BETRIEBSANLEITUNG

„ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNGEN”

Das Handbuch ist für den künftigen Gebrauch aufzubewahren und muss stets die Maschine begleiten.

TYP

SE20

MODELL

CLASS SI 400BO

SEGA SQUADRATRICE

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



Lesen Sie dieses Handbuch vollständig durch, bevor Sie die Maschine zum ersten Mal benutzen. Die Nichtbeachtung dieses Handbuchs kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Ed. 11-2023 / Rev. 1.6 EG 00L0892565L DE

DAS VORLIEGENDE HANDBUCH IST EIGENTUM VON SCM GROUP S.P.A. - JEDE VERVIELFÄLTIGUNG, SEI ES GANZ ODER TEILWEISE, IST UNTERSAGT

Hersteller	SCM GROUP S.p.A.
Adresse	Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Italy
Firmensitz	
Importeur	
Adresse des Importeurs	
Bestimmung	SEGA SQUADRATRICE
Bezeichnung	ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND VON WERKS-TOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN
Marke	SCM
Baujahr	
Seriennummer	
Kunde	
Typ	SE20
Modell	CLASS SI 400BO
Zusammensetzung	
Auftrag	
Typ CNC	
Dokumententyp	Betriebsanleitung
Dokumentencode	00L0892565L
Ausgabe	Ausg. 2.0 11-2023 / Ausg. 1.6
Konformität	CE

Inhaltsverzeichnis

1 Der verantwortliche Techniker muss den Schlüssel aufbewahren 9

1.1 Bedeutung des Handbuchs 10

1.2 Kennzeichnung der Maschine 11

1.2.1 Typenschild der Maschine 11

1.3 Dokumentation, die im Lieferumfang der Maschine enthalten ist 12

1.4 Kundenservice 13

1.5 Hinweise zum Nachschlagen im Handbuch - Abkürzungen - Akronyme - Glossar 14

1.6 Im Handbuch verwendete Symbole 15

1.7 An der Maschine angebrachte Schilder 17

1.8 Umgebungsbedingungen für die Anwendung 19

1.9 Benutzbare Werkzeuge 20

1.10 Umgebungsbedingungen 21

1.11 Vorhersehbarer unsachgemäßer Gebrauch 22

1.12 Restrisiken 23

1.13 Schulung der Bediener 24

1.14 Notsituationen 25

1.15 Abtransport - Lagerung - Verschrottung 26

1.15.1 Außerbetriebnahme 26

2 Not-Halt- und Sicherheitsvorrichtungen 27

2.1 Anordnung und Beschreibung der Not-Halt-Vorrichtungen 28

2.2 Anordnung und Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen 29

3 Technische Merkmale 31

3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKS 32

3.2 Technische Angaben 33

3.3 Standard-Zubehör 35

3.4 Optionales Zubehör 36

3.5 Geräuschpegel 37

3.6 Platzbedarf 38

3.7 Arbeitsbereich der Maschine 39

4 Installation 41

4.1 Heben und Abladen der Maschine 42

4.2 Aufstellung 44

4.3 Montage von Teilen die aus Transportgründen abmontiert geliefert werden 46

4.3.1 Einbau Schiebetisch 46

4.3.2 Einbau hinterer Zusatztisch 50

4.3.3 Einbau und Positionieren des Supportarmes mit beweglicher Bedientafell 52

4.3.4 Einbau Stützrahmen 54

4.3.5 Stützrahmen mit Schnellkupplung "quick lock" OPT 56

4.3.6 Einbau Zusatzrahmen mit Gleiten auf Schiene OPT 58

4.3.7 Einbau Auflagelineal 59

4.3.8 Montage des Stützgestells CompeX 61

4.3.9 Einbau der motorisierten Führung für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung 64

4.3.10 Montage des Spaltkeils 67

4.3.11 Einbau Sägeblatt 67
4.3.12 Einbau Sägeblatt mit Pro-Lock 69
4.3.13 Abmontieren des Sägeblatts 71
4.3.14 Einbau Ritzsägeblatt 72
4.3.15 Montage Riemen Schneidkopf 74
4.4 Elektrische Installation 75
4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage 75
4.4.2 Elektrischer Anschluss und der Erdung 79
4.4.3 Automatischer Transformator 80
4.5 Ansaugen der Späne und Anschluss an die Zentralanlage 81
4.6 Anschluss an die Druckluftanlage 83

5 Befehle 85
5.1 Schalttafel 86
5.2 Not-Halt-Taster 88
5.3 Zugang zum Elektroraum 89
5.4 Allgemeine Kontrollen vor der Inbetriebnahme 91
5.4.1 Überprüfung der Funktionsfähigkeit des Zusatzsystems BLADE OFF 91
5.5 Blade-Off-System 95
5.5.1 Erneute Aktivierung des Systems 97
5.6 Starten - Stoppen der Maschine 98
5.7 Selbstbremsender MOTOR 100

6 Gebrauch und Einstellungen des Sägeblattaggregats 101
6.1 Einstellung des Spaltkeiles 102
6.2 Positionieren der Achsen 104
6.2.1 Vertikalverstellung des Sägeaggregates 104
6.2.2 Schrägverstellung des Sägeaggregates 104
6.3 Ritzsägeneinstellung 106
6.3.1 Vertikale Einstellung 106
6.3.2 Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt 106
6.4 Verwendung der Ritzsäge 108
6.5 Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung 109
6.6 Einstellung der Hängeschutzvorrichtung 112
6.7 Wegschwenken der Hängeschutzvorrichtung 113
6.8 Drehzahlwechsel mit Inverter 114

7 Gebrauch und Einstellungen des Stützrahmens und der Parallelführung 115
7.1 Nulleinstellung des Anschlaglineals 116
7.1.1 Prüfung der Nulleinstellung 116
7.2 Nulleinstellung des Anschlaglineals 118
7.2.1 Prüfung der Nulleinstellung 118
7.2.2 Nulleinstellung Zentralmillimeterlineal 121
7.2.3 Einstellung des Splitterschutzes 121
7.3 Einstellung Drehstützrahmen „Full Support“ 122
7.3.1 Für negative Winkelschitte 122
7.3.2 Für positive Winkelschnitte 122
7.3.3 Beispiele Positionieren des Lineals für rechtwinklige Schnitte 123
7.3.4 Beispiele Positionieren des Lineals für negative Winkelschnitte 124
7.3.5 Beispiele Positionieren des Lineals für positive Winkelschnitte 124
7.3.6 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte von ausreichend langen Teilen aber mit einer Bindung 124

7.3.7 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte auf Kurzteilen ... 125
7.3.8 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte auf Kurzteilen aber mit einer Bindung ... 125
7.4 Verwendung des Lineals mit elektronischem Leser mit 3 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte (OPT) ... 126
7.5 Motorisierte Führung für parallel verlaufende Schnitte mit elektronischer Steuerung ... 128
7.5.1 Nullabgleich ... 128
7.5.2 Funktionsweise ... 128
7.6 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten ... 131
7.6.1 Alu-Schiebetisch ... 131
7.6.2 Längsposiionieren des Rahmens ... 132
7.6.3 Verwendung des Spannarmes ... 133
7.7 Beispiel Längsschnitt ... 134
7.7.1 Erstschnitt ... 134
7.7.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt) ... 136
7.7.3 Dritter Schnitt ... 136
7.7.4 Vierter Schnitt ... 137
7.7.5 Beispiel zum Errichen von Platten mit parallelenen entgegegesetzten Seiten ... 138
7.7.6 Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte ... 140
7.8 Einstellen des Stützgestells CompeX (OPT) ... 142
7.9 Verlängerung der Stütze der Panele mit paralleler Rollenführung ... 145
7.10 Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte (OPT) ... 146
7.10.1 Schnittbeispiel ... 146
7.11 Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte mit elektronischem Leser (OPT) ... 148
7.11.1 Schnittbeispiel ... 148
7.12 Pneumatische Druckstange auf der ganzen Länge (OPT) ... 150
7.12.1 Aufstellen der Maschine ... 150
7.12.2 Verwendung ... 150

8 Schiebestock ... 153
8.1 Schiebestock ... 154

9 Lese- oder Anzeigegeräte ... 157
9.1 SKV 100 ... 158
9.1.1 Haupteigenschaften ... 158
9.1.2 Technische Angaben ... 158
9.1.3 Anleitungen für den Bediener ... 159
9.1.4 Meldungen an der Anzeige ... 159
9.1.5 Für fachkundiges, von SCM autorisiertes Personal ... 160
9.2 SKV 200 ... 162
9.2.1 Haupteigenschaften ... 162
9.2.2 Technische Angaben ... 162
9.2.3 Anleitungen für den Bediener ... 163
9.2.4 Meldungen an der Anzeige ... 163
9.2.5 Für fachkundiges, von SCM autorisiertes Personal ... 164

10 Wartung ... 165
10.1 Empfehlungen ... 166
10.2 Reinigen der Maschine ... 167
10.3 Programmierte Wartung ... 170
10.4 Regelmäßiges Schmieren ... 172
10.5 Überprüfung der Sicherheitsvorrichtungen ... 174
10.6 Selbstbremsender MOTOR ... 175

10.7 Riemenersetzung..... 176
10.7.1 Sägewelle..... 176
10.7.2 Ritsägewelle..... 178
10.8 Riemenspannen..... 179
10.8.1 Sägewelle..... 179
10.8.2 Ritsägewelle..... 180
10.9 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden..... 182
10.9.1 Ersetzung des Konterholzes..... 182
10.10 Störungen - Ursachen - Abhilfen..... 183
10.11 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen..... 187

EG-Konformitätserklärung

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITÀ

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

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(GEMÄSS ANHANG IIA DER RICHTLINIE 2006/42/EG UND EU-ERKLÄRUNG, IN EINKLANG MIT ANDEREN ANWENDBAREN RICHTLINIEN)

IL FABBRICANTE *DER HERSTELLER*	**SCM GROUP S.p.A.** **Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Italy**

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MACCHINA: *MASCHINE:*	***Sega circolare squadratrice per la lavorazione del legno e di materie con caratteristiche fisiche simili*** ***Formatkreissäge für die Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit holzähnlichen physikalischen Eigenschaften***		
MARCA: *MARKE:*	**SCM**	*N° DI SERIE* *SERIEN-NR*	***XXXXXXX***
TIPO: *TYP:*	**SE20**	*ANNO DI COSTRUZIONE:* *BAUJAHR:*	***XXXX***
MODELLO: *MODELLE:*	**CLASS SI 400BO**		

È CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
ALLEN EINSCHLÄGIGEN BESTIMMUNGEN FOLGENDER RICHTLINIEN ENTSPRICHT:

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO ***BENANNTE STELLE, DIE DIE EU-BAUMUSTERPRÜFUNG DURCHGEFÜHRT HAT***	**VERICERT Srl** **Via L.Masotti, 5 Loc Fornace Zarattini** **48124 Ravenna (RA) - ITALY**
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO ***NUMMER DER EU-BAUMUSTERPRÜFBESCHEINIGUNG***	**1878M1P11553CT0921**

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO: *PERSON, DIE BEVOLLMÄCHTIGT IST, DIE TECHNISCHEN UNTERLAGEN ZUSAMMENZUSTELLEN:*	**SCM GROUP S.p.A.** **Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Italy**

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE VERTRETER DES HERSTELLERS

Rimini, XX/XX/XX

XXXXXXXX

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

FACSIMILE

MELDUNG

*DIE EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG WURDE IN EINER EINZIGEN AUSFÜHRUNG ERSTELLT; SIE MUSS IMMER IM BESITZ DES MASCHINENEIGENTÜMERS BLEIBEN UND IST OBLIGATORISCH BEGLEITEND ZU DIESER AUFZUBEWAHREN. SIE WIRD IN EINER ORIGINALKOPIE AUF PAPIER MIT WASSERZEICHEN AUSGEGEBEN.

DIE ORIGINALKOPIE DER EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG MUSS ZUSAMMEN MIT DER MASCHINE AUSGEHÄNDIGT WERDEN, SOLLTE LETZTE VERÄUSSERT UND AN EINEN ANDEREN BENUTZER ÜBERGEBEN WERDEN.

1 Der verantwortliche Techniker muss den Schlüssel aufbewahren.

1.1 Bedeutung des Handbuchs..... 10
1.2 Kennzeichnung der Maschine..... 11
1.2.1 Typenschild der Maschine..... 11
1.3 Dokumentation, die im Lieferumfang der Maschine enthalten ist..... 12
1.4 Kundenservice..... 13
1.5 Hinweise zum Nachschlagen im Handbuch - Abkürzungen - Akronyme - Glossar..... 14
1.6 Im Handbuch verwendete Symbole..... 15
1.7 An der Maschine angebrachte Schilder..... 17
1.8 Umgebungsbedingungen für die Anwendung..... 19
1.9 Benutzbare Werkzeuge..... 20
1.10 Umgebungsbedingungen..... 21
1.11 Vorhersehbarer unsachgemäßer Gebrauch..... 22
1.12 Restrisiken..... 23
1.13 Schulung der Bediener..... 24
1.14 Notsituationen..... 25
1.15 Abtransport - Lagerung - Verschrottung..... 26
1.15.1 Außerbetriebnahme..... 26

1.1 Bedeutung des Handbuchs

Zweck

Die Bedienungsanleitung liefert dem Benutzer alle Informationen, die er für den Gebrauch der Maschine unter sicheren Bedingungen benötigt.

Der Maschine liegt folgende Dokumentation bei:

- „Originalanleitung“ in italienische Sprache
- „Übersetzung der Originalanleitung“ in der Sprache des Landes, in dem die Maschine installiert werden soll

ANMERKUNG Der Hersteller übernimmt die Verantwortung für die „Originalanleitung“, die auch zur Verfügung gestellt wird, damit der Benutzer im Zweifelsfall die Richtigkeit der Übersetzung überprüfen kann.

Hinweise für den Gebrauch

⚠ WARNUNG Die für den Gebrauch und die Wartung der Maschine „autorisierten Bediener“ müssen vor dem Gebrauch und der Wartung der Maschine das mit der Maschine gelieferte Handbuch lesen und verstanden haben.

- **Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden ab, die durch die Nichtbeachtung der in diesem Handbuch aufgeführten Hinweise und Anwendungsverfahren verursacht wurden.**
- Einige der in diesem Handbuch enthaltenen Bilder entsprechen unter Umständen nicht genau der tatsächlichen Konfiguration der Maschine: Dies hat keinerlei Einfluss auf die Gültigkeit der Informationen und Anleitungen und bedeutet daher nicht, dass die Sicherheit des Bedieners gefährdet sein könnte.

Informationen zur Veröffentlichung

ANMERKUNG **Dieses Handbuch ist Bestandteil der Maschine und muss für ein späteres Nachschlagen aufbewahrt werden. Es muss die Maschine immer begleiten, auch im Falle einer Übergabe der Maschine an Dritte.**

Dieses Handbuch enthält vertrauliche Informationen, die Eigentum des Herstellers sind.

Die vollständige oder teilweise Vervielfältigung und/oder Verbreitung in jedweder Form ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers verboten.

1.2 Kennzeichnung der Maschine

Auf dem Schild A sind die Kenndaten der Maschine aufgeführt; bitte teilen Sie diese Daten mit, wenn Sie sich an eine Kundendienststelle oder ein Ersatzteilzentrum wenden.

Das Schild ist am Maschinenbett angebracht und enthält folgende Angaben:

- DESIGNAZIONE = Abgekürzte und konventionelle Beschreibung der Maschinenbezeichnung und ihrer Funktion
- MARCA = Handelsmarke
- TIPO = Maschinentyp
- ANNO = Produktionsjahr
- N° SERIE = Seriennummer
- Kg = Gewicht in Kilogramm
- Un V = Nennspannung (Volt)
- ~ = Phasenanzahl (Wechselstrom)
- In A = Nennstrom (Ampere)
- F Hz = Frequenz (Hertz)
- Icc. kA = Kurzschluss-Schaltvermögen der Schutzvorrichtung (kA)
- w.d. = Schaltplannummer
- MODELLO = Maschinenmodell
- COMP. = Zusammensetzung der Maschine
- REF. = Bezugsnr. des Herstellers

Es wird empfohlen, die Identifikationsdaten der Maschine auf dieser Seite zu notieren.

Auf dem Schild sind außerdem die Firmenbezeichnung und die vollständige Adresse des Herstellers sowie, falls vorhanden, die CE-Kennzeichnung angegeben.

1.2.1 Typenschild der Maschine



ANMERKUNG Für die Position des Typenschilds siehe das Kapitel „Beschreibung der Maschine“

1.3 Dokumentation, die im Lieferumfang der Maschine enthalten ist

Die mit der Maschine gelieferte Dokumentation umfasst:

- Gebrauchsanweisung in Papierkopie (diese)
- Ersatzteilekatalog.
- Schaltplan
- Pneumatischer Schaltplan (falls vorhanden)
- Gebrauchs- und Programmieranleitung (falls vorhanden)
- EG-Konformitätzerklärung* (Siehe FAC-SIMILE)
- Allgemeine technischen Dokumentationen für Komponenten der Maschine, die möglicherweise nicht darin enthalten sind.

„CE“ bedeutet wörtlich „Communauté Européenne“ (Europäische Gemeinschaft).

Mit der „CE-Konformitätserklärung“ erklärt der Hersteller, dass die Maschine allen Anforderungen der „Maschinenrichtlinie“ entspricht, die zu dem Zeitpunkt anwendbar ist, zu dem die Maschine auf dem Markt in Verkehr gebracht wird.

Die Maschine entspricht den Anforderungen, die in Anh. IV der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführt sind.

Im Falle von Änderungen, Beschädigungen oder Verfälschungen an der Maschine bzw. Teilen der Maschine, die nicht vom Hersteller genehmigt wurden, erlischt die Gültigkeit der „CE-Konformitätserklärung“.

ANMERKUNG Die pneumatischen und elektrischen Schaltpläne sind ausschließlich zum Gebrauch durch spezialisiertes, vom Hersteller beauftragtes Personal bestimmt, daher enthalten sie ausschließlich Angaben in den Sprachen Italienisch und Englisch.

MELDUNG

Alle im Lieferumfang der Maschine enthaltenen Unterlagen, insbesondere dieses Handbuch, die elektrischen und pneumatischen Pläne und die EU-Konformitätserklärung, müssen zusammen mit der Maschine ausgehändigt werden, wenn diese an einen anderen Benutzer weitergegeben wird.

MELDUNG

*DIE EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG WURDE IN EINER EINZIGEN AUSFÜHRUNG ERSTELLT; SIE MUSS IMMER IM BESITZ DES MASCHINENEIGENTÜMERS BLEIBEN UND IST OBLIGATORISCH BEGLEITEND ZU DIESER AUFZUBEWAHREN. SIE WIRD IN EINER ORIGINALKOPIE AUF PAPIER MIT WASSERZEICHEN AUSGEGEBEN.

Die EU-Konformitätserklärung bezieht sich auf die Maschine, einschließlich aller Konfigurationen, die mit den optionalen, in der Preisliste enthaltenen Zusatzausrüstungen möglich sind.

ANMERKUNG die Listenvorrichtungen können auf Entscheidung des Herstellers variieren

1.4 Kundenservice

Der technische Kundendienst stellt seinen Service sowohl telefonisch und schriftlich als auch in Form von Schulungen und Wartungseingriffen zur Verfügung.

Daten für die Korrespondenz

Bitte halten Sie immer folgende Informationen bereit, wenn Sie sich schriftlich oder telefonisch an einen Händler oder direkt an SCM GROUP SpA wenden:

- Maschinetyp
- Maschinenmodell
- Seriennummer
- Spannung und Frequenz
- Kaufdatum
- Name des Vertragshändlers, bei dem die Maschine gekauft wurde
- präzise Angaben zur eventuell aufgetretenen Störung
- detaillierte Angaben zur der spezifischen Bearbeitung, die ausgeführt werden soll
- Nutzungsdauer - Anzahl Betriebsstunden

Technischer Kundendienst

Adresse: SCM GROUP S.p.A. **-** Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Italy
Website: www.scmgroup.com
Ersatzteileabteilung (Italien): Tel. +39 0541 674706
E-Mail: spareparts@scmgroup.com
Kundendienst: Tel. +39 0541 700100
E-Mail: scm_service@scmgroup.com

1.5 Hinweise zum Nachschlagen im Handbuch - Abkürzungen - Akronyme - Glossar

Layout der Seiten

Oben sind folgende Informationen aufgeführt:

- das Firmenzeichen
- die Nummer des Kapitels
- eine Beschreibung des Kapitels

Unten sind folgende Informationen aufgeführt:

- das Maschinenmodell (falls vorhanden)
- der Maschinentyp (falls vorhanden)
- die Seriennummer (falls vorhanden)
- die Ausgabe und die Überarbeitung der Bedienungsanleitung
- die Seitenzahl

Abkürzungen - Akronyme

Abschn.	Kapitel	ung.	ungefähr
GS	Gleichstrom	**WS**	Wechselstrom
NS / CNC	Numerische Steuerung	**DE**	Europäische Norm
DX - R	rechter/rechte	**SX - L**	linker/linke
D - φ	Durchmesser	**PSA**	Persönliche Schutzausrüstung
E.S.	Elektrospindel	**.**	.
Abb.	Abbildung	**H**	Höhe
mind.	minimaler	**max**.	maximaler
MDF	Mitteldichte Holzfaserplatte	**Ref**.	Referenz
N.	Nummer	**Pos**.	Position
OPT	Optional	**STD**	standardmäßig
S.	Seite	**Abs**.	Absatz/Abschnitt
PC	Personal Computer	**ü.d.M.**	über dem Meeresspiegel
PES	Fachkundige Person	**PAV**	Person, die gewarnt wurde
BS	Betriebssystem	**SW**	Software
USV	Statische unterbrechungsfreie Stromversorgung	**.**	.
<	Symbol für „kleiner als .... "	**>**	Symbol für „größer als .... "
≤	Symbol für „gleich oder kleiner .... "	≥	Symbol für „gleich oder größer .... "

Glossar

Zu bearbeitendes Werkstück	Damit ist das Element gemeint, das in dem Werkstoff bearbeitet werden soll, das im Kapitel „Bearbeitbare Werkstoffe“ angegeben ist.

MELDUNG Die Bezeichnungen „SCM“, „Fabrikant“ und „Hersteller“ ersetzen im Handbuch die vollständige Bezeichnung SCM GROUP SpA.

1.6 Im Handbuch verwendete Symbole

ANMERKUNG Dieses Handbuch gilt für alle Ausführungen der Maschine; man achte daher auf die Hinweise bzw. Symbole, mit denen die unterschiedlichen Versionen der Maschine identifiziert werden.

Symbol	Beschreibung
	Weist darauf hin dass diese Informationen spezifisch für folgende Art von Bediener gemeint sind: **ZULSTÄNDIGER BEDIENER**
	Weist darauf hin dass diese Informationen spezifisch für folgende Art von Bediener gemeint sind: **FÜR DAS HANDLING ZUSTÄNDIGER**
	Weist darauf hin dass diese Informationen spezifisch für folgende Art von Bediener gemeint sind: **WARTUNGSTECHNIKER**
	Weist darauf hin dass diese Informationen spezifisch für folgende Art von Bediener gemeint sind: **ELEKTRISCHER WARTUNGSTECHNIKER**
	Weist darauf hin dass diese Informationen spezifisch für folgende Art von Bediener gemeint sind: **VERANTWORTLICHER FÜR DIE SICHERHEIT IM UNTERNEHMEN**
	Weist darauf hin dass diese Informationen spezifisch für folgende Art von Bediener gemeint sind: **TECHNIKER DES HERSTELLERS**



GEFAHR

Weist auf eine Gefahr hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, mit hoher Wahrscheinlichkeit zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen wird



WARNUNG

Weist auf eine Gefahr hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, mit mittlerer Wahrscheinlichkeit zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen wird



ACHTUNG

Weist auf eine Gefahr hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, mit geringer Wahrscheinlichkeit zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen wird



MELDUNG

Informationen zur Vorbeugung gegen Schäden an der Maschine

ANMERKUNG Neutrale, positive Informationen, die den Haupttext betonen bzw. zusätzliche Auskünfte enthalten. Gibt Informationen, die nur in besonderen Fällen angewandt werden können.

Symbole

	Maschinenbediener
	Bereich mit Zugangsverbot für die Bediener, wenn die Maschine läuft oder eingeschaltet ist
	Es besteht die Pflicht den Gehörschutz zu verwenden
	Es besteht die Pflicht den Augenschutz zu verwenden
	Es besteht die Pflicht den Handschutz zu verwenden
	Es besteht die Pflicht den Atemschutz zu verwenden.
	**ZUSTAND DER AUSGESCHALTETEN MASCHINE**: Vor jeglichen Wartungs- und/oder Regulierungseingriffen muss die Maschine von den Versorgungsquellen (elektrisch und pneumatisch) getrennt werden. Es besteht die Pflicht sicherzustellen dass die Maschine stillsteht und sich nicht plötzlich einschaltet (Hauptschalter auf „0“ gestellt und mit einem Vorhängeschloss verriegelt, Trennventil der Druckluft geschlossen und ebenfalls mit Vorhängeschloss verriegelt).
	**VERBOT**: Weist daraufhin, dass es verboten ist, Manöver, Steuerbefehle oder andere Tätigkeiten durchzuführen, die mit Sicherheit gefährliche Situationen für den Menschen und Schäden an der Maschine zur Folge haben.
	**OPTIONALES ZUBEHÖR**: Vorrichtungen, die nur auf Anfrage erhältlich sind
	**Sondervorrichtungen, die in der Preisliste nicht vorgesehen und nur auf Wunsch sowie nach technischer Prüfung verfügbar sind.**

1.7 An der Maschine angebrachte Schilder

FACHKUNDIGES PERSONAL

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

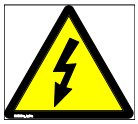
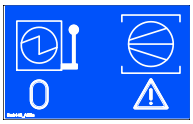
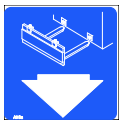
Sämtliche Schilder müssen stets einwandfrei leserlich sein. Beschädigte Schilder unverzüglich ersetzen. Den an der Maschine angebrachten Sicherheitsschildern ist größte Aufmerksamkeit zu schenken.

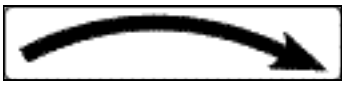
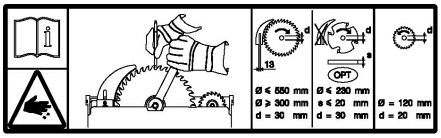
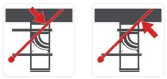
Die Warnzeichen und die Schilder müssen regelmäßig überprüft und sauber gemacht werden, damit sie immer gut lesbar sind.

Wenn die Kennzeichen und Schilder nicht gut lesbar sind, sollten Sie den Hersteller kontaktieren, um sie auszuwechseln.

Beim Auswechseln folgendermaßen vorgehen:

- Das alte Kennzeichen oder Schild entfernen.
- Den Bereich mit einem Reinigungsmittel säubern;
- Das neue Sicherheitszeichen bzw. Schild an der gleichen Stelle und mit der gleichen Ausrichtung wie das entfernte Zeichen/Schild anbringen.

	REF.	SIGNAL	TYP	BESCHREIBUNG
	Ap01a		**Gefahr**	Stromschlag
	A p02a		**Gefahr**	Finger schneiden
	Ai09a		**Information**	Man weist darauf hin dass der elektrische Hauptschalter NICHT die Luftdruckversorgung ausschaltet
	Ai02o		**Information**	Luftdruckangabe
	Ai13a		**Information**	Hinweise zu den Einführungspunkten der Gabeln, um die Maschine mit einem Gabelstapler anzuheben.
	Ai08b		**Information**	Hebepunkte
	Ai15a		**Information**	Schmierstelle
	Ai16a		**Information**	Gewicht: kg...

	REF.	SIGNAL	TYP	BESCHREIBUNG
	Ao01a		**Gebot**	Es besteht die Pflicht die Bedienungsanleitung zu lesen und zu verstehen
	--		**Information**	Hinweis Drehsinn
	--		**Information**	Hinweis Drehsinn
	--		**Information**	Blockierungssymbol
	--		**Information**	Gefahrenschilden
	--		**Information**	Zeigt an, wie man den Holzschieber verwendet
	--		**Information**	Weist darauf hin auf welcher Seite des Lineals das zu verarbeitende Werkstück anschlagen soll

1.8 Umgebungsbedingungen für die Anwendung

Diese Maschine wurde geplant und konstruiert, um Massivholz, Werkstoffe mit holzähnlichen physikalischen Eigenschaften, Werkstoffe auf Holzbasis wie Spanplatten, Mehrschichtplatten, Kork, Hartgummi oder Kunststoff, kunststoffbeschichtetes Sperrholz oder Leichtlegierungen zu schneiden.

Von der Verarbeitung ausgeschlossen sind Metalle, Kompositelemente aus Holz- und Zementbasis.

Fräsungen mit anderen Utensilien als Kreissägen und dessen Gebrauch ohne die dafür vorgesehensen Schutzeinrichtungen sind verboten.

GEFAHR

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.

ACHTUNG

Benutzen Sie Utensilien die jedem Materialtyp gerecht werden.

GEFAHR

Das zu bearbeitende Material darf keine Metallteile enthalten.

MELDUNG

Zum Schneiden von gebogenen Werkstücken immer einen entsprechenden Werkstückspanner verwenden, um die Stabilität während des Schneidens sicherzustellen.

ANMERKUNG

Bei Bedarf oder falls Sie eine Beratung zur Bearbeitung von Kunststoffen benötigen, wenden Sie sich bitte an den Hersteller des Werkzeugs oder an den Vertragshändler SCM in Ihrer Nähe.

WARNUNG

Die Zusatzvorrichtung BLADE OFF muss immer für die Bearbeitung von nicht feuchtem Massivholz und von Werkstoffen mit holzähnlichen Eigenschaften verwendet werden.

Beim Schneiden von feuchtem Holz, von Leichtlegierungen oder mit einer Leichtlegierung beschichteten Sperrholzplatten muss die Vorrichtung immer ausgeschlossen sein.

Wie vorzugehen ist, um das BLADE OFF System auszuschließen, und welche Obergrenzen für die Feuchtigkeit des Holzes gelten, kann der Tabelle und der Grafik im Bereich ‚Hinweis' des Abschnitts "Blade-Off-System" entnommen werden.

1.9 Benutzbare Werkzeuge

Die Maschine wurde dazu entworfen, ausschließlich Werkzeuge für den manuellen Vorschub zu verwenden, siehe EN 847-1, geeignet für den Materialtyp, der bearbeitet werden soll.

Unter „manuellem Vorschub“ versteht man, wenn die Werkstücke folgendermaßen geführt werden:

- Mit der Hand
- Mit einem von Hand geschobenen Laufwagen
- Mit einer Mitnehmervorrichtung.



FACHKUNDIGES PERSONAL

Für die Verwendung, Einstellung und Reparatur der Werkzeuge sind die Anweisungen des Werkzeugherstellers zu befolgen.

1.10 Umgebungsbedingungen

Die erforderlichen Umgebungsbedingungen sind folgende:

- Relative Luftfeuchte: Max. 50% bei 40 °C (höhere Werte für die relative Luftfeuchte sind bei niedrigeren Temperaturen zulässig: z.B. 90% bei 20°C)
- Temperatur bei laufender Maschine: Min. 10°C; max. + 35°C
- Temperatur bei ausgeschalteter Maschine: Min. 5°C; max. + 35°C
- Höhe ü.d.M.: max. 1000 m (im Falle einer Installation an einem Ort, der über dieser Höhe liegt, den Hersteller kontaktieren).

ANMERKUNG Die elektrischen Betriebsmittel halten beim Transport und bei der Lagerung Temperaturen in einem Bereich von -25°C bis +55°C stand (bis zu +70°C über einen Zeitraum von maximal 24h).Im Falle von abweichenden Bedingungen müssen sie entsprechend geschützt werden.

Der Arbeitsplatz muss ausreichend beleuchtet sein, entweder durch die Allgemeinbeleuchtung oder durch eine lokale Beleuchtung am Arbeitsplatz (mindestens. 500 LUX)

MELDUNG

Es ist fundamental für die Sicherheit, dass um die Maschine herum ein freier Arbeitsbereich gelassen wird: Der Boden (Industrieboden aus Zement) muss eben, sauber und frei von Materialien wie Spänen oder anderen Abfällen sein.

Die Maschine darf ausschließlich in geschlossenen Industrieräumen arbeiten.

VERBOT

Die Maschine darf nicht in Umgebungen in Betrieb genommen werden, in denen gemäß der Richtlinie „99/92/EG“ Gefährdungen durch explosionsfähige Atmosphären vorliegen.

GEFAHR

Die Maschine muss immer an eine ausreichend dimensionierte Absauganlage (siehe Abschnitt " Ansaugen der Späne und Anschluss an die Zentralanlage") angeschlossen werden.

MELDUNG

Wir empfehlen, die Maschinen in einer Umgebung mit Temperaturen zwischen 18 und 30 °C und einer relativen Luftfeuchte zwischen 30 und 65% zu verwenden, um die optimale Funktionsfähigkeit zu gewährleisten.

1.11 Vorhersehbarer unsachgemäßer Gebrauch

- Es ist VERBOTEN, an der Maschine zu arbeiten, wenn man kein dazu autorisierter und entsprechend geschulter Bediener ist.
- Es ist VERBOTEN, die Maschine für einen anderen Zweck zu verwenden, als für den sie konzipiert wurde und der in diesem Handbuch beschrieben ist.
- Es ist VERBOTEN, die Maschine ohne die für jede Bearbeitung vorgesehenen Schutzeinrichtungen zu verwenden bzw. Teile davon zu entfernen (es ist VERBOTEN, die feststehenden und beweglichen Schutzeinrichtungen auszubauen und die Sicherheitsmikroschalter zu umgehen)
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise als die oben beschriebene zu verwenden (siehe Abs. "Umgebungsbedingungen für die Anwendung").
- ES IST VERBOTEN, die Maschine in einer Umgebung zu benutzen, deren Bedingungen nicht den oben aufgeführten entsprechen (siehe Abs. " Umgebungsbedingungen")
- ES IST VERBOTEN, die Werkzeuge ohne eine persönliche Schutzausrüstung (nicht vom SCM mitgeliefert) für die Hände (Schutzhandschuhe) und die Unterarme zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die (nicht vom SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für das Gehör (Gehörschutz) zu verwenden.
- Es ist VERBOTEN, ohne eingeschaltete Absauganlage mit der Maschine zu arbeiten.
- 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, mit der Maschine zu arbeiten, wenn der Boden im Umkreis der Maschine nicht eben, in einwandfreiem Zustand und frei von losem Material (z. B. Späne und Abfälle) ist.
- ES IST VERBOTEN, andere Materialien zu verarbeiten, als diejenige, für die die Maschine konzipiert wurde und die in diesem Handbuch beschrieben sind (siehe Abs. "Umgebungsbedingungen für die Anwendung").
- ES IST VERBOTEN, Materialien mit anderen Abmessungen zu verarbeiten als denjenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch angegeben sind (siehe Abs. "ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKS").
- 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 oder Unbefugten den Aufenthalt im Arbeitsbereich zu erlauben.
- Es ist VERBOTEN materialungerechte Utensilien zu verwenden.

Bei Veränderungen ist die Übereinstimmungsbescheinigung der Maschine nicht mehr gültig.

Für die durch unsachgemäßen Gebrauch entstehenden Schäden, ist ausschließlich der Anwender verantwortlich.

1.12 ⚠Restrisiken

Bedenken Sie dass der Umgang mit dieser Maschine mit einigen Risiken verbunden ist.

Ein sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab.

Diese Maschine ist mit Schutzeinrichtungen ausgestattet, die dem höchsten Niveau entsprechen, das der Stand der Technik für Sicherheitssysteme bietet.

Diese Vorkehrungen sind wirksam solange sie richtig verwendet und effizient gewartet werden.

Auch wenn die Sicherheitsvorschriften befolgt und die Maschine gemäß den im vorliegenden Handbuch aufgeführten Anweisungen verwendet wird, können folgende Restrisiken und Gefahren bestehen bleiben:

- Berühren zwischen Parallelanschlag in Horizontalstellung und Säge- und Ritzsägeblat
- Auswerfen des Werkstückes oder von Werkstückteilen:
- Halten Sie sich niemals in der Auswurfbahn von Splittern auf.
- Auswurf von Werkzeugeinsätzen: Halten Sie sich niemals in der Bahn des Auswurfes von Einsatzteilen auf.
- Stromschlaggefahr durch Kontakt mit unter Spannung stehenden Teilen.
- Umgekehrter Drehsinn des Werkzeuges durch falschen Elektroanschluss.
- Gefahr infolge der Arbeitsstellung des Bedieners.
- Gefahr durch falschen Einbau der Werkzeuge.
- Mögliches Quetschen der Hände Festteile der Maschien während der Bedegung des Schiebetisch.
- Kontakt mit der laufenden Spindel muss vermieden werden.
- Die Maschine kann während des Betriebs eine Brandursache darstellen. Gefahr der Funkenbildung bei Kontakt zwischen rotierenden Werkzeugen und Fremdkörpern.
- Bei Stromausfall kann das Werkzeug über die maximale Abschaltzeit hinaus weiterdrehen.
- Bei einem Stromausfall schaltet sich das Sägeblatt durch die Wirkung des Systems BLADE OFF aus.
- Gefährdung durch Staub bei Betrieb ohne Absaugung.



WARNUNG

Zu den Faktoren, die die Staubaussetzung beeinlussen, zählen:

- Wartung der Werkzeuge, der Maschine und der Absauganlage;
- die Art des in Bearbeitung befindlichen Materials;
- der Anschluss an die Absaugöffnungen;
- korrekte Einstellung der Schutzvorrichtungen / Saugmünder;
- der Anschluss der Maschine an eine externe Absauganlage, durch die die in der Bedienungsanleitung genannten Parameter sichergestellt werden,

Gefahr aufgrund der Aussetzung gegenüber dem Maschinenlärm. Zu den Faktoren, die den Lärm beeinflussen, zählen:

- Korrekte Werkzeugauswahl
- richtige Wahl der Geschwindigkeit,
- Wartung der Werkzeuge und der Maschine,
- die Art des in Bearbeitung befindlichen Materials,
- ordnungsgemäßes Verwenden von Gehörschutz.

1.13 Schulung der Bediener

Alle Maschinenbediener sind verpflichtet, sich in den Gebrauch, die Einstellung und den Betrieb der Maschine gründlich einweisen zu lassen.

Die Bediener sind verpflichtet das Handbuch zu lesen und besonders auf die Sicherheitshinweise aufzupassen.

Insbesondere:

a) Die Grundlagen der Funktion der Maschine und die richtige Anwendung der Maschine.
b) Die richtige Handhabung der Stücke während der Bearbeitung
c) Der Gebrauch des im Lieferumfang der Maschine enthaltenen Schiebers.
d) Die Position der Hände zu den Werkzeugen vor, während und nach der Bearbeitung.
e) Die Auswahl des geeigneten Werkzeuges für jede Bearbeitung.
f) Dass das Holz in der Gegenrichtung zur Drehrichtung des Werkzeugs vorgeschoben wird.
g) Die Auswahl der Werkzeugdrehzahl je nach der Bearbeitung.

Außerdem müssen sie über die Gefahren informiert werden, die mit der Bedienung der Maschine verbunden sind, und über die Vorsichtsmaßnahmen, die sie ergreifen müssen. Sie müssen die Verfahren erlernen, mit denen sie die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen regelmäßig überprüfen.

ANMERKUNG

Der Hauptschalter zur Stromversorgung der Maschine muss unbedingt mit einem Vorhängeschloss abschliessbar sein.

Der qualifizierte und befugte Bediener ist für die Aufbewahrung der Schlüssel verantwortlich.

1.14 Notsituationen

GEFAHR

Bei Überschwemmung des Maschinen-Werkraums sind die elektrische und die pneumatische Versorgung unverzüglich zu unterbrechen. Vor Wiederaufnahme der Arbeit muss die Maschine von einem Techniker überprüft werden.

GEFAHR

Im Brandfall, unverzüglich die elektrische Versorgung der Maschine unterbrechen und das Feuer mit geeigneten Feuerlöschern unter Kontrolle bringen indem der Strahl auf den Ansatz der Flammen gerichtet wird. Auch bei scheinbarer Unversehrtheit der Maschine ist vor Wiederaufnahme der Arbeit eine Überprüfung durch einen Techniker zu veranlassen.

Um die Maschine muss ein freier Bereich gelassen werden, wie in Abschnitt "Arbeitsbereich der Maschine" beschrieben ist, um es dem Personal im Falle einer Gefahr zu erlauben, sich schnell von der Gefahrenstelle zu entfernen.

Es wird daran erinnert, dass die Maschine nicht in Außenbereichen verwendet werden darf.

1.15 Abtransport - Lagerung - Verschrottung

Zum Entfernen der Maschine sind die Anschlüsse an die Stromversorgung und die Druckluftanlage abzuziehen. Beachten Sie hierzu bitte die Anweisungen in den Abschnitten die sich mit dem Heben der Maschine befassen.

Bei einer längeren Nichtverwendung der Maschine, müssen die Anschlüsse der elektrischer Anlage unterbrochen und eine sorgfältige Reinigung vorgenommen werden (s.o. allgemeine Reinigung); Arbeitstische, Lauftische und Werkzeugwellen sind mit Rostschutzmittel abzudecken. Die Maschine darf nicht in feuchten Räumen eingelagert werden und muss vor Witterungseinflüssen geschützt sein.

Die Maschine besteht aus ungiftigen und für die Gesundheit unbedenkliche Materialien. Bei der Demontage die Eisenteile von den Kunststoffteilen trennen und der Verschrottung zuführen.

1.15.1 Außerbetriebnahme

Die Maschine besteht aus ungiftigen und für die Gesundheit unbedenkliche Materialien. Bei der Demontage die Eisenteile von den Kunststoffteilen trennen und der Verschrottung zuführen. Es wird empfohlen, sich an eine autorisierte Annahmestelle zur vorschriftsmäßigen Entsorgung 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.

Zur Handhabung und Beförderung der Maschine wird auf die Anweisungen in Kapitel "Installation" verwiesen.

2 Not-Halt- und Sicherheitsvorrichtungen

2.1 Anordnung und Beschreibung der Not-Halt-Vorrichtungen..... 28
2.2 Anordnung und Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen..... 29

2.1 Anordnung und Beschreibung der Not-Halt-Vorrichtungen

Durch die Not-Aus Vorkehrungen kann der Bediener die Maschine bei Bedarf oder im Notfall unverzüglich anhalten.

GEFAHR

Die Not-Halt Vorrichtungen dürfen auf keinen Fall unwirksam gemacht oder abgenommen werden.

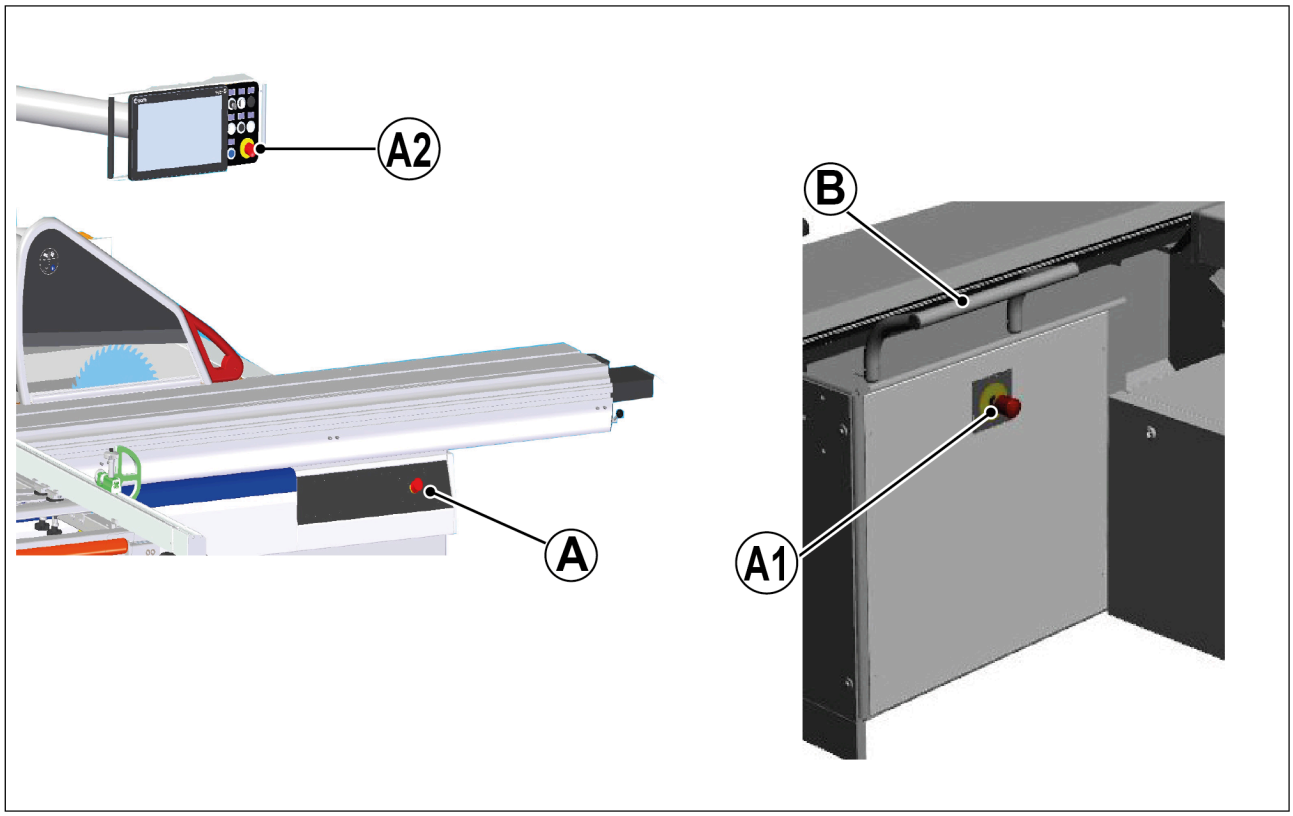
A	Not-Halt Pilztaster	an der Steuertafel (A)
		Seite Parallelführung
		an der beweglichen Bedientafel (A2)
	Vorrichtung, deren Aktivierung den Not-Halt der Maschine auslöst.	
B	Not-Aus-Leiste	Wenn betätigt führt sie zur Notabschaltung des motorbetriebenen Anschlages für Parallelschnitte.

FACHKUNDIGES PERSONAL

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

GEFAHR

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 SCM



2.2 Anordnung und Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen

Mit dem Begriff Sicherheitsvorrichtungen, sind besondere Unfall verhütende Vorkehrungen gemeint womit die Maschine gegen etwaige gefährliche Situationen gesichert wird.

GEFAHR

Die Sicherheitsvorrichtungen dürfen aus keinem Grund abgenommen oder deaktiviert werden.

Beschreibung

A	Allgemeiner, elektrischer abschließbarer Hauptschalter
	Auf (OFF) gedreht unterbricht er die Stromversorgung der Maschine
B	Untere Schutzvorrichtung Sägeblattwechsel
C	Elektrischer Endschalter an der Schutzvorrichtung des Sägeblattwechsels Verhindert den Zugang zum Sägeblattfach, wenn die Luft in der Druckluftanlage nicht abgelassen wird, und gewährleistet, dass der Motor nicht gestartet werden kann, wenn die Schutzvorrichtung (B) offen ist.
D	Automatikbremse Direkteingriff auf den Sägemotor
E	Hängeschutz an den Sägeblättern Aus „zerspanbarem“ Werkstoff (Alumium + Polykarbonat) zur Vermeiden der Sägeblattbeschädigung bei eventueller Berührung mit der Absaughaube
F	Präsenzsensoren, die die Anwesenheit des Bediener erkennen (Sensoren, die das Blade-Off-System auslösen) Wenn ein Körperteil des Bedieners in der Nähe des sich drehenden Sägeblattes erkannt wird, lösen die Präsenzsensoren das Versenken des Sägeblattes aus.
L	Ein beim Anschlagen ausgelöster Mikrobegrenzungsschalter (L) sorgt dafür, dass die Bewegung der motorisierten Führung unterbrochen wird. Eine zusätzliche Sicherheit wird durch zwei weitere mechanische Anschläge gegeben.
K	Ein Mikro-Endschalter (K) begrenzt den Bereich, in dem die Bewegungen über Zustimmschalter erfolgen müssen.

FACHKUNDIGES PERSONAL

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

GEFAHR

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.

WARNUNG

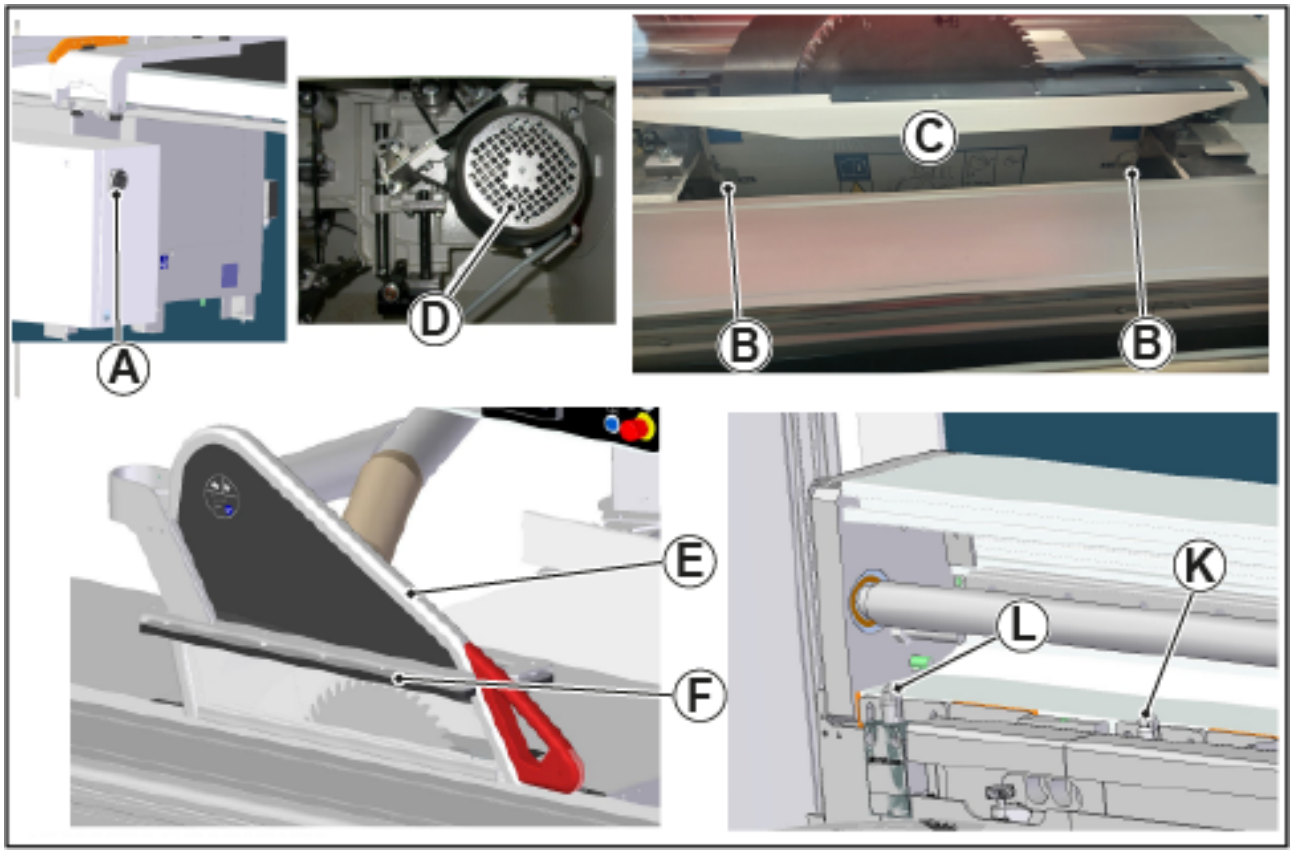
Die Vorrichtung BLADE OFF ist eine Ergänzung zu den mit der Maschine gelieferten Sicherheitsvorrichtungen und darf nicht als Ersatzvorrichtung betrachtet werden.

Die BLADE OFF-Vorrichtung verringert lediglich das verbleibende Verletzungsrisiko. Verlassen Sie sich keinesfalls allein auf ihre Funktionalität und verzichten Sie keinesfalls auf die Verwendung der üblichen Sicherheitsvorrichtungen.

Die BLADE OFF-Vorrichtung ist nicht in der Lage, unter allen Bedingungen Unfälle zu verhindern.

Der Vorritzer wird durch die BLADE OFF-Vorrichtung nicht ausgeschlossen.

Daher müssen alle anderen Sicherheitsvorrichtungen immer vorhanden, funktionstüchtig und eingestellt sein, um untere sicheren Bedingungen arbeiten zu können.


