

Übersetzung der original-anleitung

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

FS 30C - FS 41C

GEBRAUCHSANWEISUNG

CE

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



minimax



HERSTELLER: SCM INDUSTRIA S.p.A.
ANSCHRIFT: Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino
BESTIMMUNG: ABRICHT- UND DICKTENHOBELMASCHINE ZUM
BEARBEITEN VON HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT
ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN
MARKE: SCM
PRODUKT: FS-01 / FS-02
MODELL: FS 30C - FS 41C
DOKUMENTATION: GEBRAUCHSANWEISUNG
DOKUMENTATIONSKODE: 00L0368851A
AUSGABE: Rel. 0.0 / 06-2017

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 GUALDICIOLO (R.S.M.)
------------------------------------	--

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MASCHINA:	PIALLATRICE A FILO E A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI ABRICHIT- UND DICKTENHOBELMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN		
MASCHINE:	SCM	N° DI SERIE:	
MARCA:		SERIE:	
TIPO:	FS-01	BAUART:	
MODELLO:	FS 30C		
MODELL:			

E' CONFORME A LE DISPOSIZIONI PERTINENTI LE SEGUENTI
ALLEGATEI GENDEN, FÜR DIE EINEN GEHÖRIGEN BESTIMMUNG ENTSPRICHT:

2006/42/CE	2014/30/IE
2014/30/IE	2014/30/IE

ORGANISMO NOTIFICO 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	C09E223/17
PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYP	

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

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

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



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 GUALDICIOLO (R.S.M.)
------------------------------------	--

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MASCHINA:	PIALLATRICE A FILO E A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI ABRICHIT- UND DICKTENHOBELMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN		
MASCHINE:	SCM	N° DI SERIE:	
MARCA:		SERIE:	
TIPO:	FS-02	BAUART:	
MODELLO:	FS 41C		
MODELL:			

E' CONFORME A LE DISPOSIZIONI PERTINENTI LE SEGUENTI
ALLEGATEI GENDEN, FÜR DIE EINEN GEHÖRIGEN BESTIMMUNG ENTSPRICHT:

2006/42/CE	2014/30/IE
2014/30/IE	2014/30/IE

ORGANISMO NOTIFICO 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	C09E223/18
PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYP	

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

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

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

INHALTSVERZEICHNIS

1	ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN	1
	1.1 Zweck des Handbuches	3
	1.2 Kennzeichnung der Maschine	5
	1.3 Schriftverkehr	6
	1.4 Anmerkung für den Benutzer	7
	1.4.1 Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
	1.4.2 Beiliegende Unterlagen	7
	1.5 Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind	8
	1.6 Schilder an der Maschine	10
	1.7 Beschreibung der Maschine	12
	1.8 Vorgesehene Betriebsbedingungen	14
	1.9 Werkzeuge, die verwendet werden sollen	14
	1.10 Umgebung	14
	1.11 Vorhersehbare unzweckmäßige Anwendung	15
	1.12 Restrisiken	16
	1.13 Ausbildung der Bediener	16
	1.14 Sicherheitshinweise	17
	1.14.1 Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen	17
	1.14.2 Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen	18
	1.14.3 Sicherheit an der Werkzeuge	19
	1.14.4 Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen	20
	1.14.5 Sicherheitsspekte, die die Warung betreffen	23
	1.15 Gefahrsituationen	24
	1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	24
	1.16.1 Außerbetriebsetzung	24
2	WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	1
	2.1 Anordnung und Beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1)	2
	2.2 Anordnung und Beschreibung der Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) ...	4
3	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	1
	3.1 Zulässige Abmessungen des zu Bearbeitenden Werkstückes	2
	3.2 Technische Daten	4
	3.3 Standardzubehör	5
	3.4 Optionals	5
	3.5 Schallpegel	6

INHALTSVERZEICHNIS

3.5.1 Staubemission.....	9
3.6 Platzbedarf.....	10
3.7 Arbeitsbereich	12
4	
INSTALLATION.....	1
4.1 Abladen der Maschine	2
4.2 Aufstellung	4
4.3 Einbau der abmontierten Teile.....	6
4.3.1 Schutz - Einbau	6
4.3.2 Fügeanschlag - Montage	7
4.3.3 Versetzungsrad	8
4.4 Elektroanschluss und Erdung	11
4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage.....	11
4.4.2 Elektrischer Anschluss	14
4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	14
4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage.....	16
5	
RÜSTEN	1
5.1 Bedientafel.....	2
5.2 Notausvorrichtungen.....	3
5.3 Zugang zum Elektroraum	3
5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	4
5.5 Anlassen - Stillsetzung der Maschine	5
5.5.1 Inbetriebnahme - Stillsetzung Abrichte - Langlochbohrer	5
5.5.2 Inbetriebnahme - Stillsetzung Dicke	6
7	
VERWENDUNG UND EINSTELLUNGEN ABRICHTHOBEL	1
7.1 Einstellung der Messer.....	2
7.2 Austausch der Messer.....	6
7.4 Austausch der Einwegmesser.....	8
7.5 Helikale Hobelwelle - Auswechseln der Plättchen.....	10
7.6 Einstellung der Hobeltische	12
7.6.1 Aufgabetisch	12
7.6.2 Ausgabetisch.....	13
7.8 Fügeanschlag	14
7.8.1 Längsverschiebung	14

INHALTSVERZEICHNIS

7.8.2 Neigung.....	14
8	
VERWENDUNG UND EINSTELLUNGEN LÄNGSLOCHBOHRVORRICHTUNG ...	1
8.1 Einbau der abmontierten Teile.....	2
8.1.1 Montage der Langlochbohrereinrichtung	2
8.1.2 Bohrer für Spindel - Einbau	4
8.2 Anwendung der Langlochbohrereinrichtung	6
8.3 Einstellungen.....	8
8.3.1 Beschränkung der Tiefe der Nuten	9
8.3.2 Beschränkung der Breite der Nuten.....	10
8.3.3 Einstellung in der Höhe	11
9	
VERWENDUNG UND EINSTELLUNGEN DICKENHOBEL	1
9.1 Voreinstellung zum Umschalten von Abrichten auf Dickenhobeln.....	2
9.1.1 Maschine mit manuellem Hub der Tische.....	2
9.2 Einstellung zum Umschalten von Dickenhobeln auf Abrichten	4
9.2.1 Maschine mit manuellem Hub der Tische.....	4
9.4 Automatischer Vorschub und Geschwindigkeitsänderung	6
9.5 Manueller Dickentischhub	7
9.5.1 Einstellung standardanzeiger	8
9.8 Einstellung der Druckrollen	9
9.9 Rückschlagsicherungen.....	10
9.10 Einstellung der Messer	12
9.11 Austausch der Messer	12
9.12 Austausch der Einwegmesser	12
9.12A Helikale Hobelwelle - Auswechseln der Plättchen	12
10	
VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES MESSERWELLENSCHUTZES UND SICHERES ARBEITEN	1
10.1 Schutz der Messerwelle.....	2
10.1.1 Beschreibung	2
10.1.2 Einstellung des Schutzes.....	2
10.3 Vorgehen zum sicheren Arbeiten	4
10.3.1 Beispiele	4
10.3.1.1 Abrichten von Werkstücken mit einer Stärke von weniger als 75 mm	4
10.3.1.2 Vierseitenhobeln	6

INHALTSVERZEICHNIS

10.3.1.3	Abricht- und Viersenitenhobeln von Werkstücken mit einer Stärke über 75 mm.....	8
10.3.1.4	Abrichthobeln quadratischer Werkstücke.....	10
10.3.1.5	Abrichthobeln kurzer Werkstücke.....	11
10.3.1.6	Viersenitenhobeln kurzer Werkstücke.....	12
10.3.1.7	Abfasen entlang der Führung.....	13
10.3.1.8	Abrichthobeln von Werkstücken mit kleinem Querschnitt.....	14
10.3.1.9	Viersenitenhobeln von Werkstücken mit kleinem Querschnitt.....	15
10.5	Hinweise zur Sicherheit.....	16
SCHIEBESTOCK..... 1		
15.1	Schiebestock.....	2
WARTUNG 1		
20.1	Reinigung der Maschine.....	2
20.2	Programmierte Wartung.....	5
20.3	Regelmäßige Schmierung.....	8
20.7	Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen.....	10
20.7.1	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen.....	10
20.18	Austausch der Riemen der Messerwelle.....	12
20.28	Riemenspannen.....	14
20.37	Störungen - Ursachen - Abhilfen.....	16
20.60	Außerordentliche Wartung.....	17

15

20

INHALTSVERZEICHNIS

1.1	Zweck des Handbuchs.....	3
1.2	Kennzeichnung der Maschine.....	5
1.3	Schriftverkehr.....	6
1.4	Anmerkung für den Benutzer.....	7
1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung.....	7
1.4.2	Beiliegende Unterlagen.....	7
1.5	Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind.....	8
1.6	Schilder an der Maschine.....	10
1.7	Beschreibung der Maschine.....	12
1.8	Vorgesehene Betriebsbedingungen.....	14
1.9	Werkzeuge, die verwendet werden sollen.....	14
1.10	Umgebung.....	14
1.11	Vorhersehbare unzureichende Anwendung.....	15
1.12	Restrisiken.....	16
1.13	Ausbildung der Bediener.....	16
1.14	Sicherheitshinweise.....	17
1.14.1	Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen.....	17
1.14.2	Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen.....	18
1.14.3	Sicherheit an der Werkzeuge.....	19
1.14.4	Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen.....	20
1.14.5	Sicherheitssaspekte, die die Wartung betreffen.....	23
1.15	Gefahrensituationen.....	24



1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN		DE
	1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	24
	1.16.1 Außerbetriebsetzung	24

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

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

Rev.1.1, 0.01

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

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

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

- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer

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

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Inhaltsverzeichnis.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



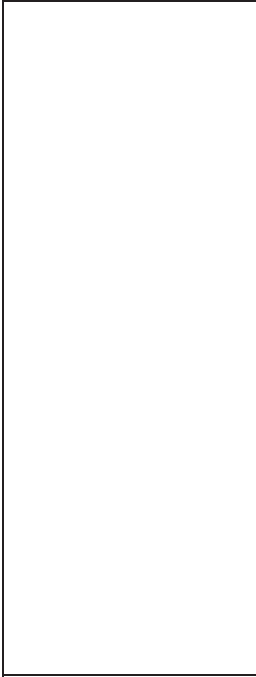
GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:



- 2
- 3
- Die Bestimmung Maschine ersetzt die Handelsbezeichnung "FS 30C - FS 41C".

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

- bewegung und Transport

- aufstellung

- verwendung und Wartung der Maschine erkennen und vermeiden können.

