



Übersetzung der original-anleitung

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

SC 4E

GEBRAUCHSANWEISUNG

CE

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



minimax

Rel. 4.0 / 02-2021

00L0369247A

DE

HERSTELLER:	SCM INDUSTRIA S.p.A.
ANSCHRIFT:	Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino
BESTIMMUNG:	ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSISCHEN EIGENSCHAFTEN
MARKE:	SCM
PRODUKT:	S-03
MODELL:	SC 4E
DOKUMENTATION:	GEBRAUCHSANWEISUNG
DOKUMENTATIONSKODE:	00L0369247A
AUSGABE:	Rel. 4.0 / 02-2021
KONFORMITÄT:	CE

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(GEMÄSS ANLAGE IIA DER 2006/42/EG RICHTLINIE
UND GEMÄSS DER "EU" ERKLÄRUNG LAUT ANDEREN ANWENDBAREN RICHTLINIEN)

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

DICHIARA CHE LA ERKLÄRT, DASS DIE

MACCHINA:	SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MASCHINE:	ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND VON KUNSTSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN		
MARCA:	SCM	N° DI SERIE	
MARKE:		SERIE N°	
TIPO:	S-03	CONFEZIONE	
TYP:		BAUJAHR	
MODELLO:	SC 4E		
MODELL:			

E' CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
ALLEGATO IIA E IIB DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE E ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO	KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476 VIA CADRIANO, 23 40057 CADRIANO di GRANAROLO (BO)
PRÜFSTELLE, DIE DIE AUSSTELLUNG DER „EG“ PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYP BESCHLOSSEN HAT	
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	C19E420
NUMMER DER „EG“ PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYP	

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

CITTA, *DATA*,

* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

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

INHALTSVERZEICHNIS

1	ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN	1
	1.1 Zweck des Handbuches	3
	1.2 Kennzeichnung der Maschine	5
	1.3 Schriftverkehr	6
	1.4 Anmerkung für den Benutzer	7
	1.4.1 Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
	1.4.2 Beiliegende Unterlagen	7
	1.5 Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind	8
	1.6 Schilder an der Maschine	10
	1.7 Beschreibung der maschine	12
	1.8 Vorgesehene Betriebsbedingungen	14
	1.9 Werkzeuge, die verwendet werden sollen	14
	1.10 Umgebung	15
	1.11 Vorhersehbare unzumutbare Anwendung	15
	1.12 Restrisiken	17
	1.13 Ausbildung der Bediener	17
	1.14 Sicherheitshinweise	18
	1.14.1 Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen	18
	1.14.2 Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen	19
	1.14.3 Sicherheit an der Werkzeuge	20
	1.14.4 Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen	21
	1.14.5 Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen	21
	1.15 Gefahrensituationen	22
	1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	22
	1.16.1 Außerbetriebsetzung	22
2	WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	1
	2.1 Anordnung und beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1)	2
	2.2 Anordnung und beschreibung den Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) ...	4
3	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	1
	3.1 Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes	2
	3.2 Technische Daten	3
	3.3 Standardzubehör	4
	3.4 Optionen	5
	3.5 Schallpegel	6

INHALTSVERZEICHNIS

	3.5.1 Staubemission.....	7
	3.6 Platzbedarf.....	8
	3.7 Arbeitsbereich	9
4	INSTALLATION	1
	4.1 Abladen der Maschine	4
	4.2 Aufstellung	7
	4.3 Einbau der abmontierten Teile.....	8
	4.3.1 Einbau Schiebetisch	8
	4.3.1.1 Montage der Tablet-Haltevorrichtung auf den Wagen.....	10
	4.3.7 Einbau obere Verdeckung Sägeblatt.....	12
	4.3.11 Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau	14
	4.3.12 Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat	16
	4.3.14 Einbau hinterer Zusatztisch	18
	4.3.14.1 Einbau hinterer Zusatztisch	18
	4.3.14.2 Einbau Zusatztische	20
	4.3.24 Einbau Stützrahmen	21
	4.3.24.2 Einbau Auflagelineal.....	22
	4.3.30.1 Einbau winkelschnitt-vorrichtung	23
	4.3.31 Ansatzflügel für Waggon - Installation.....	24
	4.3.33 Einbau Anschlag für Parallelschnitte.....	26
	4.3.33.1 Einbau sägeführungsgruppe mit Mikrometereinstellung.....	27
	4.3.36 Einbau Vortrenngruppe	28
	4.3.40 Einbau des Spaltkeils	34
	4.3.41 Einbau Sägeblatt	34
	4.3.43 Einbau - DADO SET	38
	4.3.45 Einbau Ritzsägeblatt.....	42
	4.4 Elektroanschluss und Erdung	45
	4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage.....	45
	4.4.2 Elektrischer Anschluss	48
	4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	48
	4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage.....	50
5	RÜSTEN	1
	5.1 Bedientafel.....	2
	5.2 Notausvorrichtungen.....	4

INHALTSVERZEICHNIS

	5.3 Zugang zum Elektroraum	6
	5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	9
	5.5 Starten - Stoppen der Maschine	10
	5.11 Bremsmotor.....	12
6	VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES.....	1
	6.1 Einstellung des Spaltkeiles.....	2
	6.3 Positionieren der Achsen.....	4
	6.3.1 Vertikalverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.2 Schrägverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.4 Ritzsägeneinstellung	6
	6.3.4.1 Höhenverstellung der Ritzsäge	6
	6.3.4.2 Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt	6
	6.4 Verwendung der Kreissäge.....	7
	6.7 Nut mit Sägenklinge.....	8
	6.8 Einstellung der Sägeblattschutzvorrichtung.....	12
	6.9 Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung	14
	6.11 Einstellung der Hängeschutzvorrichtung.....	16
7	VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES STÜTZRAHMENS UND DES PARALLELANSCHLAGES	1
	7.1.3 Einstellung des Splitterschutzes.....	2
	7.4 Verwendung des Teleskoplineal.....	3
	7.14 Manueller Anschlag für Parallelschnitte	4
	7.14.1 Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte	4
	7.14.2 Betrieb.....	6
	7.15 Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Leser der Position auf magnetischem Band	9
	7.15.1 Nulleinstellung	9
	7.15.2 Betrieb.....	10
	7.23 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten	14
	7.23.1 Alu-Schiebetisch	14
	7.23.6 Verwendung des Spannarmes.....	16
	7.24 Beispiel Längsschnitt.....	17
	7.24.1 Erster Schnitt.....	17
	7.24.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)	18
	7.24.3 Dritter Schnitt	18

INHALTSVERZEICHNIS

	7.24.4 Vierter Schnitt.....	19
	7.24.5 Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelen entgegengesetzten Seiten	21
	7.24.6 Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte	23
	7.25 Zusatzlineal für Winkelschnitte komplett mit Millimeterlineal	24
15	SCHIEBESTOCK.....	1
	15.1 Schiebestock	2
16	LESER ODER ANZEIGEN	1
	V2SC	2
	16.7 Allgemeine Merkmale	2
	16.7.1 Technische Daten	2
	16.7.2 Anleitungen für den Bediener	3
	16.7.3 Meldungen an der Anzeige.....	4
	16.7.4 Für erfahrene Bediener, die von SCM autorisiert sind	4
20	WARTUNG	1
	20.1 Reinigung der Maschine.....	3
	20.2 Programmierte Wartung	6
	20.3 Periodische Schmierung	8
	20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
	20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen.....	10
	20.8 Bremsmotor.....	12
	20.18 Riemenersetzung	14
	20.18.1 Sägewelle.....	14
	20.18.2 Ritzsägewelle	16
	20.23 Riemenspannen	18
	20.23.1 Sägewelle.....	18
	20.23.2 Ritzsägewelle.....	20
	20.28 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden.....	21
	20.28.1 Ersetzung des Konterholzes	21
	20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen	23
	20.60 Außerordentliche Wartung	26

INHALTSVERZEICHNIS

1.1	Zweck des Handbuches	3
1.2	Kennzeichnung der Maschine	5
1.3	Schriftverkehr	6
1.4	Anmerkung für den Benutzer	7
1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
1.4.2	Beiliegende Unterlagen	7
1.5	Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind.....	8
1.6	Schilder an der Maschine	10
1.7	Beschreibung der maschine	12
1.8	Vorgesehene Betriebsbedingungen	14
1.9	Werkzeuge, die verwendet werden sollen.....	14
1.10	Umgebung.....	15
 1.11	Vorhersehbare unzuweckmäßige Anwendung.....	15
 1.12	Restrisiken	17
1.13	Ausbildung der Bediener	17
 1.14	Sicherheitshinweise	18
 1.14.1	Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen	18
 1.14.2	Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen.....	19
 1.14.3	Sicherheit an der Werkzeuge	20
 1.14.4	Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen.....	21
    1.14.5	Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen	21
   1.15	Gefahrensituationen	22



1.16	Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	22
------	---	----



1.16.1	Außerbetriebsetzung	22
--------	---------------------------	----

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

(ev-1-1_0.0)

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

Diese Betriebsanleitung wurde von dem Maschinenhersteller beschrieben und bildet einen ergänzenden Teil der Maschine².

Die Informationen dienen für angelernte Techniker³.

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

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

- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer

Wenn solche Hinweise eingehalten sind, so wird die Sicherheit des Bedieners, der sichere Maschinenbetrieb, die billige Verwendung und eine lange Lebensdauer der Maschine.

Das Handbuch ist in TEILEN geteilt.

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Inhaltsverzeichnis.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

einige Bilder in dieser Betriebsanleitung:

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



GEFAHR-VORSICHT:

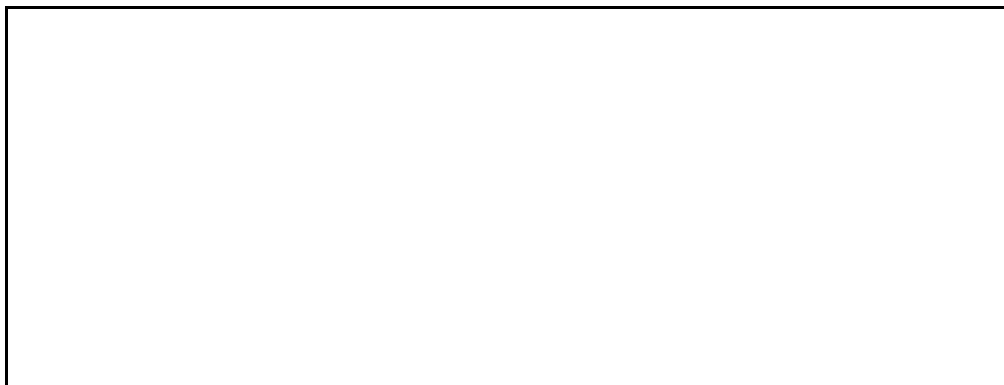
die Schutzvorrichtungen sind zum sicheren Maschinenbetrieb nötig und die Bearbeitung ohne die Schutzvorrichtungen ist verboten.

Die SCM-Verkaufsorganisation steht immer zu Ihrer Verfügung zur Lösung von eventuellen technischen Problemen, zur Lieferung von Ersatzteilen und als gültiger Berater für die Entwicklung Ihres Betriebs.

Dieses Handbuch für zukünftige Verwendung bewahren.

SCM ist nicht für Beschädigungen durch die falsche Verwendung und Wartung der Maschine verantwortlich.

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:



- ² Die Bestimmung Maschine ersetzt die Handelsbezeichnung "SC 4E".
- ³ Techniker, die, dank ihrer technischen Ausbildung und ihrer Erfahrung, die nötigen Vorgänge durchführen und die möglichen Gefahren bei:
- bewegung und Transport
 - aufstellung
 - verwendung und Wartung der Maschine erkennen und vermeiden können.

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

(gg-1-2_0.0)

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

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

SCM INDUSTRIA S.p.A.		CE
Via Valdicella, n°7 47892 Gualdicciolo - Repubblica San Marino		
DESIGNAZIONE		
MARCA	ANNO	
N° SERIE	KG	
TIPPO		
MODELLO		
U _n	V	~
I _n	A	f
I _{cc}	kA	w.d.
COMP.	REF.	
scm e group		

1.3 SCHRIFTVERKEHR

Bei Schriftverkehr oder telephonischer Verbindung mit SCM bezüglich der erworbenen Maschine wird grundsätzlich um folgenden Angaben gebeten: (gg-1-3_0.0_ce)

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

Adresse des Herstellers:

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

Kundendienst

innerhalb Italiens:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

Aus dem Ausland:

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

E-mail: minimax@scmgroup.com

Abteilung für Ersatzteile

innerhalb Italiens:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

Aus dem Ausland:

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

E-mail: spareparts@scmgroup.com

1.4 ANMERKUNG FÜR DEN BENUTZER

(gg_1-4_0.0_ce)

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

(gg-1-41_0.0_ce)

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

1.4.2 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

(mmax_1-4-2_0.0)

Folgende Anhänge bilden einen wesentlichen Bestandteil des Anleitungshandbuchs:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

1.5 SYMBOLE, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

(gg-1.5_0.0_ce)



OPTION = Vorrichtungen, die in der Preisliste angegeben sind, nur auf Wunsch verfügbar.



Stellung des Bedienungsmannes.



GEFAHR-VORSICHT: zeigt imminente Gefahren, die schwere Verletzungen verursachen können; sehr vorsichtig sein.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN: technische Hinweise von besonderer Bedeutung.



HANDBUCH-LESEN: Gibt an, dass es vor Gebrauch der Maschine Pflicht ist, das Anleitungshandbuch zu lesen und in allen seinen Teilen zu verstehen.



VERBOT: Zeigt ein Verbot an, Manöver, Steuerbefehle oder andere Tätigkeiten durchzuführen, die sicher sehr gefährliche Situationen für den Menschen und Schäden an der Maschine hervorrufen können.



VORSICHT: vorsichtige Verhalten sind erforderlich um Unfälle oder Beschädigungen von Gegenständen zu vermeiden.



ZUSTAND MASCHINE ABGESCHALTET

Bevor man irgend eine Art von Tätigkeit der Wartung und/oder Einstellung an der Maschine vornimmt, ist es Pflicht, alle Versorgungsquellen elektrisch und pneumatisch (wenn vorhanden) zu trennen. Es ist Pflicht, sicher zu stellen, dass die Maschine effektiv still steht und kein unerwarteter Start erfolgt (der Hauptschalter ist in der Stellung „0“ und verschlossen und das Trennventil der Druckluft ist geschlossen und verschlossen).

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



BEDIENER

Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat; er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder Teile davon sicher auszuführen.



ELEKTRISCHER WARTUNGSARBEITER

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker (Elektriker mit den technischen und fachlichen Voraussetzungen, die von den herrschenden Richtlinien erfordert sind), der dazu befähigt ist, ausschließlich Tätigkeiten an den elektrischen Vorrichtungen auszuführen, um Einstellungen, Wartungsarbeiten und/oder Reparaturen durchzuführen, auch wenn elektrische Spannung vorhanden ist und die Schutzvorrichtungen deaktiviert sind (mit Zustimmung des Verantwortlichen für die Sicherheit), unter genauer Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch oder eines anderen speziellen Dokuments, das ausschließlich vom Hersteller stammen darf.



BEDIENER FÜR DIE BEWEGUNG

Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat; er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder Teile davon sicher auszuführen.



MECHANISCHER WARTUNGSARBEITER

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der dazu befähigt ist, ausschließlich Tätigkeiten an den mechanischen, hydraulischen und pneumatischen Organen auszuführen, um Einstellungen, Wartungsarbeiten und/oder Reparaturen durchzuführen, auch wenn die Schutzvorrichtungen deaktiviert sind (mit Zustimmung des Verantwortlichen für die Sicherheit), unter genauer Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch oder eines anderen speziellen Dokuments, das ausschließlich vom Hersteller stammen darf.



VERANTWORTLICHER FÜR DIE SICHERHEIT DER FIRMA

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der vom Kunden ernannt wird und die technischen und fachlichen Voraussetzungen, die von den herrschenden Richtlinien für die Sicherheit und die Gesundheit der Arbeitern an den Arbeitsplätzen erfordert sind, hat.



TECHNIKER DES HERSTELLERS

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der vom Hersteller und/oder vom Vertragshändler zur Verfügung gestellt wird, um angeforderten technischen Kundendienst, Eingriffe der ordentlichen und außerordentlichen Wartung und/oder Tätigkeiten zu leisten, die nicht in diesem Handbuch aufgeführt sind und für die eine besondere Kenntnis der Maschine notwendig ist.

1.6 SCHILDER AN DER MASCHINE

(gc-1-6_0.0_ce)

**VORSICHT:**

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

	Zeigt die Punkte an, in die die Gabeln des Hubwagens eingeführt werden müssen, um die Maschine zu verschieben	- A -
	Gefahr durch elektrischen Strom	- B -
	Wird die Abgabe von elektrischer Energie an die Maschine unterbrochen.	- D -
	Zur Handhabung der Werkzeuge Handschuhe verwenden Die Betriebsanleitung lesen und die Angaben des Herstellers befolgen	- E -
	Schild Abmessungen Sägeblätter	- F -
	Schild Abmessungen Sägeblätter: DADO SET	- F -
	Schild Technische Daten	- G -
	Blockierungssymbol	- M -
	Schild mit Sicherheitshinweise: DADO SET	- N -
	Gefahrenschilden: Verdeckung Sägeblatt	- T -

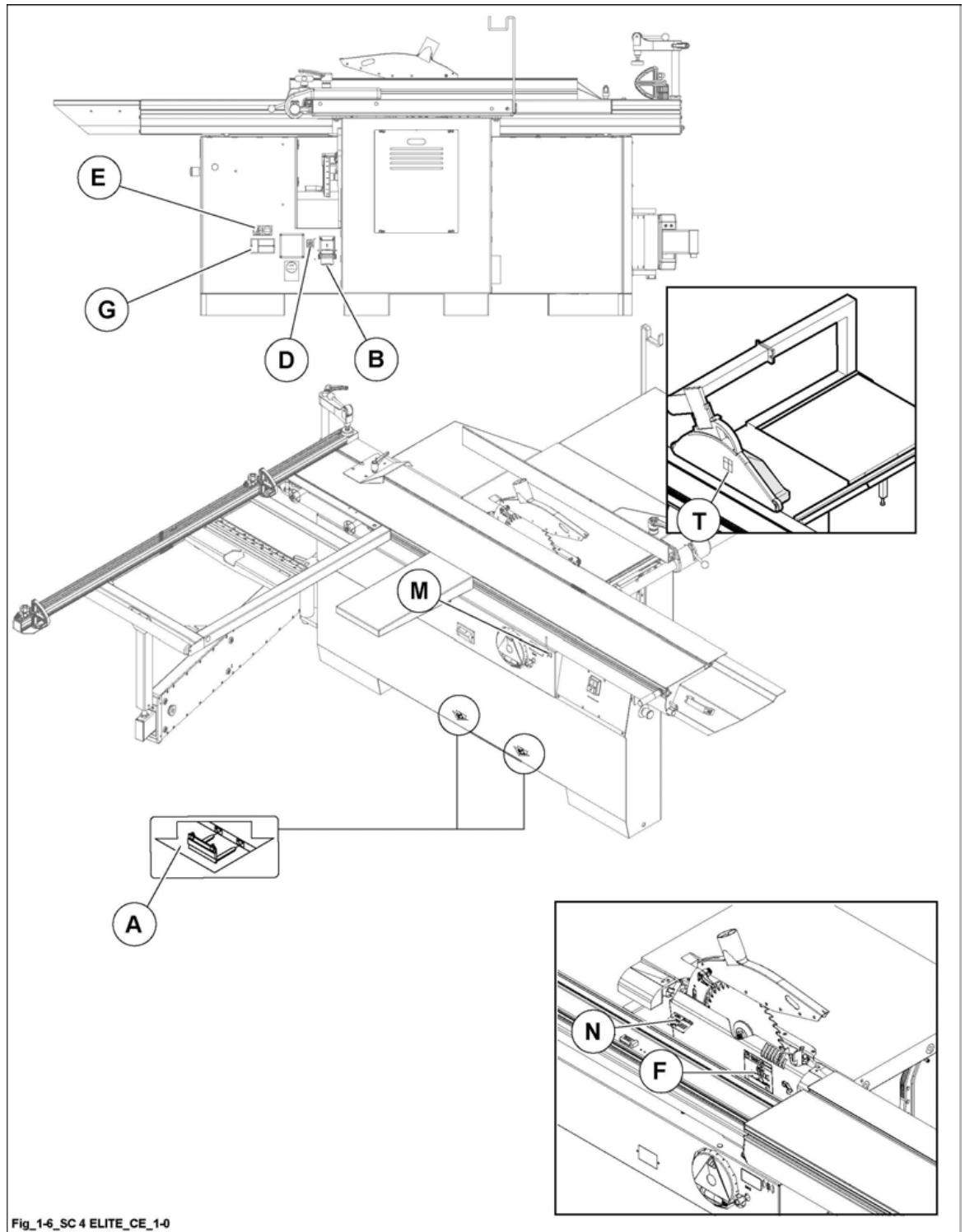


Abb. 1.6

1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

(ev_1.7-0.0)

Die Maschine ist eine Kreissäge mit schrägstellbarem Sägeblatt und dient zur Holzbearbeitung. Alu-Wagen mit Anschlagrahmen und Parallelführung. Die Maschine kann mit einem Vortrenner ausgerüstet werden, um Splitterungen der veredelten Platten während der Schneidephase zu vermeiden.

Das erstgenannte Modell kann mit einem Aluminiumwagen der Länge 2250 mm, 2600 mm oder 3200 mm.

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

- 1 - LINEAL FÜR RECHTWINKLIGE SCHNITTE**
- 2 - SCHUTZVORRICHTUNG SÄGEAGGREGAT**
- 3 - SÄGE- UND VORTRENN-VORRICHTUNG**
- 4 - WAGENSCHLITTEN AUS ALUMINIUM**
- 5 - BEDIENTAFEL**
- 6 - ARBEITSFLÄCHEN**
- 7 - STÜTZRAHMEN**
- 8 - DRUCKELEMENT**
- 9 - SCHIEBESTOCK**
- 10 - ZUSATZTISCH AUSGABESEITE**
- 11 - LINEAL FÜR PARALLELSCHNITTE**
- 12 - ZUSÄTZLICHE ARBEITSFLÄCHE**
- 14 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG MIT ZAHNSTANGE (LÄUFT AUF EINER FÜHRUNG MIT ZYLINDRISCHEM QUERSCHNITT)**
- 15 - BLOCKIERUNG DES WAGGONS**
- 16 - WINKELSCHNITTVORRICHTUNG**
- 17 - SÄGEKLINGENANHEBUNG**
- 18 - HANDRAD ZUR SCHRÄGSTELLUNG DES SÄGEBLATTES**
- 19 - REVERSIBILE ANSCHLÄGE**
- 20 - STEUERTAFEL (VERSION MIT MOTORISIERTEM VORRITZER)**
- 21 - VERLÄNGERUNG WINKELSCHNITTVORRICHTUNG**
- 22 - HOLZ-HALTEGRUPPE**
- 23 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG MIT ZAHNSTANGE (VERSION MIT DIGITALER ANZEIGE)**
- 24 - VORRICHTUNGEN FÜR WINKELSCHNITTE AN ANSCHLAGRAHMEN**
- 25 - EINSTELLUNG DES SCHNEIDERS**
- 26 - SATZ VON GERÄTEN UND SCHLÜSSELN FÜR VERWENDUNG UND WARTUNG**

27 - Vorrüstung für "DADO SET" ^(OPT)

(**) - FESTSTEHENDE TRENNENDE SCHUTZEINRICHTUNGEN, DIE FÜR DIE DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGS- ODER REINIGUNGSTÄTIGKEITEN ENTFERNT WERDEN KÖNNEN

(00) - Tablet-Haltevorrichtung ^(OPT)

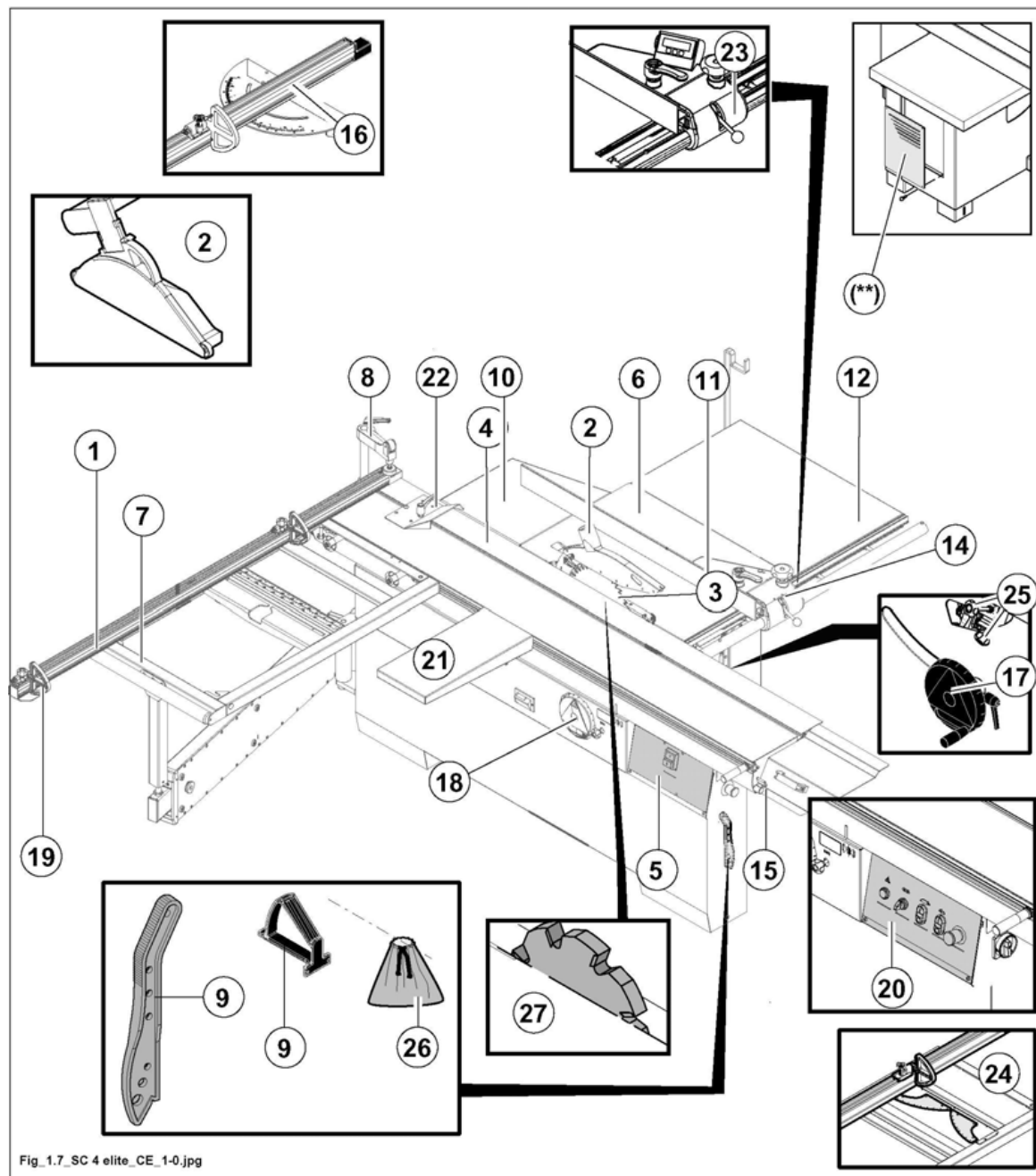


Fig_1.7_SC 4 elite_CE_1-0.jpg

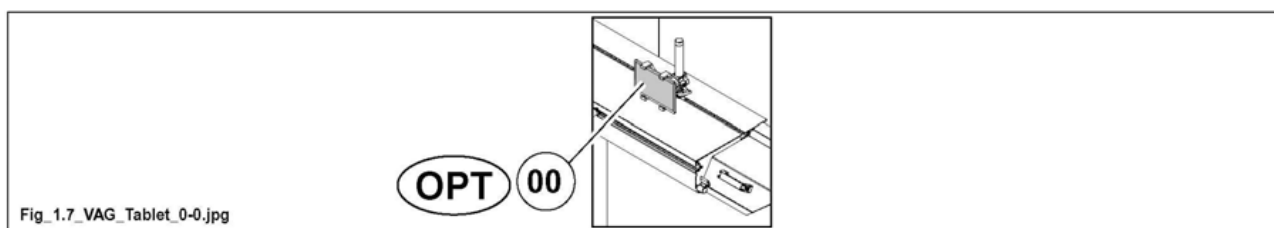


Fig_1.7_VAG_Tablet_0-0.jpg

Abb. 1.7

1.8 VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

(ev_1-8_0.0)

Diese Maschine wurde entwickelt und gebaut, um Massivholz-, Faser-, Span- und Sperrholzplatten (auch mit angeleimten Kanten) und formstabilen Kunststoff (Duroplaste, Thermoplaste) zu verarbeiten.

Das Schneiden dieser Materialien bringt in der Regel keine Risiken wegen Staub, Spänen und durch Wärme abbaubare Produkte mit sich.

Von der Verarbeitung ausgeschlossen sind Leichtmetalle (Bronze, Aluminium...), Holzverbundwerkstoffe (Holzzement).

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

Die Werkstücke dürfen keine Metallteile enthalten.

**GEFAHR-VORSICHT:**

benutzen Sie Utensilien die jedem Materialtyp gerecht werden.

**VORSICHT:**

bei jedem Bedarf oder Ratschlag über dem Schneiden von Kunststoffen sich an den Werkzeughersteller oder dem betreffenden Händler SCM wenden.

1.9 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

(ev_1-9_0.0)

Die Maschine wurde zur Verwendung nur von Werkzeugen für Handvorschub (markiert mit MAN), entsprechend der Norm EN 847-1 / EN 847-2, geeignet für das benutzte Material entwickelt.

Unter Handvorschub versteht man die Führung der Holzstücke durch:

- Hand
- von Hand geschobener Schiebetisch
- Vorschubapparat.

**GEFAHR-VORSICHT:**

Benutzen Sie AUSSCHLIESSLICH Werkzeugen, die den geltenden Vorschriften entsprechen. Benutzen Sie NIE Werkzeugen, auf denen die Höchstdrehgeschwindigkeit und die Herstellerkennzeichnung aufgedruckt sind.

1.10 UMGEBUNG

(gg_1-9_0.0)

Die Maschine kann unter folgenden Umweltbedingungen arbeiten:

Feuchtigkeit: max. 90%

Höhe: max. 1000 m über Meeresspiegel (bei grösserer Höhe sich an den Maschinenhersteller wenden)

Temperatur: Min. +10 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine in Betrieb)

Temperatur: Min. +05 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine ausgeschaltet)

Die Maschine immer an die Absauganlage anschliessen: siehe Kapitel 4.

Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.

Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt.

Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten.



1.11 VORHERSEHBARE UNZWECKMÄßIGE ANWENDUNG

(1.1_(01-2010))

- ES IST VERBOTEN, kleine Werkstücke ohne Schiebeladen zu bewegen (Kap. 15).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn man kein befugter und angemessen ausgebildeter Bediener ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise zu gebrauchen als diejenige, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch beschrieben ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die für jede Bearbeitung vorgesehenen Schutzeinrichtungen zu gebrauchen oder Teile davon zu entfernen (es ist VERBOTEN, die festen und beweglichen Schutzeinrichtungen auszubauen und die Sicherheitsmikroschalter zu umgehen).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise als die oben beschriebene (Kap. 1.8) zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine unter anderen Umgebungsbedingungen als den oben angegebenen (Kap. 1.10) zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Werkzeuge ohne die (nicht von SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für die Hände (Schutzhandschuhe) und die Unterarme zu handhaben.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die (nicht von SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für das Gehör (Gehörschutz) zu gebrauchen.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, ohne dass die Absaugung eingeschaltet ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, ohne die Notwendigkeit zur Anwendung der (nicht von SCM mitgelieferten) persönlichen Schutzausrüstung in Hinsicht auf Holzstaub zu bedenken (es wird dringend empfohlen, die persönliche Schutzausrüstung zu verwenden, da Hartholzstaub krebserregend ist).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn die umliegende Oberfläche nicht eben, gut erhalten und frei von offenen Materialien (z.B. Spänen und Abfällen) ist.
- ES IST VERBOTEN, andere Materialien zu verarbeiten als diejenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch enthalten sind (Kap. 1.8).
- ES IST VERBOTEN, Materialien mit anderen Abmessungen zu verarbeiten als denjenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch angegeben sind (Kap. 3.1).
- ES IST VERBOTEN, Werkzeuge zu verwenden, die nicht in der Richtlinie EN 847-1 (/ EN 847-2) vorgesehen sind oder die Abmessungen haben, die nicht mit den technischen Merkmalen der Maschine übereinstimmen.
- ES IST VERBOTEN, Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- ES IST VERBOTEN, Kindern, Haustieren, und allen Unbefugten zu erlauben, sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufzuhalten.
- Es ist VERBOTEN materialungerechte Utensilien zu verwenden.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

falls Änderungen vorgenommen werden, verfällt die Konformitätserklärung der Maschine.

Für Schäden, die durch eine unzuweckmäßige Anwendung entstehen, ist allein der Anwender verantwortlich.

**VERBOTEN:**

ES IST VERBOTEN, die Maschine zu verwenden, ohne zuvor sichergestellt zu haben, dass die Schutzabdeckungen richtig montiert und mit den vorgesehenen Vorrichtungen befestigt sind, so, wie es in diesem Handbuch beschrieben wird. Vor jedem Gebrauch der Maschine, wenn diese noch ausgeschaltet ist und die Werkzeuge stillstehen, muss immer versucht werden, die Schutzvorrichtung zu bewegen, um zu garantieren, dass sie richtig montiert und vollständig befestigt ist.



1.12 RESTRISIKEN

(ev_1-12_0.0)

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

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

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

- **berühren mit den laufenden oder stillen Werkzeugen.**
- **Berühren der sich drehenden Antriebselemente (Riemen, Riemenscheiben).**
- **Auswerfen des Werkstückes oder von Werkstückteilen: niemals entlang der Wurfbahn von Splittern stehenbleiben.**
- **Auswerfen von Werkzeugeinsätzen: niemals entlang der Auswurf, die durch das Auswerfen von Einsätzen beschrieben wird, stehen bleiben.**
- **Gefährdung durch Staubinhalation bei Betrieb ohne Absaugung.**
- **Fulguration durch Kontakt mit unter Spannung gesetzten Teilen.**
- **Gefahr durch falschen Einbau des Werkzeuges.**
- **Umgekehrter Drehsinn des Werkzeuges durch falschen Elektroanschluss.**
- **Gefahr infolge der Arbeitsstellung des Bedieners.**
- **Mögliches Quetschen der Hände Festteile der Maschinen während der Bedienung des Schiebetisch.**
- **Brand durch unsachgemäße Handhabung der Maschine bei Späne- und/oder Staubansammlungen.**

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

(ev_1-13_0.0)

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

Insbesondere soll die Ausbildung umfassen:

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

Die Bediener müssen über die Gefahren durch die Verwendung der Maschine sowie über die zu treffenden Vorsichtmassnahmen informiert werden.

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

SICHERHEIT VOR ALLEM**1.14 SICHERHEITSHINWEISE**

(gg_1-13_0.0)

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

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

**1.14.1 SICHERHEITSASPEKTE, DIE IHRE PERSON BETREFFEN**

(gg_1-13-1_0.0)

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

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

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



1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN

(ev_1-14-2_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.

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

- 1- Vor Beginn eines jeden Arbeitsablaufs ist grösste Aufmerksamkeit notwendig.
Zur Erdung der Elektroanlage der Maschine die entsprechenden Anleitungen einhalten.
- 2- Keine Inbetriebnahme der Maschine vornehmen wenn die Schutzdeckel für Sägeaggregat und für Riemen nicht richtig geschlossen sind.
- 3- Vor Inbetriebnahme der Maschine sich vergewissern, dass auf dem Arbeitstisch oder im Innern der Schutzvorrichtung keine Holzresteile oder keine Gegenständen, die die Bearbeitung nicht braucht, bestehen.
- 4- Niemals zu kleine oder zu grosse Werkstücke bearbeiten, d.h. die Leistungsfähigkeit der Maschine beachten.
Die zulässigen Werkstückabmessungen sind in Abs. ABMESSUNGEN DES ZU SCHNEIDENDEN WERKSTÜCKES angegeben.
Sich vergewissern, dass die Schieber in gutem Zustand und wirksam sind.
- 5- Keine Werkstücke mit Fehlern (Krümmungen, Risse, Nagel, Metallteile usw.) bearbeiten.
- 6- Die Montage sowie die Einstellung der Schutzvorrichtungen und der Bezugslineale sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
- 7- Arbeiten nur wenn alle Schutzvorrichtungen in der richtigen Position und wirksam sind.
Die Verwendung der Maschine ist verboten, wenn solche Bedingungen nicht erfüllt sind.
- 8- Bei grossen Teilen sind Rollentische oder Tischverlängerungen (durch SCM nicht geliefert) zu verwenden.
- 9- Alle Absaughauben an die Absauganlage anschliessen.
Nur bei eingeschalteter Absauganlage bearbeiten.
- 10- Prüfschnitte zur Überprüfung der Einstellung des Werkzeuges, ohne die Verwendung der nötigen Schutzvorrichtungen, sind nicht zulässig.
- 11- Niemals versuchen die Verschnitte oder andere Teile des Holzstückes vom Arbeitsbereich zu entfernen , wenn die Maschine arbeitet.
- 12- Zum Holzstückvorschub einen zweckmässigen Schiebestock verwenden.
- 13- Nach einer bestimmten Arbeitszeit werden die Riemen locker.
In diesem Fall sie sofort spannen siehe Abs 20.23 oder 20.24.
- 14- Regelmässig Späne und Staub entfernen um Feuerrisiko zu vermeiden: diesen Vorgang nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

den Hauptschalter auf Null stellen und mit einem Vorhängeschloss verriegeln falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**VERBOTEN:**

ES IST VERBOTEN, die Maschine zu verwenden, ohne zuvor sichergestellt zu haben, dass die Schutzabdeckungen richtig montiert und mit den vorgesehenen Vorrichtungen befestigt sind, so, wie es in diesem Handbuch beschrieben wird. Vor jedem Gebrauch der Maschine, wenn diese noch ausgeschaltet ist und die Werkzeuge stillstehen, muss immer versucht werden, die Schutzvorrichtung zu bewegen, um zu garantieren, dass sie richtig montiert und vollständig befestigt ist.



1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE

(ev_1-14-3_0.0)

- Vor Montage der Werkzeuge sich vergewissern, dass die Auflageflächen sauber, gratfrei und perfekt eben sind.
- Die Montage sowie die Einstellung der Werkzeuge sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
- Überprüfen, dass die Werkzeuge ausgewuchtet, scharf, und sicher festgespannt sind.
Stumpfe Werkzeuge erhöhen das Risiko von Werkstückrückschlag.
- Die Werkzeuge in der richtigen Bearbeitungsrichtung montieren.
- Zur Befestigung der Werkzeuge an der Welle ist die Verwendung von Ringen oder Buchsen, die von SCM nicht vorgeschrieben sind, verboten.
- Niemals rissige oder verformte Werkzeuge verwenden; den vom Hersteller oder SCM angegebene Drehzahlgrenzwert beachten.
Sich vergewissern, dass die Dimensionalgrenzwerte und die Merkmale der Werkzeuge, die für die Maschine geeignet sind, gespeichert wurden.
- Nur Werkzeuge für Handvorschub entsprechend den Normen EN 847-1 (/ EN 847-2) verwenden.
- Vor Arbeiten sich vergewissern, dass die Werkzeuge die Maschinenteile nicht berühren.
- Die Bearbeitung beginnen nur wenn die Werkzeuge die richtige Drehzahl erreicht haben.



1.14.4 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

(gg_1-13-4_0.0)

Der Arbeitsbereich muss mit ausreichender Beleuchtung gewählt werden (empfohlene minimale Lichtintensität 500 LUX) und mit ausreichendem Platz (Cap. 3.7) damit die Arbeit und Wartung erleichtert wird, und so dass der Bediener sich immer ausserhalb eines möglichen Gefahrenbereich befindet.

Der Boden muss eben, gut instand gehalten und frei von rutschigen Bereichen und losem Material sein (z.B. Frässpäne und Sägespäne).

Im Arbeitsbereich darf sich nur der zuständige Bediener aufhalten.

Der Bediener darf niemals in der Flugbahn der vom Werkzeug abgehenden möglichen Splittern oder dessen Inserte stehen (Cap. 3.7).

Wenn sich auf der Flugbahn möglicher Splitter oder Werkzeuteile eine andere Arbeitsstation befindet (andere Maschine) oder ein Personendurchgang, installieren Sie sofort Schutzbarrieren.



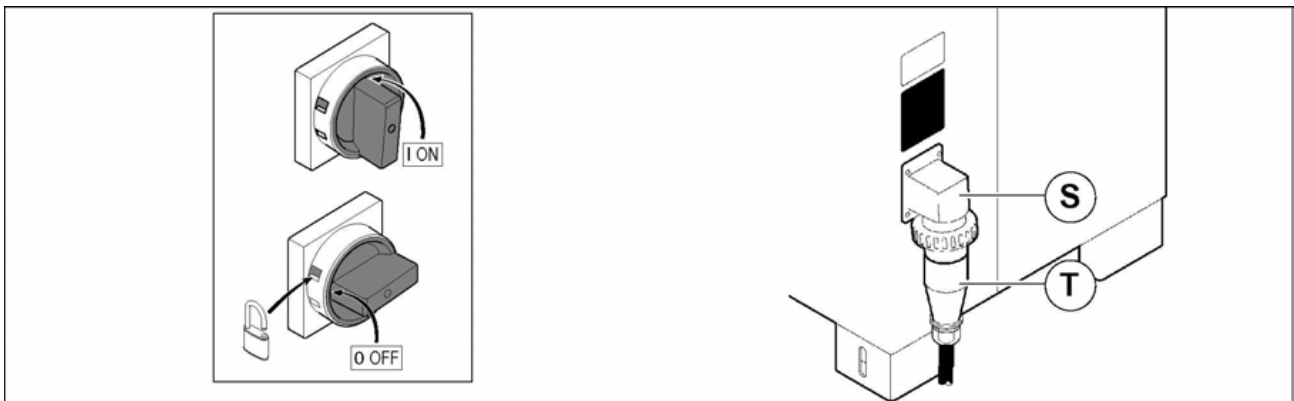
1.14.5 SICHERHEITSSPEKTE, DIE DIE WARTUNG BETREFFEN

(ev_1-14-5_0.0)

Nicht GLAUBEN, dass der Netzstrom während der Wartungsvorgänge abgeschaltet ist IMMER PERSÖNLICH PRÜFEN.

Die Anleitungen über die Prüfungs- und Wartungshäufigkeit der Vorrichtungen, die der Prüfung u/o dem Verschleiss unterliegend sind sorgfältig einhalten.

- 1- Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage eines Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.
Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.
- 1- Bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.



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



1.15 GEFAHRENSITUATIONEN

(ev_1-15_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

im Fall einer mechanischen Blockierung muss folgendes Vorgehen befolgt werden, um die Maschine unter sicheren Bedingungen freizusetzen:

- Die Maschine von der Strom- und Druckluftversorgung isolieren (um die Maschine elektrisch zu isolieren, drehen Sie den Haupt-Stromschalter auf '0' und verriegeln Sie ihn; deaktivieren Sie die USV-Einheit, falls an der Maschine eine solche installiert ist; um die Maschine pneumatisch zu isolieren, drehen Sie den Hebel am Einlauf der Druckluftanlage in die geschlossene Stellung und verriegeln Sie ihn).
- Setzen Sie sich mit dem KUNDENDIENST des Herstellers in Verbindung (Kap. 1.3).

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

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.



1.16 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

(ev_1-16_0.0)

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

Soll die Maschine auf lange Zeit nicht arbeiten, nach Abschalten der Elektroanlage, die Maschine sorgfältig reinigen, den Arbeitstisch, die Sägenwelle mit Rostschutzmittel behandeln.

Die Maschine in feuchtem Raum nicht lagern und sie gegen Bewitterung schützen.

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



1.16.1 AUßERBETRIEBSETZUNG

(1.16.1)

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

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

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

INHALTSVERZEICHNIS

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

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

Bei Bedarf oder Gefahr durch die Notausvorrichtungen kann der Bediener den Maschinenbetrieb ^(ev-2-1.0.0) sofort unterbrechen.



