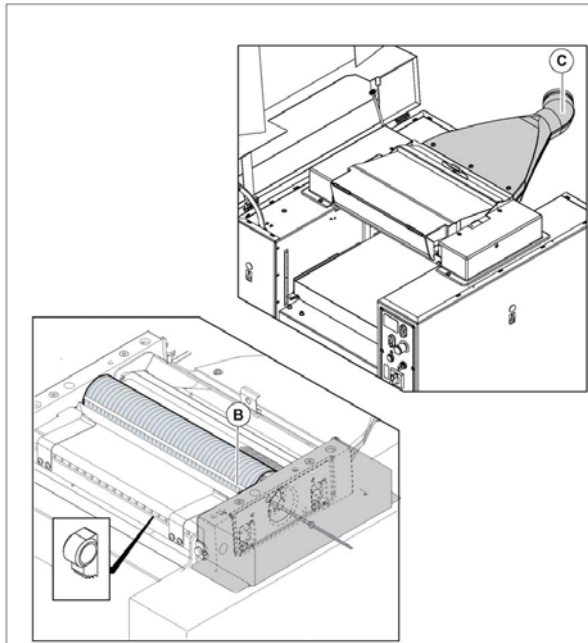


Fig. 20-1, 552, ELITE, 5.jpg

Fig. 20.1



20.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

PL 20.2.08

Una manutenzione regolare è essenziale per ottenere le migliori prestazioni ed un funzionamento sicuro.

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia generale della macchina	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1).
Gli utensili (B fig. 20.2) del gruppo pialla	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso.
Pulizia cuffie di aspirazione (C fig. 20.2)	Controllo visivo	Settimanale	- Scollegare i tubi flessibili dalle cuffie di aspirazione, controllare che non vi siano occlusioni e pulire aspirando.
Piano di scorrimento (H fig. 20.2)	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli.
Pulizia dei movimenti, specialmente quelli esposti alla resina ed alla polvere	Controllo visivo	Settimanale	- Pulire con l'ausilio di detergenti adatti.
Catena di sollevamento	Controllo visivo	Settimanale	- Pulire e lubrificare (Par. 20.3).
Rulli di traino	Controllo visivo	Giornaliera	- Pulire con l'ausilio di detergenti adatti.
Rulli sul piano	Controllo visivo	Giornaliera	- Pulire con l'ausilio di detergenti adatti.
Catena di trasmissione del moto ai rulli di avanzamento	Controllo visivo	Settimanale	- Pulire e lubrificare (Par. 20.3).
 Martelletti antiritorno (L fig. 20.2)	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). Pulire con l'ausilio di detergenti adatti. - Non oliare né ingrassare.
	Controllo visivo	Ogni ora	- Controllare che i martelletti antiritorno siano ben funzionanti ed efficaci.
Cinghie gruppi operatori (O fig. 20.2)	Controllo tensionamento ed usura	Ogni 1000 ore	- Tensionare correttamente (Par. 20.28) o sostituire (Par. 20.18) se necessario.

(PL_20.08_20.01)

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Dispositivi di emergenza e di sicurezza (Cap. 2)	Controllo visivo e verifica di funzionamento	Ogni 2 settimane	- Effettuare prove di arresto (Par. 20.4).

Albero pialla elicoidale con placchette

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Gli utensili (U fig. 20.2) del gruppo pialla	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Ruotare o sostituire le placchette se necessario (vedi Par. 9.12A).