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

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

(Bsp 1-2, 0-01)

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



1.3 SCHRIFTVERKEHR

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

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

Adresse des Herstellers:

SCM INDUSTRIA S.p.A.
Via Valdicella, 7
47892 - 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

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



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

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

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

1.4.2 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

Folgende Anhänge bilden einen wesentlichen Bestandteil des Anleitungshandbuchs:

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



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

1.5
SYMBOLE, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

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

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

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

1.6 SCHILDER AN DER MASCHINE

(GP-14_0.0_20)



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

	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 -
	Zeigt die Stelle wo die Haken zum Maschinenhub einzusetzen sind	- L -
	Blockierungssymbol	- M -

	Scherengefahr der oberen Glieder (Werkzeuge in Bewegung)	- N -
	Zeigt den Werkzeugdrehsinn	- O -
	Einstellung des Dickentisches	- P -
	Schild Vorschub Dichte ein	- T -
	Schild Verriegelung Dickentisches	- W -

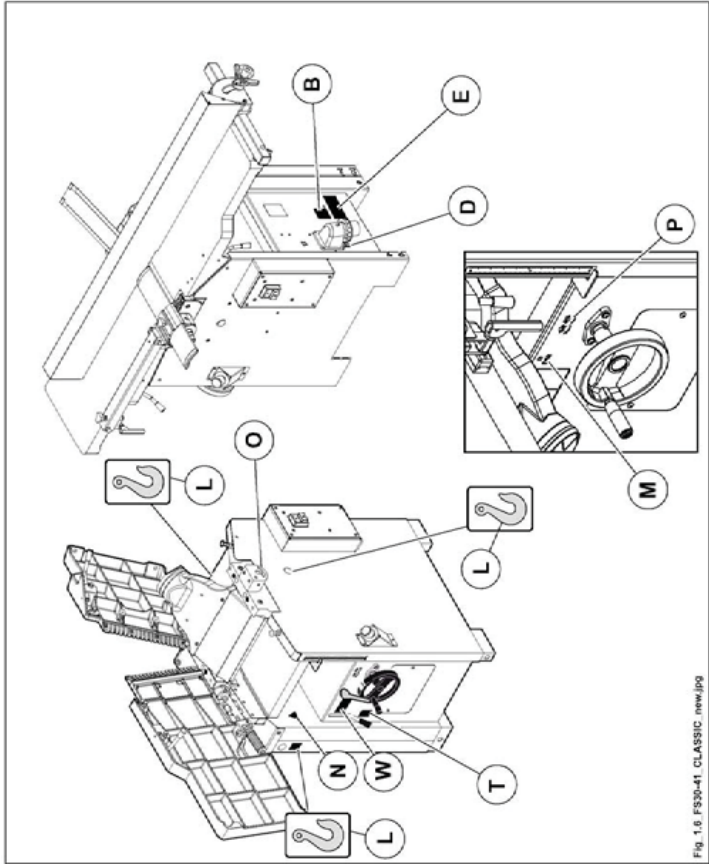


Fig. 1.6 F930-41 CLASSIC new.jpg

Abb. 1.6A

1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist eine Kanten- und Stärken-Hobelmaschine mit von 90 bis 45° schrägstellbarer Kantenführung. Sie kann mit einer Stoßmaschine **(OPT)** mit selbstzentriertem oder festem Dorn ausgerüstet werden.

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 - ABRICHTHOBEL
 - 2 - DICKENHOBEL
 - 3 - LANGLOCHBOHRER
 - 4 - SÄGENFÜHRUNG
 - 5 - BEDIENTAFEL
 - 6 - ANTRIEBSHEBEL FÖRDERROLLEN
 - 7 - BLOCKIERUNG ANHEBEN DES DICKENSTÜCKES
 - 8 - DRUCKELEMENT
 - 9 - SCHIEBESTOCK
 - 10 - ANHEBEN DES DICKENSTÜCKES
 - 11 - BLOCKIERUNG DER EBENEN AM RAND
 - 12 - FÜHRUNGSHALTER
 - 13 - SATZ VON GERÄTEN UND SCHLÜSSELN FÜR VERWENDUNG UND WARTUNG
- (**) - FESTSTEHENDE TRENNENDE SCHUTZEINRICHTUNGEN, DIE FÜR DIE DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGS- ODER REINIGUNGSTÄTIGKEITEN ENTFERNT WERDEN KÖNNEN

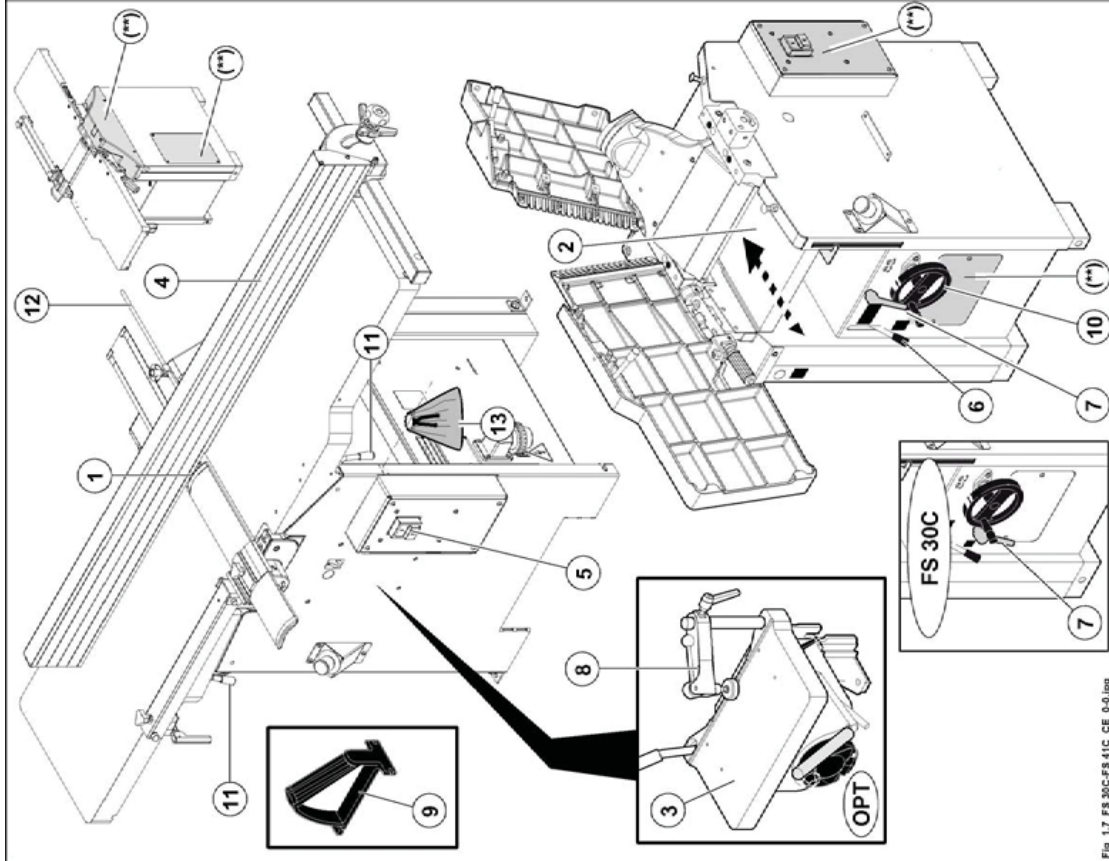


Abb. 1.7

1.8 VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

Diese Maschine ist für das Bohren und Hobeln von Massivholz, Faserholzspanplatten, Sperrspanplatten, Sperrholz, furnierte Pressspanplatten und Preßspanplatten geplant worden.



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

1.9 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

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

Unter Handvorschub versteht man die Führung der Holzstücke durch:

- Hand
- von Hand geschobener Schiebetisch
- Vorschubapparat.

Helikale Hobelwelle mit Plattchen

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

1.10 UMGEBUNG

Die Maschine kann unter folgenden Umweltbedingungen arbeiten:

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

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

Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.

Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt.

Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten.

1.11 VORHERSEHBARE UNZWECKMÄSSIGE ANWENDUNG

- ES IST VERBOTEN, die Schutzvorrichtungen der Hobelwelle während der Bearbeitung zu entfernen (Kap. 10).
- 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 Holzstaub krebserregend ist).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn die umliegende Oberfläche nicht eben, gut erhalten und frei von offenen Materialien (z.B. Spänen und Abfällen) ist.
- ES IST VERBOTEN, andere Materialien zu verarbeiten als diejenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch enthalten sind.
- ES IST VERBOTEN, Materialien mit anderen Abmessungen zu verarbeiten als denjenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch angegeben sind (Kap. 3.1).
- ES IST VERBOTEN, Werkzeuge zu verwenden, die nicht in der Richtlinie EN 847-1 vorgesehen sind oder die Abmessungen haben, die nicht mit den technischen Merkmalen der Maschine übereinstimmen.
- ES IST VERBOTEN, Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- ES IST VERBOTEN, Kindern, Haustieren, und allen Unbefugten zu erlauben, sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufzuhalten.



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



1.12 RESTRIKTIVEN

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:

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

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

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 Werkzeuginnenzahl je nach der Bearbeitung.

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



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

SICHERHEIT VOR ALLEM



1.14 SICHERHEITSHINWEISE

- 1- Lesen Sie die vorliegende Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme der Maschine aufmerksam durch.
- 2- Lesen Sie die Sicherheitsschilder an der Maschine aufmerksam und befolgen Sie die darin enthaltenen Hinweise.

- 3- Nur ordnungsgemäss ausgebildete Bediener dürfen die Maschine verwenden.

- 4- Die Ausbildung des Bedieners muss die Informationen über die Gefahren, die mit der Verwendung der Maschine verbunden sind, und die Vorsichtsmaßnahmen, die eingehalten werden müssen, umfassen.

- 5- Der Bediener muss über die richtige Anwendung der Schutzlein- und -vorrichtungen ausgebildet und geschult werden.

- 6- Ausserdem muss der Bediener angewiesen werden, regelmässige Prüfungen dieser Schutzlein- und -vorrichtungen durchzuführen.

- 7- Der Bediener darf die Maschine während des Betriebs niemals unbeaufsichtigt lassen.

- 8- Diese Maschine wurde entwickelt, um von einem einzigen Bediener gebraucht zu werden. 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 schlafrichtig 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

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

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

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

1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN



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

GEFAHR-VORSICHT:

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



1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE

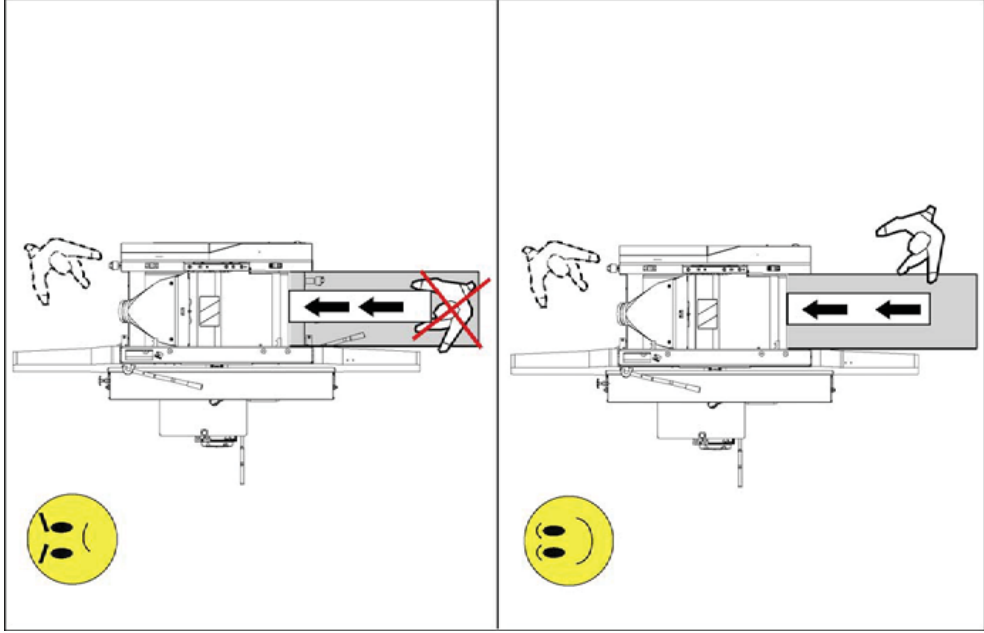


SCM 1442-2.00

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

 1.14.4 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

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



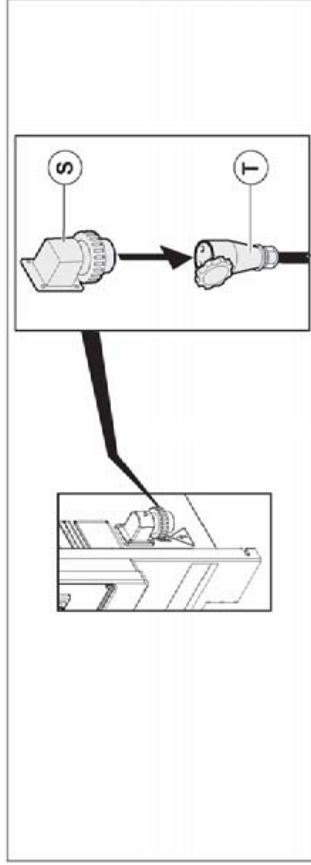
GEFAHR-VORSICHT:
der Bediener soll eine Arbeitsposition zur Maschine so wählen, dass sie ausser dem gefährlichen Bereich durch den Auswurf ist (schattierter Bereich in Bild).
Wenn sich entlang dieser Auswurfbahnen eine andere Arbeitsstation (d.h. eine andere Maschine) befindet oder Personen durchgehen,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