GEFAHR - VORSICHT:

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

Beschreibung

A - Pilz-Notastaste

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



VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

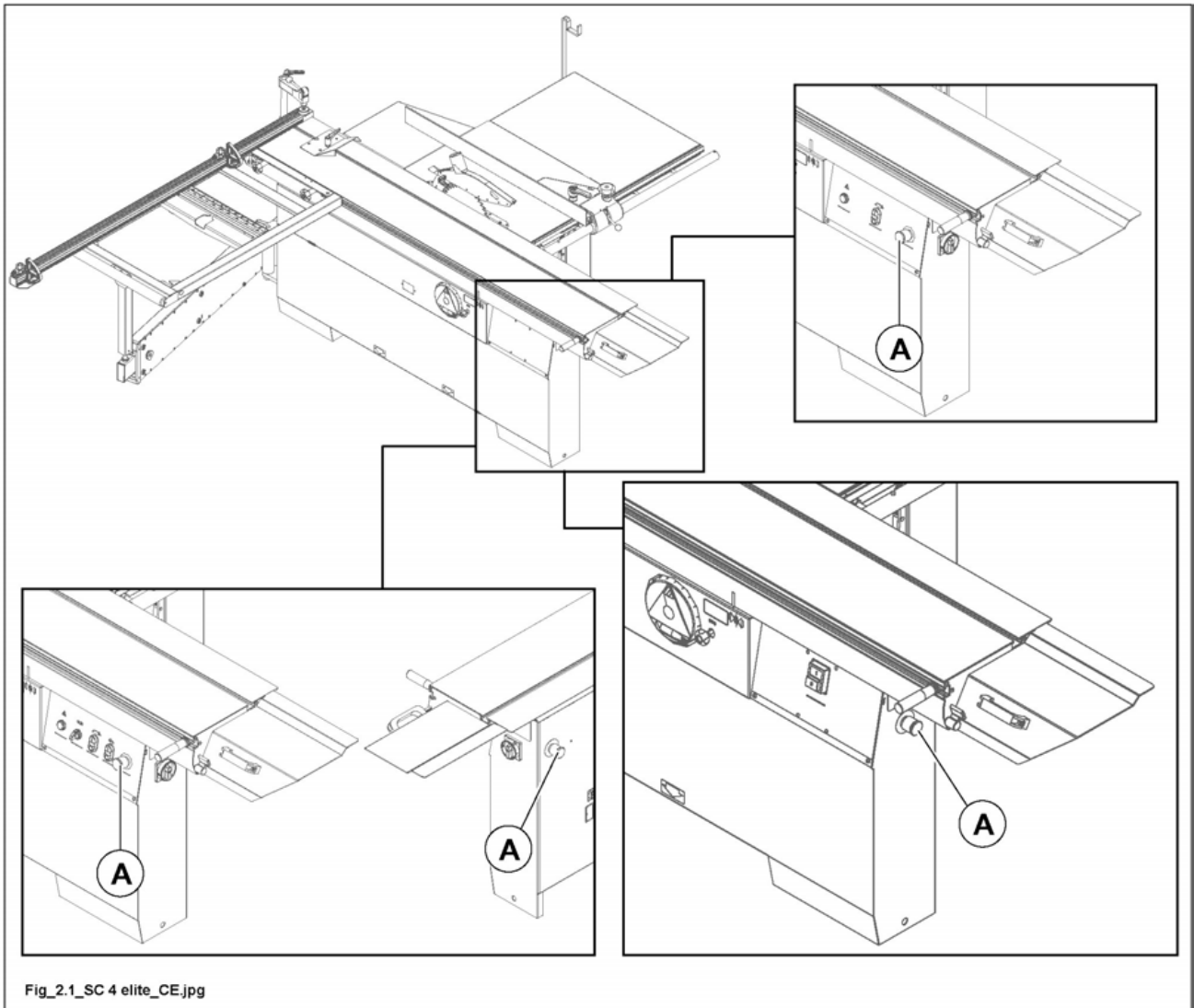


Abb. 2.1

2.2 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 2.2)

(ev-2-2.0.0)

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

**GEFAHREN-VORSICHT:**

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

Beschreibung

- A - Abschiessbarer Hauptschalter:**
auf (OFF) gedreht unterbricht er die Stromversorgung der Maschine
- B - Untere Schutzvorrichtung für Sägeblätter**
- C - Endschalter für untere Schutzvorrichtung der Sägeblätter:**
Beim Öffnen der Schutzvorrichtung stoppt er die Maschine und sichert dass, bei offener Schutzvorrichtung (B) das Anlassen des Motors nicht möglich ist.
- D - Automatische Bremse ^{OPT}:**
direkteingriff auf den Sägemotor
- E - Hägeschutzvorrichtung für Sägeblätter ^{OPT}:**
aus "zerspanbarem" Werkstoff (Aluminium + Polycarbonat) zur Vermeidung der Sägeblattbeschädigung bei eventueller Berührung mit der Absaughaube.
- E1 - Schutzhaube für Sägeblätter**

**VORSICHT:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

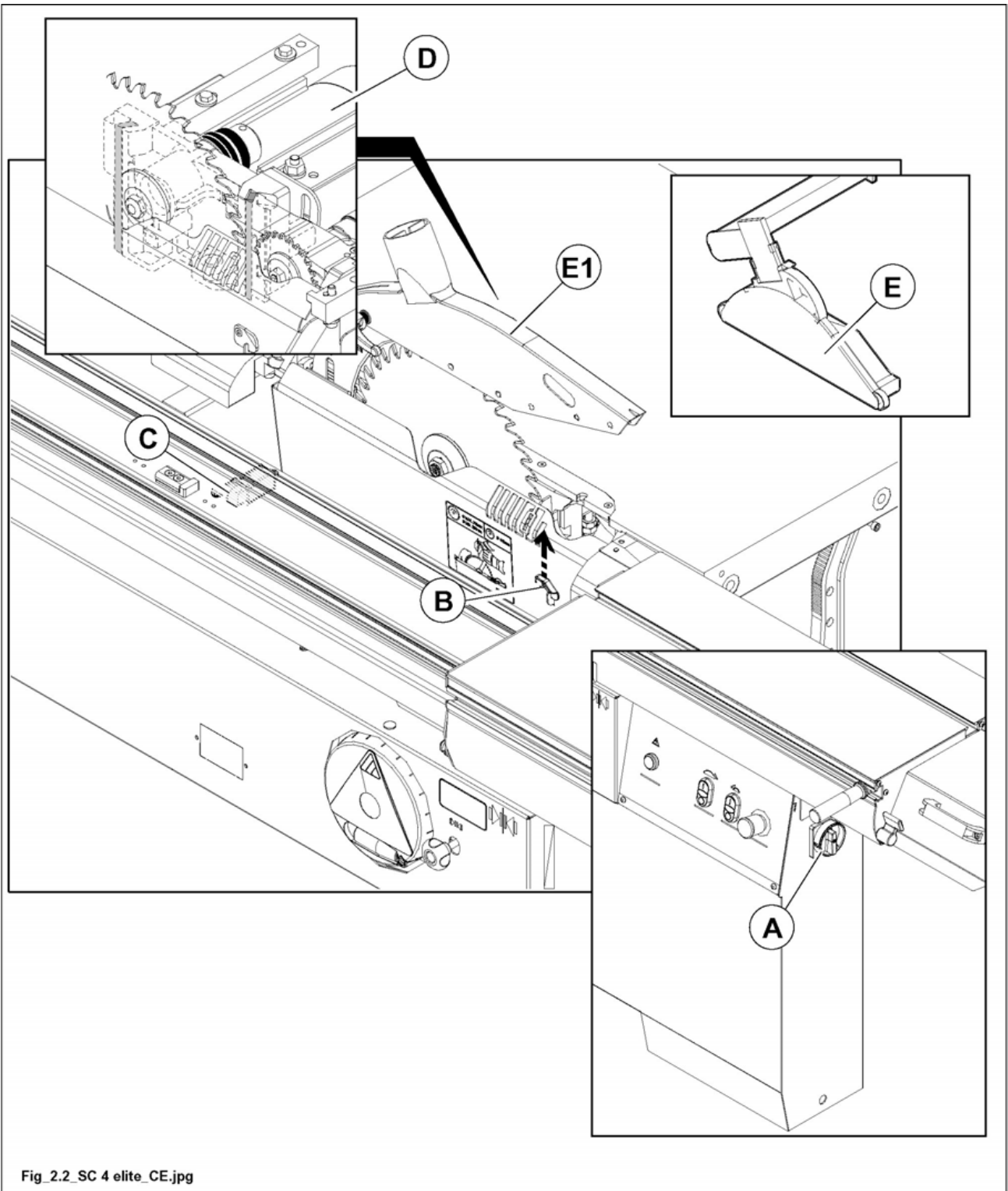


Fig_2.2_SC 4 elite_CE.jpg

Abb. 2.2

INHALTSVERZEICHNIS

3.1	Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes	2
3.2	Technische Daten	3
3.3	Standardzubehör	4
3.4	Optionen	5
3.5	Schallpegel	6
3.5.1	Staubemission	7
3.6	Platzbedarf	8
3.7	Arbeitsbereich	9



3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES

(ev. 3-1 0.0)

ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES			
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Mit 315 mm Sägeblatt	90	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung	Mit 315 mm Sägeblatt	63	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Mit 300 mm Sägeblatt	82,5	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung	Mit 300 mm Sägeblatt	57	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Mit 250 mm Sägeblatt	62	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung	Mit 250 mm Sägeblatt	40	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung (OPT)	Mit 315 mm Sägeblatt	100	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung (OPT)	Mit 315 mm Sägeblatt	71	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung (OPT)	Mit 300 mm Sägeblatt	92,5	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung (OPT)	Mit 300 mm Sägeblatt	66	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung (OPT)	Mit 250 mm Sägeblatt	67,5	mm
Max. Schnitthöhe bei 45°-Stellung (OPT)	Mit 250 mm Sägeblatt	48	mm
Max. Länge	Beim Formatieren mit "2250 Schiebetisch"	2250	mm
Max. Länge (OPT)	Beim Formatieren mit "2600 Schiebetisch"	2600	mm
Max. Länge (OPT)	Beim Formatieren mit "3200 Schiebetisch"	3200	mm
Max. Breite	Zum Schnitt am Parallelanschlag	900	mm
Max. Breite (OPT)	Zum Schnitt am Parallelanschlag	1270	mm

3.2 TECHNISCHE DATEN

(ev. 3-2, 0.0)

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN			
Abmessungen des Festtisches		840 x 560	mm
Abmessungen des Schiebetisches	Bei "2250 Schiebetisch"	2250 x 360	mm
Abmessungen des Schiebetisches	Bei "2600 Schiebetisch"	2600 x 360	mm
Abmessungen des Schiebetisches	Bei "3200 Schiebetisch"	3200 x 360	mm
Sägeblattneigung		Von 90° bis 45°	
Max. Durchmesser des Sägeblatts		Øi 30 x 315	mm
Minstdurchmesser des Sägeblatts		Øi 30 x 250	mm
Durchmesser des Vorritzersägeblatts		Øi 20 x100	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 315 mm Sägeblatt	100	mm
Maximales Herausragen bei 45°	Mit 315 mm Sägeblatt	71	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 300 mm Sägeblatt	92,5	mm
Maximales Herausragen bei 45°	Mit 300 mm Sägeblatt	66	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 250 mm Sägeblatt	67,5	mm
Maximales Herausragen bei 45°	Mit 250 mm Sägeblatt	48	mm
Drehzahl des Sägeblatts		3800	U/min
Erforderliche Zeit für Anhalten des Sägeblatts:		Weniger als 10 Sekunden	
Drehzahl des Vorritzersägeblatts (mit Umlenkrolle) OPT		7800	U/min
Drehzahl des Vorritzersägeblatts (motorisiert) OPT		9000	U/min
Motoren:			
Leistung des Sägemotors:	50 Hz	4,0	kW
	60 Hz	4,8	kW
Technische Daten: Siehe Kennschild am Motor			
Betriebsart: S6 - 40% (ausgeschlossen von den von der Verordnung (EG) 640/2009 vorgesehenen Energieeffizienzbeschränkungen)			
Betriebsbedingungen: siehe Abschn. 1.10			
Leistung des Vorrittermotors OPT		0,5	kW
Nettogewicht: siehe Kennschild an der Maschine			
Betriebsspannung -und Frequenz: siehe Kennschild an der Maschine			

TECHNISCHE DATEN - "DADO SET" OPT		
Fräserdurchmesser	Øi 30 x 200	mm
Fräserdicke (min./max.)	3.6 / 19	mm
Maximale Rillentiefe	36	mm

TECHNISCHE DATEN ABSAUGUNG			
			Unterdruck (Pa)
Durchmesser der Absaughaube Sägeblatt	Ø 120	mm	2400 (4704)
Durchmesser der Absaughaube in der Haube der Hängeschutzvorrichtung (vom Spaltkeil getrennt) (OPT)	Ø 80	mm	--
Durchmesser der Absaughaube an der Schutzhaube (am Spaltkeil befestigt) (STD)	Ø 60	mm	4462 (8746)
Absauganlage bei Luftgeschwindigkeit: trockene Späne (feuchter Späne)	20 (28)	m/sec	
Verbrauch Absaugungsluft [Ø 120 + Ø 80] (OPT)	1176 (1647)	m³/h	
Verbrauch Absaugungsluft [Ø 120 + Ø 60]	1018 (1425)	m³/h	

3.3 STANDARDZUBEHÖR

(ev_3-3_0.0)

Länge des Schiebetisches 2250 mm

Besäumrahmen mit vorderer rolle

Führungsaggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung mit Zahnstange (läuft auf einer Führung mit zylindrischem Querschnitt)

Exzenterstannarm

Verlängerungen aus Guss für den Ausgabetisch

Lineal Anschlägen für rechtwinklige Schnitte

Besäum-Klemmschuh

1 Spaltkeile

2 Bügel (zur Befestigung der Maschine am Fussboden)

Schiebestock

Griff für Schiebestock

Manulles Heben und Schrägstellen des Sägeaggregats

Direktes Anlassen des Hauptmotors

Thermischem Sicherungsautomat

Halterung Saugleitung

Schutzvorrichtung für Sägeblatt und Ritzsäge mit Absaughaube von 60 mm

Satz von Geräten und Schlüsseln für Verwendung und Wartung

3.4 OPTIONEN

(ev_3-4_0.0)

Vorrüstung für DADO SET

Tablet-Haltevorrichtung

Anzeige der Sägeblattschrägstellung

Länge des Schiebetisches 2600 mm

Länge des Schiebetisches 3200 mm

Ansatzflügel für Waggon

Schnittbreite mit Parallelanschlag 1270 mm

Führungsaggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung mit Zahnstange (läuft auf einer Führung mit zylindrischem Querschnitt). Version mit Digitalanzeiger

Vorrichtung für Winkelschnitte

Hängeschutzvorrichtung für beide Blätter mit Absaugstutzen von 80 mm

Ritzsäge

Ritzsäge mit motorbetriebenen Verstellungen

Drehstrom: 0,55 kW - 50 Hz, (0,65 kW - 60 Hz)

Einphasenstrom: 0,55 kW - 50 Hz, (1,8 kW - 60 Hz)

Bremsmotor

Leistung des Sägemotors (Drehstrom) - S6 / 40%:

..... 5,0 kW - 50 Hz, (6,0 kW - 60 Hz)

..... 7,0 kW - 50 Hz

Leistung des Sägemotors (Einphasenstrom) - S6 / 40%:

..... 2,2 kW (50 Hz)

Leistung des Sägemotors (Einphasenstrom) - S1:

..... 3,6 kW (60 Hz)

3.5 SCHALLPEGEL

(ev_3-5_0.0)

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEGEBEN

Betriebsbedingungen – Schneiden mit Kreissäge (nach Norm EN ISO 19085-1:2017)					
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Schneiden mit Kreissäge	
				VSA	LAV
Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Standorte Bediener	EN ISO 11202:2010	4 dB	87	93 [108]
	EINGANG				
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A)		EN ISO 3744:2010	2 dB	95	106
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).					
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung			LAV : unter Last		



GEFAHR-VORSICHT:

Die Schallwerte sind Emissionspegel und nicht notwendigerweise Pegel von sicherer Arbeit.

Die Korrelation zwischen Emissionspegeln und Expositionspegeln darf nicht zuverlässig benutzt werden zur Bestimmung ob weitere Vorsichtmassnahmen erforderlich sind.

Die Faktoren, die den reellen Expositionspegel des Bedienungsmannes beeinflussen, enthalten die Expositionsdauer, die Raummerkmale, weitere Lärmquellen z.B. die Anzahl der Maschinen und andere anliegende Bearbeitungen.

Die zulässigen Expositionspegel variieren von Land zu Land.

Dank solchen Informationen kann der Bediener eine bessere Auswertung der Gefahren und Risiken machen

Faktoren, die die Schallexposition vermindern:

- richtige Werkzeugwahl (siehe Par. 1.9)
- Wartung der Werkzeuge und der Maschine
- richtige Verwendung der Ohrschutzeinrichtungen.
- Art des zu bearbeitenden Materials.

3.5.1 STAUBEMISSION

(mmax_3-5-1_0.0)

STAUB-EMISSIONEN	
Betriebsbedingungen – SCHNITT	
Bezugsnorm: BG-GS-HO- 05	Abgegebene Staubmenge [mg/m ³]
Bedienerplatz	< 2



GEFAHREN-VORSICHT:
HARTHOLZSTAUB IST GESUNHEITSSCHÄDLICH



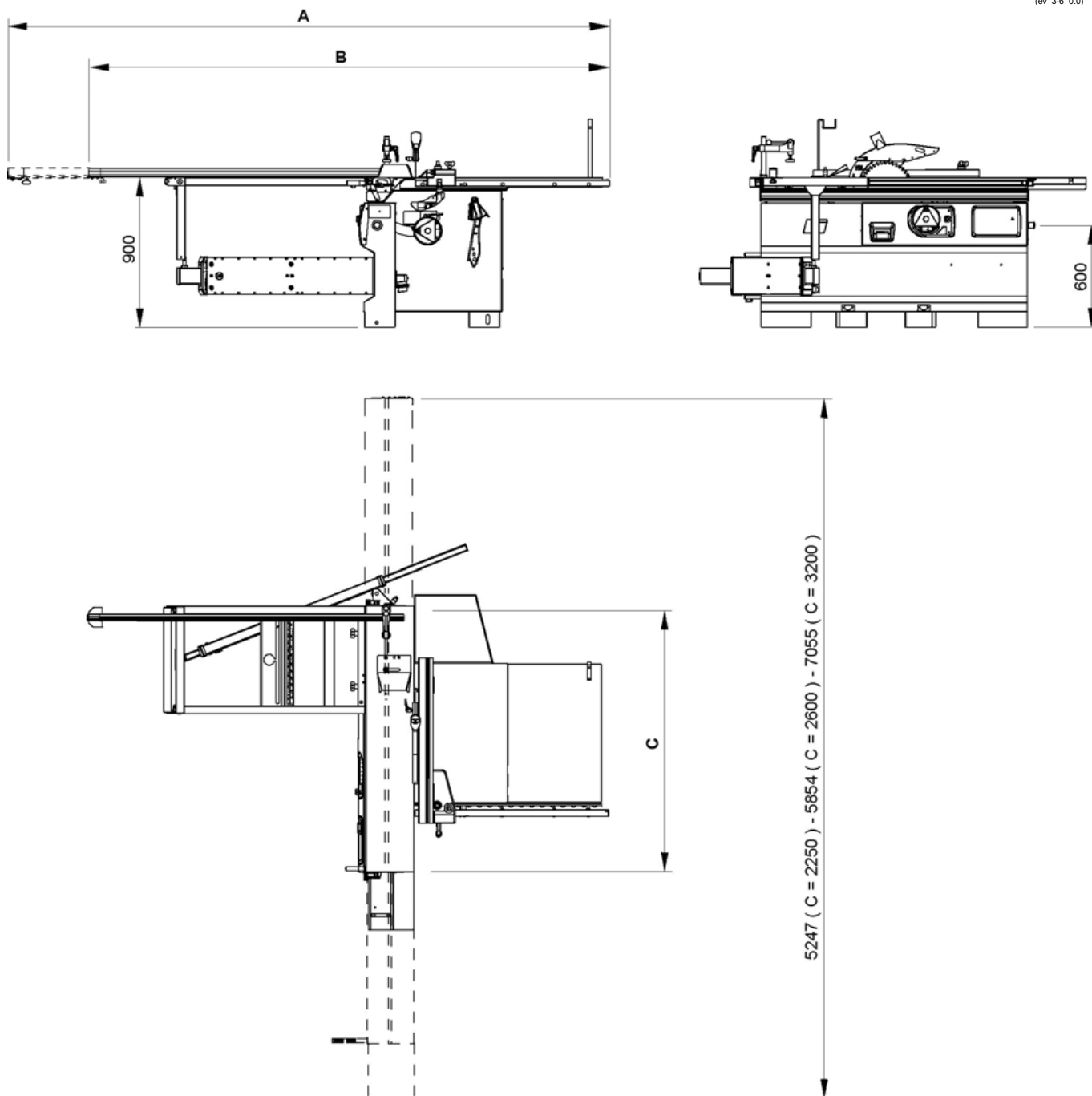
VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.



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

3.6 PLATZBEDARF

(ev 3-6 0.0)



C = länge des Schiebetisches: 2250 mm - (OPT) 2600 mm - (OPT) 3200 mm

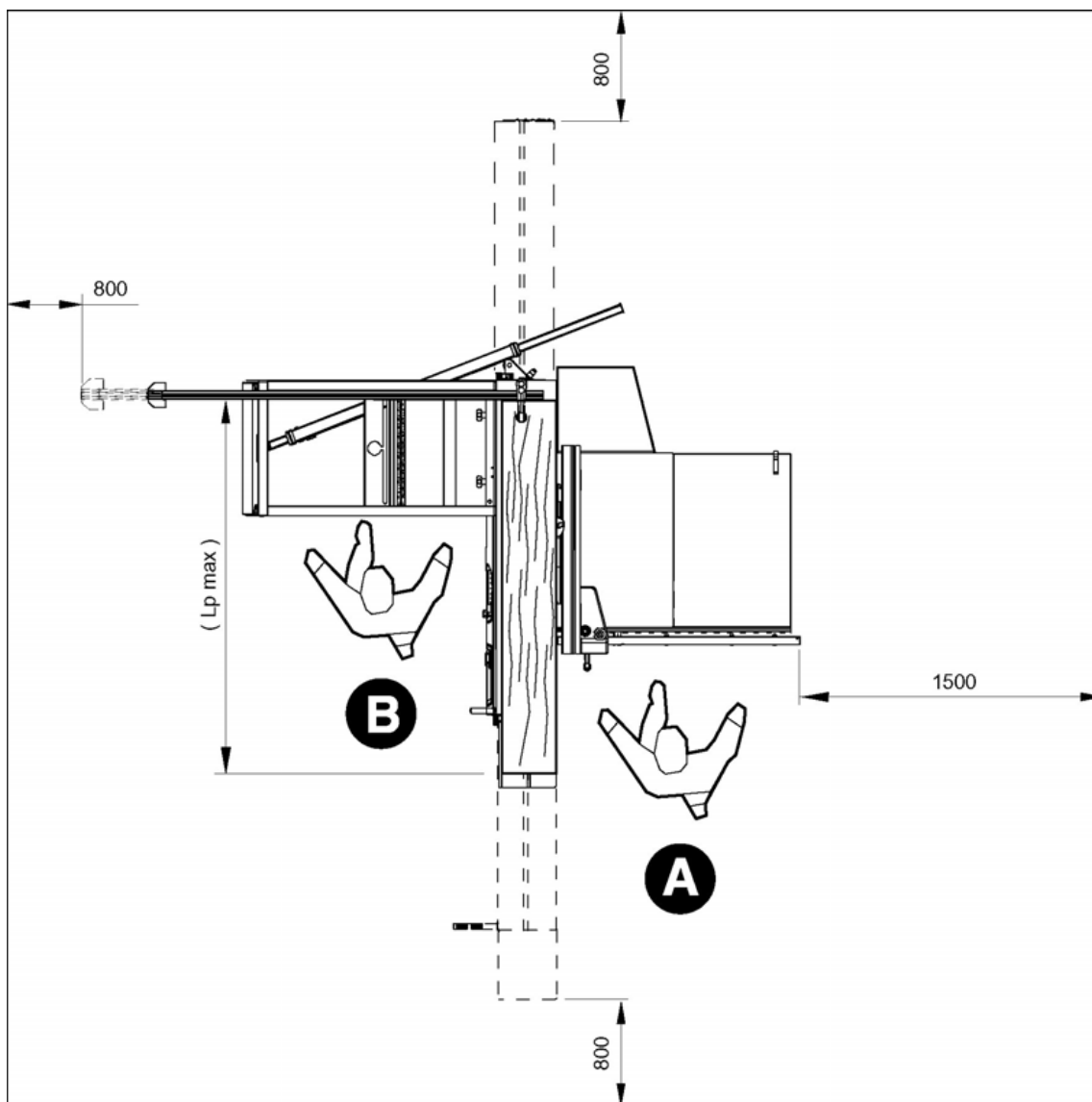
A = 44200 Mit Schnittbreite 900 mm (mit Parallelanschlag)
B = 3120 Mit Schnittbreite 900 mm (mit Parallelanschlag)

A = 4780 Mit Schnittbreite 1270 mm (OPT) (mit Parallelanschlag)
B = 3480 Mit Schnittbreite 1270 mm (OPT) (mit Parallelanschlag)



3.7 ARBEITSBEREICH

(ev_3-7_0.0)



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



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



= Parallelschnitt-Seite



= Bearbeitung am Wagen

Lp max = max. Werkstücklänge

INHALTSVERZEICHNIS

	4.1	Abladen der Maschine	4
	4.2	Aufstellung	7
	4.3	Einbau der abmontierten Teile	8
	4.3.1	Einbau Schiebetisch	8
	4.3.1.1	Montage der Tablet-Haltevorrichtung auf den Wagen	10
	4.3.7	Einbau obere Verdeckung Sägeblatt	12
	4.3.11	Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau	14
	4.3.12	Einbau Schutzhaube für Sägeaggregat	16
	4.3.14	Einbau hinterer Zusatztisch	18
	4.3.14.1	Einbau hinterer Zusatztisch	18
	4.3.14.2	Einbau Zusatztische	20
	4.3.24	Einbau Stützrahmen	21
	4.3.24.2	Einbau Auflagelineal	22
	4.3.30.1	Einbau winkelschnitt-vorrichtung	23
	4.3.31	Ansatzflügel für Waggon - Installation	24
	4.3.33	Einbau Anschlag für Parallelschnitte	26
	4.3.33.1	Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung	27
	4.3.36	Einbau Vortrenngruppe	28
	4.3.40	Einbau des Spaltkeils	34
	4.3.41	Einbau Sägeblatt	34
	4.3.43	Einbau - DADO SET	38
	4.3.45	Einbau Ritzsägeblatt	42

	4.4	Elektroanschluss und Erdung	45
	4.4.1	Anforderungen für die Stromversorgungsanlage	45
	4.4.2	Elektrischer Anschluss	48
	4.4.3	Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	48
	4.5	Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage	50

[illegible]



4.1 ABLADEN DER MASCHINE

(ev_4-1_0.0)



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



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

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



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

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

- 2 Riemen (C Abb. 4.1) mit ausreichender Länge und Tragkraft vorbereiten (Riemenmindestlänge 4000 mm);
- Riemen heben und wie auf der Abbildung 4.1 dargestellt, positionieren;
- Riemen am Kran (D Abb. 4.1) (mit ausreichender Tragkraft) anhängen;
- Riemen (C Abb. 4.1) richtig anordnen, indem der Kran jeweils etwas versetzt wird, bis man die optimale Stabilität erreicht hat;
- Maschine langsam und mit größter Vorsicht anheben, wobei größere Schwingungen vermieden werden sollten; dann die Maschine am vorher festgelegten Ort abstellen.

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

- Breite der Gabeln (B Abb. 4.1) auf 550 mm einstellen;
- Führen Sie die Gabeln (B Abb. 4.1) wie in der Abbildung gezeigt an den Schildern (F Abb. 4.1) ein und stellen Sie sicher, dass diese an der Rückwand der hinteren Füße (E Abb. 4.1) anschlagen.



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

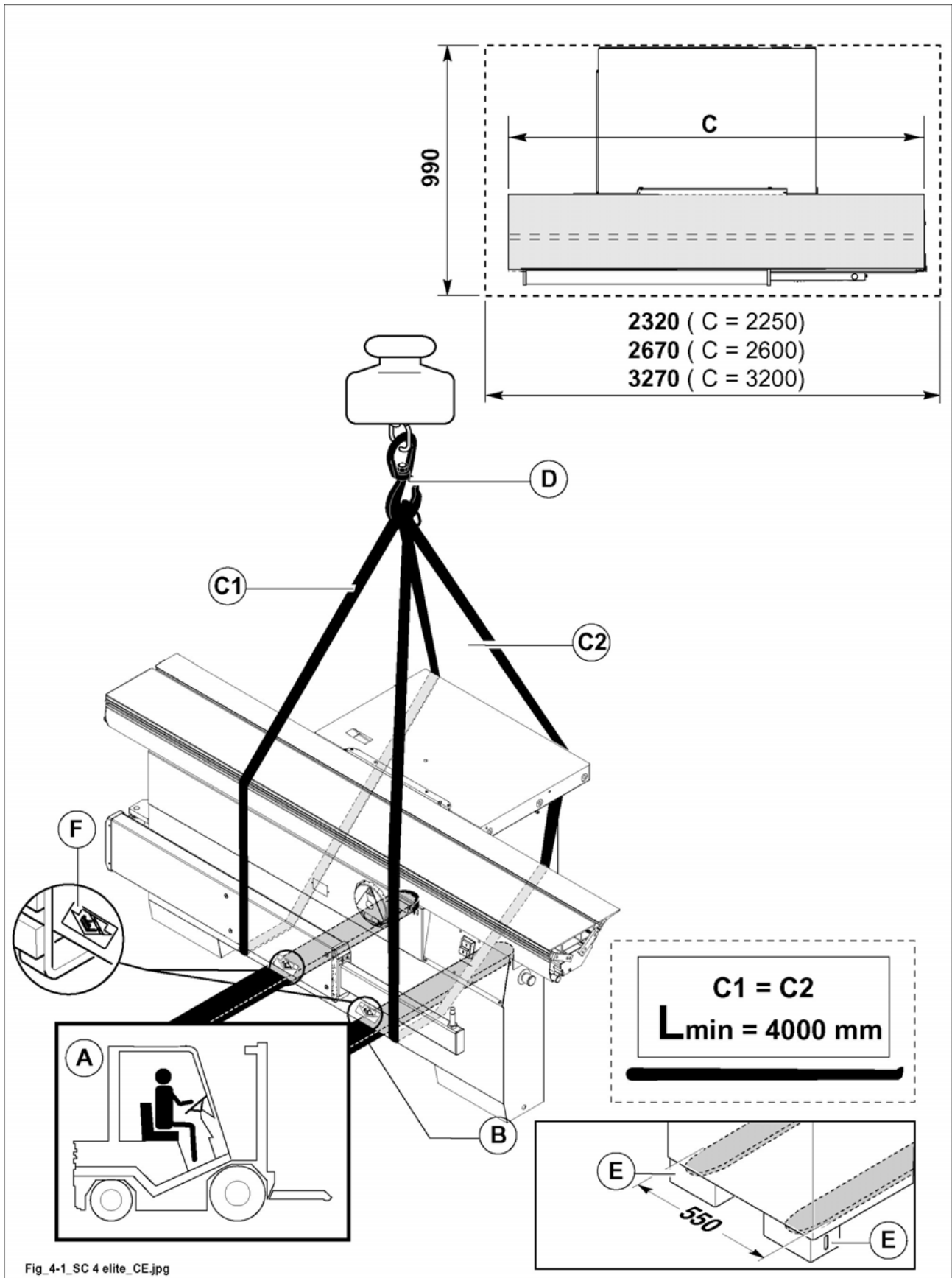


Fig_4-1_SC 4 elite_CE.jpg

Abb. 4.1

(st_04-03)



4.2 AUFSTELLUNG

(ev_4-2_0.0)

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

Die Festigkeit und die Fläche des Fussboden so prüfen, dass der Maschinenständer eine gleichmässige Auflage finden kann.

Ein Zementboden ist ideal, ein Boden aus Asphalt ist nicht geeignet.

Es ist vorteilhaft Stahlplatten mit schwingungsdämpfendem Material zwischen Schrauben und Boden einzusetzen.



GEFAHR-VORSICHT:

die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.

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

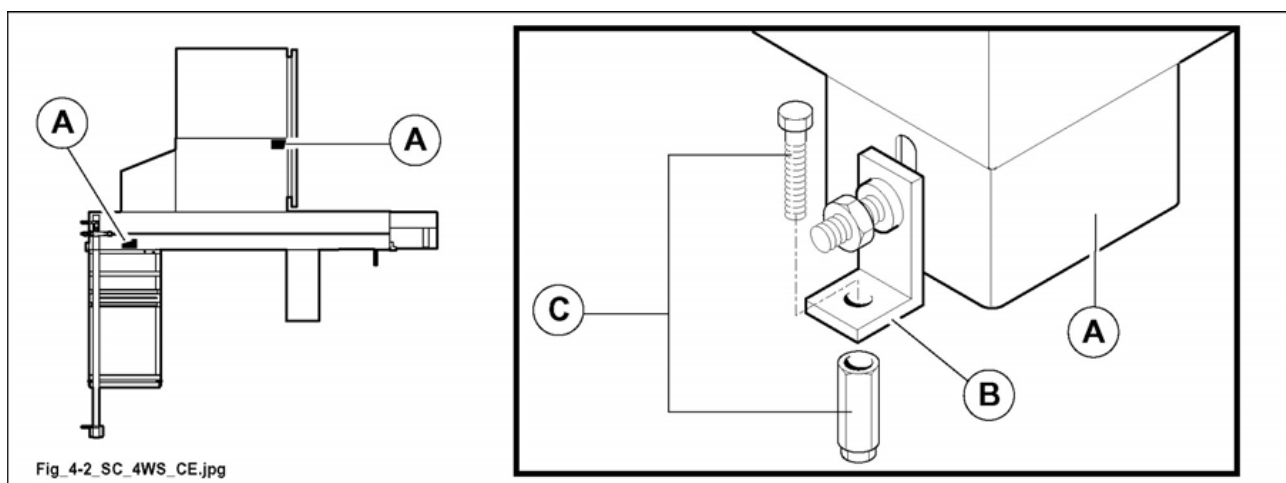


Fig_4-2_SC_4WS_CE.jpg

Abb. 4.2

4.3 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

(ev_4-3_0.0)

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.



4.3.1 EINBAU SCHIEBETISCH

Länge des Schiebetisches 3200 mm 

(ev_4-3-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

Alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

Waggongruppe vorsichtig auf dem Fundament positionieren, um ein Aufschlagen der Schrauben C - D und der Stifte E zu vermeiden.



GEFAHR-VORSICHT:

schiebetisch in keiner Richtung zu viel bewegen um das Kippen des Schiebetisches zu vermeiden.

Wie folgt vorgehen:

- 1) seitliche Dübel (A Abb. 4.3-1) entfernen.
- 2) Waggongruppe (B Abb. 4.3-1) auf die Schrauben (C Abb. 4.3-1) auflegen. Die 3 Schrauben (D Abb. 4.3-1) in die entsprechenden Löcher stecken. Versichern Sie sich, daß die 2 Stifte (E Abb. 4.3-1) perfekt in die unter der Waggongruppe befindliche Rille einrasten.
Um die Wirkung des sogenannten "Raums" zu vermeiden, drücken Sie den Waggon (B Abb. 4.3-1) gegen die Klinge (U Abb. 4.3-) damit die Stiftzähne (E Abb. 4.3-1) direkt auf dem Profilpfad (V Abb. 4.3-1) des Waggons selbst liegen.
- 3) Die Unterlegscheiben unter die 3 Schrauben (D Abb. 4.3-1) legen und Schrauben (F Abb. 4.3-1) anziehen.
- 4) Seitliche Dübel (A Abb. 4.3-1) wieder montieren.

Der Wagenschlitten (B Abb. 4.3-1) bedarf keiner Einstellungen, da dies bereits von den SCM-Technikern in der Maschinen-Abnahmephase durchgeführt wurde.

Der Hebel (G Abb. 4.3-1) dient zum Blockieren des Waggons in der Ruheposition (Waggon geschlossen) und in der Ladeposition des zu bearbeitenden Teils (Waggon am rechte Endanschlag).

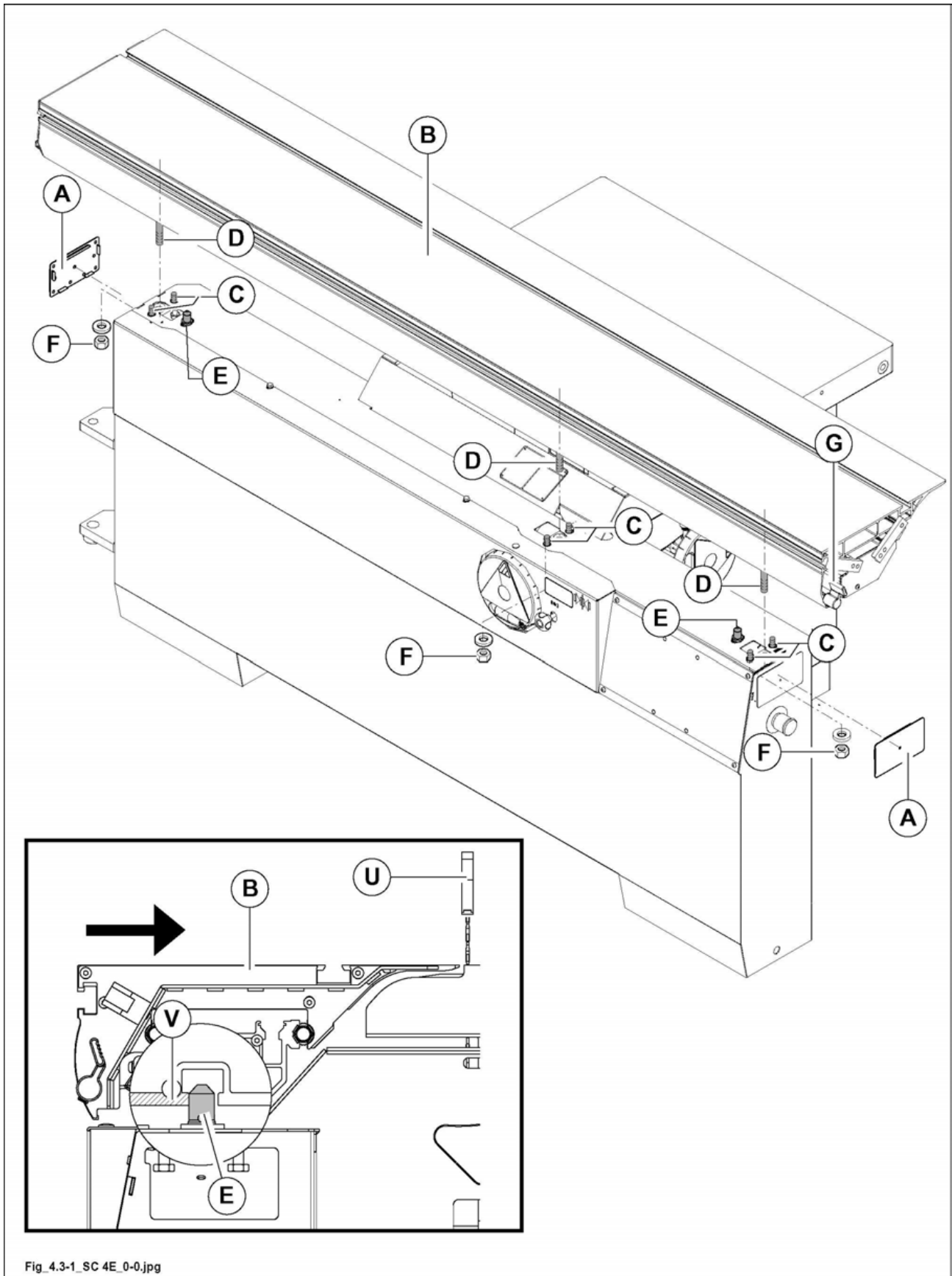


Fig_4.3-1_SC 4E_0-0.jpg

Abb. 4.3-1

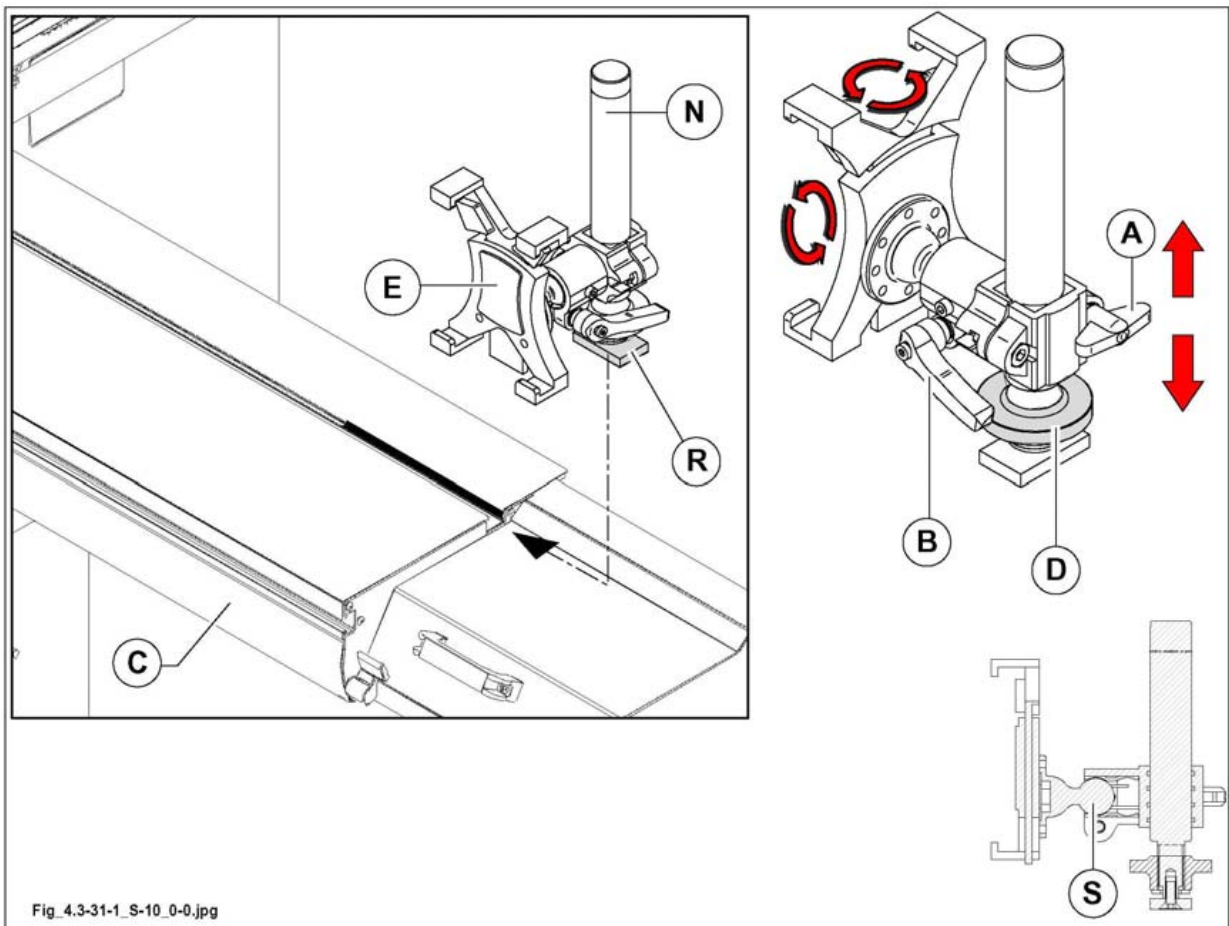


4.3.1.1 MONTAGE DER TABLET-HALTEVORRICHTUNG AUF DEN WAGEN

(ev_4-3-1-1_0.0)

OPT

- 1) Den Ständer (N, Abb. 4.3-31-1) mit dem Tablethalter (E, Abb. 4.3-31-1) montieren, indem man die Keilleiste (R, Abb. 4.3-31-1) in die Nuten des Wagens (C, Abb. 4.3-31-1) einsetzt.
- 2) Den Ringgriff (D, Abb. 4.3-31-1) betätigen, um die Tablet-Haltevorrichtung zu befreien, diese in den Nuten des Wagens bis zur gewünschten Position schieben und dort blockieren.
- 3) Durch Lockern des Griffs (B, Abb. 4.3-31-1) wird das Kugelgelenk entriegelt (S, Abb. 4.3-31-1) und es ist dadurch möglich, die gewünschte Ausrichtung einzustellen.
- 4) Zuletzt den Griff (A, Abb. 4.3-31-1) lockern, die Tablet-Haltevorrichtung (E, Abb. 4.3-31-1) auf die gewünschte Höhe stellen und wieder blockieren.



ANMERKUNGEN-VORSICHT:

Für den richtigen Gebrauch der Tablet-Haltevorrichtung (E) auf das beiliegende Handbuch Bezug nehmen.

(vuota_04-02)

This image shows a full page of white paper with horizontal dashed lines, typical of primary-ruled notebook paper. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



4.3.7 EINBAU OBERE VERDECKUNG SÄGEBLATT

(hd_4-3-7_0.0)



Diese Schutzeinrichtung ist vorgesehen, ausser für Standardarbeiten, auch für Verdecktschnitte.



GEFAHR-VORSICHT:

2 Personen sind zum Anbau der oberen Verdeckung erforderlich oder nur eine Person mit Hilfe eines Flaschenzuges.

- Befestigen Sie die Winkelstücke (B Abb. 4.3-7) am Arm (A Abb. 4.3-7).
- Befestigen Sie den Arm (A Abb. 4.3-7) mithilfe der Winkelstücke (B Abb. 4.3-7) am Arbeitstisch.
- Den Arm (F Abb. 4.3-7) mit der Schraube (A Abb. 4.3-7) am Arm (G Abb. 4.3-7) montieren.
- Das Schließen des Gelenks mit der Schraube (H Abb. 4.3-7) blockieren.
- Den Schutz (M Abb. 4.3-7) mit den Schrauben (P Abb. 4.3-7) auf der Halterung (F Abb. 4.3-7) montieren.
- Den Schutz mit dem Griff (R Abb. 4.3-7) und Betätigung des Hebels (S Abb. 4.3-7) anheben und absenken.



GEFAHR-VORSICHT:

muss der Anschlag (Q Abb. 4.3-7) in die UNTERE Bohrung (C Abb. 4.3-7) eingeführt werden.



GEFAHR-VORSICHT:

diese wurde im Werk eingestellt; niemals diese manipulieren.

Die Unterkante der Schutzhaube darf sich nicht höher als 5 mm oberhalb der Zähne des Sägeblattes anheben lassen.

- Die Vorrichtung wird mit zwei Schutzabdeckungen (U Abb. 4.3-7) und (T Abb. 4.3-7) geliefert, eine für die Schnitte mit der 90°-Säge und eine für Schnitte mit der geneigten Säge.



GEFAHR-VORSICHT:

wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (U Abb. 4.3-7) verwenden.

Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (T Abb. 4.3-7) installiert werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Kappe mit dem Griff (R Abb. 4.3-7) und dem Hebel (S Abb. 4.3-7) je nach Holzdicke anheben oder absenken.



GEFAHR-VORSICHT:

niemals die Schutzhaube abbauen und sie immer so positionieren.

Vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung gesenkt ist, so dass sie das Werkstück berührt und, am Ende der Bearbeitung, die Schutzvorrichtung bis zur Berührung mit dem Tisch senken.

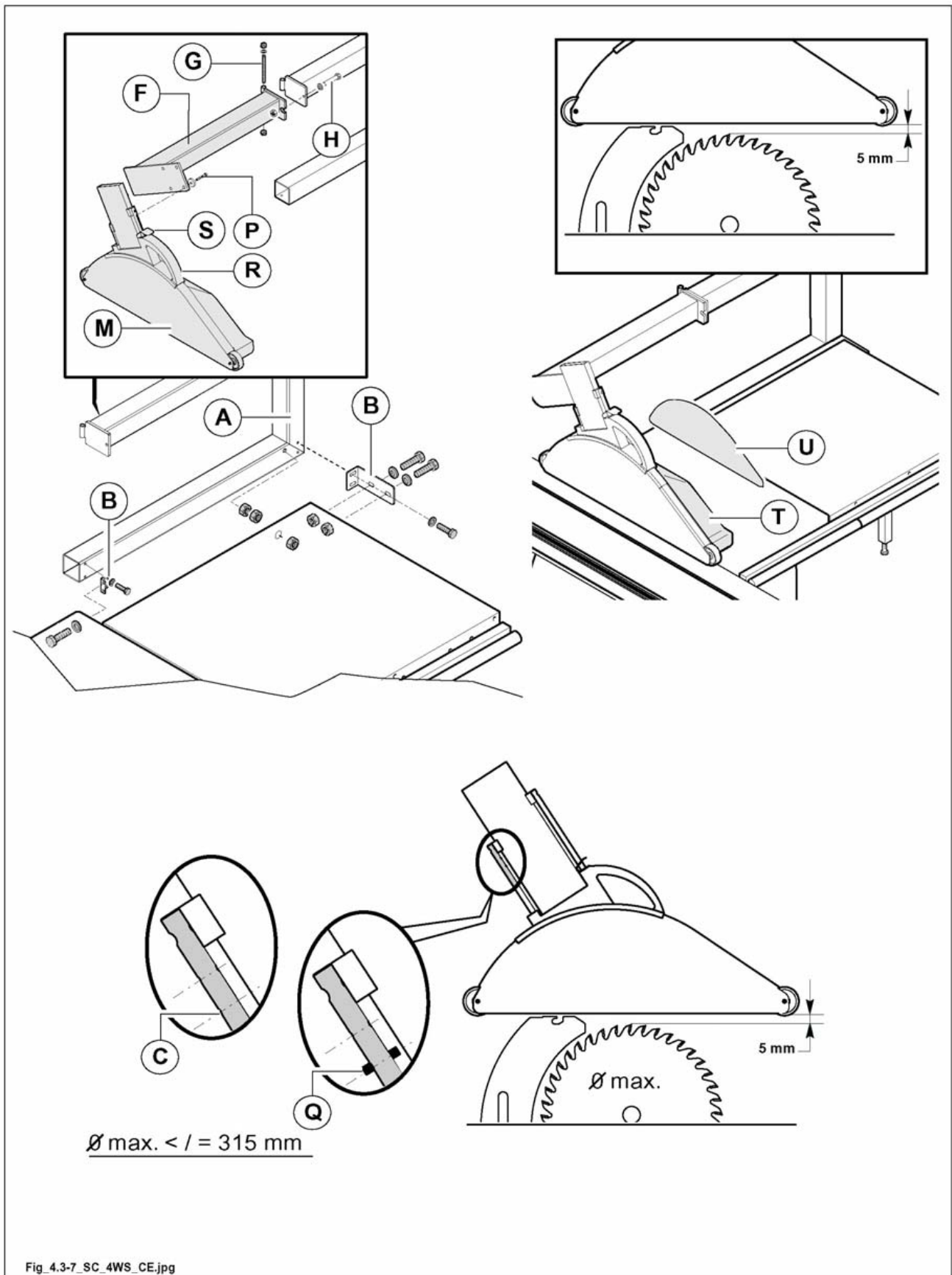


Abb. 4.3-7



4.3.11 KLEINER TISCH FÜR SCHIEBETISCH - EINBAU

(mmax_4-3-11_0.0)

- 1) Nehmen Sie das Befestigungsblech (A Abb. 4.3-11).
- 2) Schrauben Sie die Schraube (B Abb. 4.3-11) wieder fest.
- 3) Setzen Sie den Befestigungshebel (C Abb. 4.3-11) an der Öffnung des Verschlussstopfens (D Abb. 4.3-11) an.
- 4) Führen Sie den Verschlussstopfen (D Abb. 4.3-11) an den Wagen heran und stellen Sie sicher, dass die Tische gefluchtet sind; ziehen Sie die 4 Schrauben (E Abb. 4.3-11) fest.
- 5) Ziehen Sie die Madenschraube (F Abb. 4.3-11) fest und stellen Sie sicher, dass sie in die Öffnung des Zapfens (G Abb. 4.3-11) eindringt.
- 6) Nehmen Sie das Befestigungsblech des Hebels auf der entgegen gesetzten Seite des Wagens ab.

Der Hebel (C Abb. 4.3-11) dient dazu, den Wagen in der Ruhestellung (Wagen geschlossen) und in der Stellung zum Laden der zu bearbeitenden Werkstücke (Wagen an den Endanschlag rechts geschoben) zu sperren.

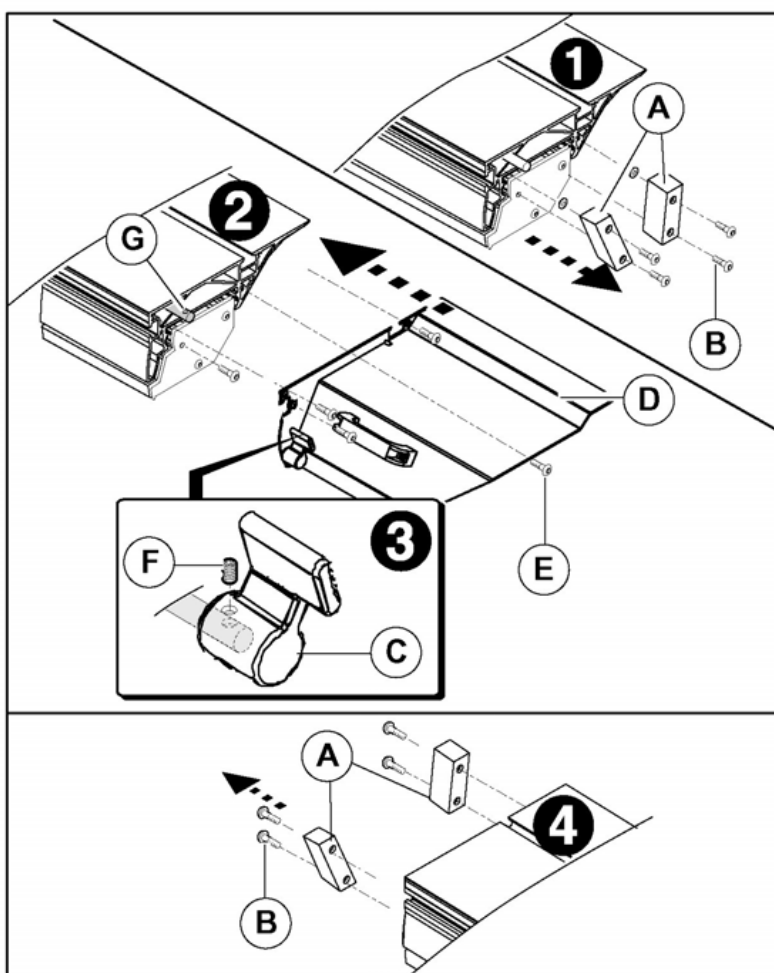


Fig_4.3-11_SC 4 elite.jpg

Abb. 4.3-11

(st_04-04)

[illegible]



4.3.12 EINBAU SCHUTZHAUBE FÜR SÄGEAGGREGAT

(hg_4.3.12)

- Sägegruppe durch Drehen des Handrads (A Abb. 4.3-12) anheben.
- Schutzvorrichtung (C Abb. 4.3-12) in die Bohrung (D Abb. 4.3-12) einsetzen und Griff (E Abb. 4.3-12) anziehen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

niemals die Schutzhaube entfernen: sie so einstellen um das Sägeblatt möglichst verdecken.

**ANMERKUNGEN-VORSICHT:**

die Maschine ist immer mit 1 Spaltkeil versehen.

Die Schutzhaube an den Spaltkeil je nach Sägeblattdurchmesser anbringen: zu diesem Zweck die Bezugselemente, die am Spaltkeil angegeben sind, benutzen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

die Stellung des Trennmessers so einstellen (siehe Par. 6.1), dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm beträgt (siehe Beispiel Abb. 4.3-12).

Der Spaltkeil ist richtig positioniert, wenn die Sägeschutzvorrichtung einen Teil der Schneide des Sägeblattes bedeckt.

Den Absaugstutzen (H, Abb. 4.3-12) mit Schläuchen mit geeignetem Durchmesser an die Absauganlage anschließen.

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

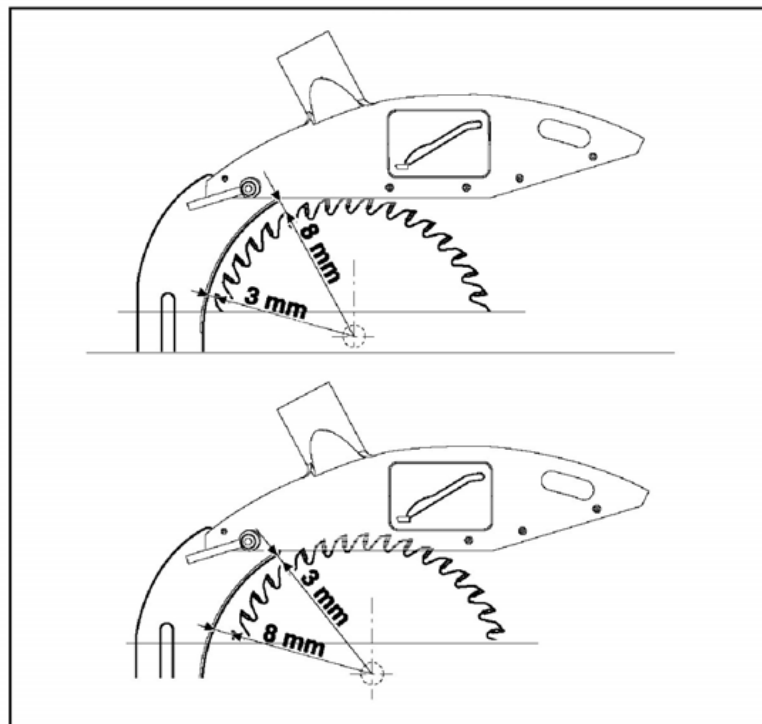
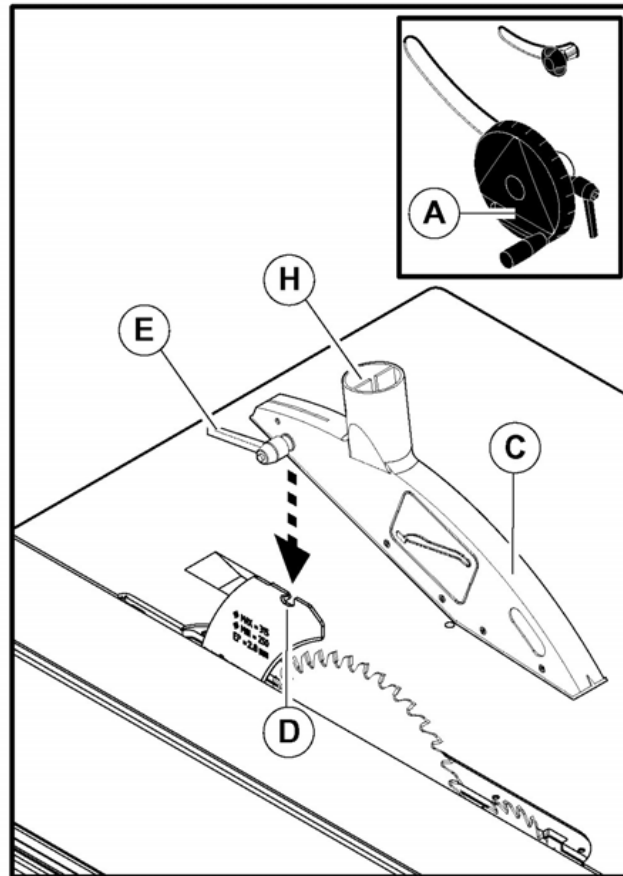


Fig_4.3-12_SC_4WS_CE.jpg

Abb. 4.3-12



4.3.14 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

(ev_4-3-14_0.0)

**GEFAHR-VORISCHT:**

für alle Vorgänge zur Montage und Demontage sind 2 Personen erforderlich.