A
D
C
B
B
E
F
K
L

3 Technische Merkmale

3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKS..... 32
3.2 Technische Angaben..... 33
3.3 Standard-Zubehör..... 35
3.4 Optionales Zubehör..... 36
3.5 Geräuschpegel..... 37
3.6 Platzbedarf..... 38
3.7 ⚠Arbeitsbereich der Maschine..... 39

3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKS

ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKS			
Max. Höhe	Mit Sägeblatt mit Ø 400	120	mm
Max. Höhe	Mit Sägeblatt mit Ø 350	95	mm
Max. Höhe	Mit Sägeblatt mit Ø 300	70	mm
Bearbeitbare Mindesthöhe		3	mm
Mindestlänge	Beim Formatieren	30	mm
Mindestbreite	Beim Formatieren	150	mm
Max. Länge	Beim Formatieren mit “3800 Schiebetisch”	3800	mm
Maximale Breite	Beim Formatieren mit “3800 Schiebetisch”	3200	mm
Max. Länge	Beim Formatieren mit “3200 Schiebetisch”	3200	mm
Maximale Breite	Beim Formatieren mit “3200 Schiebetisch”	3200	mm
Mindestbreite	Zum Schnitt am Parallelanschlag	10	mm
Maximale Breite OPT	Zum Schnitt am Parallelanschlag	1170	mm
Maximale Breite OPT	Zum Schnitt am Parallelanschlag	900	mm
Maximale Breite OPT	Zum Schnitt am Parallelanschlag		mm
Maximale Breite	Zum Schnitt am Parallelanschlag	1500	mm

3.2 Technische Angaben

DATI TECNICI GENERAL

Dimensione del piano fisso		1040 x 630	mm
Dimensione del vagone	Con “vagone 3800”	3820 x 360	mm
Dimensione del vagone	Con “vagone 3200”	3200 x 360	mm
Capacità a squadrare con vagone e battuta estensibile	Con “vagone 3800”	3800 x 3200	mm
Capacità a squadrare con vagone e battuta estensibile	Con “vagone 3200”	3200 x 3200	mm
Inclinazione lama		da 90° a 45°	
Diametro massimo lama sega		Øi 30 x 400	mm
Diametro minimo lama sega		Øi 30 x 300	mm
Diametro lama incisore		Øi 20 x 120	mm
Schnitthöhe bei 90°	Con lama da 400 mm	120	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama da 400 mm	84	mm
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama da 350 mm	95	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama da 350 mm	66	mm
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama da 300 mm	70	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama da 300 mm	49	mm
Velocità di rotazione lama sega		von 2700 bis 5000	rpm
Tempo di arresto lama sega:		inferiore a 10 secondi	
Velocità di rotazione lama incisore		8500	rpm
Larghezza di taglio con guida parallela		1500	mm

Motori

Potenza motore sega:	50 Hz	9	kW
Potenza motore incisore:	50 Hz	1,3	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)
Betriebs-/Dienstleistungsbedingungen: (siehe "Ambiente")

Peso netto: vedi targa di identificazione sulla macchina

DATI TECNICI ASPIRAZIONE

Diametro della bocca di aspirazione sotto il piano	Ø 120	mm
Diametro della bocca di aspirazione sulla cuffia di protezione sospesa (separata dal coltello divisore)	Ø 100	mm
Velocità aria aspirazione	20	m/sec
Portata aria aspirazione [Ø 120]	814	m³/h
Portata aria aspirazione [Ø 100]	565	m³/h
Depressione raccordo sotto il piano [Ø 120 mm]	1214	Pa
Depressione della bocca di aspirazione sulla cuffia di protezione sospesa (separata dal coltello divisore) [Ø 100 mm]	2648	Pa

3.3 Standard-Zubehör

Exzenterspannarm
Verlängerungen aus Guss für den Ausgabetisch
Rahmen zum Formatschneiden mit Schwenkarm und mit ausziehbarem Alu-Lineal mit Anschlägen
Lineal Anschlägen für rechtwinklige Schnitte
Anschlag für Parallelschnitte mit Feineinstellung
Schiebetisch aus Alu-Legierung mit Lauf auf Gleitschienen
Besäum-Klemmschuh
2 Spaltkeile
2 Bügel (zur Befestigung der Maschine am Fußboden)
Schiebestock
Griff für Schiebestock
Motorschutzschalter
Motorbetriebene Höhen-und Schrägverstellung des Sägeaggregates
Elektronische Steuerung für die Bewegung der motorisierten Achsen (EYE-S)
Vorritzeraggregat mit unabhängigem Antrieb
Motorisierte Führung für parallel verlaufende Schnitte mit elektronischer Steuerung
Bewegliches Bedienfeld
Über den Sägeblättern hängender Schutz mit Anschluss an die Absaugung Ø 100 mm
Satz von Geräten und Schlüsseln für Verwendung und Wartung

3.4 Optionales Zubehör

Länge des Sägewagens 3800 mm
Zweiter Rahmen, gleitet auf Gleis
Schnittbreite mit Parallelanschlag 1000 oder 1500 mm
Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte
Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte mit elektronischem Leser des Masses
Vorrichtung für Schrägschnitte mit Kompensation der Position des Anschlags
Vorrichtung für Schrägschnitte mit Ausgleich der Anschlagposition und elektronischem Leser des Linealwinkels
Drehstützrahmen „Full support“
Besäumrahmen „Quick Lock“ mit vorderer Teleskoprolle und Lineal für Formatschnitte
Pneumatischer Druckschuh über die gesamte Wagenlänge, mit folgender Arbeitskapazität:
3030 mm bei Sägewagen 3200
3650 mm bei Sägewagen 3800
Hub des Druckschuhs: 25 mm
Lineal mit 3 Anschlägen für Formatschnitte mit elektronischem Lesegerät
Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Lesegerät
Motorisierter Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer Magnetband-Steuerung
Motorisierte Führung für parallel verlaufende Schnitte mit elektronischer Steuerung
Gestell CompeX
Erweiterbare Rillmesser
Min. ÷ max. Stärke: 2,8 ÷ 3,6 mm
Durchmesser Sägeblatt: 120 mm
Lochdurchmesser: 20 mm
Zahl der Zähne: Z 24
Oberflächenverstärkungs-Behandlung für den Schlitten
Pro-Lock Sicherheitsverriegelungssystem zum schnellen Blockieren des Hauptsägeblattes

3.5 Geräuschpegel

Betriebsbedingungen:		Schnitt mit Kreissäge		(gemäß EN 1870-1:2007+A1:2009)*	
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Schnitt mit Kreissäge	
	Bediener-stellungen			**VSA**	**LAV**
Lop: Geräuschdruckpe-gel am Bedienerplatz dB(A) und Spitzenpegel [db(C)]	EINLAUF	EN ISO 11202:2010	4	82	93 [102]
Lw: Schallleistungspegel: dB(A)		EN ISO 3744:2010	2	96	106
Der max. gewogene Wert des augenblicklichen Schalldrucks liegt unter 130 dB(C)					
VSA: Im Leerlauf ohne Absaugung			**LAV**: Während des Betriebs		

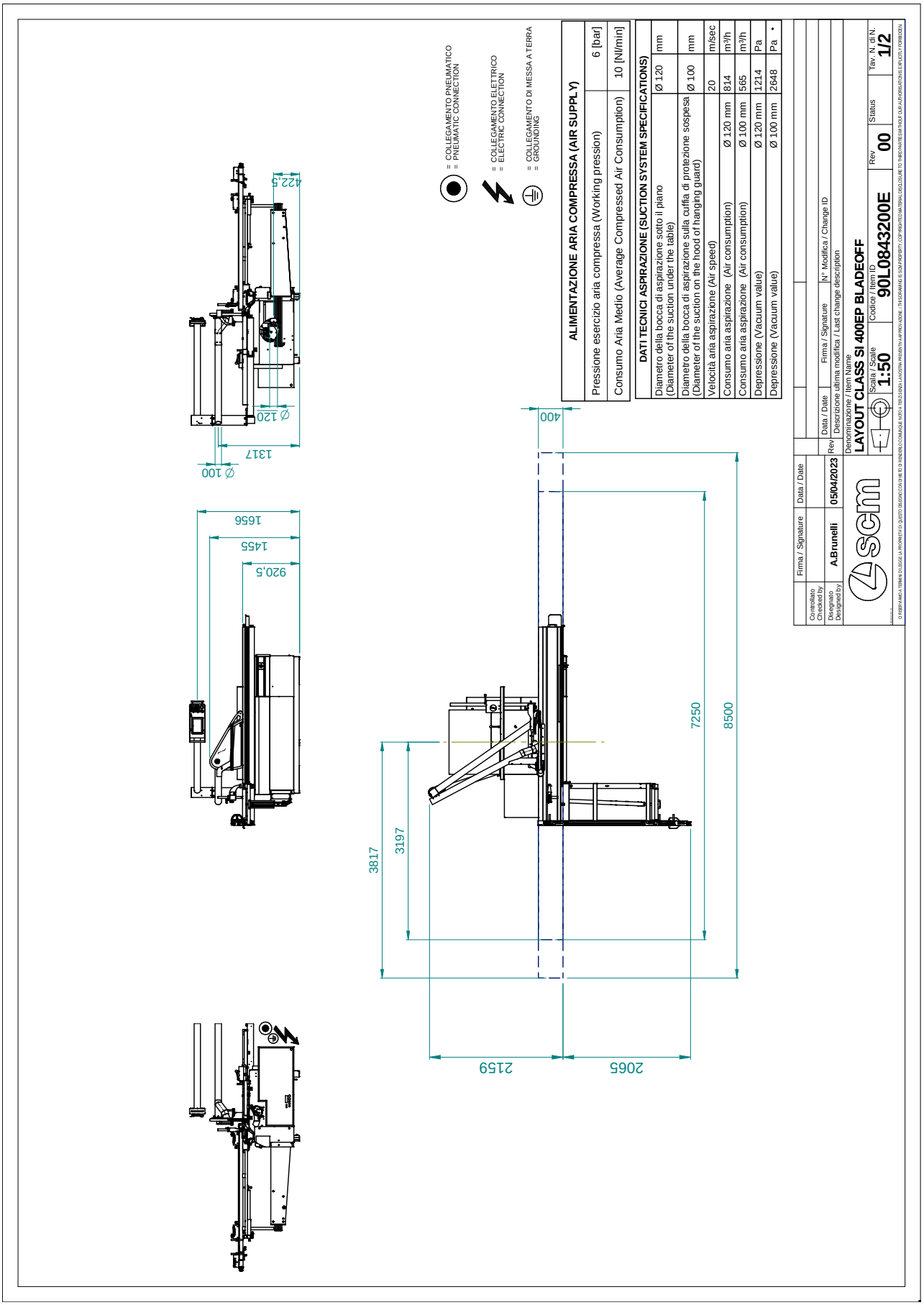
GEFAHR

Die für den Lärm gemessenen Werte sind Emissionswerte und stellen nicht unbedingt Werte für ein sicheres Arbeiten dar. Es besteht eine gewisse Verbindung zwischen Emissionspegel und Aussetzungsgrad, aber sie kann nicht zuverlässig verwendet werden, um zu bestimmen, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die die tatsächlichen Werte der Lärmaussetzung des Benutzers beeinflussen, sind die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften der Umgebung, weitere Emissionsquellen, zum Beispiel die Anzahl der Maschine sowie der Arbeitsvorgänge in der Nähe. Auch die zulässigen Aussetzungsgrade können von Land zu Land unterschiedlich sein. Diese Informationen machen es dem Anwender der Maschine jedoch in jedem Fall möglich, die Risiken und Gefahren besser einzuschätzen.

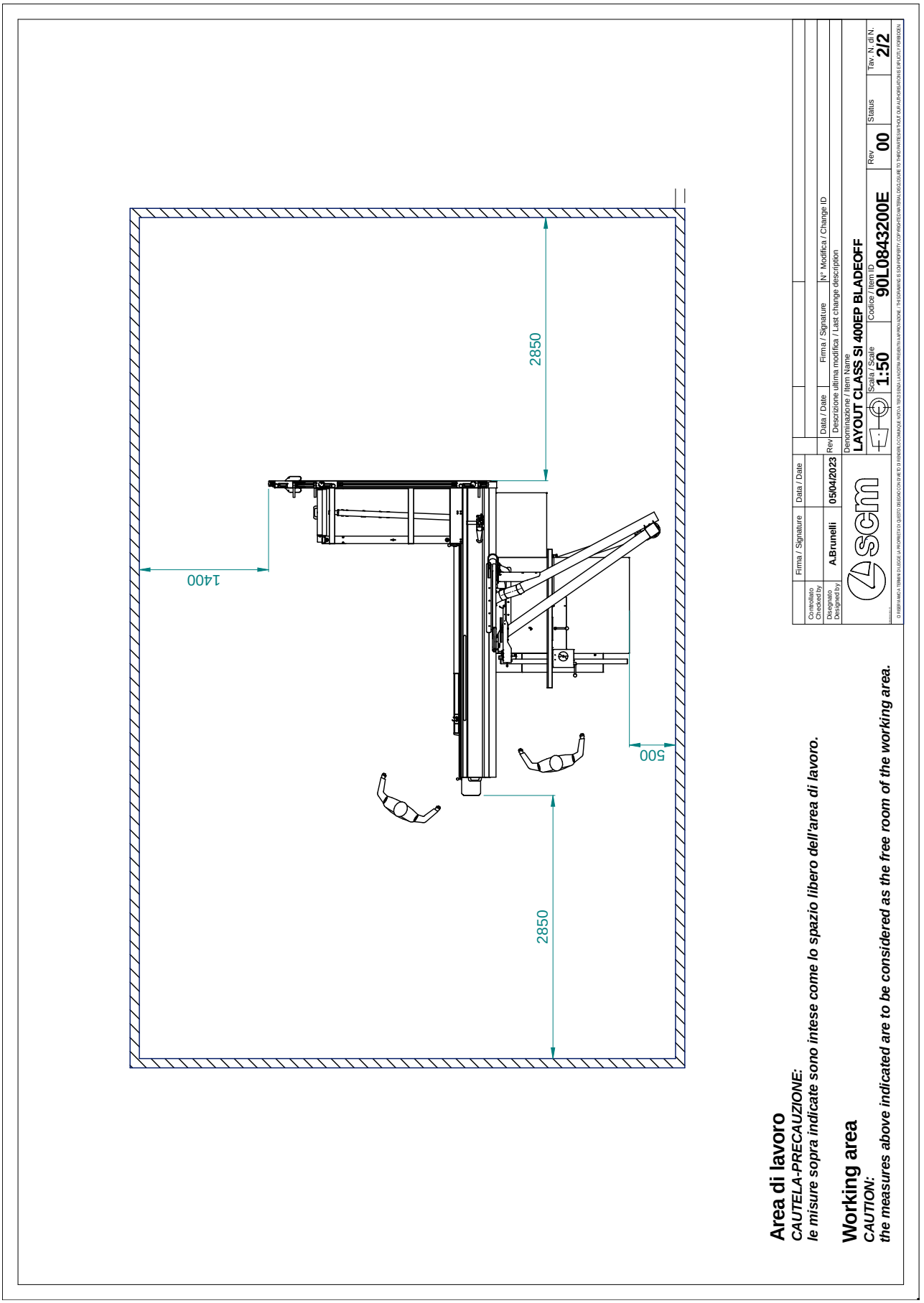
Einige Faktoren, welche die Lärmaussetzung verringern, sind folgende:

- Auswahl des richtigen Werkzeugs "Benutzbare Werkzeuge")
- korrekte Einstellung der Geschwindigkeit (sofern eine Einstellung möglich ist);
- Wartung der Maschinenwerkzeuge
- Ordnungsgemäßes Verwenden von Gehörschutz.
- Art des zu verarbeitenden Materials.

3.6 Platzbedarf



3.7 ⚠Arbeitsbereich der Maschine



FACHKUNDIGES PERSONAL

Mit den oben aufgeführten Abmessungen ist der Freiraum des Arbeitsbereiches gemeint.

4 Installation

4.1 Heben und Abladen der Maschine 42
4.2 Aufstellung 44
4.3 Montage von Teilen die aus Transportgründen abmontiert geliefert werden 46
4.3.1 Einbau Schiebetisch 46
4.3.1.1 Montage des Stützfußes 49
4.3.2 Einbau hinterer Zusatztisch 50
4.3.2.1 Einbau hinterer Zusatztisch 50
4.3.2.2 Einbau Zusatztische Einbau Zusatztische 51
4.3.3 Einbau und Positionieren des Supportarmes mit beweglicher Bedientafell 52
4.3.4 Einbau Stützrahmen 54
4.3.4.1 Einbau beweglicher Querbalken 54
4.3.4.2 Einbau Auflagelineal 54
4.3.5 Stützrahmen mit Schnellkupplung "quick lock" OPT 56
4.3.6 Einbau Zusatzrahmen mit Gleiten auf Schiene OPT 58
4.3.7 Einbau Auflagelineal 59
4.3.8 Montage des Stützgestells CompeX 61
4.3.8.1 Einbau beweglicher Querbalken 62
4.3.8.2 Einbau Auflagelineal 63
4.3.9 Einbau der motorisierten Führung für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung 64
4.3.9.1 Montage 64
4.3.9.2 Stromanschlüsse 66
4.3.10 Montage des Spaltkeils 67
4.3.11 Einbau Sägeblatt 67
4.3.12 Einbau Sägeblatt mit Pro-Lock 69
4.3.13 Abmontieren des Sägeblatts 71
4.3.14 Einbau Ritzsägeblatt 72
4.3.15 Montage Riemen Schneidkopf 74
4.4 Elektrische Installation 75
4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage 75
4.4.2 Elektrischer Anschluss und der Erdung 79
4.4.3 Automatischer Transformator 80
4.5 Ansaugen der Späne und Anschluss an die Zentralanlage 81
4.6 Anschluss an die Druckluftanlage 83

4.1 Heben und Abladen der Maschine

ANMERKUNG

Auf der Verpackung der Maschine sind folgende Angaben aufgeführt:

- das zu hebende Gewicht
- die Anschlagbereiche

Vor dem Abladen der Maschine sind die für den Transport oder zur Verpackung erforderlichen Teile die auf sie gelegt wurden, zu entfernen.

GEFAHR

- **Die Maschine muss mit einem Kran oder anderen Hebevorrichtung entladen werden, indem die Seile wie in der Abbildung eingehakt werden.**
- **Sicherstellen, dass Kran, Seile bzw. Gabelstapler über die entsprechende bzw. höhere Tragkraft hinsichtlich dem zu hebenden Maschinengewicht verfügen.**

Beim Anheben unkontrollierte Bewegungen bzw. Reißen vermeiden.

Alternativ zu den Anweisungen oben kann die Maschine (falls sie mit Sockeln oder einer Palette ausgestattet ist) mit mit einem Gabelstapler gehoben werden. Dabei müssen die Gabeln so unter dem Maschinenbett angesetzt werden, wie auf der Abbildung gezeigt ist, und es ist vorsichtig vorzugehen, damit die Maschine nicht kippt.

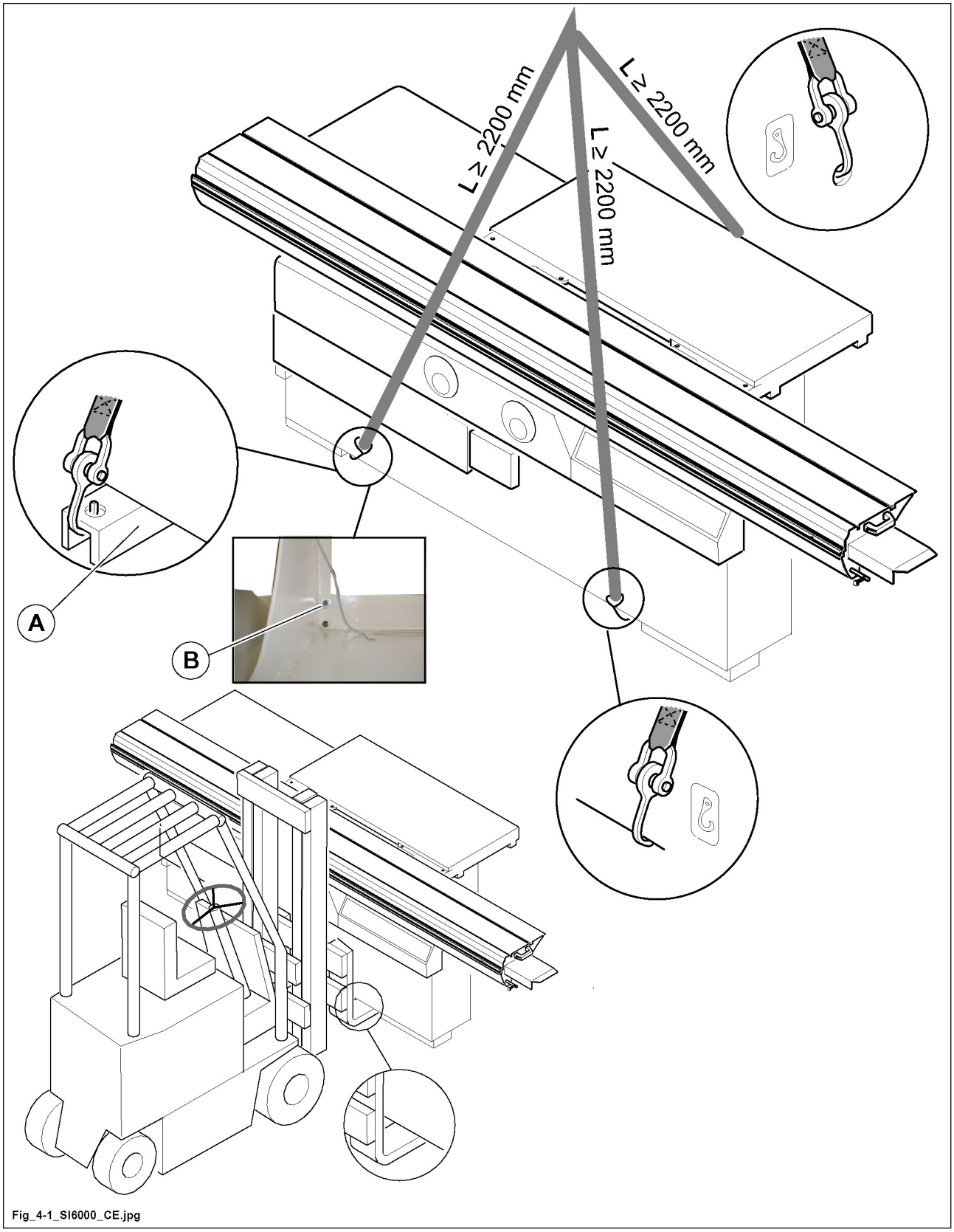


Fig_4-1_SI6000_CE.jpg

4.2 Aufstellung

Vor Auflegen der Maschine auf dem Boden, die Holzsockel, die unter die Füssen eingeschraubt sind, entfernen.

Eine optimale, gut beleuchtete Position wählen (empfohlene Mindestbeleuchtung 500 LUX); dabei die Anschlüsse berücksichtigen, die ausgeführt werden müssen (Stromversorgung, Späneabsaugung), und die Notwendigkeit, die Wartung bequem durchführen zu können.

GEFAHR

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. "Arbeitsbereich der Maschine").

Die Festigkeit der Fußbodenoberfläche kontrollieren damit der Sockel die Kontaktstellen gleichmäßig berührt. Ein Betonfußboden ist hierzu am besten geeignet, während ein Fußboden aus Asphalt nicht empfohlen ist.

Wir empfehlen, Stahlplatten zwischen die Füße und den Boden zu legen, eventuell mit schwingungshemmenden Materialien.

Mit 3800 mm Schiebetisch

GEFAHR

Sobald die Maschine aufgestellt und nivelliert ist, den Bügel (A) abnehmen. Hierzu den Schiebetisch ganz nach rechts schieben und die Mutter (B) innen im Maschinenbett mit einem Maulschlüssel lösen.

Bewahren Sie den Bügel auf, um die Maschine eventuell später verschieben zu können.

GEFAHR

Die Maschine muss immer am Boden befestigt werden, indem man die Stifte der beiden Bügel (S, im Zubehör-Paket enthalten) in die Bohrungen am Grundgestell der Maschine einsetzt; anschließend die Maschine mit Spreizschrauben M10 am Boden befestigen (sie ist mit 2 Befestigungslöchern ausgestattet, einem vorderen seitlich rechts „D“ und einem hinteren zentralen „D1“).

WARNUNG

Nachdem die Maschine nivelliert wurde, die Mutter (B) lösen und den Kopf (A) der Schrauben in den beiden hinteren Füßen in Berührung mit dem Boden bringen, ohne dabei Kraft auszuüben.

Mutter (B) anziehen.

Die Maschine wird geschmiert und geölt.

Bevor sie in Betrieb genommen wird, die Arbeitsbereiche und Schutzeinrichtungen mit einem geeigneten, gesundheitsunbedenklichen Lösemittel entfetten.


D1
S
D
S
B
A
Fig_4-2_SI6000_CE.jpg

4.3 Montage von Teilen die aus Transportgründen abmontiert geliefert werden.

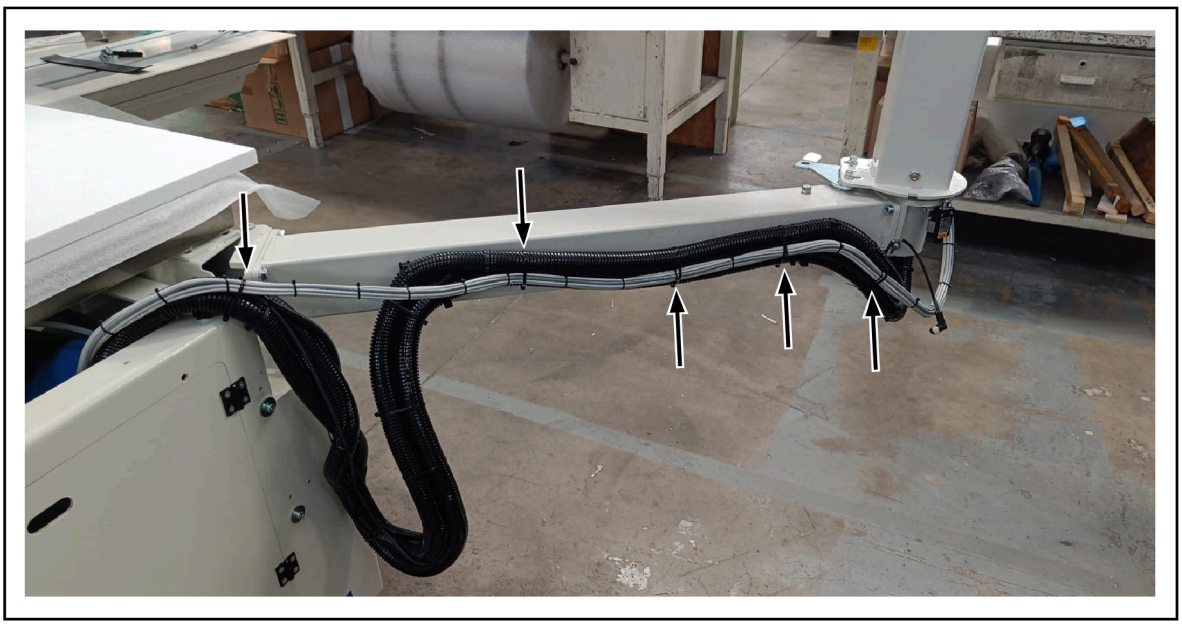
Einige Teile werden abmontiert geschickt um das Verpacken und den Versand zu erleichtern.

1. Die Maschine zwecks Einstellarbeiten oder Ausbau eines Maschinenteils anhalten, dann den Hauptschalter auf Null drehen und dies durch ein Warnschild melden.

Der einzige Schlüssel muss von der Person gehalten werden die sich um die Einstellung, Wartung oder Reinigung der Maschine kümmert.

ACHTUNG

Die in der Abbildung gezeigten Schellen werden beim Verpacken entfernt.
Es empfiehlt sich, sie wieder an den angegebenen Stellen anzubringen.



4.3.1 Einbau Schiebetisch

GEFAHR

Für alle Montagevorgänge sind 2 Personen notwendig.

Im Zubehörpaket gibt es 4 Stöpsel, 4 Schrauben M10x30, 1 Schraube M5x100 und 2 Dübel, die zur Montage des Wagens benötigt werden.

Gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

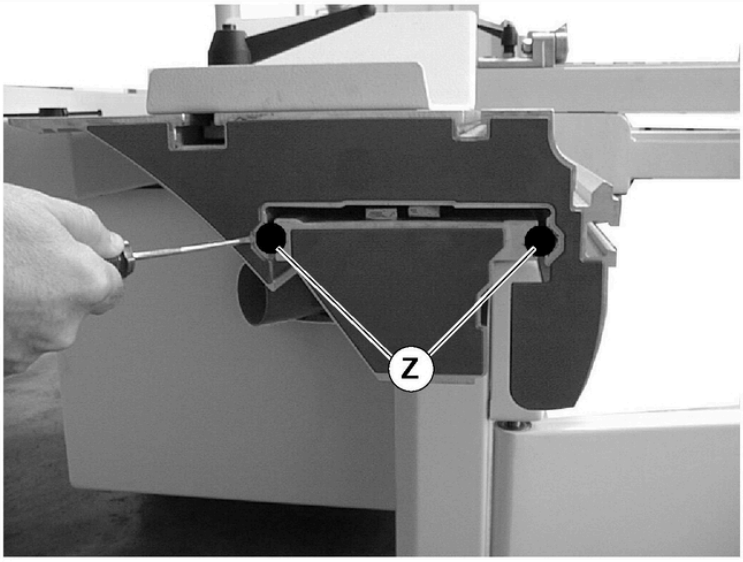
1. Die Verschlüsse aus Kunststoff (Z) entfernen, die zum Schutz an den Enden des Wagens angebracht sind (2 rechts und 2 links).
2. Den Wagen komplett mit der Schiene auf den Sockel geben.
3. Den Wagen soweit nach links schieben, dass die Löcher (V und C) freigelegt werden und sich möglichst genau über den Löchern auf dem Maschinenbett befinden.

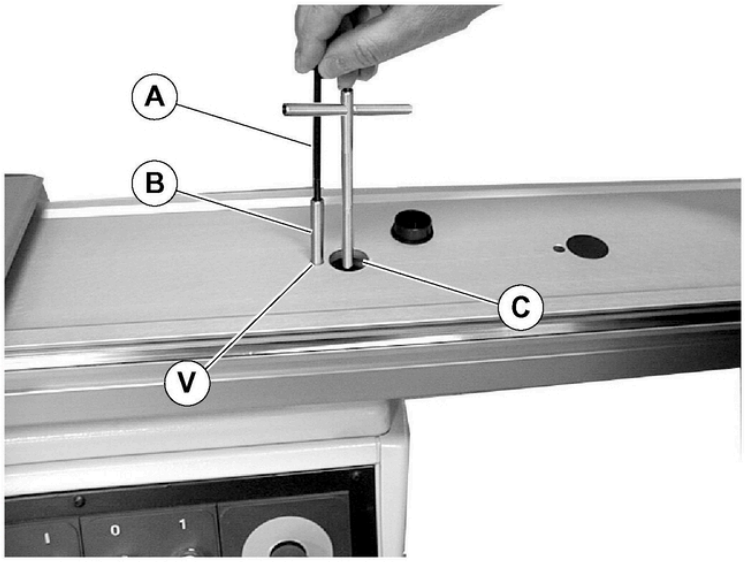
   GEFAHR

   Den Wagen in keine der beiden Richtungen zu weit verschieben, denn da er nicht befestigt ist, könnte er umkippen.

4. Um die Schiene am Maschinenbett zu befestigen, die Schraube M5x100 (A) in das Gewindeloch auf dem Kopf des Dübels (B) schrauben.

5. Den Bezugsdübel (B) durch das Loch (V) führen, um ihn in die darunter liegenden Löcher einzusetzen: das eine in der Schiene, das andere auf dem Maschinenbett.
6. Die Schraube (A) ganz nach unten drücken, um den Dübel richtig im Maschinenbett einzusetzen.
7. Die Schraube (A) aufschrauben.
8. Ein Rundeisen auf den Stift legen und durch einen Hammer in seinen Sitz einsetzen.
9. Die Zylinderkopfschraube M10x30 in das Loch (C) einsetzen und anziehen, ohne sie ganz festzuziehen.
10. Schiebetisch nach rechts schieben um die Bohrungen abzudecken, dann die Hinweise von Punkt 4) bis zum Punkt 9) vornehmen.
11. Die M10x30 Schrauben festziehen.
12. Die Löcher mit den dafür vorgesehenen Stöpseln verschließen.
13. Schiebetisch in Endstellung an der Aufgabeseite (ganz rechts) verschieben.
14. Den Stecker (S) in die Steckdose (P) stecken.





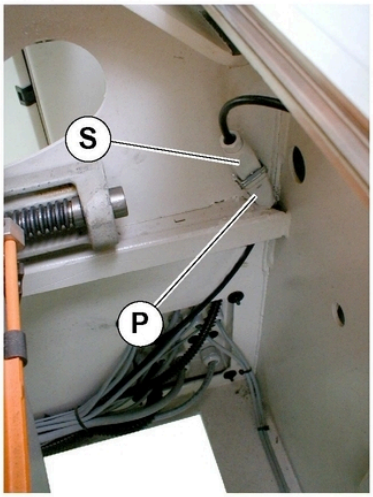


Fig_4-3-1_SI6000_CE.jpg

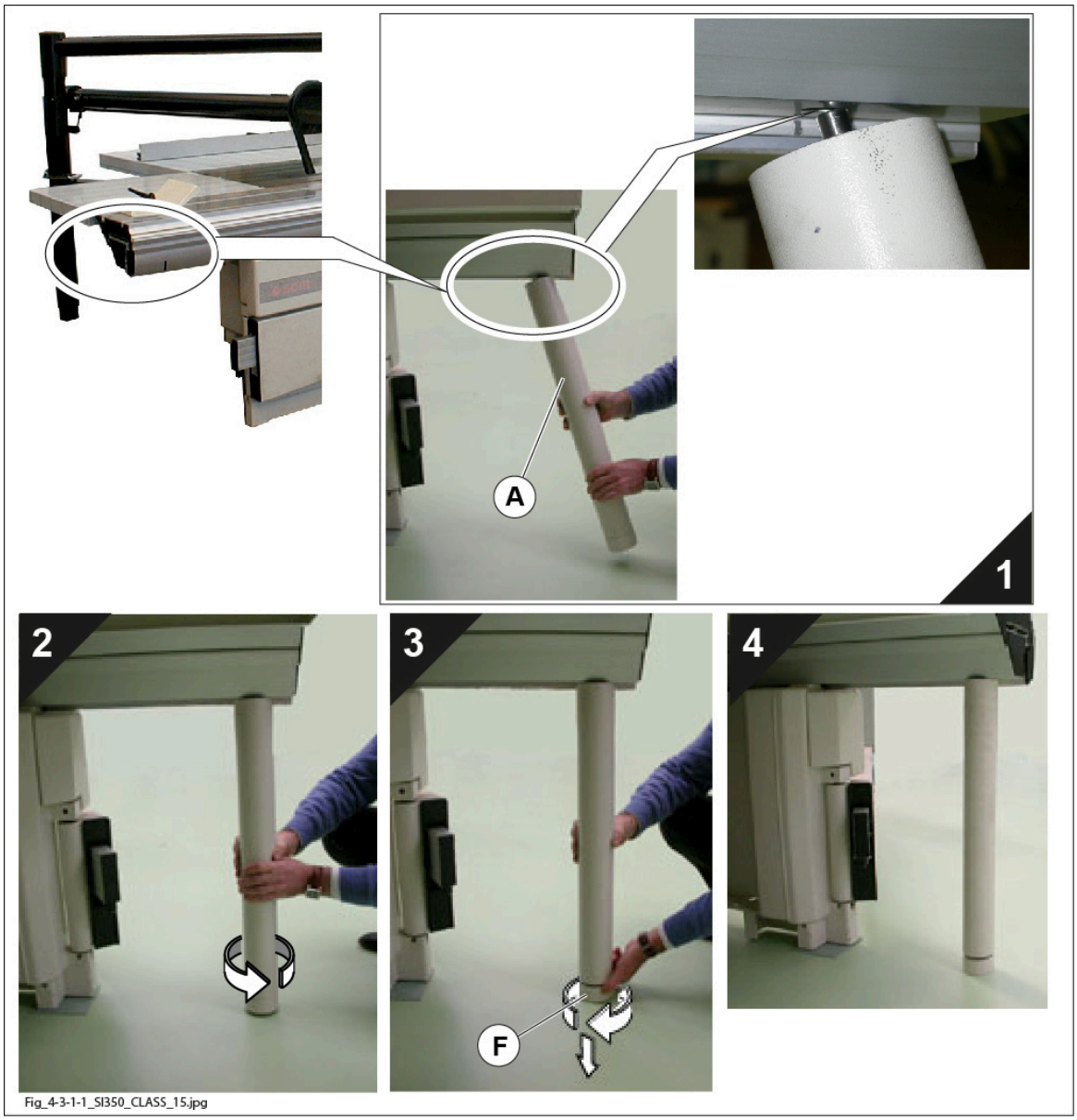
4.3.1.1 Montage des Stützfußes

Mit 3800 mm Schiebetisch OPT

GEFAHR

Wenn die Maschine aufgestellt und nivelliert ist, den Fuß (A) so montieren, wie auf der Abbildung gezeigt ist.

Die Höhe des Fußes einstellen, indem man das Ende (F) heraus- bzw. hineindreht.



4.3.2 Einbau hinterer Zusatztisch

GEFAHR

Zum Einbau und zur Demontage sind 2 Personen erforderlich.

Die Tische müssen mit einem Kran oder einer anderen Hebevorrichtung gehoben werden, wobei die Seile oder Ketten (min. Länge 1500 mm) wie auf der Abbildung anzubringen sind.

Sich vergewissern, dass die Seile oder die Ketten zum Hub der Tische geeignet sind.

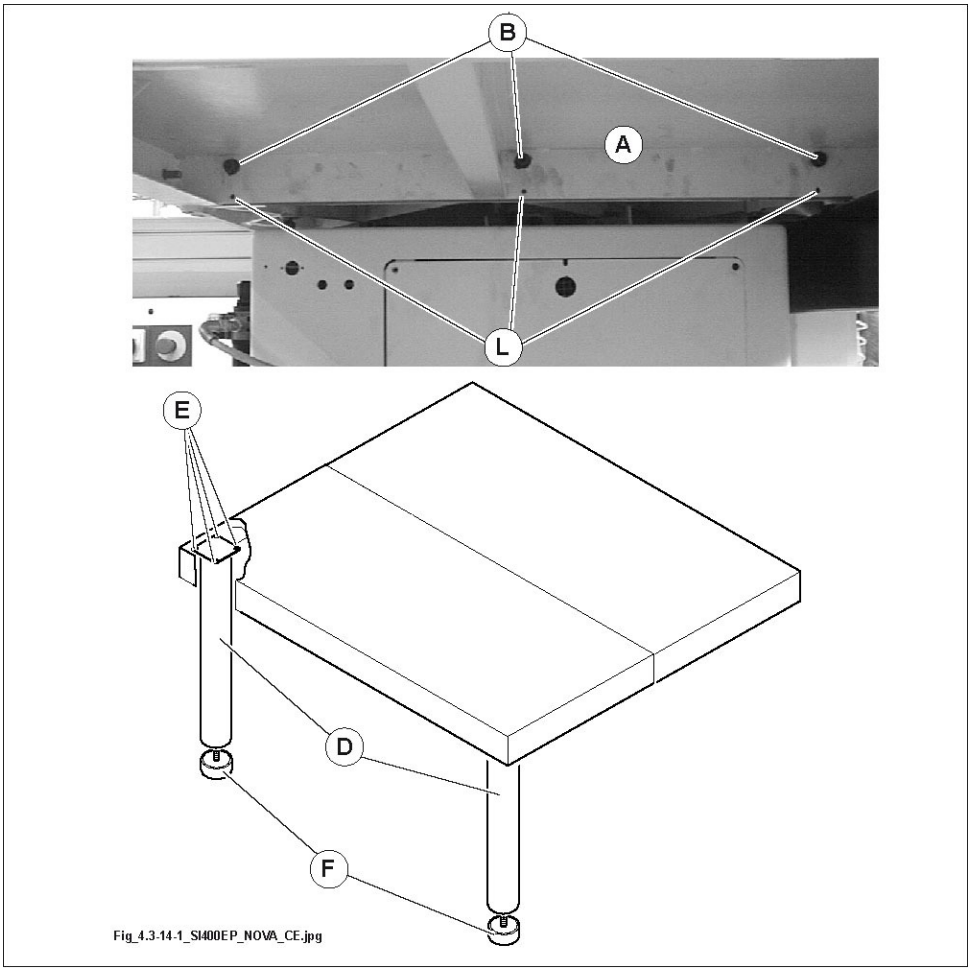
4.3.2.1 Einbau hinterer Zusatztisch

Den hinteren Zusatztisch (A) befestigen und so halten, dass er bündig mit dem Arbeitstisch abschließt (zur Kontrolle der Ausrichtung ein Lineal auf die Tische legen), die Schrauben (B) anziehen und mit den Stiften (L) einstellen.

ZUSATZTISCH ZUM SCHNITT VON 1500 mm OPT

Die Füße (D) mit den Schrauben (E), wie auf der Abbildung gezeigt, befestigen.

Die Höhe durch Ein-oder Ausschrauben der Enden (F).



4.3.2.2 Einbau Zusatztische Einbau Zusatztische

Den Zusatztisch (A) mithilfe der Schrauben (C) am Tisch (B) befestigen und die beiden Tische mithilfe der Dübel (D) perfekt bündig ausrichten (die Ausrichtung mit einem Lineal überprüfen).

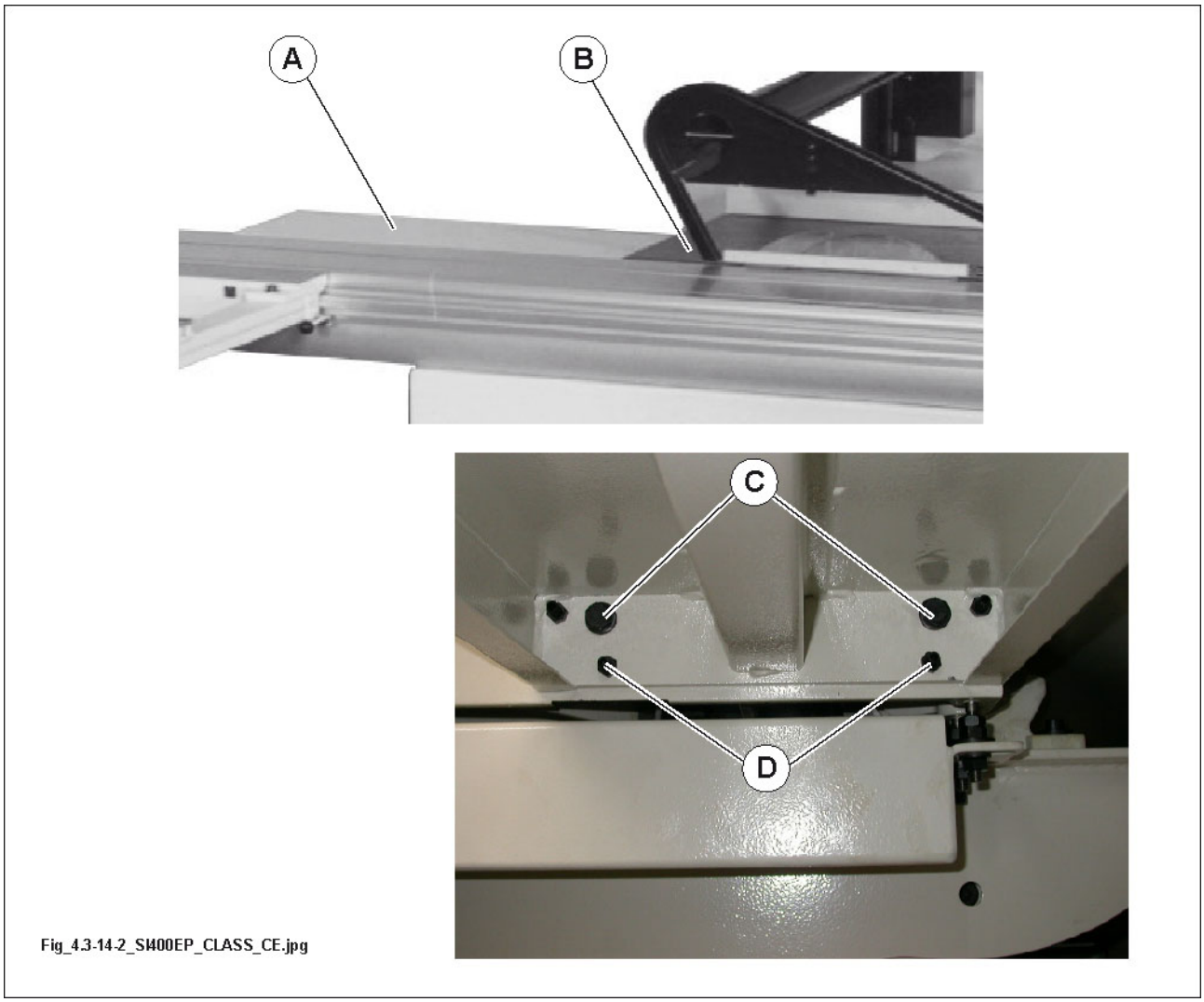


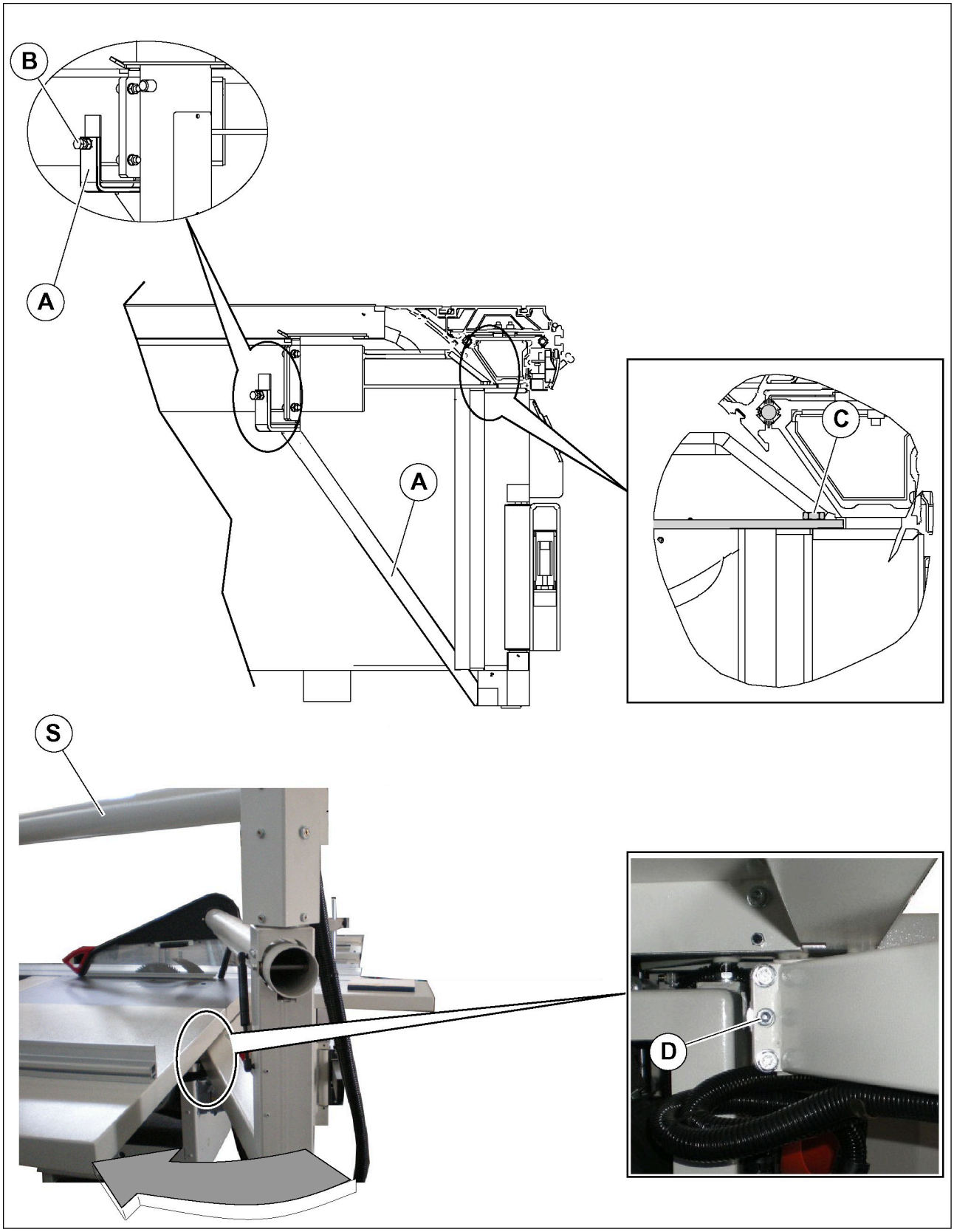
Fig_4.3-14-2_SI400EP_CLASS_CE.jpg

4.3.3 Einbau und Positionieren des Supportarmes mit beweglicher Bedientafell

Zu Verpackungszwecken wird der Arm für den Versand der Maschine zusammengeklappt (siehe Abbildung) und mit dem Bügel (A) am Tisch befestigt.

Zum Positionieren des Armes:

1. Den Dübel (B) aufdrehen und entfernen.
2. Die Schraube (C) aufschrauben und entfernen.
3. Den Bügel (A) entfernen.
4. Den Arm in Pfeilrichtung schließen.
5. Die Schraube (D) mit der zugehörigen Mutter festziehen.
6. Den Arm (S) drehen, um das mobile Bedienfeld auf den Sägeblättern in Position zu bringen.


B
A
A
C
S
D

4.3.4 Einbau Stützrahmen

ANMERKUNG

zu Transportzwecken wird der Rahmen für den Versand von der Maschine abmontiert.

GEFAHR

Für alle Montagevorgänge sind 2 Personen notwendig.

1. Den Auflagestift (Z) in das Loch am Rahmen einsetzen, das der gewünschten Position entspricht, und mit dem Knauf (Y) festziehen.
2. Der Hebel (A) muss sich in der Ruhestellung befinden ( ).
3. Den Rahmen (G) im Schlitz (E) einhängen.
4. Den Hebel (A) in die zentrale Position ( ) drehen
5. Das Ende des Auslegestützarms in Übereinstimmung mit dem Stift (Z) positionieren.
6. Den Rahmen an seinem Ende (M) geringfügig anheben, sodass es gerade reicht, um den Stift (Z) in das Ende des Auslegestützarms (N) einzusetzen.
7. Den Hebel (A) in die blockierte Stellung ( ) drehen

4.3.4.1 Einbau beweglicher Querbalken

Die Gewindestifte (R) in die Löcher (S) des Rahmens einsetzen; dabei darauf achten, dass sich die Null (0), die auf dem Querbalken (T) eingeritzt ist, auf der gleichen Seite wie die Null (0) befindet, die auf der Platte (D) eingeritzt ist.

Zum Blockieren des Querbalkens (T) Distanzstück (V) und Scheibe (W) an die Gewindebolzen einbauen, dann Kugelgriffe (U) festziehen.

4.3.4.2 Einbau Auflagelineal

Das Anlegelineal (N) folgendermaßen montieren:

1. Das Lineal (N) auf den Rahmen (T) legen, sodass die Anschlussplättchen (P) vor den Stiften (F) positioniert sind.
2. Das Lineal (N) nach vorne schieben (zum Sägeblatt); dabei so vorgehen, dass die Plättchen (P) in den Stiften (F) einrasten und der Keil (C) über den Stift (B) hinausreicht.

   Jetzt ist das Lineal blockiert.

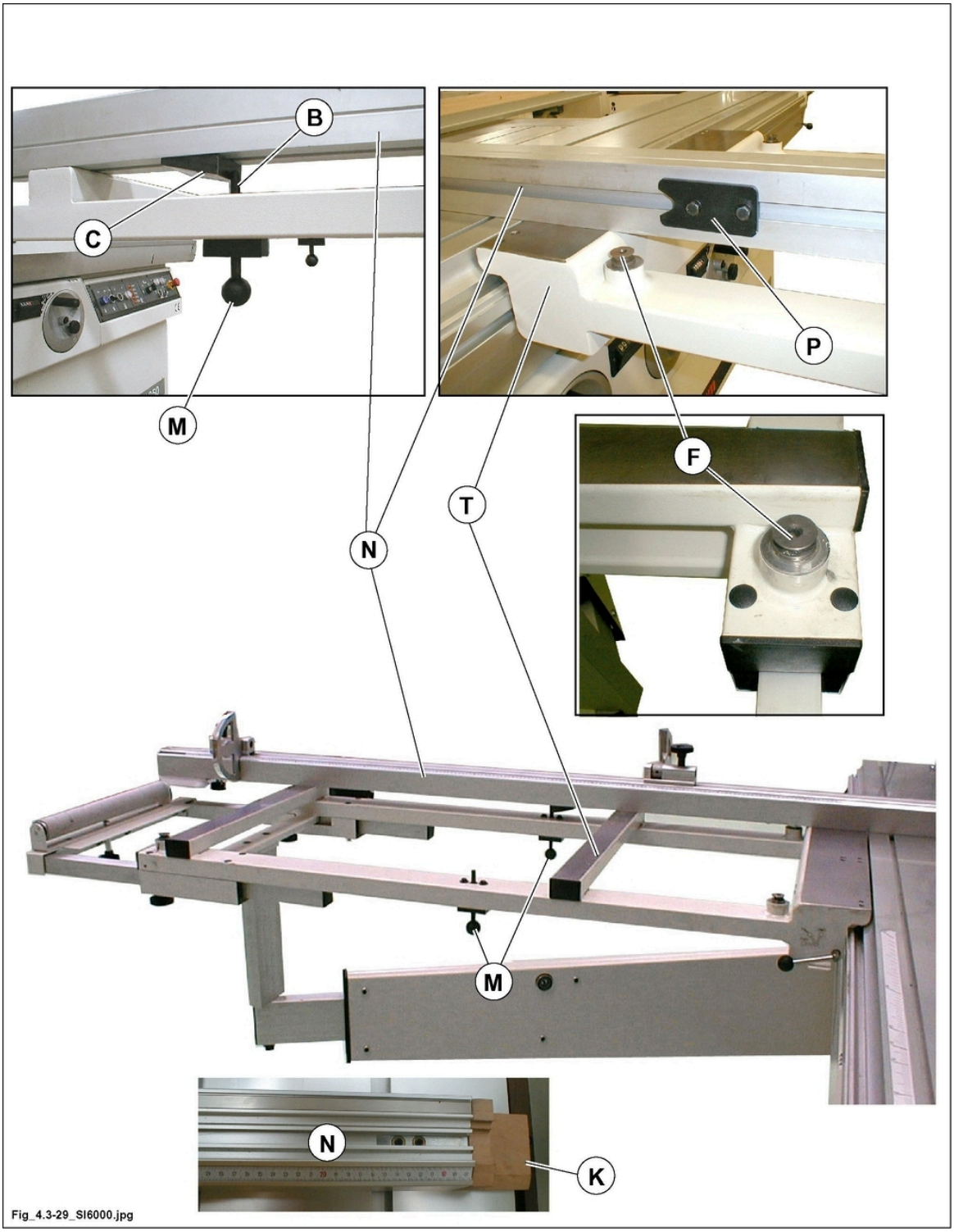
   Um das Anlegelineal abzumontieren, den Kugelgriff (M) nach unten ziehen, um den Stift (B) auszuschließen, und gleichzeitig das Anlegelineal nach hinten schieben.

   Das Endstück aus Holz (K) des Lineals muss sich auf der Höhe der Schneide der Sägeblätter befinden, um während der Bearbeitung die Funktion einer Splitterschutzbarriere übernehmen zu können.

ANMERKUNG

Die senkrechte Stellung des Anschlaglineals (N) im Verhältnis zum Sägeblatt wurde bereits bei der Abnahme im Werk eingestellt.

Die Maschine wie im Kapitel „"Befehle"“ beschrieben starten und das Bündigfräsen des Endstücks (Splitterschutz) (K) durchführen, indem man den Schiebetisch vorwärtsgleiten lässt.


B
C
M
P
F
T
N
M
N
K
Fig_4.3-29_SI6000.jpg

4.3.5 Stützrahmen mit Schnellkupplung "quick lock" OPT

ANMERKUNG

Zu Transportzwecken wird der Rahmen für den Versand von der Maschine abmontiert.

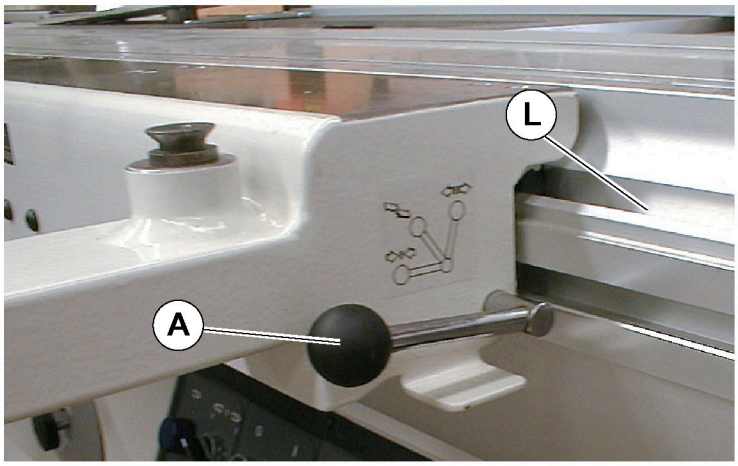
GEFAHR

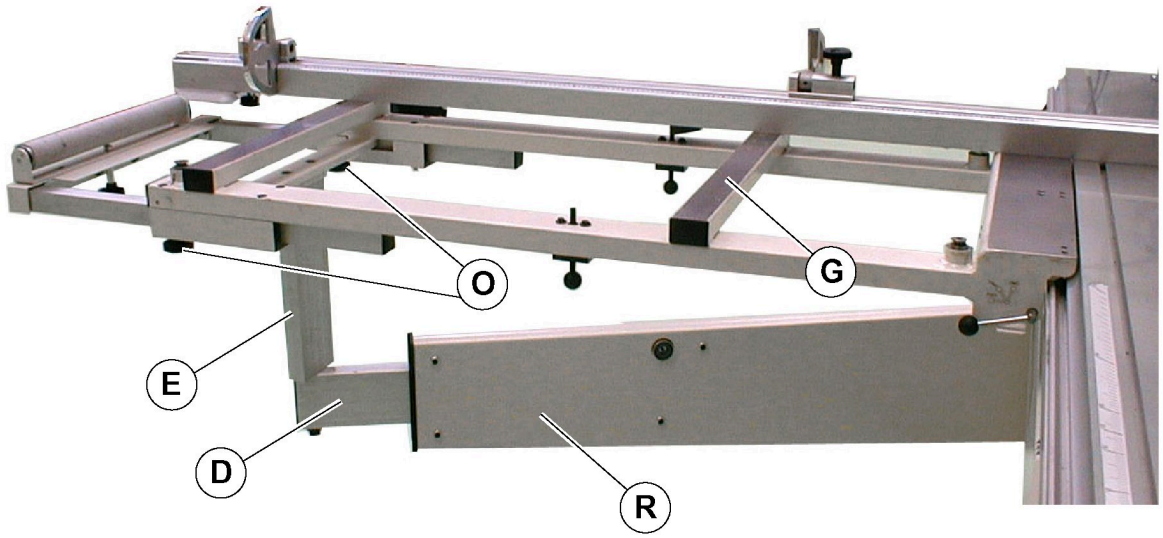
Zum Einbau und zur Demontage sind 2 Personen erforderlich.

1. Der Hebel (A) muss sich in der Ruhestellung befinden ( ).
2. Den Rahmen (G) im Schlitz (L) einhängen.
3. Den Hebel (A) in die zentrale Position ( ) drehen
4. Die Stütze (E) des Rahmens in das Loch auf der Verlängerung (D) des Auslegestützarms (R) einsetzen.
5. Den Hebel (A) in die blockierte Stellung ( ) drehen.
6. Die beiden Kugelgriffe (O) lösen und mithilfe des spezifischen Griffs (H) an der Seite (Q) ziehen, um die Aufliegefläche zu vergrößern.

FACHKUNDIGES PERSONAL

Den Kugelgriff (S) lösen und die Walze (U) nach rechts oder links verschieben, um nicht mit dem Anschlaglineal zu interferieren.





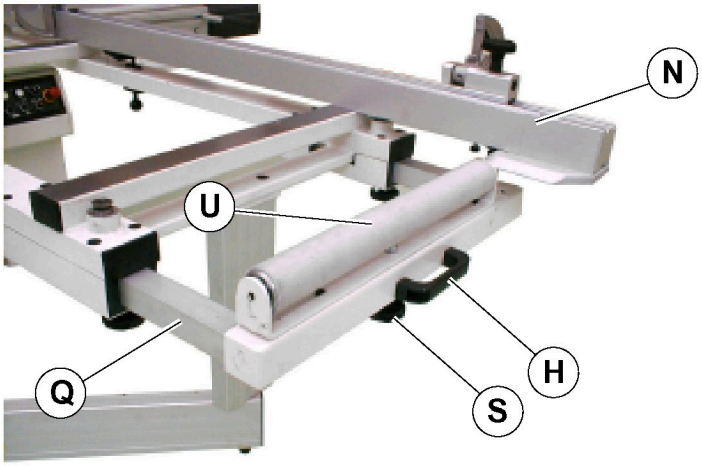


Fig_4.3-25_SI6000.jpg

4.3.6 Einbau Zusatzrahmen mit Gleiten auf Schiene OPT

Besonders nützlich zur Bearbeitung von grossen Platten.

Sobald der Rahmen befestigt ist, den Fuß (P), komplett mit der Verlängerung mit Rad (A), mit den Schrauben M6 an den eigens vorgesehenen kleinen Blöcken (B) befestigen.