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Controllo del funzionamento del selettore sblocco freno	Verifica di funzionamento	Giornaliera	- Vedi paragrafo 5.4

DESCRIZIONE	ISPEZIONE / FREQUENZA	AZIONE
Circuito di sicurezza	20 anni	Contattare il costruttore

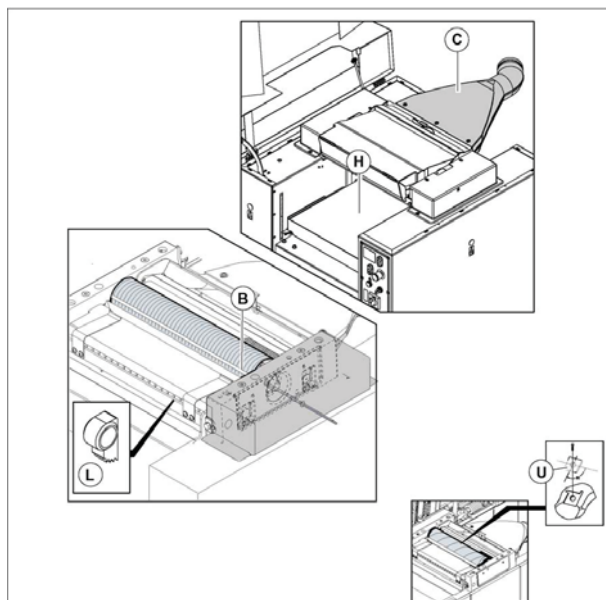


Fig. 20-2_S52_ELITE_S_1-0.jpg

Fig. 20.2

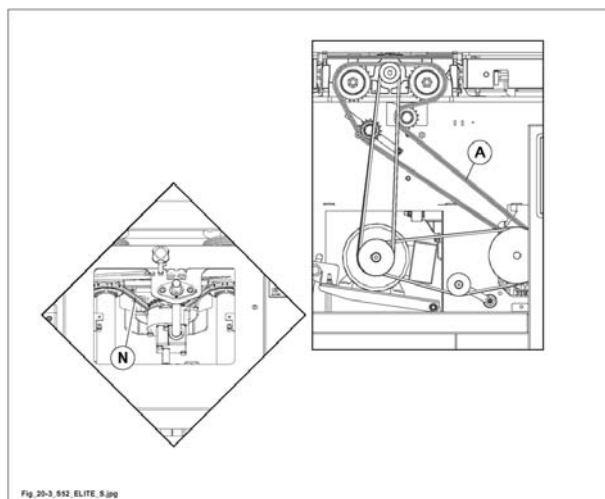


Fig. 20-3_S52_ELITE_S.jpg

Fig. 20.3



20.3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

PL_20-3_2.0

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

Lubrificare con olio tipo:

Casa produttrice	Sigla
AGIP	EXIDIA 220
ARAL	DEGANIT B 220
BP	ENERGOL GHL 220
SHELL	TONNA OIL T220
MOBIL	VACTRA OIL N° 4
KLÜBER	LAMORA SUPER POLADD 220
ESSO	FEBIS K 220

- 4) Catena di trasmissione (A fig. 20.3) del moto ai rulli di avanzamento.
5) Catena di sollevamento del piano (N fig. 20.3).



NOTE-INFORMAZIONI:

- tutti i cuscinetti sono protetti e lubrificati a vita, pertanto, non richiedono alcuna manutenzione;
- per la sostituzione, richiedere tali cuscinetti direttamente al nostro Ufficio Ricambi;
- cuscinetti di altre marche, con sigle corrispondenti, NON sono idonei all'uso.



NOTE-INFORMAZIONI:

proteggere tutte le cinghie e le pulegge per evitarne la possibile contaminazione con il lubrificante.



20.7 VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

PL_20-7_2.0

La sicurezza della macchina è conseguenza diretta dello stato di efficienza dei dispositivi di sicurezza utilizzati e descritti nel Capitolo 2.

Ogni 2 settimane controllare i comandi degli arresti di emergenza attraverso un test sul funzionamento. Con macchina in normali condizioni di funzionamento, premere, uno alla volta, i pulsanti di emergenza presenti sulla macchina. Il motore si deve arrestare.

Ogni 2 settimane controllare l'efficienza dei micro sulla macchina attraverso un test sul funzionamento, con macchina in normali condizioni di funzionamento. Aprendo il coperchio superiore, il motore si deve fermare.



NOTE-INFORMAZIONI:

- l'allentamento delle cinghie di trasmissione può provocare un aumento del tempo di frenata quindi, verificare il tensionamento o il buono stato delle cinghie (vedi par. 20.23) (tempo massimo di arresto 10 sec).