4.3.14.1 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

(ev_4-3-14-1_0.0)

Es sind zwei Flächen verschiedener Ausmaße zu.

940x837 
565x837

Maximale Schnittbreite: 1270 mm
Maximale Schnittbreite: 900 mm

ZUSATZTISCH ZUM SCHNITT VON 900 mm

- 1) Den Zusatztisch (A Abb. 4.3-14-1) am Arbeitstisch (B Abb. 4.3-14-1) durch Einschrauben der Schrauben (C Abb. 4.3-14-1) befestigen.
- 2) Die zusätzliche Arbeitsfläche einstellen, indem auf den Stift (F Abb. 4.3-14-1) eingewirkt wird..

ZUSATZTISCH ZUM SCHNITT VON 1270 mm

**ANMERKUNGEN-VORSICHT:**

beim Einbau des Tisches mit den Abmessungen 940x837 wird geraten, zuerst die Laufführung (siehe Kap. 4.3.33) zu montieren, damit man einen Punkt zum Anlehnen hat.

- 1) Den Zusatztisch (A Abb. 4.3-14-1) am Arbeitstisch (B Abb. 4.3-14-1) durch Einschrauben der Schrauben (C Abb. 4.3-14-1) befestigen.
- 2) Das Bein (D Abb. 4.3-14-1) auf der zusätzlichen Fläche (A Abb. 4.3-14-1) durch Andrehen der Schraube (E Abb. 4.3-14-1) befestigen.
- 3) Anhand der Schraube (L Abb. 4.3-14-1) nivellieren.

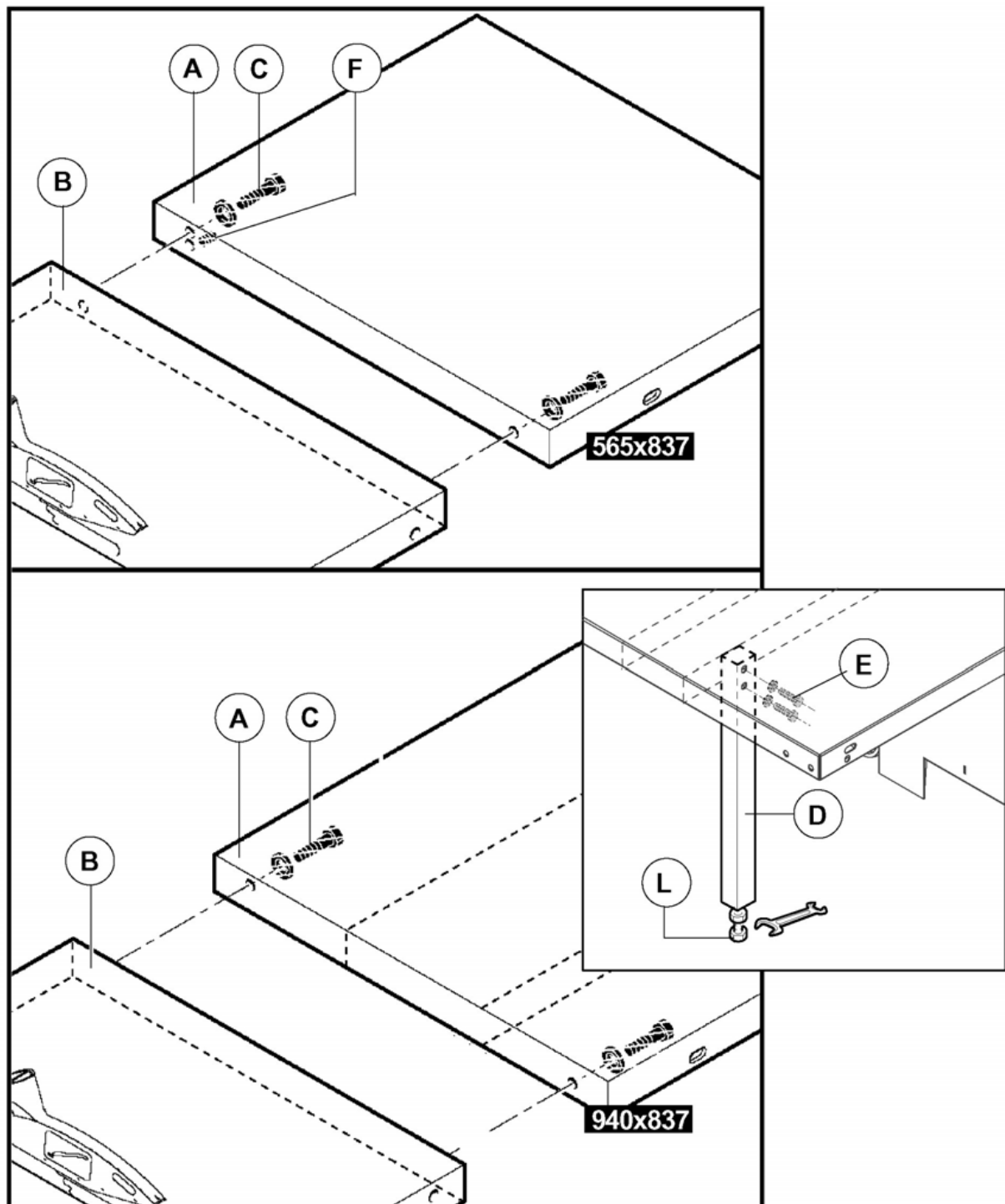


Fig_4.3-14-1_SC_3W.jpg

Abb. 4.3-14-1



4.3.14.2 EINBAU ZUSATZTISCHE

(ev_4-3-14-2_0.0)

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

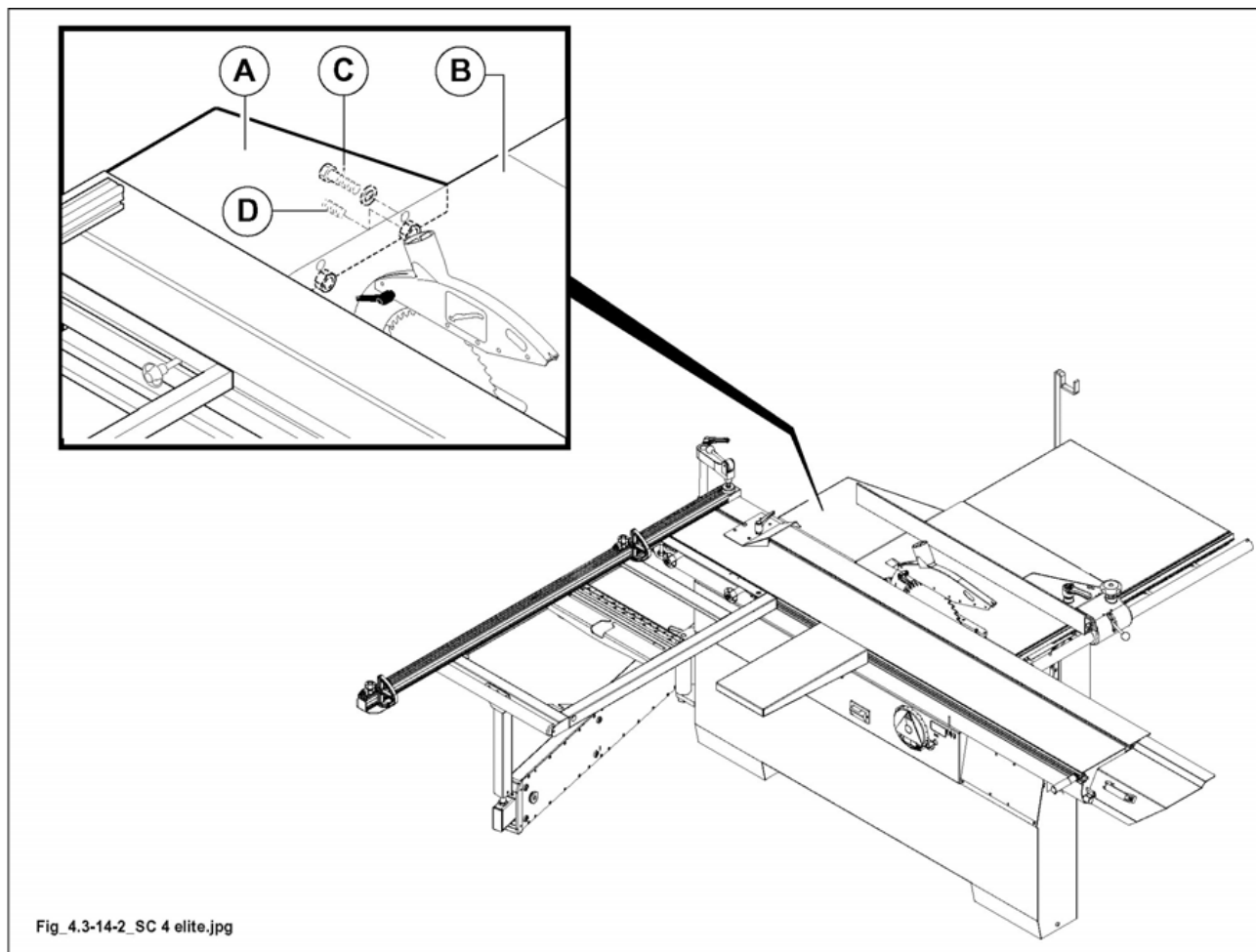


Abb. 4.3-14-2



4.3.24 EINBAU STÜTZRAHMEN

(hd_4.3-24_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
zwecks Transport wird der Rahmen abmontiert.



GEFAHR-VORSICHT:

Alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

- 1) Halterung (B Abb. 4.3-24) in die Rille des Waggons (A Abb. 4.3-24) einsetzen.
- 2) Rahmen (D Abb. 4.3-24) auf Halterung (B Abb. 4.3-24) und stift (F Abb. 4.3-24) auflegen und dabei die beiden Gleitbacken (H Abb. 4.3-24) in die Rillen des Waggons einsetzen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Schraube (F Abb. 4.3-24) muss perfekt dem entsprechenden Sitz unter dem Rahmen (D Abb. 4.3-24) sitzen.

- 3) Falls notwendig, Fläche (D Abb. 4.3-24) durch Betätigen des Stiftes (F Abb. 4.3-24) ausrichten.
- 4) Die Knäufe (C Abb. 4.3-24) anziehen.
- 5) Schraubenbolzen (L Abb. 4.3-24) mit dem Druckstück (M Abb. 4.3-24) in die Rille des Waggons (A Abb. 4.3-24) einsetzen und zum Festziehen im Uhrzeigersinn drehen.
- 6) Wenn Waggon (A Abb. 4.3-24) nicht benutzt wird, ist er durch Betätigen des Hebels (N Abb. 4.3-24) zu blockieren.

Der Tisch ist bereits eingestellt; für weiter Einstellungen gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

- lockern Sie die Drehknöpfe (C Abb. 4.3.24);
- lockern Sie die Schrauben (P Abb. 4.3.24) und betätigen Sie die Madenschrauben (Q Abb. 4.3.24), um die Höhe einzustellen.

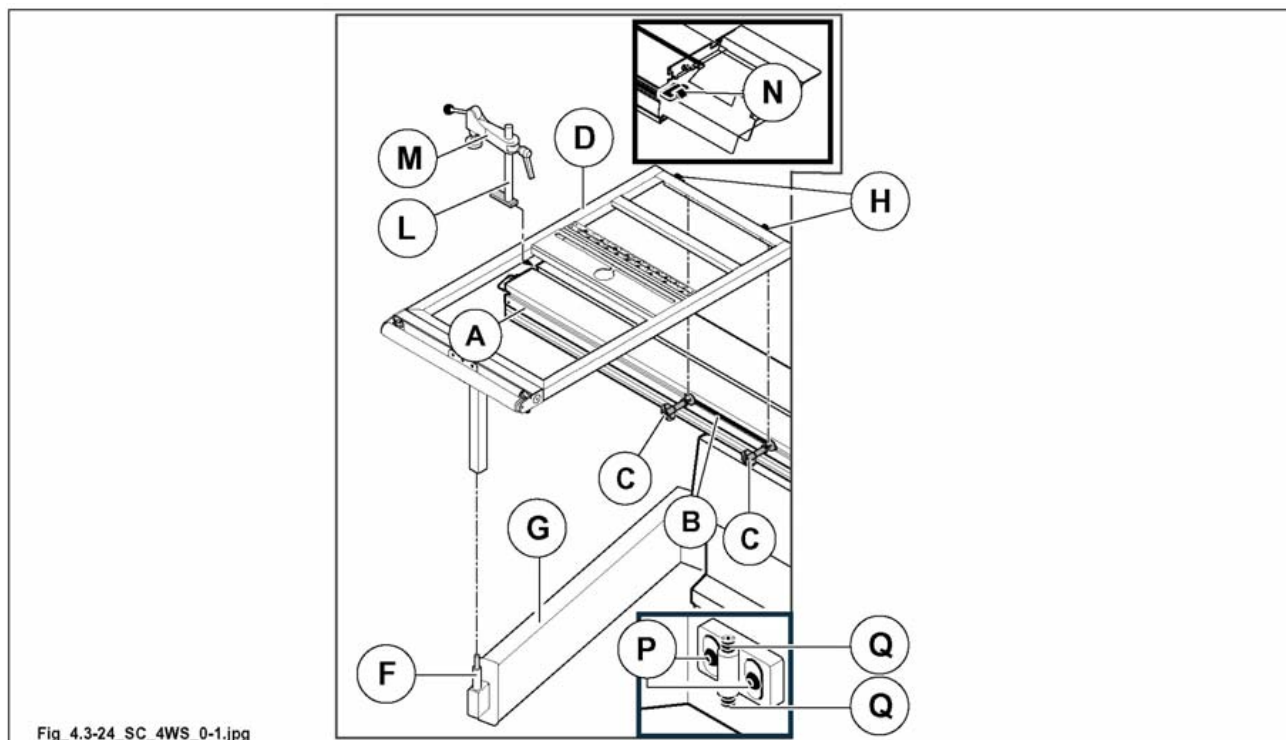


Fig_4.3-24_SC_4WS_0-1.jpg

Abb. 4.3-24



4.3.24.2 EINBAU AUFLAGELINEAL

(hd_4.3.24.2_0.0)

A Installation bei 90°-Schnitten

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A Abb. 4.3-24-2) auflegen und dabei den Drehzapfen (C Abb. 4.3-24-2) in die Bohrung (R Abb. 4.3-24-2) einschieben.
Den Kugelgriff (F Abb. 4.3-24-2) in das Langloch (T Abb. 4.3-24-2) einschieben.
- 2) Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (C Abb. 4.3-24-2) an der Stelleiste (L Abb. 4.3-24-2) anschlägt; die Stelleiste (L Abb. 4.3-24-2) ist von unseren Technikern eingestellt und dient zur schnellen Positionierung der Teleskopschiene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°-Position).
- 3) Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (E Abb. 4.3-24-2) an die Vorrichtung (S Abb. 4.3-24-2) anlegen.
- 4) Die Kugelgriffe (F Abb. 4.3-24-2) und (U Abb. 4.3-24-2) anziehen.

B Installation bei Schrägschnitten

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A Abb. 4.3-24-2) auflegen und dabei den Drehzapfen (C Abb. 4.3-24-2) in die Bohrung (R Abb. 4.3-24-2) einsetzen.
Den Kugelgriff (F Abb. 4.3-24-2) über die Bohrung (D Abb. 4.3-24-2) in das Langloch (T Abb. 4.3-24-2) einschieben.
- 2) Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 4.3-24-2) positionieren.
Die Kugelgriffe (F Abb. 4.3-24-2) und (E Abb. 4.3-24-2) anziehen.

Das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 4.3-24-2) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knaufes (G Abb. 4.3-24-2) ausgezogen werden kann.

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 4.3-24-2) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 4.3-24-2) an das Sägeblatt heranzuführen.

Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 4.3-24-2) geliefert. Diese können rasch für Bearbeitungen mit Anlehnen oder mit Schub positioniert werden, indem man sie einfach umdreht.

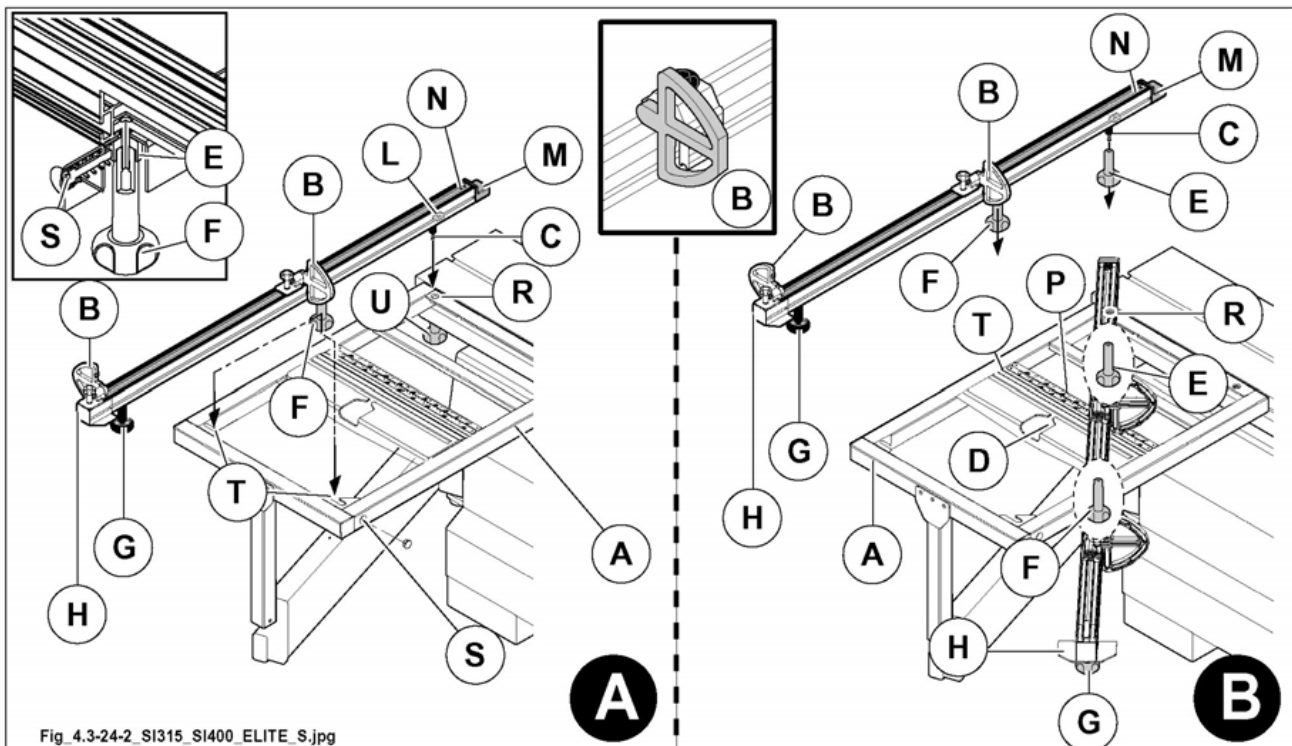


Abb. 4.3-24-2



4.3.30.1 EINBAU WINKELSCHNITT-VORRICHTUNG

(mmax_4.3.30.1_0.0)



- 1) Die Säule (N Abb. 4.3-30-1) mit dem Andrücker (E Abb. 4.3-30-1) in die Rille des Schlittenwagens (C Abb. 4.3-30-1) einsetzen.
- 2) Schienengruppe (A Abb. 4.3-30-1) durch Einsetzen der Stelleiste (R Abb. 4.3-30-1) in die Rille des Waggons (C Abb. 4.3-30-1) montieren.
- 3) Die Hebel (G Abb. 4.3-30-1) festziehen.
- 4) Henkel (F Abb. 4.3-30-1) lösen.
- 5) Zeilengruppe im richtigen Abstand vom Sägeblatt positionieren; in 90°-Stellung die Zeilengruppe gegen die Führungsleiste (L Abb. 4.3-30-1) zum Anschlag bringen; die Führungsleiste (L Abb. 4.3-30-1) wurde von unseren Technikern ausgerichtet und dient zum schnellen Positionieren der Zeilengruppe im richtigen Abstand vom Sägeblatt.
- 6) Für die Ausführung von Winkelschnitten das Linienaggregat (A Abb. 4.3-30-1) drehen, dabei ist die Skala (D Abb. 4.3-30-1) Bezugspunkt.
- 7) Blockieren durch Festziehen der Henkel (F Abb. 4.3-30-1).
- 8) Andrücker gegen die Zeilengruppe positionieren und sich vergewissern, dass die Rosette (Q Abb. 4.3-30-1) in die Rille eingeführt ist.
- 9) Säule (N Abb. 4.3-30-1) im Uhrzeigersinn drehen, um diese zu blockieren.

Die Fläche ist bereits eingestellt. Gehen Sie für weitere Einstellungen folgendermaßen vor:

- lockern Sie die Hebel (G Abb. 4.3-30-1);
- betätigen Sie die Madenschrauben (S Abb. 4.3-30-1), um die Parallelität zum Schiebetisch zu regulieren;
- lockern Sie die Schrauben (T Abb. 4.3-30-1) und betätigen Sie die Madenschrauben (U Abb. 4.3-30-1), um die Höhe einzustellen.

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 4.3-30-1) abgenutzt ist, diesen an das Sägeblatt annähern, indem man auf die Blockierschrauben wirkt.

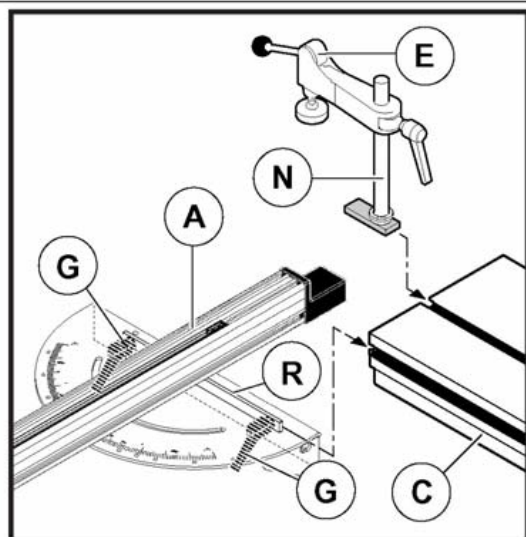


Fig_4.3-30-1_SC_4WS.jpg

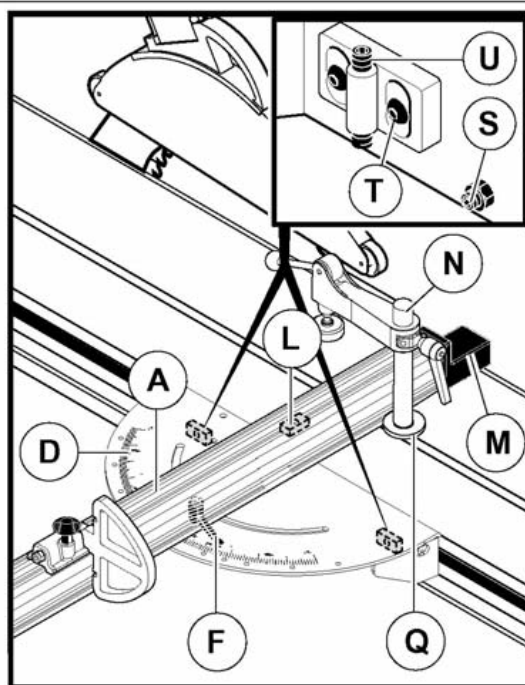


Abb. 4.3-30-1



4.3.31 ANSATZFLÜGEL FÜR WAGGON - INSTALLATION

(mmax_4.3.31_0.0)

OPT

- 1) Ansatzflügel (A Abb. 4.3-31) montieren. Hierzu ist die Stelleiste (B Abb. 4.3-31) in die Rillen des Waggons (C Abb. 4.3-31) einzusetzen.
- 2) Ziehen Sie die Hebel (D Abb. 4.3-31) an.
- 3) Die Fläche ist bereits eingestellt. Für nachträgliche Einstellarbeiten sind die Stifte (E Abb. 4.3-31) (Ausrichtung) und Schrauben (F Abb. 4.3-31) (Höhenpositionierung) anzuziehen oder zu lockern.

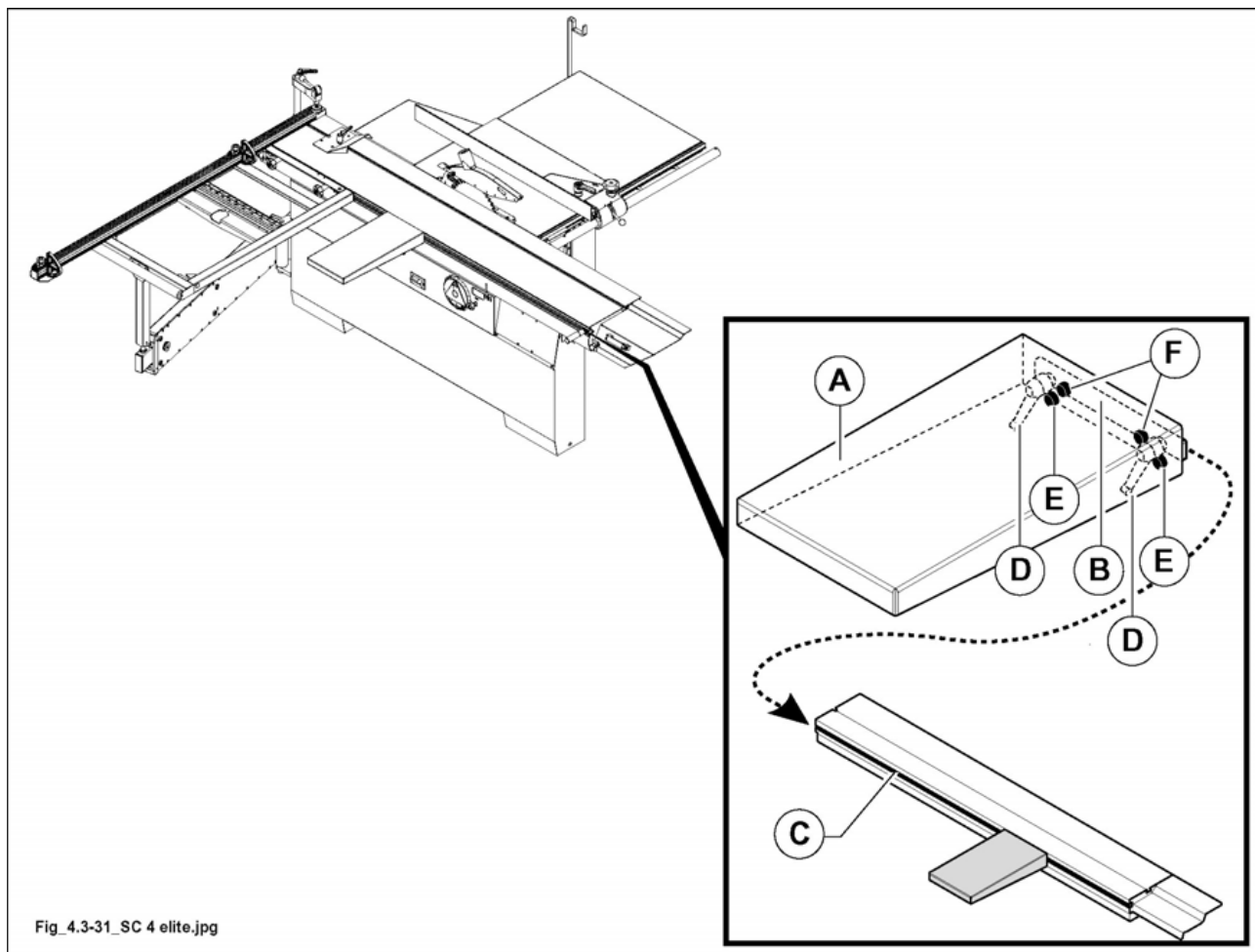


Fig_4.3-31_SC 4 elite.jpg

Abb. 4.3-31

(st-4-03)

This image shows a full page of white paper with horizontal dashed lines, typical of primary-ruled notebook paper. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



4.3.33 EINBAU ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

(gu_4.3.33_0.0)


GEFAHR-VORSICHT:

alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

- 1) Die Stiftschrauben (C Abb. 4.3-33) in die jeweiligen Bohrungen stecken und die Muttern (D Abb. 4.3-33) auf Anschlag gegen den Tisch (B Abb. 4.3-33) drehen.


VORSICHT:

die Muttern (D Abb. 4.3-33) nicht lockern, da sie von unseren Technikern für die richtige Positionierung der zylindrischen Führung eingestellt wurden.

- 2) Mutter (E Abb. 4.3-33) anziehen.
- 3) Die Muttern (S Abb.4.3-33) an der zusätzlichen Fläche (A Abb.4.3-33) von Hand anschrauben und achtgeben, daß die Führung (H Abb.4.3-33) dabei nicht verformt wird; abschließend die Muttern (Q Abb.4.3-33) festspannen.
- 4) Kontrollieren Sie, ob die Führung (H Abb.4.3-33) linear ausgerichtet ist und nehmen Sie, falls notwendig, die entsprechenden Einstellungen mit Hilfe der Muttern (S Abb.4.3-33) vor.

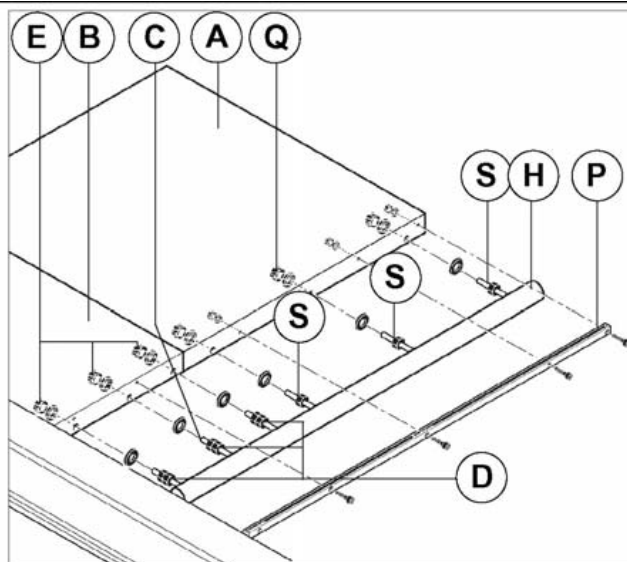


Fig_4.3-33_S315_400_ELITE_S.jpg

Abb. 4.3-33



4.3.33.1 EINBAU SÄGEFÜHRUNGSGRUPPE MIT MIKROMETEREINSTELLUNG

(mmax_4.3.33.1_0.0)

- 1) Den Schlauch (mit Zahnstange) (P Abb. 4.3-33-1) montieren und mit einem Probeschnitt prüfen, ob die Breite der Platte der Ablesung auf dem Schild (R Abb. 4.3-33-1) entspricht; falls die richtige Stellung eingestellt werden muss, lockert man die Befestigungsschrauben (T Abb. 4.3-33-1) und positioniert dem Schild (R Abb. 4.3-33-1) neu.

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

Bei der Version mit Anzeiger (OPT) muss das Magnetband (B Abb. 4.3-33-1) auf der gesamten Länge in einem maximalen Abstand von 0,8 mm vom Sensor (C Abb. 4.3-33-1) liegen; daher muss die richtige Stellung des Schlauches (mit Zahnstange) (P Abb. 4.3-33-1) in der Höhe eingestellt werden.

Nach dem Einbau muss der Anzeiger programmiert werden; dies ist bei den Einstellungen im Kapitel 16 beschrieben.

Einstellung der Zahnstange

Die Zahnstange (D Abb. 4.3-33-1) an den Schrauben (M Abb. 4.3-33-1) einstellen:

- die Schrauben (M Abb. 4.3-33-1) lösen;
- den Knopf (I Abb. 4.3-33-1), nach unten drücken, die Zahnstange gegen den Stift (L Abb. 4.3-33-1) bis zum Anschlag drücken und die Schrauben (M Abb. 4.3-33-1) festziehen.

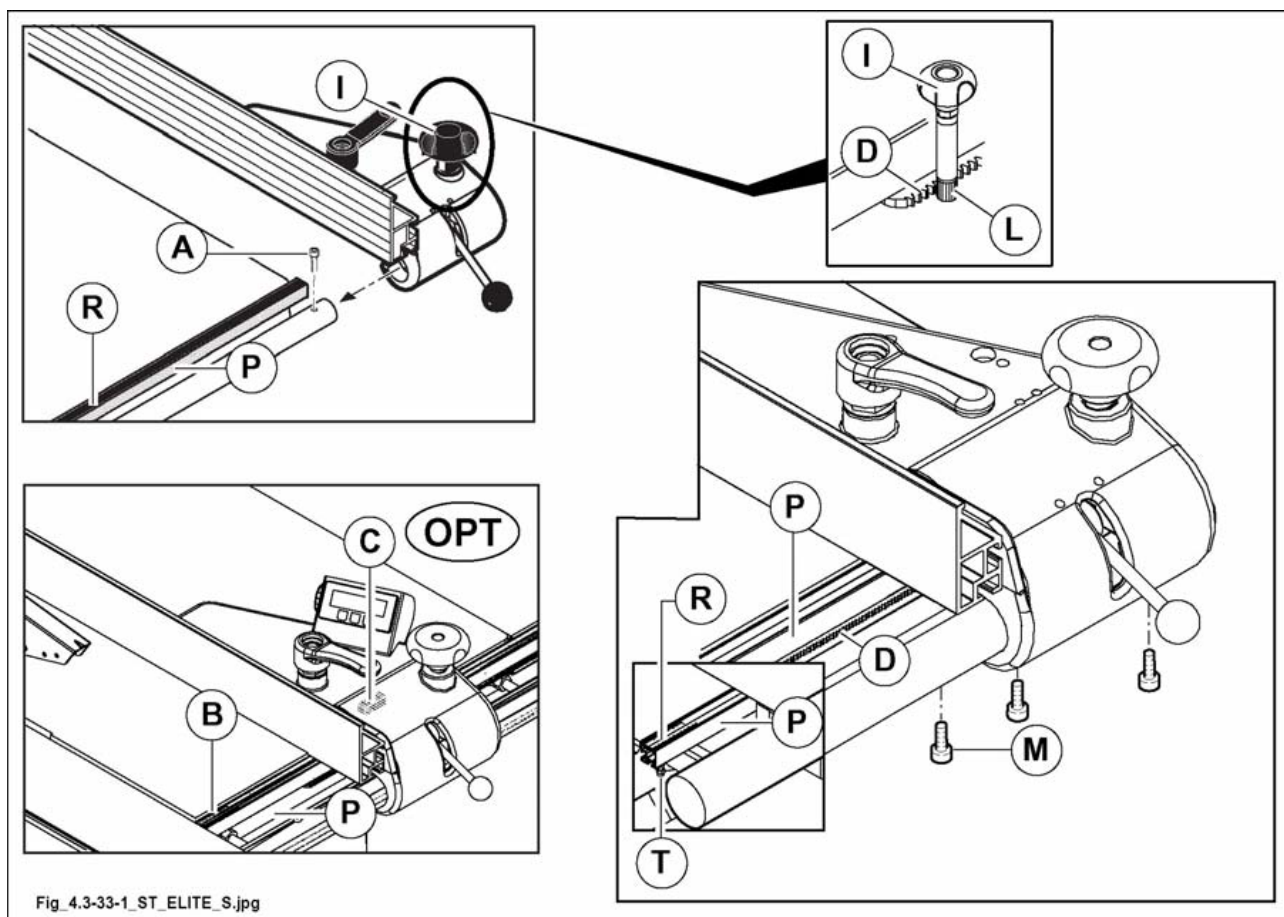


Abb. 4.3-33-1



4.3.36 EINBAU VORTRENNGRUPPE

(mmax_4.3.36-0.0)

konisch 

- 1) Die auf der Rückseite der Maschine befindliche Klappe demontieren.
- 2) Positionieren Sie den Winkelrahmen (1 Abb.4.3-36A) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonschlitten (2 Abb.4.3-36A) ganz nach rechts.
- 3) Heben Sie der Hebel (3 Abb.4.3-36A) an und öffnen Sie die Schutzvorrichtung (4 fig.4.3-36A).
- 4) Platzieren Sie die Vorritzerhalterung (A Abb. 4.3-36A) so, dass die Passbohrungen übereinstimmen.
- 5) Das Teil (E Abb. 4.3-36A) auf dem Aggregat (F Abb. 4.3-36A) montieren.
- 6) Positionieren Sie die Feder (B Abb. 4.3-36A) und setzen Sie den Stift (C Abb. 4.3-36A) ein.
- 7) Den (kegelförmig zugespitzten) Stift (5 Abb. 4.3-36A) an der angezeigten Position einführen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die kegelförmige Spitze des Stiftes (5 Abb. 4.3-36A) muss in Vertiefung (D Abb. 4.3-36A), die auf dem Bolzen (C Abb. 4.3-36A) entstanden ist, passen.

- 8) Den Stift (6 Abb. 4.3-36A) an der angezeigten Position einführen.
- 9) Den Stift (5, 6 Abb. 4.3-36A) feststellen und den Stift (7 Abb. 4.3-36A) betätigen, um das Spiel zwischen Bolzen und Führungsbuchse zu beseitigen.

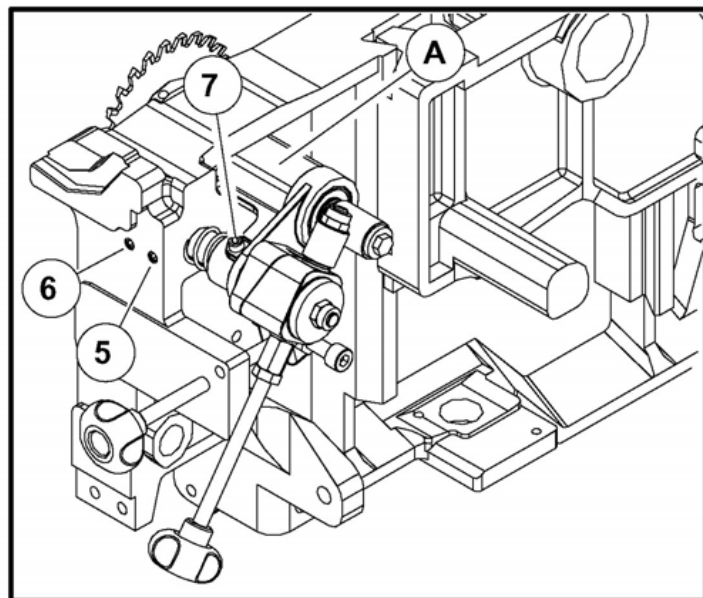
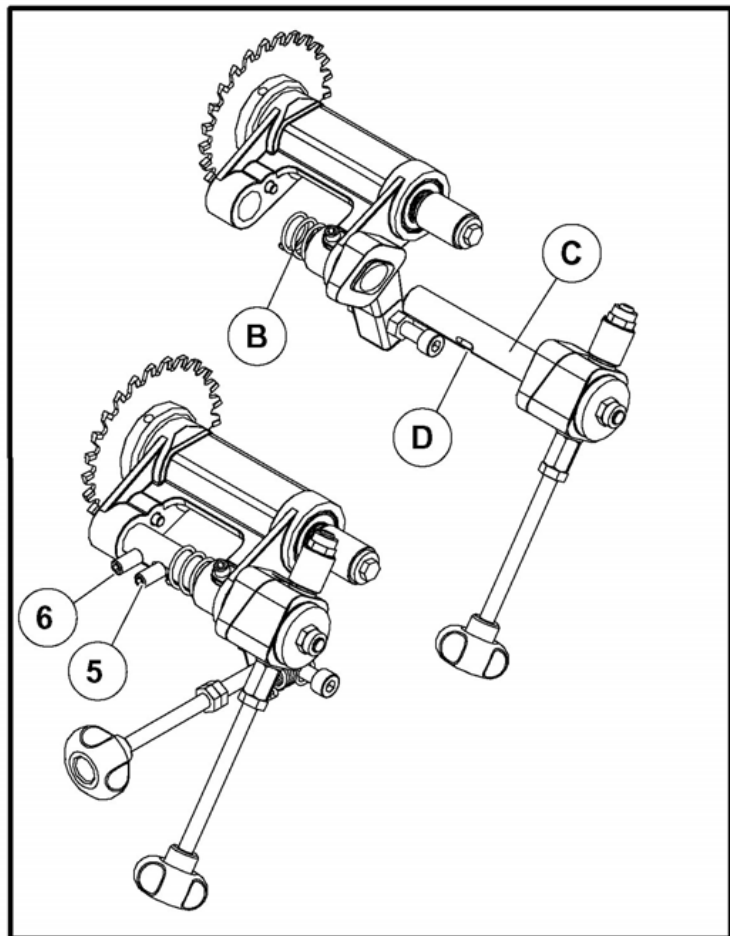
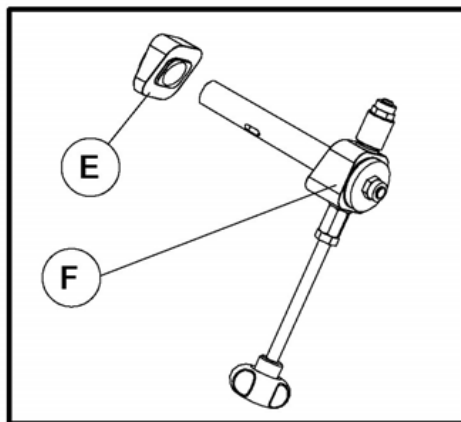
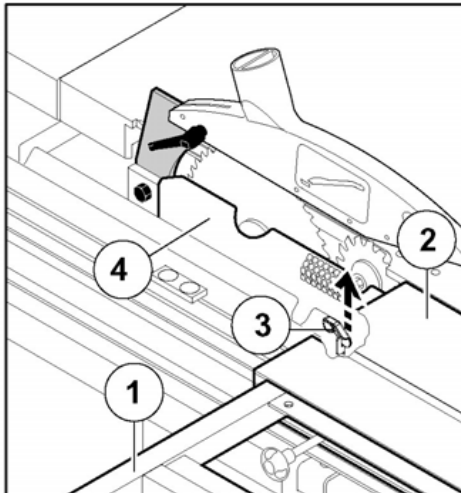


Fig_4.3-36A_SC_4WS_0_1.jpg

Abb. 4.3-36A

- 10) Haken Sie die Feder (L Abb.4.3-36B) ein.
- 11) Ziehen Sie die Einstellschraube (M Abb.4.3-36B) fest, so dass das Vorritzersägeblatt (N Abb.4.3-36B) um 3 mm über den Arbeitstisch hervorsteht.
- 12) Ziehen Sie die Muttern (P Abb.4.3-36B) ganz fest, um die Einstellschraube (M Abb.4.3-36B) zu sperren.
- 13) Den Anschlagstift (Q Abb.4.3-36B) betätigen, sodass das Vorritzsägeblatt (N Abb.4.3-36B) um 0,5 mm auf die Innenseite verschoben wird.
- 14) Drehen Sie die Schraube (R Abb.4.3-36B) heraus, um die Riemen (S Abb.4.3-36B) zu lockern und abzuziehen.
- 15) Nehmen Sie die Riemenscheibe (T Abb.4.3-36B) ab und ersetzen Sie sie durch die mitgelieferte Riemenscheibe (U Abb.4.3-36B).
- 16) Bauen Sie die Riemen (S Abb.4.3-36B) wieder ein (zwei Stück), spannen Sie sie und ziehen Sie die Schraube (R Abb.4.3-36B) wieder fest.
- 17) Montieren Sie die Umlenk-Leitrolle (J Abb.4.3-36B) und die feststehende Leitrolle (V Abb.4.3-36B).

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

prüfen Sie, ob die Leitrolle (V Abb. 4.3-36B) mit der Umlenk-Leitrolle gefluchtet ist, falls nicht, setzen Sie Unterlegscheiben ein.

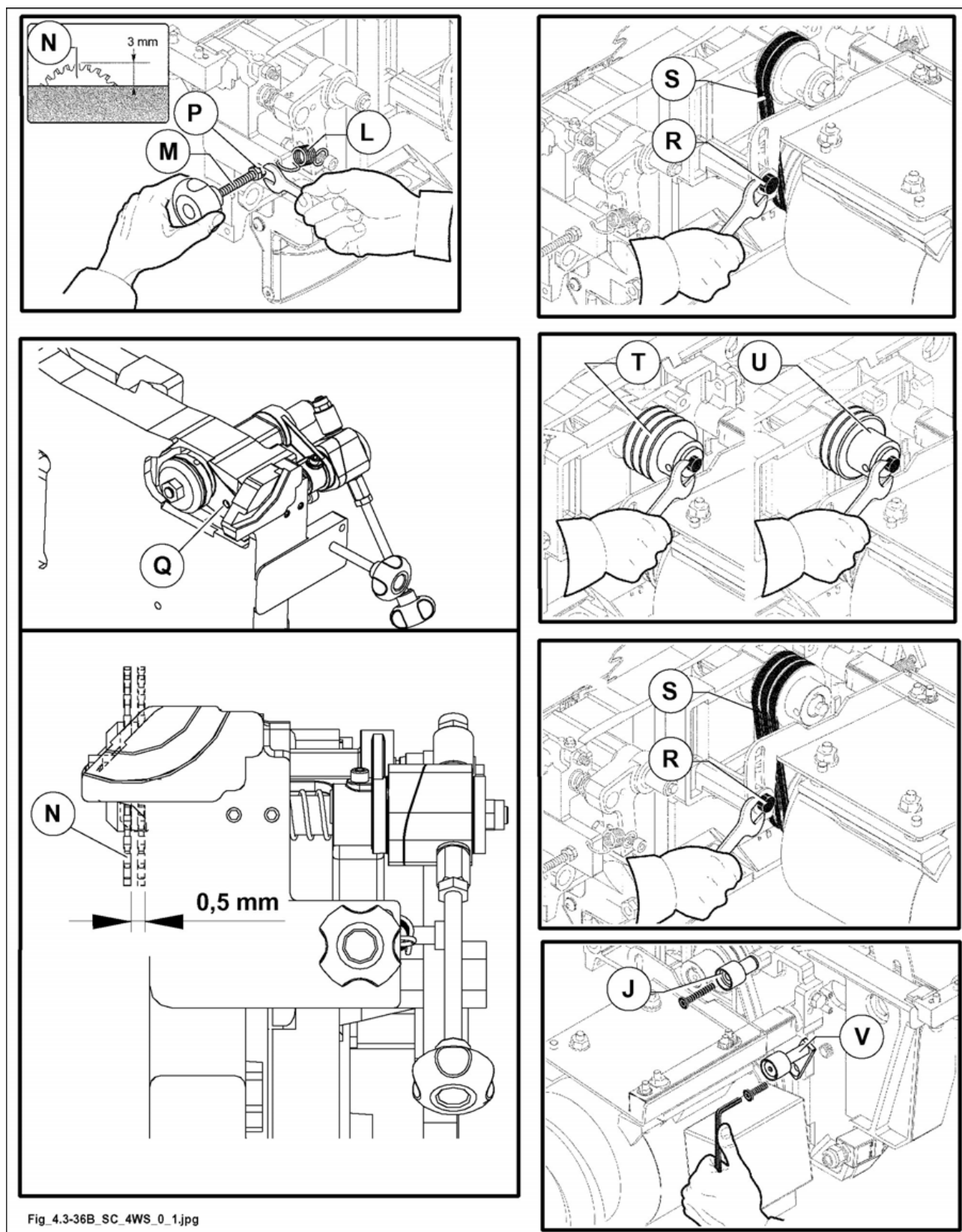


Abb. 4.3-36B

- 18) Montieren Sie den Bügel (Z Abb.4.3-36C) und sperren Sie ihn mit den Muttern (W Abb.4.3-36C).
- 19) Haken Sie die Feder (X Abb.4.3-36C) ein.
- 20) Montieren Sie den Riemen (Y Abb.4.3-36C) und befolgen Sie dabei den Verlauf und die Durchgänge, die in der Abbildung gezeigt sind.
- 21) Die auf der Rückseite der Maschine befindliche Klappe montieren.

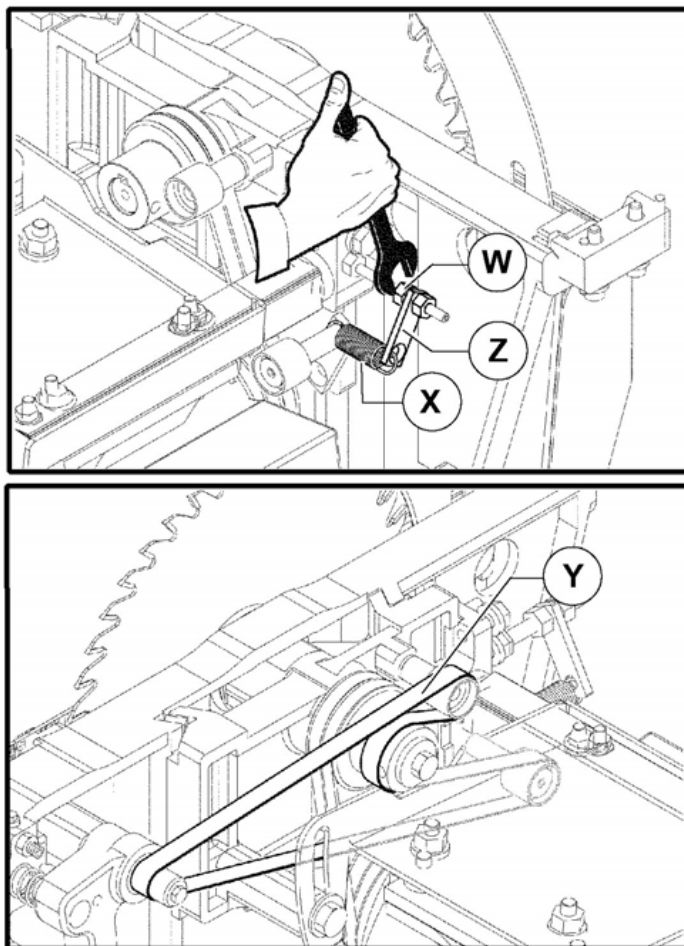


Fig_4.3-36C_SC_4WS.jpg

Abb. 4.3-36C

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die richtige Spannung des Schneiderriemens wird durch die Feder (X Abb. 4.3.36) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.

(st-4a)

[illegible]



4.3.40 EINBAU DES SPALTKEILS

(hg_4.3.40_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
siehe Kapitel 6.



4.3.41 EINBAU SÄGEBLATT

(he-4.3.41_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:
Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.