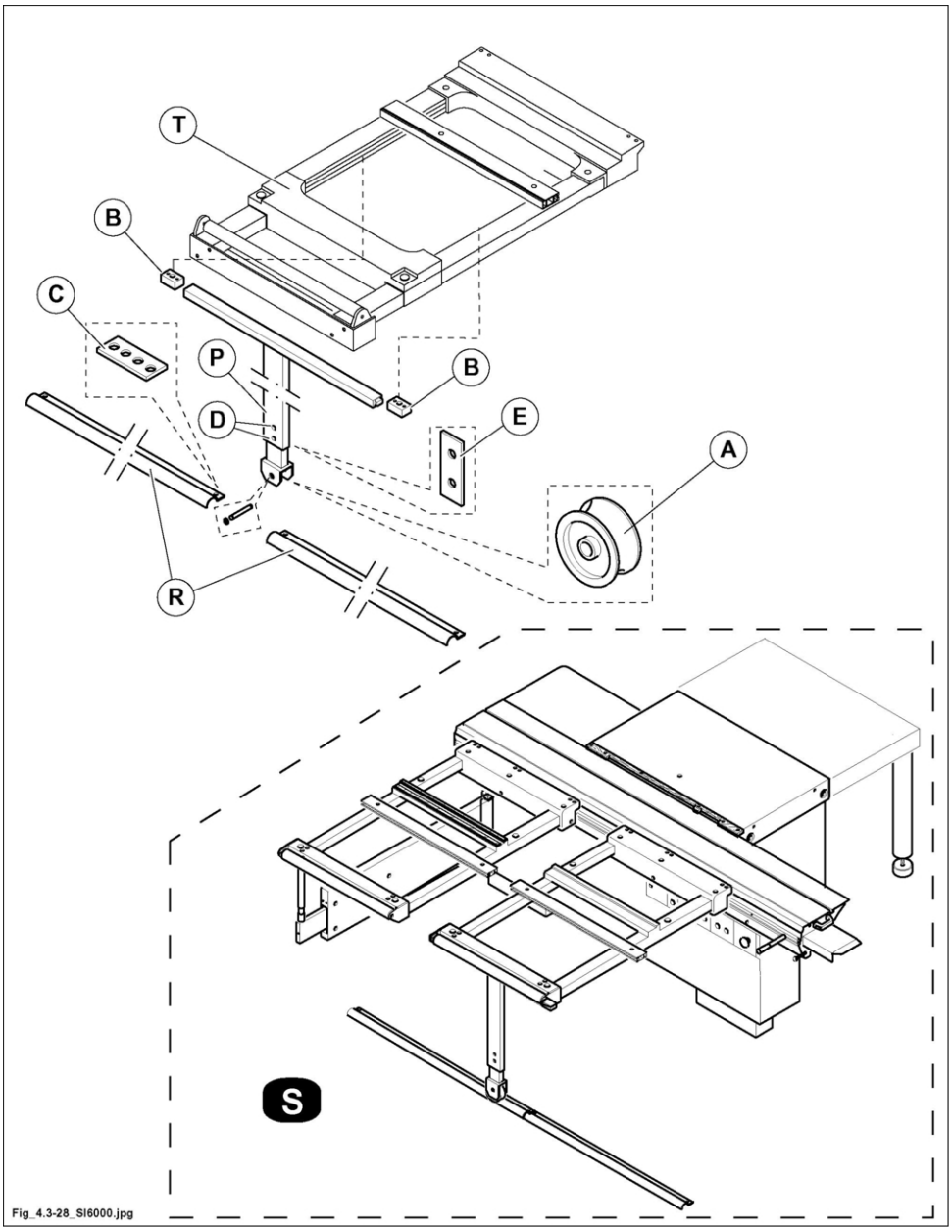
Die beiden Schienenteile (R) positionieren, indem man sie mit dem kleinen Lineal (C) verbindet.

Einen kompletten Lauf mit dem Schiebetisch und Rahmen vornehmen um die richtige Position der Schiene auf dem Boden zu bestimmen.

Jetzt die Schiene am Boden mit M8 Schrauben befestigen.

Zuletzt den Zusatzrahmen auf gleicher Höhe mit dem ersten Rahmen ausrichten, indem man an den beiden Schrauben M8 (D) dreht, mit denen die Gegenplatte (E) an der Verlängerung mit Rad befestigt ist.

Die abgeschlossene Montage ist auf (S) dargestellt.



4.3.7 Einbau Auflagelineal

Das Anlegelineal (N) folgendermaßen montieren:

1. Das Lineal (N) auf den Rahmen (T) legen, sodass die Anschlussplättchen (P) vor den Stiften (F) positioniert sind.
2. Das Lineal (N) nach vorne schieben (zum Sägeblatt); dabei so vorgehen, dass die Plättchen (P) in den Stiften (F) einrasten und der Keil (C) über den Stift (B) hinausreicht.

   Jetzt ist das Lineal blockiert.

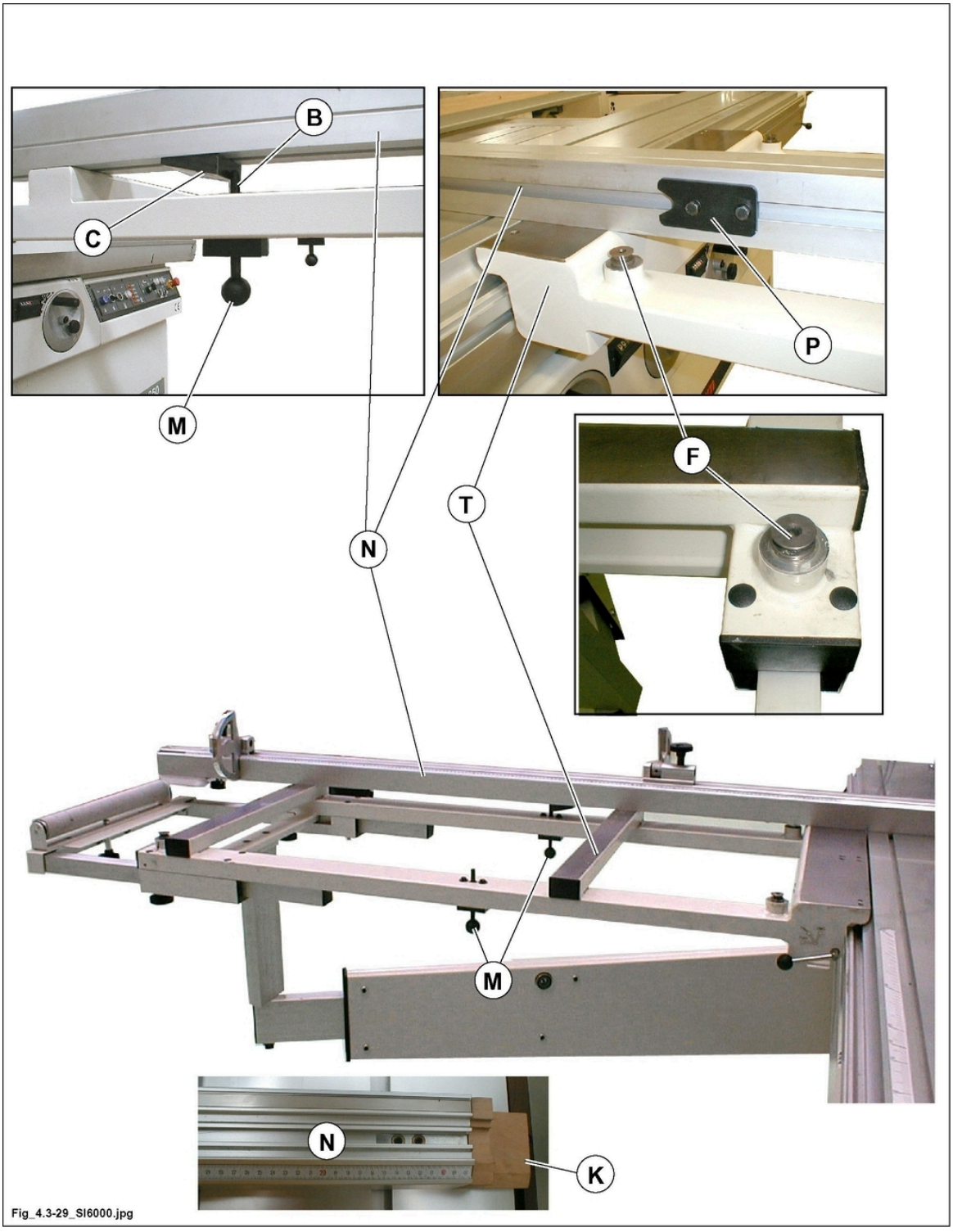
   Um das Anlegelineal abzumontieren, den Kugelgriff (M) nach unten ziehen, um den Stift (B) auszuschließen, und gleichzeitig das Anlegelineal nach hinten schieben.

   Das Endstück aus Holz (K) des Lineals muss sich auf der Höhe der Schneide der Sägeblätter befinden, um während der Bearbeitung die Funktion einer Splitterschutzbarriere übernehmen zu können.

ANMERKUNG

Die senkrechte Stellung des Anschlaglineals (N) im Verhältnis zum Sägeblatt wurde bereits bei der Abnahme im Werk eingestellt.

Die Maschine wie im Kapitel „"Befehle"“ beschrieben starten und das Bündigfräsen des Endstücks (Splitterschutz) (K) durchführen, indem man den Schiebetisch vorwärtsgleiten lässt.


B
C
M
P
F
T
N
M
N
K
Fig_4.3-29_SI6000.jpg

4.3.8 Montage des Stützgestells CompeX

GEFAHR

Für alle Montagevorgänge sind 2 Personen notwendig.

1. Der Hebel (A) muss sich in der Ruhestellung befinden ( ).
2. Den Rahmen (G) im Schlitz (E) einhängen.
3. Den Hebel (A) in die zentrale Position ( ) drehen.
4. Das Ende des Auslegestützarms in Übereinstimmung mit dem Stift (Z) positionieren.
5. Den Rahmen an seinem Ende (M) geringfügig anheben, sodass es gerade reicht, um den Stift (Z) in das Ende des Auslegestützarms (N) einzusetzen.
6. Den Hebel (A) in die blockierte Stellung ( ) drehen.

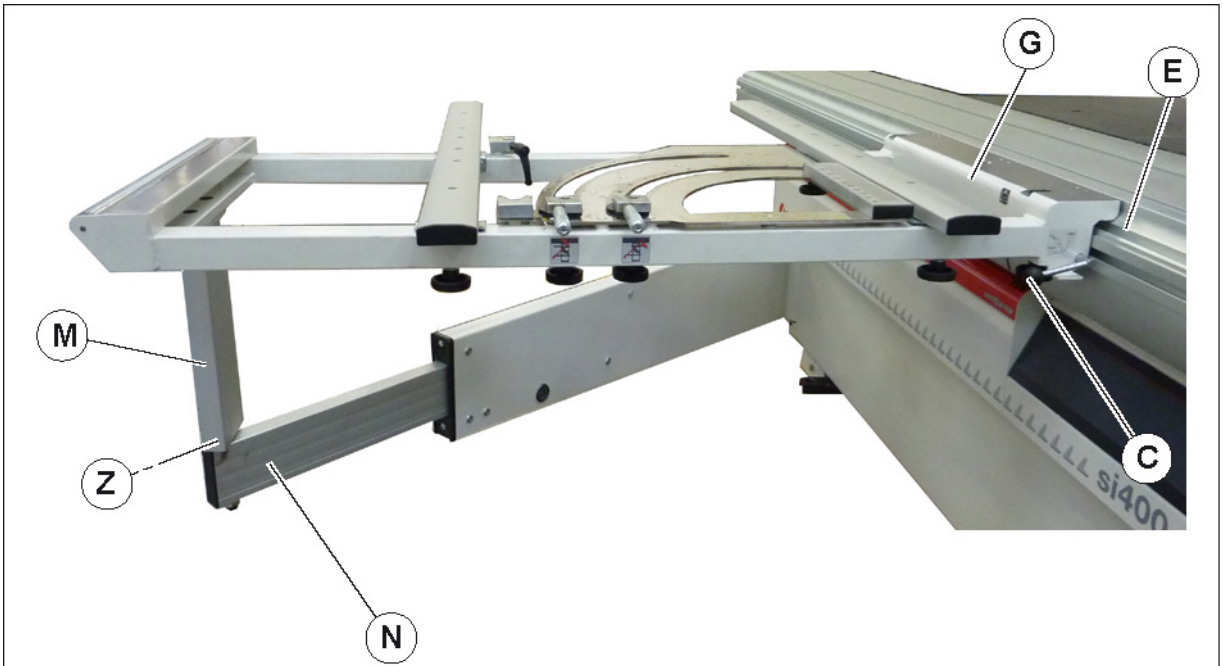


Fig_4-60-1_SI400EP_CLASS_CE.jpg

4.3.8.1 Einbau beweglicher Querbalken

Gewindebolzen (R) in Bohrungen (S) des Rahmens einsetzen.

Zum Blockieren des Querbalkens (T) Distanzstück (V) und Scheibe (W) an die Gewindebolzen einbauen, dann Kugelgriffe (U) festziehen.

Wiederholen Sie denselben Vorgang um die zweite Schiene zu montieren.

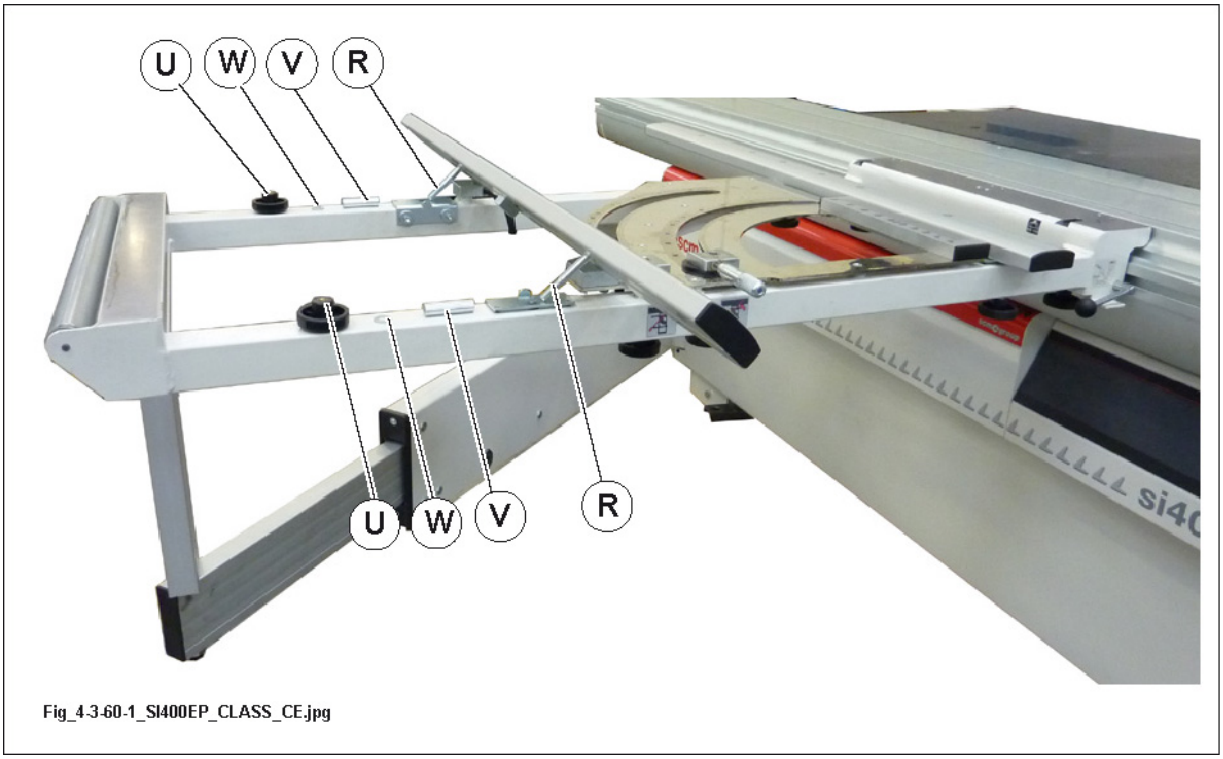


Fig_4-3-60-1_SI400EP_CLASS_CE.jpg

4.3.8.2 Einbau Auflagelineal

Legen Sie das Lineal (A) derart auf das Gestell dass die Blöckchen (B) mit den Sitzen (C) übereinstimmen (siehe Abbildung)

Rotieren Sie das Lineal und lassen Sie den Stift von Drehpunkt (D) in seinen Sitz gleiten um ihn dann mit dem Drehgriff (E) zu arretieren

Stecken Sie den Stift von Drehpunkt (D) in den Sitz (H).

Ziehen Sie den Drehgriff (F) oder (G) an um die Seite zu bestimmen die als Anschlag für das zu verarbeitende Werkstück verwendet werden soll. (siehe Schilder)

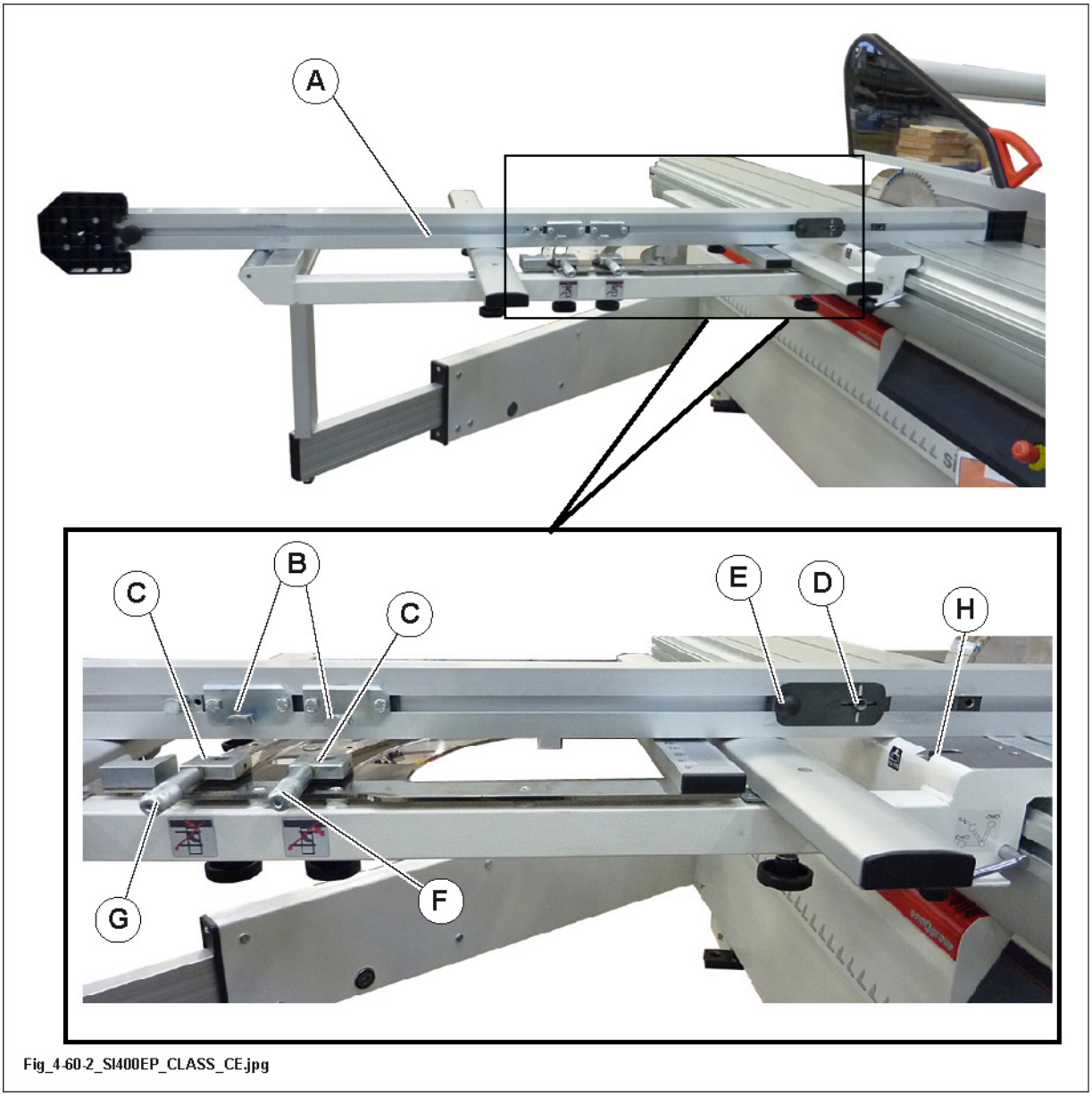


Fig_4-60-2_SI400EP_CLASS_CE.jpg

4.3.9 Einbau der motorisierten Führung für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung

GEFAHR

Zum Einbau und zur Demontage sind 2 Personen erforderlich.

GEFAHR

Für die Montage wird eine Hebevorrichtung mit einer Mindesttragfähigkeit von 200 kg benötigt.

4.3.9.1 Montage

ANMERKUNG

Sicherstellen, dass der Wagen ganz offen ist, sodass man über den größtmöglichen Platz zum Arbeiten verfügt.

ACHTUNG

Es ist wichtig, dass die Kabel, bevor man mit der Montage des Tisches beginnt, aus dem Maschinenbett herausgezogen werden, um sie an die motorisierte Führung anschließen zu können.

Die Einheit der motorisierten Führung (A) wird zu Transportzwecken unter Umständen demontiert geliefert, daher folgendermaßen vorgehen:

1. Die Führungseinheit (A) von der Ringschraube (B) abheben und neben den festen Tisch legen.
2. Die Stifte des Schienenprofils in die hierfür vorgesehenen Löcher des Arbeitstisches einsetzen und mit den Schrauben (C) blockieren.
3. Die Muttern der Stifte des Schienenprofils festziehen, um die Schiene am Arbeitstisch zu befestigen.
4. Die Ringschraube (B) und das Sicherheitskabel (D) entfernen.
5. Die Halterung (S) nach außen drehen.

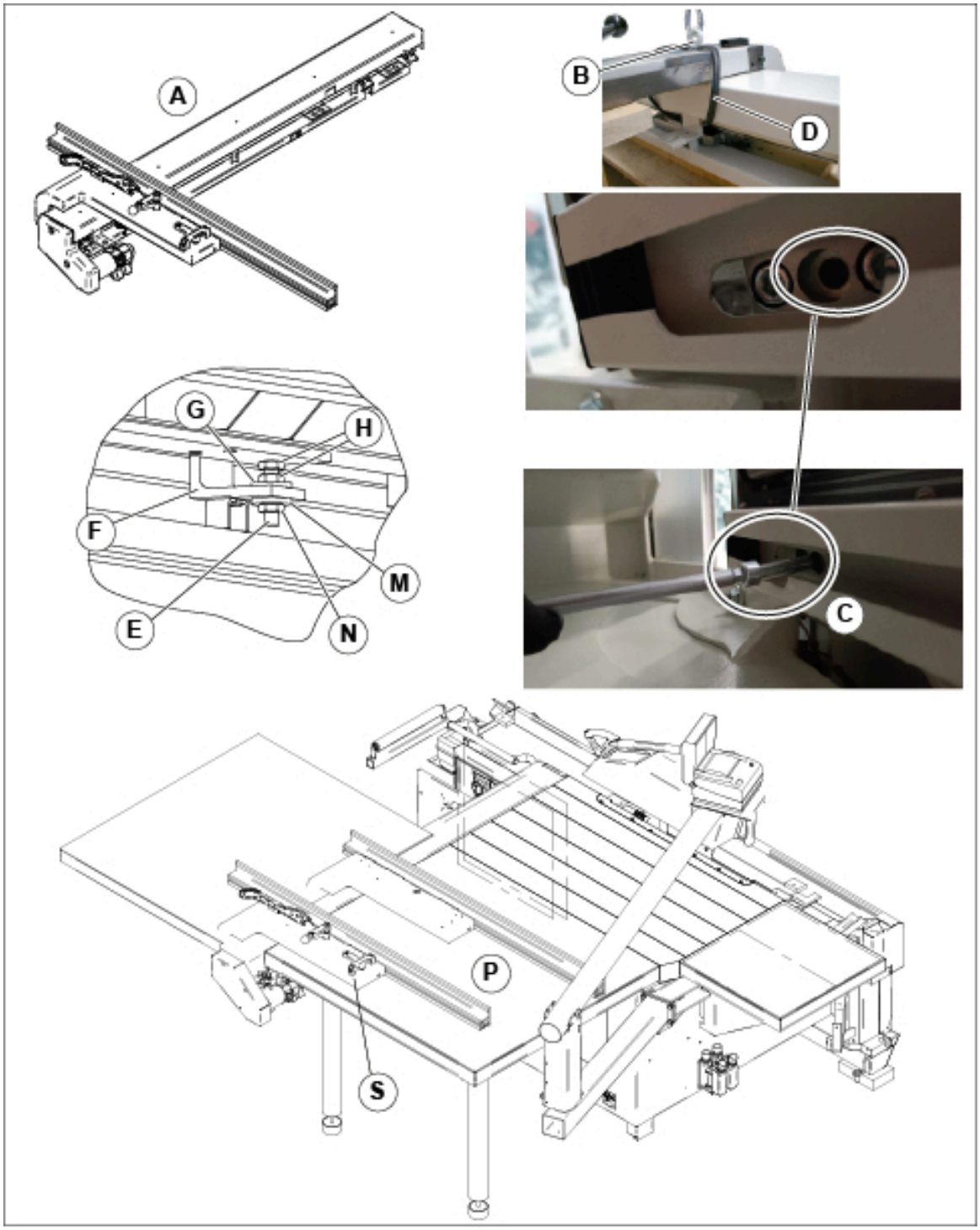
   WARNUNG

   Wir empfehlen, den Zusatztisch erst zu montieren, nachdem man die motorisierte Führung am festen Tisch befestigt hat.

   Die Einheit der motorisierten Führung auch am hinteren Zusatztisch (P) befestigen; hierzu folgendermaßen vorgehen:

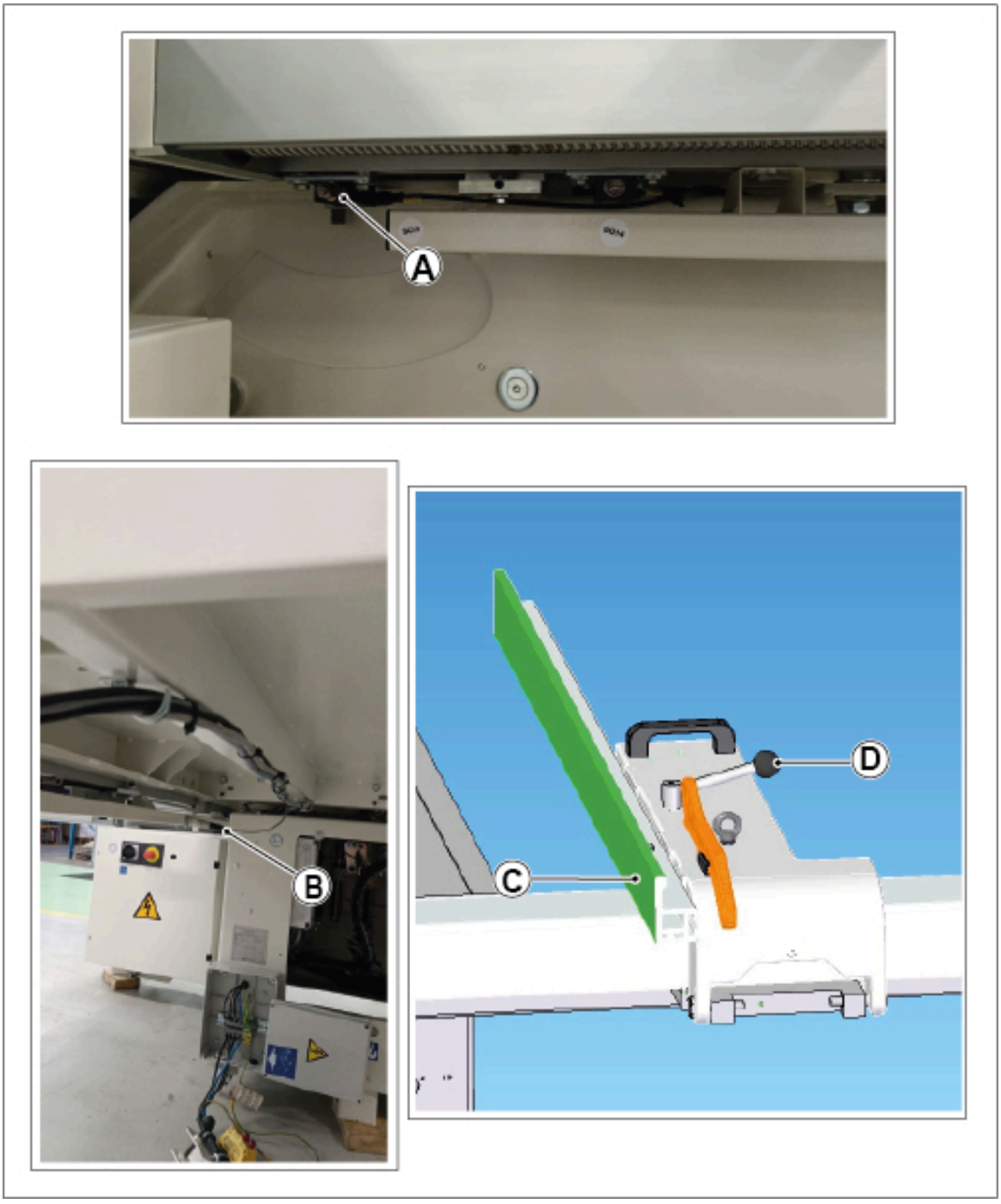
   1. Die Unterlegscheiben (G) auf die Löcher der Bügel F der Führung legen.
   2. Die Stifte (E) des Tisches in die Löcher der Bügel einsetzen.
   3. Die Unterlegscheiben (M) und die Muttern (N) montieren.
   4. Die Muttern (H) und (N) anziehen.

6. Sicherstellen, dass der feste Arbeitstisch, die motorisierte Führung und der Zusatztisch bündig aneinander anschließen (mit dem Aluminiumlineal überprüfen, ob ein Spalt vorhanden ist und ob er konstant ist).


A
B
D
G
H
F
M
E
N
C
P
S

4.3.9.2 Stromanschlüsse

1. Den Hauptschalter auf 0 stellen, um die Maschine auszuschalten.
2. Den Verbinder des Mikroschalters (A) zwischen der Führung und dem Maschinenbett anschließen und anschließend verschrauben.
3. Den Verbinder (B) in die Buchse des Encoders auf der Führung stecken.
4. Die mitgelieferten Haken montieren, um das Kabelgeflecht unter dem Zusatztisch befestigen zu können.
5. Die Kabel des Motors anschließen; dabei nach den Angaben auf den Schildern vorgehen (SQ ->WSQ, M->WM, YB->WYB).
6. Das Aluminiumlineal (C) montieren und mit dem Hebel (D) blockieren.



4.3.10 Montage des Spaltkeils

ANMERKUNG
Siehe Kapitel ("Gebrauch und Einstellungen des Sägeblattaggregats")

4.3.11 Einbau Sägeblatt

ANMERKUNG
Der Wahlschalter (3) zum Blockieren und Entriegeln der Motorbremse ist nicht vorhanden, wenn die Maschine mit einem Umrichter ausgerüstet ist.

GEFAHR
Das Sägeblatt mit Handschuhen handhaben.

Um das Sägeblatt zu montieren oder auszutauschen ist wie folgt vorzugehen (diese Tätigkeiten bei ausgeschalteten Sägeblättern durchführen):

1. Das Sägeaggregat ganz nach oben schieben (siehe Abschnitt „" Vertikalverstellung des Sägeaggregates"").
2. Die Taste zum Ablassen der Luft aus der Druckluftanlage drücken "**11**".

   ACHTUNG
   Wenn das System die Luft nicht korrekt ablässt, erscheint eine Warnung auf dem Bildschirm. In diesem Fall die Maschine keinesfalls verwenden und den technischen Kundendienst zu Rate ziehen.
3. Die Hängeschutzvorrichtung vollständig anheben.
4. Die Hängeschutzvorrichtung ausschließen, indem man sie dreht und dabei vom Arbeitstisch entfernt.
5. Den Besäumrahmen ganz nach links bewegen.
6. Den Schiebetisch mit dem entsprechenden Griff (M) an den Endanschlag am Einlauf (ganz nach rechts) schieben.
7. Die Haken anheben (B), um den Sägeblattschutz (C) freizugeben und zu öffnen.
8. Die Sensorhalterung (D) ausschließen, indem man sie zum Bediener hin dreht.

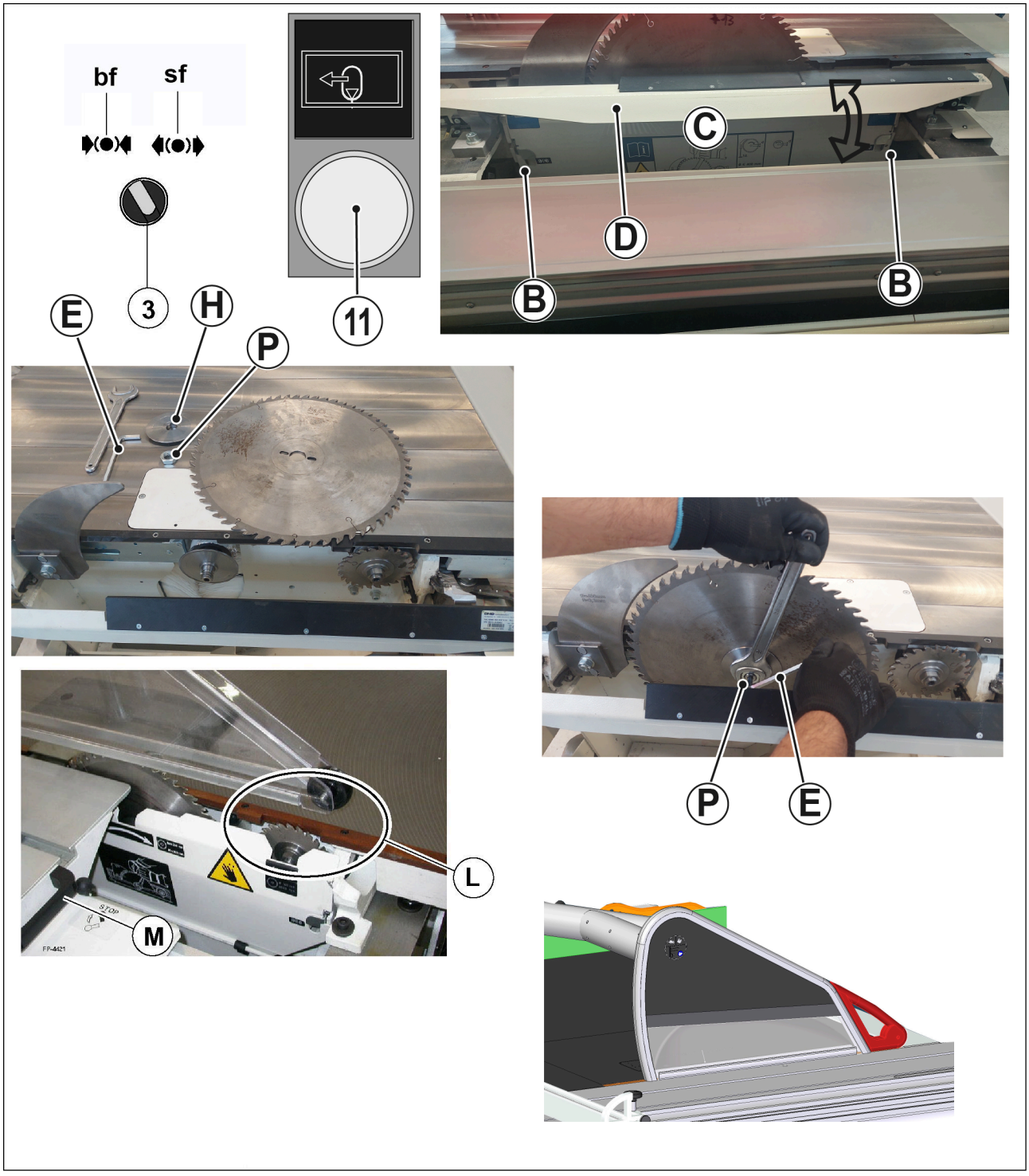
   ANMERKUNG
   Durch einen Sicherheits-Endschalter wird sichergestellt, dass der Motor bei offener Schutzvorrichtung (C) nicht gestartet werden kann.
9. Die Welle blockieren, indem man den Inbusschlüssel (E) in die sechseckige Nut steckt.
10. Mit einem Maulschlüssel (A) die Mutter (P) durch Drehen im Uhrzeigersinn lösen.
11. Vor der Montage des Sägeblatts überprüfen, ob die beiden Flansche (H) sauber sind, um zu verhindern, dass Staub zwischen den Flanschen und dem Sägeblatt bei der Drehung des Sägeblattes Vibrationen verursacht.
12. Das Sägeblatt, den Flansch und die Mutter montieren; anschließend - nachdem man die Welle wie oben beschrieben blockiert hat - die Mutter (P) durch Drehen im Gegenuhrzeigersinn festziehen.
13. Die Sensorhalterung (D) wieder in ihre Position bringen, indem man sie zum Inneren der Maschine hin dreht.
14. Die hängende Schutzvorrichtung so einstellen, dass das Sägeblatt so weit wie möglich abgedeckt wird.
15. Den Not-Halt-Taster entriegeln.

GEFAHR
Aus Sicherheitsgründen ist es Pflicht, die Sensorhalterung (D) und die Schutzvorrichtung (C) zu schließen. Andernfalls:

- **Die Maschine startet nicht.**
- **Die Schutzvorrichtungen kollidieren mit dem sich bewegenden Schiebetisch.**

WARNUNG

Es ist zwingend erforderlich, den Hängeschutz richtig über dem Sägeblatt zu positionieren, da sonst die Maschine nicht anläuft.



4.3.12 Einbau Sägeblatt mit Pro-Lock

ANMERKUNG

Der Wahlschalter (3) zum Blockieren und Entriegeln der Motorbremse ist vorhanden, wenn die Funktion (OPT) „Nur eine Sägeblattdrehzahl“ vorgesehen ist.

GEFAHR

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

GEFAHR

Arbeiten an den Sägeblättern mit äußerster Sorgfalt durchführen!

Verletzungsgefahr durch dei sehr scharfen Schneiden!

ANMERKUNG

Das empfohlene Anzugsmoment für die Madenschraube mit Gewinde an der Spannvorkehrung (E) beträgt: 11-13 Nm

Um das Sägeblatt zu montieren oder auszutauschen ist wie folgt vorzugehen:

1. Das Sägeaggregat nach oben verschieben (siehe Abschnitt „" Vertikalverstellung des Sägeaggregates""“).
2. Die Taste zum Ablassen der Luft aus der Druckluftanlage drücken "**11**".
3. Die Not-Halt-Taste drücken.
4. Warten, bis die Sägeblätter stillstehen.
5. Die Hängeschutzvorrichtung vollständig anheben.
6. Die Hängeschutzvorrichtung ausschließen, indem man sie dreht und dabei vom Arbeitstisch entfernt.
   - ° Den Wahlschalter (3) (OPT) auf das Symbol  drehen.
7. Den Besäumrahmen ganz nach links bewegen.
8. Den Wagen mit dem entsprechenden Griff (M) an den Endanschlag am Einlauf (ganz nach rechts) schieben.
9. Die Haken anheben (B), um den Sägeblattschutz (C) freizugeben und zu öffnen.
10. Die Sensorhalterung (D) ausschließen, indem man sie zum Bediener hin dreht.

    ANMERKUNG

    Durch einen Sicherheits-Endschalter wird sichergestellt, dass der Motor bei offener Schutzvorrichtung (C) nicht gestartet werden kann.

11. Die Welle blockieren, indem man den Inbusschlüssel (E) in die sechseckige Nut steckt.
12. Mit einem Maulschlüssel (A) die Mutter (P) durch Drehen im Uhrzeigersinn lösen.
13. Vor der Montage des Sägeblatts überprüfen, ob die beiden Flansche (H) sauber sind, um zu verhindern, dass Staub zwischen den Flanschen und dem Sägeblatt bei der Drehung des Sägeblattes Vibrationen verursacht.
14. Das Sägeblatt, den Flansch und die Mutter montieren; anschließend - nachdem man die Welle wie oben beschrieben blockiert hat - die Mutter (P) durch Drehen im Gegenuhrzeigersinn festziehen.
15. Die Sensorhalterung (D) wieder in ihre Position bringen, indem man sie zum Inneren der Maschine hin dreht.
16. Die Schutzvorrichtung wieder an den Sägeblättern anbringen (C).
17. Den Wahlschalter (3) (OPT) auf das Symbol  drehen.
18. Den Hängeschutz positionieren.
19. Not-Aus-Taste loslassen.

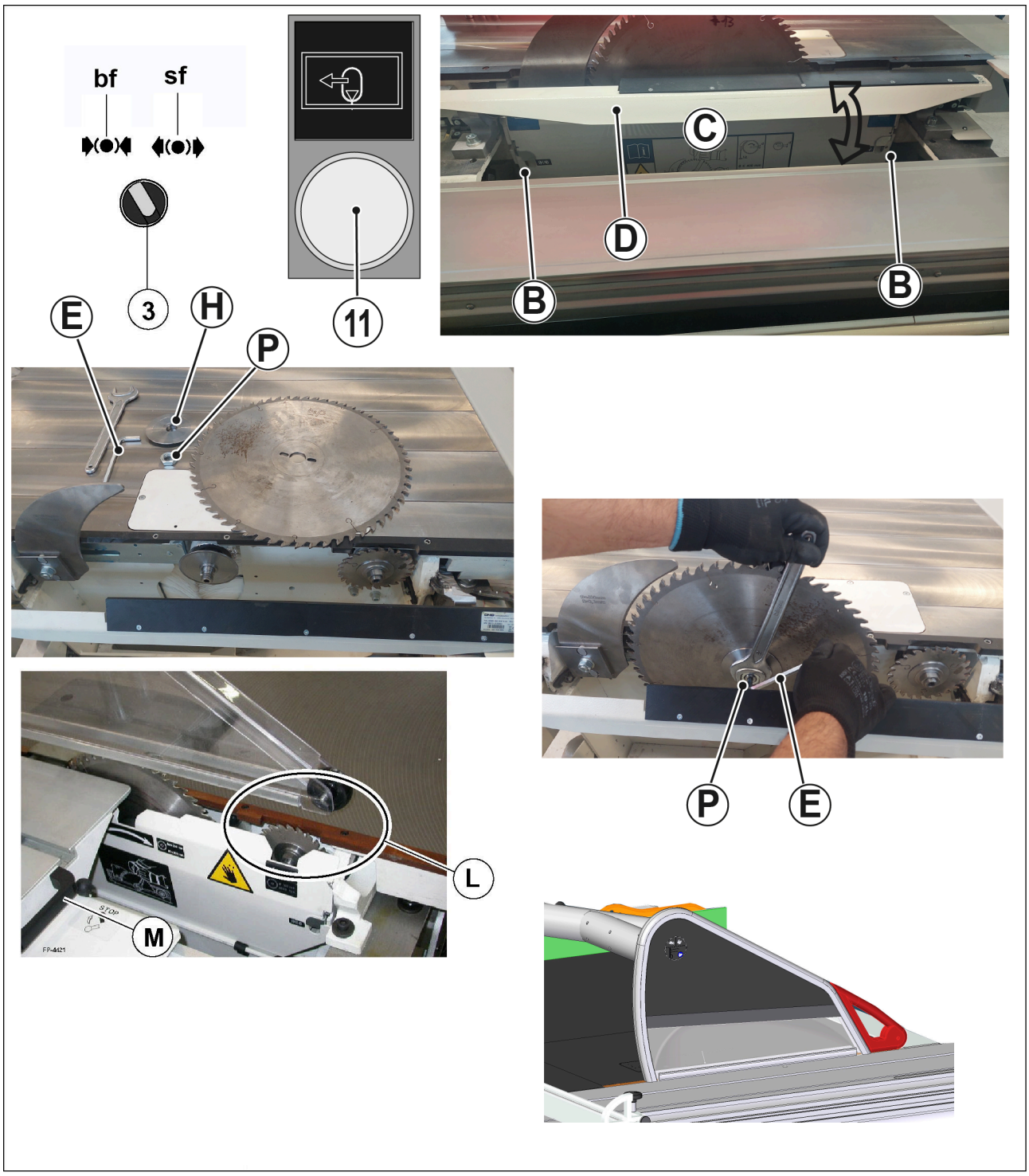
GEFAHR

Aus Sicherheitsgründen ist es Pflicht, die Sensorhalterung (D) und die Schutzvorrichtung (C) zu schließen. Andernfalls:

- **Die Maschine startet nicht.**
- **Die Schutzvorrichtungen kollidieren mit dem sich bewegenden Schiebetisch.**

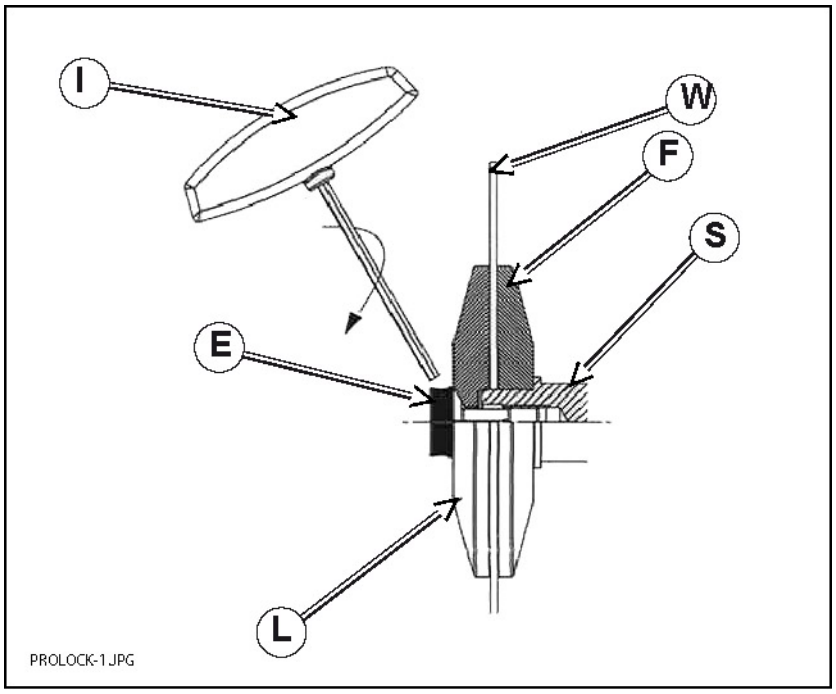
WARNUNG

Es ist zwingend erforderlich, den Hängeschutz richtig über dem Sägeblatt zu positionieren, da sonst die Maschine nicht anläuft.



4.3.13 Abmontieren des Sägeblatts

1. Das Sägeblatt freigeben indem auf die Madenschraube mit Gewinde mit einem Innensechskantschlüssel (I) eingewirkt wird. Es sind dabei nicht mehr als ung. 2 Drehungen gegen den Uhrzeigersinn notwendig
2. Die Spannvorkehrung (E) von der Wellenspitze (S) von Hand losdrehen und den Flansch (L) herausnehmen.
3. Das Sägeblatt (W) aus der Spitze der Welle (S) einlegen entnehmen.



4.3.14 Einbau Ritzsägeblatt

GEFAHR

Die Sägeblatt mit Handschuhen handhaben.

Zur Montage bzw. zum Auswechseln des Vorritzersägeblatts folgendermaßen vorgehen:

1. Die Taste "**11**" drücken.
2. Die Not-Halt-Taste drücken.
3. Warten, bis die Sägeblätter stillstehen.
4. Die Hängeschutzvorrichtung ausschließen, indem man sie dreht und dabei vom Arbeitstisch entfernt.
5. Den Besäumrahmen ganz nach links bewegen.
6. Den Wagen mit dem entsprechenden Griff (M) an den Endanschlag am Einlauf (ganz nach rechts) schieben.
7. Die Haken anheben (B), um den Sägeblattschutz (C) freizugeben und zu öffnen.
8. Die Sensorhalterung (D) ausschließen, indem man sie nach vorne zum Bediener hin dreht.

   ANMERKUNG

   Durch einen Sicherheits-Endschalter wird sichergestellt, dass der Motor bei offener Schutzvorrichtung (C) nicht gestartet werden kann.

9. Die kleine Welle blockieren, indem man den Inbusschlüssel (E) in die sechseckige Nut steckt.
10. Mit einem Maulschlüssel (A) die Mutter (H) durch Drehen im Gegenuhrzeigersinn abschrauben.
11. Vor dem Montieren des Vorritzersägeblatts überprüfen, ob die beiden Flansche (F) sauber sind, um zu verhindern, dass Staub zwischen den Flanschen und dem Sägeblatt bei der Drehung des Sägeblattes Vibrationen verursacht.
12. Das Sägeblatt, den Flansch und die Mutter montieren; anschließend - nachdem man die kleine Welle wie oben beschrieben blockiert hat - die Mutter (H) durch Drehen im Uhrzeigersinn festziehen.
13. Die Sensorhalterung (D) wieder in ihre Position bringen, indem man sie nach hinten zur Maschine hin dreht.
14. Die Schutzvorrichtung wieder an den Sägeblättern anbringen (C).
15. Die Hängeschutzvorrichtung wieder positionieren.
16. Den Not-Halt-Taster entriegeln.

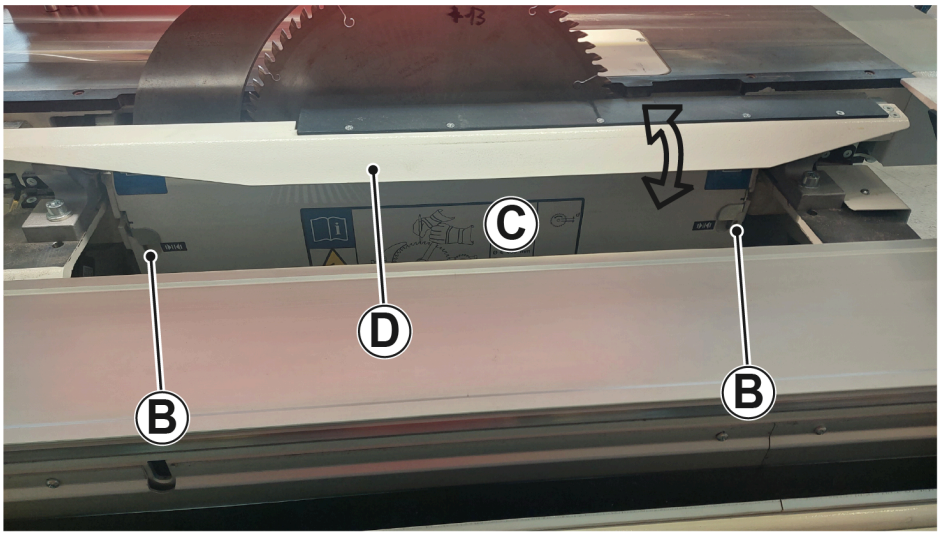
GEFAHR

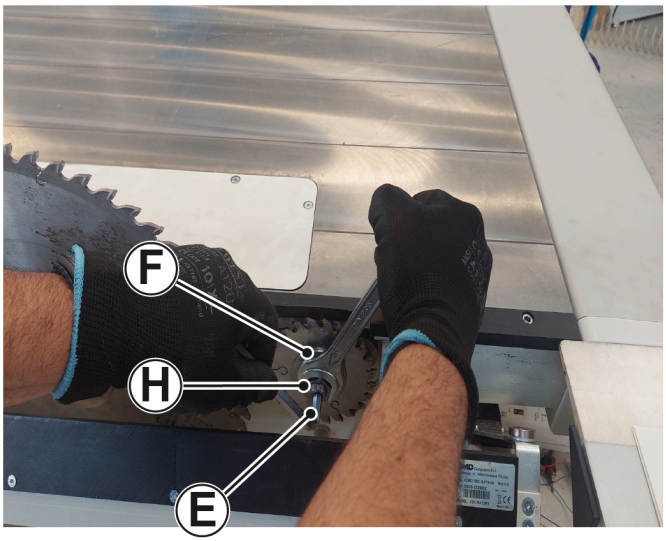
Aus Sicherheitsgründen ist es Pflicht, die Sensorhalterung (D) und die Schutzvorrichtung (C) zu schließen. Andernfalls:

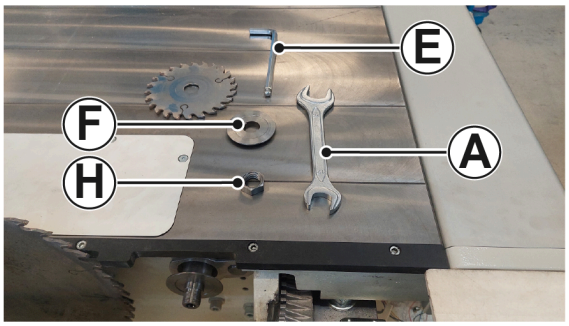
- **Die Maschine startet nicht.**
- **Die Schutzvorrichtungen kollidieren mit dem sich bewegenden Schiebetisch.**

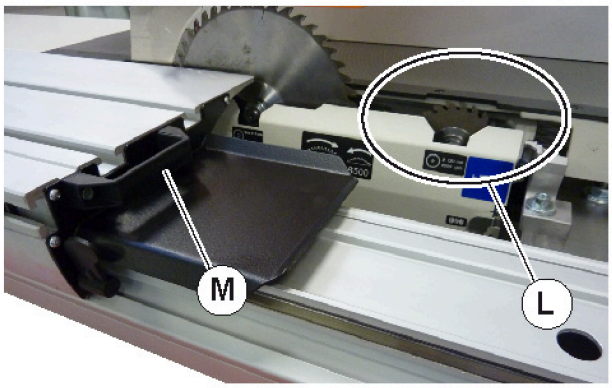
ACHTUNG

Es ist zwingend erforderlich, den Hängeschutz richtig über dem Sägeblatt zu positionieren, da sonst die Maschine nicht anläuft.


C
D
B
B

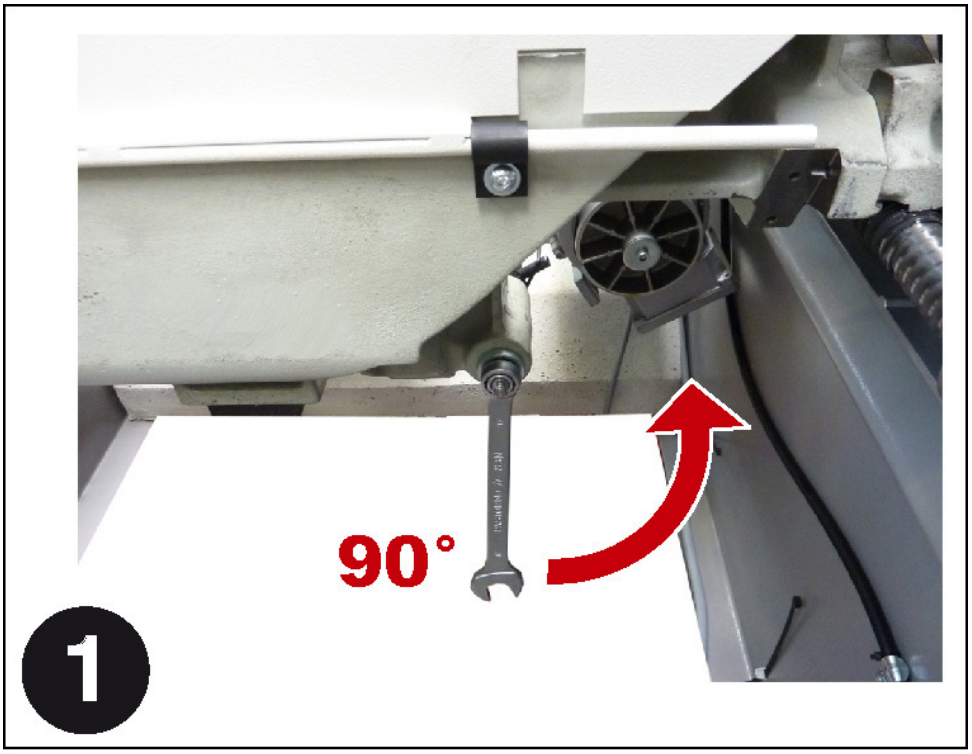

F
H
E

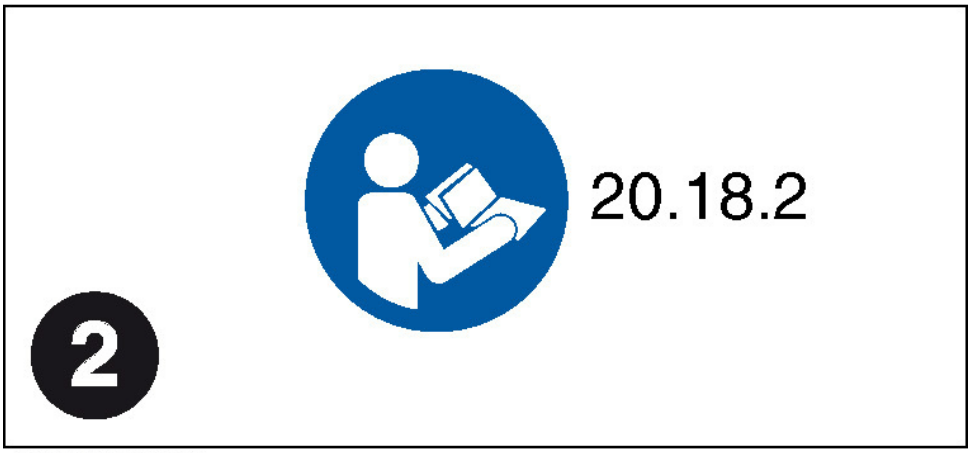

E
F
A
H


M
L

4.3.15 Montage Riemen Schneidkopf

Sollte der Riemen des Schneidkopfes nicht montiert sein, folgen Sie bitte Abbildung 1 und lesen Sie 2 im vorgesehenen Kapitel der Bedienungsanleitung nach um den Riemen zu montieren.





CINGHIA-INCISORE.JPG

4.4 Elektrische Installation

MELDUNG

Die Installationsarbeiten müssen von fachkundigem technischen Personal des Herstellers bzw. von Personal durchgeführt werden, das vom Hersteller autorisiert wurde.

4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage

VORWORT

FACHKUNDIGES PERSONAL

Für eine korrekte Ausführung der Anschlüsse ist es immer unerlässlich, nicht nur auf die im Folgenden aufgeführten Anweisungen, sondern auch auf den Schaltplan und das Schild Bezug zu nehmen, das am Schaltkasten der einzelnen Maschine angebracht ist.

Die Schaltkästen der Maschinen sind für die Versorgung über ein Einphasen-/Dreiphasennetz mit/ohne Nullleiter ausgelegt, gemäß den Angaben auf dem Maschinenschild / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT.

Sollte die Anschlussspannung im Werk des Endkunden von den Werten abweichen, die auf dem Maschinenschild / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT angegeben sind, muss auf den Abschnitt „Eigenschaften der elektrischen Versorgung der Maschine“ Bezug genommen werden.

Der Eingang und der Anschluss der Versorgungsleitung im Schaltkasten muss unter Beachtung der folgenden Angaben ausgeführt werden:

- die Kabel müssen an die Eingangsklemmen des Haupttrennschalters des Schaltkastens oder an die Anschlussklemmleiste (falls vorhanden) stromauf des Trennschalters angeschlossen werden (wie auch im Schaltplan gezeigt ist).
- beim Anschließen darf der vom Hersteller erklärte Schutzgrad IP54 des Schaltkastens nicht durch Bohren von Löchern in Metallteilen des Schaltschranks beeinträchtigt werden;
- der vom Hersteller des Kabels angegebene Krümmungsradius muss eingehalten werden;
- die vom Hersteller des Kabels angegebenen Grenzwerte für die Verlegung müssen beachtet werden;
- das im Schaltplan der Maschine angegebene Anzugsmoment muss beachtet werden;
- der Schalter und das Kabel selbst dürfen keine mechanische Beschädigungen erleiden.