- Ogni due mesi od ogni 500 frenate (circa) controllare i tempi di frenata del motore (tempo massimo di arresto 10 sec). In caso di regolazione del freno, consultare il manuale (vedi par. 20.8).

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

Periodicamente controllare il buono stato delle targhette, specialmente quelle con fondo giallo.



PERICOLO-ATTENZIONE:

eventuali anomalie riscontrate durante questi controlli, vanno segnalate tempestivamente al responsabile (N), il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM. Ogni 20 anni e' obbligatorio revisionare l'integrità del circuito di sicurezza contattando il costruttore.



20.7.1 RICAMBI CHE INCIDONO SULLA SICUREZZA E SULLA SALUTE DEGLI OPERATORI

PL_20-7-1_2.0

Nel paragrafo precedente "Verifica dei dispositivi di sicurezza" sono indicate le operazioni che l'utilizzatore è tenuto ad eseguire e la relativa frequenza. Tali operazioni consentono l'individuazione preventiva di eventuali malfunzionamenti nei sistemi di sicurezza della macchina.



NOTE-INFORMAZIONI:

nel caso venga rilevato un malfunzionamento, l'utilizzatore ha la sola possibilità di contattare il centro di Assistenza Autorizzato da SCM.



DIVIETO:
è vietato tentare qualsiasi intervento sui dispositivi salvo diversa indicazione nel presente manuale.

Il centro di assistenza di SCM provvederà ad individuare quale componente del sistema di sicurezza è da sostituire e provvederà alla sostituzione (o darà indicazioni su come agire).



NOTE-INFORMAZIONI:
l'utilizzatore (od un suo tecnico specializzato) è autorizzato ad eseguire esclusivamente gli interventi descritti nel presente manuale di Istruzioni.



NOTE-INFORMAZIONI:
per qualsiasi intervento di manutenzione devono essere **SEMPRE USATI SOLO RICAMBI ORIGINALI** forniti da SCM (fabbricante). Per i danni dovuti all'impiego di elementi non originali, il fabbricante non si assume nessuna responsabilità.



NOTE-INFORMAZIONI:
l'intero impianto elettrico/elettronico della macchina è funzionale alla sicurezza della macchina. L'utilizzatore pertanto non è autorizzato ad eseguire alcun intervento di riparazione/sostituzione di componenti elettrici od elettronici, salvo quelli indicati nel presente manuale.



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'utilizzatore è inoltre tenuto a rispettare i tempi di sostituzione dei diversi dispositivi di sicurezza sempre però avvalendosi del servizio di Assistenza di SCM per l'individuazione del corretto ricambio e l'installazione (salvo diversa indicazione nel presente manuale).

RICAMBI INSTALLABILI DALL'UTILIZZATORE



NOTE-INFORMAZIONI:
sul catalogo parti di ricambio con la lettera "C" sono stati contrassegnati i codici dei ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori.

Questi ricambi possono essere installati anche da personale esperto   incaricato dall'utilizzatore.



PERICOLO-ATTENZIONE:
per tutti gli altri ricambi, rivolgersi al **SERVICE** del Concessionario/Rivenditore del Fabbricante oppure contattare direttamente il **SERVICE** del Fabbricante.

(R_14016_20-02)



20.8 MOTORE AUTOFRENANTE

(R_20-18-20)

Periodici controlli (ogni 2 mesi o 500 arresti) ed opportune regolazioni dovranno essere effettuati sul dispositivo elettromeccanico di frenatura.

La riduzione dell'efficacia del freno è rilevabile dall'aumento del tempo occorrente all'albero per arrestarsi completamente (tempo massimo d'arresto 10 secondi) con utensile di massime dimensioni ed alla massima velocità ammessa.

Prima di effettuare qualsiasi intervento sul motore elettrico, occorre indispensabile interrompere l'alimentazione elettrica della macchina ruotando su (0 - OFF) l'interruttore generale lucchettabile.