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

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



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Zur Montage oder Ersetzung des Hauptsägeblattes wie folgt vorgehen:

- 1) sägegruppe auf 90° einstellen und auf maximale Höhe bringen.
- 2) Positionieren Sie den Winkelrahmen (A Abb.4.3-41) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonschlitten (H Abb.4.3-41) ganz nach rechts.
- 3) Heben Sie der Hebel (M Abb.4.3-41) an und öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb.4.3-41).
- 4) Den Bolzen (B Abb.4.3-41) in das Loch auf der Riemenscheibe der Sägenwelle einsetzen.



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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Feststellmutter (C Abb. 4.3-41) des Sägeblattes hat ein linksgängiges Gewinde und ist zum Heraus-schrauben nach rechts zu drehen.

- 5) Die Feststellmutter (C Abb. 4.3-41) mit dem 24-mm-Inbusschlüssel lösen und den Flansch (D Abb. 4.3-41) entfernen.
- 6) Montieren Sie hintereinander folgende Teile: Säge (E Abb. 4.3-41), Flansch (D Abb. 4.3-41) Mutter (C Abb. 4.3-41) (zur Vermeidung von Vibrationen sind die Flansche vor Montage des Sägeblattes gründlich zu säubern).
- 7) Die Mutter mit dem 24-mm-Schlüssel unter Verwendung des Zapfens (B Abb. 4.3-41) anziehen.
- 8) Die Höheneinstellung des Zerteilmessers (F Abb. 4.3-41) durch lockern der Mutterschraube (G Abb. 4.3-41) einstellen.



GEFAHR-VORSICHT

aus Sicherheitsgründen Schutzdeckel (N Abb. 4.3-41) schliessen, andernfalls:

- die Maschine startet nicht.
- Der Schutzdeckel berührt den Schiebetisch.

Die Stellung des Trennmessers so einstellen, dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm beträgt.

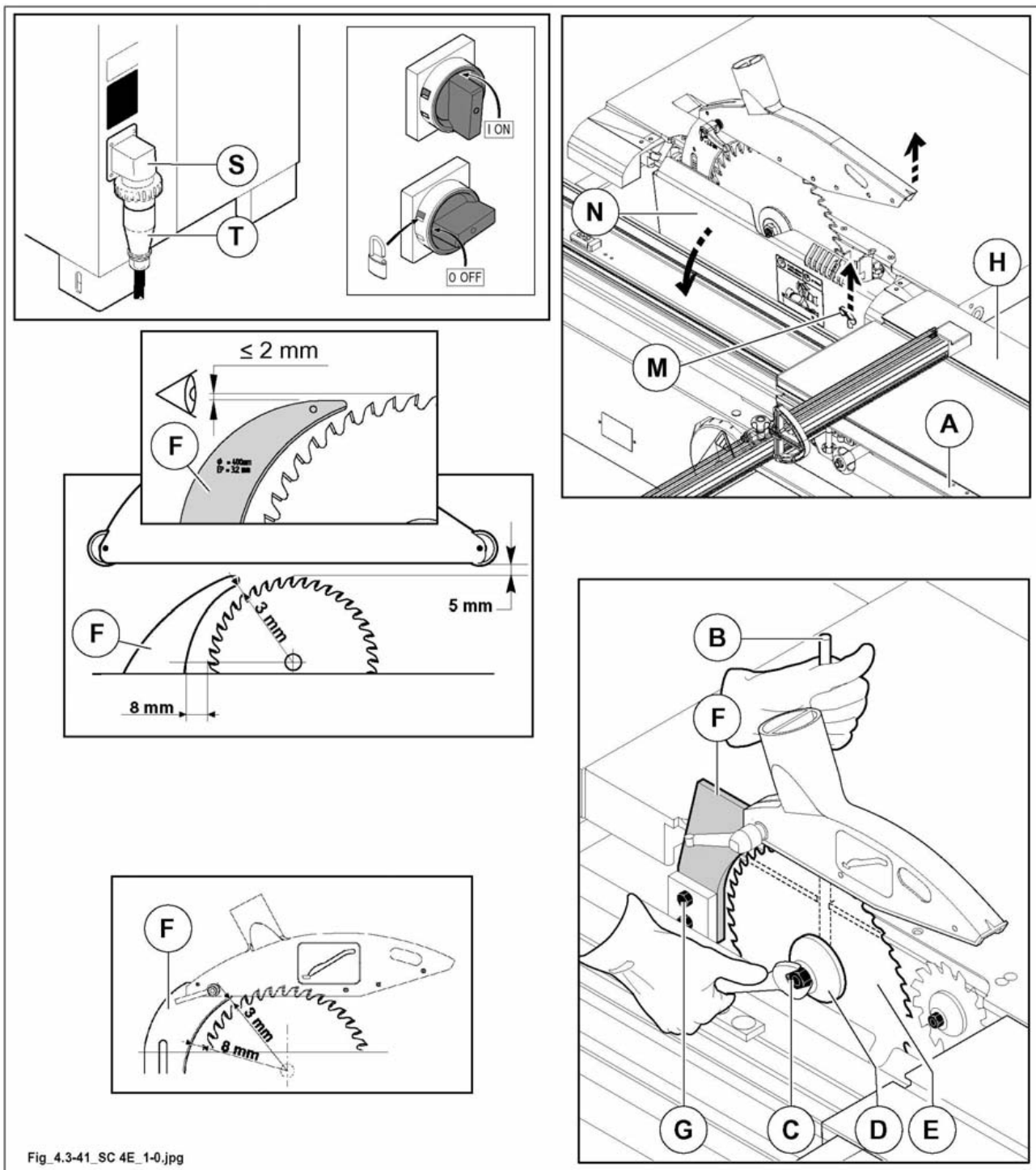


Abb. 4.3-41

**Vorrüstung für "DADO SET" **

- folgen Sie der Beschreibung die Sie im Abschnitt finden um das Sägeblatt ab zu montieren und wieder zurück zu montieren; um das Sägeblatt herauszunehmen, entfernen Sie die Lochabdeckung (X ABB. 4.3-41A) und setzen sie diese vor dem Anziehen wieder an.

**GEFAHR-VORSICHT**

die Schutzvorkehrung (P ABB. 4.3-41A) muss immer montiert sein und muss immer derart angebracht sein dass die Werkzeuge so viel wie möglich abgedeckt werden.

- Den Drehgriff lösen (E ABB. 4.3-41A) und den Schutz (P ABB. 4.3-41A) wie am Schild angegeben (B ABB. 4.3-41A) positionieren.

**VORSICHT:**

**wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (F Abb. 4.3-41A) verwenden.
Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (C Abb. 4.3-41A) installiert werden.**

Für hinterseite (F Abb. 4.3.41A) durch Seite (C Abb. 4.3.41A) ersetzen:

- Notastaste drücken.
- Schutzvorrichtung (P Abb. 4.3.41A) völlig heben und Hinterseite (F Abb. 4.3.41A) herausziehen.
- Die mitgelieferte breite Seite (C Abb. 4.3.41A).

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Kappe mit dem Griff (R Abb. 4.3.41A) und dem Hebel (S Abb. 4.3.41A) je nach Holzdicke anhaben oder absenken.

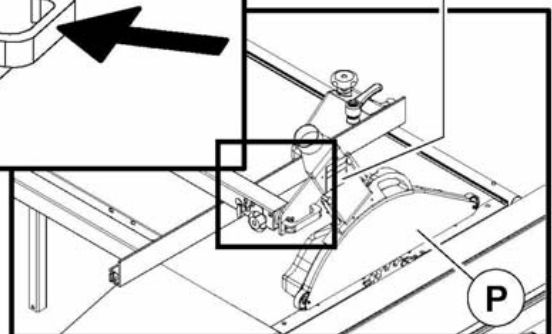
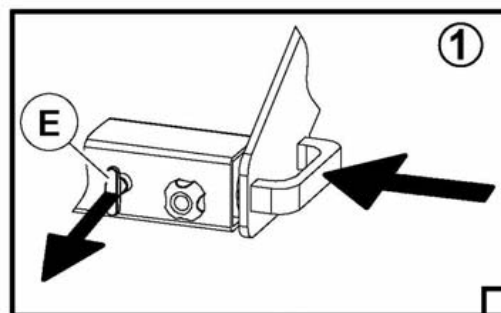
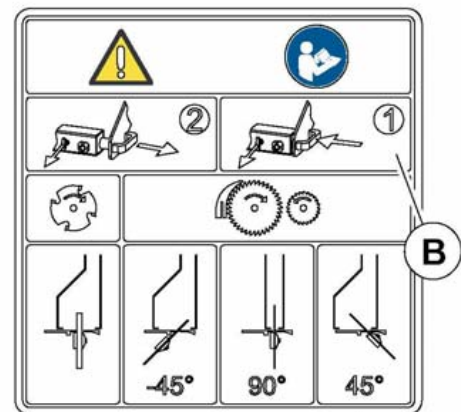
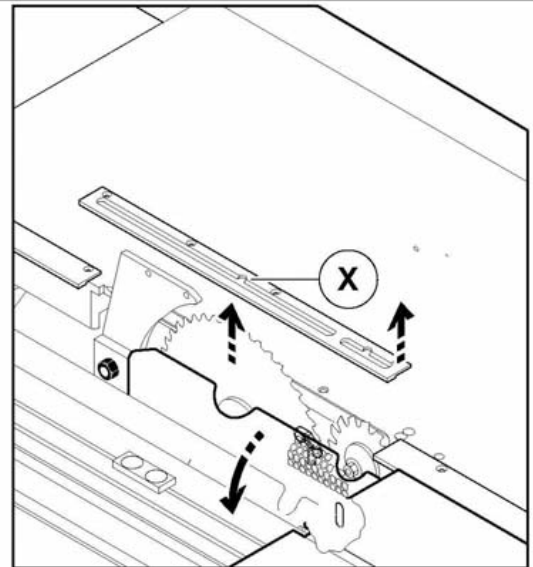
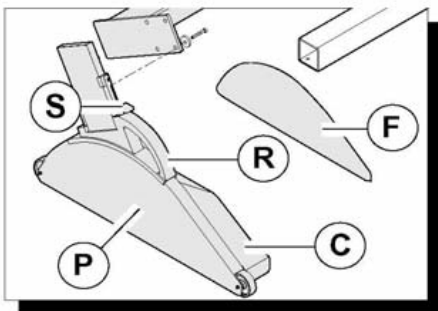
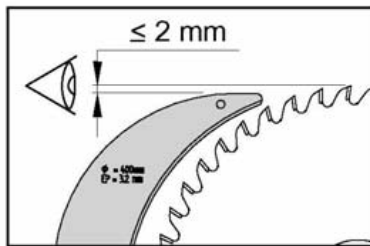
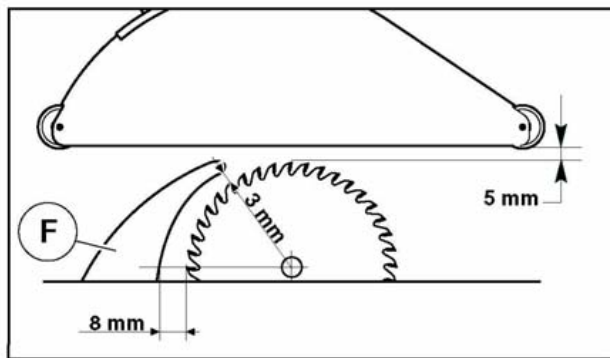


Fig_4.3-41A_ST 4E_CE_1-0.jpg

Abb. 4.3-41A



4.3.43 EINBAU - DADO SET

(mmax_4.3.43_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

Es ist verboten diese Verarbeitung bei geneigtem Fräser auszuführen. Ausschließlich einen Holzschieber verwenden um das Werkstück voran zu schieben.

Es ist verboten Fräser zu montieren die einen Durchmesser von mehr als 7" (200 mm) haben und eine Dicke die stärker als 3/4" (19 mm) ist.

Den Einritzer unter den Sägeblatztisch senken um ihn auszuschließen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.

**GEFAHR-VORSICHT:**

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.

**GEFAHR-VORSICHT:**

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- Schutzvorrichtung (P Abb. 4.3.43) völlig heben.

Um den Fräser zu montieren oder zu ersetzen müssen sie folgendermaßen vorgehen:

- das Sägeblattaggregat ganz nach oben stellen bewegen (mit einer Neigung von 90°).
- den Wagen (H ABB. 4.3-43) ganz nach rechts verschieben.
- die Mutter lockern (R ABB. 4.3-43); das Trennmesser abmontieren (L ABB. 4.3-43) und die Mutter erneut arretieren.
- den Hebel heben (M ABB. 4.3-43) und den Schutz öffnen (N ABB. 4.3-43).
- den Stift (B ABB. 4.3-43) in das Loch der Riemenscheibe der Sägeblattwelle einsetzen.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

das Anlassen des Sägemotors wird durch einen Endschalter verhindert wenn Schutzdeckel (N Abb. 4.3-43) offen ist.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Feststellmutter (C Abb. 4.3-43) des Sägeblattes hat ein linksgängiges Gewinde und ist zum Herausschrauben nach rechts zu drehen.

- Die Arretiermutter (C ABB. 4.3-43) mit einem 46 mm Sechskantschlüssel lockern und den Flansch entfernen (D ABB. 4.3-43).
- Entfernen Sie die Lochabdeckung (D Abb. 4.3-43).
- Entfernen Sie das Sägeblatt (D Abb. 4.3-43).
- Montieren Sie eins nach dem anderen den Fräser (E ABB. 4.3-43), den Flansch (D ABB. 4.3-43) und die Mutter (C ABB. 4.3-43) ein (um ein etwaiges Vibrieren zu vermeiden reinigen Sie außerdem den Fräser DADO SET und den Flansch (D ABB. 4.3-43)).
- Entfernen Sie die Lochabdeckung (D Abb. 4.3-43).
- Die Mutter mit dem 46 mm Schlüssel anziehen indem Sie den Stift verwenden (B ABB. 4.3-43).
- Den Einritzer völlig senken (Z ABB. 4.3-43) wie im Kapitel 6 beschrieben.

**GEFAHR-VORSICHT**

aus Sicherheitsgründen Schutzdeckel (N Abb. 4.3-43) schliessen, andernfalls:

- die Maschine startet nicht.
- Der Schutzdeckel berührt den Schiebetisch.

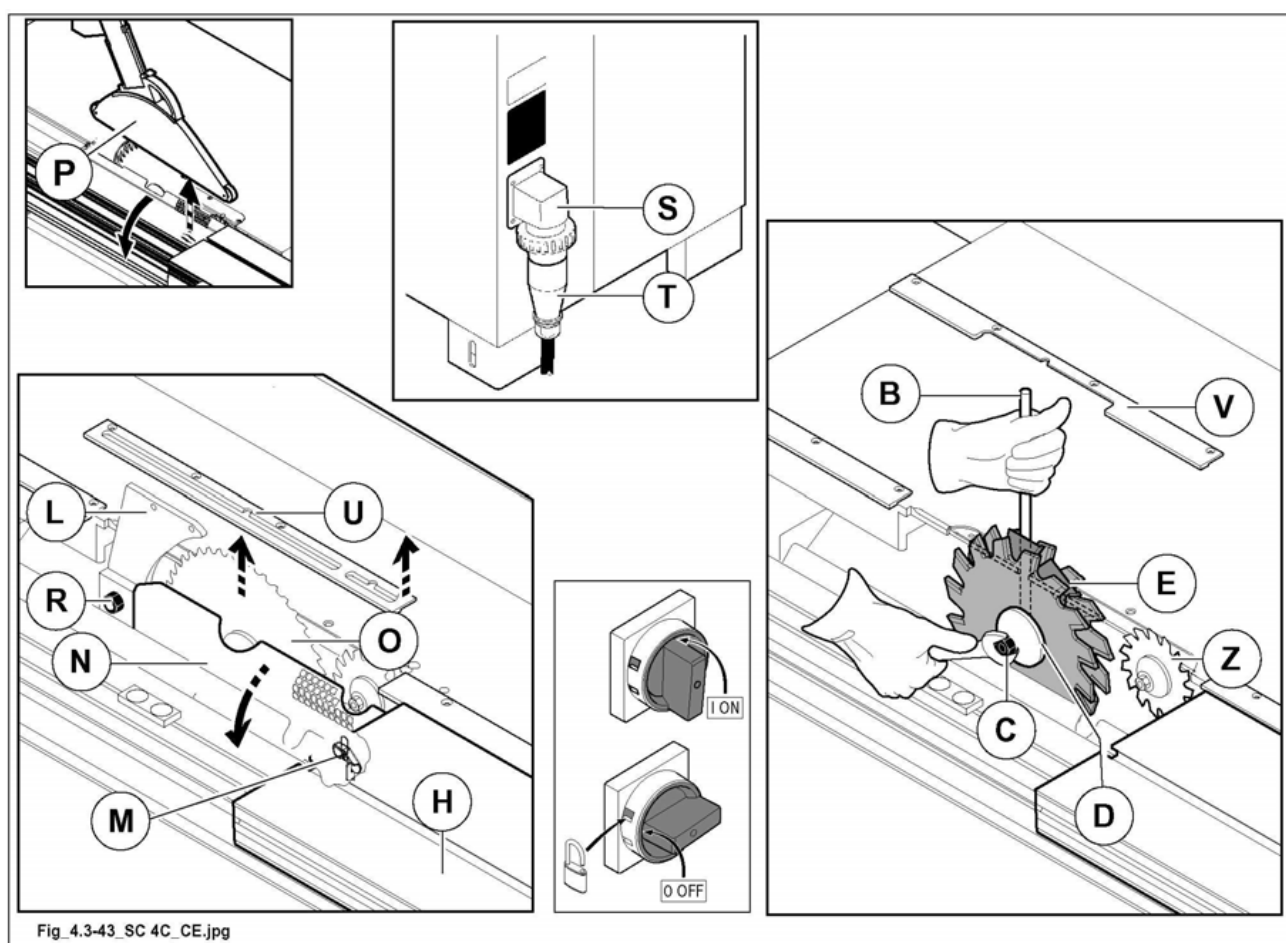


Fig_4.3-43_SC 4C_CE.jpg

Abb. 4.3-43

**GEFAHR-VORSICHT**

die Schutzvorkehrung (P ABB. 4.3-43A) muss immer montiert sein und muss immer derart angebracht sein dass die Werkzeuge so viel wie möglich abgedeckt werden.

- Den Drehgriff lösen (E ABB. 4.3-43A) und den Schutz (P ABB. 4.3-43A) wie am Schild angegeben (B ABB. 4.3-43A) positionieren.

**VORSICHT:**

wenn mit DADO SET gearbeitet wird, muss immer das Schutzgehäuse verwendet werden (C ABB. 4.3.43A).

Für hinterseite (F Abb. 4.3.43A) durch Seite (C Abb. 4.3.43A) ersetzen:

- Notastaste drücken.
- Schutzvorrichtung (P Abb. 4.3.43A) völlig heben und Hinterseite (F Abb. 4.3.43A) herausziehen.
- Die mitgelieferte breite Seite (C Abb. 4.3.43A).

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Kappe mit dem Griff (R Abb. 4.3.43A) und dem Hebel (S Abb. 4.3.43A) je nach Holzdicke anhaben oder absenken.

**GEFAHR-VORSICHT**

beenden Sie die Fräsarbeiten und positionieren Sie Maschine für normale Schnittarbeiten mit Sägenklinge.

Zu diesem Zweck, die Sägeklinge wieder montieren (wie angegeben in Par. 4.3.41) und die Teilungsklinge (wie angegeben in Par. 6.1).

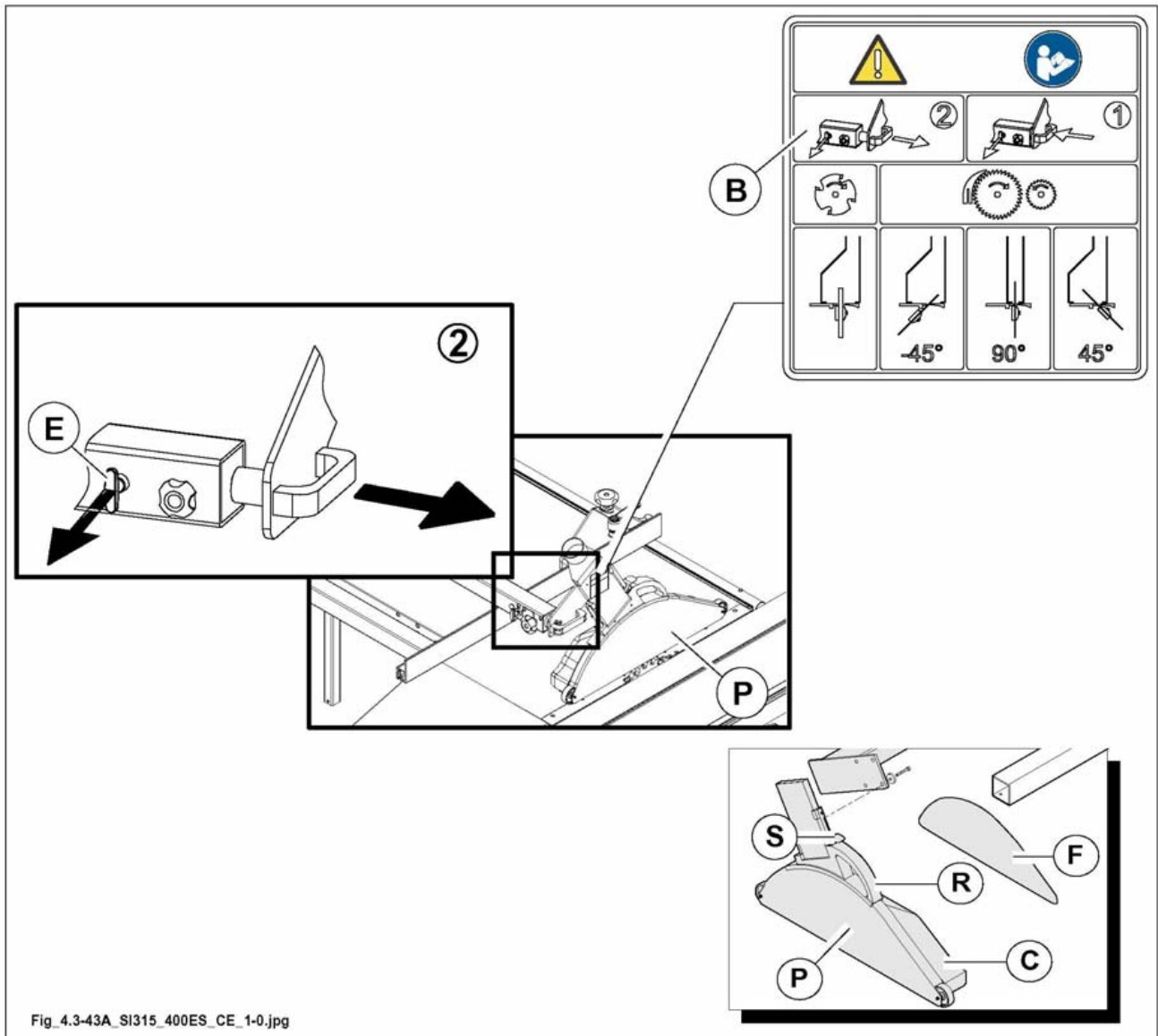


Abb. 4.3-43A



4.3.45 EINBAU RITZSÄGEBLATT

(ev_4-3-45_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:
die Sägeblatt mit Handschuhen handhaben.



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

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Zur Montage oder Ersetzung des Ritzsägeblattes so verfahren:

- 1) positionieren Sie den Winkelrahmen (A Abb.4.3-45) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonschlitten (H Abb.4.3-45) ganz nach rechts.
- 2) Heben Sie der Hebel (M Abb.4.3-45) an und öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb.4.3-45).
- 3) Stift (B Abb.4.3-45) in die Öffnung des Sägeblatt-Halterflansches einfügen.



ANMERKUNGEN-VORSICHT:
das Anlassen des Sägemotors wird durch einen Endschalter verhindert wenn Schutzdeckel (N Abb. 4.3-45) offen ist.

- 4) Feststellmutter (C Abb. 4.3-45) mit 17-mm-Inbusschlüssel lösen und Flansch (D Abb. 4.3-45) abnehmen.
- 5) In der Reihenfolge das Blatt (E Abb. 4.3-45) mit den Zähnen in Gegenrichtung zur Säge, den Flansch (D Abb. 4.3-45) und die Mutterschraube (C Abb. 4.3-45) einbauen.
- 6) Mutter mit 17-mm-Schlüssel anziehen, indem der Stift (B Abb. 4.3-45) verwendet wird.



VORSIHT:

mit konischem Vorritzer (tipo **A**) immer den Distanzring (L) montieren.

Mit einstellbarem Vorritzer (tipo **B**) muss der Distanzring (L) nicht montiert werden.



GEFAHR-VORSICHT:
aus Sicherheitsgründen Schutzdeckel (N Abb. 4.3-45) schliessen, andernfalls:
- die Maschine startet nicht.
- Der Schutzdeckel berührt den Schiebetisch.

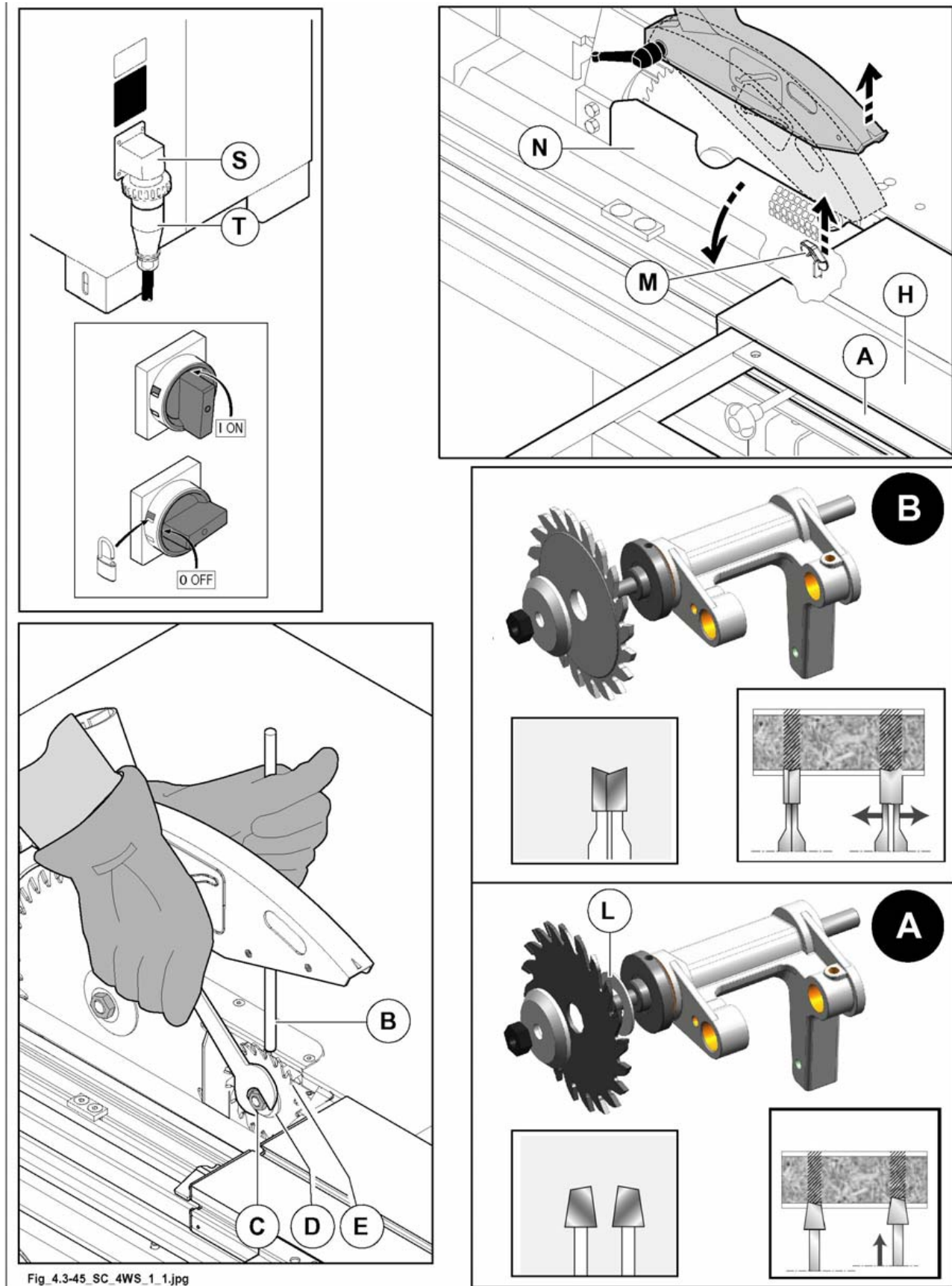


Abb. 4.3-45

(st_4-02)



4.4 ELEKTROANSCHLUSS UND ERDUNG

(st-el_4-4_0.0)



GEFHR-VORSICHT:

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



4.4.1 ANFORDERUNGEN FÜR DIE STROMVERSORGUNGSANLAGE

(st-el_4-4-1_0.0)



GEFHR-VORSICHT:

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

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

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



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

idie richtige Spannung ist auf dem Schild Abb. 4.4 angegeben; Toleranzbereich von +/- 5%.

Ausser diesem Bereich ist die Netzspannung einzustellen.
Den Wert der gesamten Stromaufnahme (Ampere) auf dem Schild zur Kennezeichnung.

**GEFHR-VORSICHT:**

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

- Der optimale Zustand ist, dass die Maschine mit exakt der Spannung versorgt wird, die auf dem Kennschild der Maschine angegeben ist.*
- Prüfen, ob das werkseitige Stromnetz der Maschinenleistung angepaßt ist und ob die Anschlußkabel ausreichend dimensioniert sind (anhand der Tabelle prüfen)*
- Beziehen Sie sich auf die Nennstromwerte (I_n), um den Querschnitt der Stromkabel zu berechnen.*

**GEFHR-VORSICHT:**

bedenken Sie, dass der Querschnitt der Stromversorgungskabel NICHT nur vom Nennstrom, sondern auch von der Installationslänge und vom Wert des Kurzschlussstroms abhängt.

Verwenden Sie die Tabelle daher nur als beispielhafte Angabe und zur ersten Analyse. Die Person, die den elektrischen Anschluss für den Endkunden vornimmt muss die Berechnungen und Einschätzungen korrekt vornehmen.

Damit die Tabelle einfacher zu lesen ist, ist nur die Anwendung von "Schmelzsicherungen" angegeben, es können aber auch, unter Beibehaltung der Bemessung, Trennschalter verwendet werden.

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



GEFHR-VORSICHT:

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

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



GEFHR-VORSICHT:

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



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

in diesem Zusammenhang wird festgestellt, dass in folgenden Anlagen

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

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

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

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

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



4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

(st-el_4-4-2_0.0)



GEFHR-VORSICHT:

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

Schließen Sie die Maschine folgendermaßen an die elektrische Anlage an:

- ein Anschlußkabel soll in der Nähe Klemmbretts (A Abb. 4.4) vorhanden sein;
- schließen Sie die Versorgungskabel an die Klemmen L1-L2-L3 der mitgelieferten Steckdose und das Erdungskabel an die mit dem Symbol ($\perp$ / PE) gekennzeichnete Klemme an;
- stecker (B Abb. 4.4) an Steckdose (A Abb. 4.4) anschließen.

Oder, mit elektrischen Anschlussblock (C Abb. 4.4):

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



4.4.3 PRÜFUNG, OB DIE VERBINDUNG ORDNUNGSGEMÄß IST

(st-el_4-4-3_0.0)



GEFHR-VORSICHT:

ACHTUNG BEIM ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS.

Eine falsche Rotationsrichtung des Werkzeug führt zu Gefahr für den Bediener sowie zu Beschädigungen des Produkts. Die Maschine für den Bruchteil einer Sekunde starten und überprüfen, dass sich das Sägeblatt der Säge im Uhrzeigersinn dreht (Abb. 9). Sollte die Drehrichtung nicht richtig sein, sofort die Stromzufuhr unterbrechen und zwei der drei Phasen auf den Klemmen (L1-L2-L3) umkehren.



VORSIHT:

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



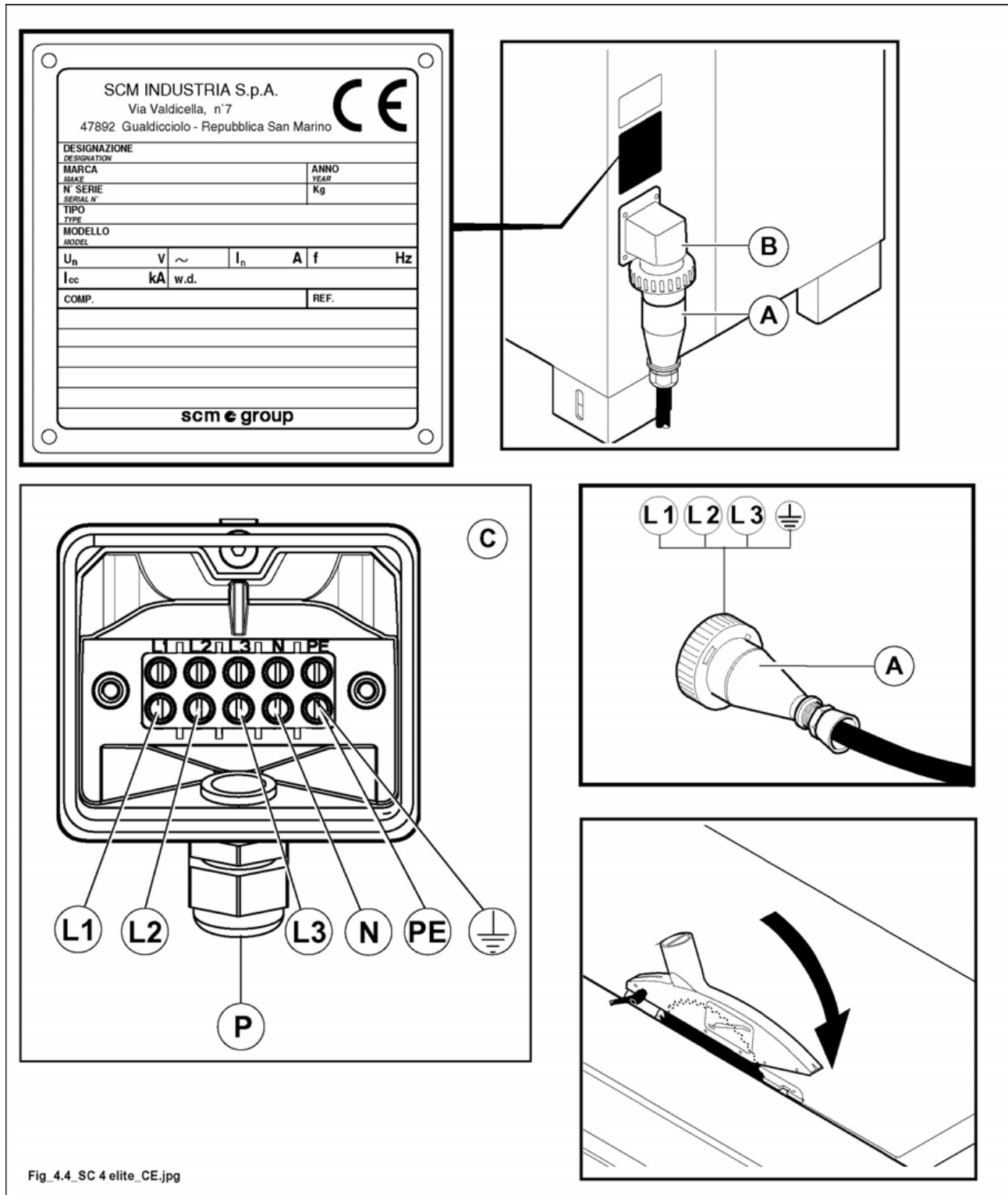
GEFAHR-VORSICHT:

das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll. Wenn vorhanden, den Hauptschalter auf Null schalten und verriegeln.



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

die Dokumentation mit Schaltplan und Zeugnissen liegt im Zubehörrpaket.





4.5

ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

(ev_4-5_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Absauganlage muss EN 12779:2004 entsprechen.

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

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

es ist ratsam, dass der Absaugstutzen ausser der Absaughaube um zu Verstopfungen von Spänen zu vermeiden.

Der Absaugschlauch soll so gestellt sein, daß er die Arbeitskraft bei der Bearbeitung des Holzes nicht hemmt.

Schlauch an Absaugstutzen (A Abb. 4.5) von 120 mm Durchmesser, (C fig.4.5) von 60 mm Durchmesser, an Absaugstutzen (B Abb. 4.5) **OPT** von 80 mm Durchmesser anschliessen.

Durch Metallschelle die Berührung zwischen Stutzen und Schlauch sichern.

[A + C] erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 1018 m³/h - trockene Späne (1425 m³/h --> 28 m/s - feuchter Späne).

[A + B] **OPT** erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 1176 m³/h - trockene Späne (1647 m³/h --> 28 m/s - feuchter Späne).

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.

Der Betreiber ist über die Gefährdung durch Staub zu informieren (siehe Kapitel "Gefährdungen und Gefahren, Abschnitt 3.5.1) und die Faktoren, die seine Exposition beeinflussen.

Weitere Faktoren, die die Staubemission in der Arbeitsumgebung vermindern:

- Wartung von Werkzeugen, Maschine und Absauganlage
- korrekte Einstellung der Geschwindigkeit (sofern eine Einstellung möglich ist);
- Art des zu bearbeitenden Materials;
- Bedeutung der Absaugung vor Ort sowie an den einzelnen Bedienergruppen, (Entstaubung am Entstehungsort);
- richtige Einstellung von Hauben, Ableitblechen und Trichtern;
- die korrekte Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (PSA).

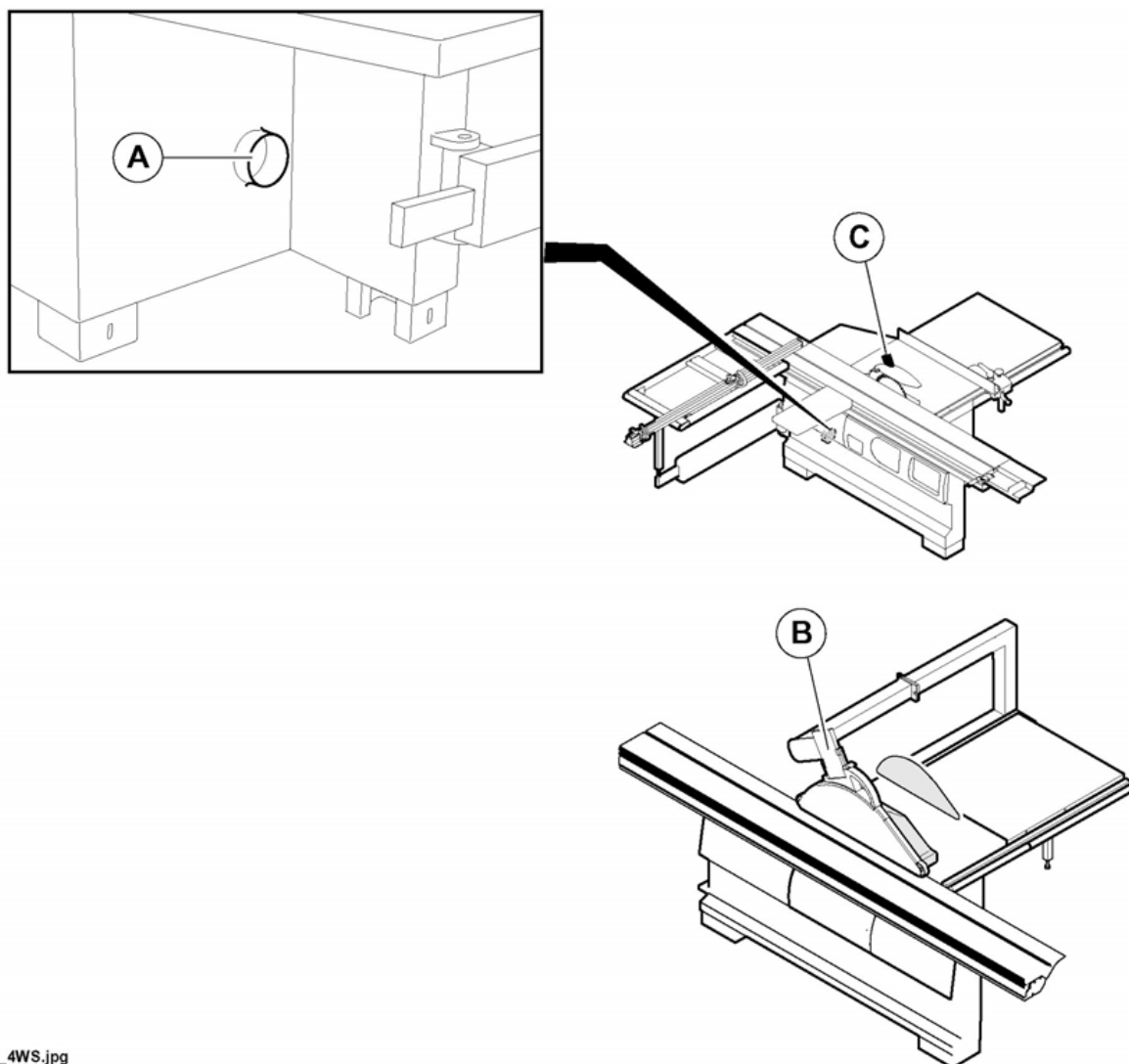


Abb. 4.5

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

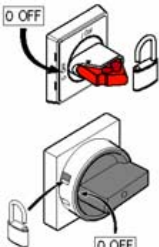
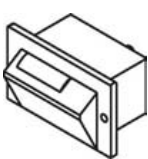
INHALTSVERZEICHNIS

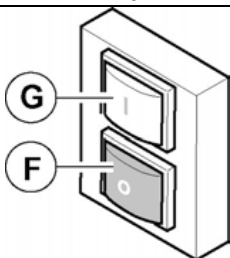
	5.1	Bedientafel	2
	5.2	Notausvorrichtungen	4
	5.3	Zugang zum Elektroraum	6
	5.4	Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	9
	5.5	Starten - Stoppen der Maschine.....	10
	5.11	Bremsmotor.....	12

5.1 BEDIENTAFEL

Die Bedientafel hängt von der Maschinenausrüstung ab; mögliche Bestandteile:

(ev_5-1_0.0)

Bez.	Bild	Funktion	Verwendung
1		Abschliessbarer Hauptschalter im Schaltschrank. Ein-und Abschalten der Speisespannung der Maschine. Er kann auf "0" durch Vorhängeschloss blockiert werden.	 = EIN
			 = AUS
2		Notastaste. Zum Abschalten der Speisespannung von den Motoren, so dass die Bremsen, wenn vorhanden, in Eingriff kommen.	Gedrückt: Notstand der Maschine. Notastaste in Pfeilrichtung drehen um diese wieder herzustellen.
3		 2-Stellung-Wählschalter zum Blockieren/Lösen der Bremsmotors.	 = Motorbremse blockiert: Meldelampe verlöscht.  = Motorbremse gelöst: Meldelampe angezündet.
4		 Signalleuchte Spannung.	Wenn sie leuchtet, bedeutet das, dass die Tafel mit Strom versorgt wird.
5		 Drucktaster zum Start/Stop der Säge.	 = Zum Starten drücken.  = Zum Stoppen drücken.
6		 Drucktaster zum Start/Stop des Vorritzers.	 = Zum Starten drücken.  = Zum Stoppen drücken.
7		 Mechanischer numerischer Zeiger zum Ablesen der Schrägstellung des Sägeaggregates.	

Bez.	Bild	Funktion	Verwendung
8		Hauptschalter mit Wärme Schutz Schaltet die Stromzufuhr der Arbeitsgruppe ein und aus.	Mit weißem Schalter G gedrückt ist die Gruppe angeschlossen. Mit roter Taste F gedrückt hält sie an.



5.2 NOTAUSVORRICHTUNGEN

(ev_5-2_0.0)

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



Standardversion



Ausführung mit motorisiertem Vorritzer

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

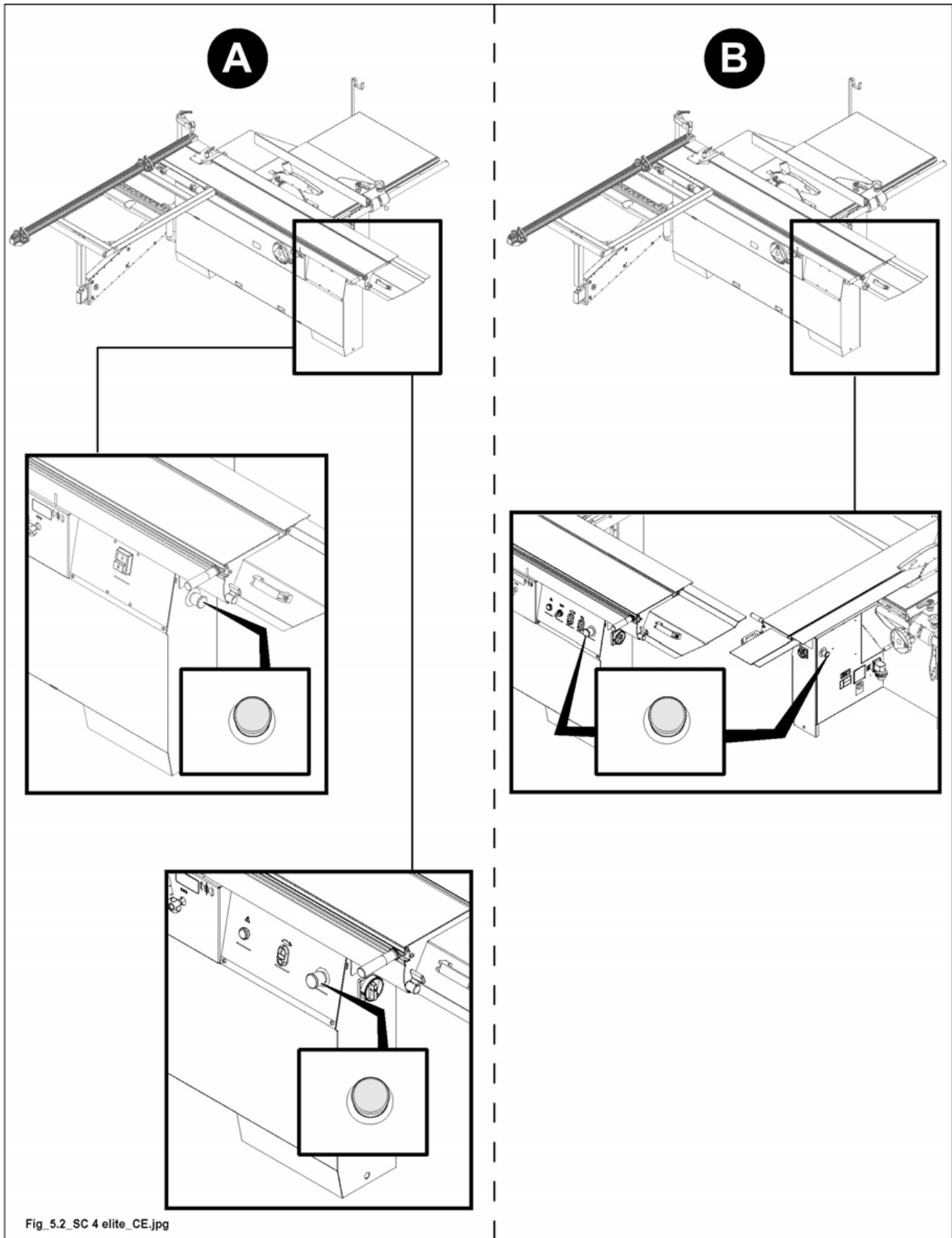


Abb. 5.2



5.3 ZUGANG ZUM ELEKTORRAUM

(ev_5-3_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf 0 stellen und den Stecker (S Abb. 5.3) von der Steckdose (T Abb. 5.3) abstecken.

*Netzspannung abschalten dann dies durch Warnschild bekanntgeben;
haupt schalter (Y Abb. 5.3) auf 0 (OFF) drehen und abschliessen, dann dies durch Warnschild bekanntgeben.*

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

Bedientafel am Maschinenständer

Zum Zugang zu dem Elektroraum wie folgt vorgehen:

- zum Öffnen der Platte (P Abb. 5.3) die Schrauben (V Abb. 5.3) ausdrehen.

Nach erfolgtem Vorgang:

- platte schliessen (P Abb. 5.3).

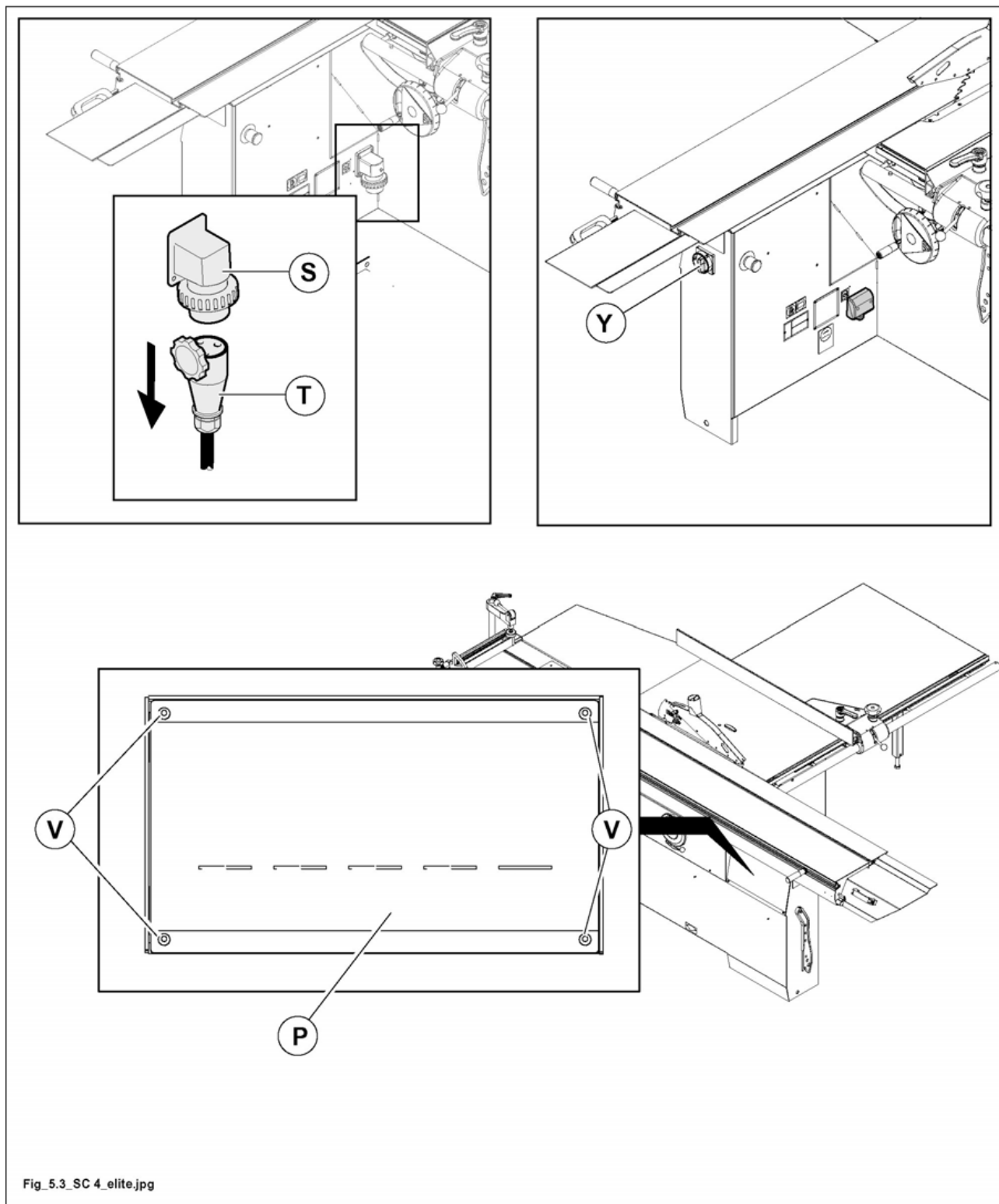


Abb. 5.3

(st-5a)

Handwriting practice area consisting of 20 sets of horizontal dashed lines.