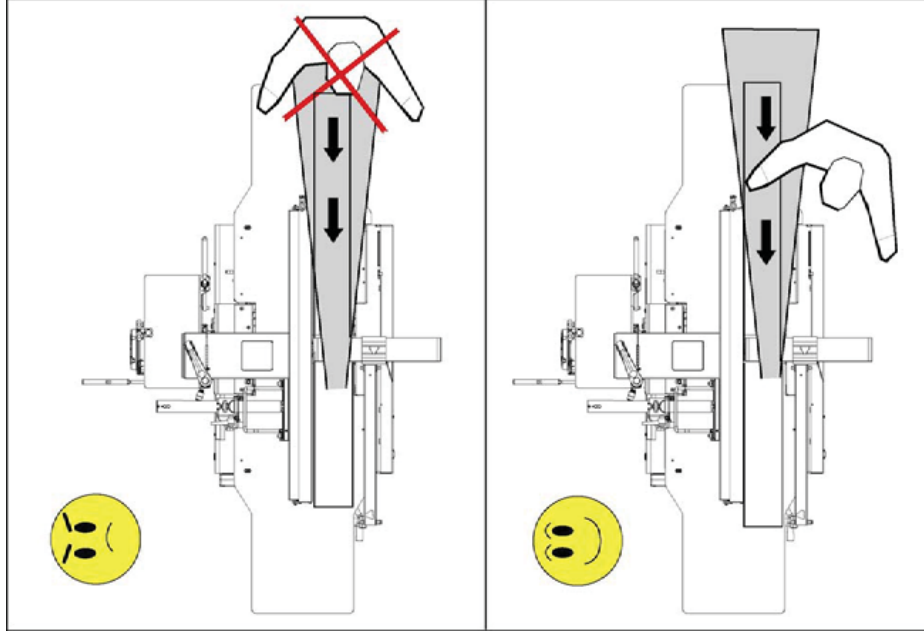
1.14.5 SICHERHEITASPEKTE, DIE DIE WARUNG BETREFFEN

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

- 1- 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.



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

1.15 GEFAHRENSITUATIONEN

(H₂)⁺H₂O₂



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



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

Der Bearbeitungsbereich muss um die Maschine frei sein wie in Abs. 3-7 gesagt .
Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.

1.16 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

(H₂)⁺H₂O₂

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

(H₂)⁺H₂O₂

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 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.

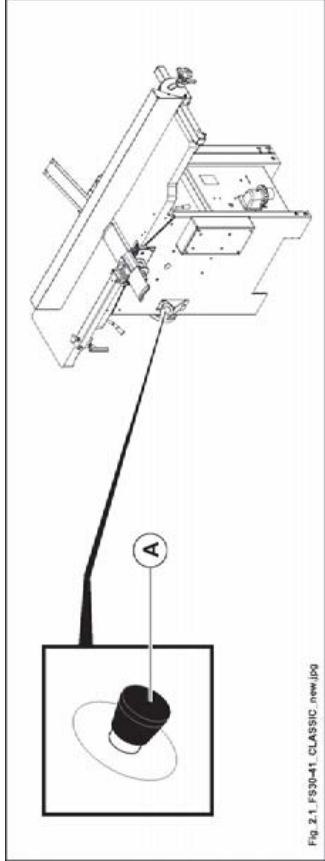


Abb. 2.1

2.2 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 2.2)

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

Rev.22.00



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

Beschreibung

- B - Rückschlagfinger:** Zweckmäßige Rückschlagfinger mit automatischem Betrieb für jede Holzstärke verhindern, dass das bearbeitete Holzstück zum Bediener zurück geschoben werden kann und sichern somit einen wirksamen aktiven Schutz.
- C - Brückenschutz für Messerwelle (C, Abb. 2.2) - (smart lifter ).**
- F - Spannarm (F, Abb. 2.2) (mit  Langlochbohrreinrichtung).**
- G - Hinterer Schutz für Messerwelle (G, Abb. 2.2).**
- P - Hobel - Mikroschalter:** hält die Maschine beim Umlegen der des Abrichttischs. Befähigt die Bearbeitungsgruppe "Hobel" zur Dickenbearbeitung, falls die Haube S zurückgeschlagen wird.



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



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

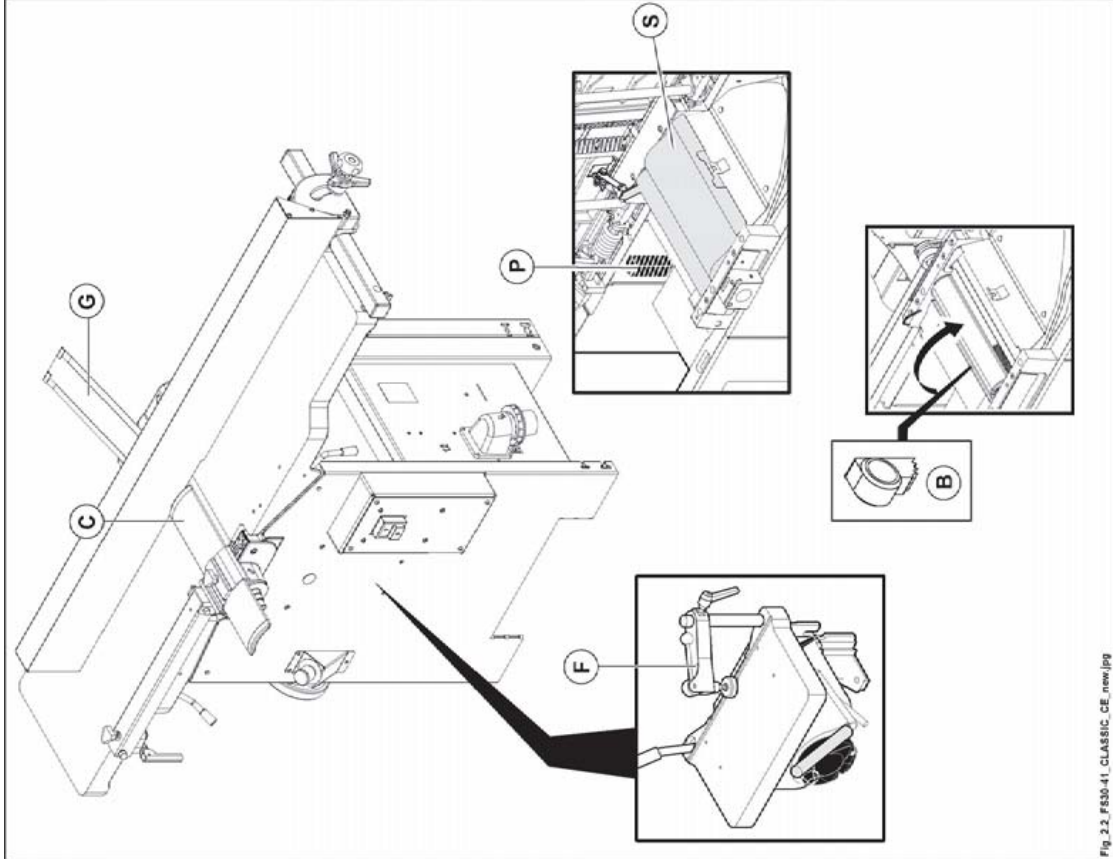


Fig.2.2_F530-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Abb. 2.2

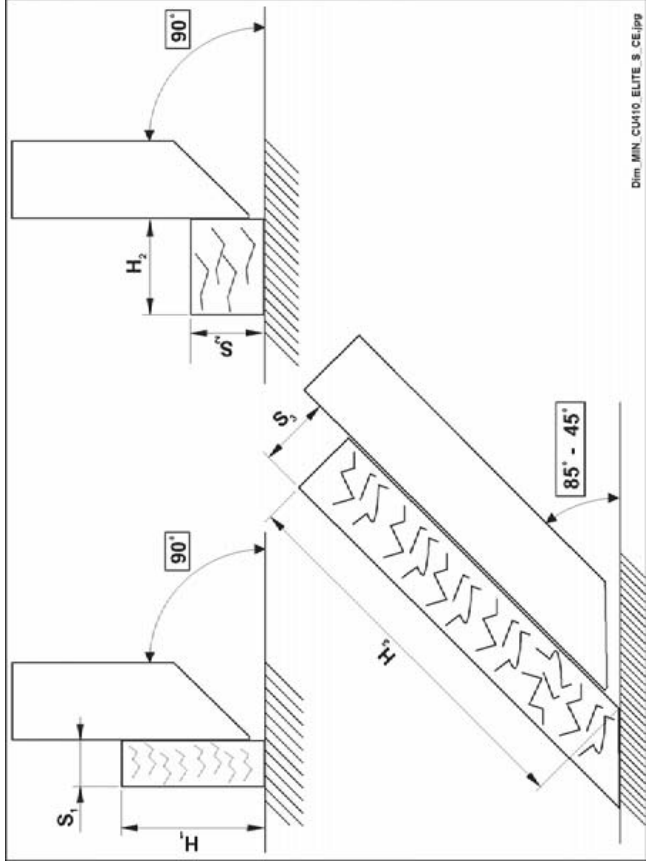
INHALTSVERZEICHNIS

3.1	Zulässige abmessungen des zu Bearbeitenden Werkstückes	2
3.2	Technische Daten	4
3.3	Standardzubehör	5
3.4	Optionals	5
3.5	Schallpegel	6
3.5.1	Staubemission	9
3.6	Platzbedarf	10
3.7	Arbeitsbereich	12

3.1 ZULÄSSIGE ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES

ABRICHTHOBELMASCHINE

Max. Höhe unter der Schutzvorrichtung	75 mm	
Max. Länge		 GEFAHR-VORSICHT: Sie kann nicht bestimmt werden: bei Teilen, die länger als 2000 mm sind, ist die Verwendung von höhenverstellbaren Tischverlängerungen (von SCM nicht geliefert) an der Auf-und Ausgabeseite Pflicht.
Max. Breite	300 mm 410 mm	FS 30C FS 41C
Min. Höhe	H ₁ =30 mm H ₂ =20 mm H ₃ =80 mm	
Min. Länge	150 mm	Es wird geraten, Schieber zu verwenden (nicht von SCM geliefert).  GEFAHR-VORSICHT: niemals Werkstücke mit geringeren Massen bearbeiten.
Min. Breite	S ₁ =10 mm S ₂ =15 mm S ₃ =15 mm	Es wird geraten, Schieber zu verwenden (nicht von SCM geliefert).  GEFAHR-VORSICHT: niemals Werkstücke mit geringeren Massen bearbeiten.