Regolazione del gruppo di frenatura

Ogni 2 mesi o dopo 500 arresti è obbligatorio effettuare la regolazione del gruppo di frenatura.

Il ripristino della coppia di frenatura a livello ottimale si ottiene agendo nel modo seguente:

- introdurre una chiave a testa esagonale nel foro presente sul coperchio di protezione della ventola per raggiungere la testa della vite di registrazione;
- avvitare progressivamente la vite sino al compattamento degli elementi mobili ed all'annullamento della distanza (traferro);
- svitare la vite di 1/4 e massimo 1/3 di giro (corrispondente a circa 0,4 mm di traferro);
- ruotare alcune volte il selettore sblocco freno per verificarne il corretto funzionamento;
- avviare e spegnere il motore alcune volte per verificare il corretto funzionamento.

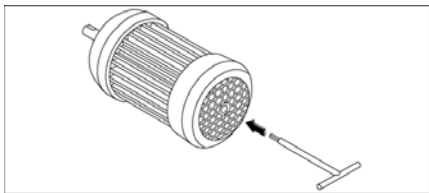


PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di mancata regolazione la macchina potrebbe presentare questi problemi:
- mancata frenatura nei tempi massimi di arresto (10 secondi)
- mancata sblocco del freno al comando di marcia, con conseguente surriscaldamento del freno e dei sistemi di regolazione.



NOTE-INFORMAZIONI:
se con la procedura di regolazione non si riesce a ripristinare correttamente la funzione del freno, procedere con la sostituzione del gruppo di frenatura.

Sostituzione gruppo di frenatura
L'intervento di sostituzione deve essere eseguito solo dal personale tecnico del Vostro Concessionario SCM.



20.18 SOSTITUZIONE CINGHIE ALBERO PIALLA

(R_20-18-20)



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'interruttore generale (Y fig. 20.18) sia ruotato in posizione I (ON).
Sbloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 20.18) su ; freno motore sbloccato lampada spia accesa.

In caso di avaria o di allungamento di una sola cinghia, bisogna sostituirla entrambe.

- 1) Togliere le protezioni (A , B fig. 20.18).
- 2) Allentare la vite (D fig. 20.18).
- 3) Allentare il dado (C fig. 20.18).
- 4) Utilizzando una leva, sollevare il motore e, tenendolo in questa posizione, allentare completamente le cinghie.
Togliere le cinghie (E fig. 20.18) per il motore pialla e se necessario la cinghia (F fig. 20.18) che aziona il dispositivo di avanzamento.
- 5) Montare le cinghie nuove.
- 6) Tensionare le cinghie (vedi par. 20.28).
- 7) Rimontare le protezioni (A , B fig. 20.18).



PERICOLO-ATTENZIONE:
bloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 20.18) su ; freno motore bloccato lampada spia spenta.



DIVIETO:
- non accoppiare mai cinghie di marche diverse;
- non utilizzare mai una cinghia usata ed una nuova, poiché la nuova si troverebbe a dover trasmettere da sola tutta la potenza e si danneggerebbe in breve tempo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
il coperchio e lo sportello sono protezioni fisse e devono essere sempre rimontate prima di lavorare.