5.4 ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

(ev_5-4_0.0)

Prüfen, dass:

- die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.
- Die Notastasten in richtiger Stellung sind (eventuell sie loslassen).
- Der Hauptschalter (magnetothermischer Schalter, A Abb. 5.5) auf I (ON) gedreht ist.
- Wählschalter zum Lösen der Bremse (3 Abb. 5.5), **OPT** für **CE**, auf  gedreht ist (Meldelampe verlöscht).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

prüfen, dass die Drehzahl für das eingebaute Werkzeug geeignet ist.



VERBOTEN:

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



5.5 STARTEN - STOPPEN DER MASCHINE

(ev_5-5_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
prüfungen Abs. 5.4 durchführen.

Anlassen



Standardversion

- 1) Drucktaster (4 Abb. 5.5) drücken um den Sägemotor zu starten.



Ausführung mit motorisiertem Vorritzer OPT

- 1) Drucktaster (4 Abb. 5.5) drücken um den Sägemotor zu starten.
- 2) Drucktaster (5 Abb. 5.5) drücken um den Ritzsägemotor zu starten.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
*das Anlassen des Motors der Ritzsäge ist möglich nur nach dem Anlassen des Sägemotors:
Meldlampe (4 Abb. 5.5) angezündet.*

Stillsetzung



Standardversion

Zur Stillsetzung des Hauptsägeblattes Drucktaster (4A Abb. 5.5) drücken.

Drehen Sie den Hauptschalter (A, Abb. 5.5) in die Position 0.



Ausführung mit motorisiertem Vorritzer OPT

Zur Stillsetzung der Ritzsäge Drucktaster (5A Abb. 5.5) drücken.

Drehen Sie den Hauptschalter (A, Abb. 5.5) in die Position 0.



VERBOTEN:

*es ist verboten den Motor zu stoppen durch Drehen des Wählschalters (3 Abb. 5.5), OPT für CE,
auf .*



GEFAHR-VORSICHT:

*vermeiden Sie kurze Schaltzyklen bei Einphasenmotoren.
Schalten Sie die Maschine NICHT sofort wieder ein nachdem Sie sie soeben ausgeschaltet haben.
Warten Sie wenigstens 30 Sekunden bevor Sie die Maschine erneut anlassen.*

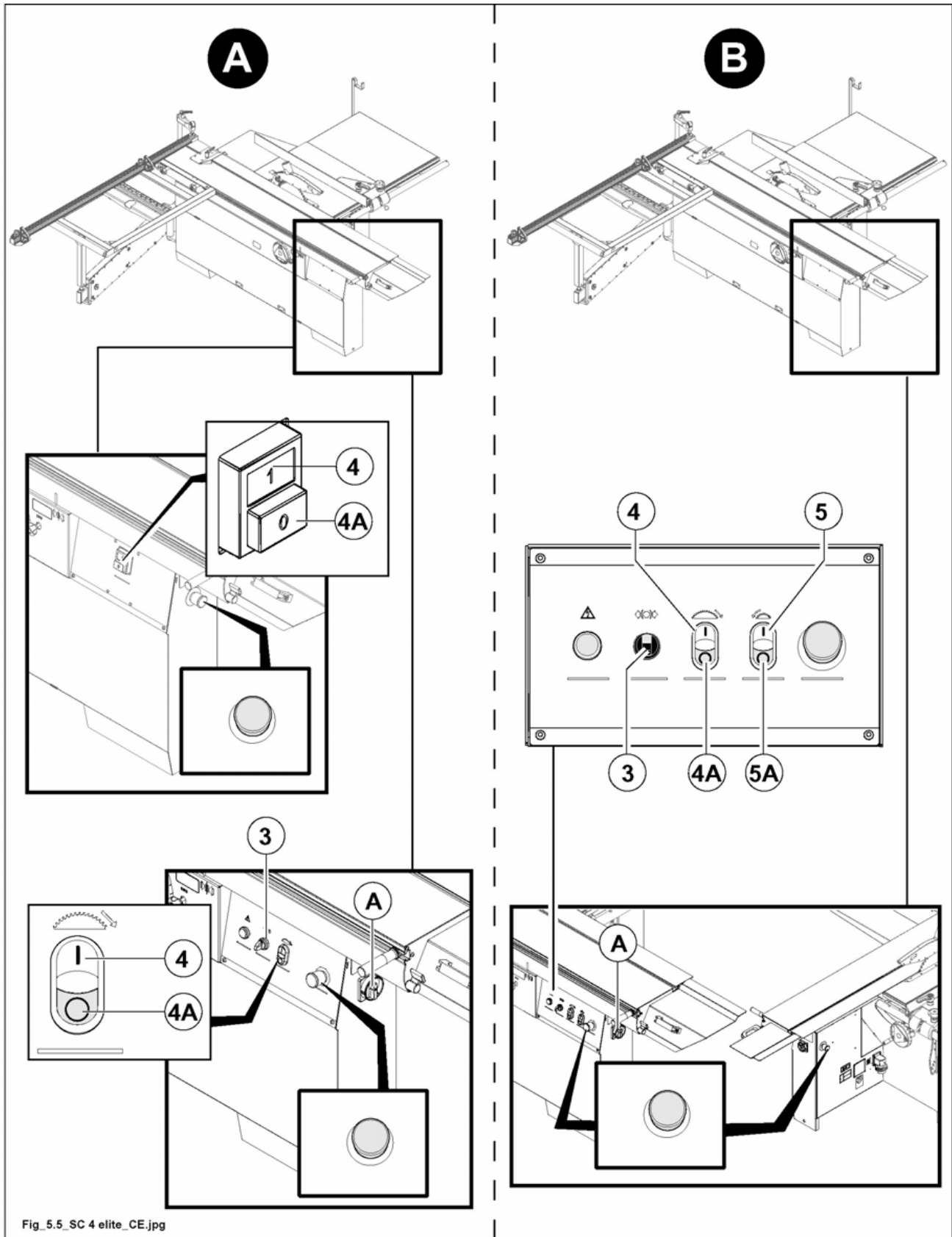


Abb. 5.5

5.11 BREMSMOTOR



(ev_5-11_0.0)

Die Sägewellendrehung kann durch einen elektrischen Bremsmotor erfolgen.

Unter normalen Betriebsbedingungen ist Wählschalter (3 Abb. 5.11) auf  zu drehen; motorbremse blockiert: Meldelampe verlöscht.

Bei Motor -oder Stromschaltung bremst der Motor automatisch und bleibt gebremst bis zum nächsten Anlassen.

Bei Einstellvorgängen, wie Montage von Sägeblättern, bei denen die Sägewelle frei rotieren soll, Wählschalter (3 Abb. 5.11) auf  ; drehen: die Meldelampe leuchtet auf.

Das Motoranlassen ist möglich nur wenn Wählschalter (3 Abb. 5.11) auf  gedreht ist; motorbremse blockiert: Meldelampe verlöscht.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

das für die Bremsmotoren verwendete Material enthält keine krebserzeugenden Bestandteile.

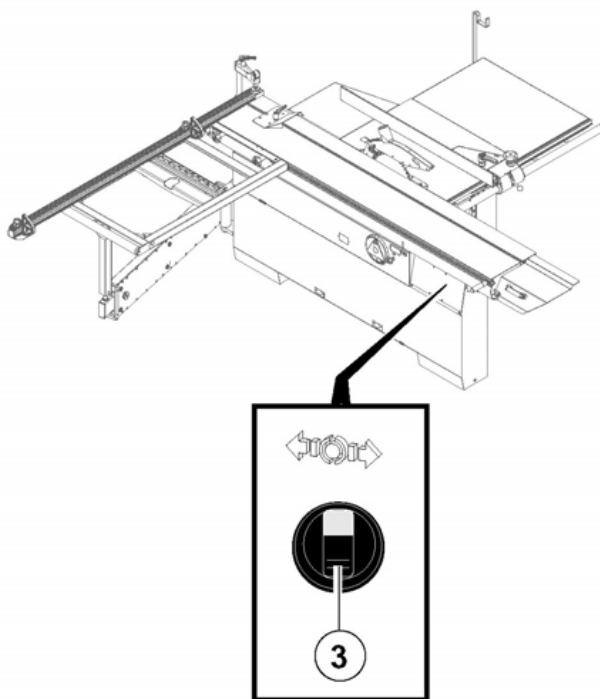


Fig_5.11_SC 4 elite.jpg

Abb. 5.11

INHALTSVERZEICHNIS

	6.1	Einstellung des Spaltkeiles	2
	6.3	Positionieren der Achsen	4
	6.3.1	Vertikalverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.2	Schrägverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.4	Ritzsägeneinstellung	6
	6.3.4.1	Höhenverstellung der Ritzsäge	6
	6.3.4.2	Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt	6
	6.4	Verwendung der Kreissäge	7
	6.7	Nut mit Sägenklinge	8
	6.8	Einstellung der Sägeblattschutzvorrichtung	12
	6.9	Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung	14
	6.11	Einstellung der Hängeschutzvorrichtung	16



6.1 EINSTELLUNG DES SPALTKEILES

(ev_6-1_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

eingriff nicht mit bloßen Händen ausführen; spezielle Schutzhandschuhe anlegen.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Maschine ist immer mit 1 Spaltkeil versehen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

der mitgelieferte Spaltkeil ist immer anzubringen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.

**GEFAHR-VORSICHT:**

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- 1) Sägegruppe auf 90° einstellen und auf maximale Höhe bringen.
- 2) Positionieren Sie den Winkelrahmen (A Abb. 6.1) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonschlitten (H Abb. 6.1) ganz nach rechts.
- 3) Heben Sie der Hebel (M Abb. 6.1) an und öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb. 6.1).
- 4) Die Höheneinstellung des Zerteilmessers (F Abb. 6.1) durch lockern der Mutterschraube (G Abb. 6.1) einstellen.

**GEFAHR-VORSICHT**

die Stellung des Trennmessers so einstellen, dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm beträgt.

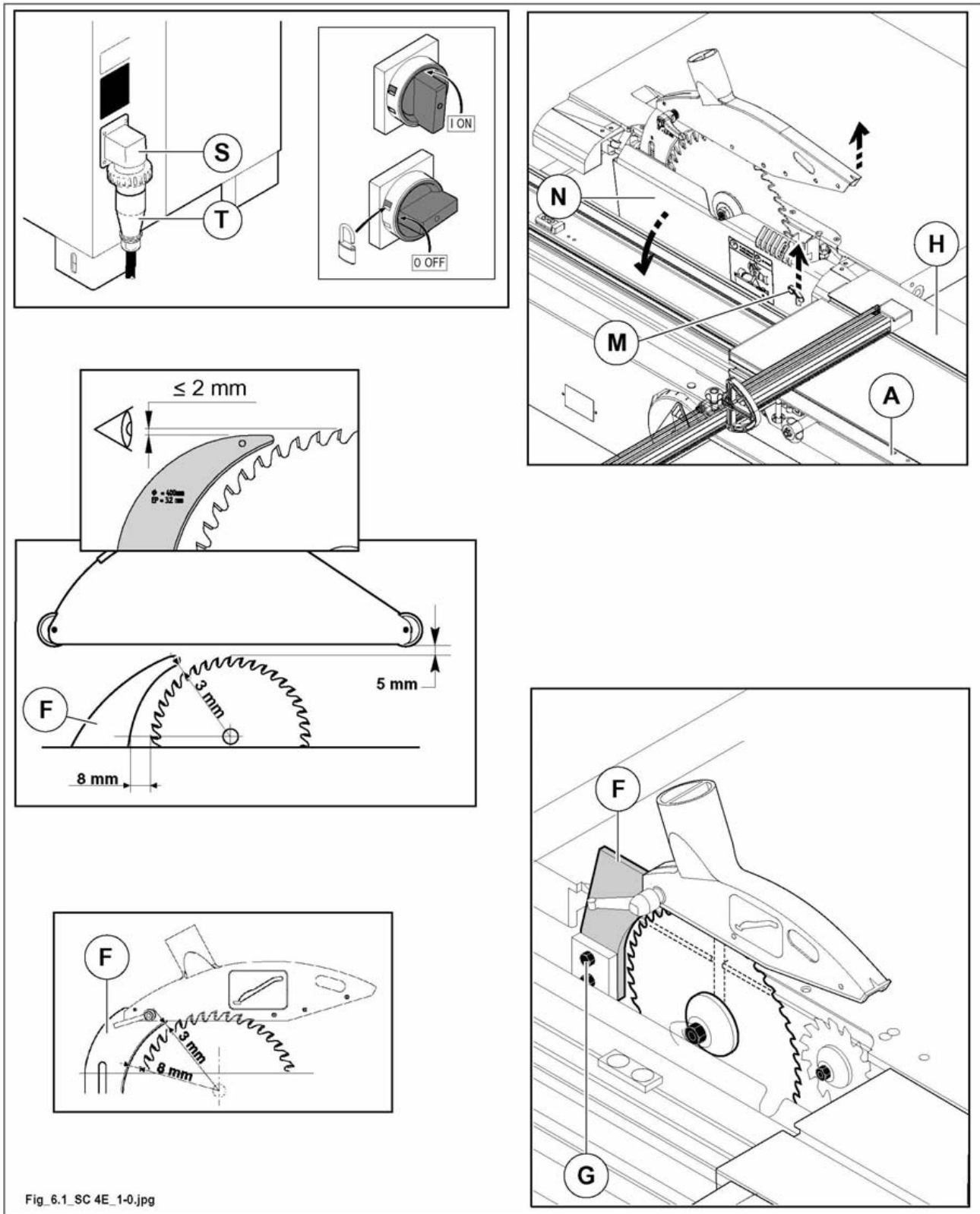


Abb. 6.1



6.3 POSITIONIEREN DER ACHSEN

(gu_6-3_0.0)



6.3.1 VERTIKALVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

(ev_6-3-1_0.0)

- Notastaste drücken.
- Kugelgriff (H Abb. 6.3-1) lösen.
- Handrad (M Abb. 6.3-1) im Uhrzeigersinn drehen: das Sägeblatt hebt sich.
Die Höhe des Sägeblattes entsprechend der Werkstückdicke verstellen: das Sägeblattes soll 1- 1,5 cm aus der oberen Werkstückoberfläche vorspringen.
- Nach erfolgter Einstellung Handrad (M Abb. 6.3-1) durch Kugelgriff (H Abb. 6.3-1) blockieren.
- Schutzhaube (D Abb. 6.3-1) in einer Höhe 4-5 mm zum Werkstück anordnen.
- Notastaste loslassen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

zum Erreichen eines guten Schnittes soll das Sägeblattes 1- 1,5 cm aus der oberen Werkstückoberfläche vorspringen.



VERBOTEN:

bei am Spaltkeil befestigter Schutzvorrichtung IST ES VERBOTEN Blindschnitte vorzunehmen.



6.3.2 SCHRÄGVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

(ev_6-3-2_0.0)

- Notastaste drücken.
- Kugelgriff (E Abb. 6.3-1) lösen.
- Handrad (V Abb. 6.3-1) drehen um die 45°- Sägeblattneigung zu erreichen.
- Am Zeiger (L Abb. 6.3-1) die Schrägstellung des Sägeblatts ablesen.
- **OPT** Den Schrägstellungswinkel auf der Anzeige (G Abb. 6.3-1) ablesen.
- Nach erfolgter Verstellung Kugelgriff (E Abb. 6.3-1) immer festziehen.
- Notastaste loslassen.

Falls der Anzeiger **OPT** (G Abb. 6.3-1) nicht richtig anzeigt, stellen Sie ihn folgendermaßen wieder ein:

- einen kleinen Schraubenzieher in Bohrung (T Abb. 6.3-1) einsetzen und leicht drücken; zur Zunahme des Dezimalen des gezeigten Wertes im Uhrzeigersinn drehen, während zur Verminderung des Dezimalen gegen Uhrzeigersinn drehen.

Mit **OPT** schwebender Schutzvorrichtung

Die Vorrichtung wird mit zwei Schutzabdeckungen (F Abb. 6.3-1) und (C Abb. 6.3-1) geliefert, eine für die Schnitte mit der 90°-Säge und eine für Schnitte mit der geneigten Säge.



VORSICHT:

*wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (F Abb. 6.3-1) verwenden.
Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (C Abb. 6.3-1) installiert werden.*

- Notastaste drücken.
- Schutzvorrichtung (D Abb. 6.3.1) völlig heben und Hinterseite (F Abb. 6.3.1) herausziehen.
- Die mitgelieferte breite Seite (C Abb. 6.3.1).

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Kappe mit dem Griff (R Abb. 6.3-1) und dem Hebel (S Abb. 6.3-1) je nach Holzdicke anheben oder absenken.

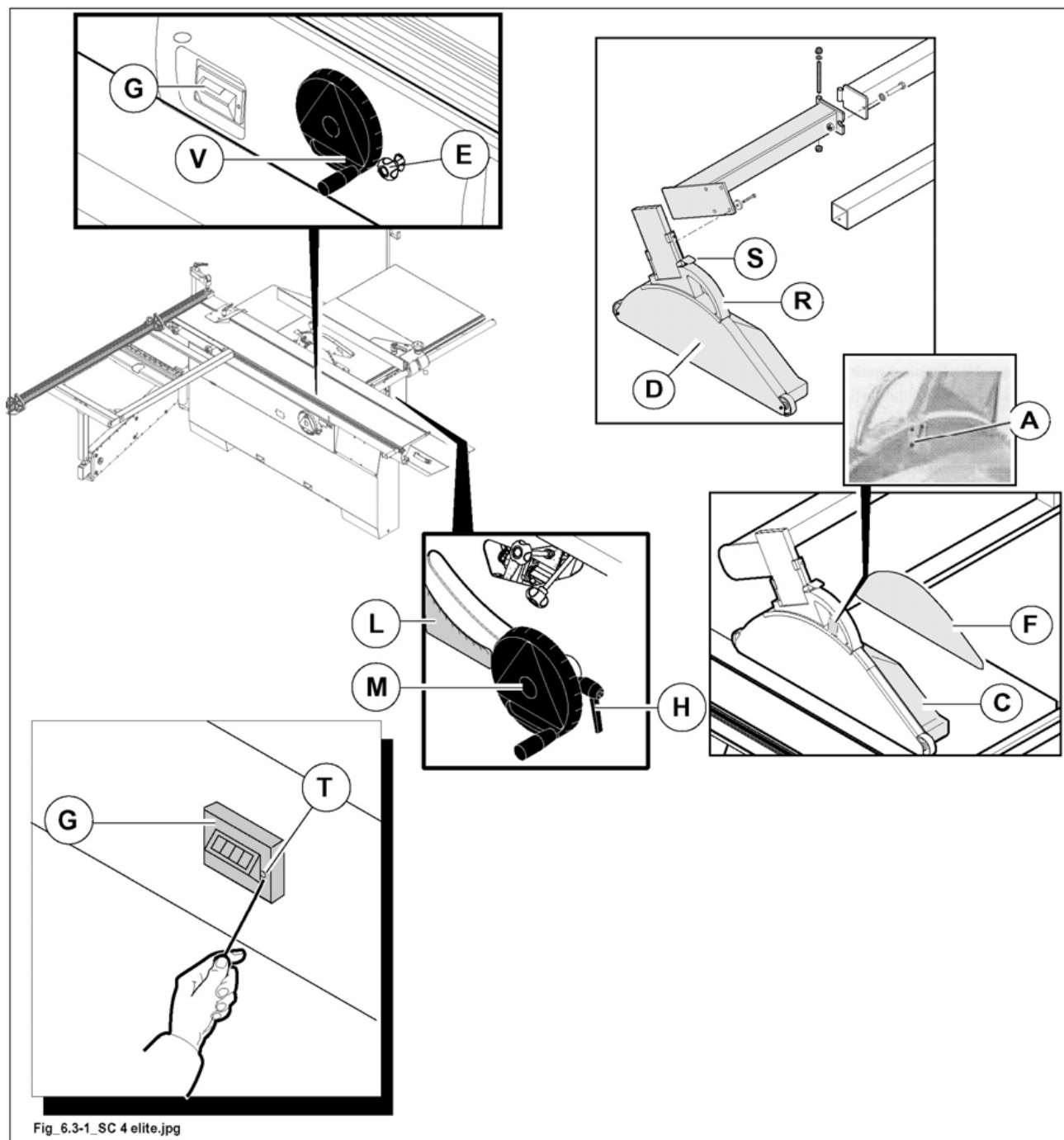


Abb. 6.3-1



6.3.4 RITZSÄGENEINSTELLUNG

(ev_6-3-4_0.0)



VORSICHT:

bei mit Finishmaterial beschichteten Platten wird der Ritzer (A Abb. 6.3-4-1) eingesetzt.
Die Ritzsäge soll ein Vorritzen von 1-1.5 mm erzeugen;
zum Ausschalen der Ritzsäge, diese unter dem Tisch bis zur Endstellung senken.



6.3.4.1 HÖHENVERSTELLUNG DER RITZSÄGE

(gu_6-3-4-1_0.0)

Wenn Einstellungen an der Trennvorrichtung notwendig werden, geht man folgendermaßen vor:

- den Vorritzer mit dem Drehgriff (L Abb. 6.3-4-1) auf die richtige Höhe bringen.



6.3.4.2 AUSRICHTUNG DER RITZSÄGE ZUM SÄGEBLATT

(gu_6-3-4-2_0.0)

Anhand von Versuchsschnitten vorgehen.

- Die Ausrichtung des Vorritzers zum Sägeblatt durch Drehen des Kugelgriffs (N Abb. 6.3-4-1) einstellen.

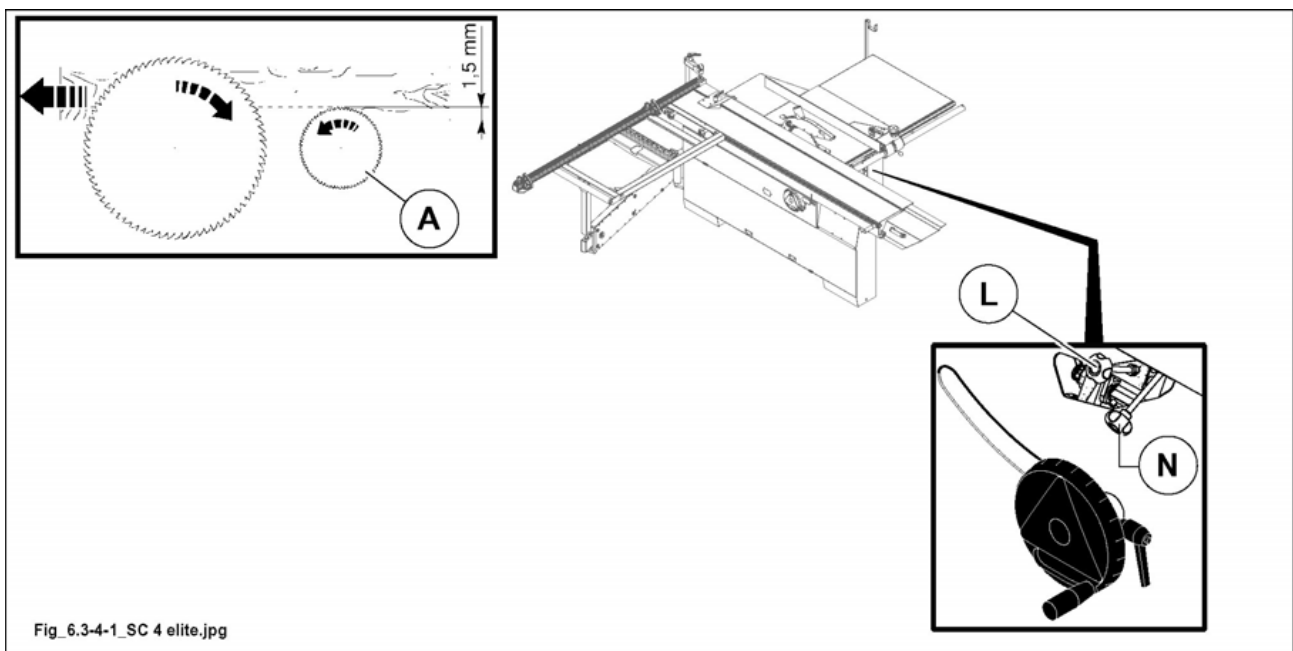


Abb. 6.3-4-1



6.4 VERWENDUNG DER KREISSÄGE

(mmax_6-4_0.0)



VORSICHT:

sich vergewissern, daß die Maschine vibrationsfrei arbeitet Holzstück nicht entnehmen wenn der Schneidevorgang schon begonnen hat; mit einem gleichförmigen Vorschub und ruckfrei vorgehen. Die Vorschubgeschwindigkeit des Stücks hin zum Sägeblatt darf vor allem bei Ästigkeiten nicht schnell sein und sie muß der Stärke des Stücks entsprechen.

Die Stücke nicht zwischen der Sägeführung und dem Sägeblatt anhalten.



GEFAHR-VORSICHT:

späne, die während der Bearbeitung entstehen, müssen immer entfernt werden, denn sie können zu Beschädigungen an der Maschine führen oder den Benutzer in Gefahr bringen, wenn sie zwischen das Sägeblatt und den Sägentisch geraten.

Vor Entfernen ist die Säge auszuschalten und abzuwarten , bis das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist.

- Die Plättchen der Kreissäge sollen nicht auf metallische Gegenstände stoßen.
- Nur mit scharfem Sägeblatt arbeiten.
- Stammblatt und Plättchen mit geeigneter Flüssigkeit reinigen. Sägeblatt in Bad lassen; dann dieses mit Bürste reinigen. Niemals Metallbürste verwenden.
- Was die Wahl der Verzahnung betrifft, sollen mindestens 2-3 Zähne gleichzeitig schneiden (A Abb. 6.4). Schneidet nur ein Zahn, so kann kein guter Schnitt erzielt werden (B Abb. 6.4).
- Es ist außerdem wichtig, daß, wenn dies möglich ist, das Sägeblatt so weit angehoben wird, daß die gesamte Klinge des Zahnes aus dem Holzstück herausragt.

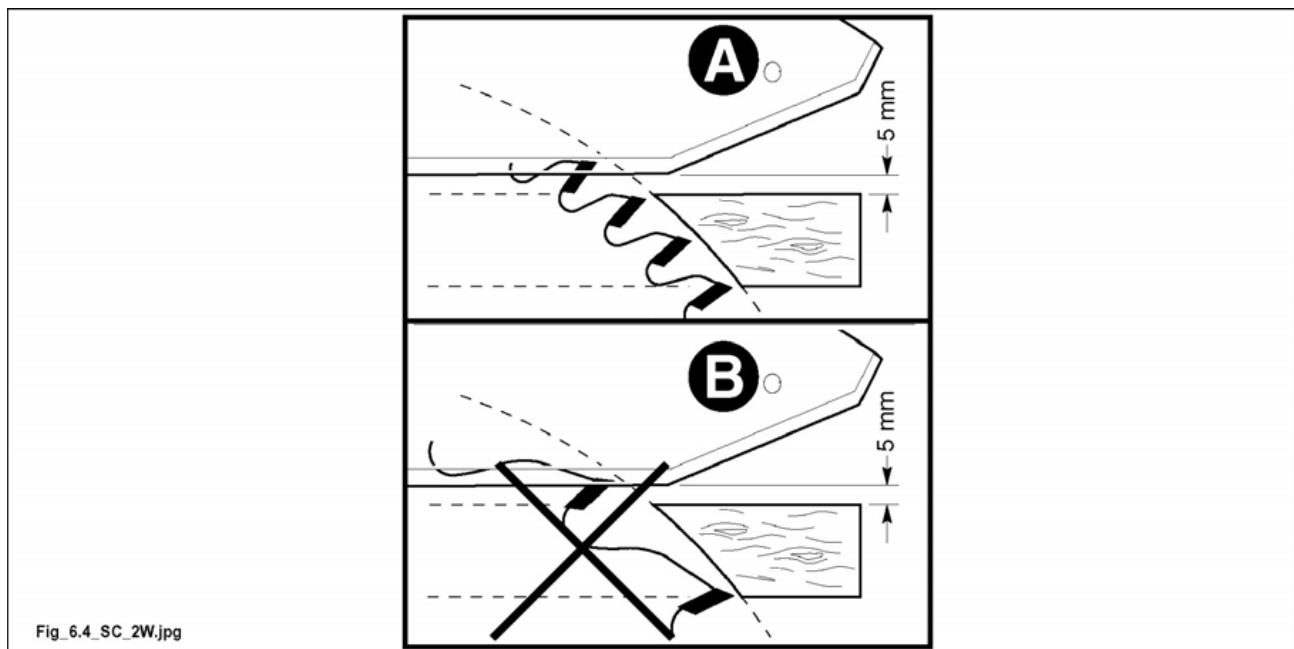


Abb. 6.4



6.7 NUT MIT SÄGENKLINGE

(six_6-7_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

*maximale Stärke des zu verarbeitende Teils: $h = 40 \text{ mm}$
maximale Tiefe der Nut: $S = h/2 \text{ mm}$*



VERBOTEN:

*ES IST VERBOTEN eine Nut auf nur einem Teil der Platte zu realisieren.
Die Verarbeitung muss auf der gesamten Plattenlänge vorgenommen werden.
ES IST VERBOTEN, die Divisorklinge abzumontieren.*



GEFAHR-VORSICHT:

*Die Maschine wurde zue Verwendung nur von Werkzeugen für Handvorschub (markiert mit MAN),
entsprechend der Norm EN 847-1, geeignet für das benutzte Material entwickelt.*



GEFAHR-VORSICHT:

*wenn Sie kleine Teile bearbeiten, unbedingt einen Hozschieber verwenden, um das Teil zu
deplazieren.
Den Einritzer unter den Sägeblatttisch senken um ihn auszuschließen.*



VERBOTEN:

es ist verboten, diese Bearbeitung mit einer geneigten Sägeklinge durchzuführen.

Um eine Nut mit Sägenklinge vorzunehmen, bitte wie folgt vorgehen:

Mit am Spaltkeil befestigter Schutzvorrichtung.



GEFAHR-VORSICHT:

*vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils,
Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild
zeigen.*

*Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt,
muss den Schlüssel bewahren.*

- Die Schutzvorrichtung P vom Spaltkeil abnehmen (siehe Abschn. 6.7);
- die Höhe der Position des Spaltkeils (F Abb. 6.7) regulieren, indem die Mutter (G Abb. 6.7) gelöst wird;
- eine Schutzvorrichtung (B Abb. 6.7, nicht vom Hersteller geliefert) aus "zerspanbarem" Material (bspw. Leichtmetalllegierungen, Plywood, Polyamid, Polypropylen oder andere Kunststoffe mit ähnlichen Eigenschaften) in den angegebenen Maßen bereitstellen.



GEFAHR-VORSICHT:

*die Schutzvorrichtung B muss eine Breite aufweisen, die den Zugriff auf die Klinge verhindert.
Wenn "L" das Arbeitsmaß ist, muss die Breite der Schutzvorrichtung folgende Werte aufweisen:
 $L_p = L + 50 \text{ mm}$ ($L_p \text{ min.} = 200 \text{ mm}$)*

Die Schutzvorrichtung (B Abb. 6.7) am Lineal (R Abb. 6.7) für den Parallelschnitt befestigen, wie in der Abbildung gezeigt. Hierfür werden die Befestigungsvorrichtungen verwendet (siehe Abb. 6.7):

- (1, 2 NICHT vom Hersteller geliefert), (3, vom Hersteller geliefert) für Lineal mit quadratischem Einschnitt (Q Abb. 6.7).
- (4, 5 vom Hersteller geliefert) für Lineal mit V-förmigem Einschnitt (V Abb. 6.7).

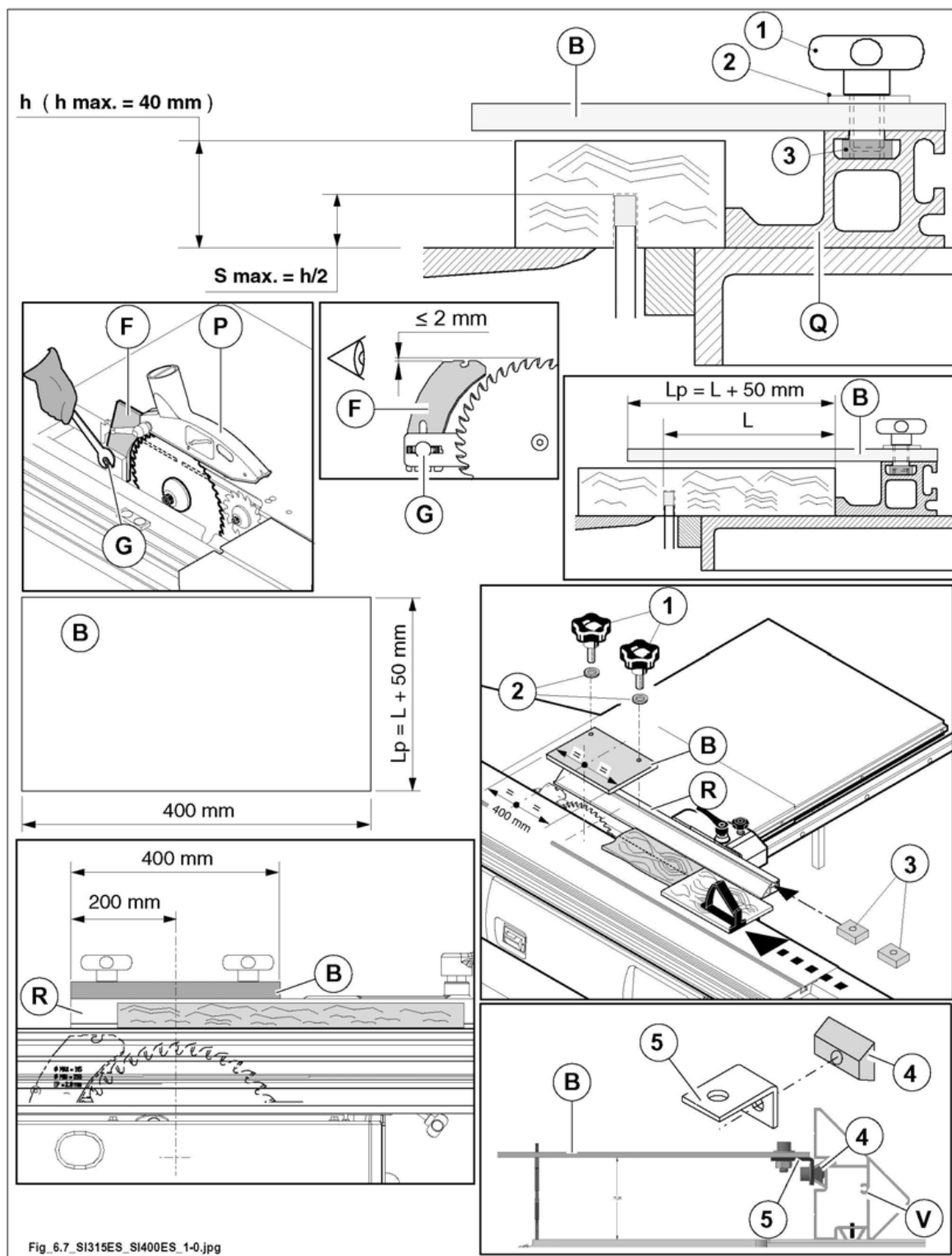


Abb. 6.7

- Nach Beendigung der Bearbeitung die Schutzvorrichtung P erneut auf dem Spaltkeil F montieren (siehe Abschn. 4.3.12).

**GEFAHR-VORSICHT:**

- die Position des Spaltkeils so einstellen (siehe Abschn. 6.1), dass sein Abstand vom Sägeblatt zwischen 3 und 8 mm liegt (siehe Beispiel Abb. 6.7A).

**VERBOTEN:**

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).

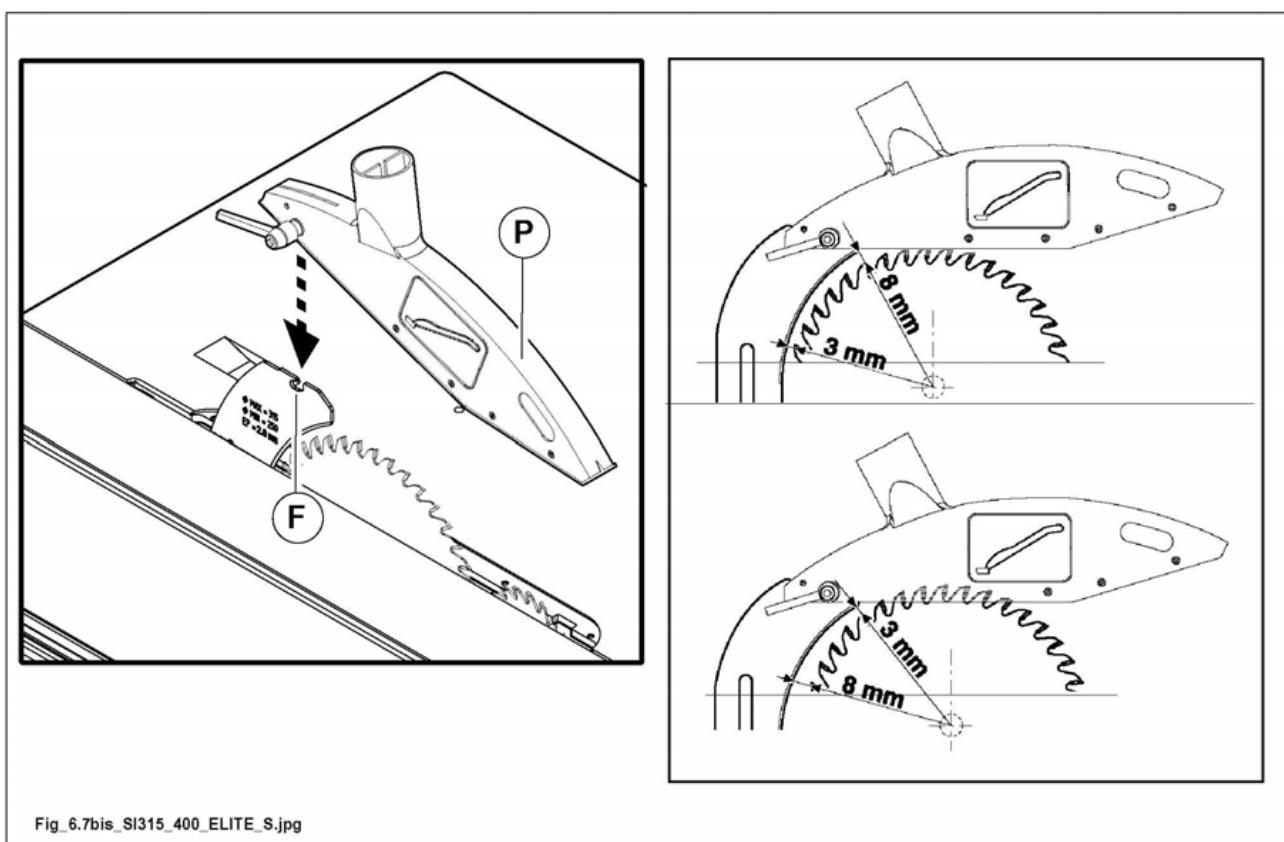


Abb. 6.7A

Mit schwebender Schutzvorrichtung

- Platzieren Sie die Zeile für parallele Schnitte in dem gewünschten Abstand;
- regeln Sie die Schnitthöhe der Sägenklinge; die maximale Schnittiefe darf die Hälfte der Stärke des zu verarbeitenden Holzes nicht überschreiten.

**GEFAHR-VORSICHT:**

niemals die Schutzhaube von ihrem Sitz abbauen.

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.

**VERBOTEN:**

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).

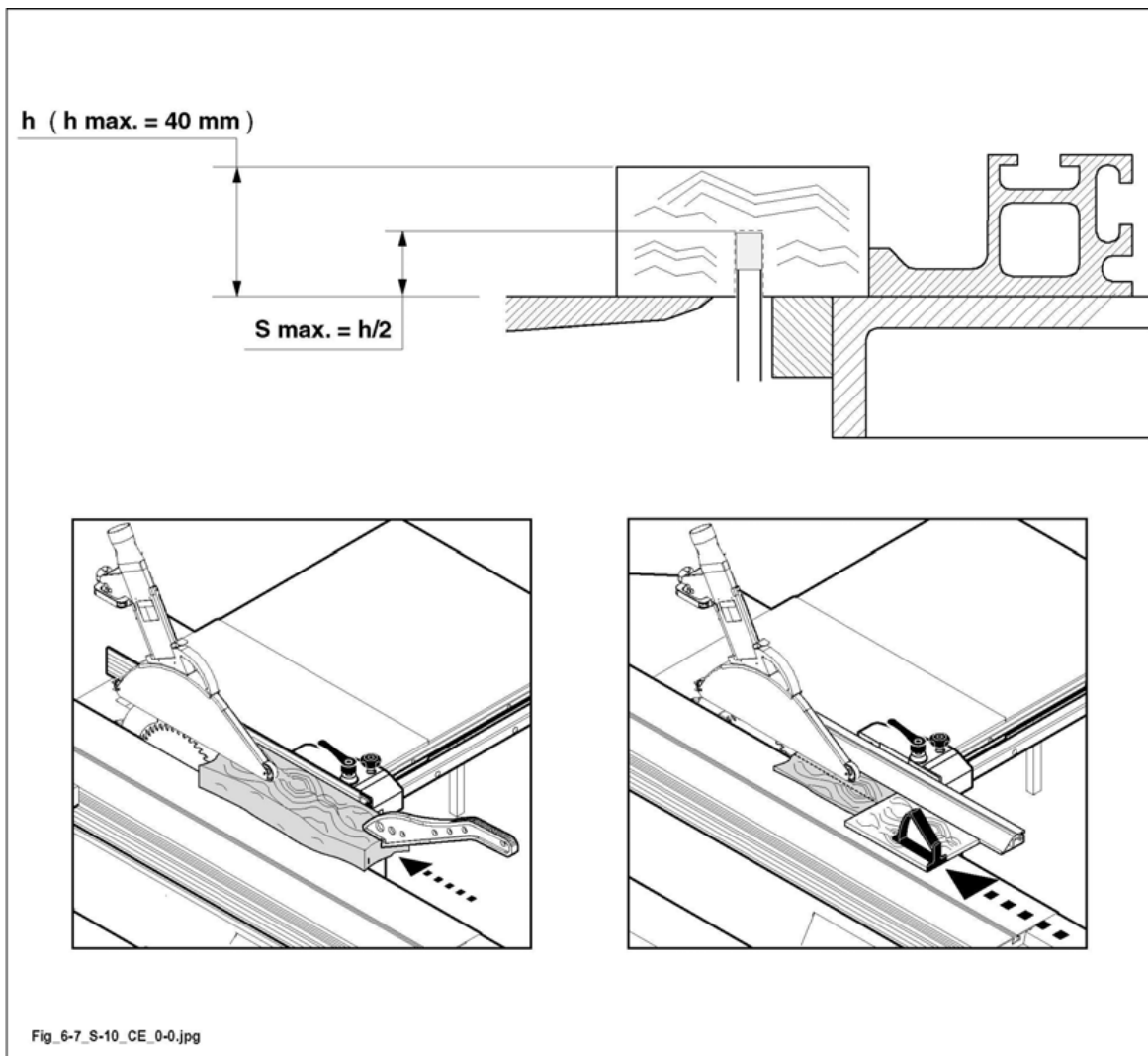


Abb. 6.7B



6.8 EINSTELLUNG DER SÄGEBLATTSCHUTZVORRICHTUNG

(hg_6-8_ce_0.0)

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



VERBOTEN:

bei am Spaltkeil befestigter Schutzvorrichtung IST ES VERBOTEN Blindschnitte vorzunehmen.

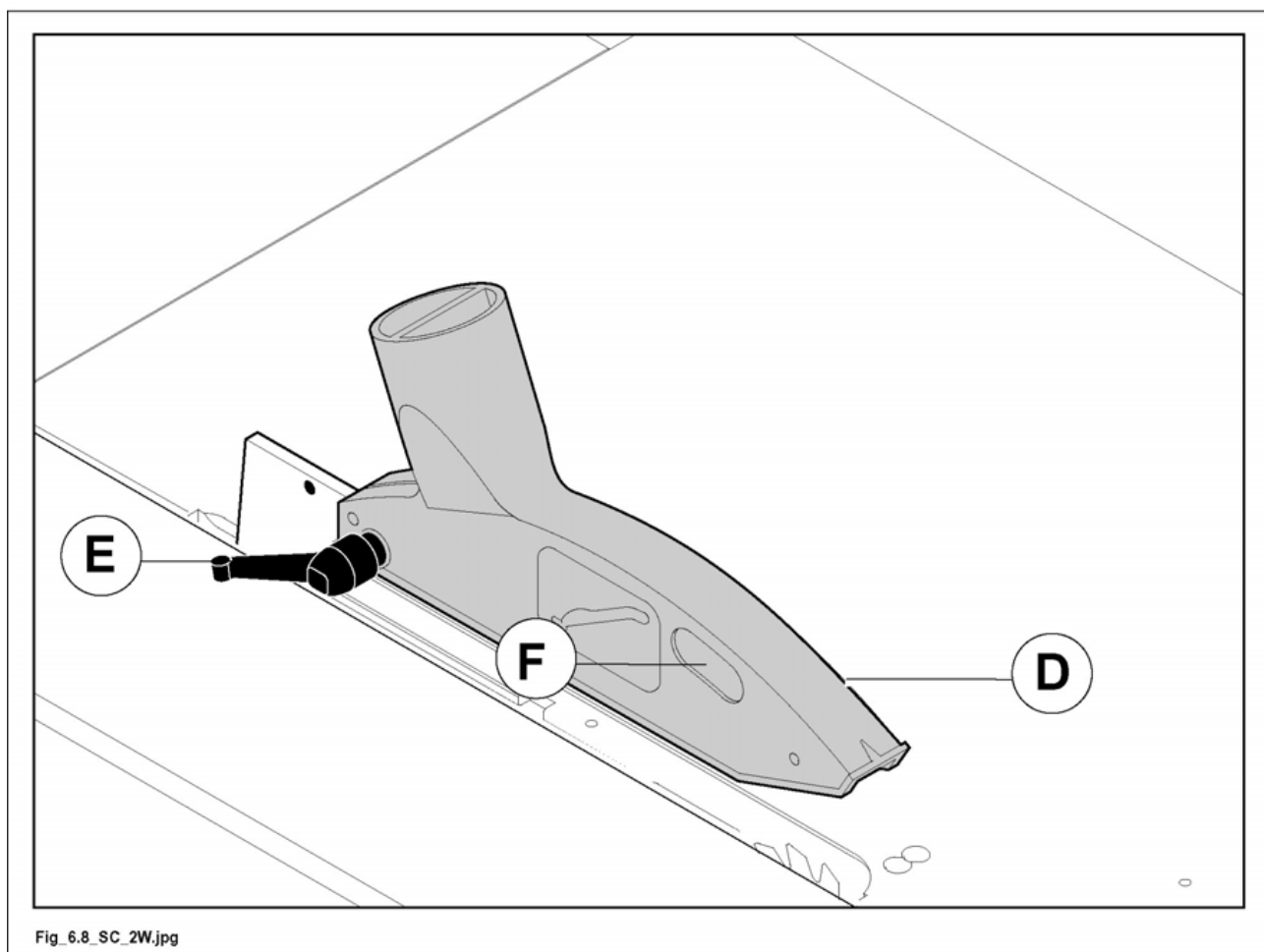


Abb. 6.8

(st_06-01)



6.9

BESCHREIBUNG DER HÄNGESCHUTZVORRICHTUNG

(ev_6-9_0.0)



Die Höhenverstellung der Schutzvorrichtung erfolgt durch Griff (5 Abb. 6.9).

**GEFAHR-VORSICHT:**

niemals die Schutzhaube von ihrem Sitz abbauen.

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.

BESTANDTEILE

The hanging guard is made by the following parts:

- 1) Sägeaggregat
- 3) Stütz arm
- 4) Seite durch Breiteseite für Winkelschnitte ersetzbar
- 5) Griff zur Höhenverstellung
- 6) Feder zur Vertikalverstellung der Hängeschutzvorrichtung
- 7) Vorrichtung zum Seitenfestklemmen
- 8) Anschluss-Stück für Anschluss an die Absauganlage
- 10) Aluminium Leisten
- 11) Breiteseite für Winkelschnitte

**Mit "DADO SET" **

- 12) Drehgriff zum Arretieren der Querverschiebung der Schutzvorkehrung (1)
- 13) Griff zum Querverschieben der Schutzvorkehrung (1)

BESCHREIBUNG

Schutzvorrichtung (1 Abb. 6.9) durch Griff (5 Abb. 6.9) parallel zum Arbeitstisch heben und senken (1 Abb. 6.9): zu diesem Zweck Feder (6 Abb. 6.9) gedrückt halten; die Schutzvorrichtung bleibt in der gewünschten Stellung.

Die Schutzvorrichtung aus zerspanbarem Werkstoff (Aluminium + Polycarbonat) verhindert die Beschädigung des Sägeblattes bei eventueller Berührung mit der Schutzvorrichtung.

Zwei Alu-Leisten (10 Abb. 6.9) unten im Innern der Schutzvorrichtung schützen die Seiten der Schutzvorrichtung.

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

Bei Winkelschnitten die untere breite Seite (11 Abb. 6.9), die mitgeliefert wird, verwenden.

Zur Ersetzung der Seite (11 Abb. 6.9) so vorgehen:

- Schutzvorrichtung (1 Abb. 6.9) völlig heben und Hinterseite (4 Abb. 6.9) herausziehen.
- Die mitgelieferte breite Seite (11 Abb. 6.9).

Die Schutzvorrichtung ist mit dem Anschluss-Stück (8 Abb. 6.9) (Durchmesser = 80 mm) zum Anschluss an die Zentralabsauganlage versehen.