EIGENSCHAFTEN DER STROMVERSORGUNGSANLAGE DER MASCHINE

- Zulässige Verteilungssysteme: Typ TN-S / TN-C.
- Anzahl Phasen (~) und Nullleiter: Siehe Angaben auf dem Typenschild der Maschine / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT.
- Nenneingangsspannung und Toleranz, falls abweichend von +/- 10%: Siehe Angaben auf dem Maschinenschild / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT.
- Spannungsunterbrechung: Versorgungsspannung länger als 3ms unterbrochen oder nullgestellt in einem beliebigen Moment des Versorgungszyklus, dabei mehr als 1 sek. zwischen zwei aufeinander folgenden Unterbrechungen.
- Spannungsabfall: nicht größer als 20% der Spitzenspannung der Versorgung in mehr als einem Zyklus, dabei mehr als 1 Sekunde zwischen zwei aufeinander folgenden Spannungsabfällen.
- Frequenz (f) und Toleranz, falls abweichend von +/- 1%: Siehe Angaben auf dem Typenschild der Maschine / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT.
- Nennstrom (In): Siehe Angaben auf dem Typenschild der Maschine / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT.
- Kurzschlussfestigkeit (Icc): Siehe Angaben auf dem Typenschild der Maschine / dem Schild am Schaltkasten / im LAYOUT.
- Mindestquerschnitt des Nullleiters: siehe Angaben im Schaltplan/LAYOUT.
- Mindestquerschnitt des Erdleiters: siehe Angaben im Schaltplan/LAYOUT.

ANMERKUNG

Das LAYOUT kann als einzelnes Dokument, das Bedienungsanleitung der Maschine beiliegt bzw. in das Handbuch integriert ist, geliefert werden.

MELDUNG

Wenn das Verteilungssystem und/oder die Versorgungsspannung im Werk des Kunden nicht den für die Maschine vorgesehenen Werten entsprechen, gelten folgende Vorschriften:

- Verteilungssystem vom Typ TN-C / TN-S im Falle einer Versorgungsspannung, die nicht der für die Maschine vorgesehenen entsprechen: Es muss ein Autotransformator oder ein Transformator eingesetzt werden (nicht im Standard-Lieferumfang enthalten, falls nicht anders vereinbart).
- Verteilungssystem vom Typ IT: Unabhängig von der Versorgungsspannung muss ein Transformator verwendet werden (nicht im Standard-Lieferumfang enthalten, falls nicht anders vereinbart).
- Verteilungssystem vom Typ TT: Unabhängig von der Versorgungsspannung ist der Gebrauch eines Transformators zur Vermeidung von Störungen und Betriebsausfällen unerlässlich (nicht im Standard-Lieferumfang enthalten, falls nicht anders vereinbart).

Im Falle einer Lieferung eines Transformators/Autotransformators ist dieser IMMER zu betrachten als:

1. Eine Komponente, die nicht im Standard-Lieferumfang enthalten und ein fester Bestandteil der Verteilungsanlage am Installationsort ist.
2. Externe Maschinenkomponente, die kein Bestandteil der Maschine ist.
3. Komponente, die vom Kunden angeschlossen und geschützt werden muss.

SCHUTZ DER MASCHINE GEGEN INDIREKTE KONTAKTE:

Die Maschine ist mit einer internen Erdung bis zum PE Terminal ausgestattet.

Es obliegt dem Kunden, den Schutz gegen die indirekten Kontakte zu vervollständigen.

Hierfür muss sich der Kunde:

1. Einen für das Projekt qualifizierten Fachmann und einen autorisierten Installateur mit den Eingriffen beauftragen (beide müssen die fachlichen Qualifikationen besitzen, die von den lokal geltenden, gesetzlichen Vorschriften vorgesehen sind).
2. Falls ein Verteilungssystem vom Typ TN-S vorgesehen ist, eine Fehlerstrom-Schutzeinrichtung (kurz RCD) mit folgenden Mindesteigenschaften installieren:
   - einstellbar bezüglich der Stromstärke und der Auslösungszeit.
   - Ausgelegt für die Erkennung von Differentialfehlerströmen vom Typ Gleichstrom bzw. Hochfrequenzstrom.
   - Außerhalb des Schaltkastens der Maschine installiert.
3. Falls ein Verteilungssystem vom Typ TN-C vorgesehen ist, muss der Kunde eine Fehlerstrom-Schutzeinrichtung (kurz RCD) installieren, die den unter Punkt 2 genannten Eigenschaften entspricht, nachdem er den PEN-Leiter in den jeweiligen PE- und N- Leitern stromauf der RCD getrennt hat.

GEFAHR

Wenn nicht angemessene Fehlerstrom-Schutzeinrichtungen installiert werden, können unerwünschte, übereilte Auslösungen während des Gebrauchs der Maschine auftreten.

Eventuelle Schäden irgendeiner Art, die durch übereilte Auslösungen verursacht wurden, können nicht dem Hersteller der Maschine angelastet werden.

ANMERKUNG

um in Umgebungen mit erhöhter Brandgefahr den Schutz gegen Brände zu gewährleisten, die durch Verluststrom gegen Erde ausgelöst wurden, muss der maximale Wert des Auslöse-Fehlerstroms 300mA entsprechen (es sei denn, nationale gesetzliche Ausnahmeregelungen sehen einen anderen Wert vor).

MELDUNG

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

Der KUNDE muss geeignete Maßnahmen VORNEHMEN, um Schutz vor den Gefahren eines Stromschlags durch indirekten Kontakt zu gewährleisten, wobei es sich versteht, dass die Anlage jedoch durch interne Schaltung und Erdung mit der Klemme PE verbunden ist.

SCHUTZ DER MASCHINE GEGEN ÜBERSTROM:

Alle Abzweigstromkreise (Branches) der Maschine sind gegen Überstrom geschützt (Überlast und Kurzschluss).

Der Kunde ist dafür zuständig, den Schutz gegen Überstrom infolge von Kurzschluss in der Speiseleitung zu gewährleisten

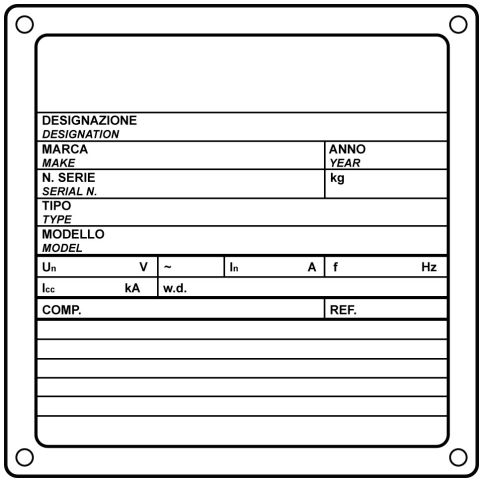
(Teil des Stromkreises, der zwischen dem Haupttrennschalter der Maschine und den Abzweigstromkreise liegt).

Hierfür muss sich der Kunde:

1. an einen für das Projekt qualifizierten Fachmann und einen staatlich geprüften Installateur wenden. (Beide müssen die Qualifikationen besitzen, die von den lokal geltenden Vorschriften festgelegt werden).
2. Die Speiseleitung schützen, indem er an der Versorgungsleitung einen Block mit drei Sicherungen installieren, der folgenden Mindestkriterien entspricht:

- Sicherungen vom Typ Schnellsicherung.
- Kompatibel mit dem ICC-Wert, der für die Maschine vorgesehen ist.
- Außerhalb des Maschinenschaltkastens installiert.
- Nicht größer als die in der Tabelle angegebenen Werte.

KOORDINIERUNG SCHUTZEINRICHTUNGEN VERSORGUNGSLEITUNG	
Nennstrom Maschine (In) (A)	**Sicherung vom Typ Schnellsicherung, zulässige maximale Größe (A)**
0 → 10	12
11 → 14	16
15 → 18	20
19 → 22	25
23 → 28	32
29 → 36	40
37 → 46	50
47 → 54	63
55 → 76	80
77 → 92	100
93 → 110	125
111 → 145	160
146 → 190	200
191 → 230	250
231 → 300	315
301 → 380	400
381 → 500	500



A

Der Wert für die Spannung (Volt) und für den Strom (I=Ampere) sind auf dem Typenschild der Maschine angegeben.

Falls ein Transformator zur Versorgung verwendet wird, auf die Angaben auf dem Schild des Transformators achten.

FACHKUNDIGES PERSONAL

Sollte der Kunde planen, dass die Versorgungskabel von oben zur Maschine geführt werden, wird empfohlen, die Kabel nicht in der Nähe des Monitors oder des PCs verlaufen zu lassen.

Außerdem wird davon abgeraten, die Wände des Schaltschranks als Hilfsmittel für die Befestigung der Stromversorgungskabel zu verwenden.

SCHUTZ DER MASCHINE GEGEN ÜBERSPANNUNGEN

Die Maschine ist NICHT gegen Überspannungen geschützt.

Die Elektroanlage kann Überspannungen ausgesetzt sein, die durch Eingriffe oder Schäden am elektrischen System oder durch atmosphärische Phänomene verursacht werden (direkter Blitzeinschlag oder indirekter Blitzeinschlag in die Struktur, in der die Anlage installiert ist, oder in die Elektroleitung, von der die Maschine versorgt wird).

Falls keine spezifischen Anfragen oder Vorschriften von Seiten des Kunden vorliegen, kann der Hersteller nicht haftbar gemacht werden für Schäden an den elektrischen Betriebsmitteln der Maschine, die durch Überspannungen irgendeiner Art verursacht wurden.

ANMERKUNG

Die vom Hersteller gelieferten Autotransformatoren sind mit einer Erdleiterbuchse ausgestattet.

4.4.2 Elektrischer Anschluss und der Erdung

Um die Maschine an die elektrische Anlage anzuschließen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

1. Die Spannungsversorgung abschalten (ein entsprechendes Hinweisschild anbringen).
2. Die Abdeckung der Stromklemmenleiste (C) wieder anbringen.
3. Setzen Sie das Zuleitungskabel in die Kabelverschraubung ein (P).
4. Schließen Sie das Erdungskabel (gelb-grün) an die Klemme (/ PE) an.
5. Schließen Sie die 3 Phasen des Kabels an die Klemmen L1-L2-L3 an.
6. Das Erdkabel an die Klemme N anschließen.
7. Die Abdeckung der Stromklemmenleiste C wieder anbringen.
8. Die Kabelverschraubung (P) vorsichtig festziehen.

Die Maschine wie später beschrieben einschalten und prüfen, dass das Sägeblatt gegen den Werkstückvorschub läuft. (d.h gegen Vorschubrichtung) zum Anlasssen der Maschine siehe Kapitel 5.

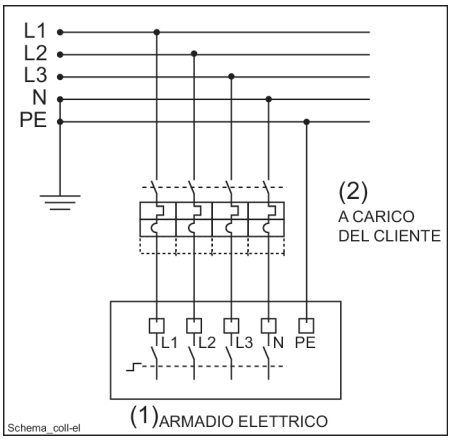
Wenn sich das Ritzblatt nicht in die richtige Richtung (gegen den Uhrzeigersinn) dreht, gehen Sie wie folgt vor:

1. Schalten Sie die Spannung der elektrischen Versorgung ab.
2. Vertauschen Sie zwei Phasen im Klemmbrett.
3. Schalten Sie den Strom wieder ein.
4. Überprüfen Sie erneut die Drehrichtung.

FACHKUNDIGES PERSONAL

Wenn die Maschine mit einem beweglich verlegten Versorgungskabel angeschlossen wird, muss ein flexibles Gummikabel mit der Kennzeichnung H07RN-F oder A07RN-F verwendet werden. Die verwendete Steckbuchse muss DIN 49463 sowie den internationalen Richtlinien IEC 309-1 und IEC 309-2 entsprechen.

Die Fehlerschleifenimpedanz und die Eignung des installierten Überstromschutzes müssen am Installationsort der Maschine überprüft werden.

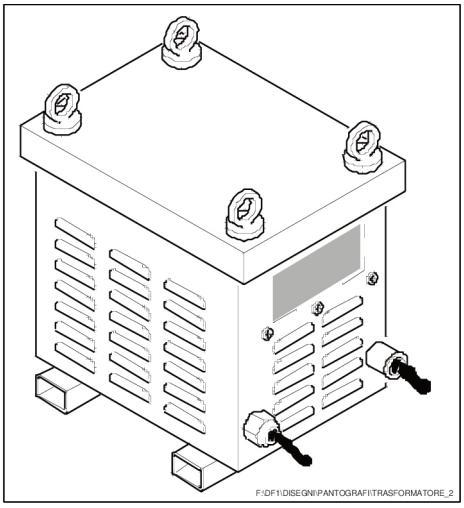


ANSCHLUSS AN EIN „TN-S“ SYSTEM MIT SPANNUNG GLEICH 400V +10%

[1]Elektrischer Schaltschrank

[2]Kundenseitig

4.4.3 Automatischer Transformator



FACHKUNDIGES PERSONAL

Für andere Linienspannungen als 400V muss der Anschluss auf einem Spartransformator vorgenommen werden.

Der Spartransformator bringt den Spannungswert auf 400V, was für den einwandfreien Betrieb der Maschine notwendig ist.

In diesem Fall ist der Querschnitt der Versorgungsleitung aufgrund der Stromaufnahme des Spartransformators zu berechnen.

Beim Einsatz des Spartransformators ist der Schutz vor dem Trafo vom Benutzer vorzusehen.

Die von SCM gelieferten Spartransformatoren sind mit „Neutralleiteranschluss“ ausgestattet.

4.5 Ansaugen der Späne und Anschluss an die Zentralanlage

GEFAHR

Der Anschluss der Sauganlage ist für das Funktionieren der Maschine und für die Gesundheit des Bedieners unabdingbar notwendig. Bei der Arbeit muss die allgemeine Sauganlage immer in Betrieb sein.

die Absauganlage muss UNI EN 12779:2016 oder EN 16770:2018 entsprechen.

GEFAHR

Wenn andere Materialien als Holz genutzt werden, daruf achten, dass die Späne die Abzugsanlage nicht beschädigen.

Sicherstellen, dass sich beim Starten des Hauptmotors automatisch die Absauganlage einschaltet.

ANMERKUNG

Den Absaugstutzen für die Späne mit beweglichen Schläuchen mit einem geeigneten Durchmesser an die Absauganlage anschließen.

ANMERKUNG

es ist ratsam, dass der Absaugstutzen ausser der Anbsauhaube um zu Verstöpfungen von Spänen zu vermeiden.

Sichern Sie die Verbindung zwischen Stutzen und flexiblem Schlauch durch die dafür vorgesehene Metallschelle.

Erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 1300 m^3/h.

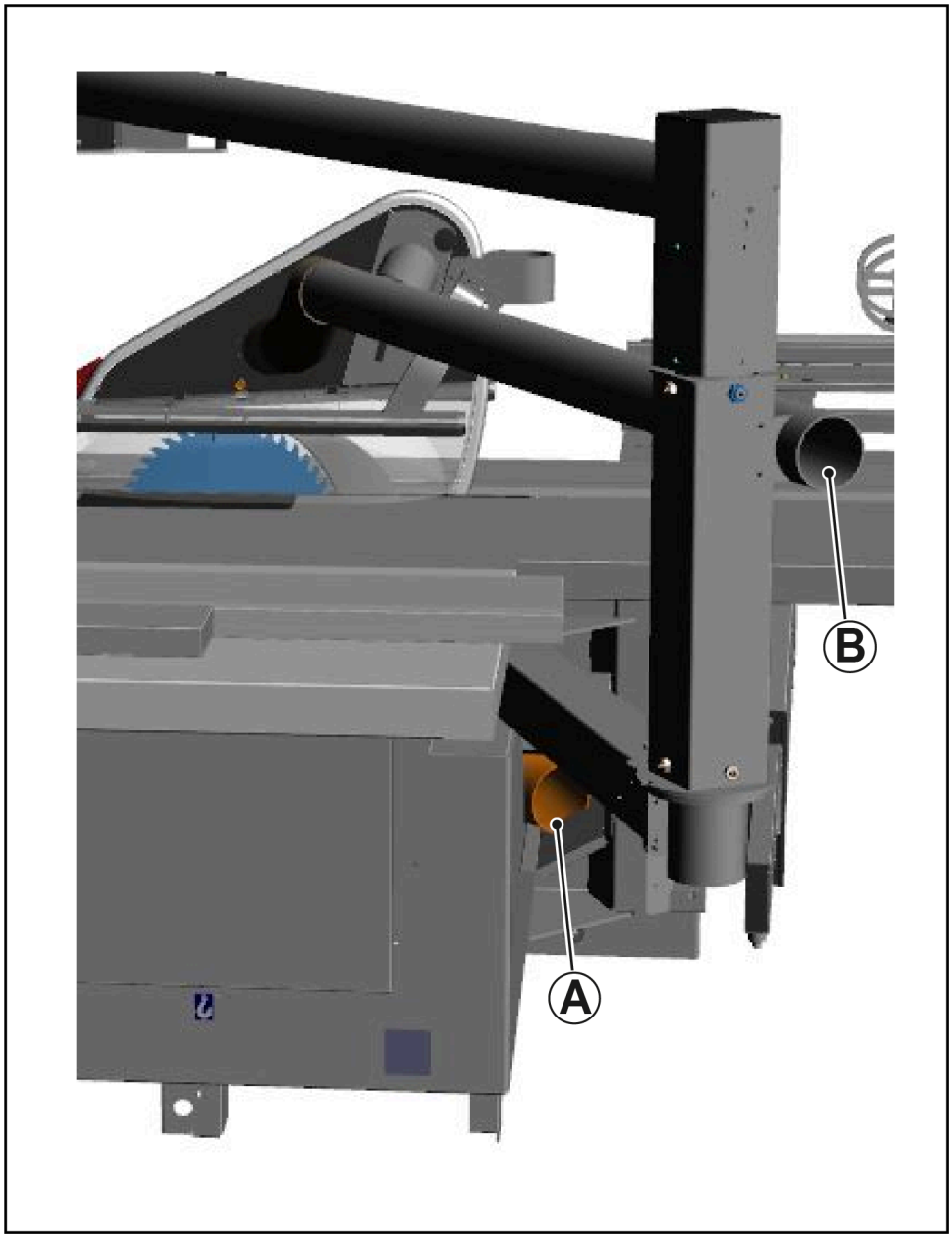
Diese Werte sind vor Beginn der Arbeit zu prüfen.

Falls weitere Maschinen an der Zentralabsauganlage angeschlossen sind, sollte ein Versuch vorgenommen werden, bei dem alle Absauganlagen in Betrieb sind.

Durch eine wirksame Absaugung wird die Gefahr von Staubeinatmung vermindert.

Weitere Faktoren, die die Staubemission in der Arbeitsumgebung vermindern:

- Wartung von Werkzeugen, Maschine und Absauganlage
- korrekter Gebrauch der Staubschutzvorrichtungen.


B
A

4.6 Anschluss an die Druckluftanlage

Vergewissern Sie sich, dass in der Druckluftanlage kein Kondenswasser oder feste Verunreinigungen (Rückstände, emulgiertes Öl, Verkrustungen usw.) bestehen.

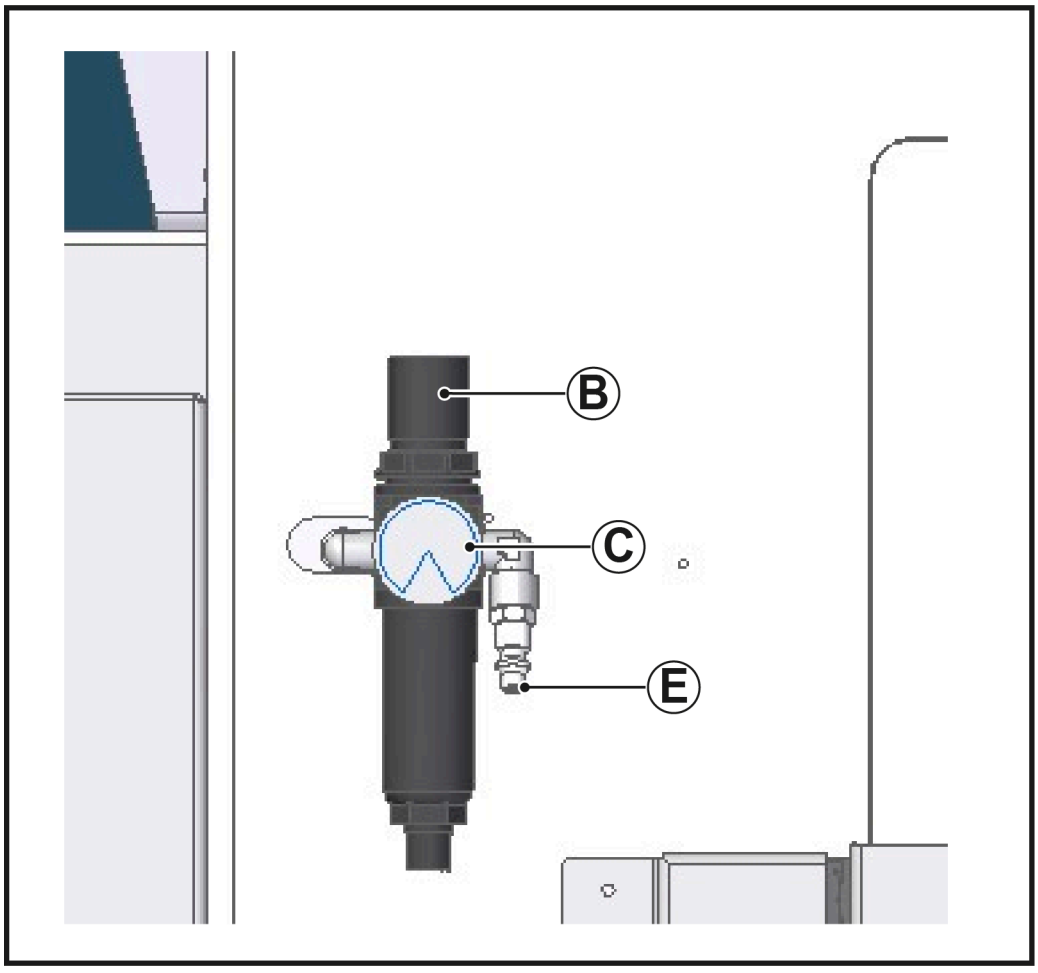
Der Durchmesser der Rohre der Versorgungsleitungen darf nicht geringer als 8 mm sein.

Vergewissern Sie sich, dass keine Querschnittreduzierung stromaufwärts vom Filter-Regleraggregat vorliegt.

Die Maschine an die Druckluft anschliessen: zu diesem Zweck einen Schlauch von 1/4" mit pneumatischem Anschluss an Stutzen (E) verwenden.

Zum Einstellen des Drucks den Kugelgriff (B) drehen und dabei das Manometer(C) des Druckminderers überprüfen: Der angezeigte Druck darf nicht niedriger als 7 bar sein.



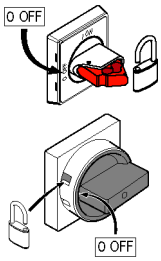
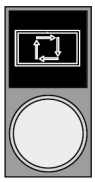


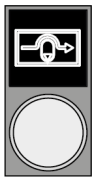
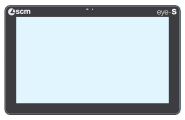
5 Befehle

5.1 Schalttafel ... 86
5.2 Not-Halt-Taster ... 88
5.3 Zugang zum Elektroraum ... 89
5.4 Allgemeine Kontrollen vor der Inbetriebnahme ... 91
5.4.1 Überprüfung der Funktionsfähigkeit des Zusatzsystems BLADE OFF ... 91
5.5 Blade-Off-System ... 95
5.5.1 Erneute Aktivierung des Systems ... 97
5.6 Starten - Stoppen der Maschine ... 98
5.7 Selbstbremsender MOTOR ... 100

5.1 Schalttafel

Il quadro elettrico può variare in base alla composizione macchina e può essere costituito dai seguenti componenti:

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.	
4		Pulsante luminoso di START motore sega.	I	Premere il pulsante per avviare il motore sega.
5		Pulsante luminoso di START motore incisore.	I	Premere il pulsante per avviare l'incisore.
6		Pulsante di STOP motore sega e incisore.	0	Premere il pulsante per fermare sega ed incisore.
7		Selettore a chiave per comandi di marcia motori.		Per attivare i pulsanti sul quadro comandi mobile.
				Per attivare i pulsanti sul vagone.
8		Pulsante START controllo elettronico.	Premere il pulsante per attivare il controllo elettronico.	

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
9		Pulsante bypass sistema di rilevamento	Premere il pulsante per attivare il bypass al sistema di rilevamento mano.
10		Pulsante carico impianto pneumatico	Premere il pulsante per attivare l'impianto pneumatico.
11		Pulsante scarico impianto pneumatico	Premere il pulsante per disattivare l'impianto pneumatico.
12		Porta USB.	
13		Controllo elettronico per programmare ed effettuare il movimento degli assi motorizzati.	Consultare il manuale del controllo elettronico allegato alla macchina.

5.2 Not-Halt-Taster

Wenn im Gefahrenfall einer der Not-Halt-Taster gedrückt wird, werden automatisch alle Maschinenfunktionen blockiert.

ANMERKUNG

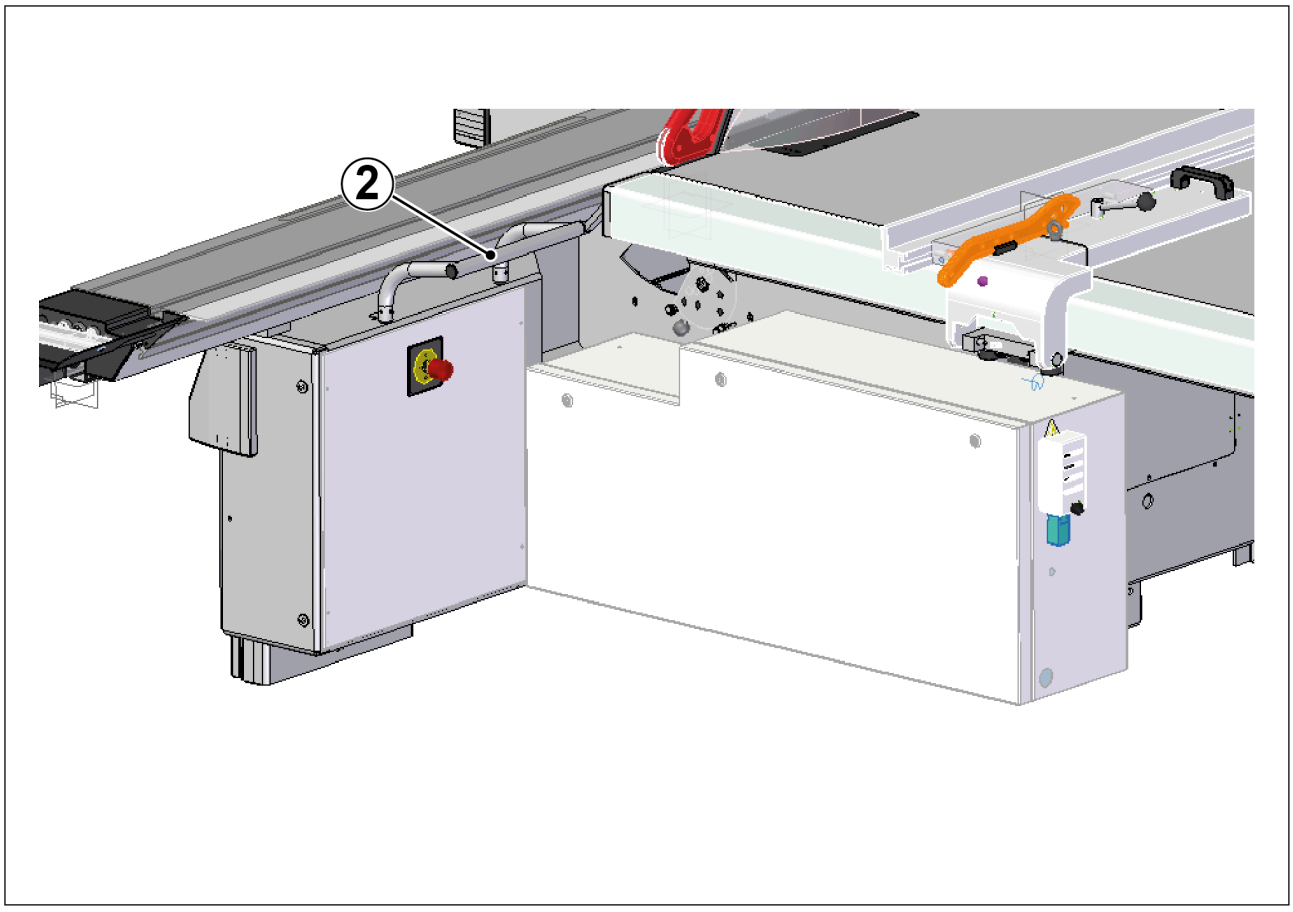
Die Not-Aus-Leiste (2) ist eine Vorrichtung, die, wenn sie aktiviert wird, ausschließlich den Stopp des motorisierten Parallelanschlags bewirkt.

ANMERKUNG

Von Zeit zu Zeit die Not-Halt Tasten drücken um zu überprüfen, ob sie funktionstüchtig sind.

GEFAHR

Sollten bei der Überprüfung dieser Vorrichtungen Anomalien festgestellt werden, sind diese umgehend dem Verantwortlichen mitzuteilen ; er setzt die Maschine daraufhin außer Betrieb und kontaktiert den Elektrotechniker, Mechaniker oder den Kundendienst SCM.



5.3 Zugang zum Elektroraum

GEFAHR

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

Elektrofach am Maschinenbett

1. Den Deckel (S) des Hauptschalters öffnen (A).

WARNUNG

Die Spannungsversorgung niemals vor dem Öffnen des Deckels des Hauptschalters unterbrechen.

2. Den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) stellen.
3. Die Schrauben (V) auf dem Maschinenbett entfernen.

Schaltschrank

1. Den Deckel (S) des Hauptschalters öffnen (A).

WARNUNG

Die Spannungsversorgung niemals vor dem Öffnen des Deckels des Hauptschalters unterbrechen.

2. Den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) stellen.
3. Mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel (wird im Zubehörpaket mitgeliefert) die Sperrelemente (B) öffnen.

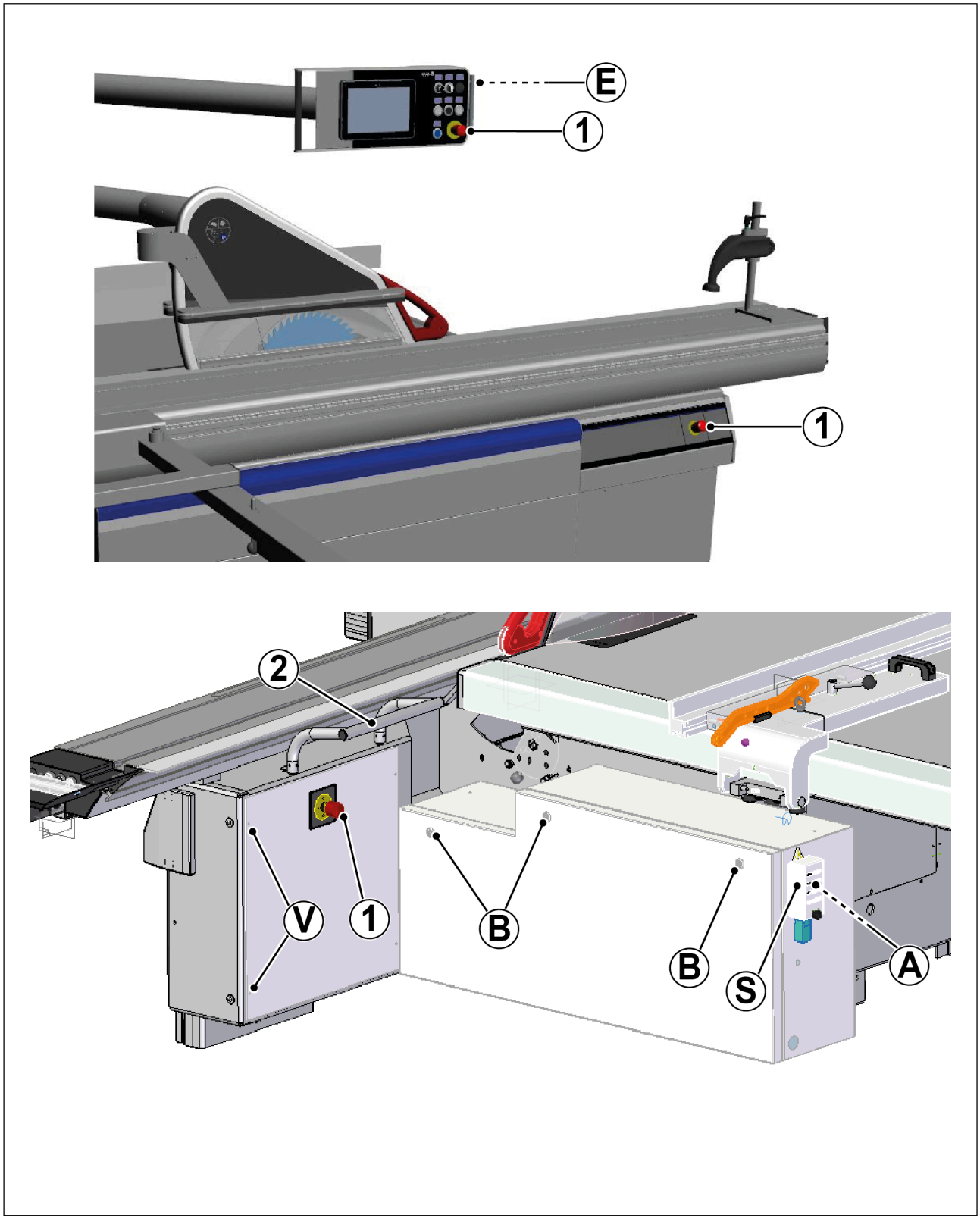
Bewegliches Bedienfeld

1. Den Deckel (S) des Hauptschalters öffnen (A).

WARNUNG

Niemals die Spannungsversorgung vor dem Öffnen des Deckels des Hauptschalters unterbrechen.

2. Den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) stellen.
3. Die hinten am Kasten (E) angebrachten Schrauben herausdrehen, um den Kasten öffnen zu können.


E
1
1
2
V
1
B
B
S
A

5.4 Allgemeine Kontrollen vor der Inbetriebnahme

Folgendes überprüfen:

- Die Schutzvorrichtung im Sägeblttwechselbereich geschlossen ist
- Die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist
- Die Not-Aus-Tasten in der richtigen Stellung sind (gegebenenfalls entsperren)
- Der Hängeschutz und die Sensorhalterung sich in der richtigen Position befinden
- Der Deckel des Hauptschalters geschlossen ist.

GEFAHR

Sollten bei der Überprüfung dieser Vorrichtungen Anomalien festgestellt werden, sind diese umgehend dem Verantwortlichen mitzuteilen ; er setzt die Maschine daraufhin außer Betrieb und kontaktiert den Elektrotechniker, Mechaniker oder den Kundendienst SCM.

ANMERKUNG

Kontrollieren Sie dass sich die Geschwindigkeit für das montierte Werkzeug eignet.

VERBOT

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

5.4.1 Überprüfung der Funktionsfähigkeit des Zusatzsystems BLADE OFF

MELDUNG

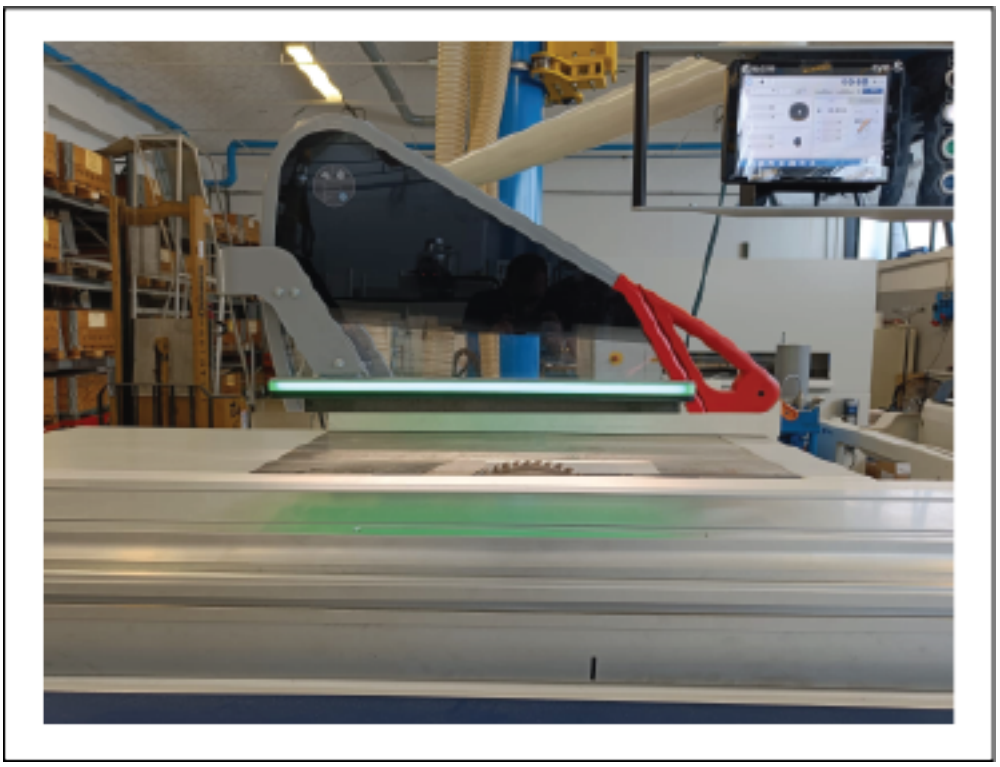
Es wird empfohlen, die Funktionstüchtigkeit des BLADE OFF-Systems mindestens einmal pro Woche zu überprüfen.

ACHTUNG

Schalten Sie den Vorritzer immer aus, bevor Sie die Überprüfung durchführen, da das Blade Off-System den Vorritzer nicht ausschließt.

1. Den Wagen feststellen.
2. Das Sägeblatt auf 0° neigen.

3. Das Sägeblatt senkrecht 30 mm von der Ebene entfernt einstellen und nicht einschalten.



4. Legen Sie ein Holzstück mit den Maßen 30x30x400 mit 15 mm Abstand vom Sägeblattzahn auf den Wagen und befestigen Sie es mit dem hölzernen Schieber.

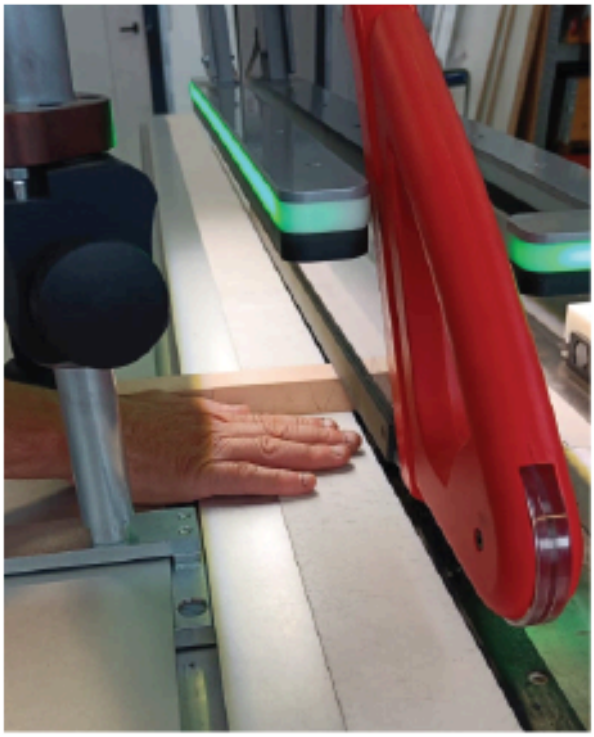


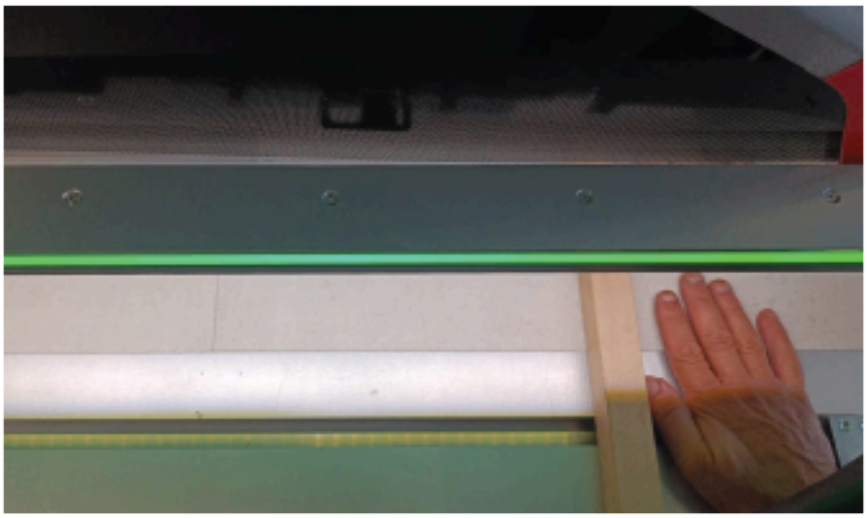
5. Senken Sie die hängende Schutzvorrichtung so ab, dass er auf dem Holz aufliegt.

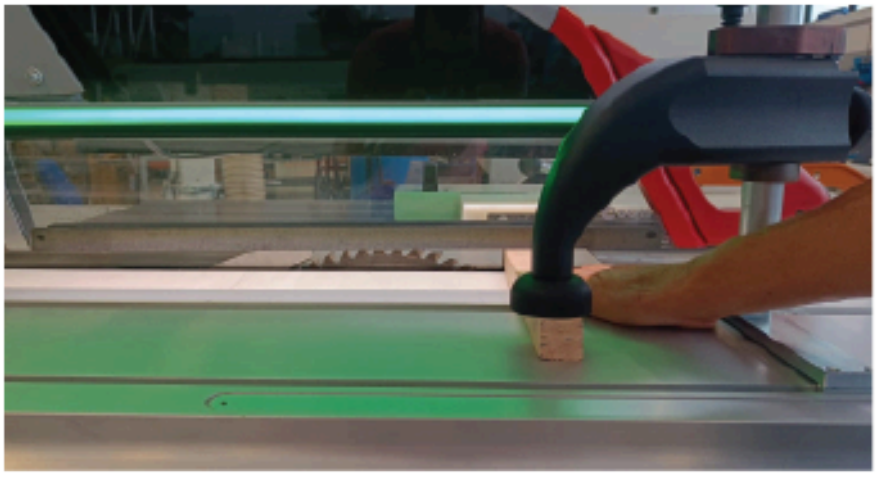


6. Das Sägeblatt einschalten.
7. Schalten Sie den Vorritzer nicht ein, da das Blade OFF-System den Vorritzer nicht ausschließt.

8. Führen Sie eine Hand langsam wie gezeigt ein, so dass die Hand keinesfalls über das Holz hinausragt.







9. Sicherstellen, dass das Sägeblatt verschwunden ist.
10. Die Überprüfung der Funktionsweise des Systems ist vom Benutzer in einem speziellen Register zu vermerken.

5.5 Blade-Off-System

Aktivierung des Systems

ACHTUNG

Die Blade-Off-Vorrichtung ist eine Ergänzung zu den mit der Maschine gelieferten Sicherheitsvorrichtungen und darf nicht als Ersatzvorrichtung betrachtet werden.

Die BLADE OFF-Vorrichtung verringert lediglich das verbleibende Verletzungsrisiko. Verlassen Sie sich keinesfalls allein auf Funktionalität und verzichten Sie keinesfalls auf die Verwendung der üblichen Sicherheitsvorrichtungen.

Daher müssen alle anderen Sicherheitsvorrichtungen immer vorhanden, funktionstüchtig und eingestellt sein, um untere sicheren Bedingungen arbeiten zu können.

ACHTUNG

Den Hängeschutz immer auf die zu schneidende Dicke einstellen, bevor man die unten stehenden Anweisungen ausführt (siehe Abschnitt " Einstellung der Hängeschutzvorrichtung").

Folgendermaßen vorgehen, um das Blade-Off-System zu aktivieren:

1. Die Taste ("**10**") drücken, um das pneumatische Sägeblatt-Ausschließsystem zu befüllen.
2. Wenn das Sägeblatt noch nicht in Position ist, fährt es nach oben auf den Arbeitstisch.
3. Das System beginnt, den Lufttank zu füllen (die Taste "**10**"blinkt).
4. Die Leuchttaste leuchtet mit Dauerlicht, sobald das Füllen beendet ist.
5. Die LED auf dem Schutz wird grün.

✓ Die Ausschließvorrichtung ist aktiviert und die Maschine ist betriebsbereit.

MELDUNG

Die Ausschließvorrichtung ist deaktiviert, wenn das Sägeblatt stillsteht, auch wenn das System befüllt ist.

ACHTUNG

Während sich das Sägeblatt dreht, ist das System aktiviert, einschließlich der Präsenzkontrolle.

ANMERKUNG Um die Klappen für den Zugriff auf das Fach, das Sägeblatt und den Motor zu öffnen, ist es zwingend erforderlich, die Luft aus dem pneumatischen Ausschließsystem abzulassen, sonst lassen sich die Klappen nicht öffnen.

Deaktivierung des Systems

Um das Blade-Off-System zu deaktivieren, folgendermaßen vorgehen:

1. Die Taste "**11**" drücken, um die Luft aus dem pneumatischen Sägeblatt-Ausschließsystem abzulassen.
2. Das Sägeblatt bleibt in Position.
3. Die LED auf dem Schutz wird rot.

✓ Die Ausschließvorrichtung ist deaktiviert und das Sägeblatt kann nicht in Drehung gebracht werden.

Bypass des Systems

Das Sägeblatt-Ausschließsystem kann vorübergehend deaktiviert werden, um Vorgänge durchführen zu können, die normalerweise durch das Ausschließsystem verhindert werden (z.B. das Schneiden von besonders feuchtem Holz oder von Platten, die mit metallischen Materialien beschichtet sind).

ACHTUNG

Den Hängeschutz immer auf die zu schneidende Dicke einstellen, bevor man die unten stehenden Anweisungen ausführt (siehe Abschnitt " Einstellung der Hängeschutzvorrichtung").

Um das Blade-Off-System vorübergehend zu deaktivieren, folgendermaßen vorgehen:

1. Die Bypass-Taste "**9**" drücken.
2. Die LED auf dem Schutz erlischt um zu signalisieren, dass das Sicherheitssystem vorübergehend deaktiviert ist.

MELDUNG

Die Bypass-Funktion hat eine Dauer von 10 Minuten. Während der letzten 60 Sekunden beginnt die Leuchte auf der Bypass-Taste zu blinken um zu signalisieren, dass der Timer fast abgelaufen ist.

Möchte man die Dauer der vorübergehenden Deaktivierung verlängern, kann man durch erneutes Drücken der Bypass-Taste den Timer zurücksetzen.

3. Sobald der Timer abgelaufen ist, wird das Überwachungssystem wieder aktiviert.
4. Die LED auf dem Schutz wird grün.

✓ Die Ausschließvorrichtung ist wieder aktiviert.

MELDUNG

Möchte man das System weniger als 10 Minuten lang verwenden, drückt man die Fülltaste "**10**", sodass man den Bypass-Modus des Systems jederzeit verlassen kann.

WARNUNG

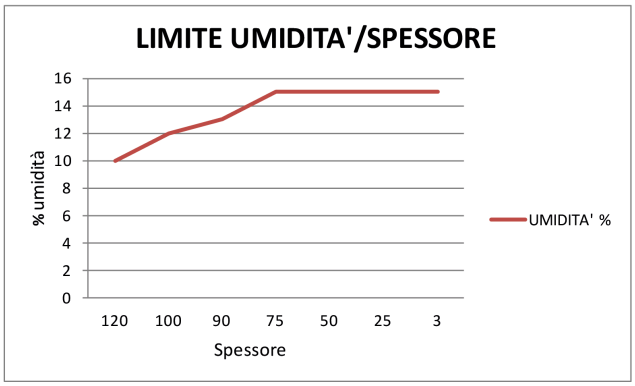
Die Zusatzvorrichtung BLADE OFF muss immer für die Bearbeitung von nicht feuchtem Massivholz und von Werkstoffen mit holzähnlichen Eigenschaften verwendet werden.

Beim Schneiden von feuchtem Holz, von Leichtlegierungen oder mit einer Leichtlegierung beschichteten Sperrholzplatten muss die Vorrichtung immer ausgeschlossen sein.

Wie vorzugehen ist, um das BLADE OFF System auszuschließen, und welche Obergrenzen für die Feuchtigkeit des Holzes gelten, kann der folgenden Tabelle und Grafik entnommen werden.

Eventuelle Reste zwischen der Führung und der Klinge können das BLADE OFF-System aktivieren.

STÄRKE	FEUCHTIGKEIT IN %
120 erklärt vorgehen.	10
100	12
90	13
75	15
50	15
25	15
3	15



5.5.1 Erneute Aktivierung des Systems

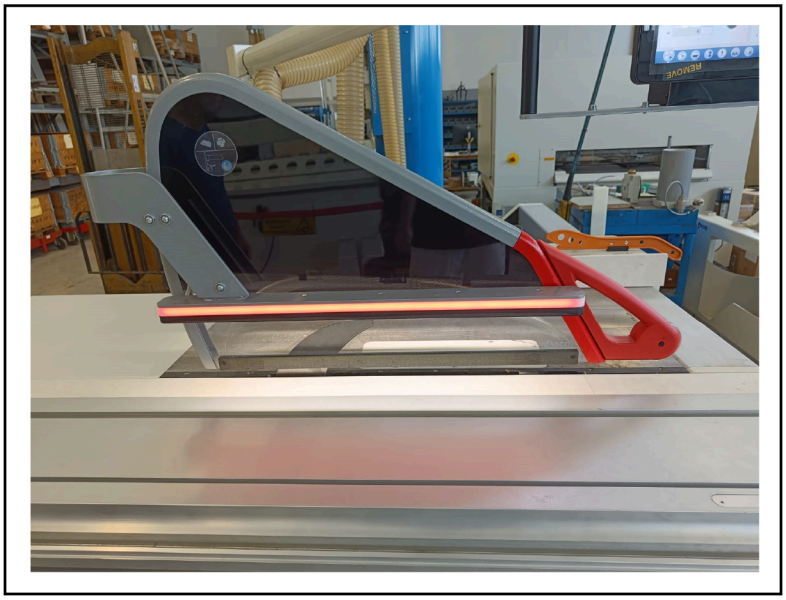
ACHTUNG

Vergewissern Sie sich, dass die Schutzvorrichtung auf die Ebene abgesenkt wurde, bevor Sie den Vorgang durchführen.

Um das Blade Off-Ausschluss-System wieder zu aktiveren, wie folgt vorgehen:

1. Vergewissern Sie sich, dass sich nichts oberhalb der Arbeitsposition des Sägeblatts befindet.
2. Die Taste zum Befüllen der Luft aus der Druckluftanlage drücken "**10**".
3. Warten, bis das System geladen ist und die grünen Lichter auf der Haube aufleuchten.

✓ Das System ist nach Abschluss des Ladevorgangs des Systems wieder aktiv.



5.6 Starten - Stoppen der Maschine

ANMERKUNG
Die in Abschnitt " Allgemeine Kontrollen vor der Inbetriebnahme" aufgeführten Kontrolle vornehmen.

ANMERKUNG
Mit den Start-/Stopptasten der Maschine, die im Schiebetisch integriert sind

Vor Anlassen -Stillsetzung der Maschine, später beschrieben, die Bedientafel, die zu benutzen ist, wie angezeigt wählen:

a) Den Wahlschalter (9) auf das Symbol drehen, um die mobile Steuertafel (B) verwenden zu können.
b) Den Wahlschalter (8 oder 9) auf das Symbol drehen, um die Steuertafel am Schiebetisch (C) verwenden zu können.

Einschaltverfahren

1. Die Taste zum Befüllen des pneumatischen Systems drücken und warten, bis der Füllzyklus abgeschlossen ist (die Leuchte auf der Schutzvorrichtung wird grün).
2. Die Taste (4) drücken, um den Motor der Säge zu starten.
3. Die Taste (5) drücken, um den Motor des Vorritzers zu starten.

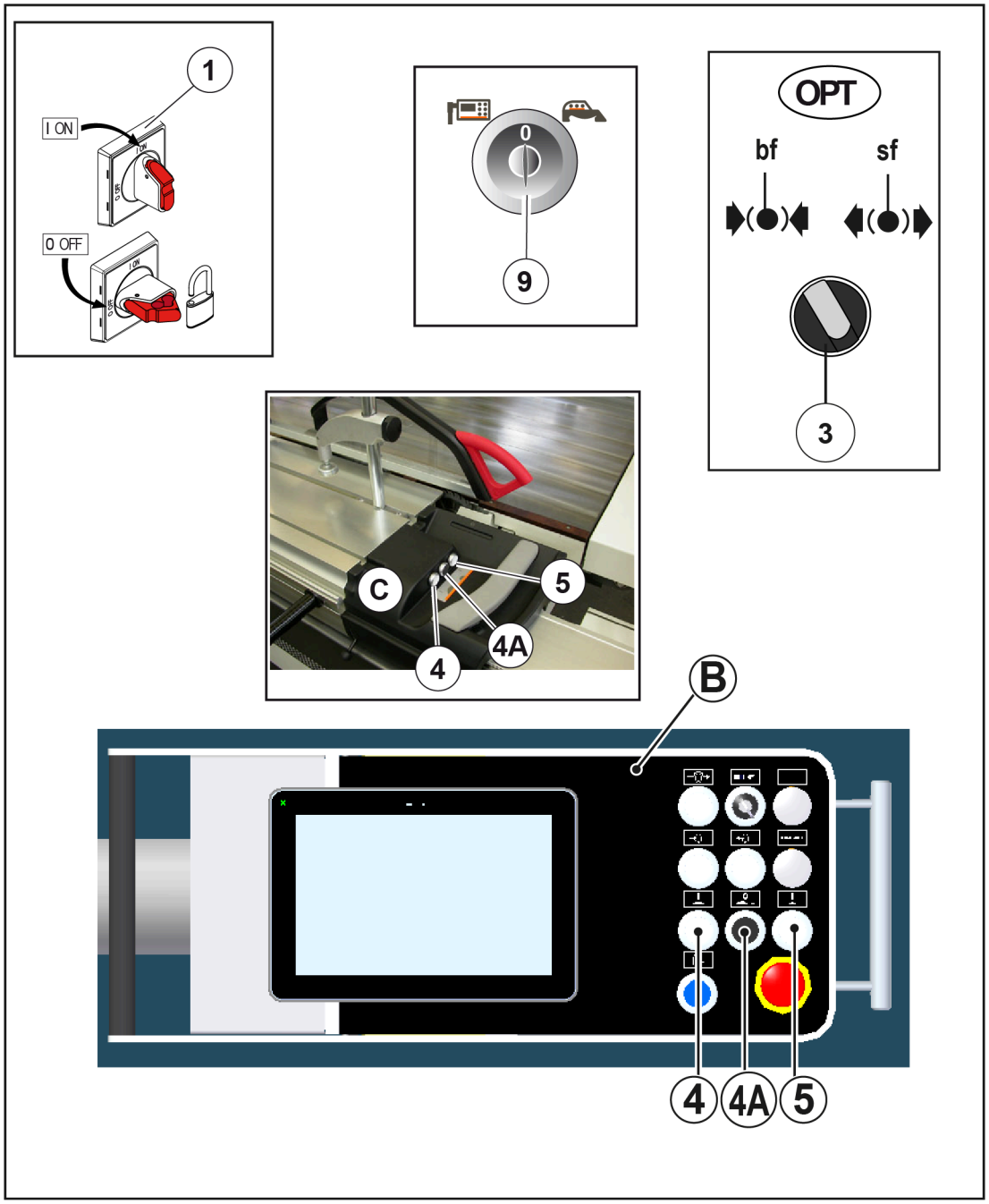
ANMERKUNG
Der Sägeblattmotor kann erst gestartet werden, nachdem das pneumatische System mit Luft befüllt wurde; die Kontrollleuchte ist eingeschaltet und leuchtet grün.

Verfahren zum Stillsetzen
Am beweglichen Bedienfeld und/oder mithilfe der Bedienelemente auf dem Schiebetisch .
Zum Anhalten des Sägeblatts und Vorritzers die Taste (4A) drücken.

VERBOT
Es ist verboten, den Motor anzuhalten, indem man den Wahlschalter (3) auf (sf) dreht (NICHT mit OPT Umrichter).

VERBOT
Es ist verboten, den Motor durch Drehen des Wahlschalters (3) auf anzuhalten (sf).

ANMERKUNG
Die Stopp-Tasten sind in allen Positionen des Wahlschalters (8 oder 9) aktiviert.


1
I ON
0 OFF
0
9
OPT
bf
sf
3
C
5
4A
4
B
4
4A
5

5.7 Selbstbremsender MOTOR

OPT

Der Messerwelleantrieb erfolgt über einen elektrischen Bremsmotor.

In der Normalsituation ist der Wahlschalter (3) auf das Symbol (bf) gedreht.

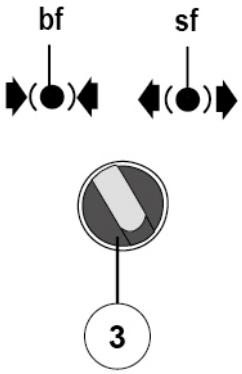
Bei Abschalten des Motors oder des Stromes, bremst der Motor automatisch ab und bleibt bis zur nächsten Einschaltung in diesem Zustand.