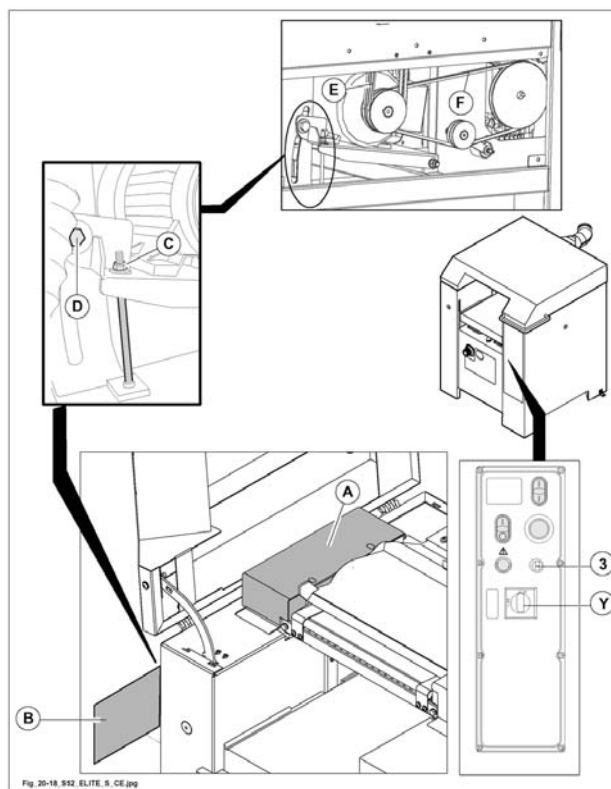


Fig. 20.18



NOTE-INFORMAZIONI:
il giusto tensionamento della cinghia (F fig. 20.28) è assicurato dalla molla (M fig. 20.28) e non necessita di alcuna registrazione.

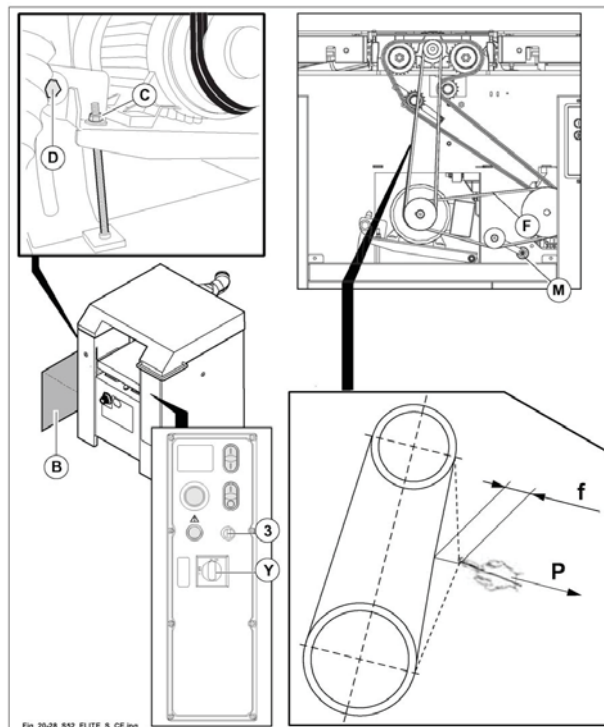


Fig. 20.28

20.28 REGISTRAZIONE DELLA TENSIONE DELLE CINGHIE

(R. 20.28, 2.0)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

l'interruttore generale (Y fig. 20.28) sia ruotato in posizione I (ON).

Sbloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 20.28) su , freno motore sbloccato lampada spia accesa.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

verificare il grado di tensionamento dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.

Non eccedere nel tensionamento delle cinghie per non sovraccaricare i cuscinetti. L'eccessivo tensionamento, provoca lo stiramento delle cinghie, surriscaldamento e la rapida distruzione delle stesse.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

ogni settimana controllare le cinghie del gruppo pialla.

Provvedere al loro tensionamento come di seguito descritto.

- 1) Togliere lo sportello posteriore (B fig. 20.28).
- 2) Allentare la vite (D fig. 20.28).
- 3) Avvitare il dado (C fig. 20.28) per tensionare le cinghie.
- 4) A registrazione ultimata serrare la vite (D fig. 20.28).
- 5) Rimontare lo sportello posteriore (B fig. 20.28).

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

bloccare il freno motore ruotando il selettore (3 fig. 20.28) su , freno motore bloccato lampada spia spenta.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

E' VIETATO usare la macchina senza le protezioni previste per ogni lavorazione o eliminare parti di esse.

**CAUTELA-PRECAUZIONE:**

non tendere eccessivamente le cinghie per non incorrere in anomalie di funzionamento e in un'usura precoce delle stesse. Esercitando una forza P al centro di una cinghia, questa deve avere un cedimento f come indicato in tabella.