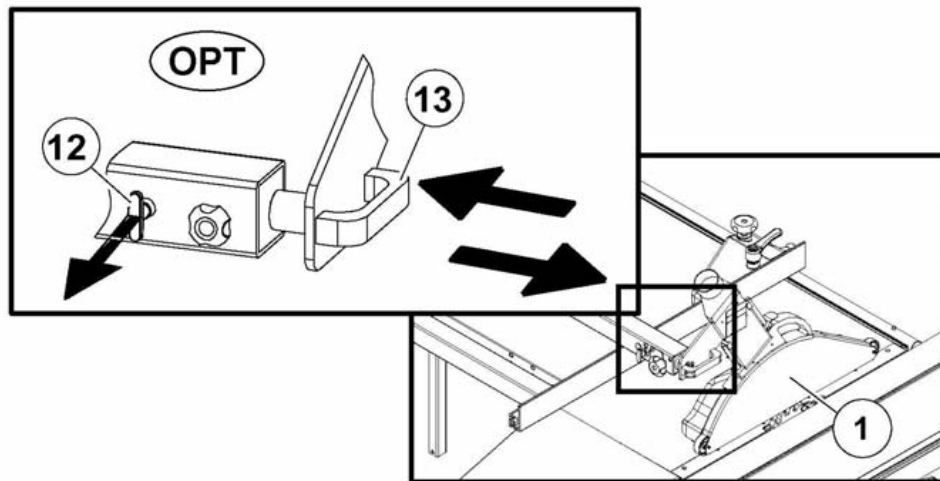
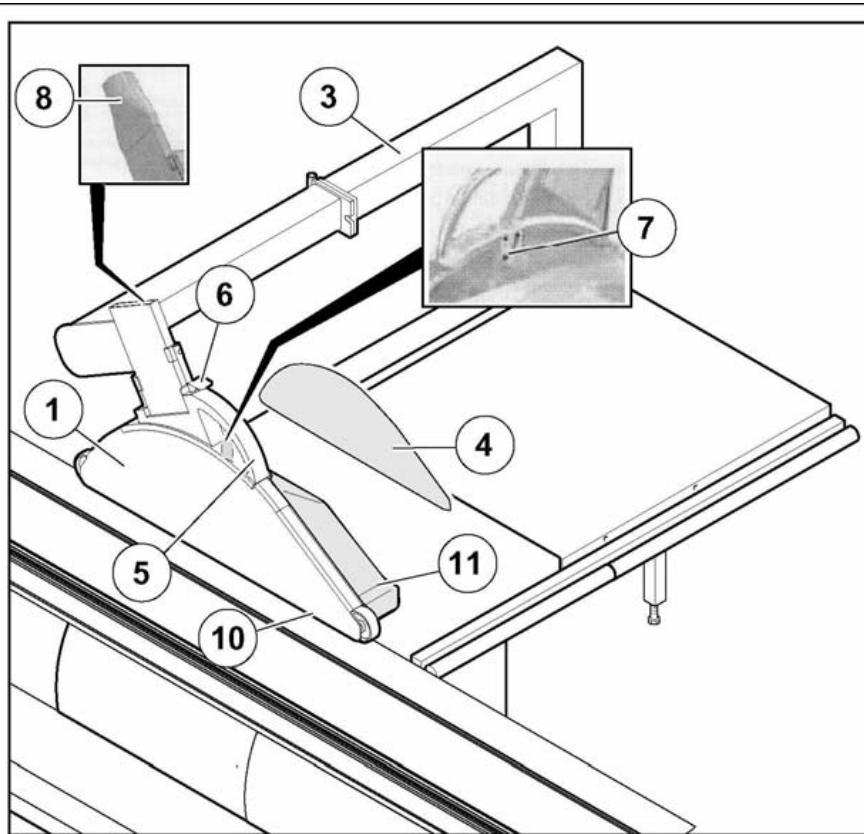


Fig_6.9_SI_400_ELITE S_CE.jpg

Abb. 6.9



6.11 EINSTELLUNG DER HÄNGESCHUTZVORRICHTUNG

(ev_6-11_0.0)



Schutzvorrichtung (1 Abb. 6.11) durch Griff (5 Abb. 6.11) parallel zum Arbeitstisch heben und senken (1 Abb. 6.11): zu diesem Zweck Feder (6 Abb. 6.11) gedrückt halten; die Schutzvorrichtung bleibt in der gewünschten Stellung.

Schutzhaube in die gewünschte Höhe je nach Holzstückdicke bringen (richtiger Abstand zwischen Schutzhaube und Holzstück: 2÷3 mm). Diese Position wird gehalten.

Anderfalls sich an Kundendienst des SCM Händlers wenden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

*die Schutzvorrichtung immer sauber halten und regelmässig ihren Zustand überprüfen.
Die Schutzvorrichtung auf dem Tisch gelegt halten, wenn die Maschine abgeschaltet ist.*



GEFAHR-VORSICHT:

niemals die Schutzvorrichtung entfernen.

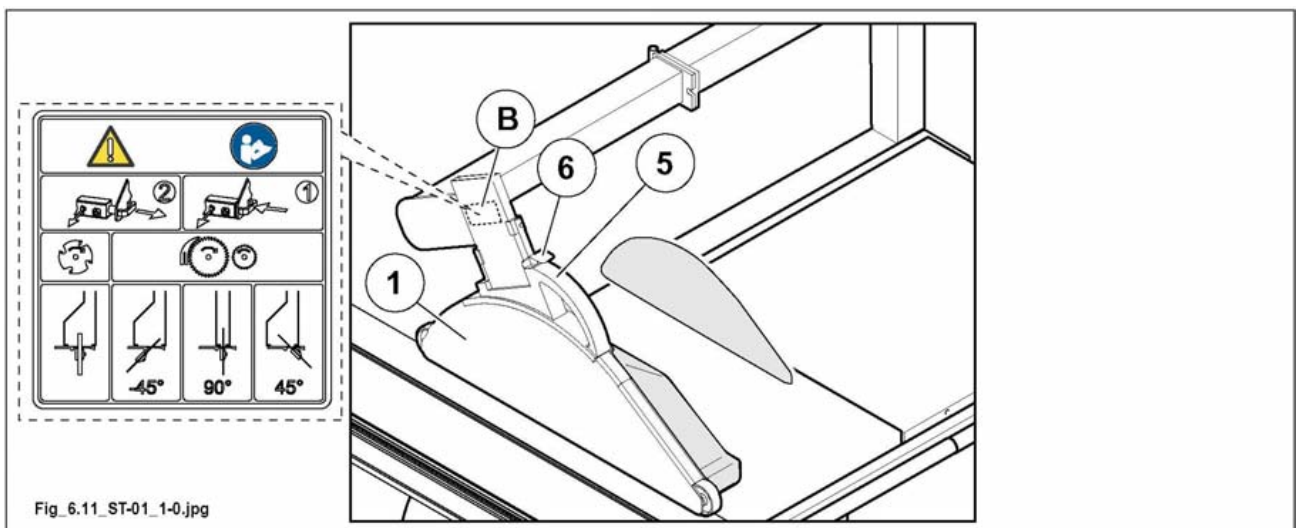


Abb. 6.11



GEFAHR-VORSICHT:

wenn geneigte Schnitte durchgeführt werden, immer beachten, dass die korrekte Position der Schutzeinrichtung eingestellt ist (1 Abb. 6.11), wie auf dem Aufkleber abgebildet (B Abb. 6.11).

Vorrüstung für "DADO SET"



VORSICHT:

wenn mit der Säge gearbeitet wird

Den Drehgriff lockern (E ABB. 6.11A) und den Schutz (P ABB. 6.11A) wie am Schild angegeben (B/1 ABB. 6.11A) positionieren.

**VORSICHT:**

wenn mit dem Fräser gearbeitet wird

Den Drehgriff lockern (E ABB. 6.11A) und den Schutz (P ABB. 6.11A) wie am Schild angegeben (B/2 ABB. 6.11A) positionieren.

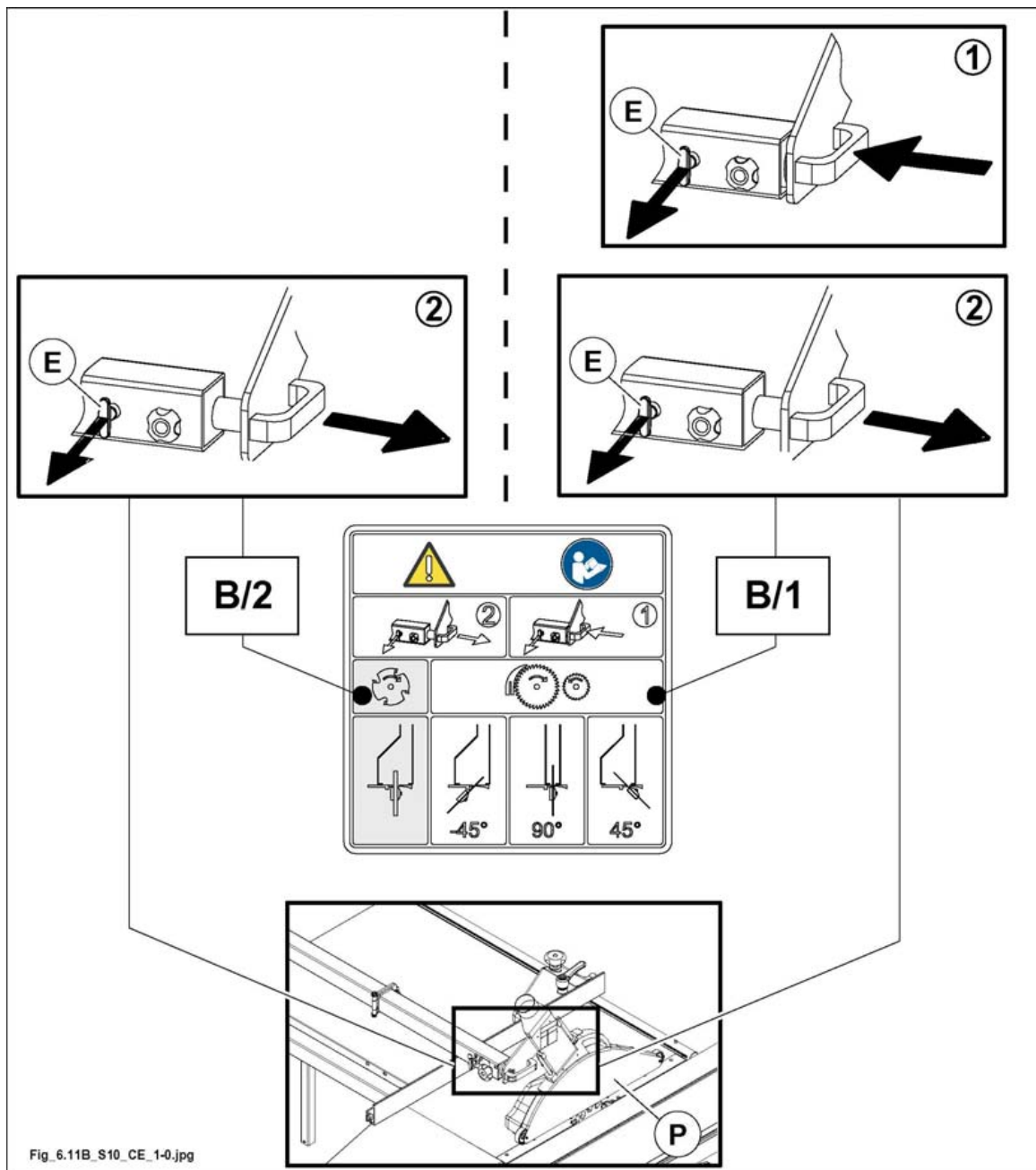


Abb. 6.11A

INHALTSVERZEICHNIS

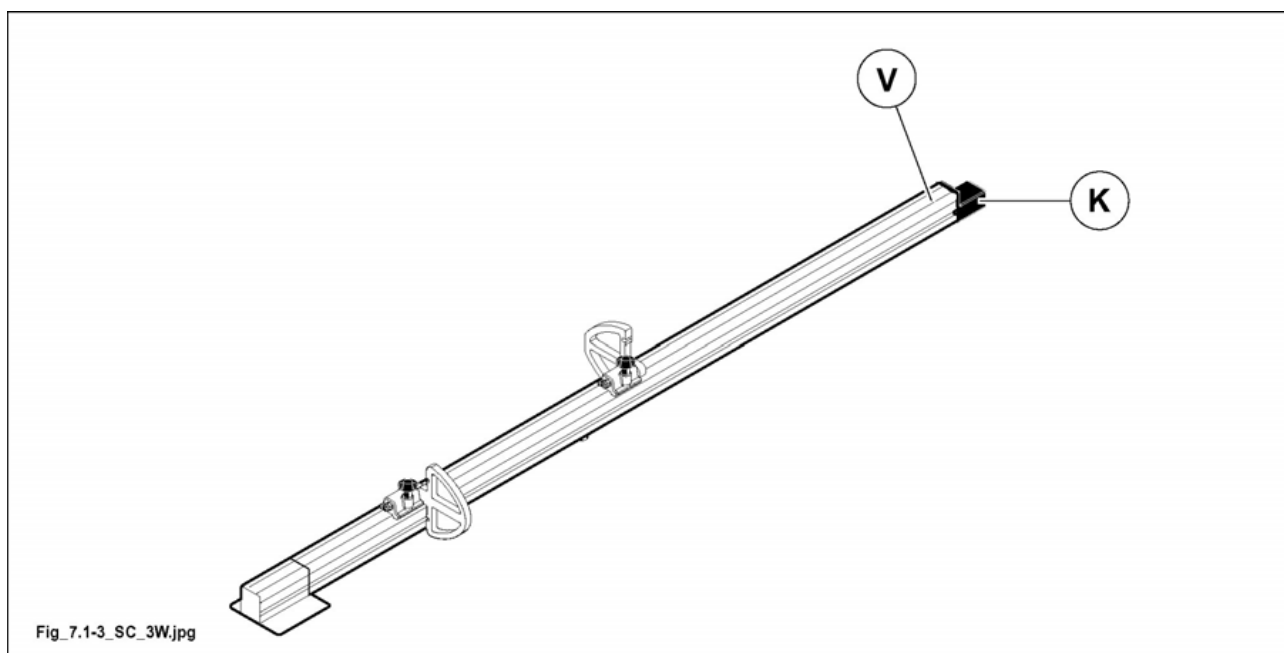
	7.1.3	Einstellung des Splitterschutzes	2
	7.4	Verwendung des Teleskoplineal	3
	7.14	Manueller Anschlag für Parallelschnitte	4
	7.14.1	Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte	4
	7.14.2	Betrieb	6
	7.15	Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Leser der Position auf magnetischem Band	9
	7.15.1	Nulleinstellung	9
	7.15.2	Betrieb	10
	7.23	Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten	14
	7.23.1	Alu-Schiebetisch	14
	7.23.6	Verwendung des Spannarmes	16
	7.24	Beispiel Längsschnitt	17
	7.24.1	Erster Schnitt	17
	7.24.2	Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)	18
	7.24.3	Dritter Schnitt	18
	7.24.4	Vierter Schnitt	19
	7.24.5	Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelenen entgegengesetzten Seiten	21
	7.24.6	Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte	23
	7.25	Zusatzlineal für Winkelschnitte komplett mit Millimeterlineal	24



7.1.3 EINSTELLUNG DES SPLITTERSCHUTZES

(par_7.1.3_2010)

Der Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) kann mehrmals besäumt werden, ohne das ganze Auflagelineal zu verstellen.
Lockern Sie die Schrauben (V, Abb. 7.1-3) und verschieben Sie den Splitterschutz (K, Abb. 7.1-3) in Richtung Sägeblatt, ziehen Sie die Schrauben fest und besäumen Sie den Splitterschutz wieder.
Falls es nötig ist, ihn auszuwechseln, siehe Kapitel 20.

**Abb. 7.1-3**



7.4 VERWENDUNG DES TELESKOPIREAL

(mmax_7.4_0.0)



A Bei 90°- Schnitten

- Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (C Abb. 7.4) an der Stelleiste (L Abb. 7.4) anschlägt; die Stelleiste (L Abb. 7.4) ist von unseren Technikern eingestellt und dient zur schnellen Positionierung der Teleskopschiene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°- Position).
- Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (E Abb. 7.4) an die Vorrichtung (S Abb. 7.4) anlegen.
- Kugelgriffe (F Abb. 7.4) und (U Abb. 7.4) anziehen.
- Zum Gebrauch positionieren Sie den Anschlag (B Abb. 7.4) auf dem Schild (P Abb. 7.4) aufzulegen.



B Bei Schrägschnitten

- Zum Gebrauch ist die Schiene gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 7.4) aufzulegen; Kugelgriffe (F Abb. 7.4) und (E Abb. 7.4) anziehen.

Das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 7.4) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knaufes (G Abb. 7.4) ausgezogen werden kann.

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.4) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 7.4) an das Sägeblatt heranzuführen.

Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 7.4) geliefert. Diese können rasch für Bearbeitungen mit Anlehnen oder mit Schub positioniert werden, indem man sie einfach umdreht.

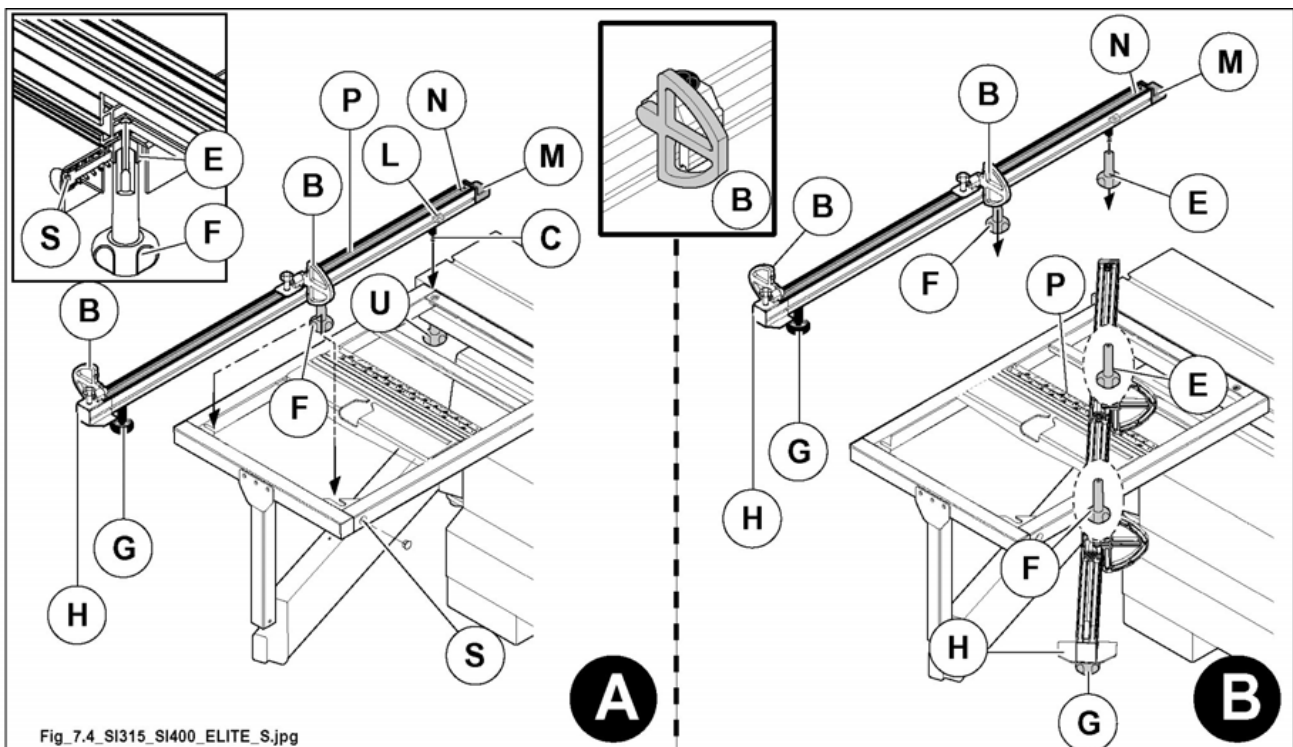


Abb. 7.4



7.14 MANUELLER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

Führungsaggregat Säge mit mikrometrischer Einstellung mit Zahnstange (läuft auf einer Führung mit zylindrischem Querschnitt). (gu_7-14_0.0)



7.14.1 NULLEINSTELLUNG ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

- 1) Bei abgeschalteten Motoren Hängeschutzvorrichtung heben.
 - 2) Parallelanschlag (D Abb. 7.14-1) durch Griff (L Abb. 7.14-1) lösen und so verschieben, dass ein Wert (z.B. 200 mm) zwischen der dem Sägeblatt zugewandten Kante des Lineals (R Abb. 7.14-1) und Millimeterlineal (N Abb. 7.14-1) abgelesen wird.
 - 3) Abstand des Sägeblattes zum Lineal messen.
 - 4) Die Muttern (M Abb. 7.14-1) lösen und Millimeterlineal (N Abb. 7.14-1) so verstellen, dass das gleiche vorher gemessene Mass auf der Kante (R Abb. 7.14-1) des Lineals abgelesen wird.
 - 5) Anschlageneinheit durch Griff (L Abb. 7.14-1) blockieren.
Hängeschutzvorrichtung senken und einen Versuchschnitt durchführen.
 - 6) Die Muttern (M Abb. 7.14-1) anziehen.
- (gu_7-14-1_0.0)

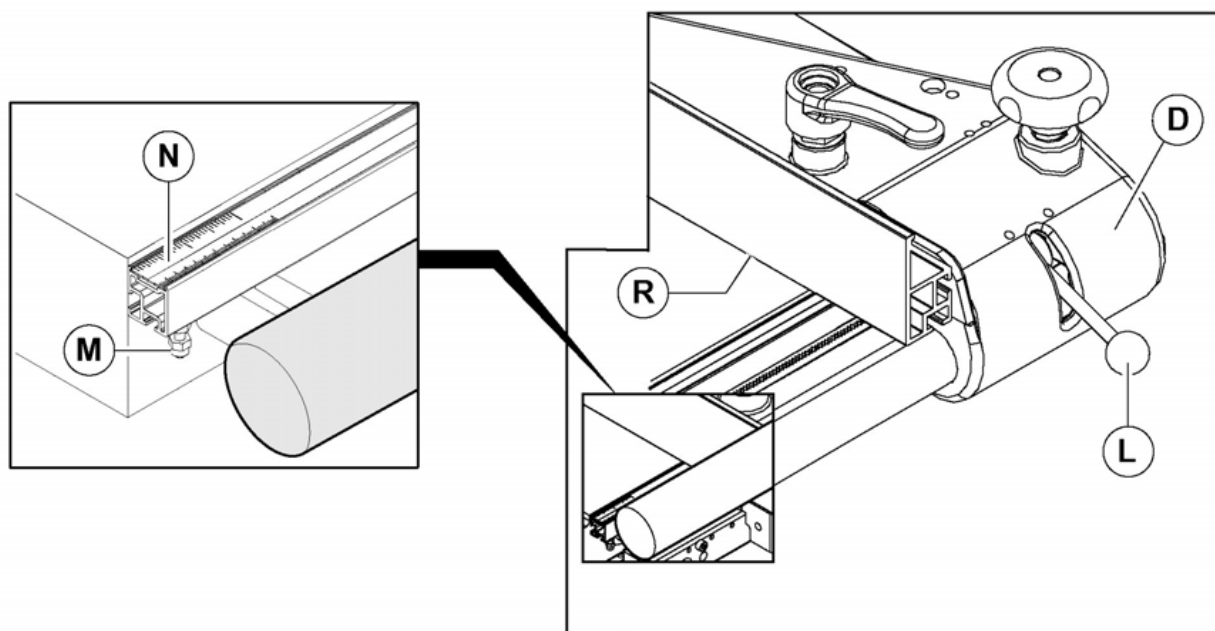


Fig_7.14-1_ST5_ELITE_S.jpg

Abb. 7.14-1



7.14.2 BETRIEB

(gu_7-14-2_0.0)

Der Parallelanschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 900 mm (standard) und 1270 mm auf Wunsch.

Zur Verstellung des Anschlaglineales (R Abb.7.14-2) in Längsrichtung Griffe (P Abb.7.14-2) lösen; nach Verstellung Griffe festklemmen.

Der Parallelanschlag ist in Längsrichtung so zu verstellen, dass das Holzstück zwischen Lineal und Splattkeil nicht blockiert wird.



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.14.2) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.14.2) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.

2 Positionen des Lineals (R Abb.7.14-2) sind möglich nach Lösen des Hebel (P Abb.7.14-2).

- 1) Vertikalstellung mit der dem Holzstück zugewandeten Seite (W Abb. 7.14.2)
- 2) Horizontalstellung (O Abb. 7.14.2) für Schnitte von dünnen Teilen und für Schrägschnitte.



GEFAHR-VORSICHT:

solche Position ermöglicht den Vorschub des Holzstückes durch den mitgelieferten Schiebestock (H Abb.7.14.2)

- 3) Nach jeder Verstellung Hebel (P (Abb. 7.14-2) festklemmen.

Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen.

- Hebel (X Abb. 7.14-2) lockern;
- das Führungsaggregat (T Abb. 7.14-2) mit der Hand verschieben, wobei man sich auf das Meterlineal (E Abb. 7.14-2).

Mikrometrischer Einstellung

- durch Drücken und Drehen des Knaufes (Y Abb. 7.14-2) vornehmen.
- Den Hebel (X Abb. 7.14-2) nach erfolgter Einstellung wieder festspannen.



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung auf dem Werkstück aufliegt.



GEFAHR-VORSICHT:

Gebrauch der Längsführung (2 Abb. 7.14.2), um einen Gegenschlag während des Querschnitts zu vermeiden.

(4) = Richtung des Werkzeugvorschubs

Während des Schnitts durch die Querführung (3 Abb. 7.14.2) muss das vordere Ende der Längsführung(2 Abb. 7.14.2) vor dem vorderen Ende der Klinge (1 Abb. 7.14.2) positioniert sein, bzw. es darf nicht mit dem Werkstück in Berührung kommen.

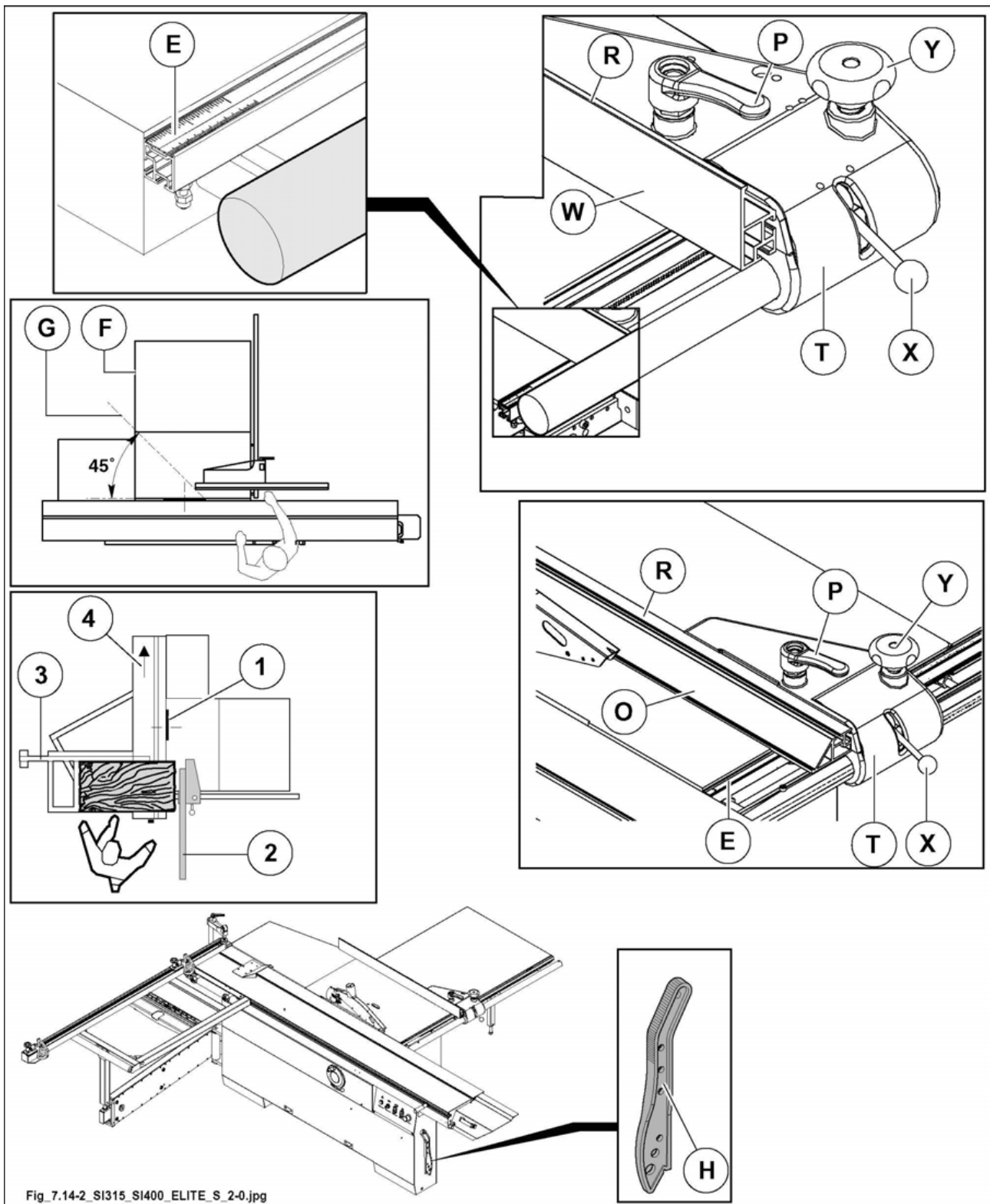


Abb. 7.14-2



GEFAHR-VORSICHT:

wenn zur Durchführung einer Bearbeitung muss der Bediener seine Hände nahe den Werkzeugen legen, aus Sicherheitsgründen ist ein Schiebstock zu verwenden um die kleine Teile vorwärts zu bewegen und diese gegen den Anschlag zu schieben oder um die geschnittene Teile zu entfernen. (siehe Kapitel 15).

VERWENDUNG DER SCHIBESTÖCKE



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung (D Abb.7.14-2A) auf dem Werkstück steht und am Ende der Vorgänge die Schutzvorrichtung senken, so dass sie den Tisch berührt.

Um die gefährliche Annäherung den Sägeblättern mit den Händen zu vermeiden, den mitgelieferten Schiebstock (H Abb.7.14-2A) verwenden.

Nach der Verwendung dieser Vorrichtung diese in den zweckmässigen Gehäuse legen.

Bei Schnitten von kleinen Teilen und wenn man gegen den Anschlag schieben muss, ist es nötig die mit gelieferten Schiebstöcke zu verwenden.

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

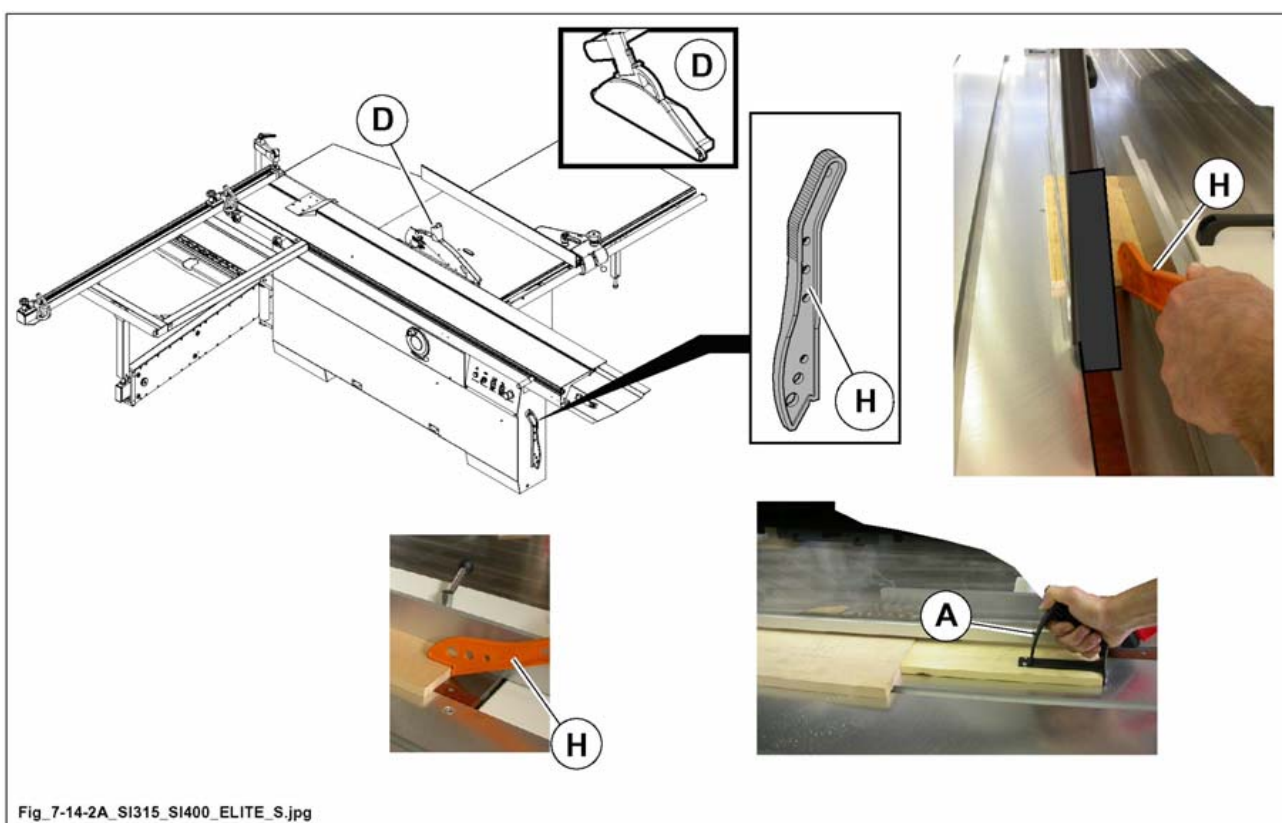


Abb. 7.14-2A



7.15 MANUELLER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE MIT ELEKTRONISCHEM LESER DER POSITION AUF MAGNETISCHEM BAND

(hd_7.15_0.0)



7.15.1 NULLEINSTELLUNG

(hd_7.15.1_0.0)

- 1) Parallelanschlag ganz rechts so verschieben, bis er den mechanischen Endanschlag trifft.
- 2) An der Anzeige (V Abb. 7.15) Tasten  und  gleichzeitig drücken (Voreinstellungsmass erscheint), sich vergewissern, dass Symbol  angezeigt ist.
- 3) Parallelanschlag zum Hauptsägeblatt verstellen, so dass ein Wert (z.B: 200), der auf das Lineal in Vertikalstellung bezogen ist, an der Anzeige abgelesen wird.
- 4) Einen Versuchschnitt durchführen, dann das reelle Mass des geschnittenen Holzstückes messen.
- 5) Bei Unterschied zwischen dem vorgegebenen Mass und dem reellen Mass, den Unterschiedwert dem oder aus dem Voreinstellungsmass addieren oder abziehen (siehe Kapitel 16).
Z.B:
Vorgegebene Mass: 200
Istmass des geschnittenen Holzstückes: 200,5
Voreinstellungsmass: 1330,0
Das voreinstellungsmass auf 1330,5 korrigieren.
- 6) Zur Nulleinstellung der Millimeterschiene (N Abb. 7.15) siehe Abs. 7.14.1.



7.15.2 BETRIEB

(hd_7.15.2_0.0)

Der Parallelanschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 900 mm (standard) und 1270 mm auf Wunsch.

Zur Verstellung des Anschlaglineales (R Abb. 7.15) in Längsrichtung hebel (P Abb. 7.15) lösen; nach Verstellung hebel festklemmen.

Der Parallelanschlag ist in Längsrichtung so zu verstellen, dass das Holzstück zwischen Lineal und Splattkeil nicht blockiert wird.



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.15) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.15) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.

Lineal (R Abb.7.15) kann 2 verschiedene Positionen einnehmen nach Lösen des Hebels (P Abb.7.15):

- 1) Vertikalstellung mit der dem Holzstück zugewandeten Seite (W Abb. 7.15) (an der Anzeige Taste  drücken bis Symbol  erscheint).
- 2) Horizontalstellung (Abb. 7.15) für Schnitte von dünnen Teilen und für Schrägschnitte (an der Anzeige Taste  drücken bis Symbol  erscheint).



GEFAHR-VORSICHT:

solche Position ermöglicht den Vorschub des Holzstückes durch den mitgelieferten Schiebestock (H Abb.7.14.2)

- 3) Nach jeder Verstellung Hebel (P Abb. 7. 15) festklemmen.

Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen:

- hebel (X Abb. 7.15) lockern;
- das Führungsaggregat (T Abb. 7.15) mit der Hand verschieben, wobei man sich auf das Meterlineal (N Abb. 7.15) oder auf den Anzeiger (V Abb. 7.15) bezieht.

Mikrometrischer Einstellung

- durch Drücken und Drehen des Knaufes (Y Abb. 7.15) vornehmen.
- Den Hebel (X Abb. 7.15) nach erfolgter Einstellung wieder festspannen.



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung auf dem Werkstück aufliegt.



GEFAHR-VORSICHT:

Gebrauch der Längsführung (2 Abb. 7.15), um einen Gegenschlag während des Querschnitts zu vermeiden.

(4) = Richtung des Werkzeugvorschubs

Während des Schnitts durch die Querführung (3 Abb. 7.15) muss das vordere Ende der Längsführung(2 Abb. 7.15) vor dem vorderen Ende der Klinge (1 Abb. 7.15) positioniert sein, bzw. es darf nicht mit dem Werkstück in Berührung kommen.

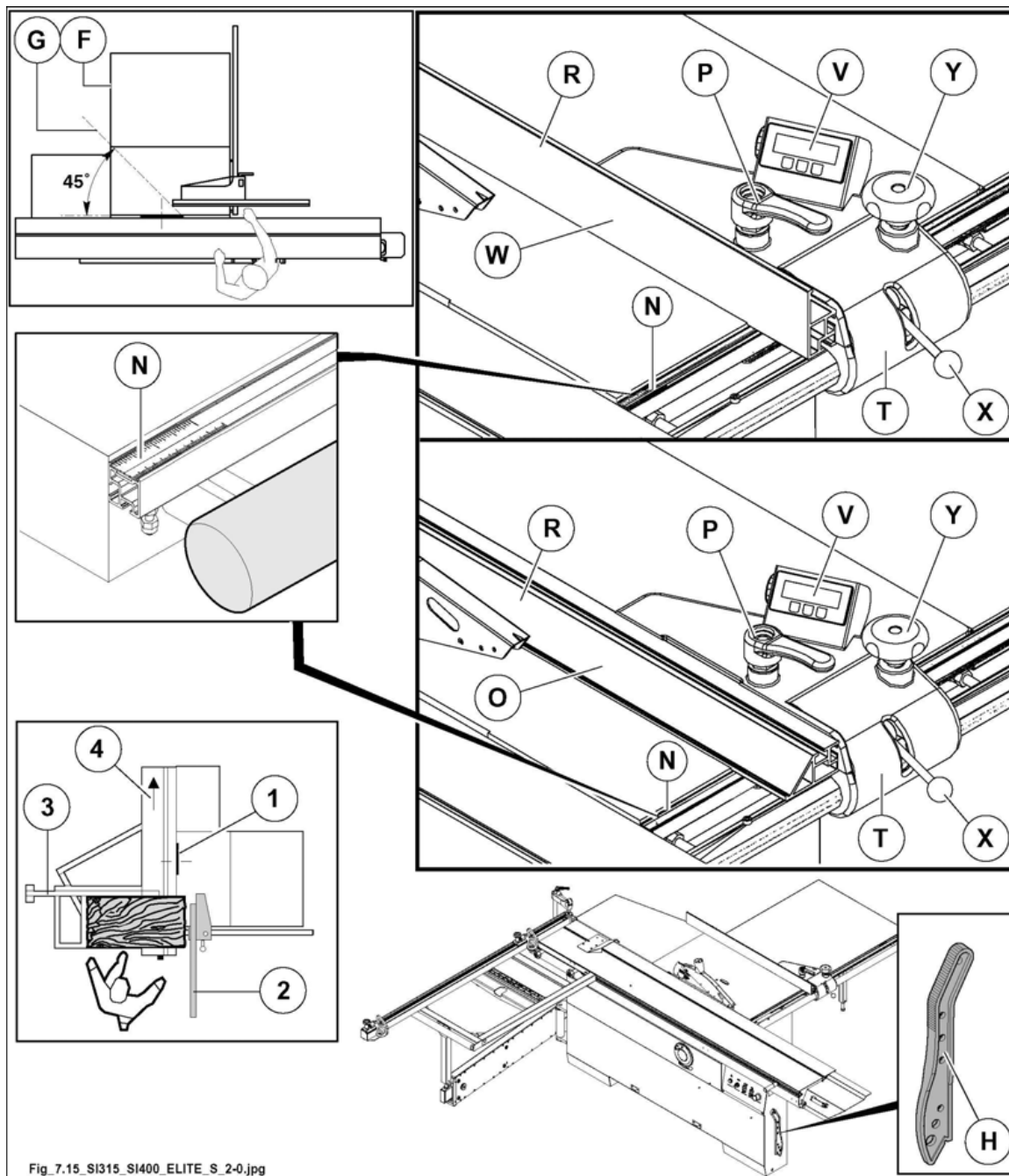


Abb. 7.15

**VORSICHT:**

ist es erforderlich, die Linie (R) zu ersetzen, führen Sie folgende Dinge aus:

- 1) Änderung der Linie entsprechend der Beschreibung zu Beginn dieses Absatzes;*
- 2) Programmierung der Anzeige entsprechend den Vorgaben in Kap 16.*



GEFAHR-VORSICHT:

wenn zur Durchführung einer Bearbeitung muss der Bediener seine Hände nahe den Werkzeugen legen, aus Sicherheitsgründen ist ein Schiebestock zu verwenden um die kleine Teile vorwärts zu bewegen und diese gegen den Anschlag zu schieben oder um die geschnittene Teile zu entfernen. (siehe Kapitel 15).

VERWENDUNG DER SCHIBESTÖCKE



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung (D Abb. 7.15A) auf dem Werkstück steht und am Ende der Vorgänge die Schutzvorrichtung senken, so dass sie den Tisch berührt.

Um die gefährliche Annäherung den Sägeblättern mit den Händen zu vermeiden den mitgelieferten Schiebestock (H Abb. 7.15A) verwenden.

Nach der Verwendung dieser Vorrichtung diese in den zwekmässigen Gehäuse legen.

Bei Schnitten von kleinen Teilen und wenn man gegen den Anschlag schieben muss, ist es nötig die mit gelieferten Schiebestöcke zu verwenden.

Der mitgelieferte Griff (A Abb. 7.15A) darf an Schiebestöcken von verschiedener Grösse angebracht werden (siehe Kapitel 15).

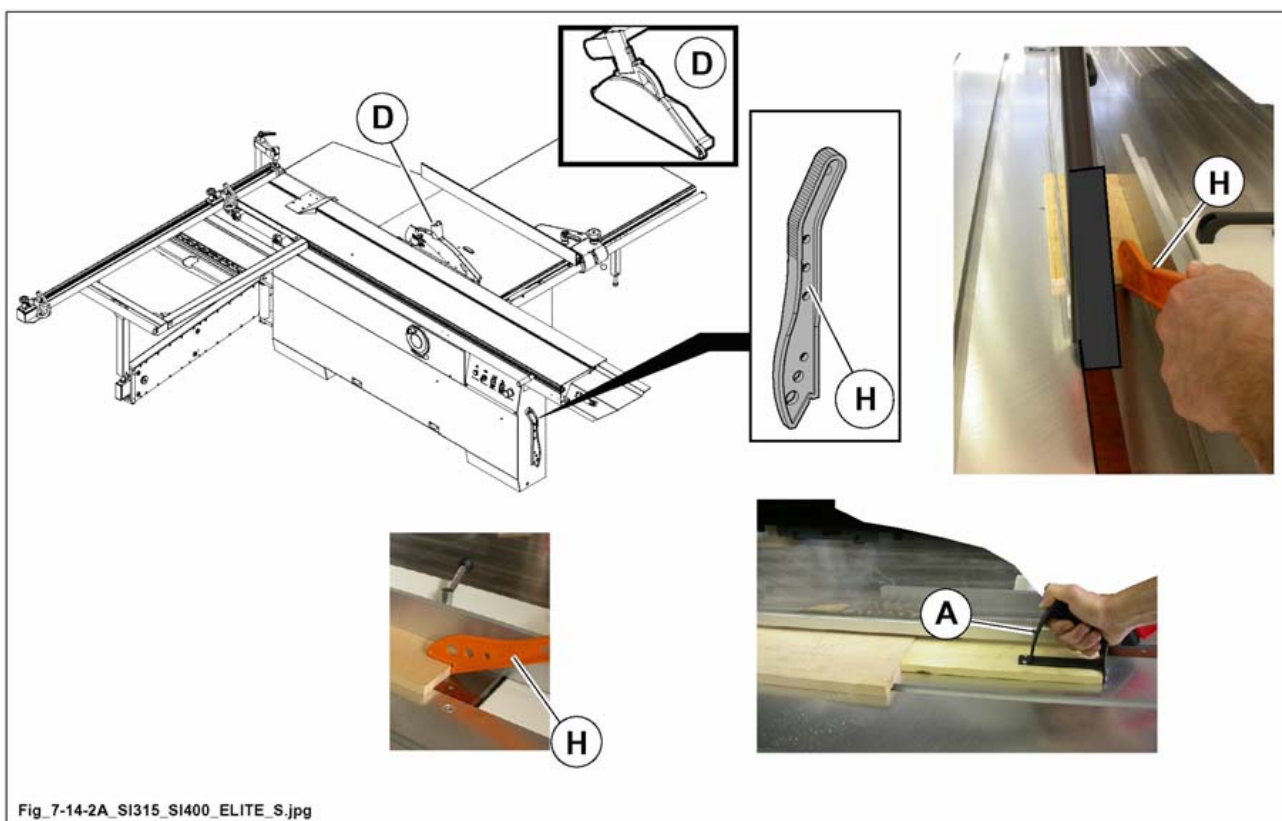


Abb. 7.15A

[illegible]



7.23 VERWENDUNG DES SCHIEBETISCHES UND DES RAHMENS FÜR GROSSEN PLATTEN

(ev_7-23_0.0)



7.23.1 ALU-SCHIEBETISCH

(ev_7-23-1_0.0)

Der Aluminium -Schiebetisch läuft auf Hochpräzisionsgleitschienen aus gehärtetem Stahl um die Bewegung mit geringer Reibung zu erreichen: so wird die Schnittgüte gewährleistet.

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

- 1) hebel oben: Schiebetisch blockiert
- 2) Hebel unten: Schiebetisch gelöst.

Blockierungspositionen des Schiebetisches:

- der Hebel (A Abb. 7.23-1) dient zum Blockieren des Waggons in der Ruheposition (Waggon geschlossen) und in der Ladeposition des zu bearbeitenden Teils (Waggon am rechte Endanschlag).

Die folgenden Vorrichtungen befestigen:

- Stelleiste des Bolzens (D Abb. 7.23-1) in die Nute des Schiebetisches einsetzen, Arm (E Abb. 7.23-1) an den Bolzen einbauen, Kugelgriff (F Abb. 7.23-1) festziehen.
- Besäum-Klemmschuh (G Abb. 7.23-1) anbringen durch Einsetzen der Stelleiste in die Nute des Schiebetisches, Griff (H Abb. 7.23-1) festklemmen.
- Griff (L Abb. 7.23-1), der im Zubehörpaket mitgeliefert wird, an den Schiebetisch in der gewünschten Position anbringen, dann Griff einschrauben.

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



GEFAHR-VORSICHT:

zur Verstellung des Schiebetisches IMMER:

- ***Griff (L Abb. 7.23-1) bei Teilen von kleiner und mittlerer Grösse.***
- ***Griff (M Abb.7.23-1) bei grossen Teilen verwenden.***



GEFAHR-VORSICHT:

Schiebetisch durch die Griffe (L o M fig. 7.23-1) bewegen um das mögliche Quetschen der Hände mit den Festteilen der Maschine zu vermeiden.

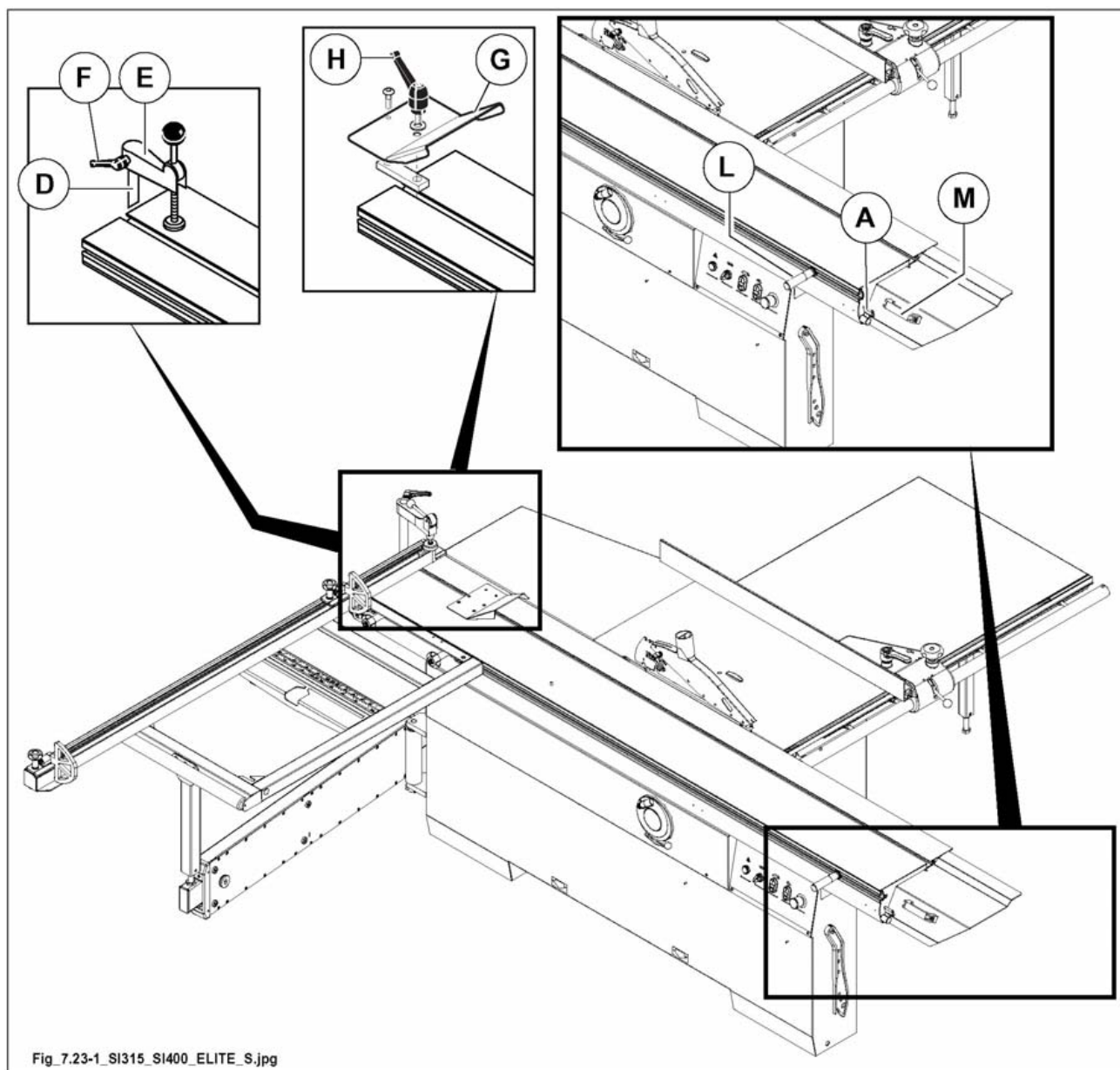


Abb. 7.23-1



7.23.6 VERWENDUNG DES SPANNARMES

(ev_7-23-6_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

zum wirksamen Festspannen des Holzstückes soll der Fuss 1 mm von der Stückoberfläche vor Senkung des Hebels sein.

- Mit dem Hebel (H Abb. 7.23-6) Fuss (L Abb. 7.23-6) senken um das Holzstück festzuspannen.

Holzhaltergruppe

- Anschlag (G Abb. 7.23-6) in die gewünschte Position bringen.
- Nach der Einstellung Griff (A Abb. 7.23-6) wieder fest anziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Übereinstimmung der Vorrichtung (G Abb. 7.23-6) ermöglicht Präzisions-Anschläge auch mit Stücken, die keine einheitliche Anschlagoberfläche haben, auszuführen.