Wenn Einstellungen wie beispielsweise die Montage von Werkzeugen o.Ä. durchzuführen sind, bei denen sich die Welle frei drehen können muss, muss zuerst die Luft aus der Druckluftanlage abgelassen und dann der Wahlschalter (3) auf (sf) gedreht werden; dabei leuchtet die Kontrolllampe auf.

Die Druckluftanlage kann nur gefüllt werden, wenn der Wahlschalter (3) auf das Symbol (bf) gedreht ist.

ANMERKUNG

Das bei den selbstbremsenden Motoren für einen raschen Werkzeugstillstand eingesetzte Material enthält keine krebserregenden Komponenten.



6 Gebrauch und Einstellungen des Sägeblattaggregats

6.1 Einstellung des Spaltkeiles 102
6.2 Positionieren der Achsen 104
6.2.1 Vertikalverstellung des Sägeaggregates 104
6.2.2 Schrägverstellung des Sägeaggregates 104
6.3 Ritzsägeneinstellung 106
6.3.1 Vertikale Einstellung 106
6.3.2 Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt 106
6.4 Verwendung der Ritzsäge 108
6.5 Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung 109
6.6 Einstellung der Hängeschutzvorrichtung 112
6.7 Wegschwenken der Hängeschutzvorrichtung 113
6.8 Drehzahlwechsel mit Inverter 114

6.1 Einstellung des Spaltkeiles

ANMERKUNG

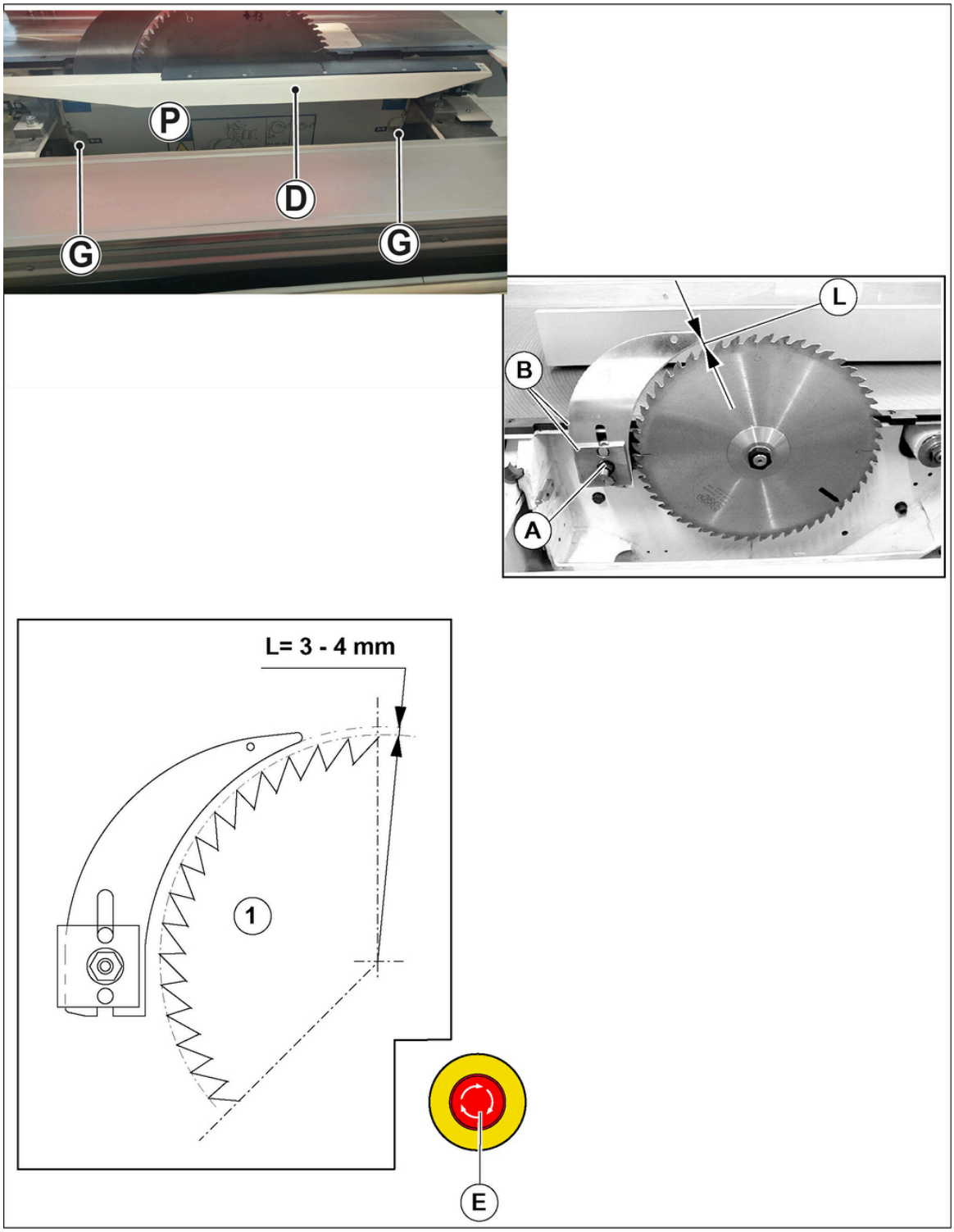
Die Machine ist immer mit 2 Spaltkeilen versehen.

Eines für Sägeblätter mit Ø 300 oder Ø 350 mm, das andere für Sägeblätter mit Ø 400 mm.

GEFAHR

Für alle anderen Verarbeitungsarten, montieren Sie immer das mit der Maschine gelieferte Trennmesser, je nach Durchmesser des angewendeten Sägeblatts.

1. Die Notstopptaste (E) drücken.
2. Warten, bis die Sägeblätter stillstehen.
3. Die Luft aus der pneumatischen Anlagen ablassen, indem man die Taste "**11**" an der Steuertafel drückt.
4. Die Sensorhalterung (D) nach unten drehen.
5. Die Haken anheben (G), um den Sägeblattschutz (P) freizugeben und zu öffnen.
6. Die Mutter(A) mit einem Maulschlüssel lockern.
7. Den Spaltkeil montieren, indem man ihn zwischen den beiden Platten (B) einsetzt.
8. Spaltkeil je nach Sägeblattdurchmesser einstellen (Spalt L zwischen Sägeblatt und Spaltkeil soll 3 ÷ 4 mm sein).
9. Die Mutter (A) anziehen.
10. Die Sensorhalterung wieder positionieren.
11. Die Schutzvorrichtung wieder an den Sägeblättern anbringen (P).
12. Den Not-Halt-Taster (E) entriegeln.


P
D
G
G
L
B
A
L= 3 - 4 mm
1
E

6.2 Positionieren der Achsen

- Vertikale Bewegung Klingeneinheit
- Kippen der Klingeneinheit
- Bewegung des Parallelanschlages

ANMERKUNG

Was die Positionierung betrifft siehe die beigefügte Betriebsanleitung für die elektronische Steuerung.

GEFAHR

Die Hände während der Positionierung niemals in die Nähe der Werkzeuge bringen, auch wenn sich das Sägeblatt nicht dreht.

6.2.1 Vertikalverstellung des Sägeaggregates

- Alzare la protezione sospesa (D).
- Regolare l'altezza della lama facendo riferimento allo spessore che si deve tagliare.

ANMERKUNG

das Sägeblattes soll 1- 1,5 cm aus der oberen Werkstückoberfläche vorspringen.

- Con la maniglia (5) posizionare la protezione (1) fino a toccare il pezzo di legno da tagliare o a non più di 4/5 mm dal pezzo.

6.2.2 Schrägverstellung des Sägeaggregates

FACHKUNDIGES PERSONAL

Hinterseite (F) durch Seite (C) ersetzen.

1. Die Schutzvorrichtung (D) bis zum Endanschlag anheben.
2. Drucktaster (A) gedrückt halten und durch Griff (B) die Hinterseite herausziehen: zu diesem Zweck die Hinterseite nach unten schieben
3. Die mitgelieferte breite Seite (C) einsetzen, so dass Drucktaster (A) sie blockiert.

- Die Schrägstellung des Sägeblattes entsprechend dem gewünschten Winkel einstellen.

GEFAHR

Beim Gebrauch der Maschine ist Vorsicht geboten, wenn sich der Wagen vollständig im Auslauf (ganz links) (L) befindet, da hier aufgrund von Bearbeitungsanforderungen ein Teil der Sägeblätter unbedeckt ist.

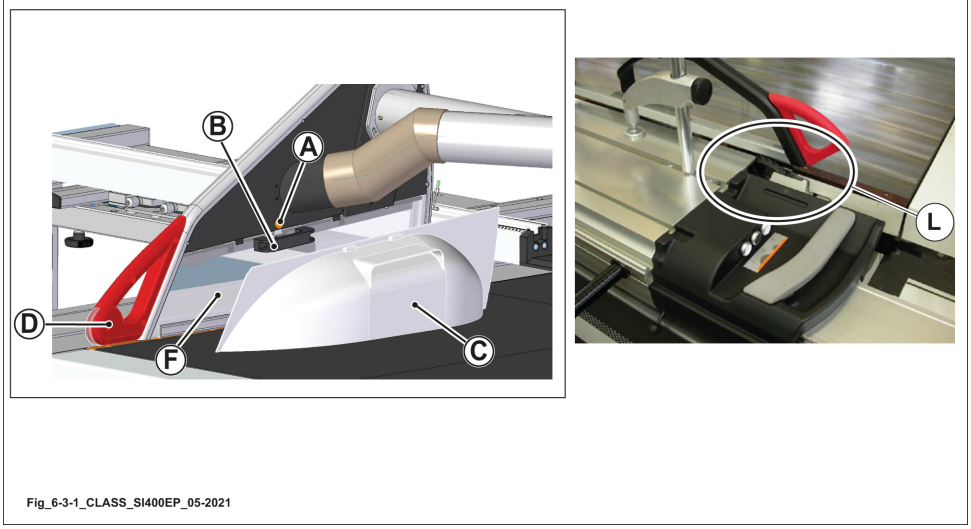


Fig_6-3-1_CLASS_SI400EP_05-2021

6.3 Ritzsägeneinstellung

FACHKUNDIGES PERSONAL

Zum Ausschalten der Ritzsäge, diese unter dem Tisch bis zur Endstellung senken.

6.3.1 Vertikale Einstellung

- Den Knauf (D) lockern.
- Kugelgriff entlang dem Gradsektor verstellen, dann auf dem gewünschten Mass blockieren.
- Bereich zur Höheneinstellung der Ritzsäge: von 0 bis rund 5 mm über dem Tisch
- Um den Vorritzer auszuschließen, den Knauf (F) lösen und ganz nach unten stellen.

Zur Wahl der Position des Vorritzers:

- Den kleinen Knauf des Anschlags (B1 oder B2) aufdrehen.
- Den Anschlag verschieben, bis er am Knauf (D) anliegt.
- Den kleinen Knauf des Anschlags (B1 oder B2) wieder festschrauben.

6.3.2 Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt

Durch Versuchschnitte vorgehen.

- Den Kugelgriff (E) lockern.
- Kugelgriff entlang dem Gradsektor verstellen dann diesen festziehen.
  Bereich zur Querverstellung der Ritzsäge: rund 2,0 mm
- Die Ausrichtung durch Versuchschnitt prüfen.

Zur Wahl der Position des Vorritzers:

- Den kleinen Knauf des Anschlags (B3 oder B4) aufdrehen.
- Den Anschlag verschieben, bis er am Knauf (E) anliegt.
- Den kleinen Knauf des Anschlags (B3 oder B4) wieder festschrauben.

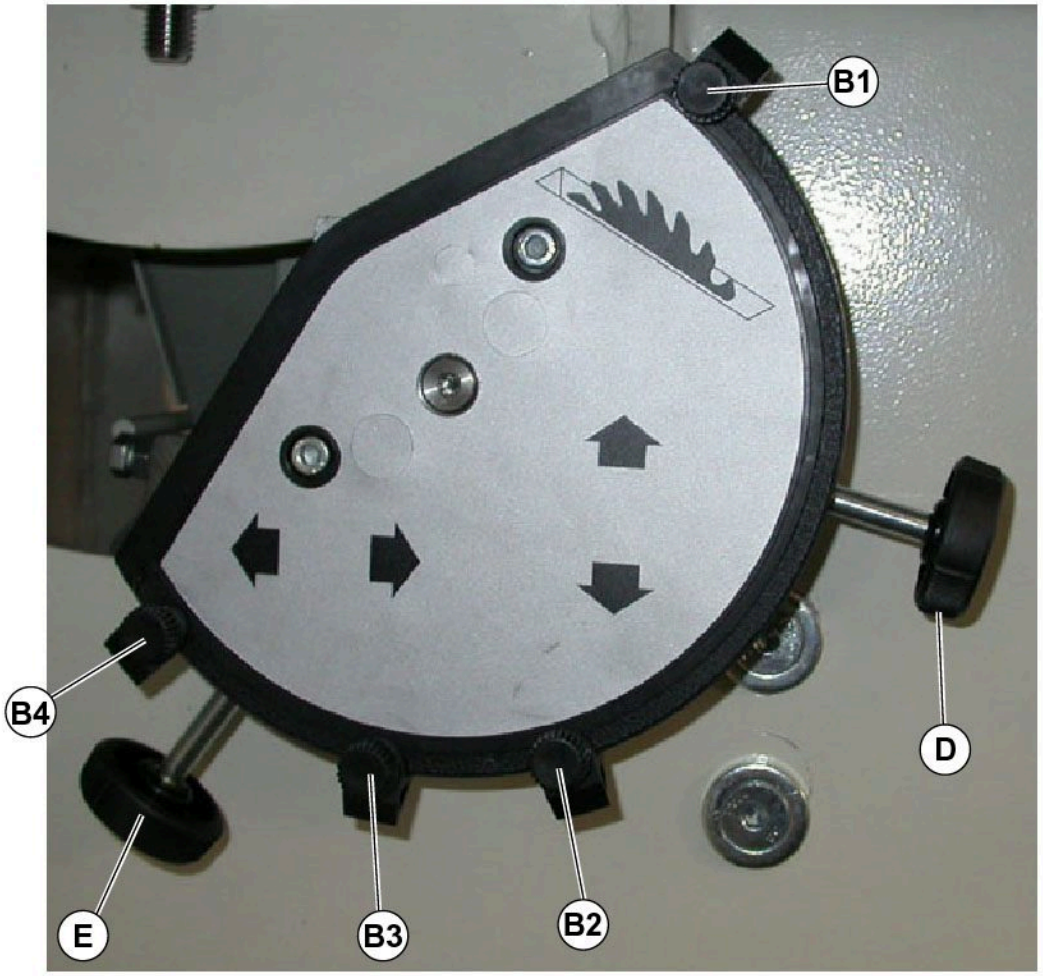


Fig_6-3-4-1_SI400EP_NOVA.jpg

6.4 Verwendung der Ritzsäge

Der Vorritzer wird verwendet, um das Ausbrechen im unteren Teil von Furnierplatten zu verhindern.

Um die Endbearbeitung an beiden Kanten der geschnittenen Platte zu erhalten, muss einer der folgenden Typen von Vorritzer verwendet werden.

1. (A) Vorritzersägeblatt mit der gleichen Stärke wie das Hauptsägeblatt;
2. (B) Doppeltes Sägeblatt: Durch Einfügen von passenden Distanzierstücken zwischen den beiden Elementen erhält man die gleiche oder eine größere Dicke als das Hauptsägeblatt.
3. (C) Konisches Vorritzersägeblatt: erlaubt die Fluchtung mit Sägeblättern unterschiedlicher Dicke oder kann verwendet werden, um zwei mehr oder weniger große Abfasungen auf beiden Kanten der geschnittenen Platte zu erhalten.
4. (D) (OPT) Erweiterbares Vorritzersägeblatt;

Auf den Ring (1) einwirken, um eine gleiche oder größere Breite wie die des Hauptschneideblatts zu erhalten.

Bei sehr langen Platten, die nicht perfekt flach und gerade sind, ist ess möglich, dass der Einschnitt und die Abschrägung nicht gleichmässig sind.

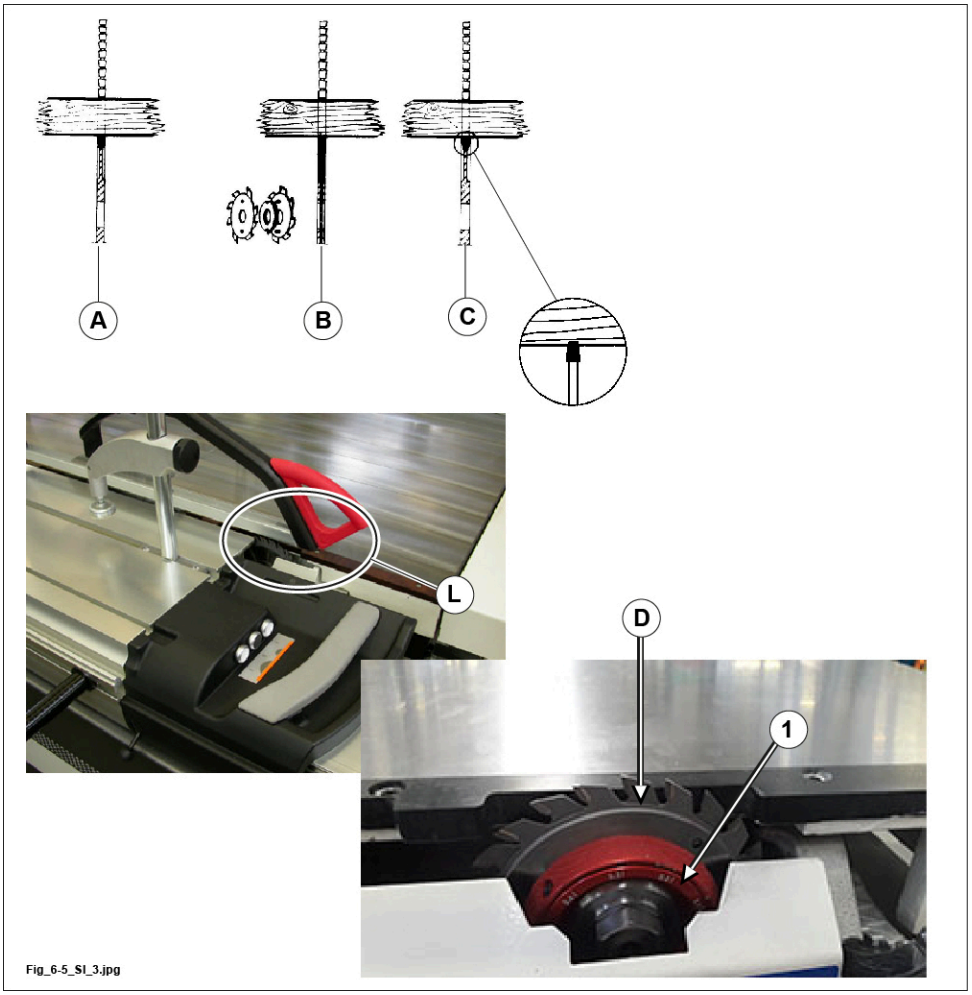
Wenn nur eine Kante keine Splitter aufweisen soll, kann ein beliebiger Ritzer verwendet werden, da in diesem Fall nur eine Kante ausgerichtet ist.

GEFAHR

Beim Gebrauch der Maschine ist Vorsicht geboten, wenn sich der Wagen vollständig im Auslauf (ganz links) (L) befindet, da hier aufgrund von Bearbeitungsanforderungen ein Teil der Sägeblätter unbedeckt ist.

GEFAHR

Bei Verwendung der erweiterbaren Vorritzsäge (OPT) ist, wenn mit einem Neigungswinkel von 45° gearbeitet wird, das Vorstehen des Schneideblatts so einzustellen, dass der Körper der erweiterbaren Klinge nicht mit dem Wagen in Konflikt kommt.



6.5 Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung

Dieser Schutz lässt sich einfach einstellen, indem man den Griff (5) nach oben oder unten stellt.

GEFAHR

Diese Hängeschutzvorrichtung wurde im Werk eingestellt; niemals diese erbrechen.

Niemals die Schutzhaube abbauen und sie immer so positionieren.

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

VORSTELLUNG

Die Schutzvorrichtung besteht aus folgenden Elementen:

1. Sägeblattschutz
2. Arm
3. Schlauch
4. Auswechselbare Seitenwand mit breiter Wand für schräge Schnitte
5. Griff für die Höhenverstellung
6. Taste zur Entriegelung der Seitenwand
7. Anschluss für das Absaugrohr
8. Sicherungsstift
9. Leisten aus Bakelit
10. Rad im Einlauf
11. Kupplungseinstellmutter
12. Breite Seitenwand für schräge Schnitte
13. Halterung Sender vordere Sensoren
14. Halterung Sender hintere Sensoren

BESCHREIBUNG

Den Schutz (1) mithilfe des Griffs (5) parallel zum Tisch noch oben und unten stellen; der Schutz bleibt daraufhin in der gewählten Stellung.

Der Schutz ist aus einem zerspanbaren Material gemacht, das verhindert, dass das Sägeblatt bei einer versehentlichen Berührung mit dem Schutz beschädigt wird.

Zwei Leisten aus Bakelit (9), die innen in der Haube unten angebracht sind, bieten zusätzlichen Schutz für die Seitenwände.

Die vordere und untere Seite sind aus transparentem Polycarbonat, so dass das Sägeblatt während des Schneidens sichtbar ist.

Bei Schrägschnitten ist die hintere breite Seitenwand (12) zu verwenden, die im Lieferumfang der Maschine enthalten ist.

Um die Seitenwand auszuwechseln, muss die Entriegelungstaste (6) gedrückt und die Seitenwand nach unten herausgezogen werden.

Die Schutzvorrichtung besteht aus einem Anschluss-Stück (7, Durchmesser 100 mm), über das sie an die Hauptabsauganlage angeschlossen wird.

GEFAHR

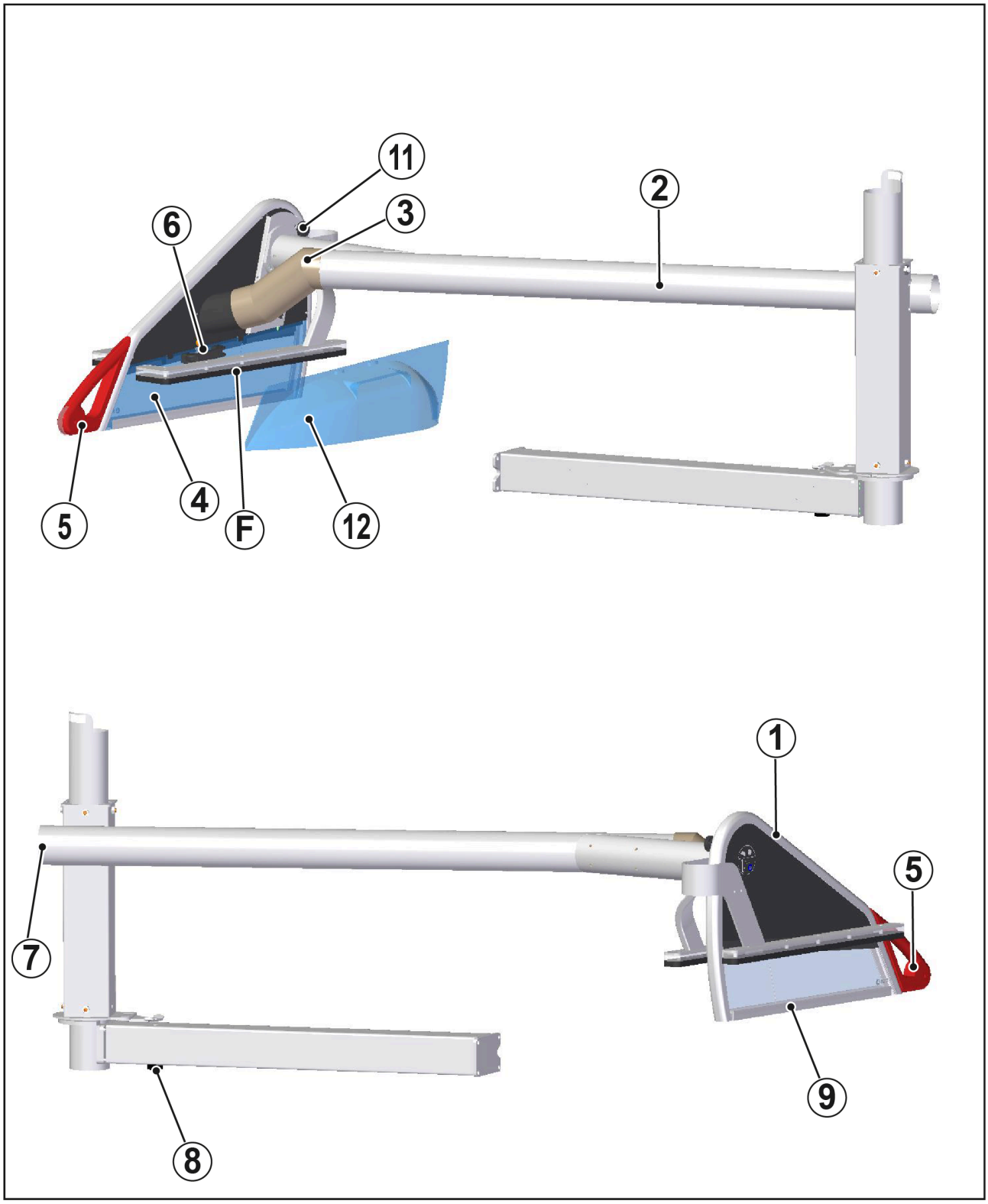
Die Sensoren zur Erkennung der Blade-Off-Vorrichtung (F), die mechanisch mit dem Armrohr (2) verbunden sind, dürfen auf keinen Fall abmontiert werden.

Das Sägeblatt würde in diesem automatisch ausgeschaltet werden und die Maschine wäre nicht verwendbar.

GEFAHR

Auf keinen Fall dürfen nun die Hände zwischen die hintere Sendevorrichtung (an der aufgehängten Schutzvorrichtung) und die eng anliegende Schutzvorrichtung des Sägeblatt im 90 °-Winkel geführt werden.




11
3
6
2
5
4
F
12
1
5
7
9
8

6.6 Einstellung der Hängeschutzvorrichtung

Die Schutzvorrichtung (1) mithilfe des Griffs (5) so positionieren, dass sie das zu schneidende Holzstück berührt, oder dass sie sich auf einem Abstand von maximal 4/5 mm vom Werkstück befindet.

Bei Schrägschnitten ist die hintere breite Seitenwand (12) zu verwenden, die im Lieferumfang der Maschine enthalten ist.

Um die Seitenwand auszuwechseln, muss die Entriegelungstaste (6) gedrückt und die Seitenwand nach unten herausgezogen werden.

ANMERKUNG

Nach Fertigstellung des Schrägschnitts die hintere Seitenwand (15) durch die Seitenwand (4) ersetzen.

ANMERKUNG

Die Kupplung wird im Werk während der Montage der Hängeschutzvorrichtung eingestellt.

Sollte die Schutzvorrichtung ihre Position nicht beibehalten, muss die Kupplung durch Betätigen des Knaufes und Drehen der Mutter (11) eingestellt werden.

ANMERKUNG

Die Schutzvorrichtung immer sauber halten und regelmässig ihren Zustand überprüfen.

Die Schutzvorrichtung auf dem Tisch gelegt halten, wenn die Maschine abgeschaltet ist.

GEFAHR

Niemals die Schutzvorrichtung entfernen.

6.7 Wegschwenken der Hängeschutzvorrichtung

GEFAHR

Es ist ausschließlich zu Wartungszwecken erlaubt, die Schutzvorrichtung nicht zu verwenden, wie vom Pfeil (16) gezeigt.

GEFAHR

Am Ende der Wartungseingriffe die Schutzvorrichtung umgehend wieder in die normale Arbeitsposition bringen.

Um die Schutzvorrichtung auszuschließen, den Zapfen (8) ausgeklinkt lassen und die Schutzvorrichtung in Pfeilrichtung (16) drehen.

Zum Ausschließen der Schutzabdeckung:

1. Die Not-Aus-Taste drücken.
2. Die Stift (8) ausgehakt lassen.
3. Die Schutzvorrichtung in Richtung des Pfeils (16) drehen.
4. Wenn die Schutzvorrichtung wieder in die Arbeitsstellung zurückgebracht wird, dient der Zapfen (8) zur richtigen Positionierung im Verhältnis zu den Sägeblättern.

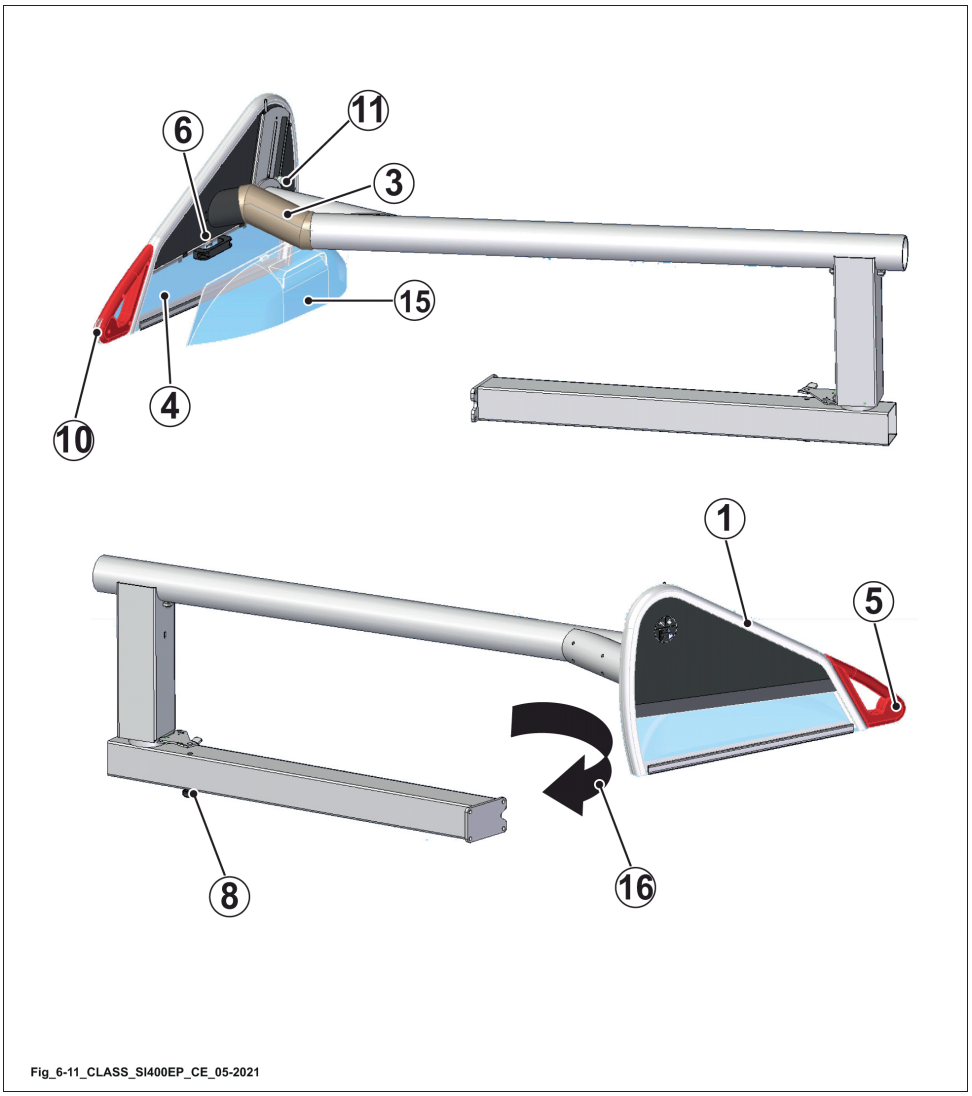


Fig_6-11_CLASS_SI400EP_CE_05-2021

6.8 Drehzahlwechsel mit Inverter

Auf dem Anzeigegerät (A) erscheint die zuletzt eingestellte Drehzahl der Sägespindel für diese Art von Sägeblatt.

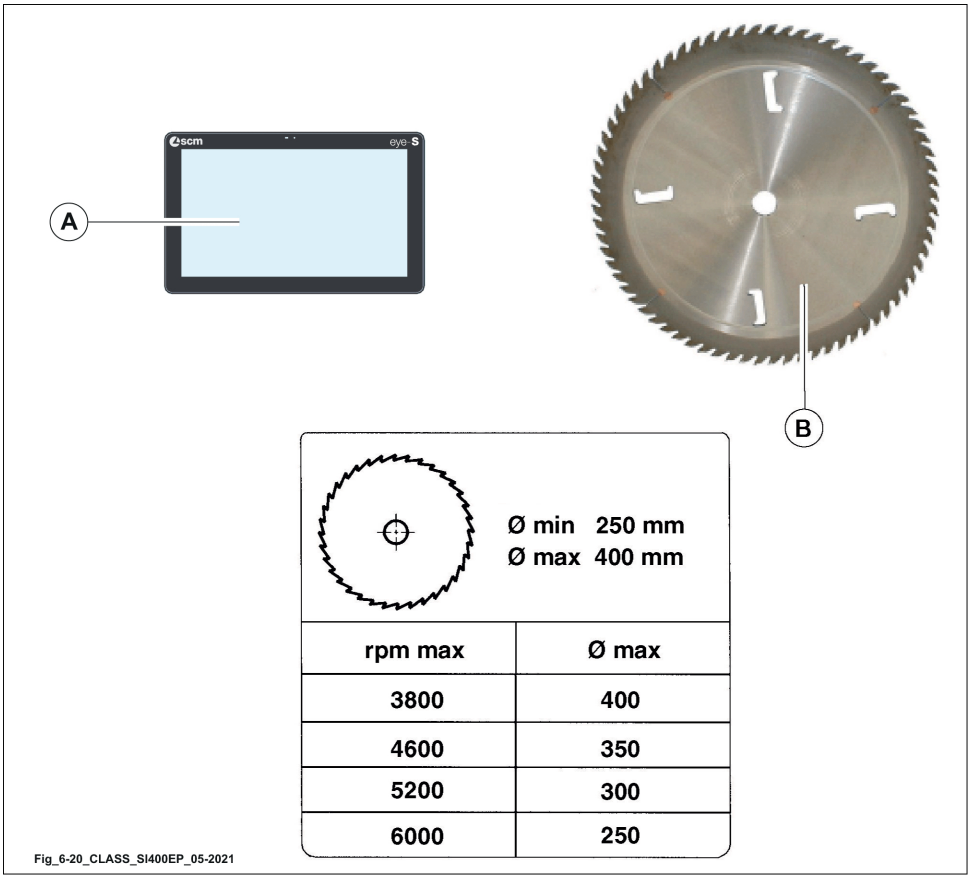
Zur Einstellung der Drehzahl siehe beigefügte Betriebsanleitung der Steuerung.

GEFAHR

Vor Beginn der Bearbeitung immer sich vergewissern, dass die gewählte Drehzhl die auf dem Sägeblatt angegebene max. Drehzahl nicht überschreitet.

GEFAHR

Wenn ein UMRICHTER (optional) vorgesehen ist, dürfen keine Sägeblätter mit Ösen (B) verwendet werden.



rpm max	Ø max
3800	400
4600	350
5200	300
6000	250

Fig_6-20_CLASS_SI400EP_05-2021

7 Gebrauch und Einstellungen des Stützrahmens und der Parallelführung

7.1 Nulleinstellung des Anschlaglineals ... 116
7.1.1 Prüfung der Nulleinstellung ... 116
7.2 Nulleinstellung des Anschlaglineals ... 118
7.2.1 Prüfung der Nulleinstellung ... 118
7.2.2 Nulleinstellung Zentralmillimeterlineal ... 121
7.2.3 Einstellung des Splitterschutzes ... 121
7.3 Einstellung Drehstützrahmen „Full Support“ ... 122
7.3.1 Für negative Winkelschnitte ... 122
7.3.2 Für positive Winkelschnitte ... 122
7.3.3 Beispiele Positionieren des Lineals für rechtwinklige Schnitte ... 123
7.3.4 Beispiele Positionieren des Lineals für negative Winkelschnitte ... 124
7.3.5 Beispiele Positionieren des Lineals für positive Winkelschnitte ... 124
7.3.6 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte von ausreichend langen Teilen aber mit einer Bindung ... 124
7.3.7 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte auf Kurzteilen ... 125
7.3.8 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte auf Kurzteilen aber mit einer Bindung ... 125
7.4 Verwendung des Lineals mit elektronischem Leser mit 3 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte (OPT) ... 126
7.5 Motorisierte Führung für parallel verlaufende Schnitte mit elektronischer Steuerung ... 128
7.5.1 Nullabgleich ... 128
7.5.2 Funktionsweise ... 128
7.6 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten ... 131
7.6.1 Alu-Schiebetisch ... 131
7.6.2 Längsposiionieren des Rahmens ... 132
7.6.3 Verwendung des Spannarmes ... 133
7.7 Beispiel Längsschnitt ... 134
7.7.1 Erstschnitt ... 134
7.7.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt) ... 136
7.7.3 Dritter Schnitt ... 136
7.7.4 Vierter Schnitt ... 137
7.7.5 Beispiel zum Errichen von Platten mit parallelenen entgegegesetzten Seiten ... 138
7.7.6 Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte ... 140
7.8 Einstellen des Stützgestells CompeX (OPT) ... 142
7.9 Verlängerung der Stütze der Panele mit paralleler Rollenführung ... 145
7.10 Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte (OPT) ... 146
7.10.1 Schnittbeispiel ... 146
7.11 Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte mit elektronischem Leser (OPT) ... 148
7.11.1 Schnittbeispiel ... 148
7.12 Pneumatische Druckstange auf der ganzen Länge (OPT) ... 150
7.12.1 Aufstellen der Maschine ... 150
7.12.2 Verwendung ... 150

7.1 Nulleinstellung des Anschlaglineals

Auf Stützrahmen mit Schnellanschluss „Quick Lock“ und Rahmen CompeX

OPT

ANMERKUNG

Die senkrechte Stellung des Anschlaglineals (G) im Verhältnis zum Sägeblatt wurde bereits bei der Abnahme im Werk eingestellt.

Die Maschine starten und das Ende (K) bündigfräsen, indem man den Wagen nach vorne gleiten lässt.

ACHTUNG

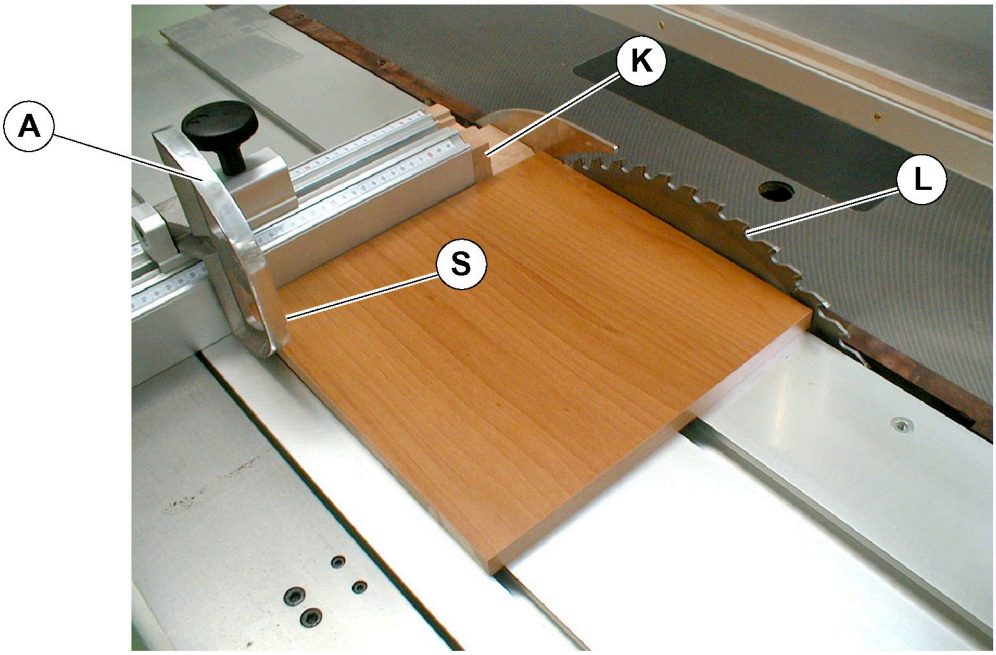
Der Aluminiumkörper des Lineals darf niemals auf einem Abstand von weniger als 120 mm vom Sägeblatt positioniert werden, da es sonst zu Fehlablesungen des Handerkennungssystems kommen kann, was wiederum zum Versenken des Sägeblattes führt.

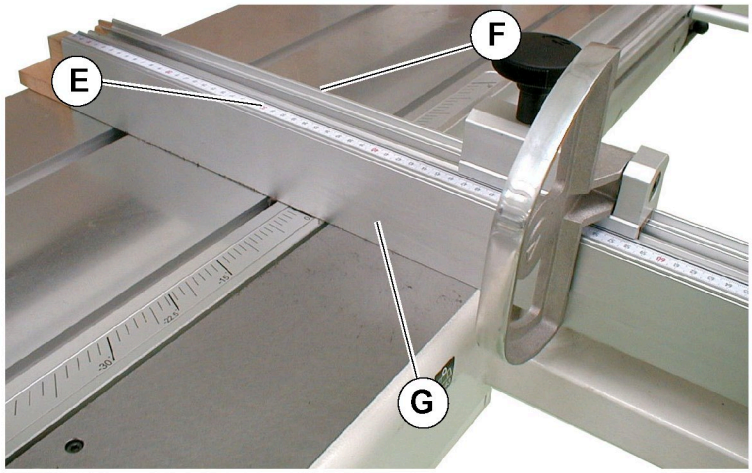
Nach dem Bündigfräsen des Splitterschutzes (K) folgendermaßen vorgehen:

1. Bei stillgesetzten Motoren die Schutzhaube heben (Sägeblatt in 90°-Stellung).
2. Einen der Anschläge (z.B. A) blockieren, sodass ein Wert (z.B. 150 mm) auf dem Messlineal (F) auf der Höhe der Innenkante (S) des Anschlags (die Kante, die zu den Sägeblättern gerichtet ist) abgelesen werden kann.
3. Den tatsächlichen Abstand zwischen dem Sägeblatt (L) und dem Anschlag (A) messen.
4. Den Knauf (D) lösen und das Messlineal (F) verschieben, bis man an der Kante (S) des Anschlags den selben Wert abliest, der zuvor mit dem Messlineal gemessen wurde.
5. Nun den Anschlag (A) auf die entgegengesetzte Seite des Lineals drehen; den Knauf (C) lösen und das Messlineal (E) verschieben, um es mit dem Messlineal (F) zu fluchten.

7.1.1 Prüfung der Nulleinstellung

1. Schutzvorrichtung des Sägeblattes senken.
2. Eine Platte an 2 Seiten besäumen, so dass sie einen 90° -Winkel bilden.
3. Den Anschlag (A) an einem bestimmten Maß auf dem Messlineal blockieren, sodass die Platte durch das Sägeblatt geschnitten werden kann.
4. Die Platte mit einer der beiden zuvor bündiggefrästen Seiten auf das Messlineal (G) und mit der anderen bündiggefrästen Seite an den Anschlag (A) legen.
5. Schnitt durchführen, dann die Schnittbreite messen.
6. Zur eventuellen Korrektur die Millimeterlineale wie schon beschrieben einstellen.





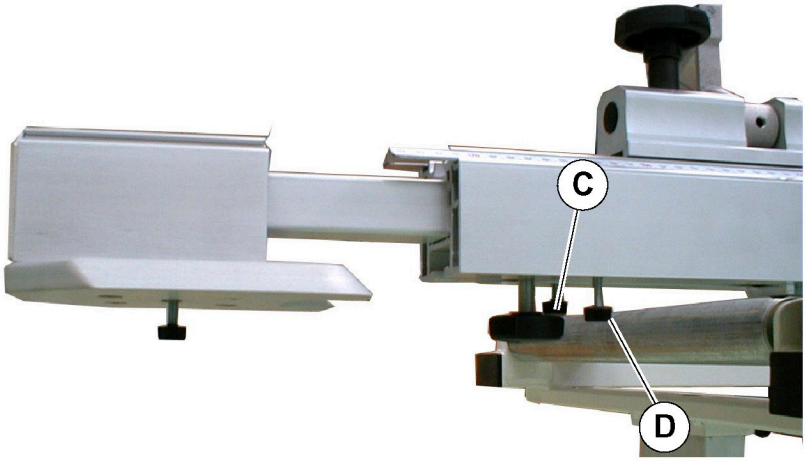


Fig_7-1_SI6000.jpg

7.2 Nulleinstellung des Anschlaglineals

Auf dem Stützrahmen

ANMERKUNG

Bevor man mit dem Nullabgleichsverfahren beginnt, muss man das Auflegelineal (G) so ausrichten, das sein Ende (K, im Folgenden Splitterschutz genannt) durch das Sägeblatt bündiggefräst werden kann.

Sobald das Lineal ausgerichtet ist, wird es angehoben und am Rahmen umgedreht.

Die Befestigungsstifte (O) der Gleitbolzen (P), die sich unter dem Lineal befinden, festziehen.

Den Anschlag (M) verschieben, bis er am vorderen Zapfen (P) anliegt; dann mit dem Dübel (Q) blockieren.

Dieser Anschlag dient später als Bezugspunkt, um das Lineal im Bedarfsfall wieder auszurichten.

Das Lineal wieder am Rahmen montieren und durch Anschrauben der beiden Feststellkugelgriffe (N) im unteren Teil des Rahmens arretieren.

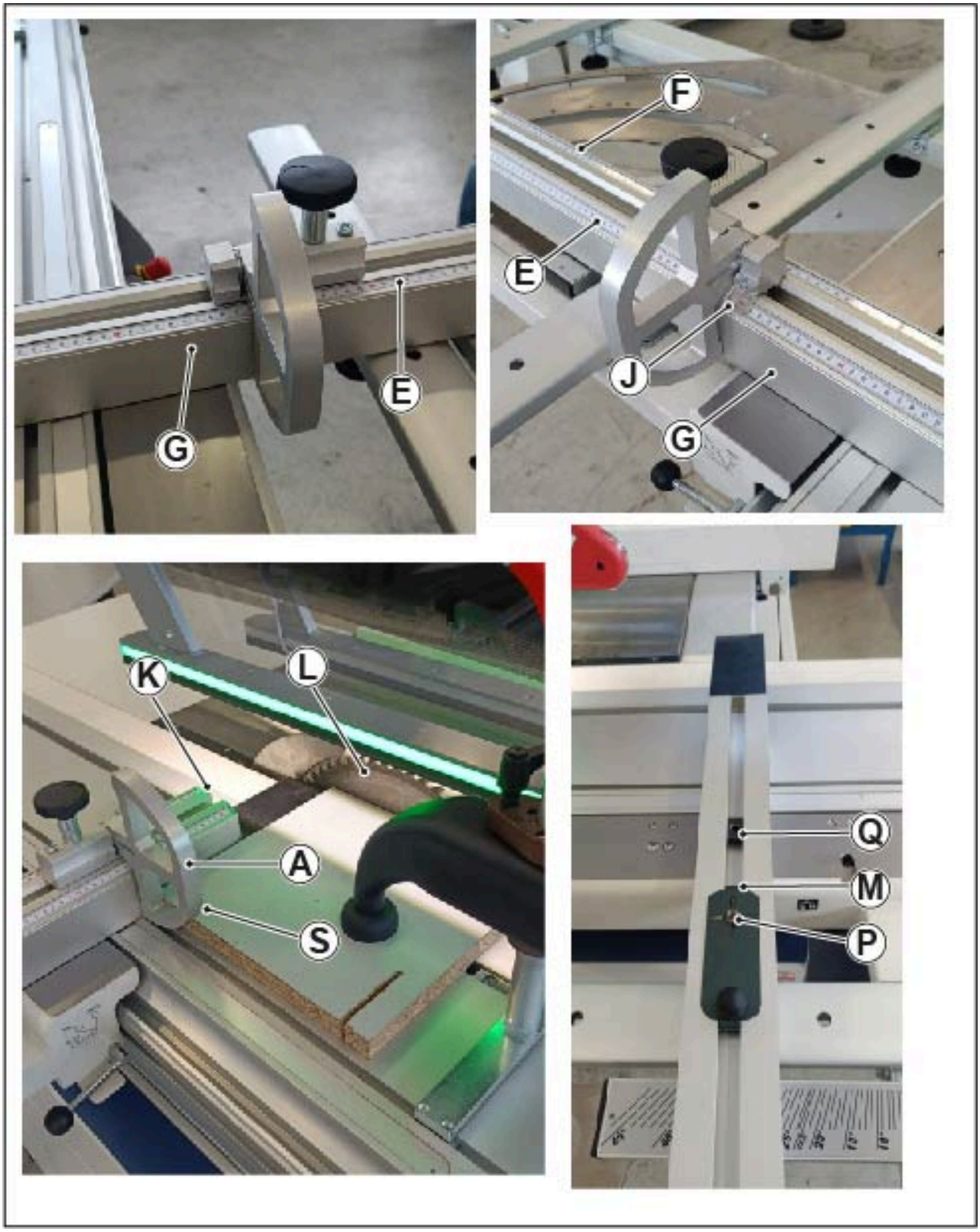
Die Maschine einschalten (siehe Kapitel 5) und den Schiebetisch verschieben, sodass das Ende (K) des Lineals bündiggefräst wird.

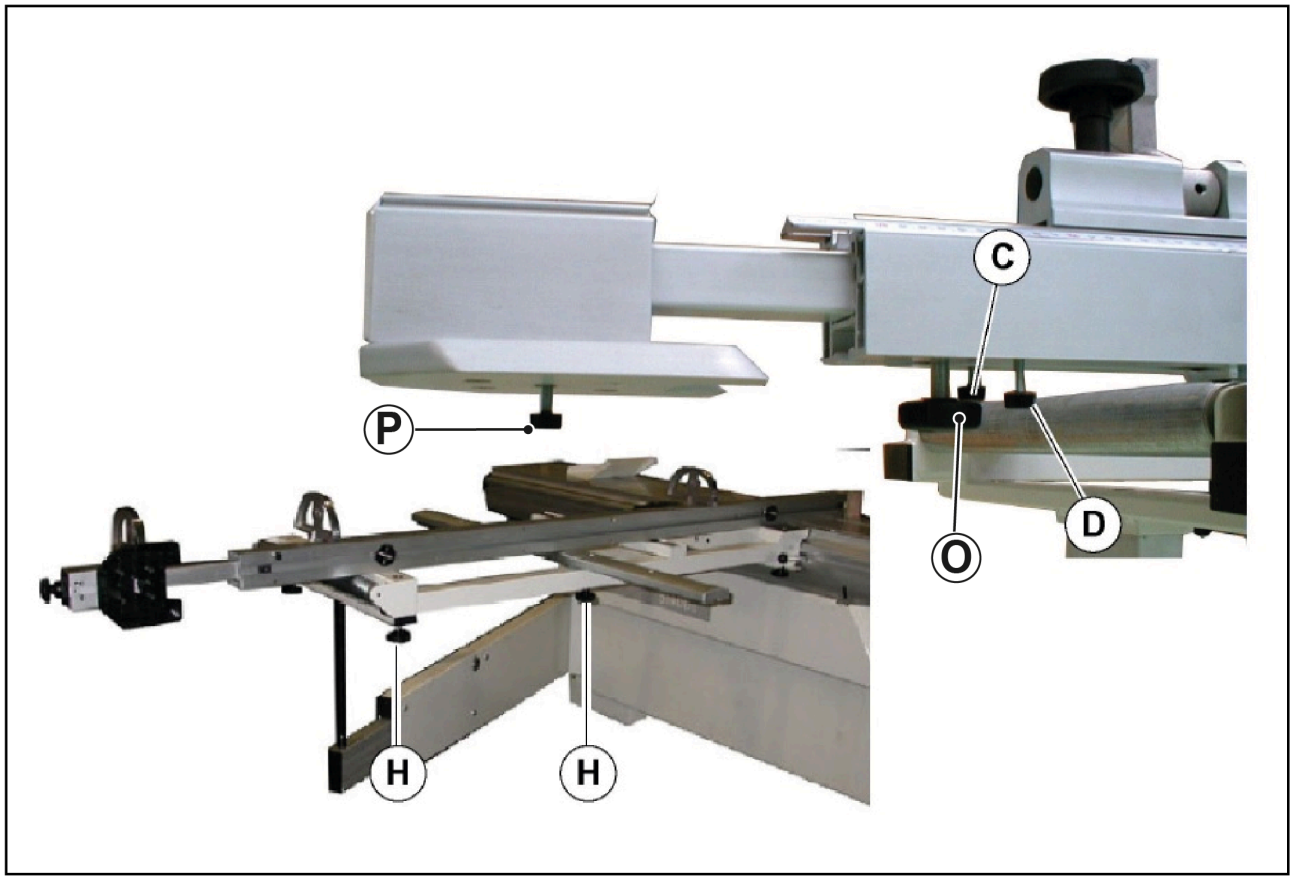
Nach dem Bündigfräsen des Splitterschutzes (K) folgendermaßen vorgehen:

1. Bei stillgesetzten Motoren die Schutzhaube heben (Sägeblatt in 90°-Stellung).
2. Einen der Anschläge (z.B. A) blockieren, sodass ein Wert (z.B. 150 mm) auf dem Messlineal (F) auf der Höhe der Innenkante (S) des Anschlags (die Kante, die zu den Sägeblättern gerichtet ist) abgelesen werden kann.
3. Den tatsächlichen Abstand zwischen dem Sägeblatt (L) und dem Anschlag (A) messen.
4. Den Knauf (D) lockern und das Millimeterlineal (F) verschieben, bis man am Glas (J) des Anschlags den selben Wert abliest, der vorher mit dem Meterstab gemessen worden war.
5. Nun den Anschlag (A) auf die entgegen gesetze Seite des Lineals drehen; den Knauf (C) lockern und das Millimeterlinal (E, Abb. 7.1) verschieben, um es mit dem Anschlag (S) zu fluchten.

7.2.1 Prüfung der Nulleinstellung

1. Schutzvorrichtung des Sägeblattes senken.
2. Eine Platte an 2 Seiten besäumen, so dass sie einen 90° -Winkel bilden.
3. Den Anschlag (A) an einem bestimmten Maß auf dem Messlineal blockieren, sodass die Platte durch das Sägeblatt geschnitten werden kann.
4. Die Platte mit einer der beiden zuvor bündiggefrästen Seiten auf das Messlineal (G) und mit der anderen bündiggefrästen Seite an den Anschlag (A) legen.
5. Schnitt durchführen, dann die Schnittbreite messen.
6. Zur eventuellen Korrektur die Millimeterlineale wie schon beschrieben einstellen.


G
E
F
E
J
G
K
L
A
S
Q
M
P


C
P
D
O
H
H

7.2.2 Nulleinstellung Zentralmillimeterlineal

Für das Schneiden von Platten, die breiter als 2150 mm sind, muss das teleskopische Teil (N) verwendet werden, indem man den Knauf (O) löst.

1. Das Teil (N) so verstellen, dass es das feste Teil (B) berührt.
2. Den Anschlag (S) auf Teil (N) verschieben.
3. Das Maß ablesen, das von der Innenkante des Anschlags (S) auf dem zuvor kalibrierten, seitlichen Messlineal (F) angegeben wird.
4. Den Knauf (P) lösen, das zentrale Messlineal (T) so verschieben, dass auf dem Index (R) der gleiche Wert abgelesen kann, der wie unter Punkt 3) beschrieben abgelesen wurde;
5. Den Knauf (P) wieder festziehen.

Ab diesem Moment kann man jedes Mal, wenn man das teleskopische Teil (N) verwendet, um Bearbeitungen an großen Platten durchzuführen, direkt den auf dem Index (R) angezeigten Wert ablesen.

Jetzt ist das Anschlaglineal nulleingestellt.

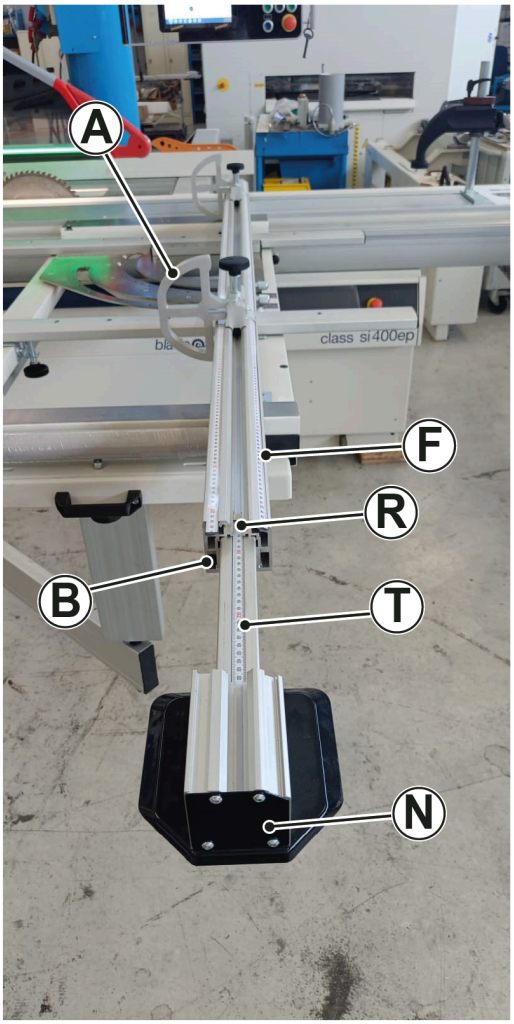
7.2.3 Einstellung des Splitterschutzes

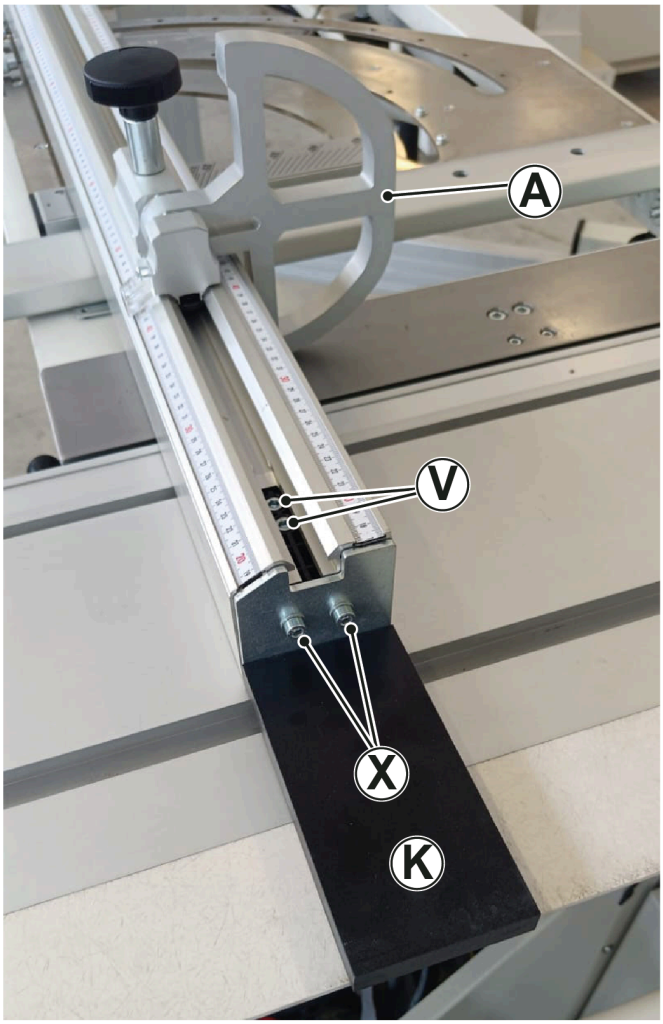
Der Splitterschutz kann auf die Bezugsseite für die zu schneidende Platte ausgerichtet werden, indem man an den Schrauben (X) eingreift.