DICKENHOBELMASCHINE

Max. Höhe	230 mm	 GEFAHR-VORSICHT: Sie kann nicht bestimmt werden: bei Teilen, die länger als 2000 mm sind, ist die Verwendung von höhenverstellbaren Tischverlängerungen (von SCM nicht geliefert) an der Auf-und Ausgabeseite Pflicht.
Max. Länge		
Max. Breite	300 mm 410 mm	FS 30C FS 41C
Min. Höhe	3.0 mm	
Min. Länge	120 mm	 GEFAHR-VORSICHT: niemals Werkstücke mit geringeren Massen bearbeiten
Min. Breite	10 mm	 GEFAHR-VORSICHT: niemals Werkstücke mit geringeren Massen bearbeiten

3.2 TECHNISCHE DATEN

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN				
Geamte Länge der Abrichtische	FS 30C	1500		mm
	FS 41C	1800		
	FS 30C	300		
Nutzbreite (Abrichte-Dicke)	FS 41C	410		mm
		4		
Max. Spanabtrag je Arbeitsgang (Dickenhobeln)		4		mm
Max. Spanabtrag je Arbeitsgang (Abrichtenhobeln)		10		mm
Min. Breite des zu bearbeitenden Holzstückes (Dickenhobeln)		72		mm
Messenwellendurchmesser	FS 30C	30x3x300		mm
	FS 41C	30x3x410		
Anzahl der Messer		5200		3
Messenwellendrehzahl (50 Hz / 60 Hz)		unter 10 Sekunden		U/min
Haltezeit Messenwelle				
Abmessungen Führung des Werkstücks	FS 30C	1420x150		mm
	FS 41C	1670x150		
Motoren:				
Leistung des motors	50 Hz	4,0		kW
	60 Hz	4,8		
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				
Neigung Fügeanschlag			von 90° bis 45°	
Vorschubgeschwindigkeit beim Dickenhobeln		7		m/min
Gewicht der Maschine ohne Langlochbohrer:				
siehe Kennzeichenschild an der Maschine				

Helikale Hobelwelle mit Plättchen

WERKZEUGWALZE (FS 30C)	15x15x2,5	48
WERKZEUGWALZE (FS 41C)	15x15x2,5	66

TECHNISCHE DATEN ABSAUGUNG

Durchmesser der Absaughaube	120	mm
Geschwindigkeit Absaugungsluft: trockene Späne (feuchter Späne)	20 (28)	m/sec
Verbrauch Absaugungsluft	814 (1140)	m³/h

3.3 STANDARDZUBEHÖR

Erste obere gerillte Durchzugwalze aus Stahl an der Aufgabeseite.
Eine obere Durchzugswalze aus Stahl an der Ausgabeseite.

Dickentischhub durch Handrad

Messereinstellvorrichtung
3 Messer
Absaughaube für Abrichte/Dicke von 120 mm Durchmesser
Direktes Anlassen des Hauptmotors

Messenwellenschutzvorrichtungen
Schwenkbarer Anschlag für Werkstückauflage
Manuelle Bewegung des Aufgäbe- Abrichttisches
Ablesen des Spanabtrags (Abrichthobeln) mit Anzeige auf Schild

3.4 OPTIONALS

Numerische Anzeige der Vertikalbewegung des Dickentisches

Helikale Hobelwelle mit Plättchen

Messenwelle mit Einwegmessern

Hauptmotor (Dreiphasig) von - S6 / 40%:..... 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)

Leistung des motors (Einphasenstrom) - S6 / 40%:..... 2,2 kW - 50 Hz

Leistung des motors (Einphasenstrom) - S1:..... 3,6 kW - 60 Hz

Versetzungsrاد

Langlochbohrereinrichtung mit:

- Abmessungen des Tisches 470X230 mm
- Längshub 160 mm
- Querhub 120 mm
- Vertikalhub 110 mm
- Kupplung inksdrehende Bohrer, max. Ø 16 mm

- Durchmesser d. Absaughaube 120 mm
- Geschwindigkeit d. Absaugluft - trockene Späne (feuchter Späne) 20 (28) m³/h
- Verbrauch d. Absaugluft 814 (1140)

- Gewicht ~50 kg

- Spannarm
- Selbstzentrierende Spindel  für Bohrer, max. Ø 16 mm

3.5 SCHALLPEGEL

EN 12345:2009

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEGEBEN

Messerwelle mit messern 

Betriebsbedingungen		Abrichtthobeln		(nach Norm EN 859:2007+ A1:2009)*				
		Dickenhobeln		(nach Norm EN 860:2007+ A1:2009)*				
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K		Abrichtthobeln		Dickenhobeln	
			EN ISO 11202:2010	VSA	LAV	VSA	LAV	
		EINGANG		81	93 [117]	78	94 [111]	
		AUSGANG <td rowspan="2">87 [106]</td>						87 [106]
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) _{re 1pW}		EN ISO 3744:2010	2 dB		88	102	87	
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).								
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung					LAV : unter Last			
* Für die Analyse der angewandten Betriebsbedingungen, die von denjenigen der zuvor erwähnten Vorschriften abweichen, wird auf die Rdp 2015030 verwiesen.								

Messerwelle mit Einwegmessern 

Betriebsbedingungen		Abrichtthobeln		(nach Norm EN 859:2007+ A1:2009)*				
		Dickenhobeln		(nach Norm EN 860:2007+ A1:2009)*				
Beschreibung der gemessenen Größe	Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Bezugsnorm	Unsicherheit K	Abrichtthobeln		Dickenhobeln		
		Standorte Bediener	4 dB	VSA	LAV	VSA	LAV	
				EINGANG	82	93 [111]	77	92 [107]
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) _{re 1pW}	EN ISO 3744:2010	2 dB	88	102	86			
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).								
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung				LAV : unter Last				
* Für die Analyse der angewandten Betriebsbedingungen, die von denjenigen der zuvor erwähnten Vorschriften abweichen, wird auf die Rdp 2015029 verwiesen.								

Heilkeale Hobelwelle mit Plättchen 

Betriebsbedingungen		Abrichthobeln		(nach Norm EN 859:2007+ A1:2009)*			
		Dickenhobeln		(nach Norm EN 860:2007+ A1:2009)*			
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Abrichthobeln		Dickenhobeln	
		Standorte Bediener	4 dB	VSA	LAV	VSA	LAV
				EINGANG	EN ISO 11202:2010	71	84 [102]
Lop: Schalldruckpe- gel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]		AUSGANG				81 [97]	
Lw: emittierter Schallleistungs- pegel dB (A) _{re 10W}		EN ISO 3744:2010	2 dB	81	93	81	94
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).							
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung				LAV : unter Last			

* Für die Analyse der angewandten Betriebsbedingungen, die von denjenigen der zuvor erwähnten Vorschriften abweichen, wird auf die Rdp 2015028 verwiesen.



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

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

3.5.1 STAUBEMISSION

norma 3-5-1_0-0

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

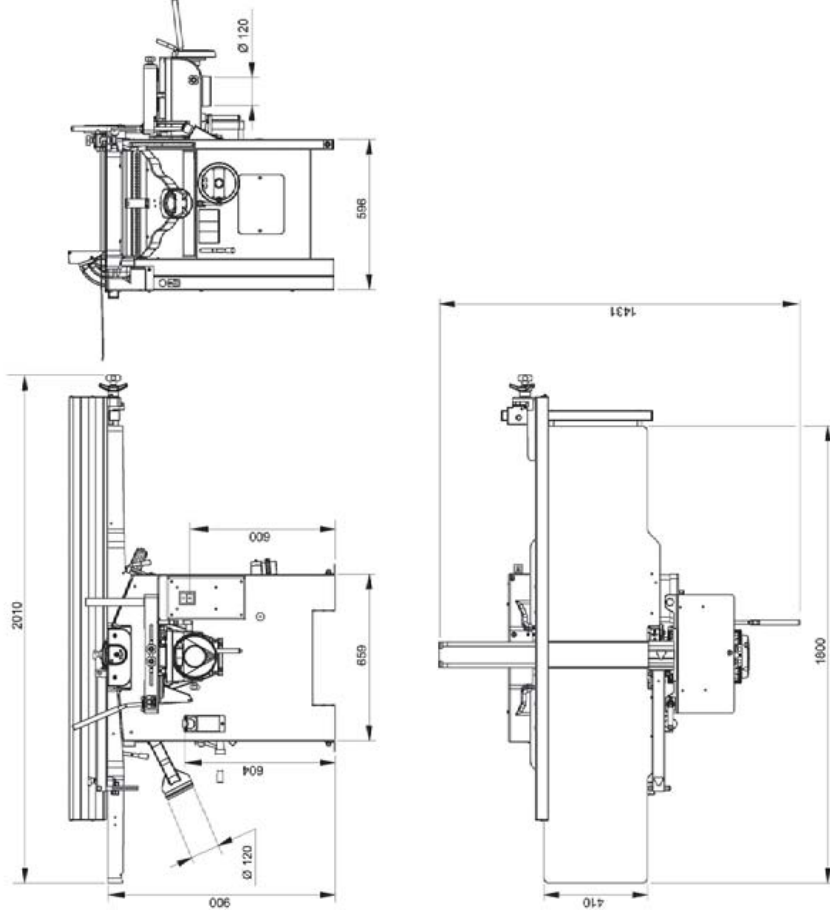


VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.