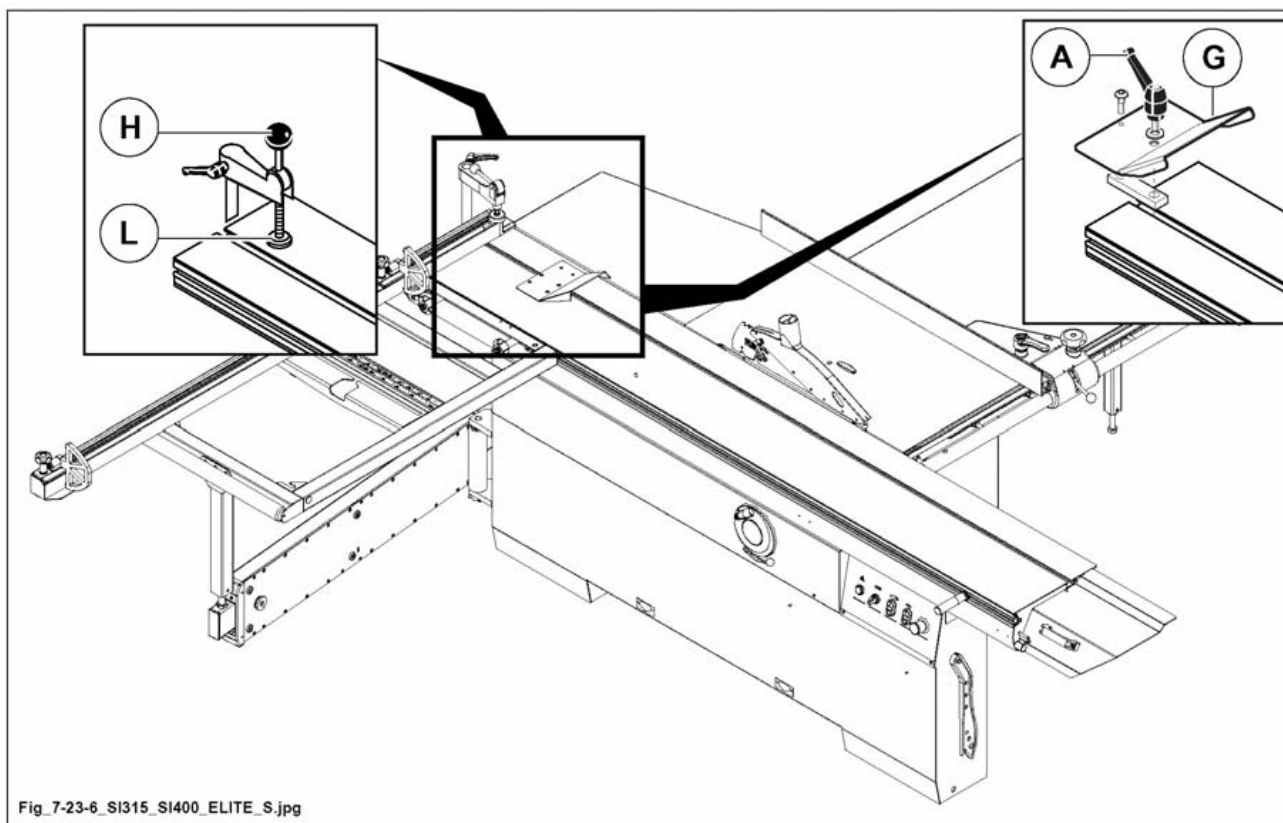


Abb. 7.23-6



7.24 BEISPIEL LÄNGSSCHNITT

(ev_7-24_0.0)

Die Arbeitsweise zur Ausführung eines Schnittes mit der Kreissäge hängt von den Abmessungen des zu sägenden Holzteiles und von der Art des auszuführenden Schnittes ab.

Beim Sägen einer Edelholzplatte ist der Einsatz des Schneiders unerlässlich, um ein Splittern des Holzes zu vermeiden.

Wenn der Schneider nicht benutzt wird, kann er vollständig unter die Arbeitsfläche versenkt werden.

Stellen Sie die Sägegruppe und den Schneider wie in Kap. 6 beschrieben ein.



GEFAHR-VORSICHT:

immer wenn man den Schiebewagen benutzt das Arbeitsstück mit dem Druckstück blockieren. Schutzträger benutzen, wenn Platten beträchtlicher Größe bearbeitet werden.



7.24.1 ERSTER SCHNITT

(ev_7-24-1_0.0)

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

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-1) und Hebel (B Abb. 7.24-1) festklemmen.
- Die zu besäumende Platte auf den Schiebetisch und auf den Rahmen legen: siehe Abb. 7.24-1.
- Griff (F Abb. 7.24-1) lösen, Besäumklemmschuh (D Abb. 7.24-1) in der Nute bewegen und gegen die Platte bringen.
- Griff (F Abb. 7.24-1) festklemmen.
- Spannarm (E Abb. 7.24-1) der Platte annähern.
- Schiebetisch durch Hebel (B Abb. 7.24-1) lösen.



GEFAHR-VORSICHT:

platte gegen Sägeblatt, das auf die gewünschte Höhe eingestellt ist, vorwärtsgehen lassen durch Schieben des Schiebetisches durch Griff (C Abb. 7.24-1).

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

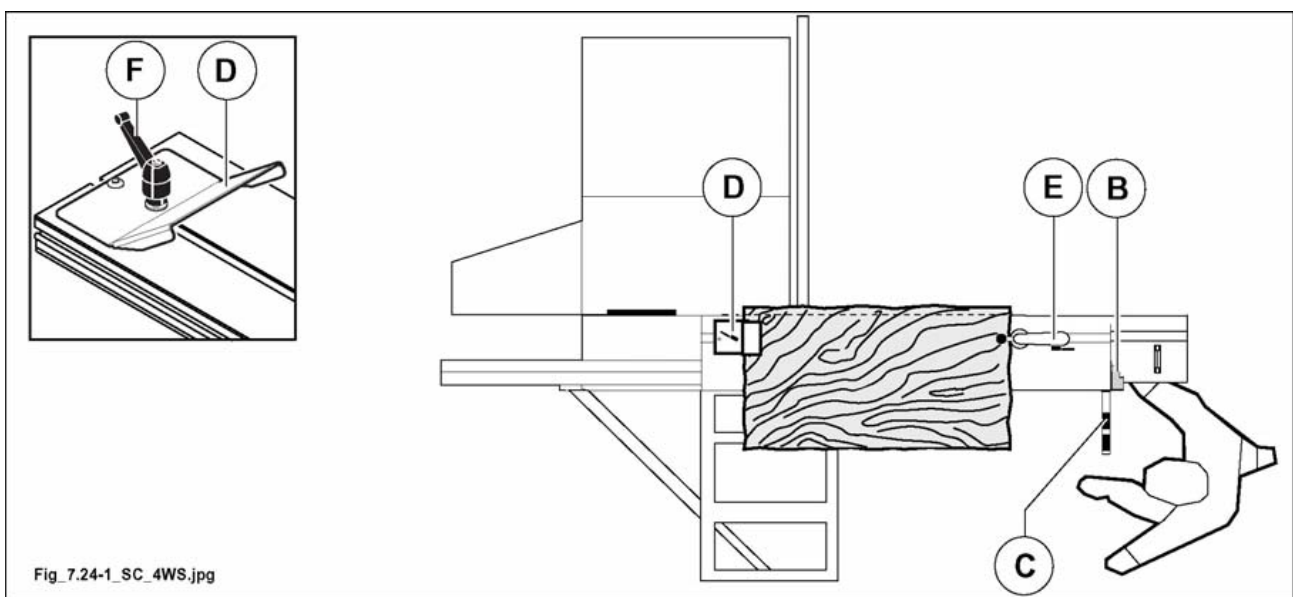


Fig_7.24-1_SC_4WS.jpg

Abb. 7.24-1



7.24.2 ZWEITER SCHNITT (RECHTWINKLIGER SCHNITT)

(ev_7-24-2_0.0)

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-2) und Hebel (L Abb. 7.24-2) festklemmen.
- Platte um 90° drehen, die besäumte Seite (A Abb. 7.24-2) gegen Alu-Lineal legen, die Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-2) festspannen dann den Schnitt (B Abb. 7.24-2) vornehmen.

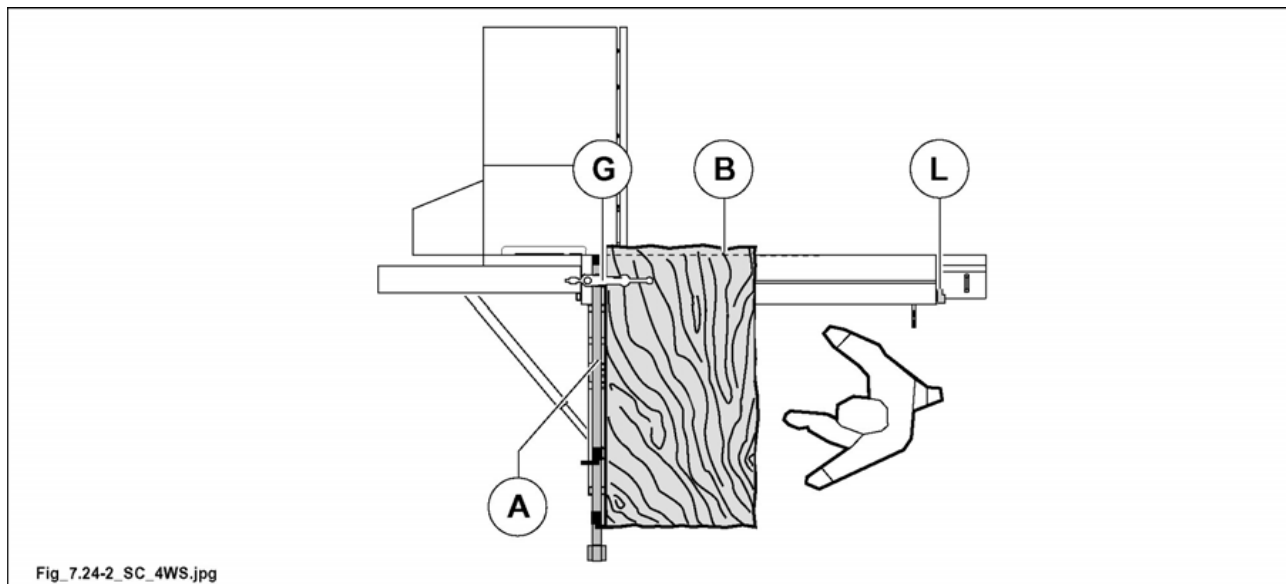


Abb. 7.24-2



7.24.3 DRITTER SCHNITT

(ev_7-24-3_0.0)

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-3) und Hebel (L Abb. 7.24-3) festklemmen.
- Platte um 90° wieder drehen, die besäumte Seite (B Abb. 7.24-3) gegen Alu-Lineal und Seite (A Abb. 7.24-3) gegen Anschlag (T Abb. 7.24-3) (der auf das gewünschte Schnittmass eingestellt ist) legen, Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-3) festspannen, Schnitt (C Abb. 7.24-3) vornehmen.

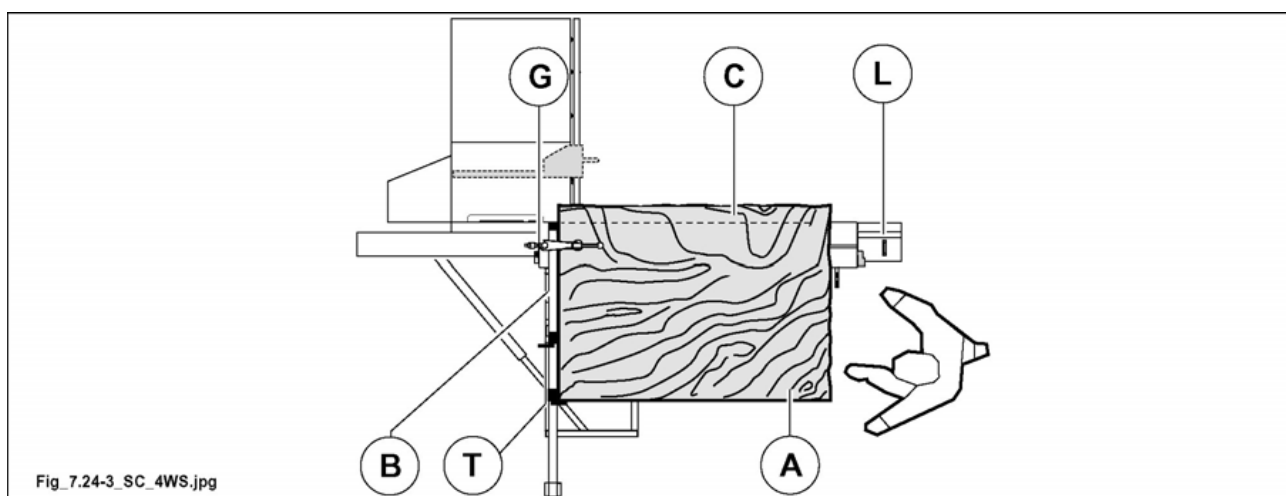


Abb. 7.24-3



7.24.4 VIERTER SCHNITT

(ev_7-24-4_0.0)

- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-4) und Hebel (L Abb. 7.24-4) festklemmen.
- Platte um 90° drehen, die besäumte Seite (C Abb. 7.24-4) gegen Alu-Lineal und Seite (B Abb. 7.24-4) gegen Anschlag (T Abb. 7.24-4) (der auf das gewünschte Schnittmass eingestellt ist) legen, Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-4) festspannen Schnitt (D) Abb. 7.24-4) vornehmen.

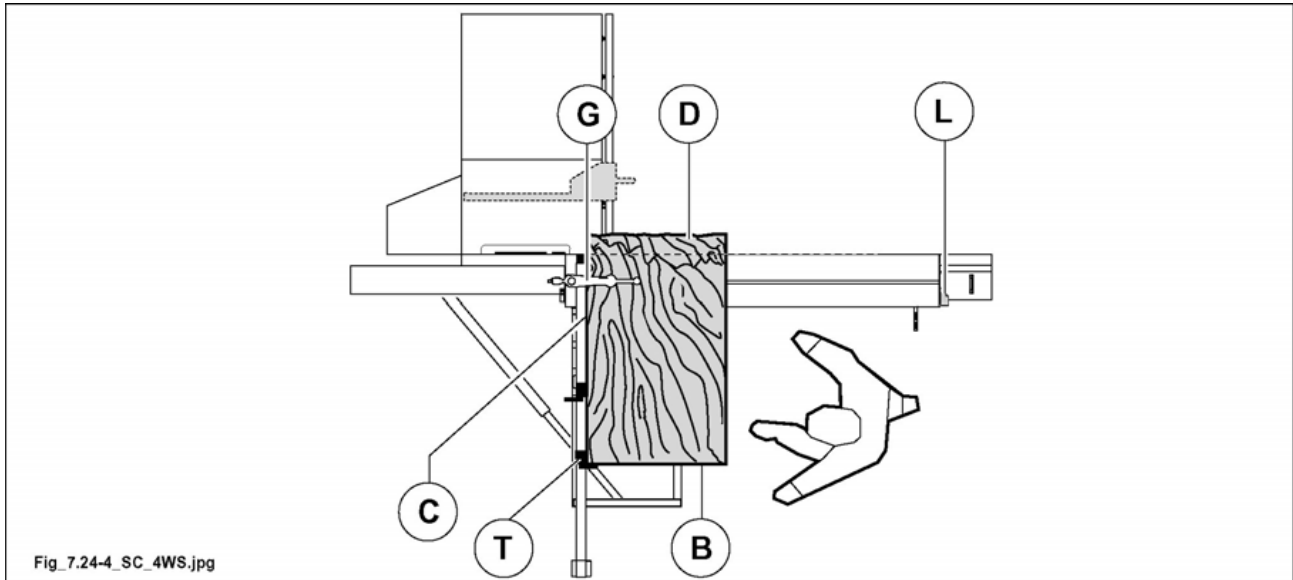


Abb. 7.24-4



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

beim Sägen von kleineren Platten ist es angebracht, mit der aufgelegten Teleskopschiene zu arbeiten (siehe Abb. 7.24-4A).



GEFAHR-VORSICHT:

die Bearbeitung mit eingeschaltetem Vorritzer und Auflage auf der Führung muß mit besonderer Vorsicht durchgeführt werden, da die Drehung des Vorritzers mit dem Vorschub des Stücks zusammenfällt und dessen Mitnahme bewirkt.

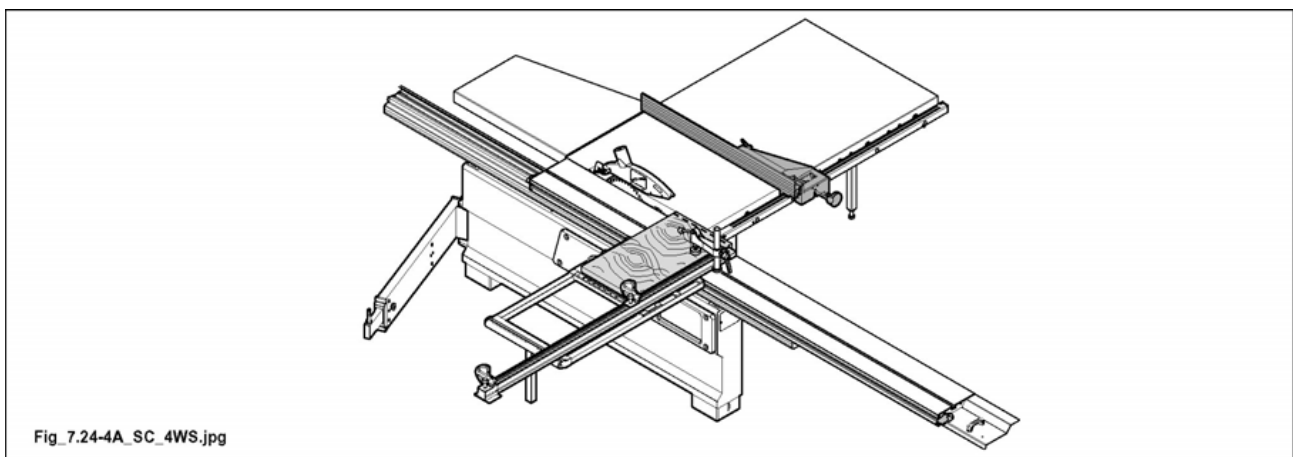


Abb. 7.24-4A



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

wenn es die Maße der Platte möglich machen, wird empfohlen, die ersten beiden Schnitte an der Zuschnittssäge vorzunehmen (Abs. 7.24.1 - 7.24.2) und die restlichen Seiten mit der Parallelführung (L Abb. 7.24-4B) zu schneiden.

Kleinere Platten können auch mit der in Abbildung gezeigten Winkelsägevorrichtung (auf Anfrage lieferbar) gesägt werden.

Für Schnitte mit Schrägstellung bezüglich des Schlittenlaufs ist die Teleskopführung (D Abb. 7.24-4B) oder die Winkelschnittvorrichtung (OPT) (E Abb. 7.24-4B) je nach gewünschtem Neigungsgrad anzubringen. Hierzu sind auch die Millimeterskalen (G Abb. 7.24-4B) oder (H Abb. 7.24-4B) zu benutzen.

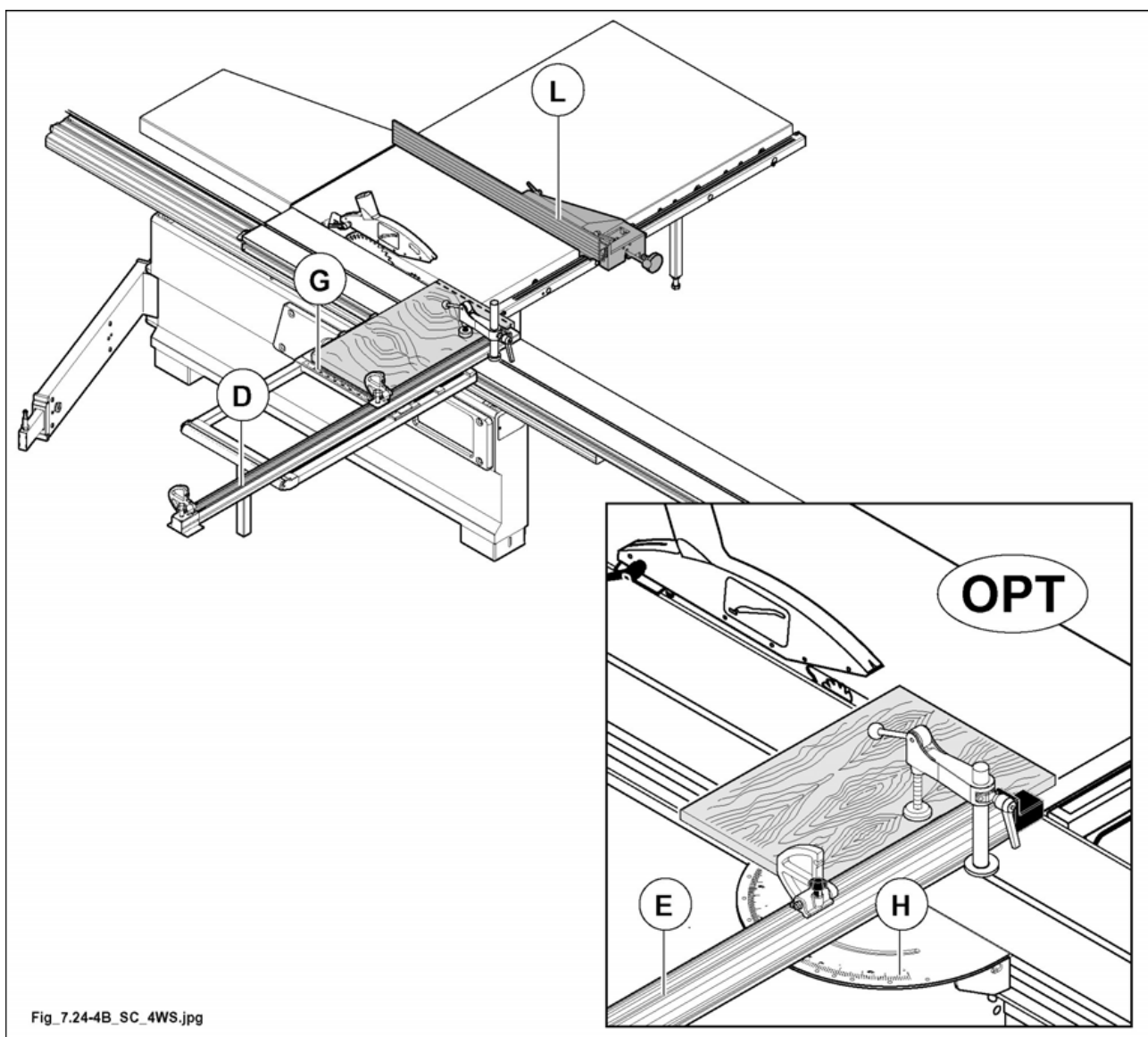


Abb. 7.24-4B



7.24.5 BEISPIEL ZUM ERRICHEN VON PLATTEN MIT PARALLELEN ENTGEGEGESETZTEN SEITEN

(ev_7-24-5_0.0)

Bei der Ausführung von Parallelschnitten die Führung (A Abb. 7.24-5). Bei der Positionierung und der Einstellung die Anweisungen von Kapitel 7.14 und Par. 7.15. beachten.

Positionieren Sie den Waggonsschlitten wie in (Abb. 7.24-5) gezeigt und blockieren Sie ihn mit dem Kugelgriff (B Abb. 7.24-5).

Die Positionierung des Werkstückes gegen Parallelanschlag (A Abb. 7.24-5) erfolgt mit Bezug auf Skala (C Abb. 7.24-5).

- Besäumschnitt (S Abb. 7.24-5) wie in dem vorherigen Beispiel beschrieben vornehmen (1. Schnitt).
- Parallelschnitt (M Abb. 7.24-5) vornehmen durch Legen der besäumten Seite (S Abb. 7.24-5) gegen Alu-Anschlaglineal für Parallelschnitte auf dem gewünschten Mass.
- Platte um 90° drehen und die besäumte Plattenseite (M Abb. 7.24-5) gegen den Anschlag legen: siehe Abb.7.11.
- Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-5) festspannen, den dritten Schnitt vornehmen.
- Platte um 180° so drehen, dass Seite (N Abb. 7.24-5) gegen Anschlag (F Abb. 7.24-5), der auf das gewünschte Mass eingestellt ist, ist.
- Nach Festspannen der Platte durch Spannarm (G Abb. 7.24-5) den letzten Schnitt vornehmen.

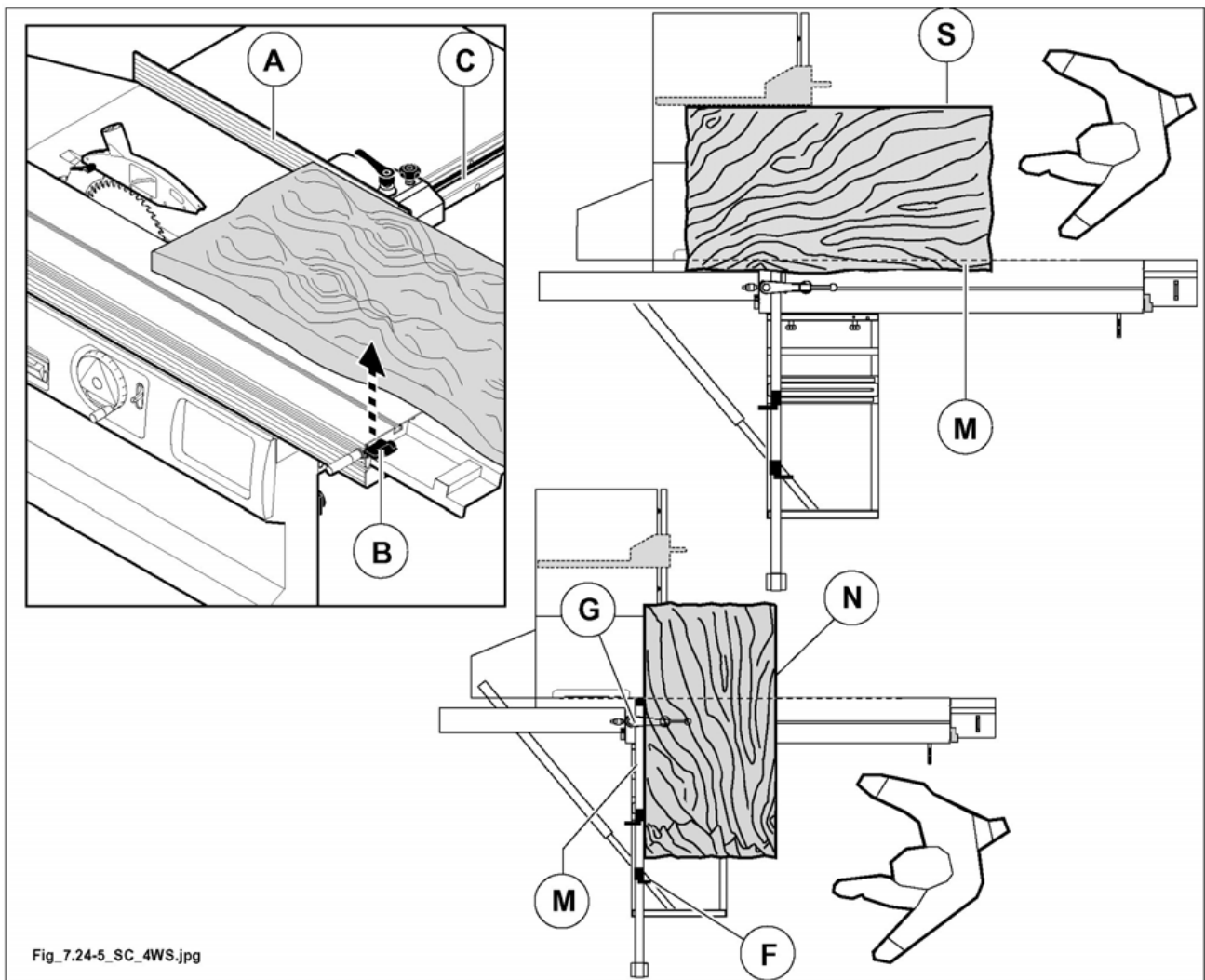


Abb. 7.24-5



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.24-5A) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.24-5A) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.



GEFAHR-VORSICHT:

Gebrauch der Längsführung (2 Abb. 7.24-5A), um einen Gegenschlag während des Querschnitts zu vermeiden.

(4) = Richtung des Werkzeugvorschubs

Während des Schnitts durch die Querführung (3 Abb. 7.24-5A) muss das vordere Ende der Längsführung (2 Abb. 7.24-5A) vor dem vorderen Ende der Klinge (1 Abb. 7.24-5A) positioniert sein, bzw. es darf nicht mit dem Werkstück in Berührung kommen.



GEFAHR-VORSICHT:

hände niemals an Sägeblatt/Schneider herantühren! Benutzen Sie stets den Schieber.

Die Maschine wird mit dem Schieber (R Abb. 7.24-5A) und dem Drehknopf (Q Abb. 7.24-5A) geliefert. Der Drehknopf (Q Abb. 7.24-5A) kann auf Schiebern unterschiedlicher Abmessung angebracht werden. Benutzen Sie hierzu die mitgelieferten Schrauben.

Je nach Größe des zu bearbeitenden Werkstückes ist der am besten geeignete Schieber zu verwenden.

A

Für hohe und schmale Werkstücke.

B

Für niedrige und schmale Werkstücke.

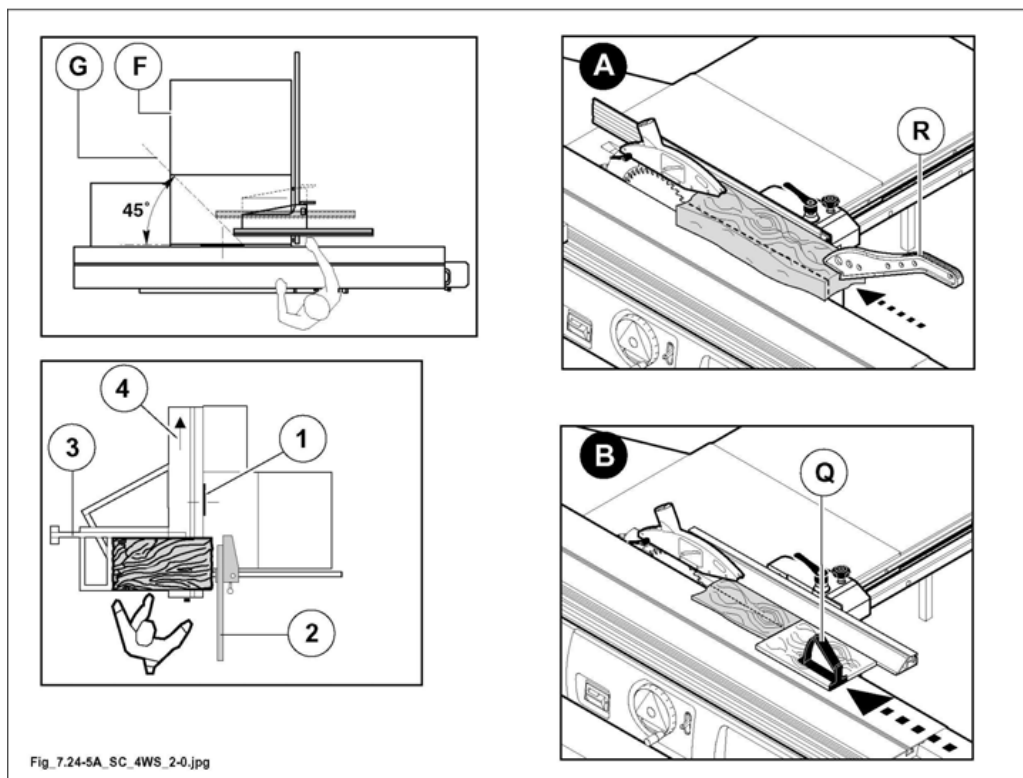


Fig_7.24-5A_SC_4WS_2-0.jpg

Abb. 7.24-5A



7.24.6 EINSTELLUNG DES ANSCHLAGES FÜR WINKELSCHNITTE

- Zu dieser Bearbeitung Kugelgriffe (L Abb. 7.24-6) um die Position des Lineals (R Abb. 7.24-6) zu ändern.
- Zum Gebrauch ist die Schiene gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 7.24-6) aufzulegen; Kugelgriffe (L Abb. 7.24-6) anziehen.

(hd_7.24.6_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 7.24-6) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knaufes (G Abb. 7.24-6) ausgezogen werden kann.

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 7.24-6) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Sperrstift (N Abb. 7.24-6) an das Sägeblatt heranzuführen.

Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 7.24-6) geliefert. Diese können rasch für Bearbeitungen mit Anlehnen oder mit Schub positioniert werden, indem man sie einfach umdreht.

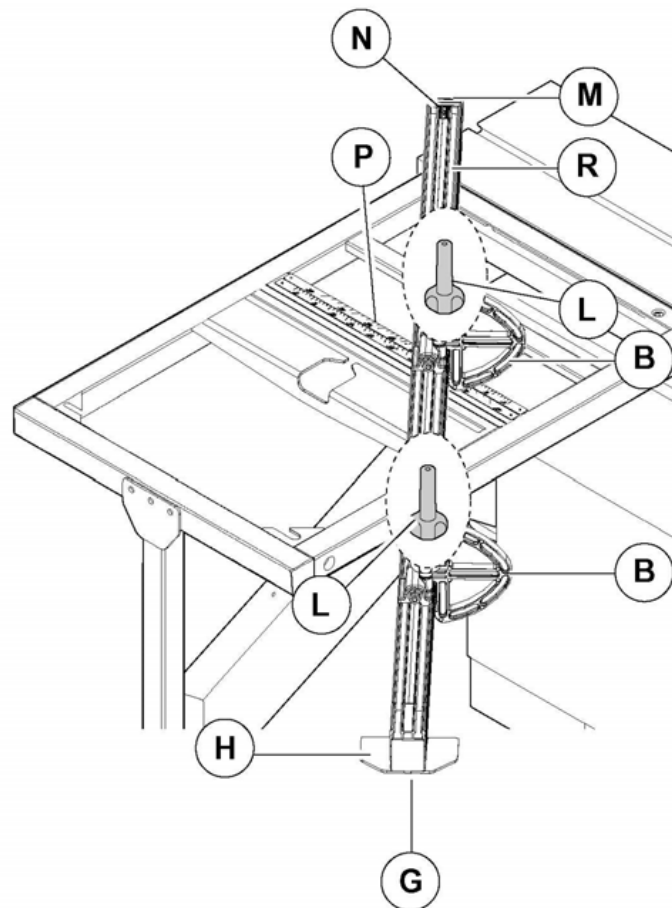


Fig_7.24-6_SI315_SI400_ELITE_S.jpg

Abb. 7.24-6



7.25 ZUSATZLINEAL FÜR WINKELSCHNITTE KOMPLETT MIT MILLIMETERLINEAL

OPT

(ev_7-25_0.0)

- Das Messaggregat lösen, indem die Säule (N Abb. 7.25) (gegen den Uhrzeigersinn) gedreht wird;
- henkel (F Abb. 7.25) lösen;
- zeilengruppe im richtigen Abstand vom Sägeblatt positionieren;
- für die Ausführung von Winkelschnitten das Linienaggregat (A Abb. 7.25) drehen, dabei ist die Skala (D Abb. 7.25) Bezugspunkt;
- blockieren durch Festziehen der Henkel (F Abb. 7.25);
- andrücken gegen die Zeilengruppe positionieren und sich vergewissern, dass die Rosette (Q Abb. 7.25) in die Rille eingeführt ist;
- säule (N Abb. 7.25) im Uhrzeigersinn drehen, um diese zu blockieren.

Die Fläche ist bereits eingestellt. Gehen Sie für weitere Einstellungen folgendermaßen vor:

- lockern Sie die Hebel (G Abb. 7.25);
- betätigen Sie die Madenschrauben (S Abb. 7.25), um die Parallelität zum Schiebetisch zu regulieren;
- lockern Sie die Schrauben (T Abb. 7.25) und betätigen Sie die Madenschrauben (U Abb. 7.25), um die Höhe einzustellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

wenn der Splitterschutz (H Abb. 7.25) abgenutzt ist, diesen an das Sägeblatt annähern, indem man auf die Blockierschrauben wirkt.

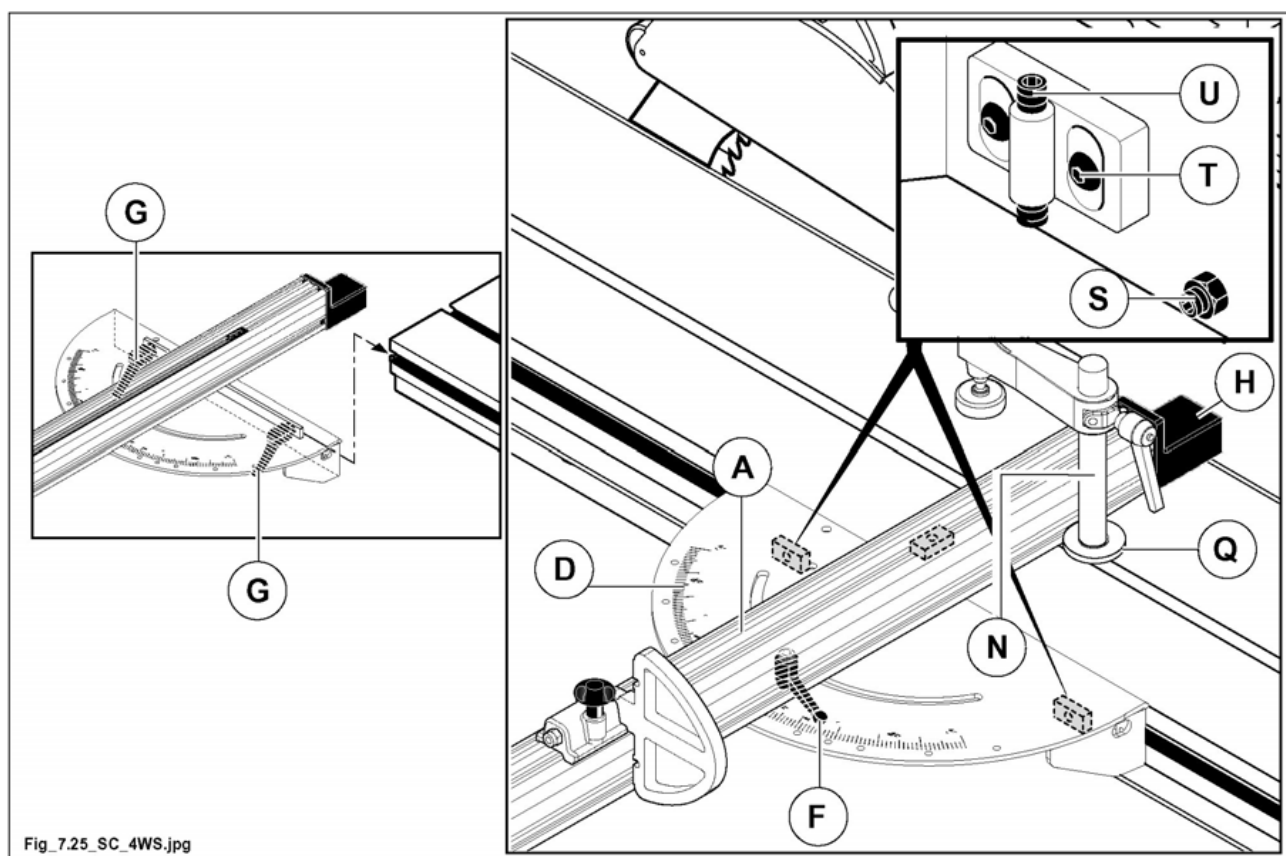


Abb. 7.25

INHALTSVERZEICHNIS



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



15.1 SCHIEBESTOCK

(ev_15-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

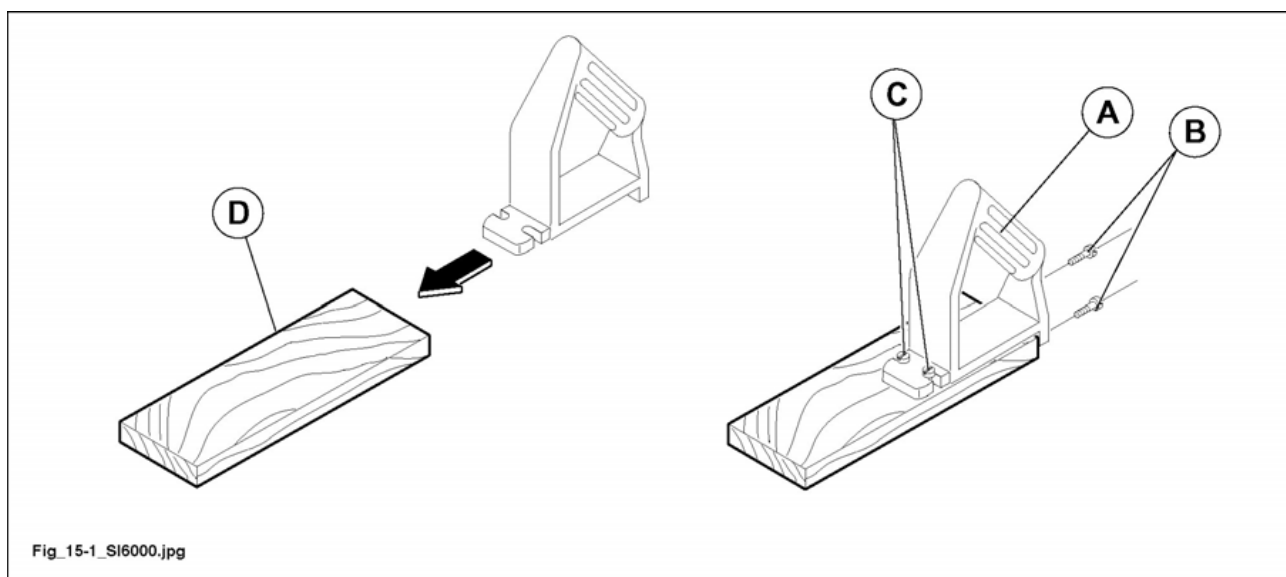
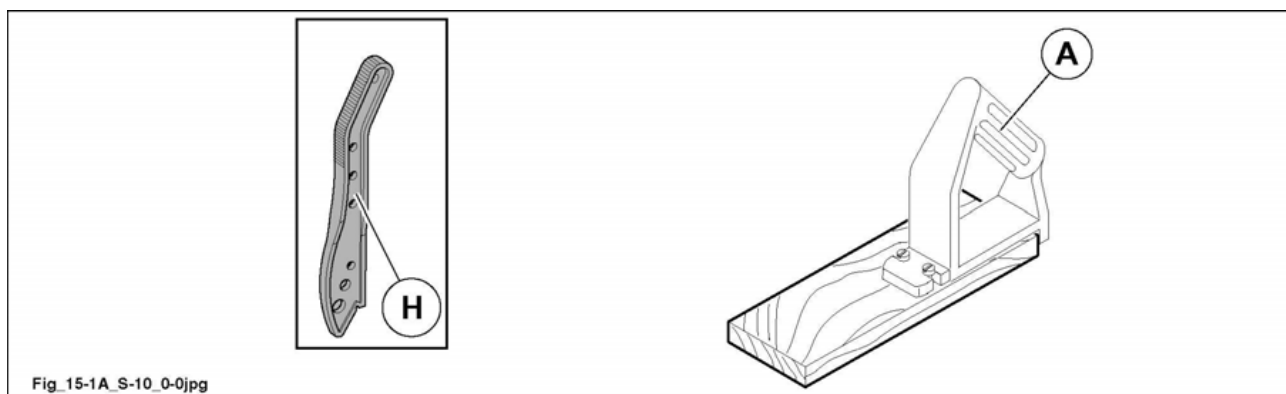


Abb. 15.1

Durch einen wirksamen Aspirator diese Teile reinigen:

- Der Schlepper (H).
- der Griff (A).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

im Falle eines Verlusts oder Bruchs der Vorrichtungen, wenden Sie sich bitte an den SERVICE des Herstellers (Par. 1.3).

INHALTSVERZEICHNIS

V2SC 2

16.7	Allgemeine Merkmale	2
16.7.1	Technische Daten	2
16.7.2	Anleitungen für den Bediener	3
16.7.3	Meldungen an der Anzeige	4
16.7.4	Für erfahrene Bediener, di von SCM autorisiert sind	4



V2SC

(titolo_v2sc)

16.7 ALLGEMEINE MERKMALE

(v2sc_16-7)

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

16.7.1 TECHNISCHE DATEN

(v2sc_16-7-1)

TECHNISCHE DATEN			
Speisung durch Batterie (Art LR14)	1,5	Vdc	
Max. Geschwindigkeit des Sensors	5	m/sec	
Max. Abstand zwischen Sensor-Band	2	mm	
Gerätsprecision	$\pm 0,1$	mm	
Betriebstemperatur	0 ÷ + 50	° C	



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der maximal zulässige Abstand zwischen dem Sensor und dem Magnetband beträgt 2,0 mm auf der gesamten Länge. Ein größerer Abstand würde zu einem falschen Ablesen von Seiten des Anzeigers führen.

16.7.2 ANLEITUNGEN FÜR DEN BEDIENER

(v2sc_16-7-2)

A) Zum Abrufen des Voreinstellungsmasses:

- tasten  und  Tasten gleichzeitig drücken.

B) Auswahl Absolut / Inkrementalbetriebsart:

- zur Auswahl der inkrementalen Betriebsart Taste .
- Die Nullstellung der Anzeige erfolgt automatisch ◀◀◀ erscheint.
- Taste  wieder drücken um die absolute Betriebsart zu erreichen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
bei inkrementaler Betriebsart erfolgt keine Nullstellung der Anzeige.

C) Zur Änderung des Voreinstellungsmasses:

- Tasten  und  gleichzeitig auf 3 Sekunden drücken.
- rES erscheint an der Anzeige.
- Taste  drücken bis rEF und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht, erscheinen.
- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.
- Taste  zur Verschiebung um eine Dekade nach links drücken.
- Zur Bestätigung Taste  drücken.
- Zum Quittieren Taste  drücken.

D) Auswahl der Anschlagposition:

- zur Auswahl der Anschlagposition  drücken:
- An der Anzeige wechselweise erscheint das Symbol  oder .
- An der Anzeige erscheint das neue Mass.

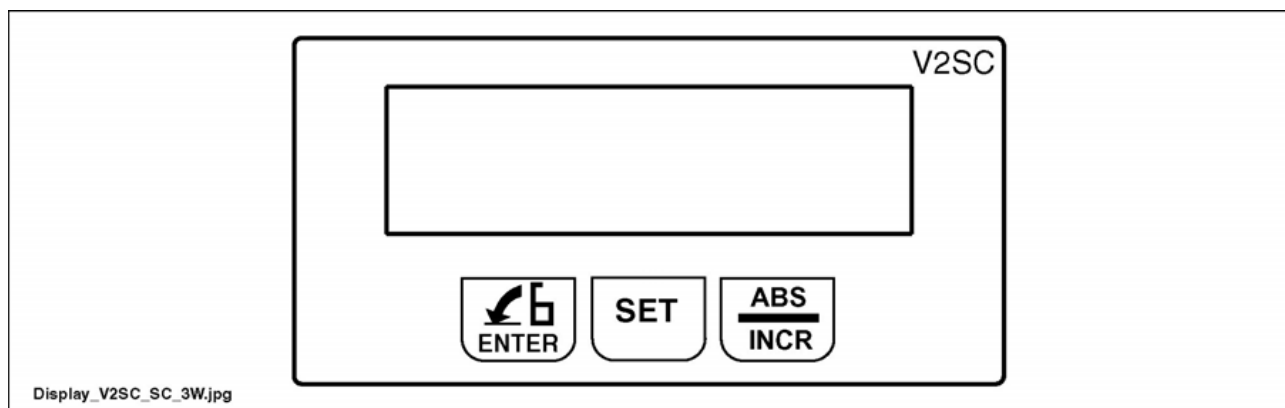


Abb. 16.7

16.7.3 MELDUNGEN AN DER ANZEIGE

- 1) NO TAPE..... 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) Symbol  zeigt dass die Batterie ungefähr erschöpft ist.
Zum Wiederherstellen die Batterie ersetzen.
- 3) Blinkende numerische Werte: zeigt eine vorübergehende Abtrennung des Sensors vom Band an. Den Sensor an das Band annähern, die Führung auf "0" bringen und die Anzeige nullen.

(v2sc_16-7-3)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Innenparameter werden beim Herausziehen der Batterie nicht gelöscht.



16.7.4 FÜR ERFAHRENE BEDIENER, DI VON SCM AUTORISIERT SIND

Programmierung von Parametern in dem Innenspeicher

(v2sc_16-7-4)

Zum Erreichen des Innenspeichers der Anzeige Tasten  und  gleichzeitig auf 3 Sekunden drücken.

A) Erscheint an der Anzeige:

- rES

und später eine Nummer, die der Auflösungsart des Lesers entspricht, erscheinen auf der Anzeige.

- Zur Änderung der Auflösung (wenn nötig) Taste  drücken:

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

- Zur Bestätigung Taste  drücken.

B) An der Anzeige erscheint:

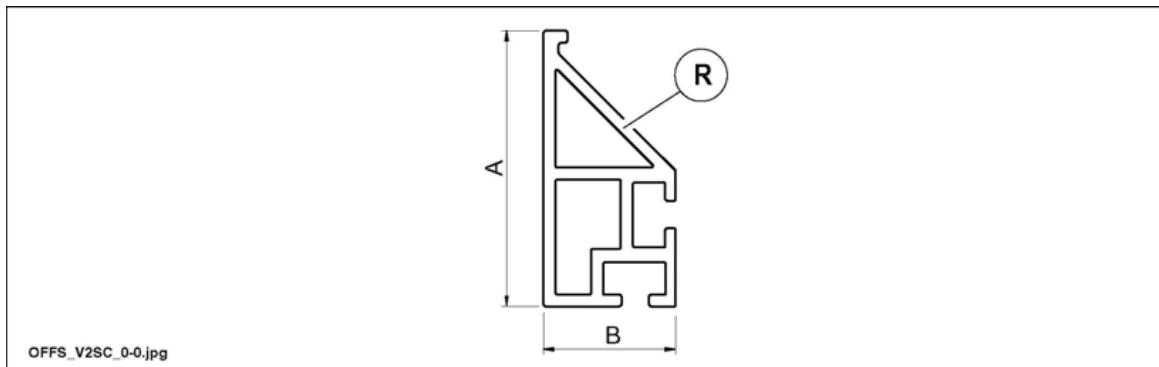
- **corF_{ac}**
und, und später eine Nummer (1.00000), die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.
- Zur Änderung des Faktors Taste  drücken.
- Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach rechts.
- Zur Bestätigung Taste  drücken.

C) An der Anzeige erscheint:

- **rEF**
und später eine Nummer, die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.
- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.
- Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach rechts.
- Zur Bestätigung Taste  drücken.

An der Anzeige erscheint:

- **OFFS**
und später eine im Werk vorgegebene Zahl , die dem Unterschied zwischen den zwei Seiten (A-B) der Zeile entspricht.



VORSICHT:

wird die Linie (R) durch eine neue Linie ersetzt, müssen die neuen Maße (A und B) erhoben und die Differenz (A - B) berechnet werden.

Die so ermittelte Zahl ist der neue Wert des einzufügenden „OFFS“-Faktors, wie nachstehend gezeigt wird.

- Zur Änderung des Faktors Taste  drücken.
- Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach rechts.
- Zur Bestätigung Taste  drücken.

D) An der Anzeige erscheint:

- **dir UP**
oder
dir dn
die der Zählungsrichtung des Sensors entspricht.

- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.

- Zur Bestätigung und zum Quittieren der Parameter Taste  drücken.

Das letzte Mass erscheint an der Anzeige.