Der Splitterschutz (K) kann mehrmals besäumt werden, ohne das ganze Anschlaglineal verschieben zu müssen.

Die Schrauben (V) lösen, den Splitterschutz (K) in Richtung Sägeblatt verschieben, die Schrauben festziehen und das Bündigfräsen erneut durchführen.

Sollte er ausgewechselt werden müssen, auf Kapitel "Wartung" Bezug nehmen.





7.3 Einstellung Drehstützrahmen „Full Support“

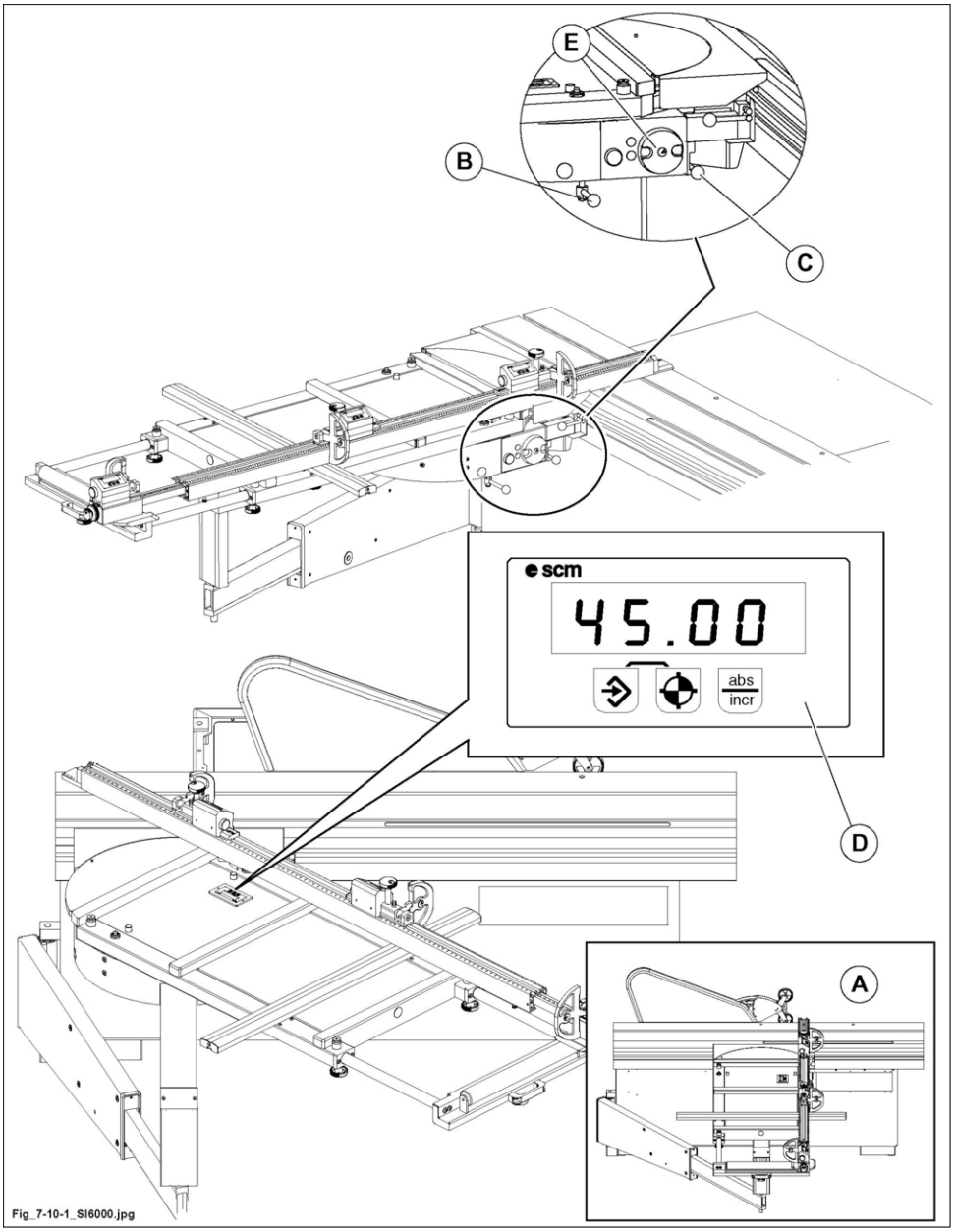
OPT

7.3.1 Für negative Winkelschitte

1. Den Hebel (B) entriegeln (hierzu nach links drehen).
2. Den Rahmen in die Nähe des gewünschten Winkels drehen.
3. Drücken und gleichzeitig das Handrad (E) drehen, um den gewünschten Winkel mikrometrisch genau zu erreichen, indem man den entsprechenden Wert an der Anzeige (D) abliest.
4. Bei 45°-Winkeln den Rahmen bis an den Endanschlag drehen.
5. Um über den 45°-Anschlag hinauszugehen, den Hebel (C) angehoben halten.
6. In diesem Zustand entspricht die Drehung bis an den Endanschlag 50°.
7. Um den Rahmen wieder auf 0° zurückzubringen, muss er bis zum Endanschlag (A) gedreht werden.
8. Nach dem Positionieren des Rahmens den Hebel (B) festziehen.

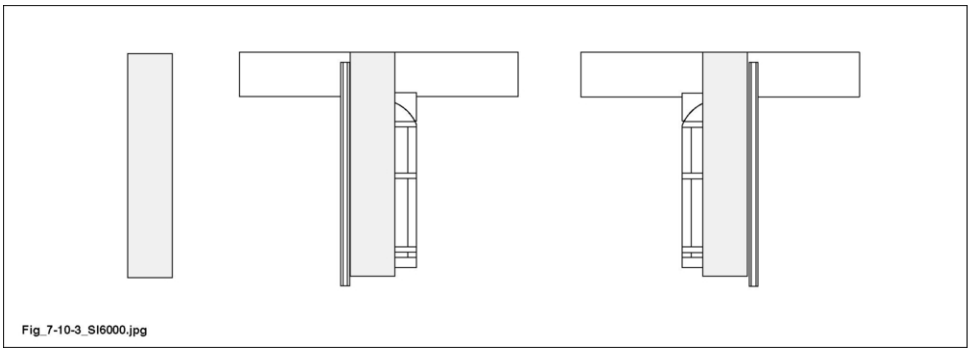
7.3.2 Für positive Winkelschnitte

1. Den Hebel (B) entriegeln (hierzu nach links drehen);
2. 0° überschreiten, indem man den Hebel (C) angehoben hält;
3. Den Rahmen in die Nähe des gewünschten Winkels drehen;
4. Drücken und gleichzeitig das Handrad (E) drehen, um den gewünschten Winkel mikrometrisch genau zu erreichen, indem man den entsprechenden Wert an der Anzeige (D) abliest.
5. Zum Wiederbringen des Rahmens auf 0°-Winkel den Rahmen bis zum positiven Bereich drehen, dann den Rahmen gegen Anschlag (0°) bringen.



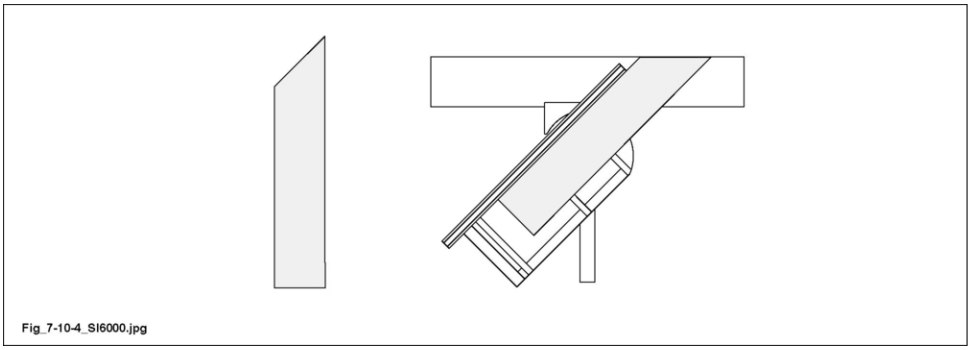
7.3.3 Beispiele Positionieren des Lineals für rechtwinklige Schnitte

Für rechtwinklige Schnitte kann das Messlineal je nach Arbeitsanforderungen entweder links oder rechts positioniert werden.



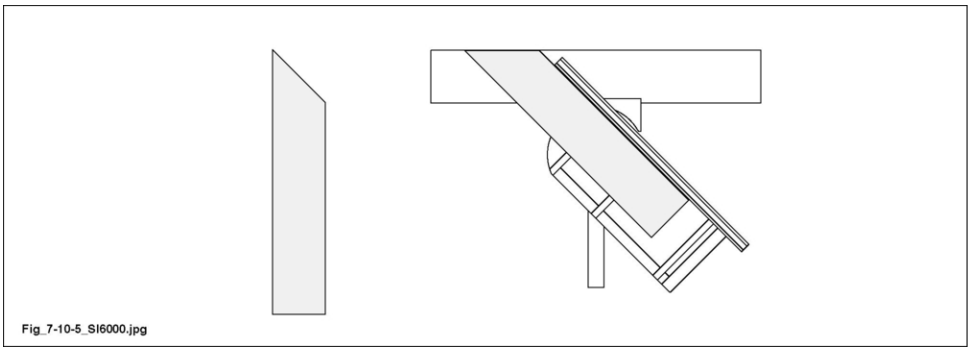
7.3.4 Beispiele Positionieren des Lineals für negative Winkelschnitte

Wenn negative Schrägschnitte ausgeführt werden sollen, empfehlen wir, das Messlineal auf der linken Seite des Rahmens zu positionieren, sodass es sich näher am Sägeblatt befindet.



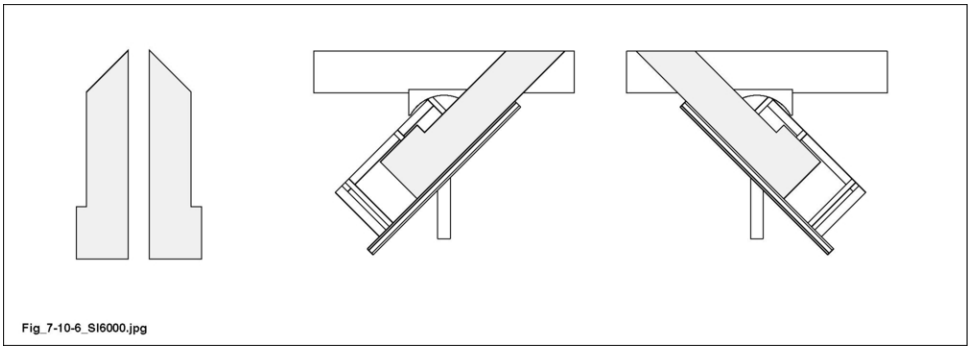
7.3.5 Beispiele Positionieren des Lineals für positive Winkelschnitte

Wenn positive Schrägschnitte ausgeführt werden sollen, empfehlen wir, das Messlineal auf der rechten Seite des Rahmens zu positionieren, sodass es sich näher am Sägeblatt befindet.



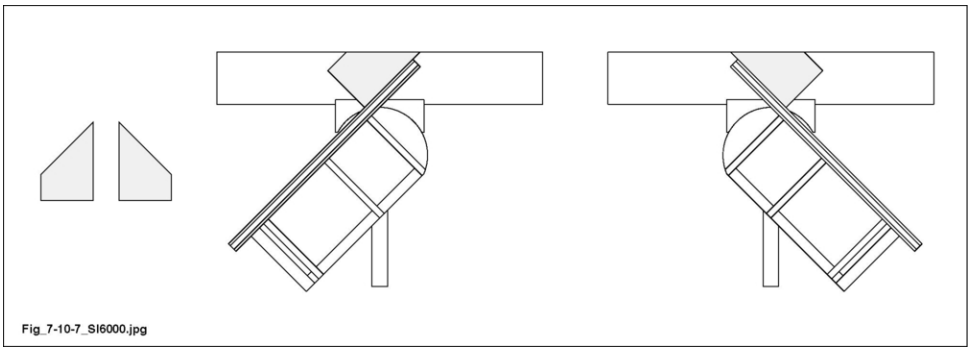
7.3.6 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte von ausreichend langen Teilen aber mit einer Bindung

Wenn Schrägschnitte an Werkstücken durchgeführt werden sollen, die zwar ausreichend lang sind, aber eine Bindung auf der Bezugsseite haben, sollte das Lineal wie auf der Abbildung positioniert werden.



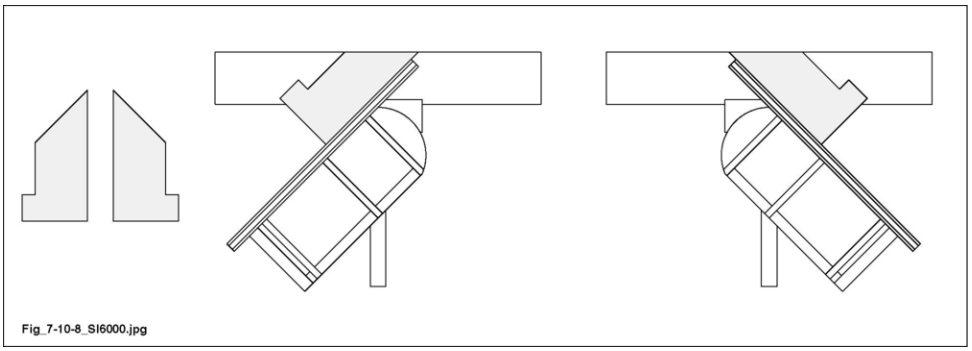
7.3.7 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte auf Kurzteilen

Bei Schrägschnitten auf kurzen Werkstücken das Lineal wie auf der Abbildung positionieren.



7.3.8 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte auf Kurzteilen aber mit einer Bindung

Wenn Schrägschnitte an kurzen Werkstücken durchgeführt werden sollen, die eine Bindung auf der Bezugsseite haben, empfehlen wir, das Lineal wie auf der Abbildung zu positionieren.



7.4 Verwendung des Lineals mit elektronischem Leser mit 3 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte

OPT

Nachdem der Splitterschutz (K) bündiggefräst wurde, das Lineal nullstellen.

1. Bei ausgeschalteten Sägeblättern (bei ausgeschalteten Motoren) den ersten Anschlag (1) (derjenige der sich dem Sägeblatt am nächsten befindet) bis an die Grenze des Fließpressteils des Lineals bündig zum Anschlag schieben und arretieren.
2. Die Tasten (C und D) gleichzeitig drücken; am Display erscheint der bei der Abnahme im Werk eingestellte Wert.
3. den Drehgriff (F) der Verlängerung (H) lockern und bis zum Endanschlag in Richtung Sägeblatt verstellen.
4. An der Anzeige (V) die Tasten (C und D) gleichzeitig drücken; am Display erscheint das im Werk bei der Abnahme eingestellte Maß.
5. Den entsprechenden Drehgriff (2) lockern um das Anschlagaggregat (P) freizugeben; schieben sie es nach hinten gegen Anschlag (H) mit der Verlängerung (H) zum Endanschlag in Richtung Sägeblatt.
   Die Tätigkeit bei Punkt 2) wiederholen.
6. An der Anzeige (V) die Tasten (C und D) gleichzeitig drücken; am Display erscheint das im Werk bei der Abnahme eingestellte Maß.
7. Um die Anschlageinheiten (1 und 2) einzustellen, den Knauf (P) lockern, sich so weit wie möglich dem gewünschten Maß nähern und mithilfe des Rädchens (B) die Feineinstellung des Anschlags auf den gewünschten Wert vornehmen; dann den Knauf (P) festziehen.
8. Um den Anschlag einzustellen, der sich auf der Verlängerung (H) befindet, den Knauf (F) lösen, sich dem gewünschten Maß so weit wie möglich annähern und den Knauf (F) wieder festziehen; am Ring (L) drehen, um die Feineinstellung des Anschlags auf den gewünschten Wert vorzunehmen.

Bei Inkrementalverstellung:

- die Taste (E) drücken, Display erscheint 0.0;
- Anschlageinheit um das gewünschte Maß verstellen und das Verstellungsmaß an der Anzeige ablesen;

Die Taste (E) nochmals drücken, um die Funktion ‚Inkremental' zu verlassen.

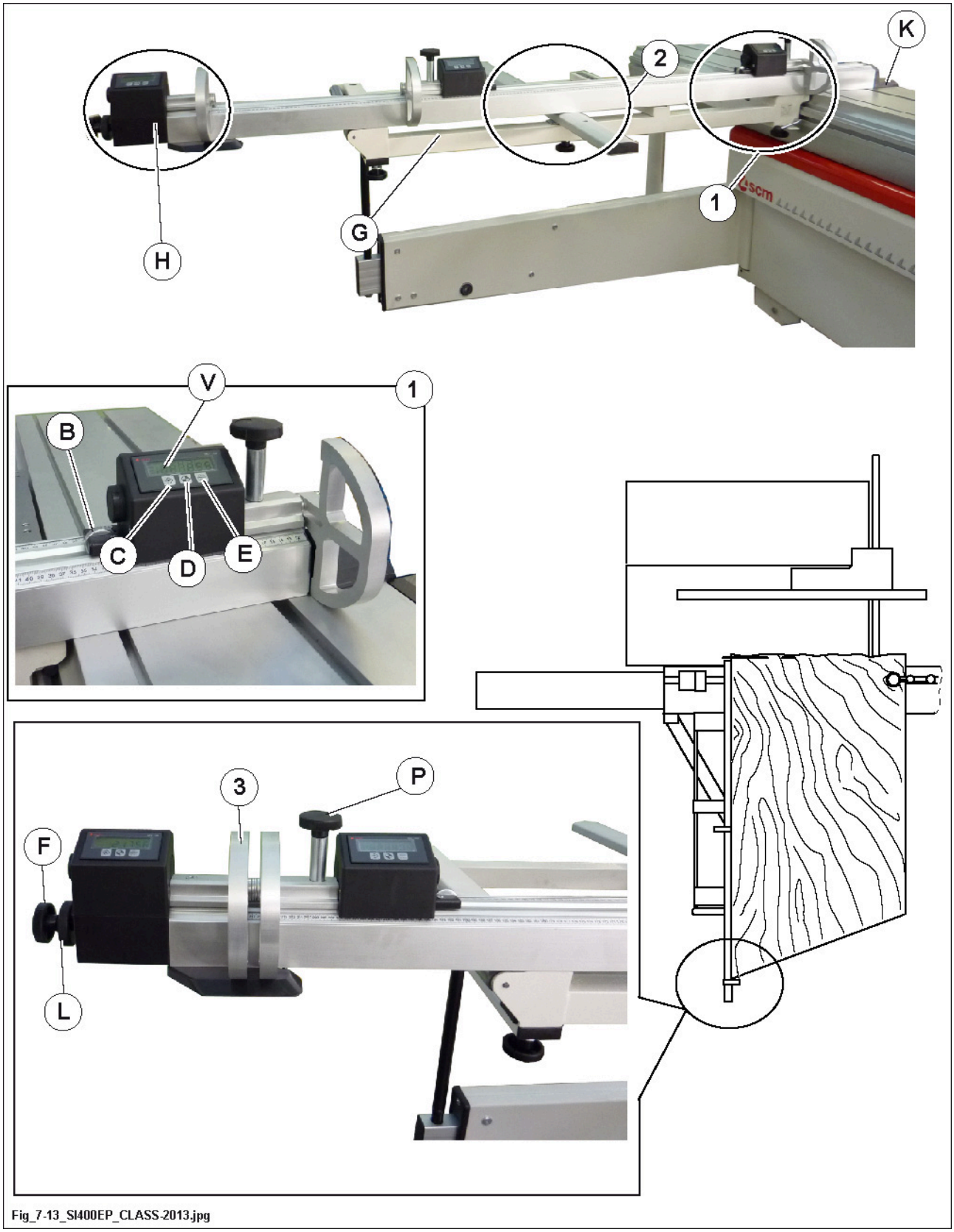


Fig_7-13_SI400EP_CLASS-2013.jpg

7.5 Motorisierte Führung für parallel verlaufende Schnitte mit elektronischer Steuerung

7.5.1 Nullabgleich

ANMERKUNG

Bitte lesen Sie das Handbuch der elektronischen Steuerung, das der Maschine beiliegt.

7.5.2 Funktionsweise

Der motorbetriebene Anschlag wird durch elektronische Steuerung gesteuert und wird durch Motor angetrieben.

Zwei Endschalter, die durch Anschläge betätigt werden, unterbrechen den Lauf des motorbetriebenen Anschlages wenn die Steuerung nicht arbeitet.

Eine zusätzliche Sicherheit wird durch zwei weitere mechanische Anschläge gegeben.

ANMERKUNG

Was die Verwendung des motorbetriebenen Anschlages betrifft siehe die beigefügte Betriebsanleitung.

Es gibt einen Bereich, indem die Gefahr besteht, dass das Lineal und das Sägeblatt oder das Lineal und die Hängeschutzvorrichtung interferieren.

Um die Führung im oben genannten Bereich zu positionieren, muss die START-Taste gedrückt gehalten werden.

Sobald diese Befehlstaste losgelassen wird, wird der Anschlag umgehend anhalten.

GEFAHR

Während der Annäherung des Anschlages dem Sägeblatt, in dem Bereich der möglichen Berührung, eventuelle Aufpralle mit dem schrägen Sägeblatt oder mit der Hängeschutzvorrichtung vermeiden.

Das Lineal (R) kann longitudinal verschoben werden, nachdem der Hebel (P) entriegelt wurde, und kann dabei 2 Stellungen einnehmen:

a) Vertikale Position: Die Seite (W) ist zum Werkstück.
b) Horizontale Position, gedreht um 90° (O), für schmale Werkstücke und Schrägschnitte.
c) Nach jeder Positionierung den Hebel (P) wieder festziehen.

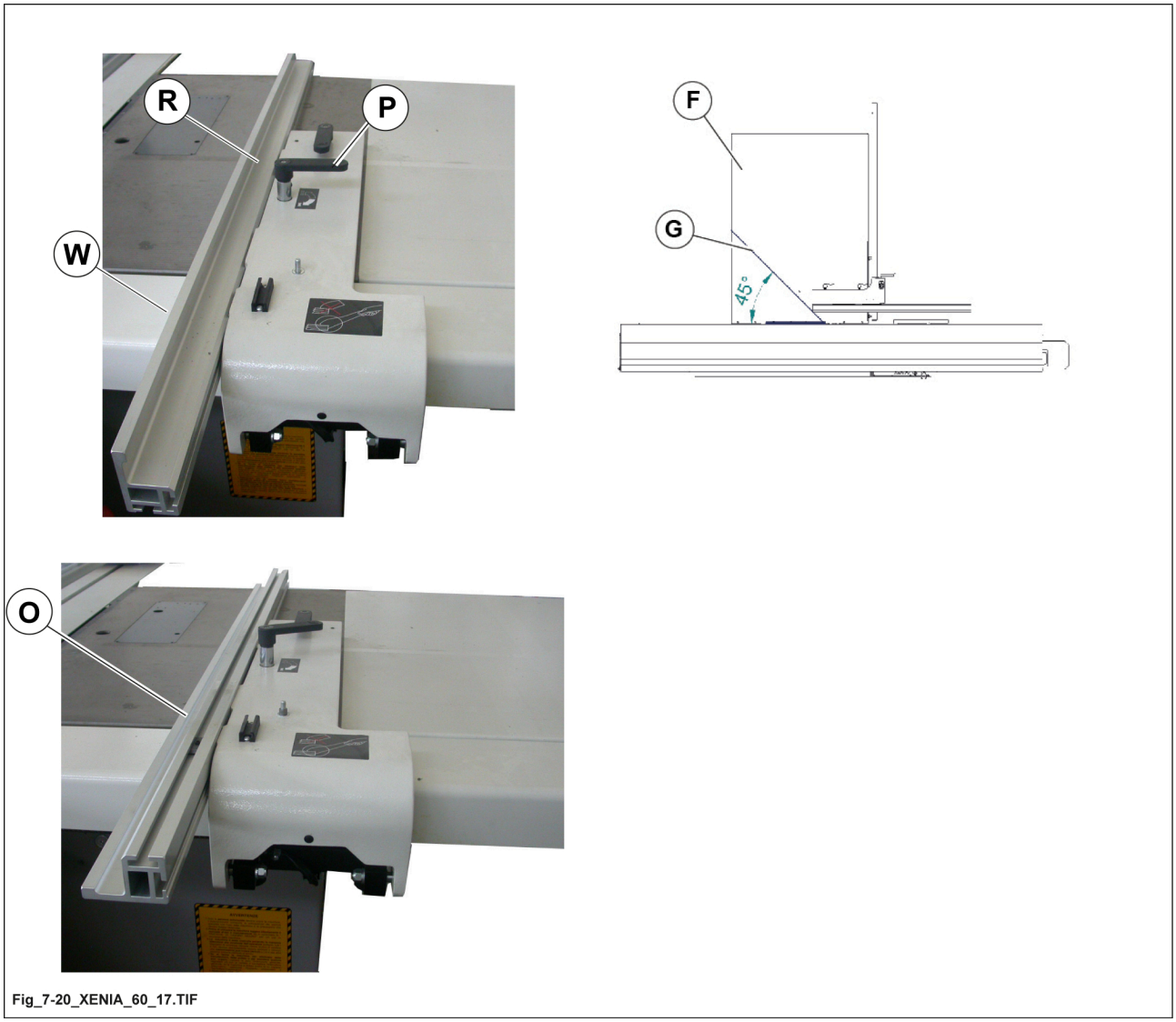


Fig_7-20_XENIA_60_17.TIF

GEFAHR

Bei dieser Position bleibt Platz, um das Werkstück mithilfe des Holzschiebers (H), der im Lieferumfang der Maschine enthalten ist, vorschieben zu können.

ANMERKUNG

In jeder beliebigen Position des Anschlages wird das reelle Mass des Holzstücks durch die elektronische Steuerung gelesen.

GEFAHR

Bei Lineal in Horizontalstellung darf es das Sägeblatt berühren:

Den Parallelanschlag zurück so verstellen, das das Holzstück zwichen Lineal und Spaltkeil nicht blockiert wird.

GEFAHR

Das vordere Ende des Lineals darf nie über das Ende des Tisches auf der Seite (F) überstehen, sondern muss eine imaginäre Linie (G) erreichen, die am ersten Zahn des Sägeblatts beginnt und um 45° nach vorne gleitet. Dies ist wichtig um zu vermieden, dass die sich nach oben bewegenden Sägezähne das Werkstück ergreifen und zum Bediener schleudern.

ANMERKUNG

Zum Ermöglichen von Schnitten, die das max. Mass von Öffnung des Parallelanschlages überschreiten, Anschlag ganz rechts verstellen und diesen vom Arbeitstisch wegschwenken: zu diesem Zweck Parallelanschlag kippen und bis zum Endanschlag bringen.

GEFAHR

Sollte der Bediener bei einer bestimmten Bearbeitung gezwungen sein, die Hände in die Nähe der Werkzeuge zu bringen, muss aus Sicherheitsgründen zum Vorschieben von kleinen Werkstücken ein Holzschieber verwendet werden. Die Werkstücke müssen zur Führung geschoben oder wegbewegt werden, nachdem sie geschnitten wurden (siehe Kapitel " Schiebestock").

VERWENDUNG DER POSITIONIERSCHIEBER

GEFAHR

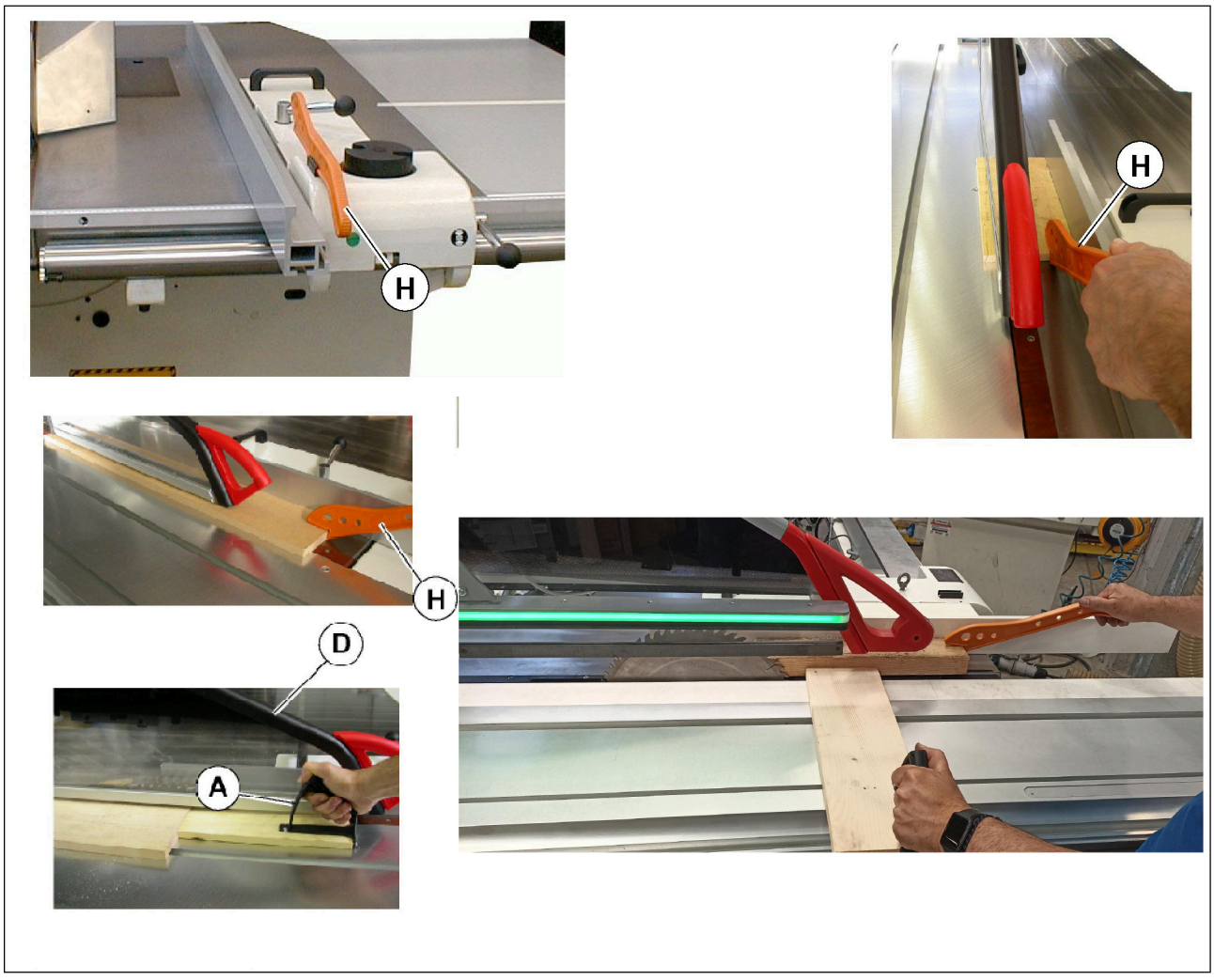
Bevor mit der Bearbeitung begonnen wird, ist sicherzustellen, dass die Schutzvorrichtung (D) auf dem Werkstück aufliegt oder sich auf einem Abstand von maximal 4/5 mm vom Werkstück befindet; am Ende der Verfahren muss sie gesenkt werden, bis sie den Tisch berührt.

Den mitgelieferten Positionierschieber (H) verwenden, um nicht zu riskieren, dass man mit den Händen zu nahe an die Sägeblätter gerät.

Den Schieber nach dem Gebrauch wieder in seinem Fach verstauen.

Wenn kleine Werkstücke geschnitten werden sollen und Druck an der Führung ausgeübt werden muss, müssen die mit der Maschine gelieferten Schieber verwendet werden: Einer, um das Werkstück an das Sägeblatt zu drücken, der andere, um das Werkstück an die Parallelführung zu drücken.

Der Griff (A) wird mitgeliefert E er kann für Positionierschieber unterschiedlicher Größe verwendet werden (siehe Kapitel " Schiebestock").



ANMERKUNG

Zur Bearbeitung von kleinen Werkstücken ist es unter Umständen notwendig, beide Werkstückschieber zu verwenden (einer, um das Werkstück gegen das Sägeblatt zu drücken, der andere, um es gegen die Parallelführung zu drücken).

7.6 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten

7.6.1 Alu-Schiebetisch

Der Aluminium -Schiebetisch läuft auf Hochpräzisionsgleitschienen aus gehärtetem Stahl um die Bewegung mit geringer Reibung zu erreichen: so wird die Schnittgüte gewährleistet.
Die Gleitbewegung des Schiebetisches wird mit dem Hebel (A) blockiert und freigegeben:

1. Hebel oben: Schiebetisch blockiert;
2. Hebel unten: Schiebetisch freigegeben;

Der Wagen kann in 3 Stellung blockiert werden, die von den Referenzierungen (1 und 2) angezeigt werden: Hier rastet ein interner Nocken in einer Öse (B) auf der Schiene ein.
Der Wagen kann an 3 Punkten blockiert werden:

- Schiebetisch ganz offen, ganz rechts (der linke Zeiger fällt mit Symbol zusammen);
- Wagen in zentraler Position (der zentrale Index befindet sich an dem Symbol);
- Wagen in Position (P), um mit der Parallelführung zu arbeiten (der rechte Index befindet sich an dem Symbol);

Am vorderen Teil des Wagens befinden sich die Bedienelemente (C) OPT zum Starten/Stoppen der Sägeblätter.

Die folgenden Vorrichtungen befestigen:

- Die Keilleiste der Trägersäule (D) in den Schlitz des Wagens einsetzen, den Arm (E) auf der Trägersäule einsetzen und durch Festziehen des Knaufs (F) in seiner Position arretieren;
- Den Klappanschlag (G) montieren, indem man die Keilleiste in den Schlitz des Schiebetisches einsetzt, und den Griff (H) festziehen;

GEFAHR

Verwenden Sie diese Vorrichtung nicht, wenn die Klinge auf negative Werte geneigt ist.

- Den Griff (L, im Zubehör-Paket enthalten) in der gewünschten Position am Schiebetisch anbringen und durch Anschrauben befestigen.

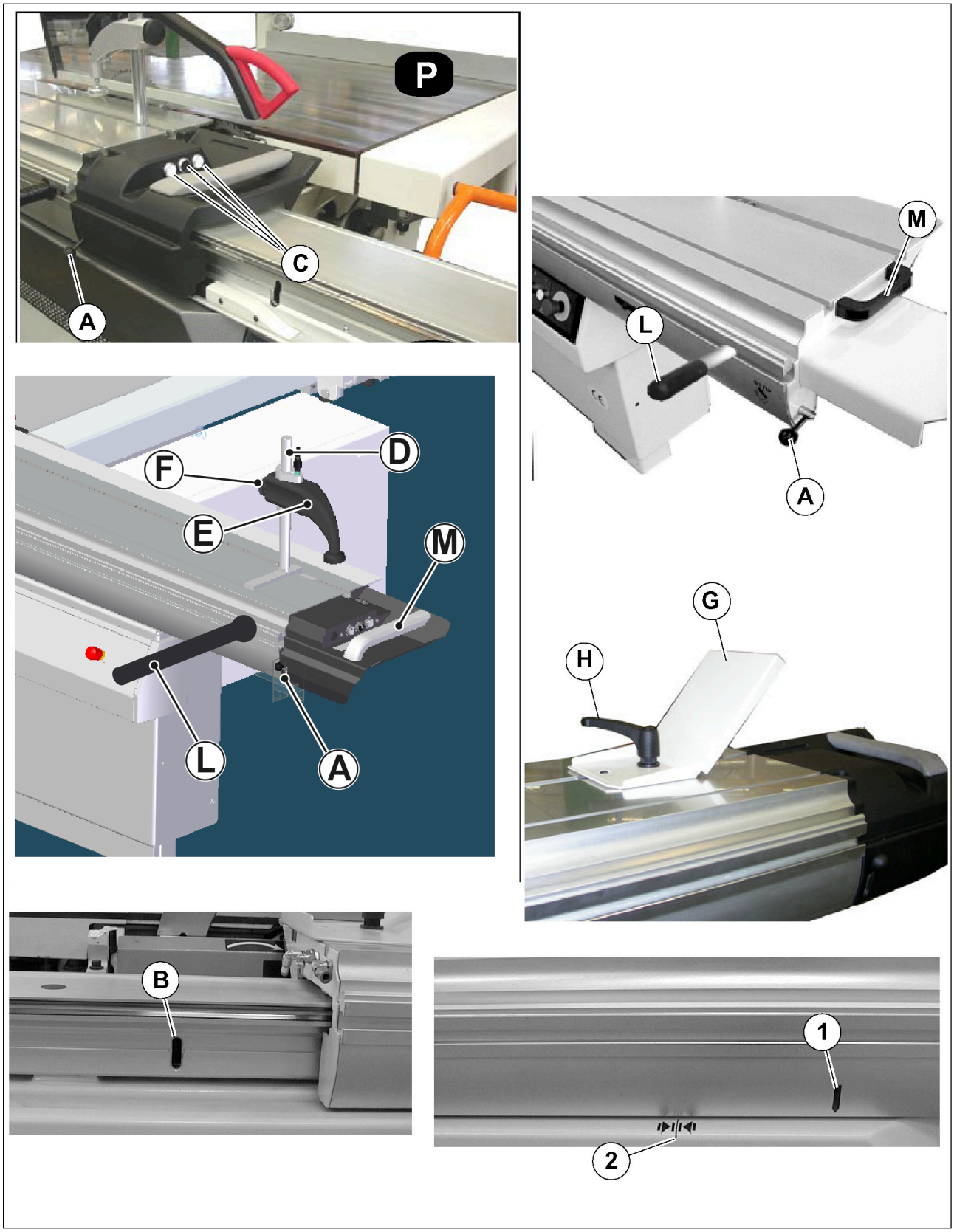
GEFAHR

Zum Verstellen des Schiebetisches IMMER den Griff verwenden:

- **L im Fall von kleinen und mittleren Werkstücken;**
- **M im Fall von großen Werkstücken;**

GEFAHR

Den Schiebetisch ausschließlich mithilfe der Griffe (L oder M) verwenden, um Quetschgefahr für die Hände an den festen Teilen auszuschließen.



7.6.2 Längsposiionieren des Rahmens

1. Den Wagen mithilfe des Hebels (B) blockieren.
2. Den Rahmen entblocken, indem man den Hebel (A) in die Position nach oben stellt.
3. Den Rahmen verschieben .
4. Den Hebel (A) in die Position nach unten stellen, um den Rahmen zu blockieren.

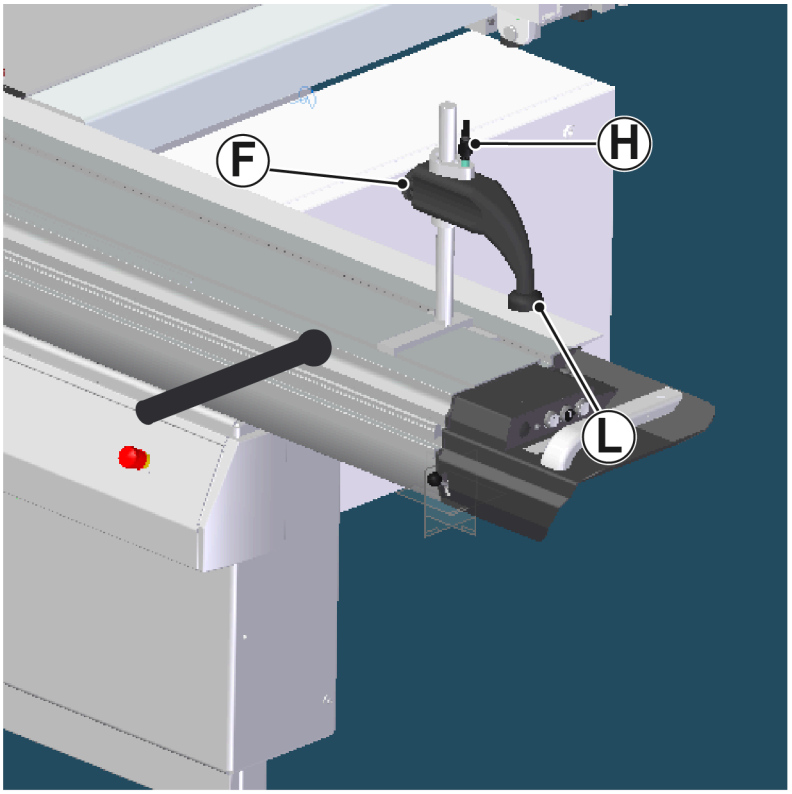
7.6.3 Verwendung des Spannarmes

- Die Höhe des Fußes mithilfe des Knaufs (F) einstellen.

GEFAHR

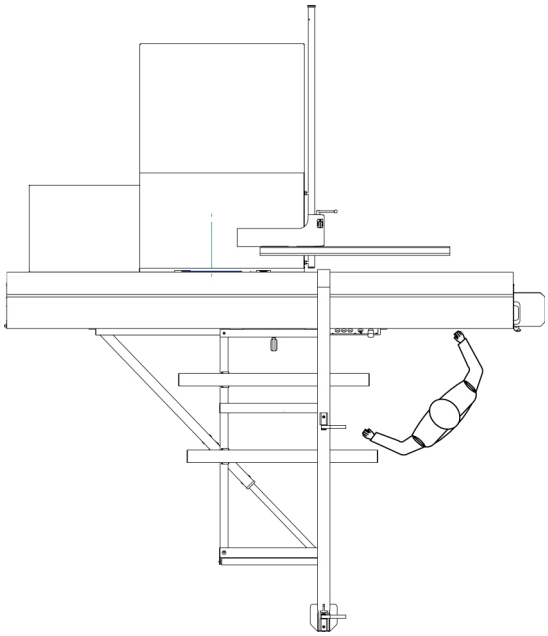
Zum wirksamen Festspannen des Holzstückes soll der Fuss (P) 2 mm von der Stückoberfläche vor Senkung des Hebels sein.

- Mit dem Hebel (H) den Fuß (P) nach unten bewegen, um das zu bearbeitende Werkstück einzuspannen.



7.7 Beispiel Längsschnitt

Für diese Bearbeitungsart den Parallelanschlag vom Werkstück in Bearbeitung entfernt oder mit dem Ende des Lineals vor dem ersten Sägeblattzahn positionieren.



7.7.1 Erstschnitt

1. Den Wagen wie auf der Abbildung vollständig öffnen und mit dem Hebel (B) blockieren.
2. Das zu besäumende Werkstück auf den Wagen und auf den Rahmen legen, wie auf der Abbildung zu sehen ist.
3. Den Griff (F) lösen und den Klappanschlag (D) im Schlitz verschieben, bis er am Werkstück anliegt.
4. Den Griff (F) festziehen.
5. Die Druckschuheinheit (E) zum Werkstück bringen.
6. Den Wagen mithilfe des Hebels (B) entblocken.

GEFAHR

Das Werkstück bis zum Sägeblatt vorschieben (welches schon auf die gewünschte Höhe eingestellt ist), indem man den Wagen mithilfe des Griffs (C) vorschiebt.

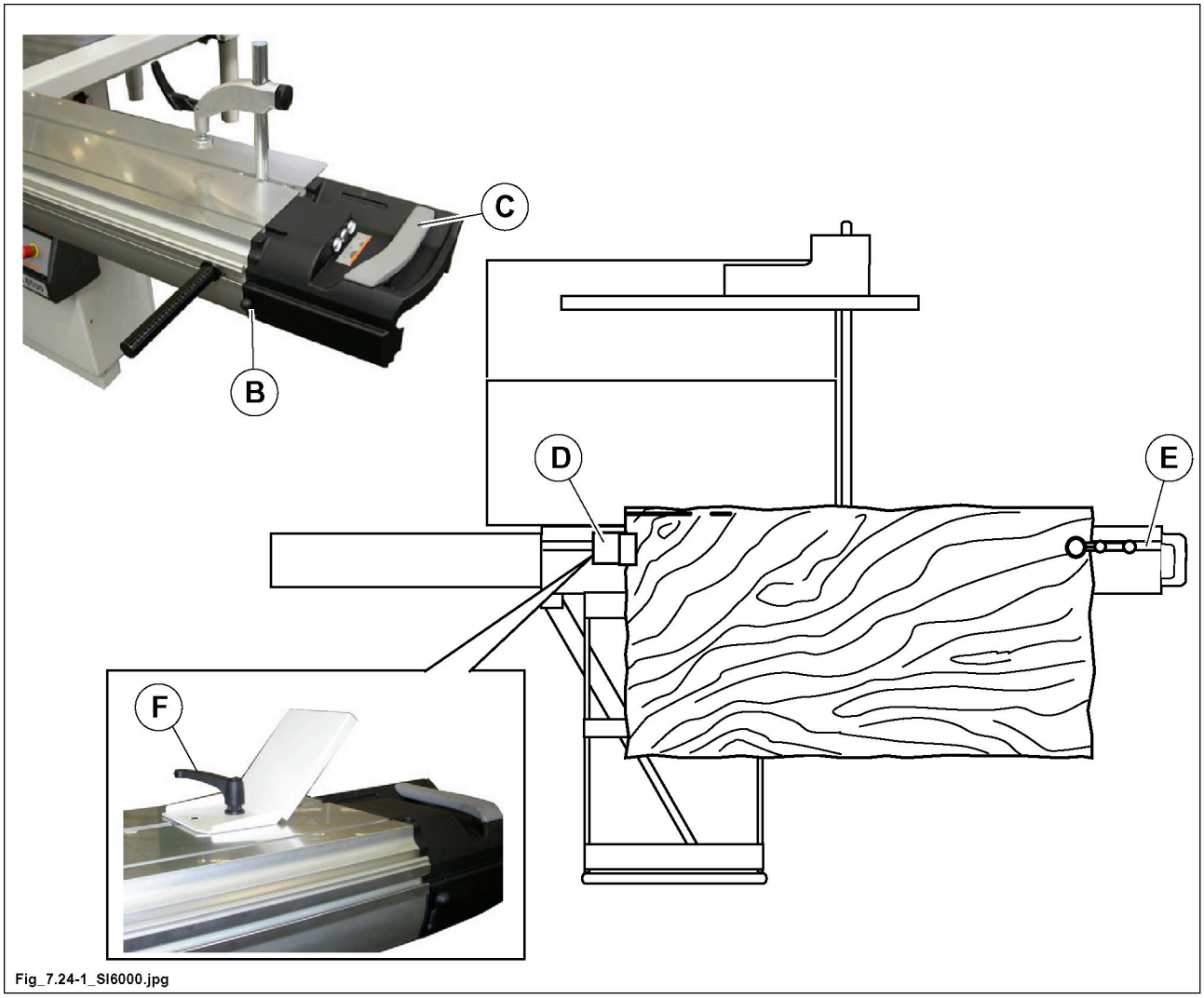


Fig_7.24-1_SI6000.jpg

7.7.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)

- Die Platte um 90° drehen. Die besäumte Seite (A) an das Lineal aus Aluminium anlegen, mit der Werkstückspannvorrichtung (G) blockieren und den neuen Schnitt (B) ausführen.

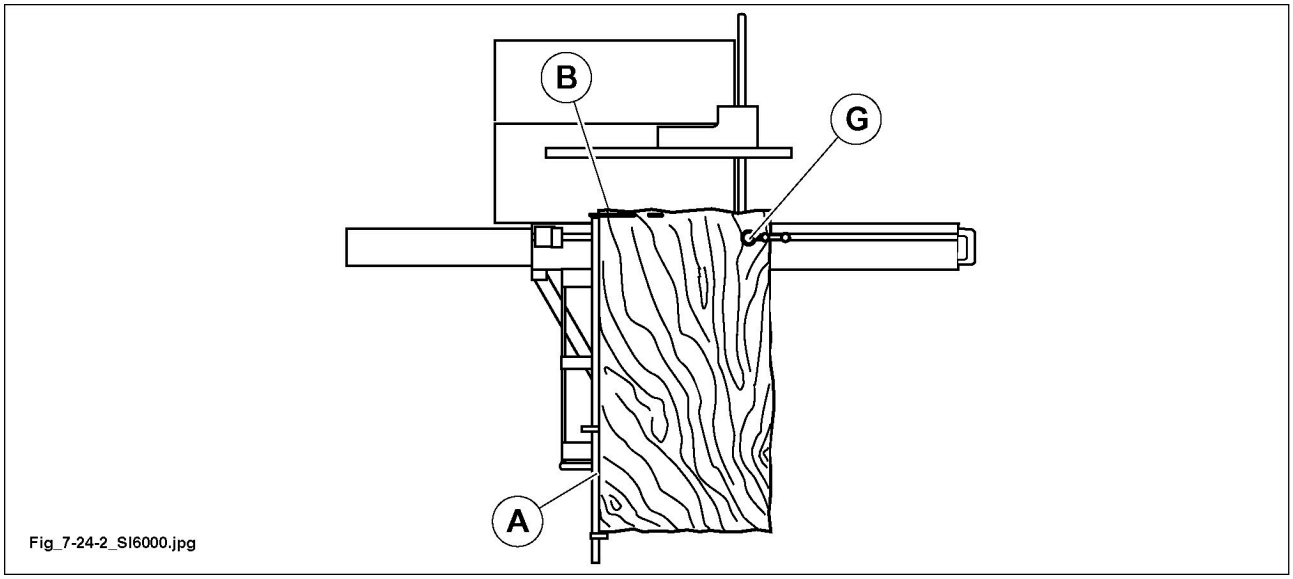


Fig_7-24-2_SI6000.jpg

7.7.3 Dritter Schnitt

- Die Platte nochmals um 90° drehen. Die soeben geschnittene Seite (B) an das Lineal aus Aluminium anlegen, die besäumte Seite (A) an den Anschlag (T) des Lineals (welches auf dem Schnittmaß positioniert ist) anlegen, mit der Werkstückspannvorrichtung (G) blockieren und den Schnitt (C) ausführen.

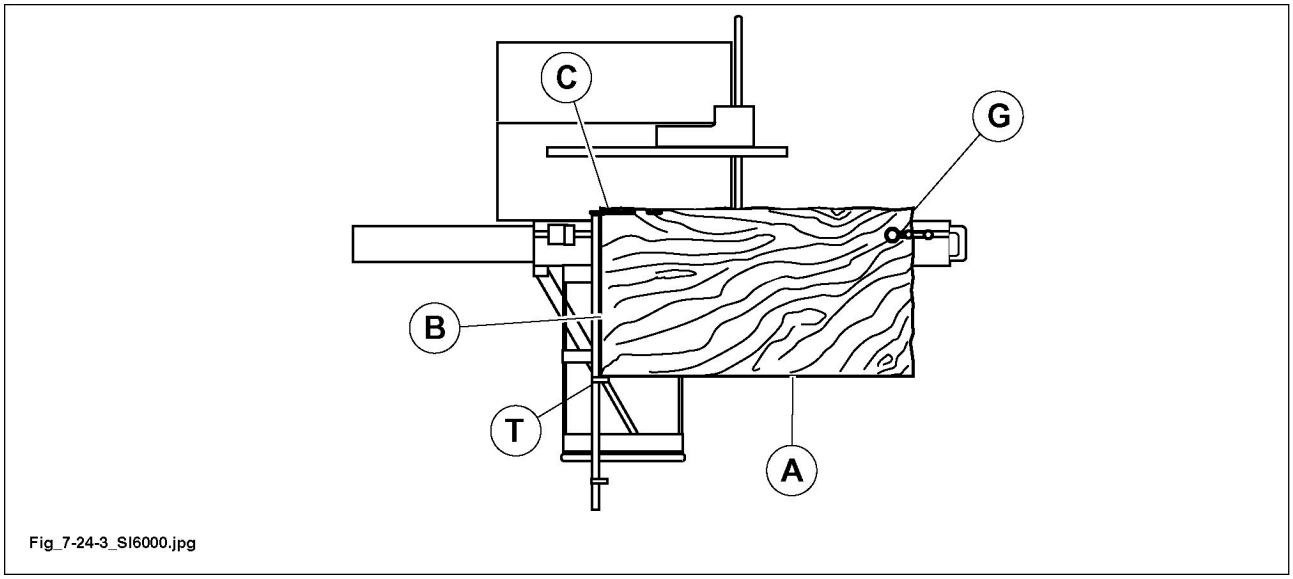


Fig_7-24-3_SI6000.jpg

7.7.4 Vierter Schnitt

- Die Platte nochmals um 90° drehen. Die soeben geschnittene Seite (C) an das Lineal aus Aluminium anlegen, die Seite (B) an den Anschlag (T) des Lineals (welches auf dem Schnittmaß positioniert ist) anlegen, mit der Werkstückspannvorrichtung (G) blockieren und den Schnitt (D) ausführen.

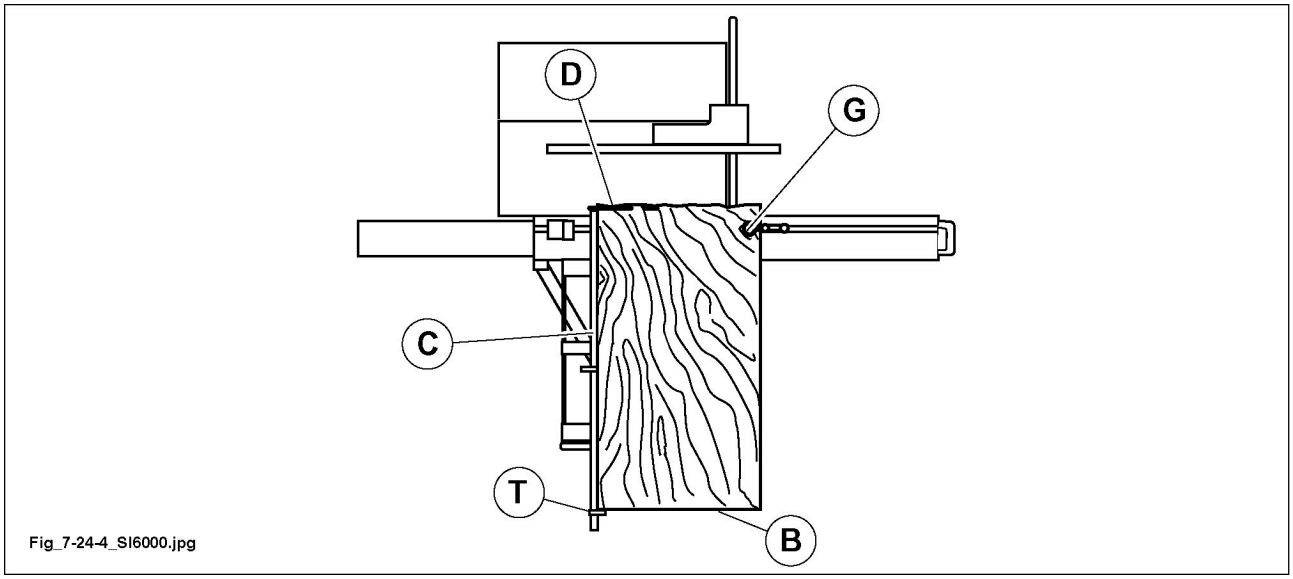


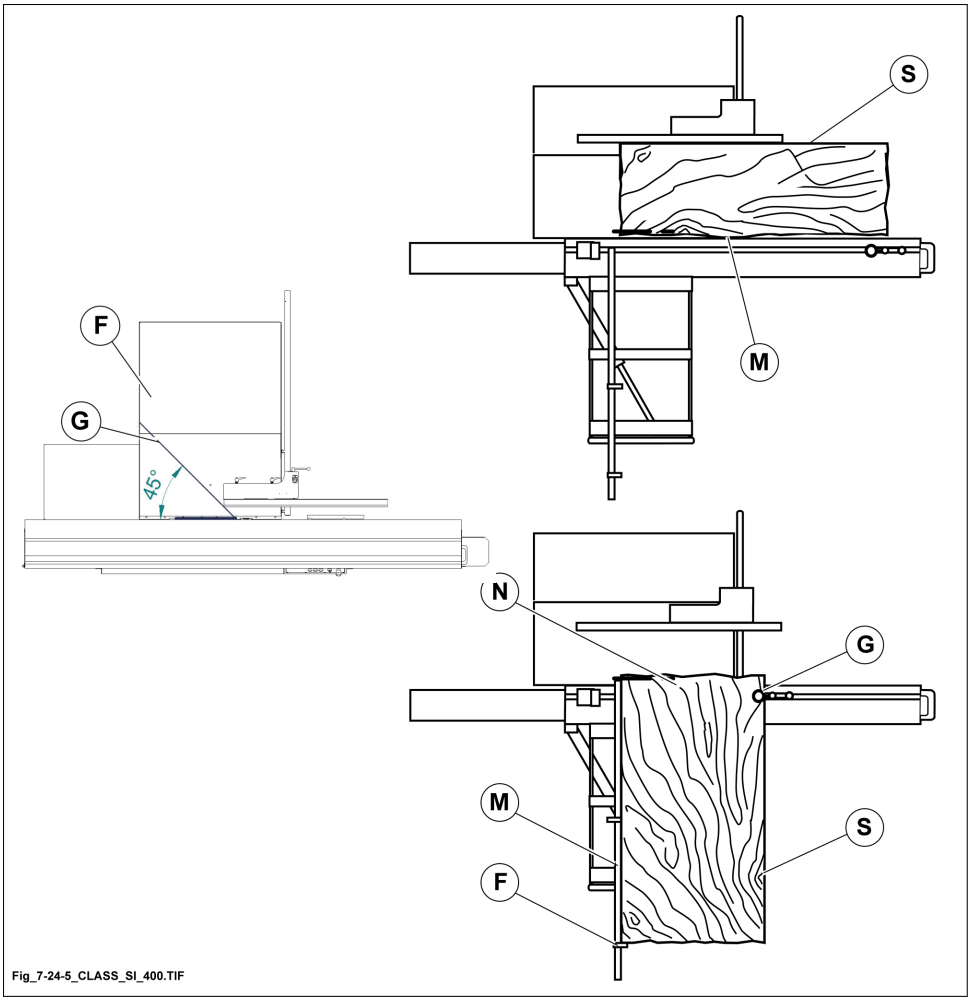
Fig_7-24-4_SI6000.jpg

7.7.5 Beispiel zum Errichen von Platten mit parallelenen entgegegesetzten Seiten

GEFAHR

Das vordere Ende des Lineals darf nie über das Ende des Tisches auf der Seite (F) überstehen, sondern muss eine imaginäre Linie (G) erreichen, die am ersten Zahn des Sägeblatts beginnt und um 45° nach vorne gleitet. Dies ist wichtig um zu vermieden, dass die sich nach oben bewegenden Sägezähne das Werkstück ergreifen und zum Bediener schleudern.