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

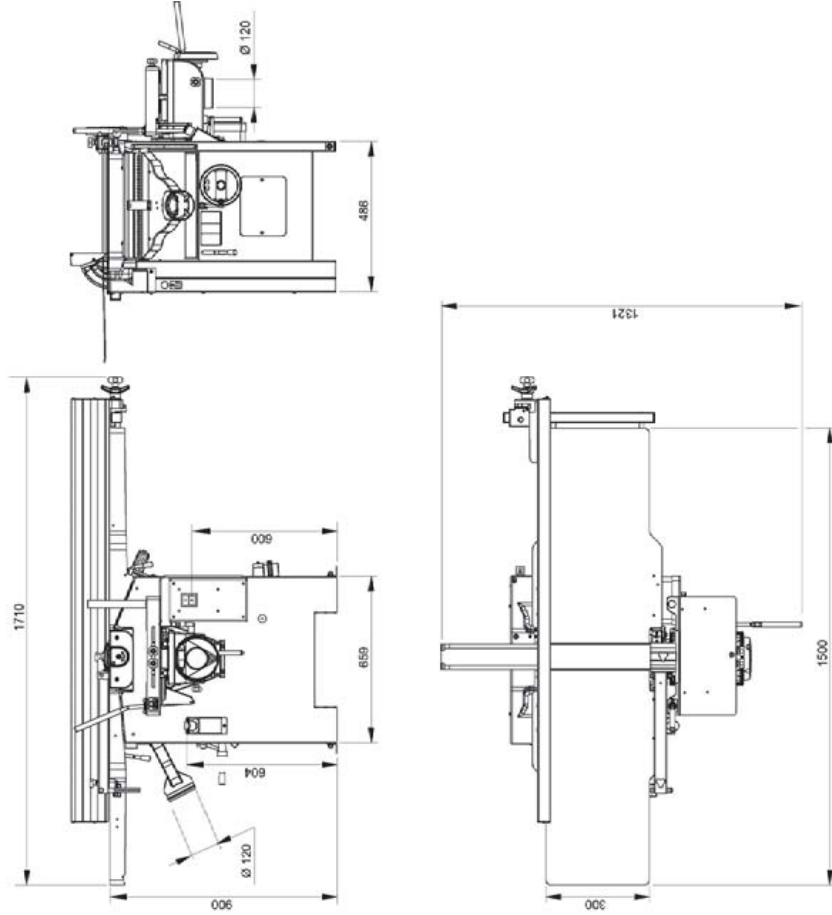
FS 41C



3.6 PLATZBEDARF

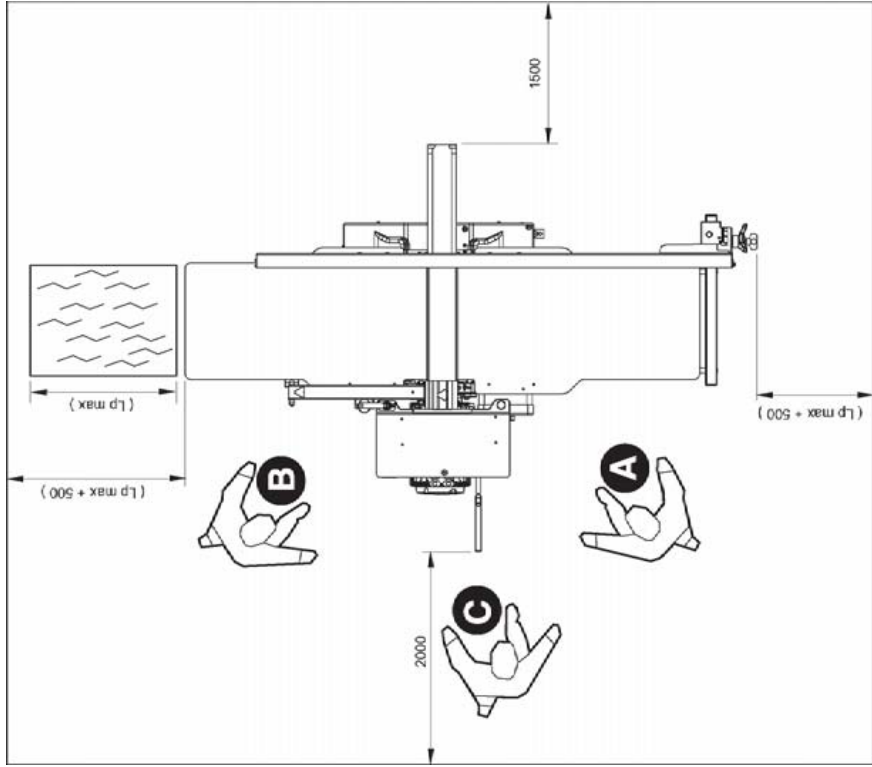
FS 30C

FS_30C_000



3.7 ARBEITSBEREICH

Fig. 3.7-0.00



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.



A = Abricht-Hobelung



B = Dickenhobelung



C = Bohrung

Lp max = max. Werkstücklänge

INHALTSVERZEICHNIS

4.1	Abladen der Maschine	2
4.2	Aufstellung	4
4.3	Einbau der abmontierten Teile	6
4.3.1	Schutz - Einbau	6
4.3.2	Fügeanschlag - Montage	7
4.3.3	Versetzungsrail	8
4.4	Elektroanschluss und Erdung	11
4.4.1	Anforderungen für die Stromversorgungsanlage	11
4.4.2	Elektrischer Anschluss	14
4.4.3	Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist	14
4.5	Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage	16

4.1 ABLADEN DER MASCHINE



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).

- Riemen (C Abb. 4.1) mit der gleichen Länge und Tragkraft vorbereiten (Riemenmindestlänge 1500 mm);
- Riemen heben und wie auf der Abbildung 4.1 dargestellt, positionieren;
- Riemen am Kran (D Abb. 4.1) (mit ausreichender Tragkraft) anhängen;
- Riemen (C Abb. 4.1) richtig anordnen, indem der Kran jeweils etwas versetzt wird, bis man die optimale Stabilität erreicht hat;
- Maschine langsam und mit größter Vorsicht anheben, wobei größere Schwingungen vermieden werden sollten; dann die Maschine am vorher festgelegten Ort abstellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

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

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



GEFAHR- VORSICHT:

- die Hubmitte, Kran, Seile oder der Gabelstapler müssen eine mindestens dem Maschinengewicht entsprechende Tragkraft aufweisen.

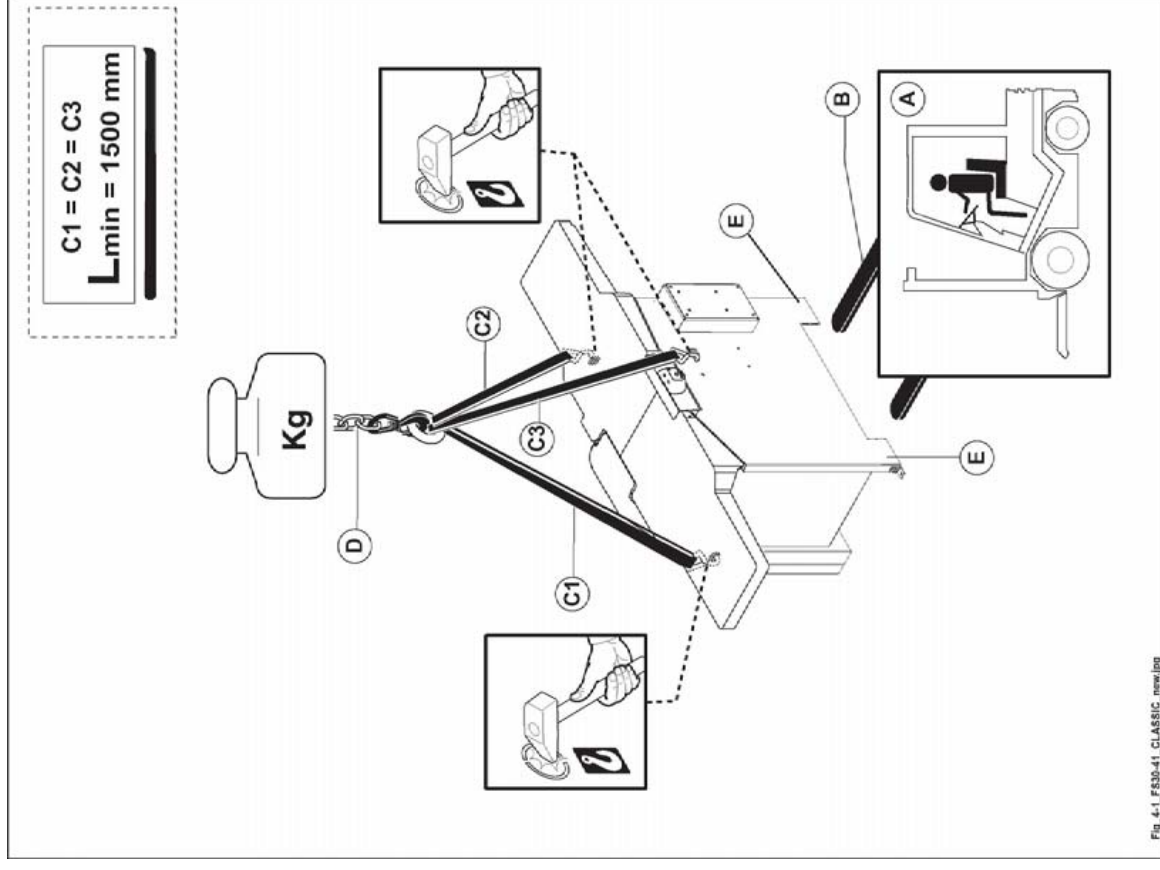


Abb. 4.1

4.2 AUFSTELLUNG

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



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

Die Festigkeit und die Fläche des 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 Schrauben (D Abb. 4.2), die die Tische des Abrichtobels während des Transports blockieren, abnehmen.
Die Bügel zur eventuellen Änderung der Maschinenlage bewahren.



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

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

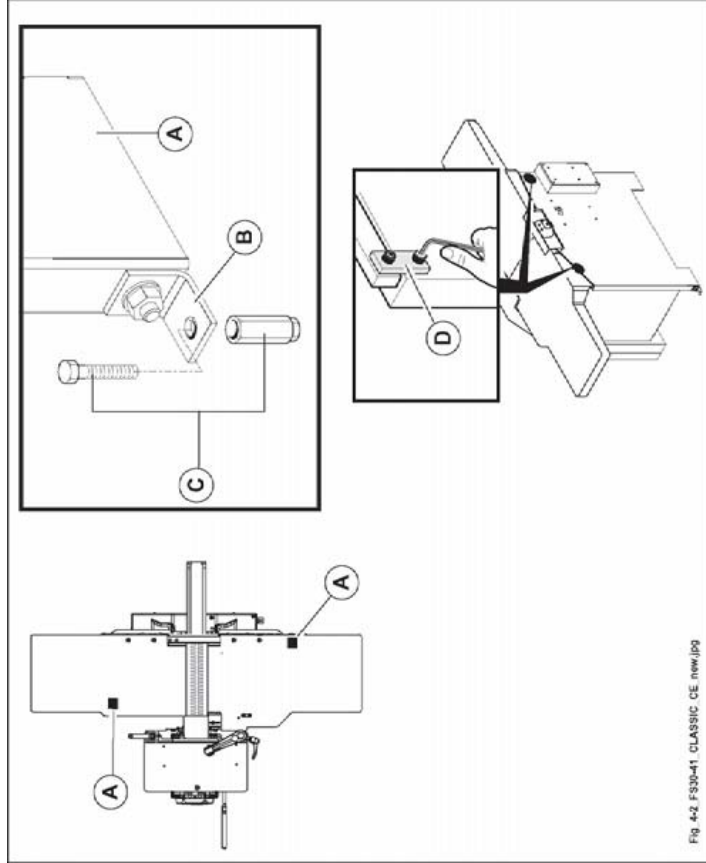


Fig. 4-2 FS30-41 CLASSIC CE new.jpg

Abb. 4.2

4.3 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.



4.3.1 SCHUTZ - EINBAU



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Schutzabdeckungen müssen stets montiert und so positioniert sein, daß die Werkzeuge weitestgehend abgedeckt sind.

Aus Transportgründen wird die Brücke (A, Abb. 4.3-1) ausgebaut.

Um sie wieder zu montieren, geht man folgendermaßen vor:

- 1) Schutzvorrichtung (A, Abb. 4.3-1), wie auf der Abbildung, aufsetzen.
- 2) Die beiden Befestigungs-schrauben durch die Bohrungen (B, Abb. 4.3-1) anschrauben.