Forza P		Cedimento f (mm)
N	Kp	
25	2,5	13 + 14



20.37 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

(R. 20.37, 2.0)

Questa sezione indica alcune soluzioni per i problemi che possono sorgere durante l'utilizzo della macchina.

E' importante intervenire soltanto dopo aver letto dettagliatamente tutto ciò che riguarda il problema, sia che si trovi nelle seguenti pagine, sia che si trovi nel resto del manuale.

Per eventuali problemi non descritti in queste pagine, contattare l'Ufficio Assistenza SCM.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La macchina non parte.	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea. Fusibili del circuito ausiliario a protezione del trasformatore interrotti; oppure copertura dei portafusibili aperta.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi. 1- Chiudere la copertura dei portafusibili. Se la macchina non parte: 2- aprire la copertura dei portafusibili. 3- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 4- Regolare il gruppo di frenatura come descritto nel paragrafo 20.8
	Emergenza inserita.	Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione.
	Cuffione superiore aperto.	Chiudere il cuffione per azionare il finecorsa di sicurezza.
	Termica di protezione interrotta.	Ripristinare la termica di protezione posta sul quadro comandi.
	Freno motore disinserito.	Ruotare il selettore (freno bloccato) nella posizione (freno bloccato).
	Interruttore generale lucchettabile in posizione 0 (OFF).	Ruotare l'interruttore generale in posizione I (ON).
La macchina si ferma durante la lavorazione.	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea. Fusibili di circuito ausiliario interrotti o copertura dei portafusibili aperta.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi. 1- Chiudere la copertura dei portafusibili. 2- Se la macchina non parte, aprire la copertura dei portafusibili, controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli (una serie è fornita nel pacco accessori).
	Lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore, oppure pessime condizioni di taglio.	Attendere il raffreddamento della protezione termica. Riattivarla dopo qualche minuto. Verificare lo stato dei coltelli dell'albero pialla e procedere alla loro affilatura o sostituzione.
	Cinghie usurate o lente.	Regolarle o sostituirle come descritto nel Par. 20.28 o 20.18.
Il piano spessore non si alza e non si abbassa.	La scheda CMR è difettosa. Le viti di sollevamento sono intasate di polvere e resina e dopo pochi mm di sollevamento si accende la luce spia rossa.	Eseguire i controlli indicati al Capitolo 18 o sostituirla. Pulire accuratamente; verificare lo stato della catena.

IT	20 - MANUTENZIONE	
INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Il legno non è trainato.	Velocità di avanzamento inadeguata.	Variare la velocità (vedi paragrafo 9.4).
	Pressione dei rulli insufficiente.	Registrazione i rulli (vedi paragrafo 9.8).
	Il piano spessore è regolato su una misura maggiore dello spessore del legno.	Portare il piano all'altezza giusta (vedi paragrafo 9.5; 9.6).
	Si è rotta la catena.	Per sostituirla chiamare l'Uff. Assistenza Tecnica del Vostro Concessionario SCM.
Il motore gira ma l'albero si ferma a contatto con il pezzo.		
	Allentamento delle cinghie tra puleggia motore e albero.	Tensionare le cinghie (vedi paragrafo 20.28).
Il visualizzatore digitale indica una quota non reale.		
	Visualizzatore sregolato.	Leggere il Capitolo 16 per ritrarre il visualizzatore.

20 - MANUTENZIONE	IT
-------------------	----



20.60 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

(manua_20-60-03)

Tutti gli interventi non espressamente elencati nel presente manuale, come ad esempio:

- interventi a seguito di guasti a componenti o motori elettrici
- interventi a seguito di guasti a componenti meccanici

sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria.

Tali interventi richiedono competenze specifiche e devono essere obbligatoriamente eseguiti da personale qualificato ed autorizzato dal fabbricante della macchina.



PERICOLO-ATTENZIONE:
non tentare mai di eseguire riparazioni o sostituzioni di fortuna; questo potrebbe comportare pericoli anche gravi per le persone esposte e per la macchina.