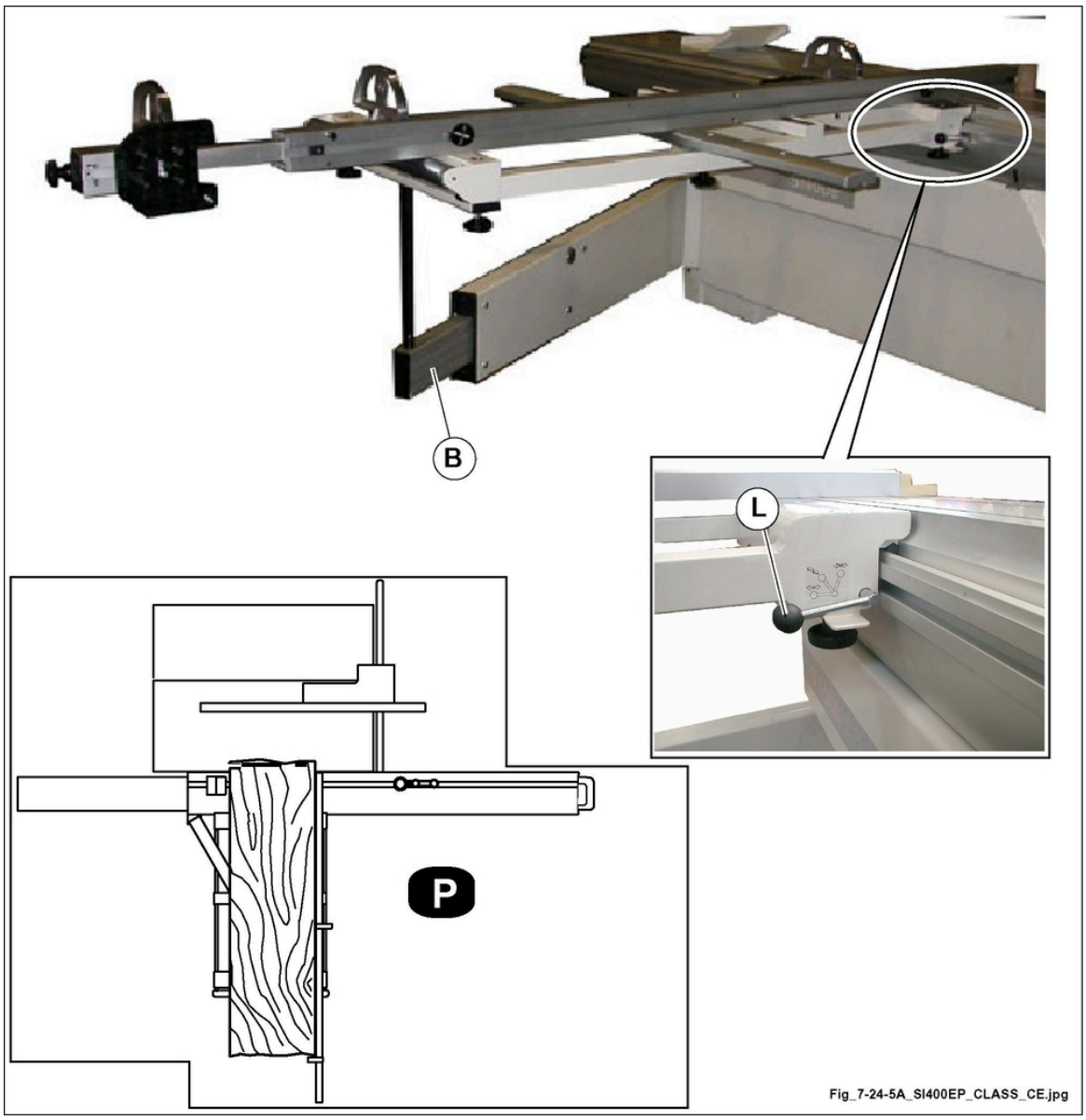
1. Den Besäumschnitt (S) ausführen, wie zuvor beschrieben wurde (erster Schnitt).
2. Den bearbeiteten Teil (S) an das Aluminiumlineal für Parallelschnitte (welches auf dem gewünschten Maß positioniert ist) anlegen und den Parallelschnitt (M) ausführen.
3. Die Platte um 90° drehen und dabei den besäumten Teil (M) wie auf der Abbildung an das Lineal anlegen.
4. Die Platte mit dem Druckschuh (G) blockieren und den dritten Schnitt (N) ausführen.
5. Die Platte um 180° drehen und dabei die Seite (N) an den Anschlag (F), welcher schon auf dem gewünschten Maß positioniert ist, anlegen.
6. Nachdem man die Platte mit dem Druckschuh (G) blockiert wurde, kann der letzte Schnitt ausgeführt werden.



Damit der Schiebetisch den ganzen Lauf zurücklegen kann, so verfahren:

1. Den Griff (L) lösen.
2. Den Wagen bis zum Endanschlag im Einlauf schieben.
3. Den Rahmen ganz nach links schieben und das Lineal positionieren.
4. Den Rahmen mit dem Griff (L) wieder blockieren .
5. Prüfen, ob der Lauf des Schiebetisches und des Rahmens zur Bearbeitung genügend ist.

Es kann auch so mit dem Lineal gearbeitet werden, dass dieses dem zu bearbeitenden Werkstück folgt (siehe beispielsweise P), aber in diesem Fall verkürzt sich der Weg des Besäumschnitts erheblich, daher wird dieses Verfahren nur für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken empfohlen.



A

7.7.6 Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte

Um Schrägschnitte auf den Platten durchzuführen, die Knäufe (B) aufdrehen, um das Lineal (R) in einer andere Position zu bringen.

Die Dübel (T) der beiden Stifte (P - P1) lösen.

Zum Erreichen einen Schrägschnitt von +45°:

- Kugelgriffe (M) lösen;
- Den Anschlag (G) der Querstange (D) an die Platte (S) anlegen;
- Den Knäufe (M) wieder festziehen;
- Den Stift (P1) in das Loch (A) auf dem Rahmen einsetzen, und den Stift (P) in das Loch (C) der Querstange;
- Kugelgriffe (E) und (F im Zubehörpaket mitgeliefert) einschrauben;

Das Lineal (R) kann auf verschiedene Winkel eingestellt werden, indem man den Stift (P) in die entsprechenden Löcher (15°, 22°30', 30°, 45°) der Querstange (D) einsetzt.

Zum Erreichen einen Schrägschnitt von -45°:

- Kugelgriffe (M) lösen;
- Den Anschlag (G1) der Querstange (D) an die Platte (S) anlegen;
- Den Knäufe (M) wieder festziehen;
- Den Stift (P1) in das Loch (L) und den Stift (P) in das Loch (H) einsetzen;
- Die Kugelgriffe (E1) und (F1 im Zubehör-Paket) anschrauben;

Wenn man das Lineal für Querschnitte verwendet, verliert man die Referenzierungen der Stifte (P-P1). Um das Lineal wieder in die rechtwinklige Position zu bringen, nachdem man diese Schnitte abgeschlossen hat, muss der Stift (P1) bis zum Anschlag an die kleine Platte (W) gebracht und die Dübel (T) müssen festgezogen werden, um die Nullstellung des Lineals wiederherzustellen.

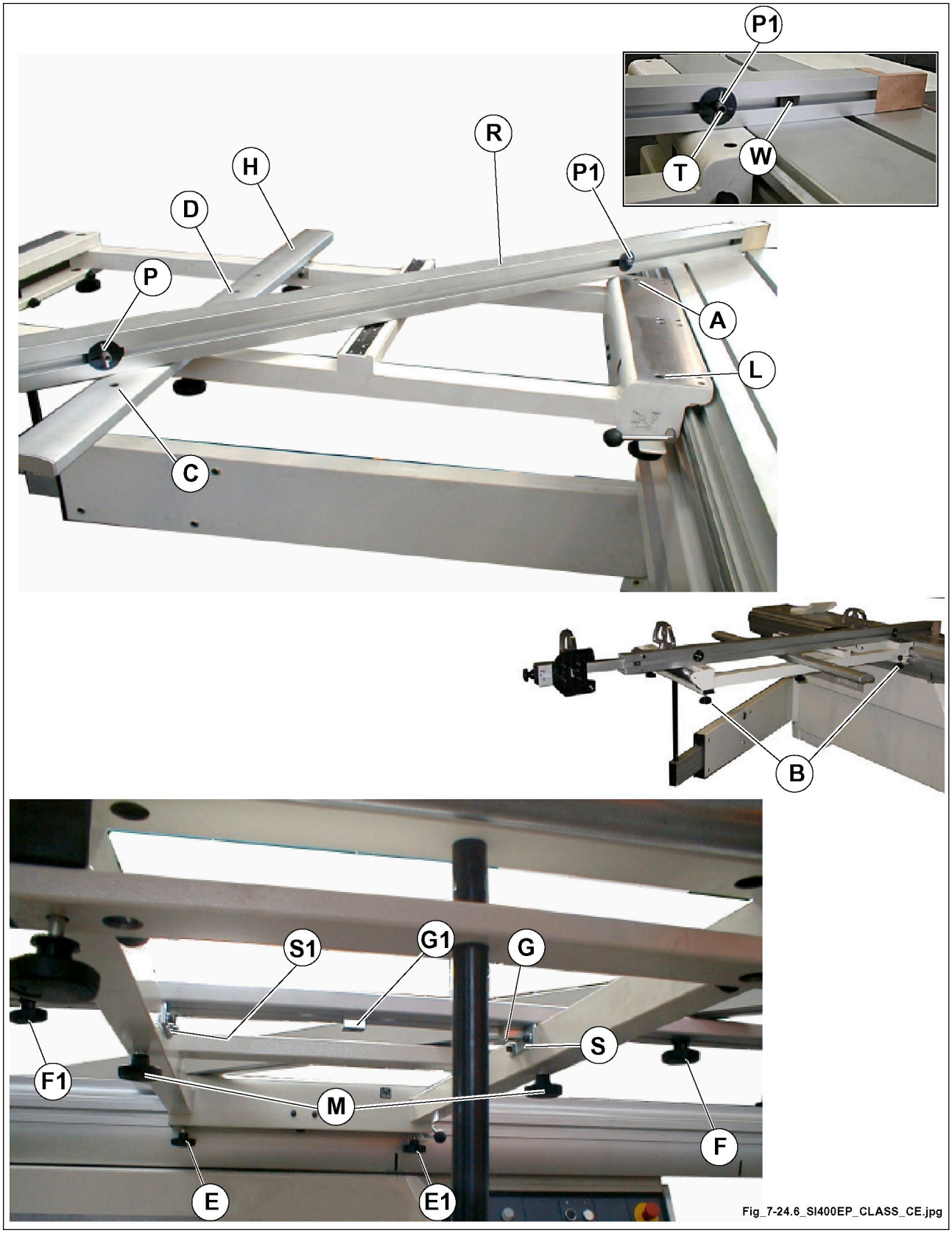
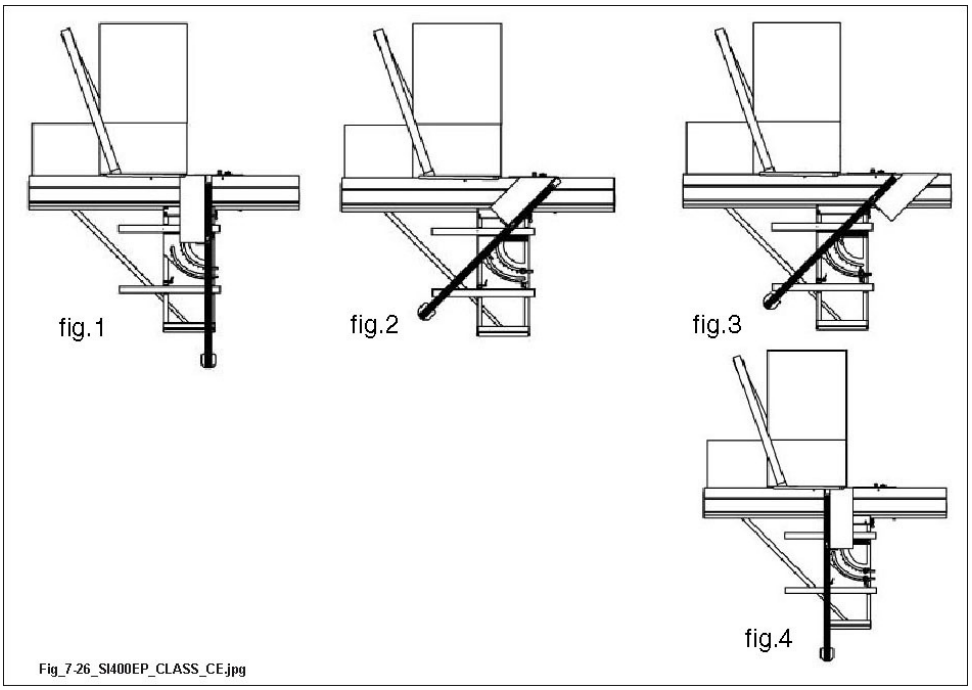


Fig_7-24.6_SI400EP_CLASS_CE.jpg

7.8 Einstellen des Stützgestells CompeX OPT

Das Lineal kann je nach verschiedenem Schnitt, verschiedene Positionen annehmen.



POSITIONIEREN DES LINEALS WIE IN Abb.1

1. Das Lineal (A) gemäß den Anweisungen in Abschnitt "Einbau Auflagelineal" montieren.

POSITIONIEREN DES LINEALS WIE IN Abb.2

1. Von der Position ausgehend die in Abb.1 gezeigt ist, ziehen Sie den Handgriff (G) an (der auf der linken Seite);
2. Sie den Bezugsstift (H) aus, lockern Sie den Drehgriff (L), drehen Sie das Lineal bis Sie den gewünschten Winkel erreichen und lesen Sie die Neigung am graduierten Schaft (M) ab;
3. **Schnittwinkel 5°/10°/15°/20°/22,5°/25°/ 30°/35°/40°/45°** Sobald Sie den gewünschten Winkel fast erreicht haben, geben Sie den Bezugsstift (H) frei und rotieren Sie das Lineal weiter bis es nicht genau in der gewünschten Stellung einrastet.
4. Wenn die Positionierung abgeschlossen ist, muss der Knauf (L) immer festgezogen werden;
5. Für jeden anderen Winkel, blockieren Sie den Drehgriff (L) im gewünschten Winkel;

POSITIONIEREN DES LINEALS WIE IN Abb.3

ANMERKUNG

Für diese Position entfernen Sie bitte immer den Splitterschutz (S) des Lineals (A).

1. Von der Position ausgehend die in Abb.1 gezeigt wird, ziehen Sie den Handgriff (F) an (der sich auf der rechten Seite befindet);
2. Sie den Bezugsstift (H) aus, lockern Sie den Drehgriff (L), drehen Sie das Lineal bis Sie den gewünschten Winkel erreichen und lesen Sie die Neigung am graduierten Schaft (M) ab;
3. **Schnittwinkel 5°/10°/15°/20°/22,5°/25°/ 30°/35°/40°/45°** Sobald Sie den gewünschten Winkel fast erreicht haben, geben Sie den Bezugsstift (H) frei und rotieren Sie das Lineal weiter bis es nicht genau in der gewünschten Stellung einrastet.
4. Wenn die Positionierung abgeschlossen ist, muss der Knauf (L) immer festgezogen werden;
5. Für jeden anderen Winkel, blockieren Sie den Drehgriff (L) im gewünschten Winkel;

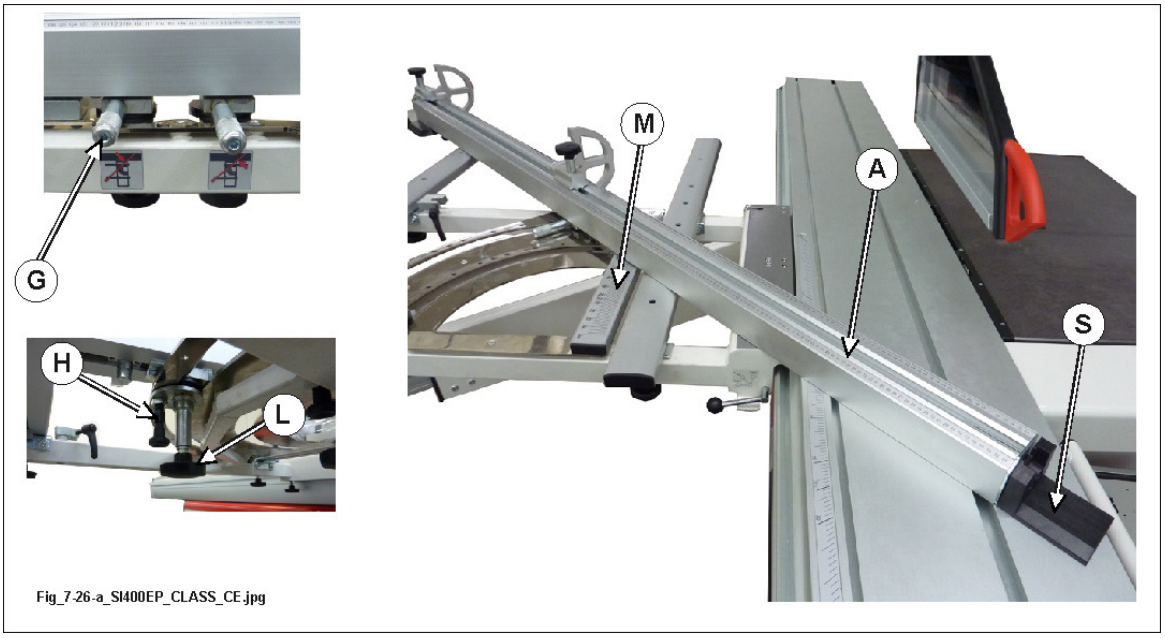


Fig_7-26-a_SI400EP_CLASS_CE.jpg

POSITIONIEREN DES LINEALS WIE IN Abb.4

1. Sie das Anschlaglineal (A) so wie abgebildet damit der Stift (P) sich vor dem Blöcken (Q) befindet;
2. Lassen Sie den Stift von Drehpunkt (D) in seinen Sitz gleiten um ihn dann mit dem Drehgriff (N) zu arretieren;
3. Sie das Lineal (A) nach hinten gleiten (sich vom Sägeblatt entfernend) damit der Stift (P) im Blöckchen (Q) einrastet; ziehen Sie dann den Hebel (R) an;

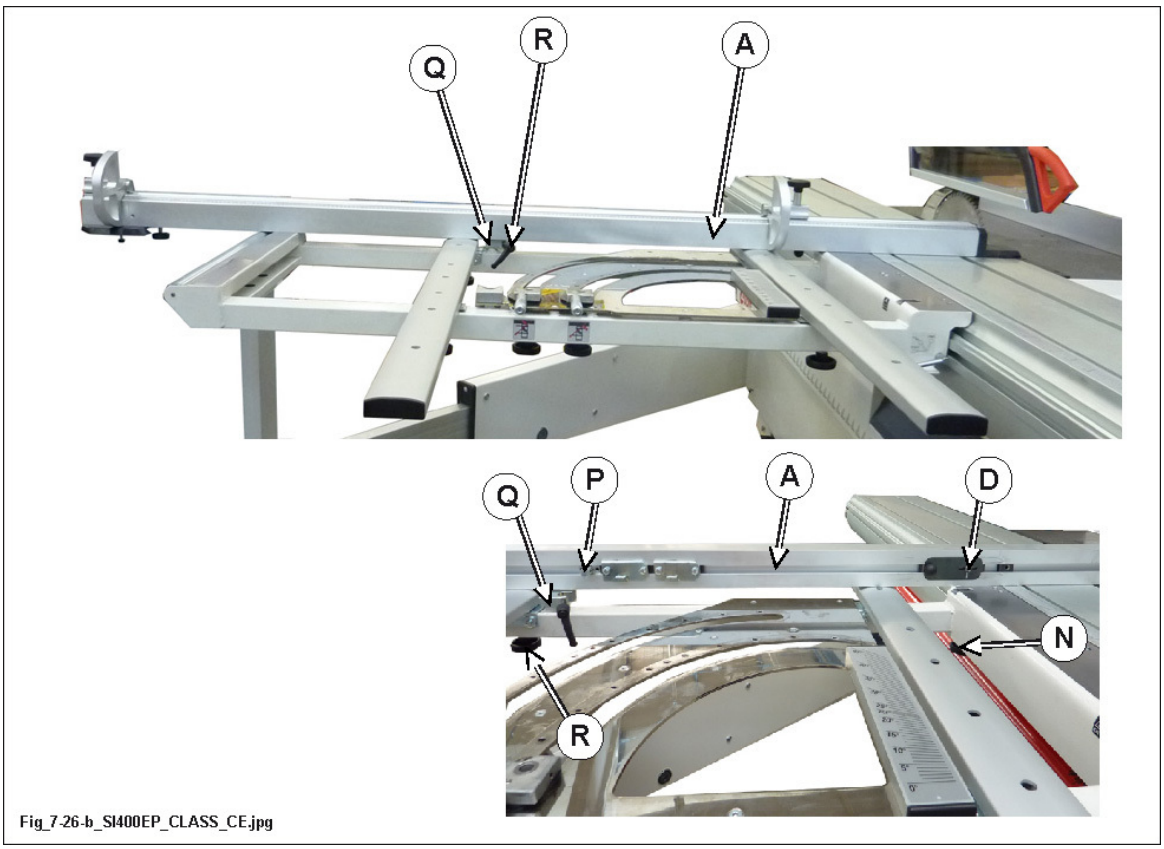


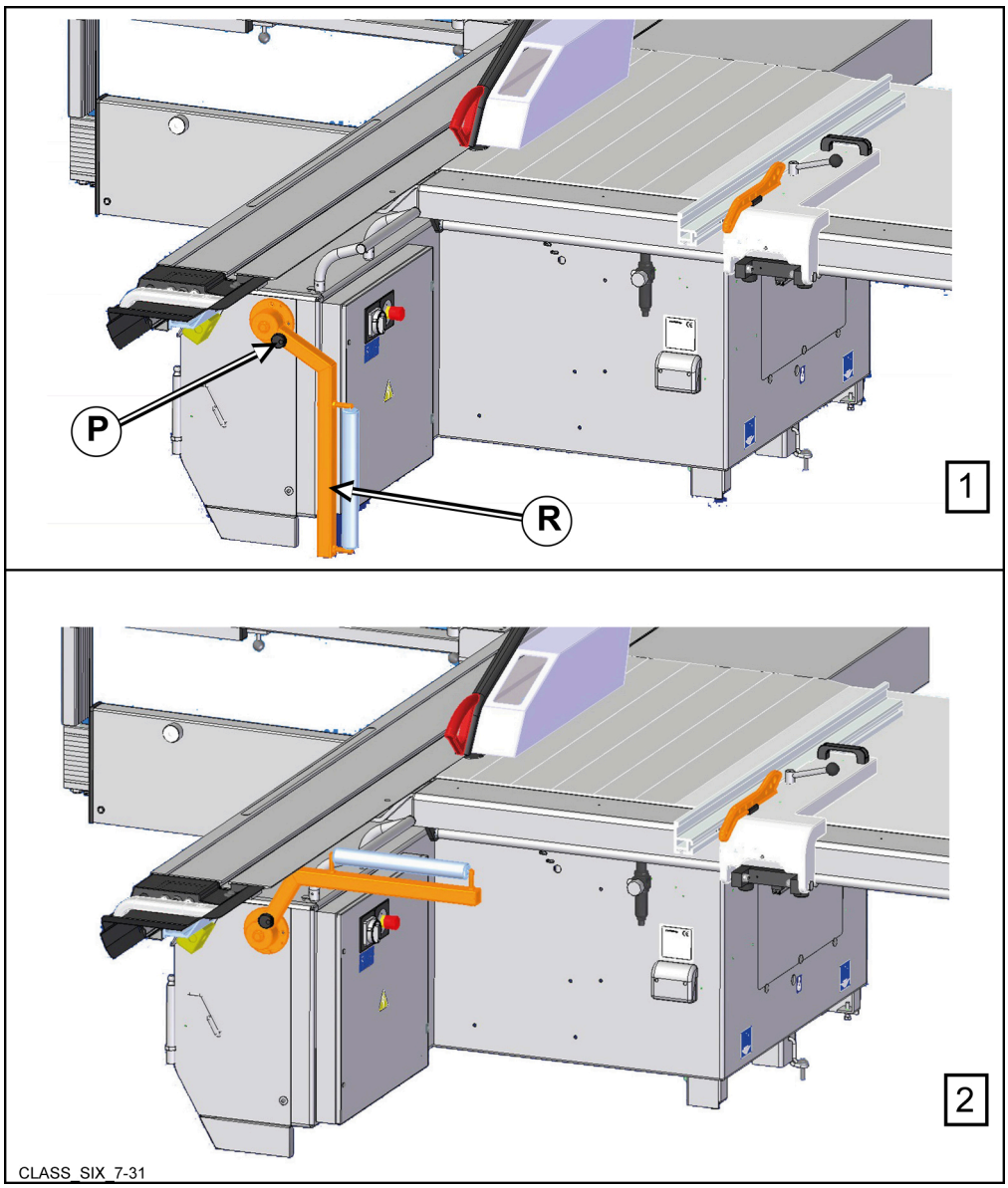
Fig_7-26-b_SI400EP_CLASS_CE.jpg

7.9 Verlängerung der Stütze der Panele mit paralleler Rollenführung

OPT

Dieses Gerät stellt Ihnen einen zusätzlichen Stützsockel zur Verfügung.

Um dieses Gerät zu positionieren, ziehen Sie den Knopf (P) und drehen Sie die Verlängerung (R) von der Stellung „aus“ (1) in die „Arbeitsposition“ (2) und umgekehrt.



7.10 Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte OPT

Die Vorrichtung für Parallelschnitte bestehet aus zwei Teilen:

- Das werkseitig kalibrierte Teil (A), das auf dem Lineal (1) montiert und mit dem Griff (B) festgezogen werden muss.
- Das Teil (C), das folgendermaßen auf dem Wagen montiert werden muss:
  1. Die Keilleiste der Halterung (E) in die spezifische Aussparung an der Seitenwand des Wagens einführen.
  2. Die Vorrichtung an den Wagen anlegen.
  3. Den Knauf (D) an der Keilleiste anschrauben.

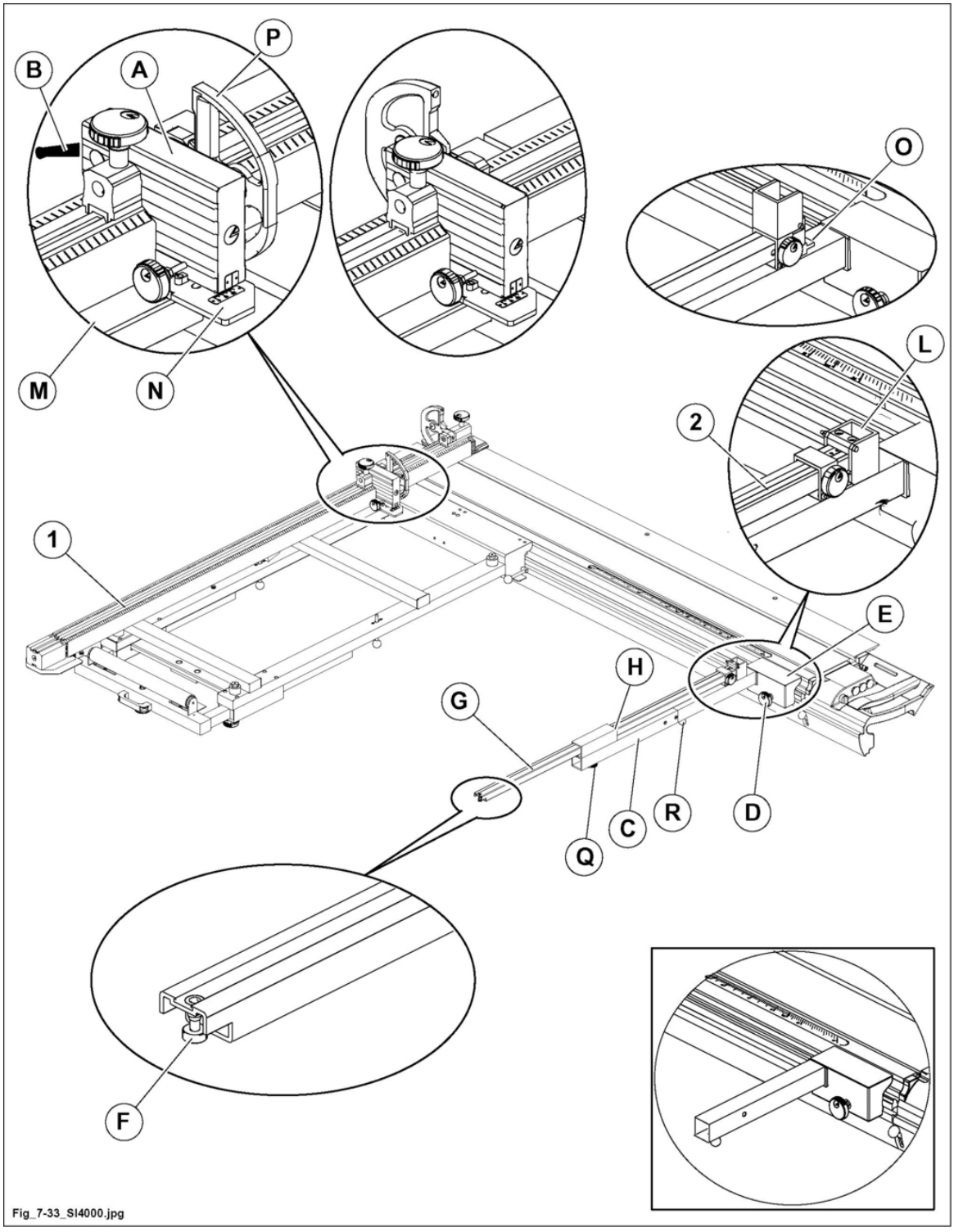
Das Teil (C) kalibrieren; hierzu folgendermaßen vorgehen:

1. Hauptschalter auf 0 (OFF) drehen.
2. Den Knauf (Q) lockern.
3. Die Vorrichtung so verschieben, dass der Anschlag (B) am Sägeblatt anliegt (sicherstellen, dass sich das Sägeblatt in der 90°-Stellung befindet).
4. Den Knauf (F) lösen und das Messlineal (G) verschieben, bis die ‚0' an der Innenkante (H) abgelesen werden kann.

7.10.1 Schnittbeispiel

1. Die Anschlageinheit (M) und das Teil (2) auf das gleiche Maß einstellen (z.B.: 600 mm);
2. Die Anschläge (N und O) des ersten Schnittes (Feinbesäumschnitt) einstellen (z.B.: 10 mm), die Anschläge (P und L) anheben;
3. Die Platte auf beide Anschläge (N und O) legen und den ersten Schnitt (Feinbesäumschnitt) ausführen;
4. Die Anschläge (P und Q) senken, die besäumte Kante daran anlegen und den zweiten Schnitt (Paralleschnitt) ausführen;

Durch Betätigen des Knaufs (R) kann das obere Teil der Vorrichtung herausgezogen und dabei seine Halterung auf dem Wagen montiert gelassen werden (siehe Rechteck). In diesem Fall kann die Halterung als Verlängerung für das Anlegen von Platten verwendet werden.


B
A
P
M
N
O
L
2
1
E
H
G
Q
C
R
D
F
Fig_7-33_SI4000.jpg

7.11 Zusatzvorrichtung für Parallelschnitte mit elektronischem Leser OPT

Die Vorrichtung für Parallelschnitte bestehet aus zwei Teilen:

- Das werkseitig kalibrierte Teil (A), das auf dem Lineal (1) montiert und mit dem Griff (B) festgezogen werden muss.
- Das Teil (C), das folgendermaßen auf dem Wagen montiert werden muss:
  1. Die Keilleiste der Halterung (E) in die spezifische Aussparung an der Seitenwand des Wagens einführen;
  2. Die Vorrichtung an den Wagen anlegen;
  3. Den Knauf (D) an der Keilleiste anschrauben;

Das Teil (C) kalibrieren; hierzu folgendermaßen vorgehen:

1. Die Keilleiste der Halterung (E) in die spezifische Aussparung an der Seitenwand des Wagens einführen.
2. Die Vorrichtung an den Wagen anlegen.
3. Den Knauf (D) an der Keilleiste anschrauben.

- Das Lineal (2) an den Endanschlag in Richtung Sägeblatt schieben, nachdem man die Knäufe (S und T) gelöst hat.
- Die Tasten und der Anzeige (F) gleichzeitig drücken; am Display erscheint der bei der Abnahme im Werk eingestellte Wert.

Um den Maßstab (G) zu kalibrieren, folgendermaßen vorgehen:

- Die Schraube (H) lockern, das Lineal (G) verschieben, bis an der Innenkante (L) der gleiche Wert wie auf der Anzeige (F) abgelesen werden kann. Die Schraube (H) festziehen;

Um das Lineal (2) einzustellen, die Knäufe (S und T) lösen und das Lineal verschieben, bis auf dem Display ein Wert angezeigt wird, der sehr nah am gewünschten Wert liegt.

Den Knauf (T) festziehen, den Ring (U) drehen, bis am Display der gewünschte Wert erscheint.

Den Knauf (S) wieder festziehen.

7.11.1 Schnittbeispiel

1. Die Anschlageinheit (M) und das Teil (2) auf das gleiche Maß einstellen (z.B.: 600 mm);
2. Die Anschläge (N und O) des ersten Schnittes (Feinbesäumschnitt) einstellen (z.B.: 10 mm), die Anschläge (P und Q) anheben;
3. Die Platte auf beide Anschläge (N und O) legen und den ersten Schnitt (Feinbesäumschnitt) ausführen;
4. Die Anschläge (P und Q) senken, die besäumte Kante daran anlegen und den zweiten Schnitt (Paralleschnitt) ausführen;

Durch Betätigen des Knaufs (R) kann das obere Teil der Vorrichtung herausgezogen und dabei seine Halterung auf dem Wagen montiert gelassen werden (siehe Rechteck). In diesem Fall kann die Halterung als Verlängerung für das Anlegen von Platten verwendet werden.

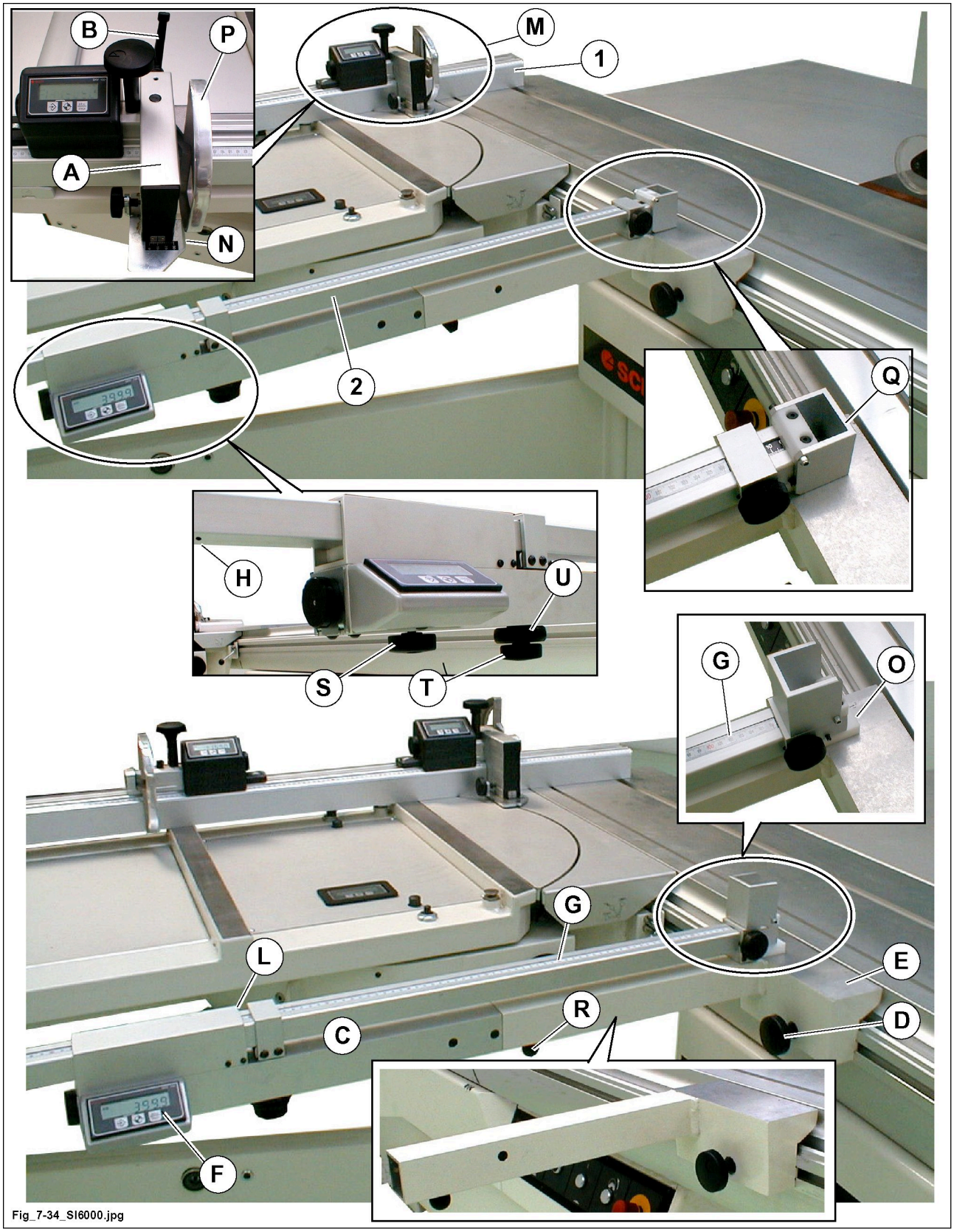


Fig_7-34_SI6000.jpg

7.12 Pneumatische Druckstange auf der ganzen Länge OPT

ANMERKUNG

Sie dient zum leichten und sicheren Festspannen von grossen Platten während des Schnittvorganges.

GEFAHR

Zum Einbau und zur Demontage sind 2 Personen erforderlich.

7.12.1 Aufstellen der Maschine

1. Die beiden Trägersäulen (B) einschließlich der Keilleisten an den beiden Enden in der Aussparung (A) des Wagens positionieren.
2. Die Säulen anschrauben, indem man den spezifischen Inbusschlüssel in das sechseckige Loch (C) einsetzt.
3. Die Arme (D) an den Säulen einsetzen und blockieren, indem man die Griffe (E) anzieht.
4. Die Kolben (F) auf den Armen montieren und sie durch Festziehen der Knäufe (G) in ihrer Position blockieren.
5. Den Schaft der Kolben (F) in die Ösen (L) an den Enden der Druckstange (H) einführen.
6. Die Druckluftleitungen anschließen, wie auf der Abbildung gezeigt ist.

ANMERKUNG

Zur Demontage ungekehrt vorgehen.

7.12.2 Verwendung

1. Die Druckstange mithilfe der Griffe (E) in der Höhe verstellen, um ihn dem zu blockierenden Holzstück anzupassen (maximale Dicke 120 mm).

FACHKUNDIGES PERSONAL

Um das Holzstück ordnungsgemäß einzuspannen, müssen die beiden Arme (D) auf die gleiche Höhe eingestellt werden und die Druckstange muss sich auf einem Abstand von 6 mm vom Holzstück befinden, bevor der Wahlschalter (N) gedreht wird.

2. Die Position speichern, indem man die Ringschrauben (M) mit den Armen in Berührung bringt.
3. Den Wahlschalter (N) nach rechts drehen, die Druckstange bewegt sich daraufhin nach unten und blockiert das Holzstück.
4. Wählschalter nach links drehen: Hub der Druckstange.
5. Bei geringer Platte kann die Druckstange sich biegen.

Um diese Verformung zu korrigieren und die Druckstange wieder in die horizontale Stellung zu bringen, die Schleifschuhe (O) mithilfe der Knäufe (P) einstellen.

GEFAHR

Die auf der linken Seite der Maschine vorgesehene Filtereinheit an die Druckluftleitung anschließen; sollte der am Manometer (S) angezeigte Druck unter 6 bar liegen, kann er durch Anheben und Drehen des Knaufs (R) reguliert werden. Sobald der richtige Druck gefunden wurde, den Knauf (R) nach unten stellen.

GEFAHR

Bei Brechung oder Ablösung einer Peneumatkleitung wird der Hub der Druckstange durch ein Ventil verhindert.

Für kleine Werkstücke kann ein einziger pneumatischer Druckschuh verwendet werden (siehe W).

Als Erstes die Druckstange demontieren und den Schnellanschlussschlauch mit dem größeren Durchmesser (Z) für die Druckluftversorgung des Druckschuhs im Auslauf abtrennen.

Den mitgelieferten Spiralschlauch an die Druckstange an der Aufgabeseite anschliessen.

Für den Betrieb den Wahlschalter (N) verwenden.

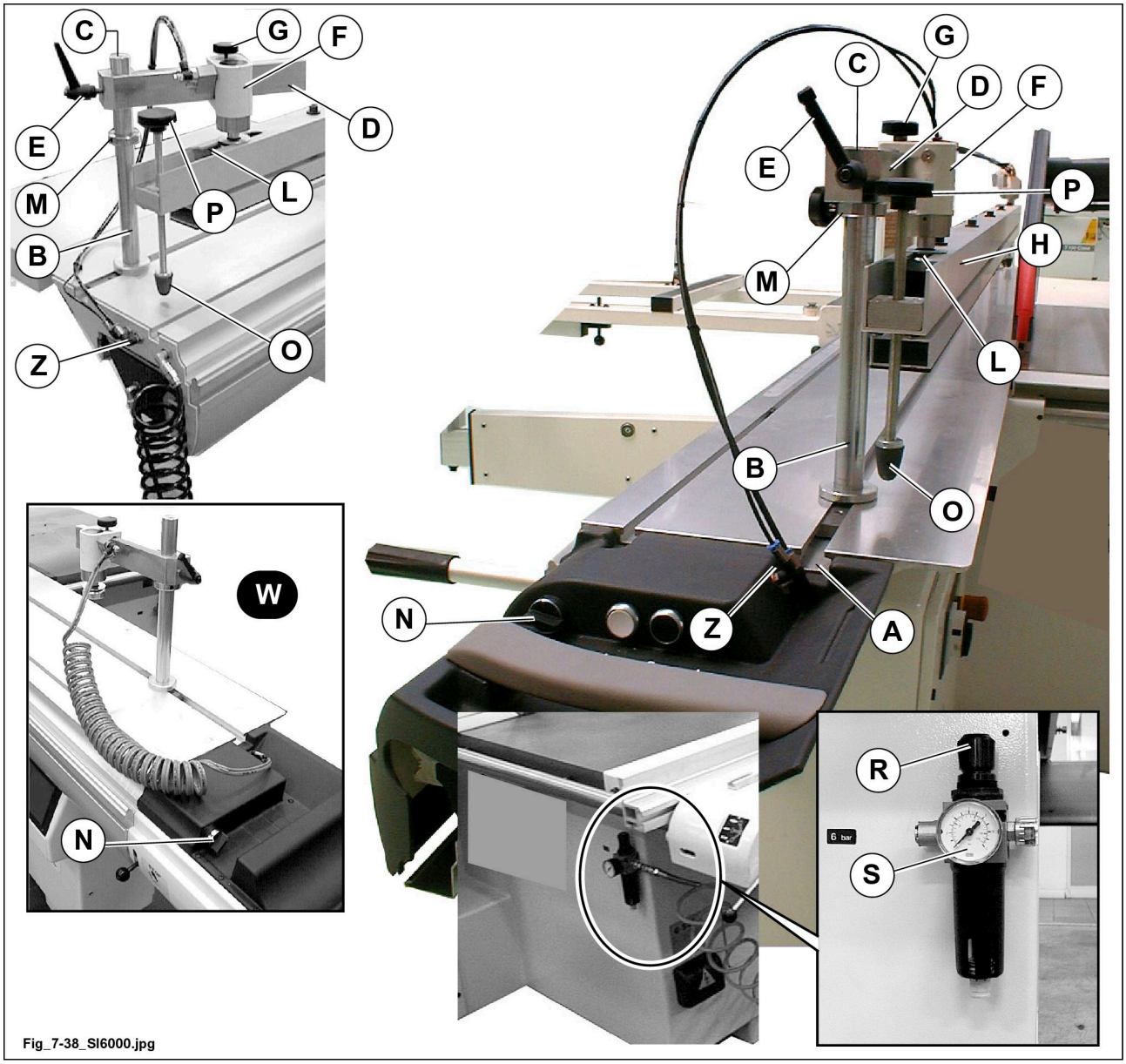


Fig_7-38_SI6000.jpg

8 Schiebestock

8.1 Schiebestock 154

8.1 Schiebestock

GEFAHR

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

Den mitgelieferten Holzschieber (G) verwenden oder:

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

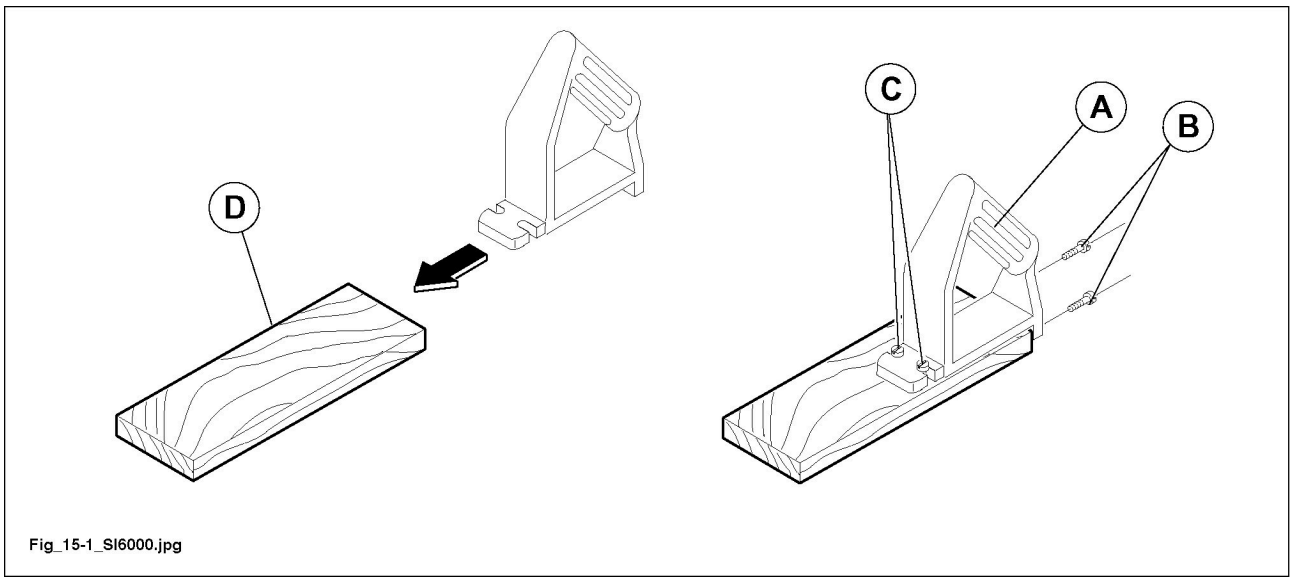
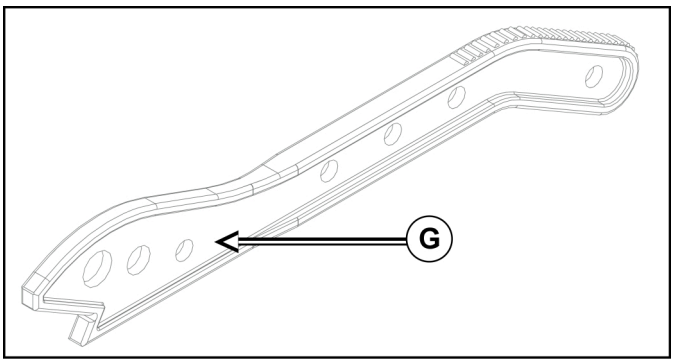


Fig_15-1_SI6000.jpg



ANMERKUNG

Zur Bearbeitung von kleinen Werkstücken ist es unter Umständen notwendig, beide Werkstückschieber zu verwenden (einer, um das Werkstück gegen das Sägeblatt zu drücken, der andere, um es gegen die Parallelführung zu drücken).



9 Lese- oder Anzeigegeräte

9.1 SKV 100 158
9.1.1 Haupteigenschaften 158
9.1.2 Technische Angaben 158
9.1.3 Anleitungen für den Bediener 159
9.1.4 Meldungen an der Anzeige 159
9.1.5 Für fachkundiges, von SCM autorisiertes Personal 160
9.2 SKV 200 162
9.2.1 Haupteigenschaften 162
9.2.2 Technische Angaben 162
9.2.3 Anleitungen für den Bediener 163
9.2.4 Meldungen an der Anzeige 163
9.2.5 Für fachkundiges, von SCM autorisiertes Personal 164

9.1 SKV 100

9.1.1 Haupteigenschaften

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

9.1.2 Technische Angaben

TECHNISCHE ANGABEN		
Batteriebetrieben (Typ LR 14)	1,5	VDC
Höchstgeschwindigkeit Sensor	5	m/s
Max. Abstand Sensor-Band	2	mm
Präzision des Instruments	+/- 0,1	mm
Arbeitstemperatur	0 / + 50	° C

9.1.3 Anleitungen für den Bediener

A) Zum Abrufen des Voreinstellungsmasses:

1. ⇨ und ✥ gleichzeitig drücken.

B) Auswahl Absolut / Inkrementalbetriebsart:

1. abs/incr drücken, um den Inkremental-Modus zu wählen.
2. Das Display wird automatisch auf Null zurückgesetzt und es erscheint das Symbol ◀◀◀.
3. abs/incr erneut drücken, um zum Absolut-Modus zurückzukehren.

ANMERKUNG
Bei inkrementaler Betriebsart erfolgt keine Nullstellung der Anzeige.

C) Zur Änderung des Voreinstellungsmasses:

1. ⇨ und abs/incr 3 Sekunden lang gleichzeitig drücken.
2. rES erscheint an der Anzeige.
3. ⇨ drücken, bis ‚rEF' und anschließend eine Zahl erscheint, die dem werkseitig eingestellten Wert entspricht.
4. abs/incr drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
5. ✥ drücken, um eine Dekade nach links zu rücken.
6. Zur Bestätigung ⇨ drücken.
7. Zum Verlassen mehrmals ⇨ drücken.

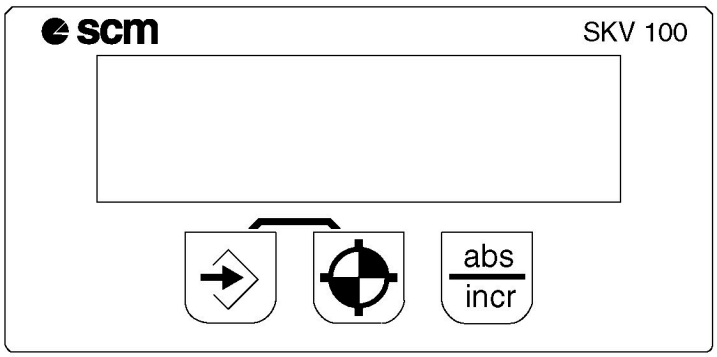


Fig_16-3_SI400EP_CLASS.jpg

9.1.4 Meldungen an der Anzeige

1. 1) S_Err ..... zeigt, dass der Abstand zwischen Lesesensor und magnetischem Band zu gross oder das Sensorkabel gebrochen ist.
   Zum Wiederherstellen Sensor nahe dem Band bringen oder Leser ersetzen.
2. Das Symbol ▭ signalisiert, dass der Ladestand der Batterie niedrig ist.
   Zum Wiederherstellen die Batterie ersetzen.

ANMERKUNG
Die Innenparameter sowie das reelle Mass werden beim Herausziehen der Batterie nicht gelöscht.

9.1.5 Für fachkundiges, von SCM autorisiertes Personal.

Programmierung von Parametern in dem Innenspeicher

Um Zugriff auf den internen Speicher der Anzeige zu erhalten, → und abs/incr etwa 3 Sekunden lang gleichzeitig drücken.

A) Am Display erscheint:

- **rES**
  und später eine Nummer, die der Auflösungsart des Lesers entspricht, erscheinen auf der Anzeige.
- abs/incr drücken, um die Auflösung zu ändern (bei Bedarf):

0,1 = Auflösung in mm
0,001 = Auflösung in Zoll
FrEE = Auflösung für Winkelmessungen.

- Zur Bestätigung → drücken.

B) Am Display erscheint:

- **corFAc**
  und, und später eine Nummer (100000), die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.
- abs/incr drücken, um den Faktor zu ändern (bei Bedarf).
- ✥ drücken, um eine Dekade nach links zu rücken.
- Zur Bestätigung → drücken.

C) Am Display erscheint:

- **rEF**
  und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstelungswert entspricht, erscheinen.
- abs/incr drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- ✥ drücken, um eine Dekade nach links zu rücken.
- Zur Bestätigung → drücken.

D) Am Display erscheint:

- **dir**
  und später die Schrift
- **uP**
  oder
- **dn**
  die der Zählungrichtung des Sensors entspricht.

- abs/incr drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- Um zu bestätigen und die Parametereinstellungen zu verlassen, → drücken.
  Das letzte Mass erscheint an der Anzeige.

Wenn Parameter rES auf FrEE (Winkelmessungen) eingestellt wird, sofort erscheinen andere zwei Parameter (FAc und dP) .

E) Am Display erscheint:

- **FAc**
  später erscheint eine sechsstellige Nummer, die dem Berechungsfaktor für Winkelmessungen entspricht.
  Zur Faktorbestimmung so vorgehen:

Beispiel:			
Winkelanzeige eines Kreisbogens von 0° bis 90°, mit auf einem Bogen positioniertem Magnetband r = 300 mm.			
Kreislinie	2 x x r = 2 x 3,14 x 300 = 1884,96 (auf 360°)		
Zurückgelegte Kreislinie	1884,96 : 4 = 471,24 (auf 90°)		
Berechnungsfaktor	9 : 471,24 = 0,01909		
Einzugebender **FAk**	001909 (nur die ersten 6 Dezimalstellen der Berechnung eingeben)		

- abs/incr drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- drücken, um eine Dekade nach links zu rücken.
- Zur Bestätigung drücken.

F) Am Display erscheint:

- **dP**
  und später eine Nummer, die der Winkelanzeige entspricht, erscheinen.

0,0 = Anzeige in Zehntel eines Grades
0,00 = Anzeige in Hundertstel eines Grades.

- abs/incr drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- Zur Bestätigung drücken.

G) Am Display erscheint:

- **corFAc**

Siehe Anweisungen unter dem vorhergehenden Punkt B.

9.2 SKV 200

9.2.1 Haupteigenschaften

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

9.2.2 Technische Angaben

TECHNISCHE ANGABEN			
Batteriebetrieben (Typ LR 14)	1,5	VDC	
Höchstgeschwindigkeit Sensor	5	m/s	
Max. Abstand Sensor-Band	2	mm	
Präzision des Instruments	+/- 0,1	mm	
Arbeitstemperatur	0 / + 50	° C	

9.2.3 Anleitungen für den Bediener

A) Zum Abrufen des Voreinstellungsmasses:

- und gleichzeitig drücken.

B) Auswahl Absolut / Inkrementalbetriebsart:

- drücken, um den Inkremental-Modus zu wählen.
- Das Display wird automatisch auf Null zurückgesetzt und es erscheint das Symbol ◀◀◀.
- erneut drücken, um zum Absolut-Modus zurückzukehren.

ANMERKUNG
bei inkrementaler Betriebsart erfolgt keine Nullstellung der Anzeige.

C) Zur Änderung des Voreinstellungsmasses:

- und 3 Sekunden lang gleichzeitig drücken.
- rES erscheint an der Anzeige.
- drücken, bis ‚rEF' erscheint.

und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstelungswert entspricht, erscheinen.

- drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- drücken, um eine Dekade nach rechts zu rücken.
- Zur Bestätigung drücken.
- Zum Verlassen mehrmals drücken.

D) Auswahl der Anschlagposition:

- drücken, um die Position des Lineals zu wählen:
- Am Display erscheint alternativ das Symbol oder .
- Am Display erscheint das aktualisierte Maß.