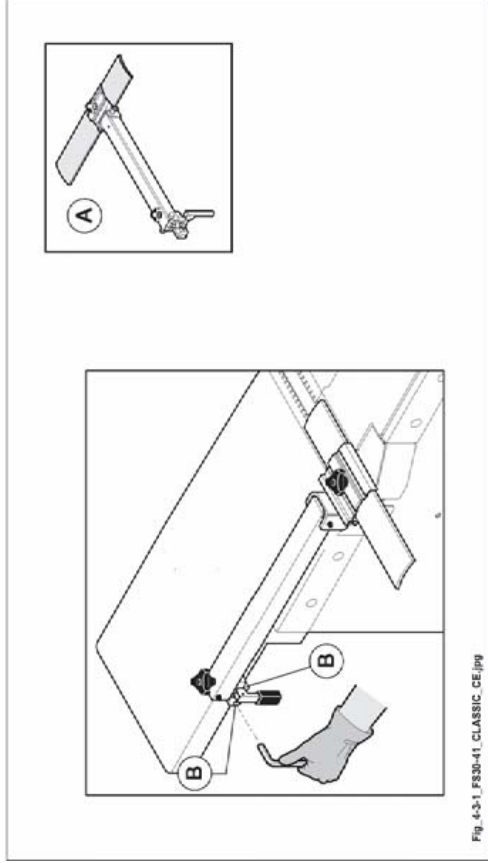


Abb. 4.3-1

4.3.2 FÜGEANSCHLAG - MONTAGE

- Den Fügeanschlag (A Abb. 4.3-2) in der gewünschten Position anbringen und mit dem Griff (D Abb. 4.3-2) festziehen.
- Um die Führung von 90° auf 45° zu neigen, die Blockierung (C Abb. 4.3-2) lösen, und auf die Skala (E Abb. 4.3-2) Bezug nehmen.
- Nach der Einstellung die Sicherung (P Abb. 4.3-2) bis zum Anschlag auf der Abbrichtführung (A Abb. 4.3-48) bewegen und den Knauf (B Abb. 4.3-2) anziehen.



GEFAHR-VORISCHT:
die Schutzvorrichtung (H Abb. 4.3-2) und (L Abb. 4.3-2) müssen während der Arbeit stets auf der Hobelwelle liegen.



VORSICHT:
das Heben und Bewegen des Führung muß von entsprechendem Personal, das auf diese Art von Arbeiten eingeschult ist, durchgeführt werden, um Unfälle zu vermeiden und Schäden an der Führung.

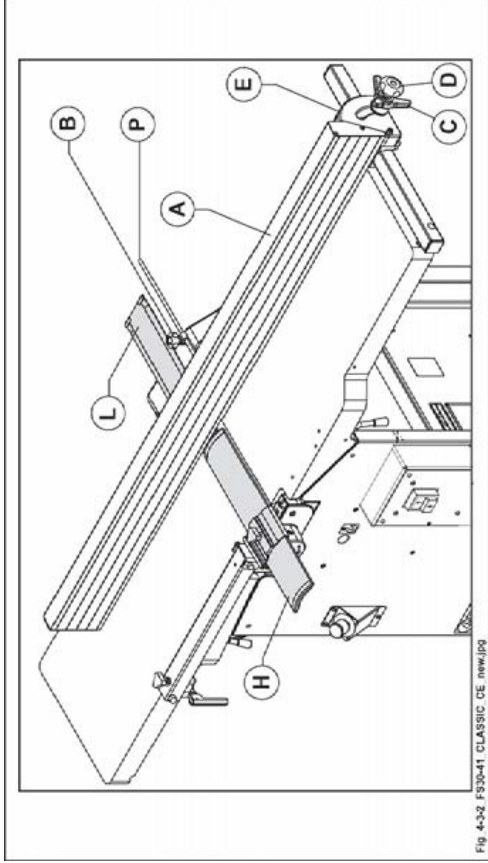


Abb. 4.3-2

4.3.3 VERSETZUNGSRAD

OPT

06_4.3.3.010

Die Gruppe besteht aus:

- 2 feste Räder (A Abb. 4.3-3).
- 1 Verstellhebel (B Abb. 4.3-3).

- 1) Den Hebel (B Abb. 4.3-3) verwenden, um die Struktur der Maschine leicht anzuheben;
- 2) den Kopf der Schraube auf dem fixen Rad (A Abb. 4.3-3) in die Löcher der Struktur wie in der Abbildung gezeigt stecken;
- 3) den Hebel (B Abb. 4.3-3) von der gegenüberliegenden Seite der Maschine wegbewegen, den Hebel in die entsprechende Halterung einsetzen und die Maschine befördern.



GEFAHR-VORSICHT:
die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.

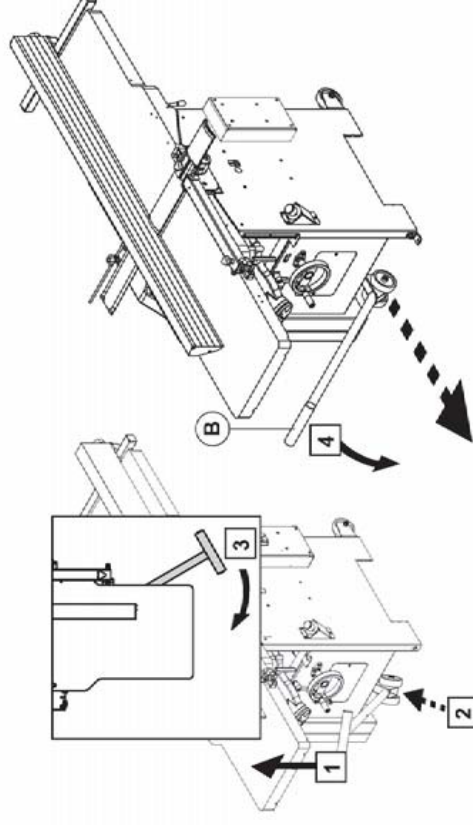
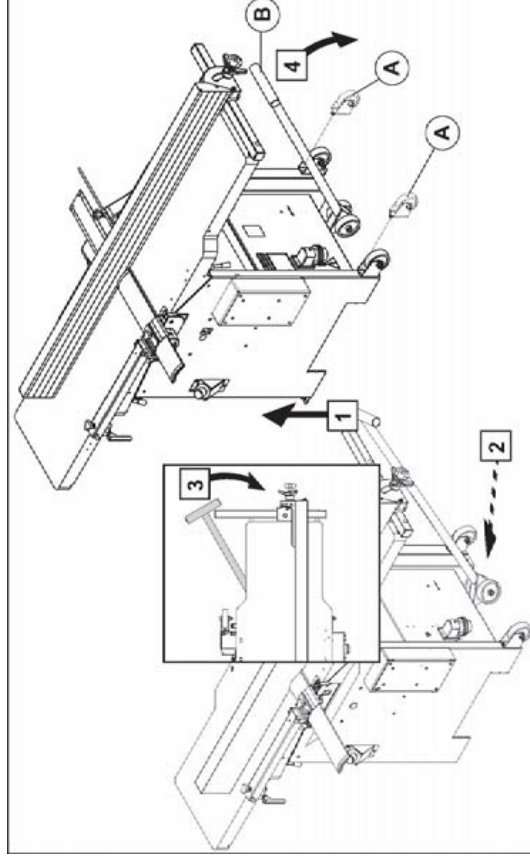


Fig. 4.3-3_FS30_41_CLASSIC_mw01.jpg

Abb. 4.3-3

(vuota_pg1)

This image shows a full page of white paper with vertical dashed lines. The lines are evenly spaced and run from the top to the bottom of the page, providing a guide for writing or drawing. There are no margins, text, or other markings on the page.

4.4 ELEKTROANSCHLUSS UND ERDUNG

(18-01 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

44-1 09



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 Werkstattdie Maschinenleistung aufnehmen kann. Prüfen, ob die Netzspannung der Maschinenspannung entspricht.

An der Anschluss-Stelle der Maschine soll der Kurzschluss unter 10 kA. sein.

Sich vergewissern, dass ob die Netzspannung der Maschinenspannung entspricht.



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

ANMERKUNGEN ZU SKALATIONEN:
die 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 Kennzeichnung.

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



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



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



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



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

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

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

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

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

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



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



GEFHR-VORSICHT:
bedenken Sie, dass der Querschnitt der 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.

4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

044_4-2-010

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 (↗/PE) gekennzeichnete Klemme an;
- stecker (B Abb. 4.4) an Steckdose (A Abb. 4.4) anschließen.

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

4.4.3 PRÜFUNG, OB DIE VERBINDUNG ORDNUNGSGEMÄß IST

044_4-3-010

GEFHR-VORSICHT:

CHTUNG BEIM ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS.

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

VORSICHT:

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

GEFAHR-VORSICHT:

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

ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

die Dokumentation mit Schaltplan und Zeugnissen liegt im Zubehörpaket.

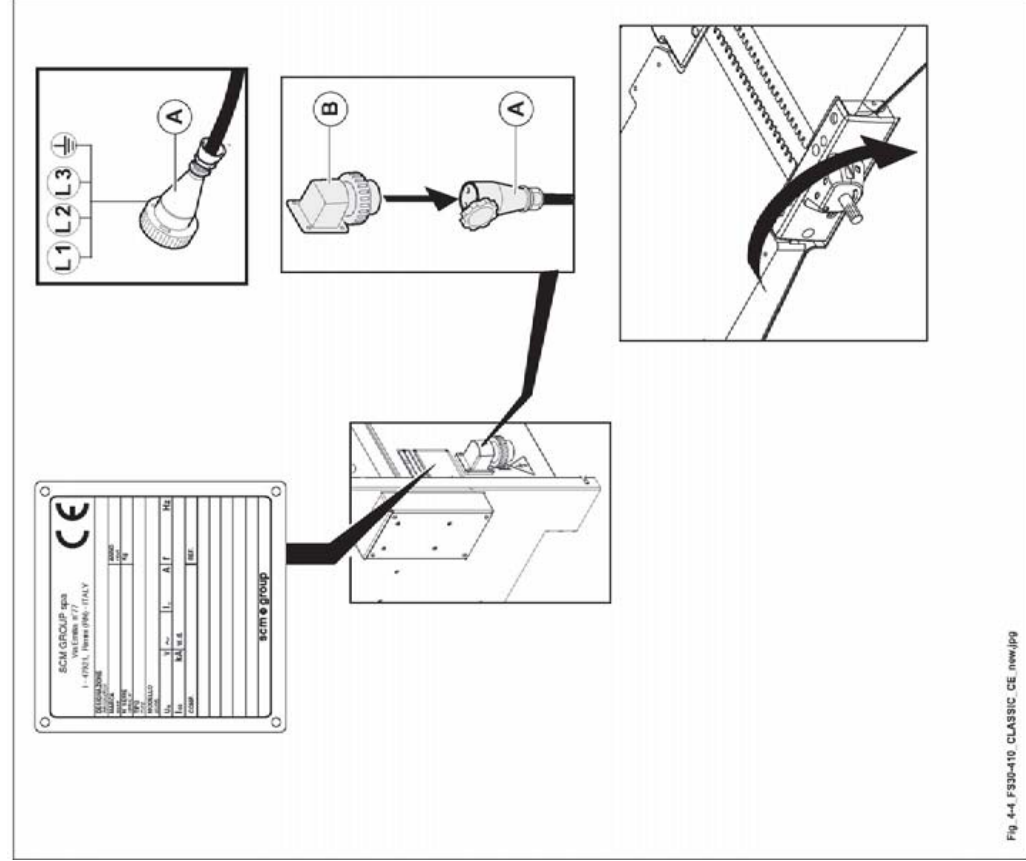


Abb. 4.4

4.5

ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

(rev. 4.5.03)



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

- (A)
- (A + B) 
- erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 814 m³/h - trockene Späne (1140 m³/h -> 28 m/s - feuchter Späne).
erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s 1628 m³/h - trockene Späne (2280 m³/h -> 28 m/s - feuchter Späne).

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

- Weitere Faktoren, die die Staubemission in der Arbeitsumgebung vermindern:
- wartung der Sägeblätter, der Maschine und der Absauganlage;
 - korrekte Verwendung der Schutzmittel vor Staub.