INHALTSVERZEICHNIS

	20.1	Reinigung der Maschine	3
	20.2	Programmierte Wartung	6
	20.3	Periodische Schmierung	8
	20.7	Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
	20.7.1	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen	10
	20.8	Bremsmotor	12
	20.18	Riemenersetzung	14
	20.18.1	Sägewelle	14
	20.18.2	Ritzsägewelle	16
	20.23	Riemenspannen	18
	20.23.1	Sägewelle	18
	20.23.2	Ritzsägewelle	20
	20.28	Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden	21
	20.28.1	Ersetzung des Konterholzes	21
	20.37	Störungen - Ursachen - Abhilfen	23
	20.60	Außerordentliche Wartung	26

(st-20a)

[illegible]



20.1 REINIGUNG DER MASCHINE

(ev_20-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

alle Reinigungsvorgänge sind vom Maschinenbediener oder von technischem Personal durchzuführen.



GEFAHR-VORSICHT:

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf 0 stellen und den Stecker (S Abb. 20.1) von der Steckdose (T Abb. 20.1) abstecken.

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage eines Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



GEFAHR-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.



VERBOTEN:

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

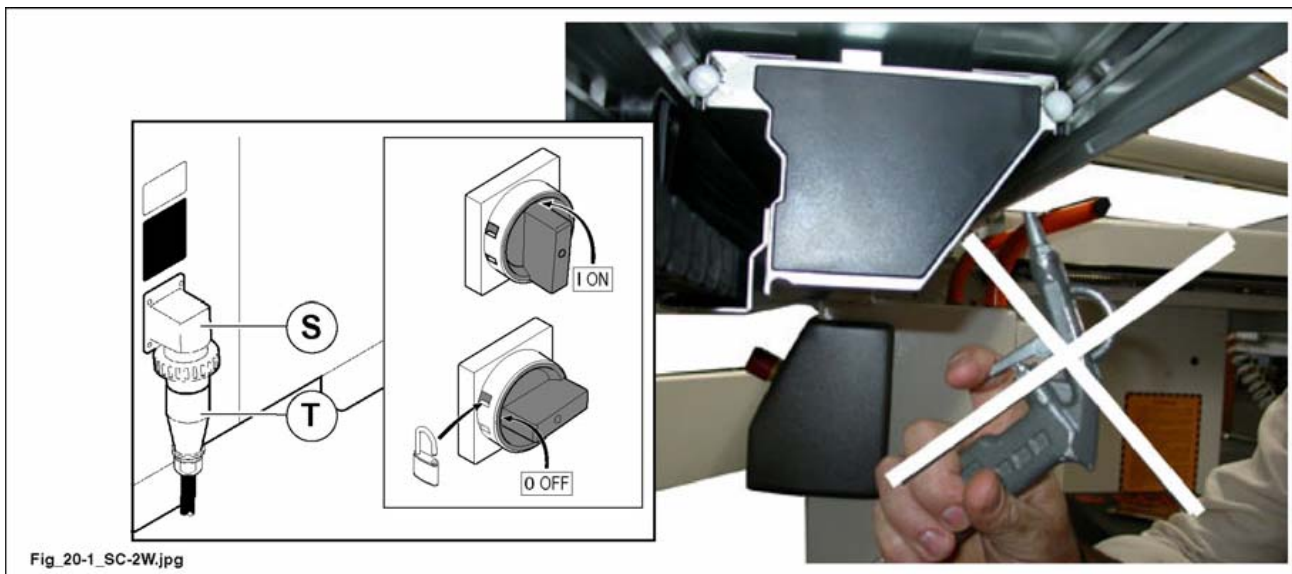


Fig_20-1_SC-2W.jpg

Abb. 20.1

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



Fig_20-1A_SI6000.jpg

Abb. 20.1A

Regeln für eine korrekte Reinigung der Maschine



GEFAHR-VORISCHT:

Sicherstellen, dass die Befestigungsvorrichtungen der Sicherheitsschutzvorrichtungen sauber und perfekt funktionstüchtig sind, sodass gewährleistet ist, dass sie richtig montiert sind. Darauf achten, dass die Befestigungslöcher sauber sind, vor allem die blinden Gewindelöcher, die sich auf horizontalen Oberflächen befinden und sich leicht mit Spänen und Staub füllen.

Durch einen wirksamen Aspirator (Abb. 20.1A) diese Teile reinigen:

- die Tische sowie die Hohlungen reinigen.
- Absaughauben (T Abb. 20.1B) durch Prüfen, dass keine Verstopfungen bestehen.
- Bei Schiebetisch in Position 1 (ganz an Aufgabeseite) Abb. 20.1B, dann in Position 2 (ganz an Ausgabeseite) seine unteren Gleitschienen und insbesondere die von Pfeilen angezeigten Stellen (H Abb. 20.1B) für eine 15 cm Tiefe.
- Führungen (A Abb. 20.10) des Besäumrahmens
- Stange (L Abb. 20.1B) des Anschlages für Parallelschnitte.
- Gleitschienen (S Abb. 20.1B) des Schiebetisches und Führungen (B Abb. 20.1B) der Schiene.
- Verlängerung (D Abb. 20.1B) des Schwenkarmes.
- Gleitnute (C Abb. 20.1B), Besäum-Klemmschuh und Spannarm reinigen: zu diesem Zweck einen mit nicht gefährlichem Lösungsmittel getränkten Pinsel verwenden.

Später durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getränkten Tuch oder Pinsel

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



GEFAHR-VORSICHT:

diese Teile nicht ölen, nicht schmieren:

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

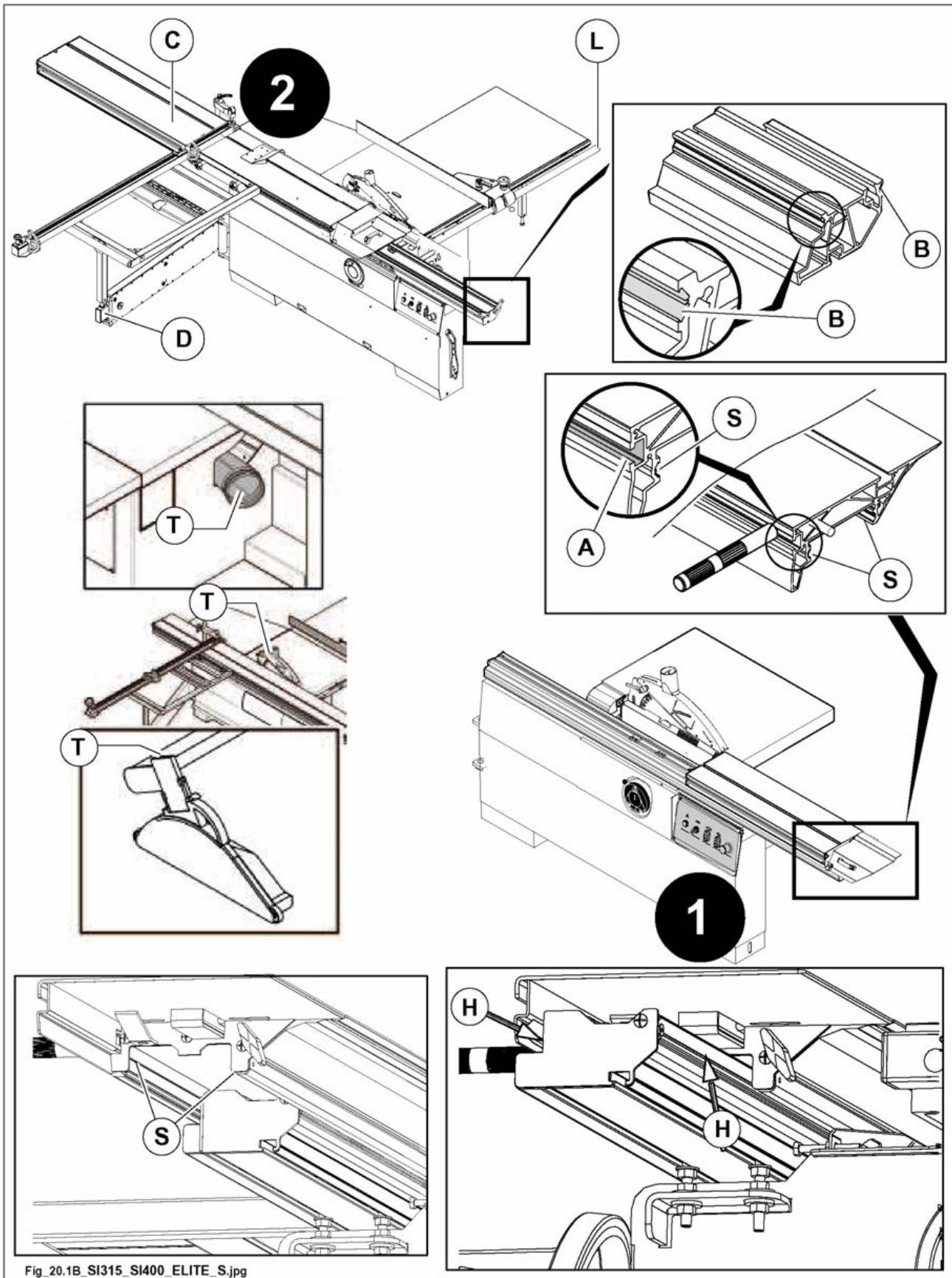


Abb. 20.1B



20.2 PROGRAMMIERTE WARTUNG

(ev_20-2_0.0)

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

BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Allgemeine Reinigung der Maschine	Sichtkontrolle	Täglich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1).
Gleitschienen (S Abb. 20.1B) des Schiebetisches	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen oder Pinsel reinigen. - Nicht ölen, nicht schmieren.
Führungen (A Abb. 20.1B) des Besäumrahmens	Sichtkontrolle	Täglich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen oder Pinsel reinigen.
Gleitführungen (B Abb. 20.1B) der Schiene	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen und Pinsel reinigen. - Nicht ölen, nicht schmieren.
Reinigung der Absaughauben (T Abb. 20.1B)	Sichtkontrolle	Sichtkontrolle	- Die Schläuche von den Absaughauben wegnehmen, sich vergewissern, dass keine Verstopfungen bestehen und durch Aspirator reinigen.
Verlängerung (D Abb. 20.1B) des Schwenkarmes	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen und Pinsel reinigen.
Stange (L Abb. 20.1B) des Anschlages für Parallelschnitte.	Sichtkontrolle	Täglich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen und Pinsel reinigen.
Teile (C fig. 20.3) der Ritzsäge	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Schmieren (Abs.20.3).
Schnecken (A Abb. 20.3) zum Hub und zur Neigung	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Schmieren (Abs.20.3).

BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Linke und rechte Führungen(D Abb. 20.3) zur Neigung des Sägeblattes	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Schmieren (Abs.20.3).
Führung (E Abb. 20.3) zum Sägeblatthub	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Schmieren (Abs. 20.3).
Säge-Übertragungsriemen	Kontrolle der Spannung und Abnutzung	Wöchentlich	- Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Abs. 20.23 – 20.18).
Schneider-Übertragungsriemen	Kontrolle der Spannung und Abnutzung	Wöchentlich	- Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Abs. 20.23 – 20.18).
Notaus-und Sicherheitsvorrichtungen (Kapitel 2)	Sichtkontrolle und Betriebsprüfung	Alle 2 Wochen	- Stopversuche vornehmen (Abs. 20.7).

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

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



20.3 PERIODISCHE SCHMIERUNG

(ev_20-3_0.0)

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

Wöchentlich diese Teile mit *fasrigem Fett* schmieren: siehe Tabelle

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

- 1) Schnecken (A Abb.20.3) zur Höhen- und Schrägverstellung des Sägeblattes.
- 2) Die rechte und linke Führung (D Abb.20.3) zur Schrägverstellung des Sägeblattes.
- 3) Führung (E Abb.20.3) zur Höhenverstellung des Sägeblattes.
- 4) Die Verstelleinrichtung des Ritzsägeaggregates (C Abb.20.3).



GEFAHR-VORSICHT:

diese Teile nicht ölen, nicht schmieren:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- da alle Lager der Maschine dauergeschmiert sind, brauchen sie keine Schmierung;
- zur Ersetzung der Lager sich an SCM Ersatzabteilung wenden;
- lager andere Fabrikate sind **AUF KEINEN Fall** geeignet.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

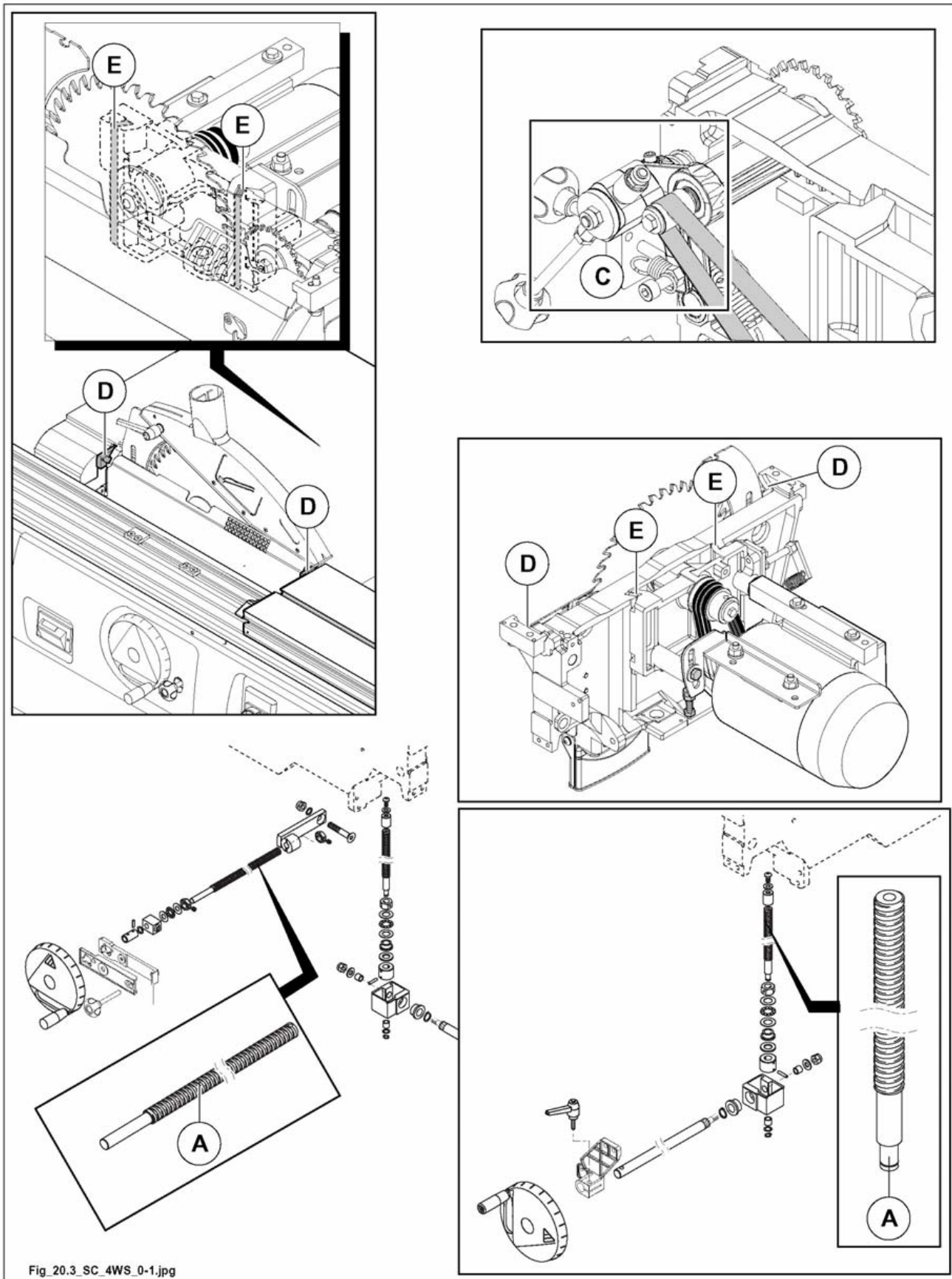


Abb. 20.3



20.7 PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(ev_20-7_0.0)

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

Alle 2 Wochen die Notabschaltungen prüfen:

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

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

bei offenem Schutzdeckel soll der Sägemotor nicht starten.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

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

Regelmässig prüfen, ob die Schutzvorrichtungen wirksam sind, ausserdem den Zustand der Schilder (besonders der Schilder mit Gelbgrund) überprüfen.



GEFAHR-VORSICHT:

der verantwortliche Techniker muss über eventuelle Störungen informiert werden: in diesem Fall wird die Maschine ausser Betrieb gesetzt und der Eingriff des SCM Kundendienstes wird angefragt. Alle 20 Jahre besteht die Pflicht sich mit dem Hersteller in Verbindung zu setzen um die Unversehrtheit des Sicherheitskreislaufs zu überprüfen.



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

(mmax_20-7-1_0.0)

Im vorausgehenden Abschnitt "Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen" sind Arbeiten angegeben, die der Betreiber auszuführen hat, sowie die jeweilige Häufigkeit.

Durch diese Arbeiten können Störungen an den Sicherheitseinrichtungen der Maschine ggf. frühzeitig erkannt werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

**VERBOTEN:**

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

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

VOM ANWENDER EINBAUBARE ERSATZTEILE**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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



20.8 BREMSMOTOR



(ev_20-8_0.0)

Regelmässig (mindestens alle 2 Monate oder 500 Stoppen) die elektromechanische Bremsvorrichtung überprüfen und wenn nötig einstellen.

Die Bremswirkung lässt nach, wenn bis zum völligen Stillstand der Sägewelle zunehmend mehr Zeit beansprucht wird: max. Zeit zum Sägewellenstop 10 Sekunden bei Werkzeug von max. Abmessungen und bei zulässiger Höchstdrehzahl.

Vor jedem Eingriff iauf dem Elektromotor die Maschine durch Drehen des abschliessbaren Hauptschalters auf (0 - OFF) abschalten.

Einstellung des Bremsaggregates

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

Zur Wiederherstellung des optimalen Bremsmomentes so verfahren:

- einen Inbusschlüssel von 5 oder 6 mm in die Bohrung des Schutzdeckels des Lufrades um den Kopf der Stellschraube zu erreichen;
- mutter langsam eindrehen bis zur Vereinigung aller beweglichen Elemente und bis zur Beseitigung des Abstandes (Luftspalt);
- schraube um 1/4 Drehung (höchstens 1/3 Drehung), die rund 0.4 mm Luftspalt entspricht, ausdrehen;
- den Wahlschalter für die Freigabe der Bremse wiederholt drehen um dessen richtige Funktionsweise zu überprüfen;
- motor mehrmals anlassen und abschalten um den richtigen Betrieb zu prüfen.

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.*

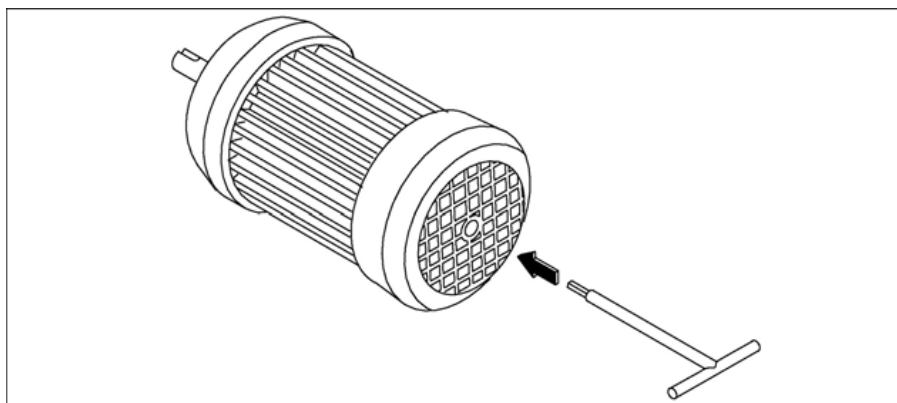


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

Auswechseln des Bremsaggregats

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



(st-20b)

Handwritten notes in German:

1. Die Wartung ist ein wichtiger Bestandteil der Instandhaltung. Sie dient dazu, den Zustand der Maschine zu überprüfen und gegebenenfalls Reparaturen vorzunehmen. Die Wartung sollte regelmäßig durchgeführt werden, um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und die Sicherheit zu gewährleisten.

2. Bei der Wartung sind folgende Punkte zu beachten:

- Die Maschine muss sichergestellt sein, d.h. der Strom muss abgeschaltet sein und die Absperrung geschlossen sein.
- Die Wartung sollte von einem geschulten Personal durchgeführt werden.
- Die Wartung sollte nach den Anweisungen des Herstellers durchgeführt werden.
- Die Wartung sollte in einem Wartungsprotokoll dokumentiert werden.

3. Die Wartung sollte in einem Wartungsplan festgelegt werden, der die Wartungsintervalle und die Wartungsarbeiten festlegt. Der Wartungsplan sollte regelmäßig überprüft und aktualisiert werden.



20.18 RIEMENERSETZUNG

(ev_20-18_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

die Riemenspannung nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen.

Die Riemen nicht übermäßig spannen, so daß die Lager nicht zu stark beansprucht werden.

Das übermäßige Spannen führt zum Dehnen der Riemen, zur Überhitzung und zum raschen Verschleiß.

Kontrollieren Sie mindestens einmal pro Woche die Auslaufzeit des Sägeblattes. Wenn die Auslaufzeit mehr als 10 Sekunden beträgt, sind die Riemen nachzuspannen oder auszutauschen (falls sie Verschleißerscheinungen aufweisen). Befolgen Sie hierzu die Hinweise in den folgenden Abschnitten.

Nach erfolgter Einstellung ist die Auslaufzeit erneut zu kontrollieren.



20.18.1 SÄGEWELLE

(ev_20-18-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S Abb. 20.18-1) von der Steckdose (T Abb. 20.18-1) abstecken.

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.



GEFAHR-VORSICHT:

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.

Entfernen Sie die Motorabdeckung (A Abb. 20.18-1), um an die Riemen zu gelangen und gehen Sie wie folgt vor:

- Senken Sie das Sägeaggregat vollständig und neigen Sie es auf 45° (siehe Kapitel 6).
- Lockern Sie die Schraube (V Abb. 20.18-1).
- Die Muttern (B fig. 20.18-1) betätigen, um die Riemen zu lockern.
- Tauschen Sie die Riemen aus.
- Die Riemen spannen, indem die Muttern (B Abb. 20.18-1) betätigt und die Schraube (V Abb. 20.18-1) angezogen werden.
- Schrauben (A Abb. 20.18-1) festziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

bei Verschleiss oder Dehnung nur eines Riemens, sind beide Riemen zu ersetzen.



VERBOTEN:

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

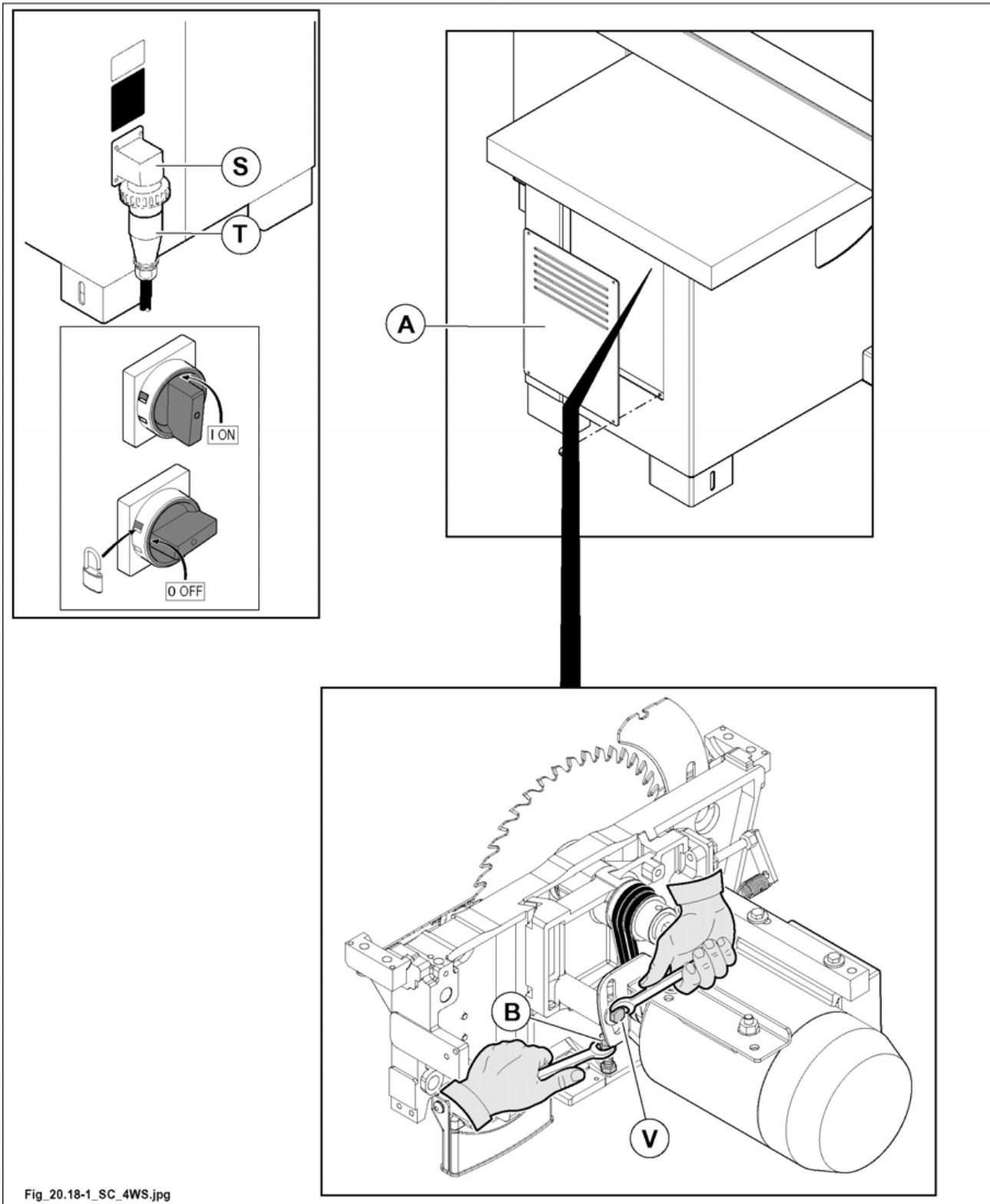


Fig_20.18-1_SC_4WS.jpg

Abb. 20.18-1



20.18.2 RITSÄGEWELLE

(ev_20-18-2_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.



GEFAHR-VORSICHT:

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.

Entfernen Sie die Motorabdeckung (A Abb. 20.18-2), um an die Riemen zu gelangen und gehen Sie wie folgt vor:



Vorritzer mit Umlenkriemen

- das Sägeaggregat komplett absenken (siehe Kapitel 6).
- Den Riemenspanner (E Abb. 20.18-2) lockern, und dann heruntergenommen wird; den neuen Riemen auf dieselbe Weise montieren und ihn mit der Hand drehen lassen, dabei sicherstellen, dass er in der Mitte der Riemenscheiben läuft.
- Schrauben (A Abb. 20.18-2) festziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die richtige Spannung des Schneiderriemens wird durch die Feder (G Abb. 20.18-2) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.



Motorisierter Vorritzer OPT

- Das Sägeaggregat komplett absenken (siehe Kapitel 6).
- Motor (M Abb. 20.18-2, Gewicht rund 10 kg) heben und diesen stützen (z.B. mit einem Holzquerbalken) con der Riemen ist locker und er kann ersetzt werden.
- Den neuen Riemen einsetzen
- Motor senken
- Der Riemen soll 2 oder 3 komplette Drehungen zurücklegen, so dass er sich setzen kann.
- Hintertür wieder anbringen (A Abb. 20.18-2).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der Riemen bleibt durch Motorgewicht immer gespannt.

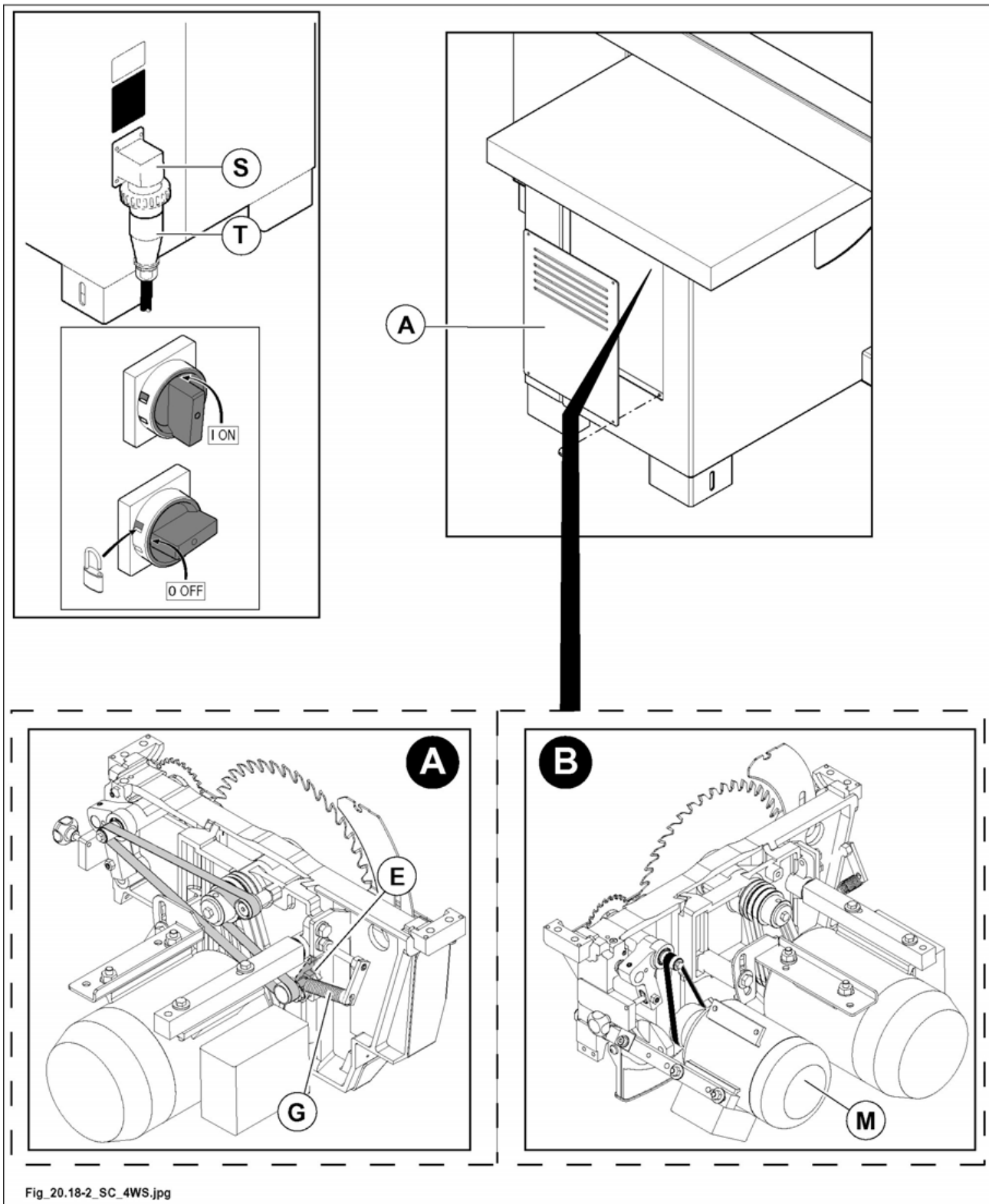


Abb. 20.18-2



20.23 RIEMENSPANNEN

(ev_20-23_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

die Riemenspannung nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen.

Die Riemen nicht übermäßig spannen, so daß die Lager nicht zu stark beansprucht werden.

Das übermäßige Spannen führt zum Dehnen der Riemen, zur Überhitzung und zum raschen Verschleiß.

Kontrollieren Sie mindestens einmal pro Woche die Auslaufzeit des Sägeblattes. Wenn die Auslaufzeit mehr als 10 Sekunden beträgt, sind die Riemen nachzuspannen oder auszutauschen (falls sie Verschleißerscheinungen aufweisen). Befolgen Sie hierzu die Hinweise in den folgenden Abschnitten.

Nach erfolgter Einstellung ist die Auslaufzeit erneut zu kontrollieren.



20.23.1 SÄGEWELLE

(ev_20-23-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S Abb. 20.23-1) von der Steckdose (T Abb. 20.23-1) abstecken.

Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen dies durch Schild zeigen.

Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.



GEFAHR-VORSICHT:

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.

Entfernen Sie die Motorabdeckung (A Abb. 20.23-1), um an die Riemen zu gelangen und gehen Sie wie folgt vor:

- senken Sie das Sägeaggregat vollständig und neigen Sie es auf 45° (siehe Kapitel 6).
- Lockern Sie die Schraube (V Abb. 20.23-1).
- Die Gegenmuttern (E fig. 20.23-1) lockern.
- Die Riemen spannen, indem die Muttern (B Abb. 20.23-1) betätigt und die Schraube (V Abb. 20.23-1) angezogen werden.
- Die Gegenmuttern (E Abb. 20.23-1) anziehen.
- Schrauben (A Abb. 20.23-1) festziehen.



VORSICHT:

die Riemen müssen nicht zu sehr gespannt werden, um keine Betriebsstörungen zu verursachen und sie nicht vorzeitig zu verschleissen.

Wenn eine Kraft P in der Mitte eines Riemens ausgeübt wird, muß der Riemen eine Senkung f aufweisen, wie es in der Abbildung angegeben wird.

Kraft P		Senkung f (mm)
N	Kp	
25	2,5	3 + 4

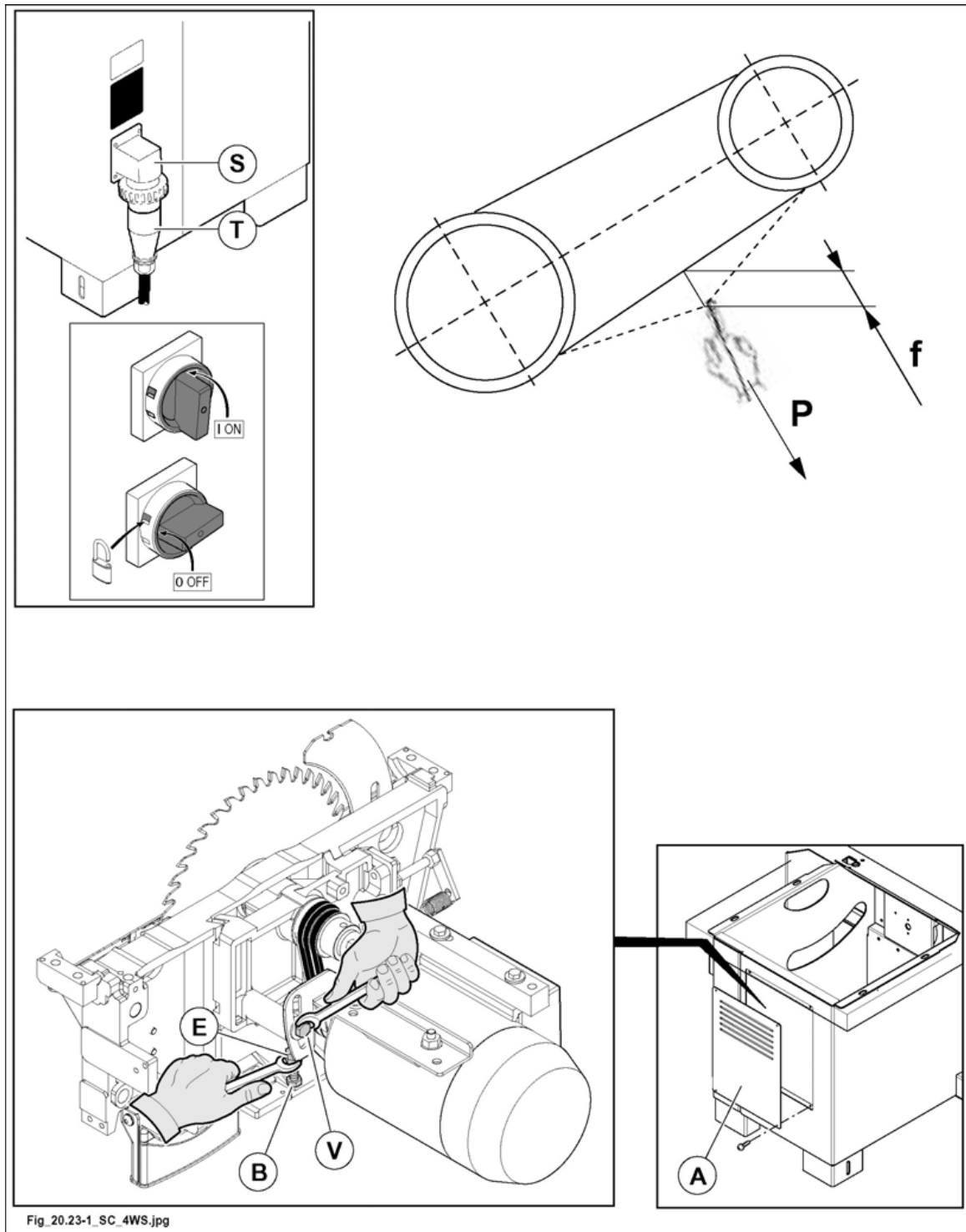


Abb. 20.23-1



20.23.2 RITZSÄGEWELLE

(ev_20-23-2_0.0)



Vorritzer mit Umlenkriemen



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die richtige Spannung des Schneiderriemens wird durch die Feder (G Abb. 20.23-2) gewährleistet und bedarf keiner Einstellung.



Motorisierter Vorritzer OPT



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der Riemen bleibt durch Motorgewicht immer gespannt (M Abb. 20.23-2).

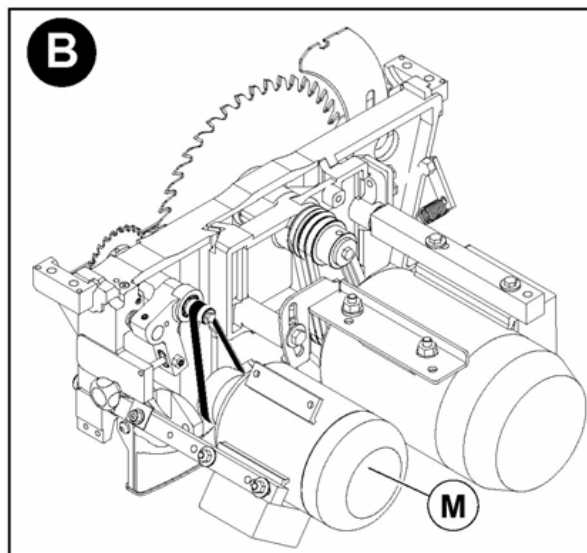
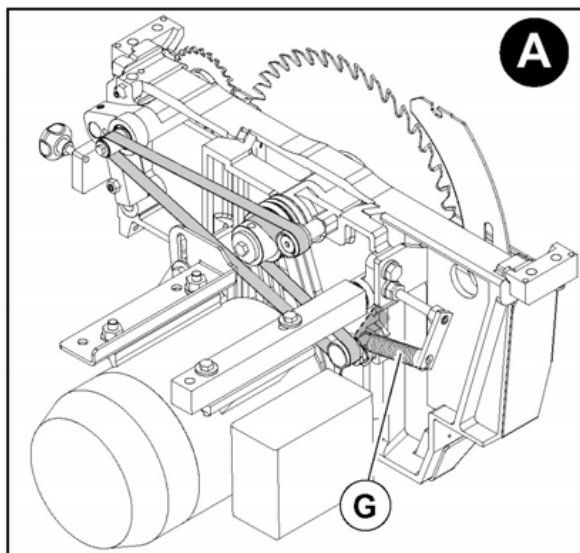


Fig_20.23-2_SC_4WS.jpg

Abb. 20.23-2



20.28 WIEDERFERTIGEN DER TEILE, DIE VERSCHLISSEN WERDEN

(ev_20-28_0.0)



20.28.1 ERSETZUNG DES KONTERHOLZES

(ev_20-28-1_0.0)

Zur Ersetzung des Holzteils (M Abb. 20.28-1):

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

oder dieses Holzteil mit Buchenholz fertigen: siehe Abmessungen Abb. 20.28-1.

Zum Auswechseln des verschlissenen Splitterschutzes betätigen Sie die Schrauben (X, Abb. 20.28.1).
Montieren Sie den neuen Splitterschutz und ziehen Sie die Schrauben (X) fest.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für die Einstellung siehe Abschnitt 7.1.3.

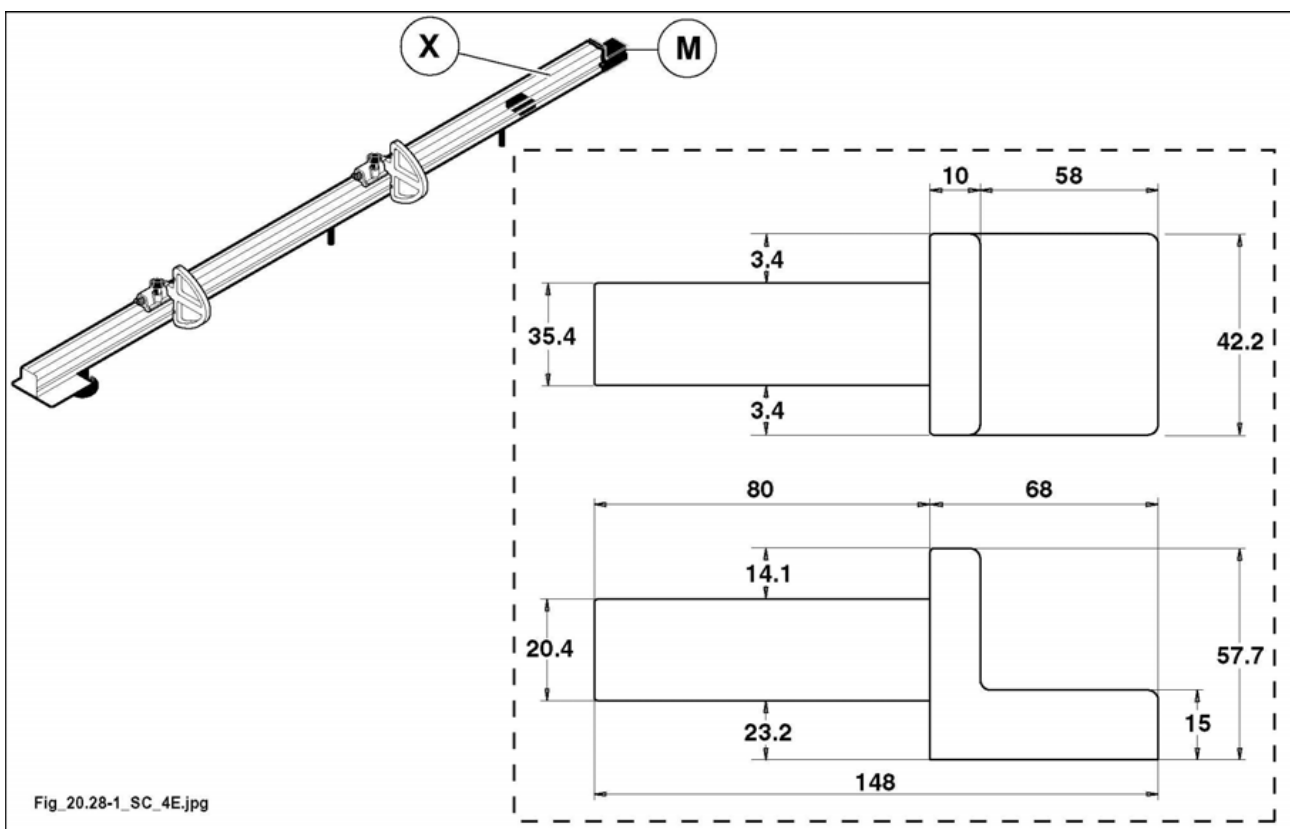


Abb. 20.28-1

(st_20_05)



20.37 STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN

(ev_20-37_0.0)

Dieser Teil gibt die Lösungen für die eventuellen Probleme, die während der Verwendung der Maschine auftreten können, an. Vor jedem Eingriff alle Nachrichten, die das Problem betreffen, in dieser Betriebsanleitung lesen. Bei Problemen, die in diesen Seiten nicht beschrieben sind, sich an SCM Kundendienst wenden.

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
Die Maschine startet nicht.	Stromausfall auf einer Phase Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.	Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.
	Notastaste E (Abb. 20.37A) ein.	Notastaste durch Drehen loslassen.
	Schutzdeckel des Sägeaggregates offen.	Schutzdeckel schliessen.
	Motorbremse abgeschaltet.	Den Wählschalter zum Lösen der Bremse auf  (Bremse angezogen) stellen.
	Wärmeschutzschalter A (Abb. 20.37A) hat sich eingeschaltet wegen: - einer zu hohen Stromaufnahme aufgrund einer unvorhergesehenen Anwendung der Maschine (zu schwere Arbeit im Verhältnis zur Stärke des Motors). - Kabelquerschnitt ungenügend im Verhältnis zur Stärke des Motors (siehe Bezugspunkte der elektrischen Anschlüsse Kap. 4). - Spannungsabfall aufgrund einer zu großen Länge des Versorgungskabels. - Der elektrische Teil hat einen Kurzschluss.	Die Ursache beheben, abwarten, bis alles abkühlt und die Maschine neu starten.
Die Maschine stoppt während der Bearbeitung.	Stromausfall auf einer Phase Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.	Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.
	Riemen des Sägemotors locker oder beschädigt.	Den Riemen nachspannen oder austauschen (s. Kap. 20).
	Zu schwere Arbeit zur Motorleistung.	Die Kühlung des Motorschutzschalters abwarten. Motorschutzschalter nach einigen Minuten wiederherstellen.
Der Vorritzer startet nicht.	Der Sägemotor ist nicht eingeschaltet.	Den Sägemotor einschalten.

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
Wenn man den Wählschalter zum Lösen der Bremse auf  dreht, löst sich die Bremse nicht.	Sicherungskasten offen oder Sicherungen unterbrochen.	Den Sicherungskasten (befindet sich im Schaltschrank) schließen. Wenn sich die Bremse trotzdem nicht löst: 1- Den Sicherungskasten öffnen. 2- Prüfen, ob die Sicherungen intakt sind und sie ggf. auswechseln. 3- richten Sie sich nach Absatz 20.8 um das Bremsaggregat einzustellen.
Der Motor läuft, aber das Sägeblatt hält an, wenn es mit dem zu schneidenden Werkstück in Berührung kommt.	Die Riemen haben sich gelockert.	Die Riemen spannen, wie im Abschnitt 20.23 beschrieben.
Das Ritzsägeblatt bleibt nicht in Position.	Inbusschraube (H Abb. 20.37A) des Bolzens der Ritzsäge lose.	Den Vorritzer einstellen, wie in Kapitel 6 beschrieben, und den Bolzen (H Abb. 20.37A) anziehen.
Holzplattenvorschub während des Schnittes stockend (zwischen Führung und Sägeblatt eingezwängt), unregelmäßiger Parallelschnitt.	Führung für Parallelschnitt verstellt (diese muß parallel zum Sägeblatt verlaufen und sich gegen das Ende wenigstens 0,10 mm öffnen).	Wenden Sie sich bitte an unser Kundendienstzentrum (Telefonnummer siehe Seite 1).
Das Teleskoplineal positioniert sich nicht richtig auf 90°.	Die Anschläge B der Teleskopschiene sind nicht richtig eingestellt.	Mit Hilfe der Schrauben G die Anschläge verstellen, bis sich das Teleskoplineal korrekt in der a 90°-Stellung befindet (Abb. 20.37A).

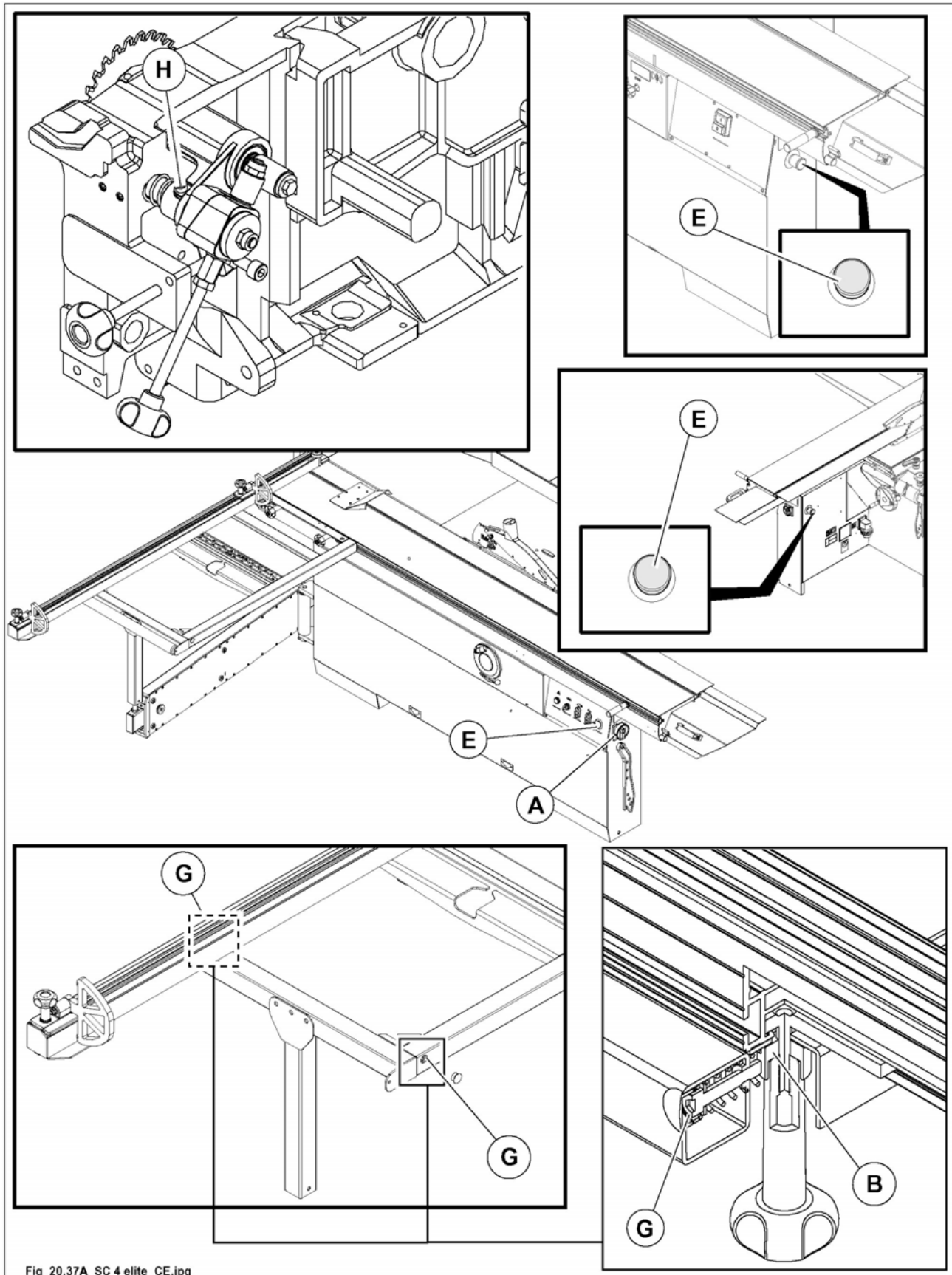


Fig. 20.37A_SC 4 elite_CE.jpg

Abb. 20.37A



20.60 AUßERORDENTLICHE WARTUNG

(mmax_20-60-0.0)

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

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

sind als außerordentliche Wartungseingriffe zu betrachten.

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



GEFAHR-VORSICHT:

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