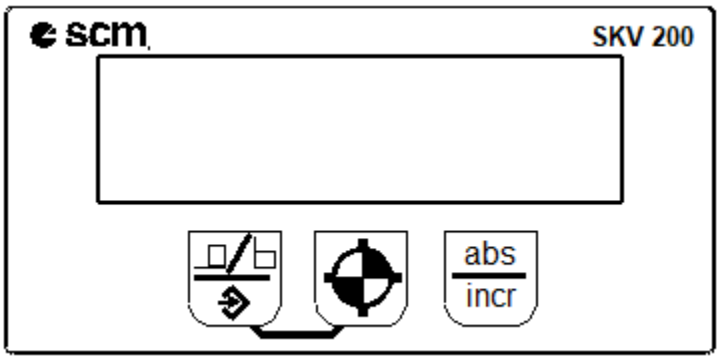


Fig_16-3_SI400EP_N OVA.jpg

9.2.4 Meldungen an der Anzeige

1. 1) S_Err ..... zeigt, dass der Abstand zwischen Lesesensor und magnetischem Band zu gross oder das Sensorkabel gebrochen ist.
   Zum Wiederherstellen Sensor nahe dem Band bringen oder Leser ersetzen.
2. Das Symbol signalisiert, dass der Ladestand der Batterie niedrig ist.
   Zum Wiederherstellen die Batterie ersetzen.

ANMERKUNG
Die Innenparameter sowie das reelle Mass werden beim Herausziehen der Batterie nicht gelöscht.

9.2.5 Für fachkundiges, von SCM autorisiertes Personal.

Programmierung von Parametern in dem Innenspeicher

Um Zugriff auf den internen Speicher der Anzeige zu erhalten, und etwa 3 Sekunden lang gleichzeitig drücken.

A) Am Display erscheint:

- **rES**
  und später eine Nummer, die der Auflösungsart des Lesers entspricht, erscheinen auf der Anzeige.
- drücken, um die Auflösung zu ändern (bei Bedarf):
  0,1 = Auflösung in mm
  0,001 = Auflösung in Zoll
  FrEE = Auflösung für Winkelmessungen.
- Zur Bestätigung drücken.

B) Am Display erscheint:

- **corFAc**
  und, und später eine Nummer (100000), die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.
- drücken, um den Faktor zu ändern (bei Bedarf).
- drücken, um eine Dekade nach rechts zu rücken.
- Zur Bestätigung drücken.

C) Am Display erscheint:

- **rEF**
  und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstelungswert entspricht, erscheinen.
- drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- drücken, um eine Dekade nach rechts zu rücken.
- Zur Bestätigung drücken.

An der Anzeige erscheint:

- **OFFS**
  und später eine im Werk vorgegebene Zahl (-0034,0), die dem Unterschied zwischen den zwei Seiten der Zeile entspricht.
- drücken, um den Faktor zu ändern (bei Bedarf).
- drücken, um eine Dekade nach rechts zu rücken.
- Zur Bestätigung drücken.

D) Am Display erscheint:

- **dir UP**
  oder
- **dir dn**
  die der Zählungrichtung des Sensors entspricht.
- drücken, um den Wert zu ändern (bei Bedarf).
- Um zu bestätigen und die Parametereinstellungen zu verlassen, drücken.

Das letzte Mass erscheint an der Anzeige.

10 Wartung

10.1 Empfehlungen 166
10.2 Reinigen der Maschine 167
10.3 Programmierte Wartung 170
10.4 Regelmäßiges Schmieren 172
10.5 Überprüfung der Sicherheitsvorrichtungen 174
10.6 Selbstbremsender MOTOR 175
10.7 Riemenersetzung 176
10.7.1 Sägewelle 176
10.7.2 Ritsägewelle 178
10.8 Riemenspannen 179
10.8.1 Sägewelle 179
10.8.2 Ritsägewelle 180
10.9 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden 182
10.9.1 Ersetzung des Konterholzes 182
10.10 Störungen - Ursachen - Abhilfen 183
10.11 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen 187

10.1 Empfehlungen

ANMERKUNG

Wenn am Bildschirm eine dieser Meldungen erscheint:

- „Achtung! Eine regelmäßige Wartung wird empfohlen. Den autorisierten Kundenservice kontaktieren.“
- „Achtung! Es wird eine regelmäßige Wartung empfohlen.“

Diese Meldung erscheint, wenn die Verwendungsdauer erreicht wurde und nun eine allgemeine Wartung ratsam ist, um die optimale Funktionstüchtigkeit und Effizienz der Maschine zu überprüfen.

MELDUNG

Es wird empfohlen die Wartung vom zugelassenen SCM-Wartungspersonal ausführen zu lassen.

VERBOT

Keine Reparaturen oder Eingriffe ausführen, die nicht in diesem Handbuch behandelt werden.

MELDUNG

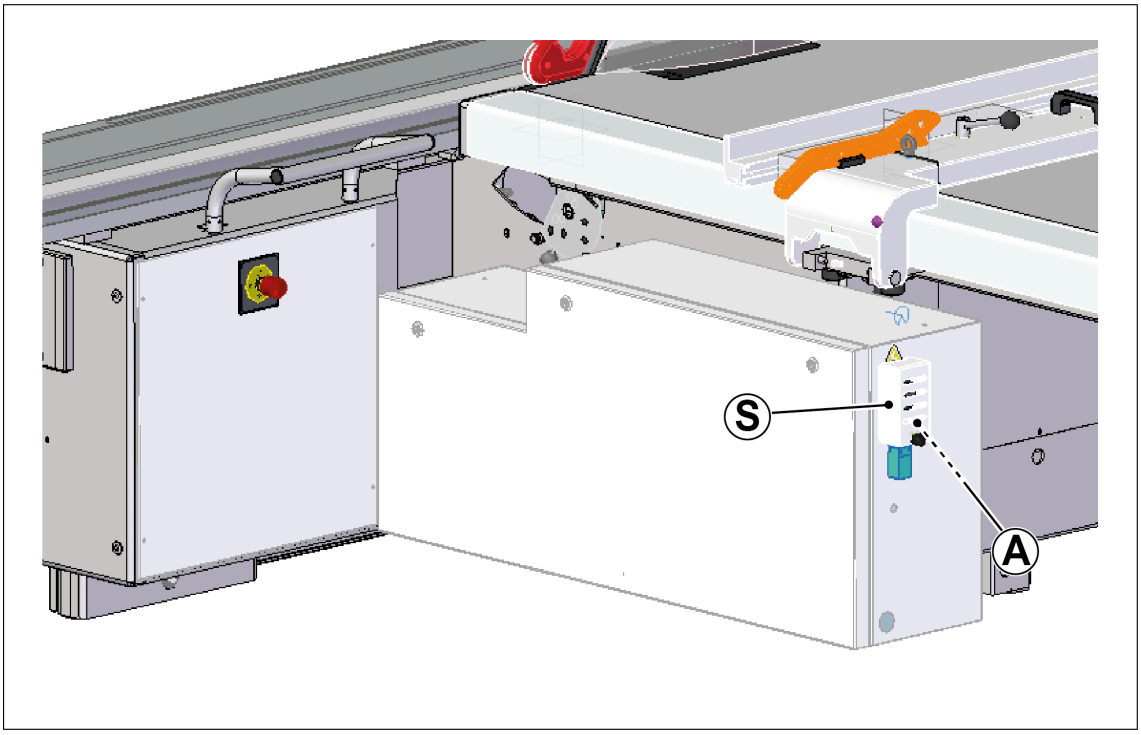
Vor Wartungseingriffen muss die Maschine immer von der Stromversorgung getrennt werden. Hierzu folgendermaßen vorgehen:

1. Den Deckel (S) des Hauptschalters öffnen.

WARNUNG

Die Spannungsversorgung niemals vor dem Öffnen des Deckels des Hauptschalters unterbrechen.

2. Den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) stellen.



10.2 Reinigen der Maschine

GEFAHR

Jegliche Reinigung muss vom Maschinenbediener ausgeführt werden oder von qualifiziertem, Fachpersonal.

GEFAHR

Vor Eingriffen zur Reinigung, Wartung, Einstellung und/oder zum Auswechseln eines Maschinenteils den Hauptschalter auf 0 drehen, absperren und ein entsprechendes Warnschild anbringen.

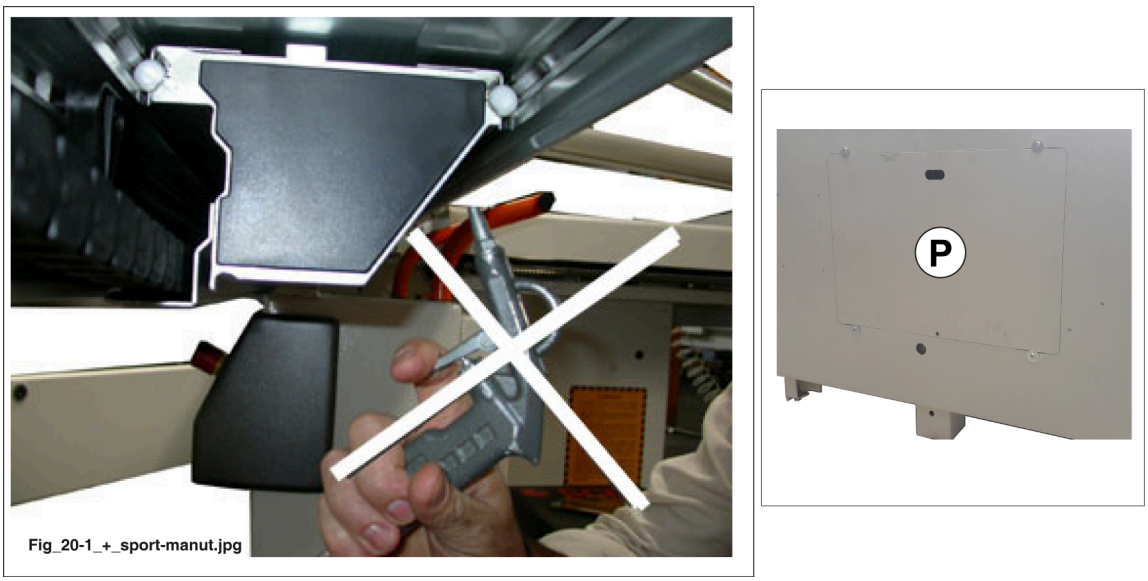
GEFAHR

Für einige Reinigungs- und Wartungstätigkeiten muss die hintere Klappe (P) durch Lösen der entsprechenden Schrauben entfernt werden.

Die (S) Tür nach Fertigstellung der Wartung immer wieder montieren, indem sie korrekt positioniert und die entsprechenden Schrauben festgezogen werden.

VERBOT

KEINE DRUCKLUFT VERWENDEN; ein starker Luftstrahl kann Späne oder Schmutz jeder Art in das Getriebe blasen und so die Funktionstüchtigkeit der Maschine beeinträchtigen.



Ein unverändertes Anhalten der Maschinenleistung wird durch ein allgemeines Sauberhalten gewährleistet und stellt einen wichtigen Sicherheitsfaktor dar.

ANMERKUNG

Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Arbeitsumgebung der Maschine und vom verarbeiteten Material ab.



Folgen Sie diesen Anweisungen um die Maschine richtig zu reinigen

Mit einem starken Sauger Folgendes reinigen:

- Alle Flächen und Hohlräume, wo sich Staub und Späne ansammeln können, müssen ebenfalls kontrolliert und gereinigt werden.
- Die Absaughauben (T); es dürfen keine Verstopfungen vorliegen.
- Den Schiebetisch erst in Position 1 (ganz im Einlauf), dann in Position 2 (ganz im Auslauf) bringen, und während er sich in diesen Stellungen befindet, die unteren Führungen bis zu einer Tiefe von 15 cm saubermachen, insbesondere die von den Pfeilen (H) angezeigten Punkte.
- Die Führungen (A) des Besäumrahmens.
- Die Stange (L) des Breitenanschlags.
- Die Gleitführungen (S) des Schiebetisches und (B) der Schiene.
- Die Verlängerung (D) des Auslegestützarms, überprüfen, ob die Staubabstreifer auf der Verlängerung ordnungsgemäß funktionieren. Eventuell einstellen, indem man an den vorderen (3) und hinteren (4) Schrauben dreht, nachdem man die frontale Abdeckung (E) entfernt hat.
- Die Gleitnut (C), Klappanschlag und Druckschuh mithilfe eines Pinsels, der in ein geeignetes, ungefährliches Lösungsmittel getaucht wurde.

Später durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getränkten Tuch oder Pinsel

Die vorher genannten beweglichen Maschinenteile, insbesondern die Teile, die dem Harz und Staub ausgesetzt sind, reinigen.



GEFAHR

Weder ölen noch einfetten:

- **Die Gleitschienen des Schiebetisches (S) und der Schiene (B).**



Fig_20-1B_SI400EP_CLASS.jpg

10.3 Programmierte Wartung

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

GEFAHR

Die (S) Tür nach Fertigstellung der Wartung immer wieder montieren, indem sie korrekt positioniert und die entsprechenden Schrauben festgezogen werden.

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	FREQUENZ	VORGEHEN
Allgemeine Reinigung der Maschine	Sichtprüfung	Täglich	• Mithilfe eines Saugers Staub und Späne entfernen.
Die Gleitführungen (S) des Wagens	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Mithilfe eines Saugers Staub und Späne entfernen. • Mit einem Tuch oder einem Pinsel, das/der mit einem geeigneten und ungefährlichen Produkt getränkt ist, reinigen. • **Weder ölen noch einfetten.**
Die Führungen (A) des Besäumrahmens	Sichtprüfung	Täglich	• Mithilfe eines Saugers Staub und Späne entfernen. • Mit einem Tuch oder einem Pinsel, das/der mit einem geeigneten und ungefährlichen Produkt getränkt ist, reinigen.
Die Gleitführungen (B) der Schiene	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Mithilfe eines Saugers Staub und Späne entfernen. • Mit einem Tuch oder einem Pinsel, das/der mit einem geeigneten und ungefährlichen Produkt getränkt ist, reinigen • **Weder ölen noch einfetten.**
Reinigen der Absaughauben (T)	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Die beweglichen Schläuche von den Saughauben abnehmen, prüfen ob Verstopfungen vorliegen und durch Absaugen reinigen.
Die Erweiterung (D) des Auslegestützarms	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Mithilfe eines Saugers Staub und Späne entfernen. • Mit einem Tuch oder einem Pinsel, das/der mit einem geeigneten und ungefährlichen Produkt getränkt ist, reinigen.
	Sichtprüfung und Funktionsprüfung der Staubabstreifer (E)	Mindestens einmal pro Jahr	• Gegebenenfalls einstellen.

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	FREQUENZ	VORGEHEN
Die Stange (L) des Breitenanschlags	Sichtprüfung	Täglich	• Mithilfe eines Saugers Staub und Späne entfernen. • Mit einem Tuch oder einem Pinsel, das/der mit einem geeigneten und ungefährlichen Produkt getränkt ist, reinigen.
Die Mechanismen des Vorritzeraggregats.	Sichtprüfung	Alle 2 Wochen	Mit einem Sauger den Staub entfernen und einfetten (Abschn. 20.3). einfetten.
Das Aggregat des motorisierten Anschlags	Sichtprüfung	Monatlich	• Einfetten
Die Schrauben (A) und das Zahnsegment (B) des Hebe- und Schrägstellsystems	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Einfetten
Die segmentierte Führung rechts und links (D) zum Schrägstellen der Säge.	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Einfetten
Die Führungszapfen (E) zum Heben der Säge.	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Einfetten
Die Ritzel (F) für das Heben des Sägeblattaggregats.	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Einfetten
Den Drehzapfen des Arms der Hängeschutzvorrichtung.	Sichtprüfung	Wöchentlich	• Einfetten
Not-Aus- und Sicherheitsvorrichtungen	Sichtprüfung und Funktionsprüfung	Alle 2 Wochen	• Proben durchführen, ob und wann die Maschine anhält
Kontrolle der Funktionstüchtigkeit des Wahlschalters für die Freigabe der Bremse	Kontrolle der Funktionstüchtigkeit	Täglich	• S. Abs. " Allgemeine Kontrollen vor der Inbetriebnahme"

10.4 Regelmäßiges Schmieren

Das sorgfältige Schmieren verlängert die Lebensdauer der Maschine und sorgt für eine bessere Leistung.

Die motorisierte Führungseinheit monatlich über die Schmierbuchsen (F) schmieren; hierzu die spezifische, mitgelieferte Spritze verwenden, die das Fett AGIP MU EP 0.

Allwöchentlich schmieren mit Fleißfett des Typs:

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

1. Die Schrauben (A) und das Zahnsegment (B) des Hebe- und Schrägstellsystems.
2. Die segmentierte Führung rechts und links (D) zum Schrägstellen der Säge.
3. Die Führungszapfen (E) zum Heben der Säge.
4. Von Zeit zu Zeit den Bolzen zur Drehung des Armes der Hängeschutzvorrichtung schmieren.
5. Die Mechanismen des Vorritzeraggregats (C).

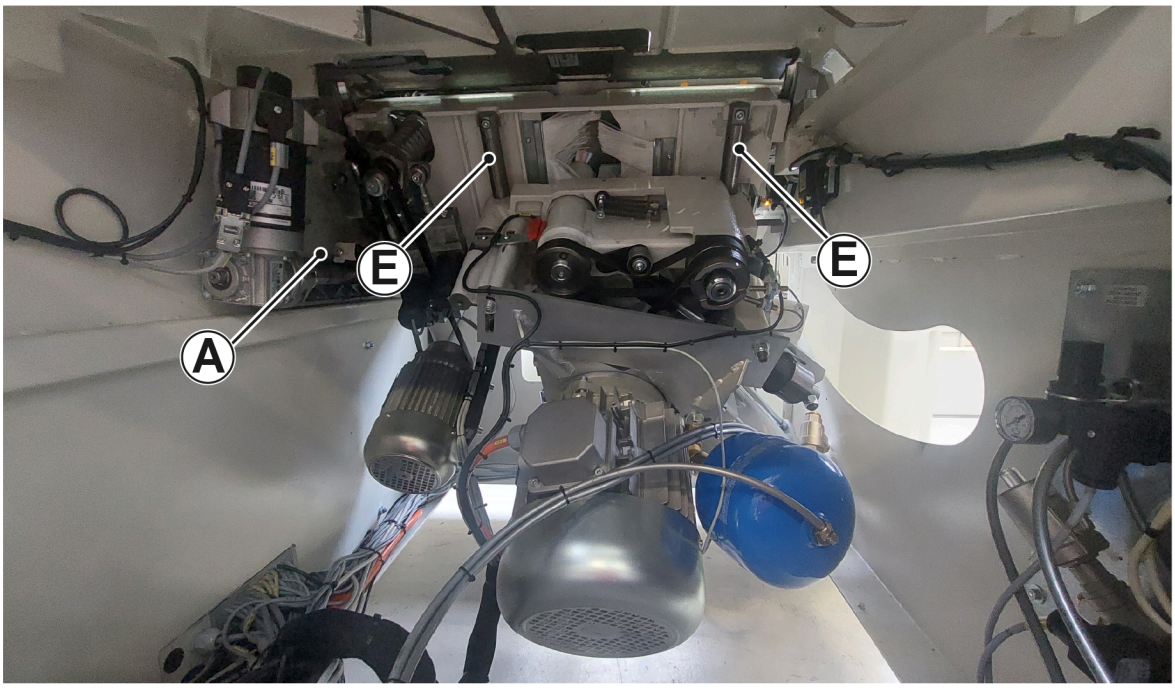
GEFAHR

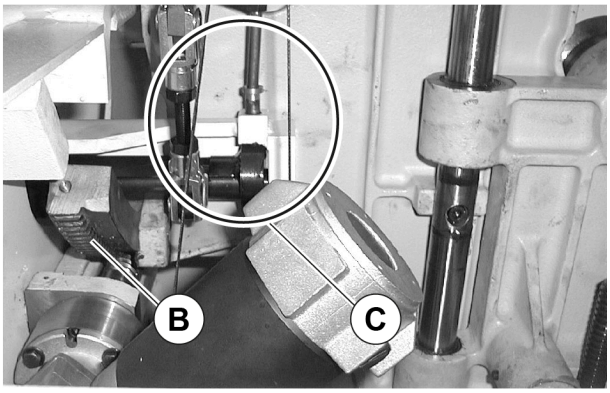
Weder ölen noch einfetten:

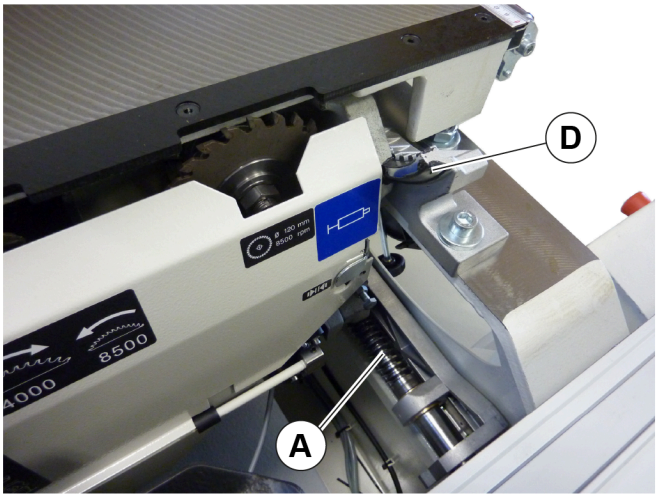
- **Die Gleitführungen des Schiebetisches (S) und der Schiene (R).**

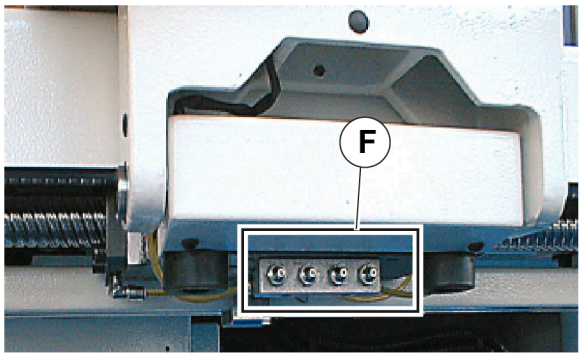
ANMERKUNG

- Da alle Lager geschützt und für ihre gesamte Lebensdauer geschmiert sind, benötigen sie keinerlei Wartung;
- Falls die Lager ausgewechselt werden sollen, wenden Sie sich bitte direkt an unsere Abteilung für Ersatzteile;
- Lager anderer Marken, trotz entsprechender Kürzel, eignen sich NICHT.


A
E
E


B
C


D
A
8500


F

10.5 Überprüfung der Sicherheitsvorrichtungen

Die Sicherheit der Maschine hängt von der Funktionstüchtigkeit der verwendeten Sicherheitsvorrichtungen ab, welche im Kapitel "Anordnung und Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen" beschrieben sind.

Diese Vorrichtungen sind in Kapitel 2 beschrieben. Überprüfen Sie alle 2 Wochen die Notabschaltungen:

Drücken Sie bei der Maschine unter normalen Betriebsbedingungen die Not-Austasten an der Maschine.

Der Sägemotor muss anhalten.

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

bei offenem Schutzdeckel soll der Sägemotor nicht starten.

Bei Motorbetriebenem Anschlagv für Parallelschnitte mit elektronischer Leser alle 2 Wochen prüfen, ob der Mikroschalter an der Notausstange (Seite Parallelanschlag) wirksam ist:

Für Parallelschnitte wirksam ist; durch Schieben der Notausstange soll der motorbetriebene Anschlag stoppen.

ANMERKUNG

- Wenn die Riemen locker werden, so wird die Bremsdauer länger: daher die Riemenspannung oder den Riemenzustand prüfen (siehe Abs. " Riemenspannen" " Riemenersetzung").

  Maschinen ohne Umrichter:

  ° Alle zwei Monate oder alle 500 Bremsvorgänge (ungefähr) die Bremseinheit, wie im Abschnitt " Selbstbremsender MOTOR" beschrieben, einstellen.

  Maschinen mit Umrichter :

  ° die Bremszeit des Motors kontrollieren (max. Anhaltzeit: 10 sek). Andernfalls den Kundendienst des Händlers SCM kontaktieren.

Regelmäßig die Funktionstüchtigkeit der Schutzvorrichtungen und den guten Zustand der Schilder, speziell jener mit gelbem Untergrund überprüfen.

GEFAHR

Eventuell bei diesen Kontrollen festgestellte Störungen sind unverzüglich dem Verantwortlichen mitzuteilen; dieser hat die Aufgabe, die Maschine stillzusetzen und den Kundendienst zu rufen SCM.

10.6 Selbstbremsender MOTOR

OPT

An der elektromechanischen Bremsvorrichtung müssen in regelmäßigen Abständen (alle 2 Monate oder 500 Anhaltvorgänge) Kontrollen und entsprechende Einstellarbeiten vorgenommen werden.

Eine reduzierte Effizienz der Bremse lässt sich daran erkennen, dass die Spindel zum vollständigen Anhalten mehr Zeit benötigt (maximale Anhaltzeit 10 Sekunden), wenn ein Werkzeug mit den maximalen Abmessungen montiert ist und bei der zulässigen maximalen Drehzahl arbeitet.

Vor Eingriffen jeglicher Art am Elektromotor muss die Maschine von der Stromversorgung getrennt werden, indem der absperrbare Hauptschalter auf (0 - OFF) gedreht wird.

Einstellung des Bremsaggregats

Alle 2 Monate oder 500 Mal Anhalten muss das Bremsaggregat reguliert werden

Folgendermaßen vorgehen, um das Bremsmoment wieder auf den optimalen Wert zu bringen:

- Einen Sechskantschlüssel in die Öffnung am Schutzdeckel des Lüfters stecken, um so zum Kopf der Einstellschraube zu gelangen.
- Die Schraube schrittweise anziehen, bis die Bewegungsteile kompakt sind und der Abstand („Luftspalt“) beseitigt ist;
- Die Schraube um mindestens 1/4 Umdrehung und höchstens 1/3 Umdrehung lösen (dies entspricht einem Abstand von ca. 0,4 mm);
- Den Wahlschalter für die Freigabe der Bremse wiederholt drehen um dessen richtige Funktionsweise zu überprüfen.
- Den Motor einige Male starten und wieder abschalten, um die korrekte Funktion zu überprüfen.

GEFAHR

Findet die Regulierung nicht statt, kann die Maschine folgende Mängel aufweisen:

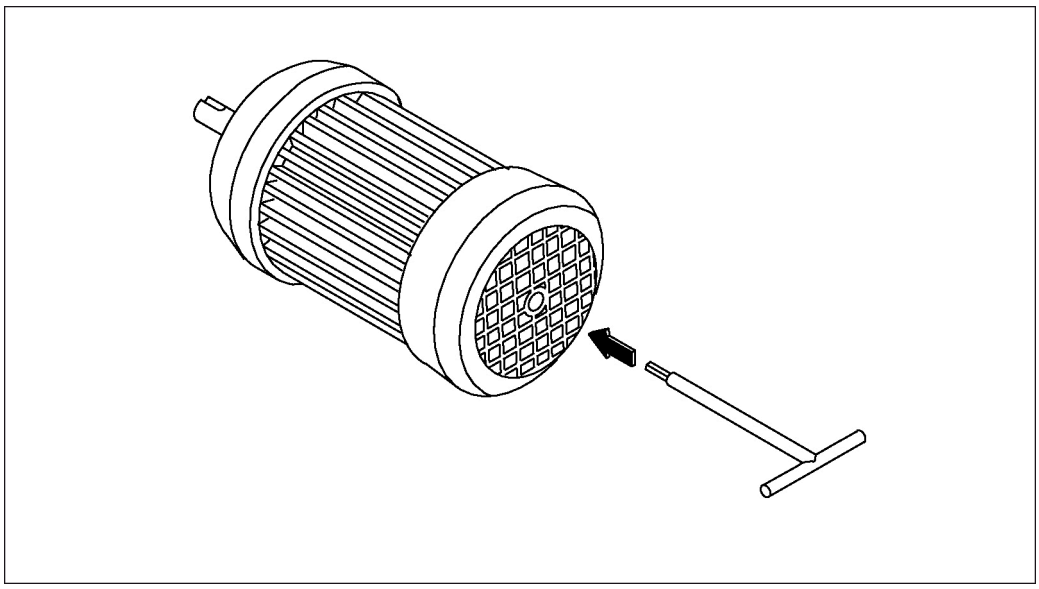
- **Der Bremsvorgang findet nicht innerhalb der vorgesehenen Zeit statt (10 Sekunden)**
- **Die Bremse wird bei Betrieb nicht freigegeben, was eine Übererhitzung der Bremse und der Reguliersysteme zur Folge hat.**

ANMERKUNG

Sollte mit dem Reguliervorgang die richtige Funktionstüchtigkeit der Bremse nicht zurückgestellt werden können, muss das Bremsaggregat ausgewechselt werden.

Auswechseln des Bremsaggregats

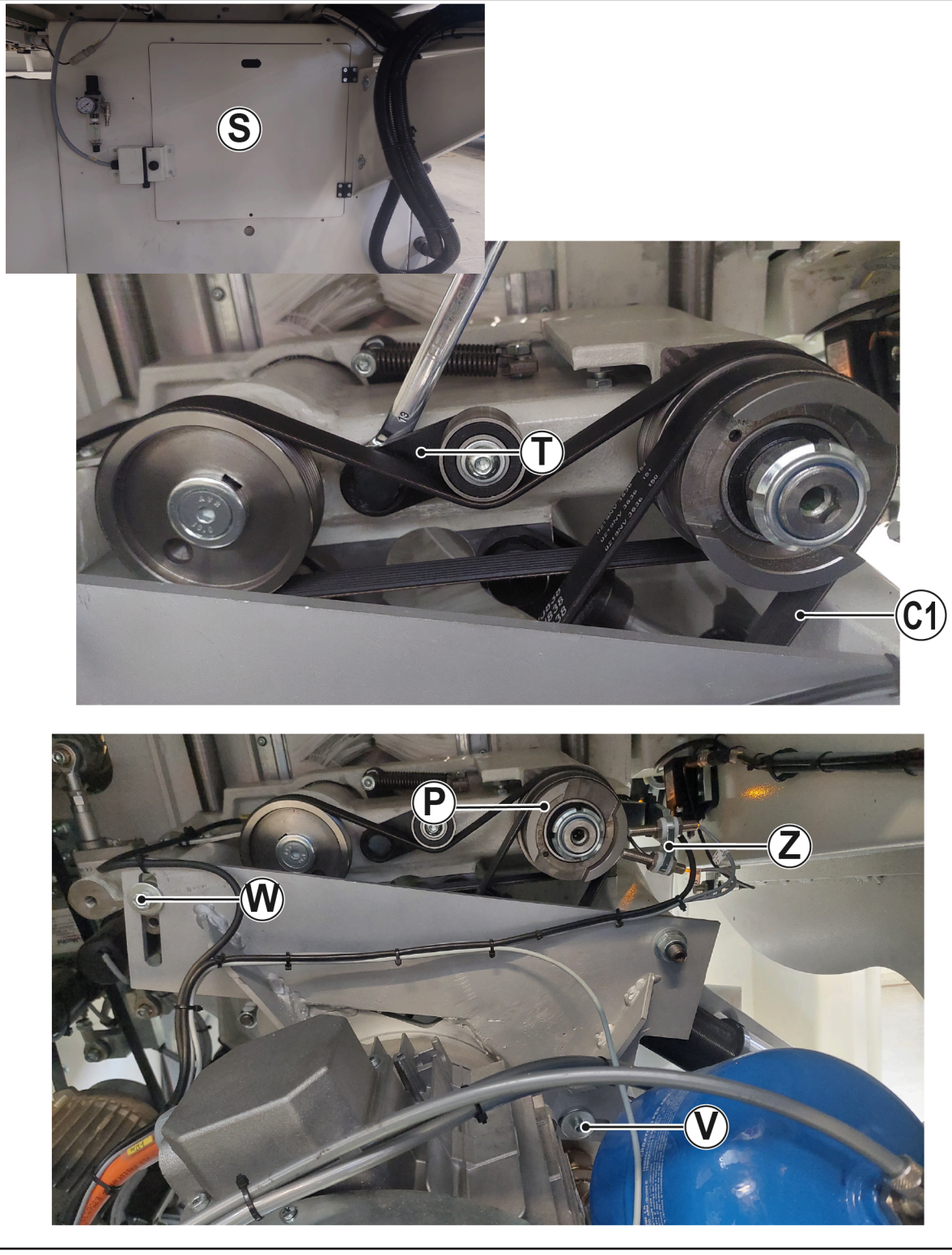
Der Austausch ist ausschließlich durch Fachpersonal des Vertragshändlers auszuführen SCM**.**



10.7 Riemenersetzung

10.7.1 Sägewelle

1. Sägeaggregat in der Hälfte seines Laufes positionieren.
2. Die Luft aus der Anlage ablassen; hierzu die Taste "**11**" drücken.
3. die hintere Klappe (S) öffnen.
4. Den Hauptschalter auf Null stellen, verschließen und den Vorgang mit einem Schild anzeigen.
5. Die Schrauben (V) und (W) des Motorträgers lösen.
6. Den Motor anheben (er wiegt zirka 10 kg) und abstützen (z.B. mit einer Holzstange); dann mit der Schraube (W) blockieren.
7. Den alten Riemen (C1) entfernen; hierzu die Riemenscheibe P von Hand drehen, um vor den Sensoren (Z) Platz freizumachen.
8. Mithilfe eines Schlüssels den Riemenspanner (T) drehen, um den Riemen (C2) zu entfernen.
9. Den neuen Riemen (C2) montieren und den Riemenspanner T loslassen.
10. Den neuen Riemen (C1) montieren.
11. Die Schraube (W) lösen; der Riemen wird durch das Gewicht des Motors gespannt gehalten.
12. Die Schrauben (V) und (W) des Motorträgers anziehen.
13. Die hintere Klappe (S) schließen.

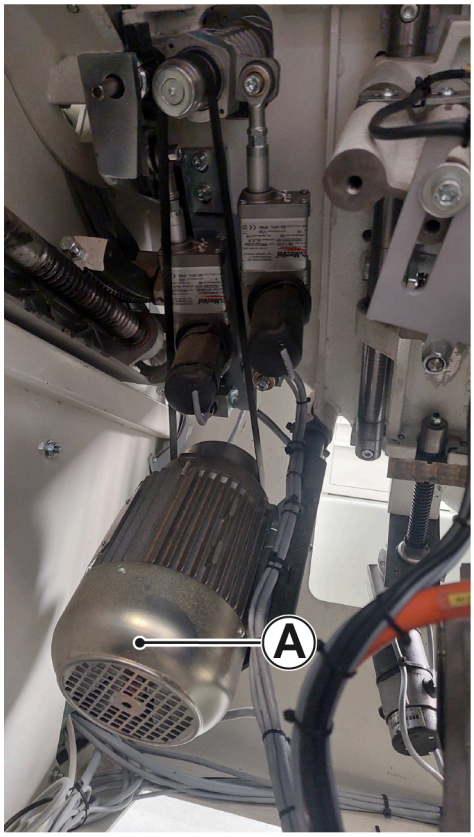

S
T
C1
P
Z
W
V

10.7.2 Ritsägewelle

1. Sägeaggregat in der Hälfte seines Laufes positionieren.
2. Die Taste (B) auf der Bedientafel drücken, um die Luft aus der Anlage abzulassen.
3. Die hintere Klappe (S) öffnen.
4. Den Hauptschalter auf Null stellen, verschließen und den Vorgang mit einem Schild anzeigen.
5. Hintertür abnehmen.
6. Den Motor (A) anheben und abstützen (z.B. mit einer Holzstange); auf diese wird der Riemen gelockert und kann ausgewechselt werden.
7. Den neuen Riemen einsetzen
8. Motor senken.
9. Der Riemen soll 2 oder 3 komplette Drehungen zurücklegen, so dass er sich setzen kann.
10. Die hintere Klappe (S) schließen.

ANMERKUNG

Der Riemen des Vorritzers wird durch das Gewicht des Motors gespannt gehalten.



10.8 Riemenspannen

GEFAHR

Nach der anfänglichen Einlaufzeit der Maschine oder nach vielen Betriebsstunden kann es vorkommen, dass sich die Antriebsriemen lockern.

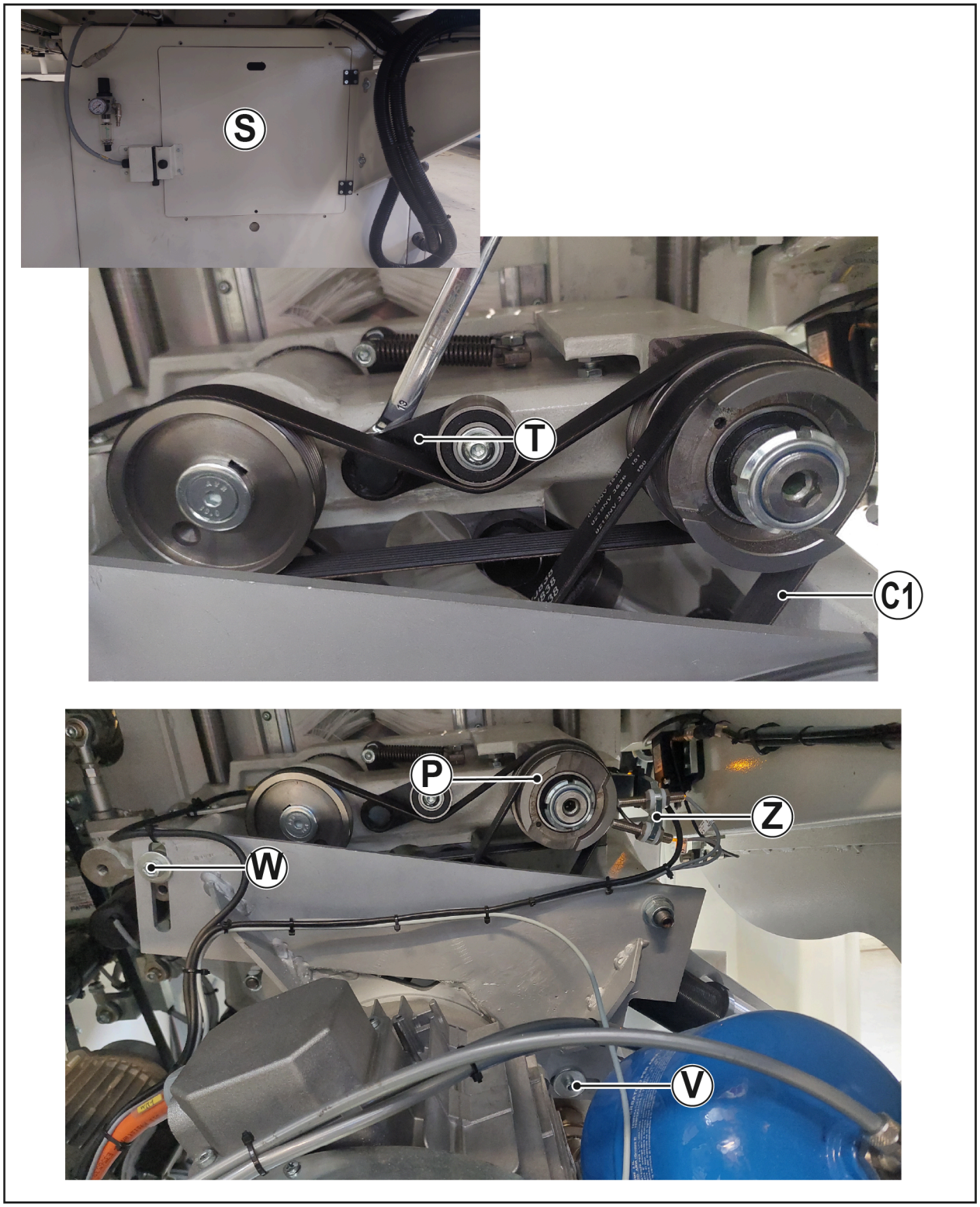
Dies führt zu einer längeren Anhaltzeit des Hauptsägeblatts.

Die Spannung ist richtig, wenn durch Ausüben einer Kraft von 3 kg in der Riemenmitte, erreicht man eine elastische Biegung von 2 mm.

Spannen Sie die Riemen folgendermaßen:

10.8.1 Sägewelle

1. Sägeaggregat in der Hälfte seines Laufes positionieren.
2. Die Luft aus der Anlage ablassen; hierzu die Taste ("**11**") drücken.
3. Die hintere Klappe (S) öffnen.
4. Den Hauptschalter auf Null stellen, verschließen und den Vorgang mit einem Schild anzeigen.
5. Die Schrauben (V) lösen; der Riemen (C1) wird durch das Gewicht des Motors gespannt gehalten.
6. Die Schrauben V des Motorträgers anziehen.
7. Der Riemen (C2) wird durch den Riemenspanner T gespannt gehalten.
8. Die hintere Klappe (S) schließen.



10.8.2 Ritsägewelle

ANMERKUNG
Der Riemen bleibt durch Motorgewicht immer gespannt.

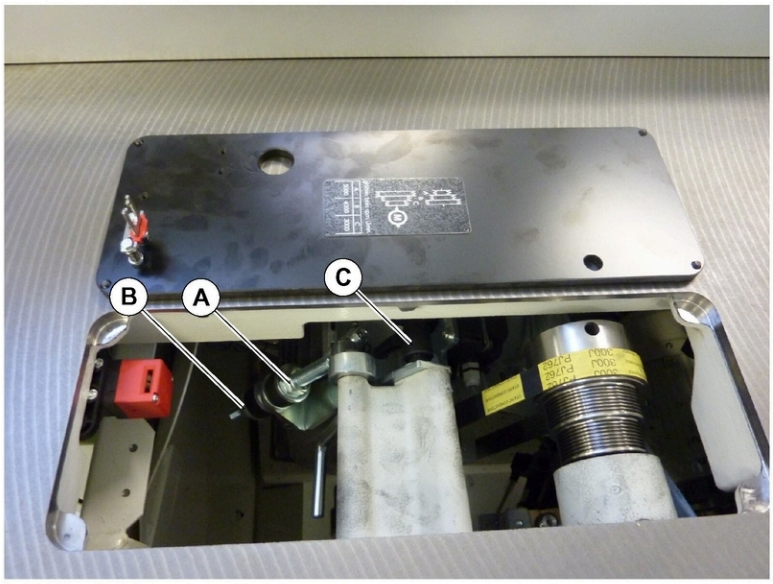


Fig_20-23-1_SI400EP_NOVA_09-11.jpg

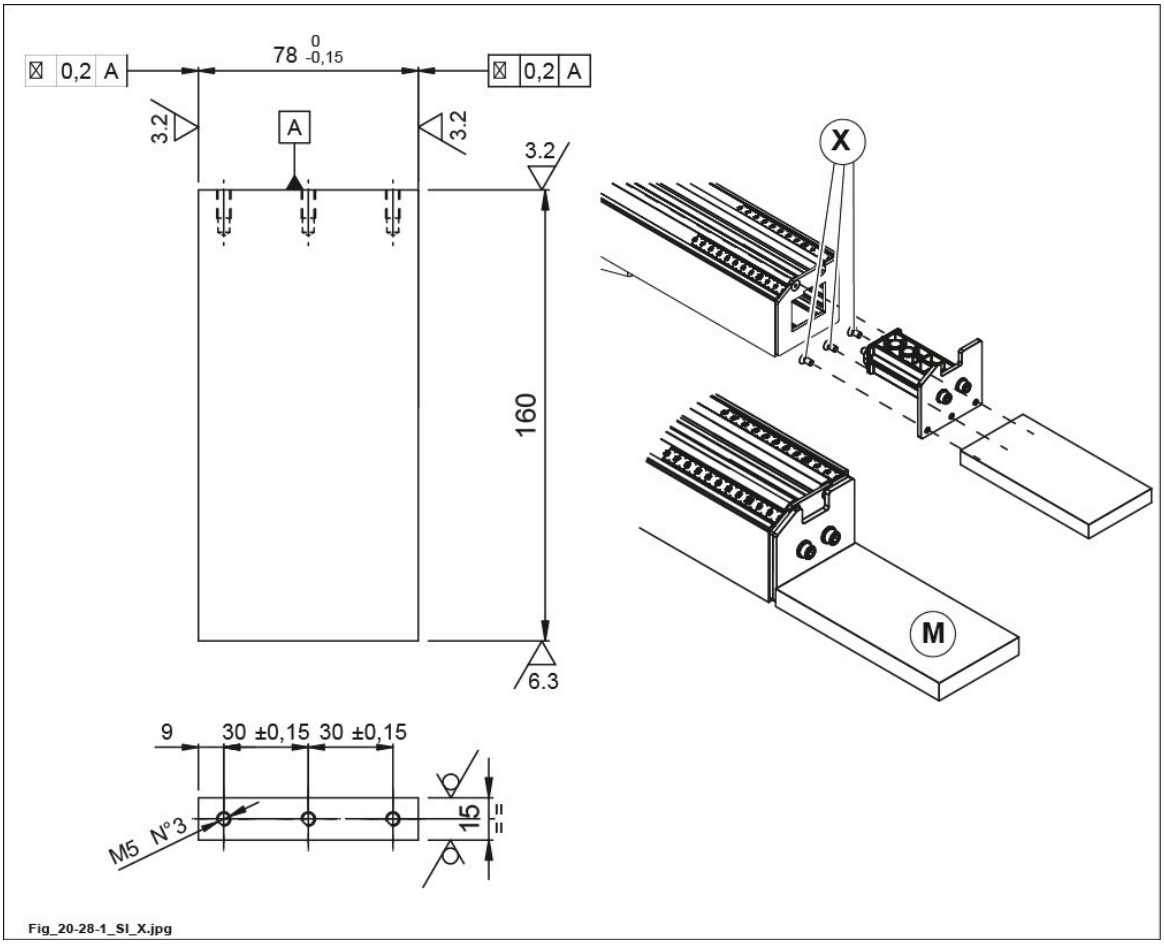
10.9 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden

10.9.1 Ersetzung des Konterholzes

Sollte der Teil aus Holz (M) ausgewechselt werden müssen, wenden Sie sich mit der Bestellung bitte an:

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

oder bauen Sie selber ein neues Teil aus Buchenholz mit den Abmessungen XXX
Um den Splitterschutz auszuwechseln, wenn er abgenutzt ist, die Schrauben (X) aufdrehen.
Montieren Sie den neuen Splitterschutz und ziehen Sie die Schrauben (X) fest.



10.10 Störungen - Ursachen - Abhilfen

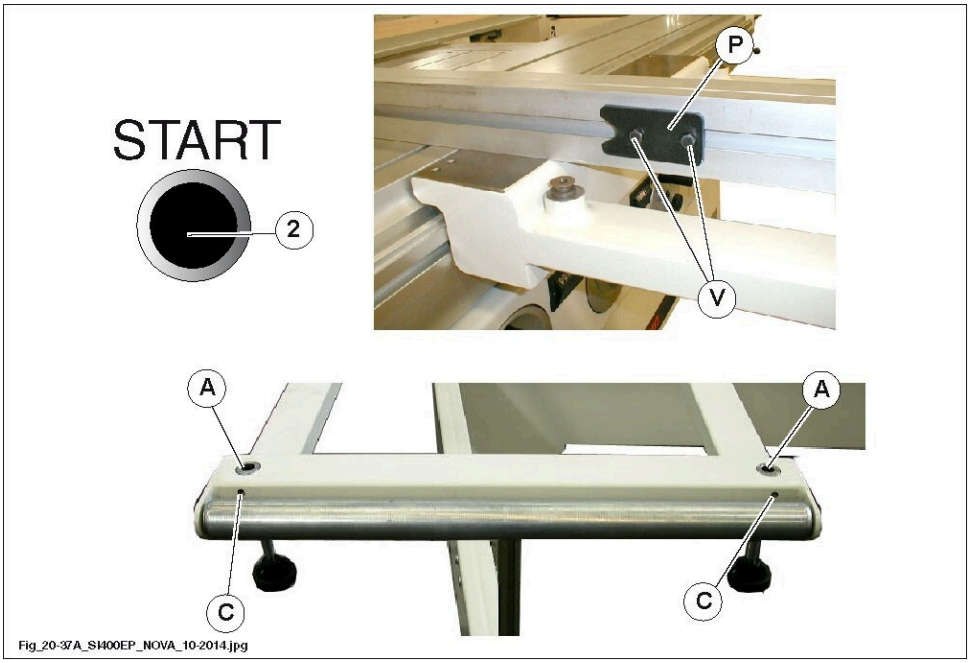
Questa sezione indica alcune soluzioni per i problemi che possono sorgere durante l'utilizzo della macchina.
E' importante intervenire soltanto dopo aver letto dettagliatamente tutto ciò che riguarda il problema, sia che si trovi nelle seguenti pagine, sia che si trovi nel resto del manuale.
Per eventuali problemi non descritti in queste pagine, contattare l'Ufficio Assistenza SCM.

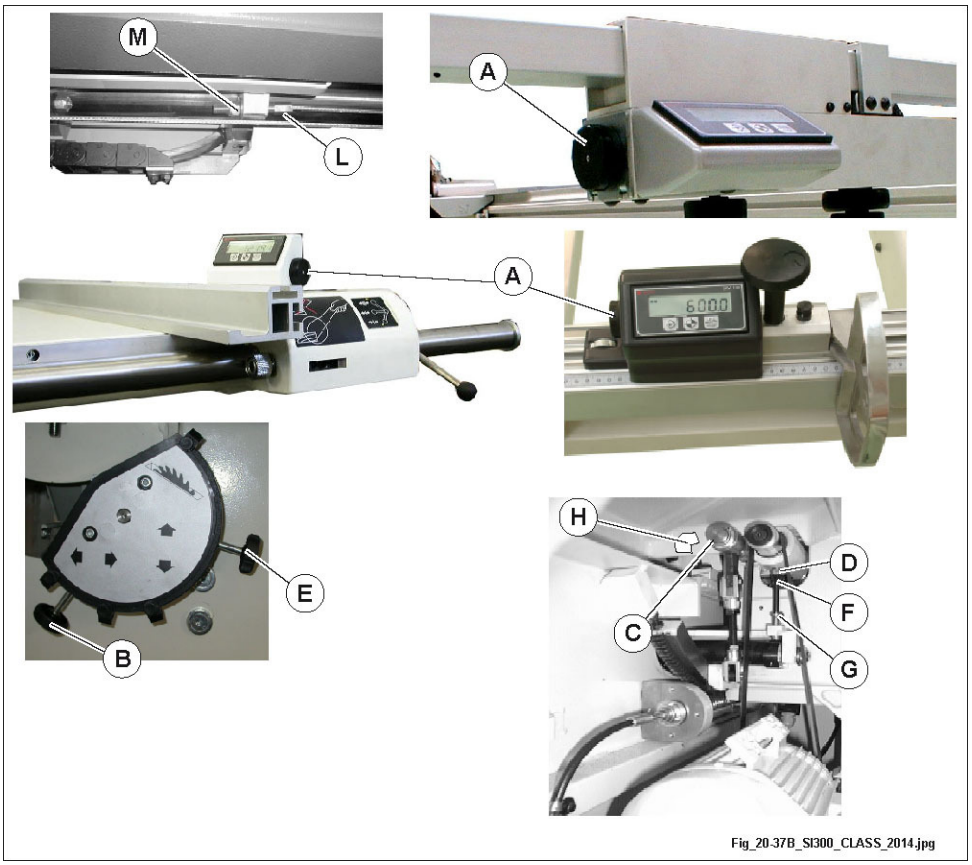
INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La lama si esclude all'avvio o durante il taglio	Materiale troppo umido	Werkstoffe mit einer Feuchtigkeit verwenden, die den Angaben in Abschnitt "Blade-Off-System" entspricht.
	Materiale contenente parti metalliche	Siehe Angaben zum Bypass-System wie in Abschnitt "Blade-Off-System" beschrieben.
	Sensori non posizionati o guasti	Mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.
La macchina non parte	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi.
	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- Aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 3- Die Bremseinheit gemäß den Anweisungen im Abschnitt einstellen " Selbstbremsender MOTOR"
	Emergenza inserita.	Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione.
	Protezione al cambio lame aperta.	Chiudere la protezione.
	Sportello vano motore aperto	Chiudere lo sportello
	Termica di protezione interrotta.	Ripristinare la termica di protezione posta all'interno del vano elettrico.
	Freno motore disinserito.	Ruotare il selettore sblocco freno nella posizione NOK (freno bloccato).
	Il selettore non è nella giusta posizione.	Ruotare il selettore su: - per utilizzare il quadro comandi mobile; - per utilizzare i pulsanti sul vagone.
	Interruttore generale lucchettabile in posizione “**0**” (OFF).	Ruotare l'interruttore generale in posizione “**I**” (ON).
	Pressione sistema penumatico troppo bassa	Überprüfen, ob Druckluft mit einem Druck von 7 bar zugeführt wird.
	Il sistema blade off non è carico.	Die Taste A zum Füllen des Systems drücken (siehe Taste"**10**" des Abschnitts "Schalttafel").

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La macchina si ferma durante la lavorazione	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi.
	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 3- Die Bremseinheit gemäß den Anweisungen im Abschnitt einstellen " Selbstbremsender MOTOR"
	Lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore.	Attendere il raffreddamento della protezione termica. Riattivarla dopo qualche minuto.
L'incisore non parte	Il motore sega non è acceso.	Accendere il motore sega.
	Pressione sistema penumatico troppo bassa.	Überprüfen, ob Druckluft mit einem Druck von 7 bar zugeführt wird.
Ruotando il selettore sblocco freno su  il freno non si sblocca.	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se il freno non si sblocca: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 3- Die Bremseinheit gemäß den Anweisungen im Abschnitt einstellen " Selbstbremsender MOTOR"
Il motore gira ma la lama sega si ferma quando è a contatto con il pezzo da tagliare.	Allentamento delle cinghie.	Die Riemen spannen, wie im Abschnitt erklärt ist " Riemenspannen"
La misura del taglio sul pannello non corrisponde a quella letta sul visualizzatore della riga d'appoggio.	Si è starata la riga di appoggio.	Das Lineal auf den Nullpunkt stellen, wie im Kapitel "Gebrauch und Einstellungen des Stützrahmens und der Parallelführung" beschrieben.
	Si è spostata la riga millimetrata.	Ritarare la riga.
La misura del taglio sul pannello non corrisponde a quella letta sulla riga di appoggio.	Si è spostata la riga di appoggio.	Das Lineal auf den Nullpunkt stellen, wie im Kapitel "Gebrauch und Einstellungen des Stützrahmens und der Parallelführung" beschrieben.
	Si è spostata la riga millimetrata.	Ritarare la riga.
La misura del taglio riscontrata sul pannello non corrisponde a quella letta sull'indice della guida per tagli paralleli.	Si è spostata la riga millimetrata sulla guida.	Die Anschlagführung auf den Nullpunkt stellen, wie im Kapitel "Gebrauch und Einstellungen des Stützrahmens und der Parallelführung" beschrieben.
Il pannello tende a chiudersi dopo il taglio.	La guida non è parallela alla lama.	Chiamare l'Ufficio Assistenza del Concessionario SCM.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
I pannelli non vengono tagliati paralleli.	Guida per tagli paralleli sregolata.	La posizione della guida rispetto alla lama deve essere tale da avere sul lato uscita un'apertura micrometrica di 0,10 mm. Per registrare la posizione della guida rispetto alla lama, chiamare l'Ufficio Assistenza del Concessionario SCM.
I tagli paralleli non vengono squadrati.	Riga in alluminio per tagli in squadro sregolata.	Registrare la posizione dei fori (A) agendo nel seguente modo: svitare il grano (C) che blocca l'eccentrico ruotare la boccola nel senso voluto. Bloccare il grano ed eseguire un taglio di prova e verificare la perpendicolarità. • (OPT) Registrare la posizione delle piastrine di attacco (P) allentando le viti (V), poi serrare le viti. Eseguire un taglio di prova e verificare la perpendicolarità.
La lama non si alza o non si inclina.	Motore guasto.	Sostituire il motore.
	Il controllo elettronico non funziona.	Consultare il libretto del controllo elettronico allegato alla macchina.
	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 3- Die Bremseinheit gemäß den Anweisungen im Abschnitt einstellen " Selbstbremsender MOTOR"
	Non è stato premuto il pulsante di START.	Premere il pulsante di START (2).
	Il sistema blade off non è carico.	Premere il pulsante A di carico del sistema (vedi foto pannello).
La guida motorizzata con controllo elettronico non funziona.	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli. 3- Die Bremseinheit gemäß den Anweisungen im Abschnitt einstellen " Selbstbremsender MOTOR"
	Non è stato premuto il pulsante di START.	Premere il pulsante di START (2).
	Il controllo elettronico non funziona.	Consultare il libretto del controllo elettronico allegato alla macchina.
Il controllo non si accende.		Verificare l'integrità del fusibile sull'alimentatore del controllo all'interno dell'armadio elettrico.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Il lettore elettronico SKV100 – SKV200 ha il display spento.	Batteria esaurita.	Sostituire la batteria tipo: LR14-1,5V svitando il coperchio (A) nelle posizioni indicate in figura a seconda del tipo di applicazione, rispettando il giusto senso delle polarità.





10.11 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen

GEFAHR

Verwenden Sie nur original SCM-Ersatzteile. Der Hersteller haftet keinesfalls für Schäden, die durch Anwendung von Nicht-Originalteilen verursacht werden.

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

Im Folgenden ist ein Auszug aus dem Ersatzteilekatalog aufgeführt, der ausschließlich die Bestellcodes der Ersatzteile enthält, die für die Sicherheit und Gesundheit des Personals relevant sind, und die an Ihrer Maschine vorhanden sein und vom Benutzer installiert werden können.

VOM BENUTZER EINBAUBARE ERSATZTEILE

Zu den vom Anwender einbaubaren Ersatzteilen gehören folgende:

- Die Sicherheitssignale und Sicherheitsschilder (siehe Abschnitt "An der Maschine angebrachte Schilder"; die Kenncodes können dem Ersatzteilekatalog entnommen werden).

Diese Ersatzteile dürfen auch von damit beauftragtem, erfahrenem Personal des Benutzers eingebaut werden.

GEFAHR

Für alle sonstigen Ersatzteile, die vom KUNDENDIENST des Herstellers eingebaut werden müssen, lesen Sie bitte im Ersatzteilkatalog nach.

ANMERKUNG

Die gesamte elektrische Anlage der Maschine dient der Sicherheit der Maschine.

Der Benutzer ist daher NICHT DAZU AUTORISIERT, Eingriffe zum Reparieren/Auswechseln von elektrischen Komponenten vorzunehmen, mit Ausnahme derjenigen, die im vorliegenden Handbuch angegeben sind.

SCM GROUP S.p.A.
Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Italy
www.scmgroup.com

CLASS SI 400BO
Betriebsanleitung Ed. 11-2023 / Rev. 1.6 EG
© 2024 SCM GROUP SpA

00L0892565L