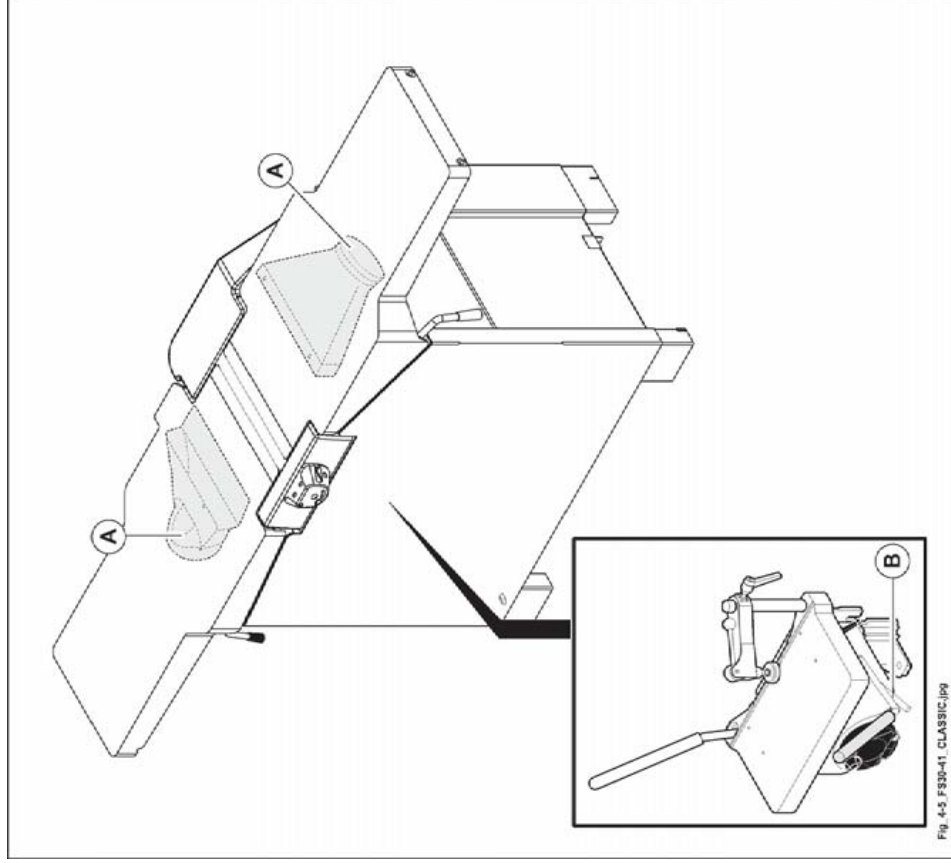


Fig. 4-5 F330-41, CLASSIC.jpg

Abb. 4.5

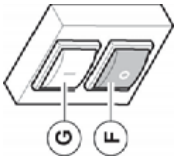


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
zum Anschließen der Maschine an die Ansauganlage verwenden Sie Schläuche aus antistatischem und selbstlöschendem Material, um das Bilden von elektrischen Schlägen infolge der Speicherung von statischer Elektrizität (was den ordnungsgemäßen Betrieb der auf der Maschine vorhandenen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

INHALTSVERZEICHNIS

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

5.1 BEDIENTAFEL

Bez.	Bild	Funktion	Verwendung u/o Hinweise
1		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.
Bez.		Funktion	Verwendung u/o Erklärung
-		Numerische Anzeige der Vertikalbewegung des Dickentisches. OPT	

(de,LU,0,0)

5.2 NOTAUSVORRICHTUNGEN

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

Die vorhandenen Not-Austasten an der Maschine sind:

- maschinenfront (1 Abb. 5.3).

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

(en,5,2,0,0)

5.3 ZUGANG ZUM ELEKTORAUUM



VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

Zum Zugang zu dem Elektorraum 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).

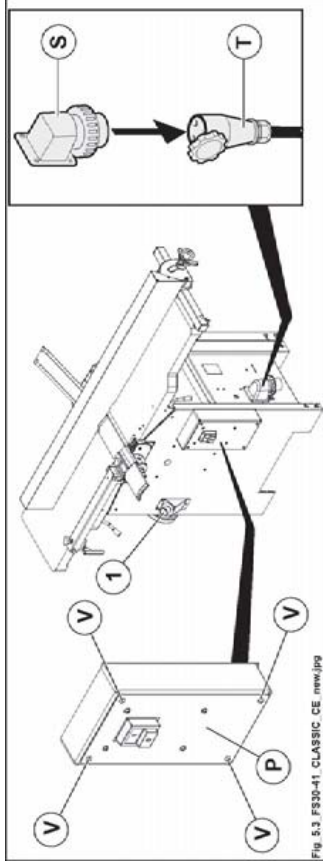


Fig. 5.3 F530-41 CLASSIC CE new.jpg

Abb. 5.3

 5.4 ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

(Rev. 2.4_03.0)

- Prüfen, dass:
- die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.
 - Die Notastasten in richtiger Stellung sind (eventuell sie loslassen).



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 ANLASSEN - STILLSETZUNG DER MASCHINE

(Rev. 5.5_03.0)

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
prüfungen Abs. 5.4 durchführen.



 5.5.1 INBETRIEBNAHME - STILLSETZUNG ABRICHTE - LANGLOCHBOHRER

(Rev. 5.5_1_03.0)

- Sich vergewissern, dass die Abrichtische geschlossen sind und sie durch den zweckmässigen Griff blockieren (M Abb. 5.5-1).
- Taste (E Abb. 5.5-1) drücken.
- Sich in die entsprechende Arbeitsstellung begeben.

Stillsetzung

- Die Taste (D Abb. 5.5-1) drücken.

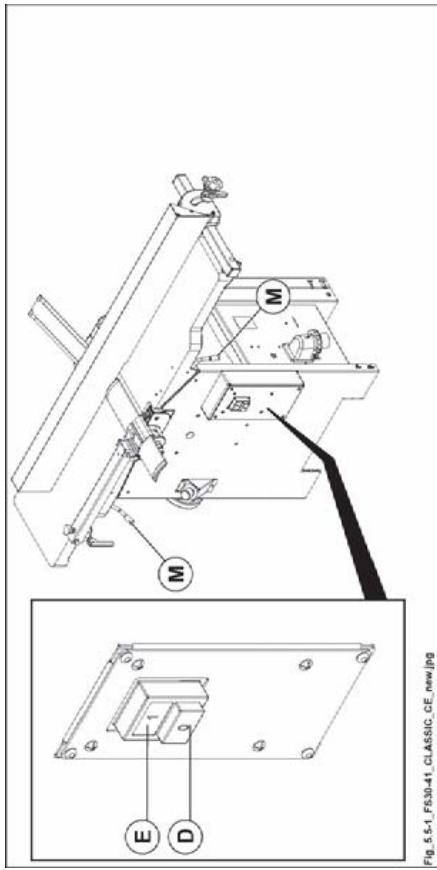


Abb. 5.5.1



GEFAHR-VORSICHT:
das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.

INHALTSVERZEICHNIS

7.1	Einstellung der Messer.....	2
7.2	Austausch der Messer.....	6
7.4	Austausch der Einwegmesser.....	8
7.5	Helikale Hobelwelle - Auswechseln der Plättchen.....	10
7.6	Einstellung der Hobeltische.....	12
7.6.1	Aufgabetisch.....	12
7.6.2	Ausgabetisch.....	13
7.8	Fügeanschlag.....	14
7.8.1	Längsverschiebung.....	14
7.8.2	Neigung.....	14

5.5.2 INBETRIEBNAHME - STILLSETZUNG DICKTE

6_5-5-2_010

Anlassen

- Sich vergewissern, dass die Abrichtische (F Abb. 5.5-2) geöffnet sind.
- Sich vergewissern, dass das Späneleitblech (R Abb. 5.5-2) geschlossen ist.
- Taste (E Abb. 5.5-2) drücken.

Stillsetzung

- Die Taste (D Abb. 5.5-2) drücken.

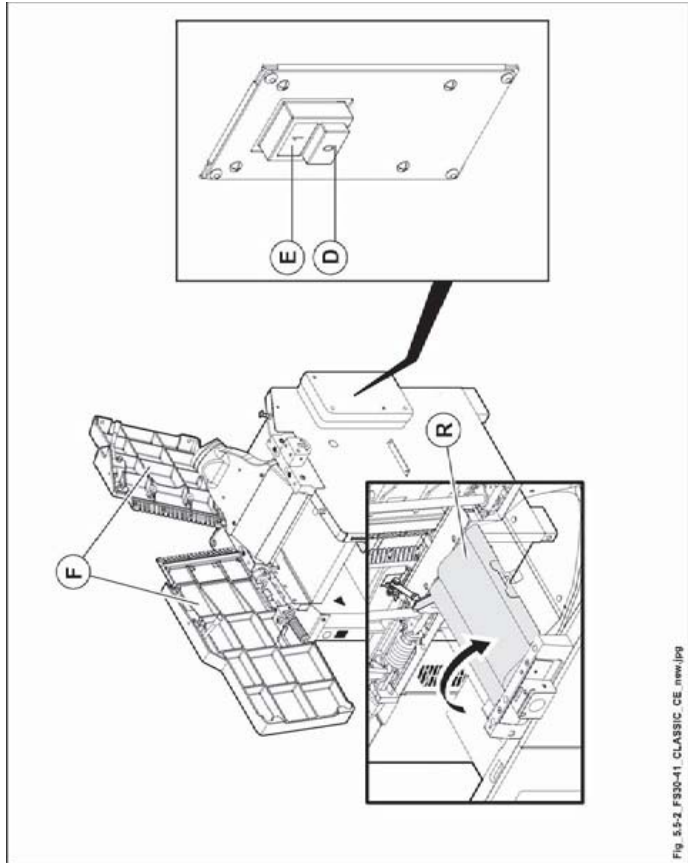


Abb. 5.5-2



GEFAHR-VORSICHT:
das Versorgungskabel trennen falls die Maschine länger stillstehen oder angehalten werden soll.

7.1 EINSTELLUNG DER MESSER



Abb. 7.1.0/0

GEFAHR-VORISCHT:
Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.



GEFAHR-VORSICHT:
bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S) von der Steckdose (T) abstecken.
Den Fügeanschlag (A, Abb. 7.1) vom Tisch entfernen.
Heben Sie den Brückenschutz (P, Abb. 7.1) bis auf seinen maximalen Hub an.



GEFAHR-VORSICHT:
zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.
Ausschließlich Messer der gleichen Serie (mit der gleichen Höhe) montieren, um eine Unwuchtigkeit zu vermeiden. Erlaubte Mindesthöhe 18 mm.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
aus Sicherheitsgründen befinden sich die Messer komplett in der Hobelwelle. Vor der Bearbeitung sind sie wie unten beschrieben einzustellen.

Für die Einstellung der Messer geht man folgendermaßen vor:

- 1) Die Messereinstellvorrichtung (R Abb. 7.1) wie in der Abbildung **A** gezeigt positionieren.
Der Stift (B Abb. 7.1) muss in die vorgesehene Bohrung an der Welle (E Abb. 7.1) gesteckt werden. Dann die Messerverstellvorrichtung (R Abb. 7.1) durch Festschrauben den Schraube (2 Abb. 7.1) anretieren.
Die Messerverstellvorrichtung (L Abb. 7.1) wie in der Abbildung **A** positionieren und durch Festschrauben den Schraube (L Abb. 7.1) anretieren.
Sofort erforderlich, die Messer durch Einführen in das dafür vorgesehene Gehäuse (D Abb. 7.1) auswechseln und dabei die Ausrichtung des Schleifwinkels zur Drehrichtung der Hobelwelle (E Abb. 7.1) beachten.
Die Feststellschrauben der Reihe nach mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel (C Abb. 7.1) lösen; das Messer tritt durch den Druck der Gegendruckfedern heraus.
3) Die Leistungsfähigkeit der Gegendruckfedern überprüfen, indem man einen leichten Druck auf die Hobelmesser ausübt. Diese müssen in ihren Sitz zurücktreten und dann in ihre Ausgangsposition zurückkehren.
4) Überprüfen, dass die Messer und die Führungsleisten in Bezug auf die Hobelwelle (E, Abb. 7.1) zentriert sind.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für eine ordnungsgemäße Einstellung muss der Messerrand gleichzeitig auf den Messerverstellvorrichtungen (R, L Abb. 7.1) aufliegen. Auf diese Weise wird der richtige Überstand des Messers von der Hobelwelle (max. 1 mm) gewährleistet.

- 5) Die Feststellschrauben zunächst der Reihe nach (1, 2, 3, 4, 5 - FS 30 - / 1, 6, 2, 5, 3, 4 - FS 41 -) mit dem vorgesehenen Schlüssel (C fig. 7.1) festziehen, bis das Messer an der Hobelwelle (E Abb. 7.1) anliegt. Dann der Reihe nach (1, 2, 3, 4, 5 - FS 30 - / 1, 6, 2, 5, 3, 4 - FS 41 -) gleichmäßig und endgültig festziehen.

Auf die gleiche Weise alle Messer montieren.
Nach Abschluss der Operation die Maschine für das Abricht- und Dickenhobeln einrichten und dabei die in den Kap. 7 und 9 wiedergegebenen Anweisungen beachten.

- 6) Die Messereinstelllehre abnehmen.

Nach diesem Vorgang müssen sich alle Messer auf der gleichen Höhe des Ausgabebereiches befinden.
Die Kontrolle des Vorgangs erfolgt, indem man eine Holzleiste an den Ausgabebereich anlegt - zuerst rechts und dann links. Wenn man die Welle mit der Hand dreht, müssen die Messer die Leiste gleichmäßig berühren.



GEFAHR-VORSICHT:
das Schärfen der Messer ist bis zu einer Mindesthöhe von 18 mm (Abb. 7.1) gestattet. Wenn dieses Mass erreicht ist, muss das Messer ausgetauscht werden;
max. Messervorsprung von der Messerwelle: 1 mm.

Die Brückenschutzvorrichtung (P Abb. 7.1) wieder positionieren.

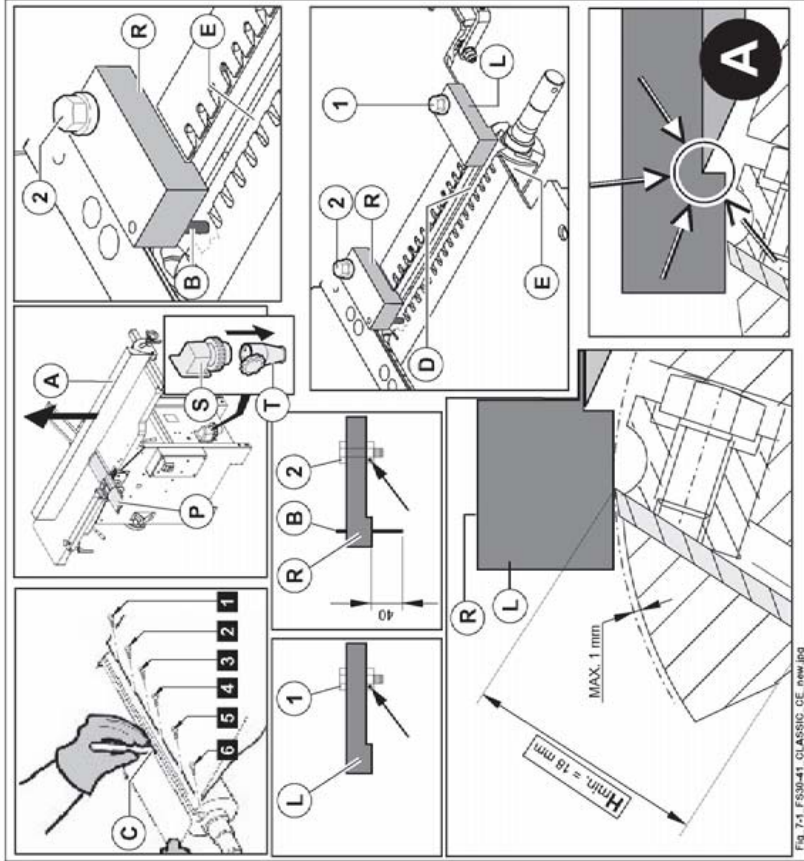


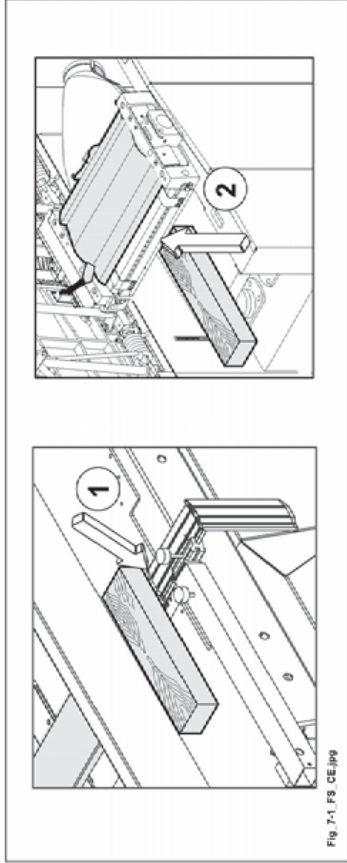
Abb. 7.1

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Um eine qualitativ hochwertige Bearbeitung zu erhalten, muss das **DICKENHOBELN** **SOFORT NACH DEM ABRICHTHOBELN** stattfinden.

Um eine gleichmäßige Abnutzung der Messer und somit die Qualität der Bearbeitung zu gewährleisten sowie die Zeiten und Kosten der Wartung zu reduzieren, ist es eine gute Praxis, die Messer auf der gesamten Schnittbreite zu verwenden!
Wenn ein schmales Holz abgerichtet wird, das an der Außenseite (1) der Abrichtwelle vorgeschoben wird, muss man beim nächsten Vorgang des Dickenhobelns das Holz so positionieren, dass der Teil der Messer (2) arbeitet, der bei der vorhergehenden Bearbeitung nicht eingesetzt wurde.
Bei der Bearbeitung von breiten Werkstücken **SOLTE** die Mittellinie immer mit der Mittellinie der Abrichtwelle übereinstimmen!



WICHTIG

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

(mod. 3-2011)



7.2 AUSTAUSCH DER MESSER

06_7.2_010



GEFAHR-VORSICHT:
Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.



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



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

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

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



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

Zum Auswechseln der Messer gehen Sie folgendermaßen vor:

- Den Fügeanschlag (A, Abb. 7.2) vom Tisch entfernen.
- Die Hebel (B, Abb. 7.2) lösen die Drahtausgangsebene (N, Abb. 7.2) und dann die Drahteingangsebene (O, Abb. 7.2) anheben (die Öffnung der Ebene setzt ein Mikrorelais in Gang, das den Anlauf der Maschine verhindert).



VORSICHT:
sicherstellen, dass die Tischöffnungssicherung (K Abb. 7.2) richtig positioniert ist.

- Drehen Sie die Messerwelle, bis das Messer, das ausgewechselt werden muss, im oberen Teil ist.
- Lockern Sie die Befestigungsschrauben (F, Abb. 7.2) der Messer mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel zu 7 mm.

Die Messer treten heraus, da sie durch innenliegende Federn angeschoben werden.

Ziehen Sie das Messer heraus und tauschen Sie es aus oder schärfen Sie es.

Setzen Sie die Messer wieder ein und stellen Sie sie ein, wie im vorherigen Absatz beschreiben.

- Nach Abschluss der Operation die Maschine für das Abricht- und Dickenhobeln einrichten und dabei die in den Kap. 7 und 9 wiedergegebenen Anweisungen beachten.



GEFAHR-VORSICHT:
das Schärfen der Messer ist bis zu einer Mindesthöhe von 18 mm (Abb. 7.2) gestattet. Wenn dieses Mass erreicht ist, muss das Messer ausgetauscht werden.

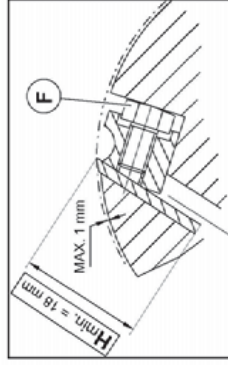
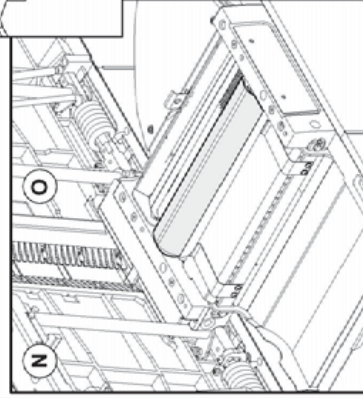
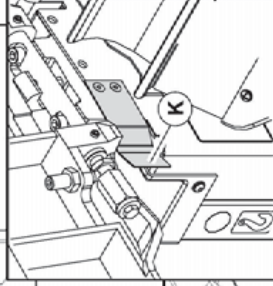
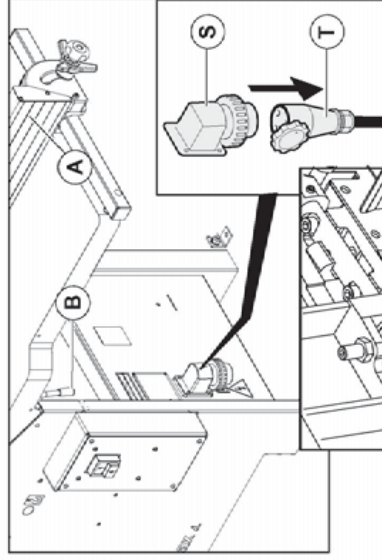
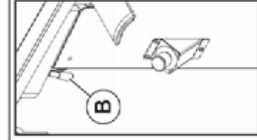


Fig. 7.2_F530-410_CLA85HC_CE_new.jpg

Abb. 7.2



7.4 AUSTAUSCH DER EINWEGMESSER

OPT

06_7_4_010



GEFAHR-VORSICHT:
Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.



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



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

Auch wenn nur ein Messer defekt bzw. verschlissen ist, müssen alle Messer ausgetauscht werden.



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

- 1) Die Messerwelle (F Abb. 7.4) drehen, bis das auszutauschende Messer auf der Höhe des Extraktionslochs (A Abb. 7.4) steht.
- 2) Die Klemmleisten lösen: zu diesem Zweck einen leichten Druck durch Hammer aus Holz oder Plastik ausüben.
- 3) Das Messer mit einem Schraubenzieher nach außen schieben.
- 4) Das Messer mit einer Hand herausziehen.
- 5) Das neue Messer (E Abb. 7.4) oder das alte, umgedrehte Messer so einsetzen, dass es in der Längsrichtung genau zentriert ist.
- 6) Durch Anlassen der Maschine erreichen die Klemmleisten (U Abb. 7.4) die richtige Stellung automatisch.

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

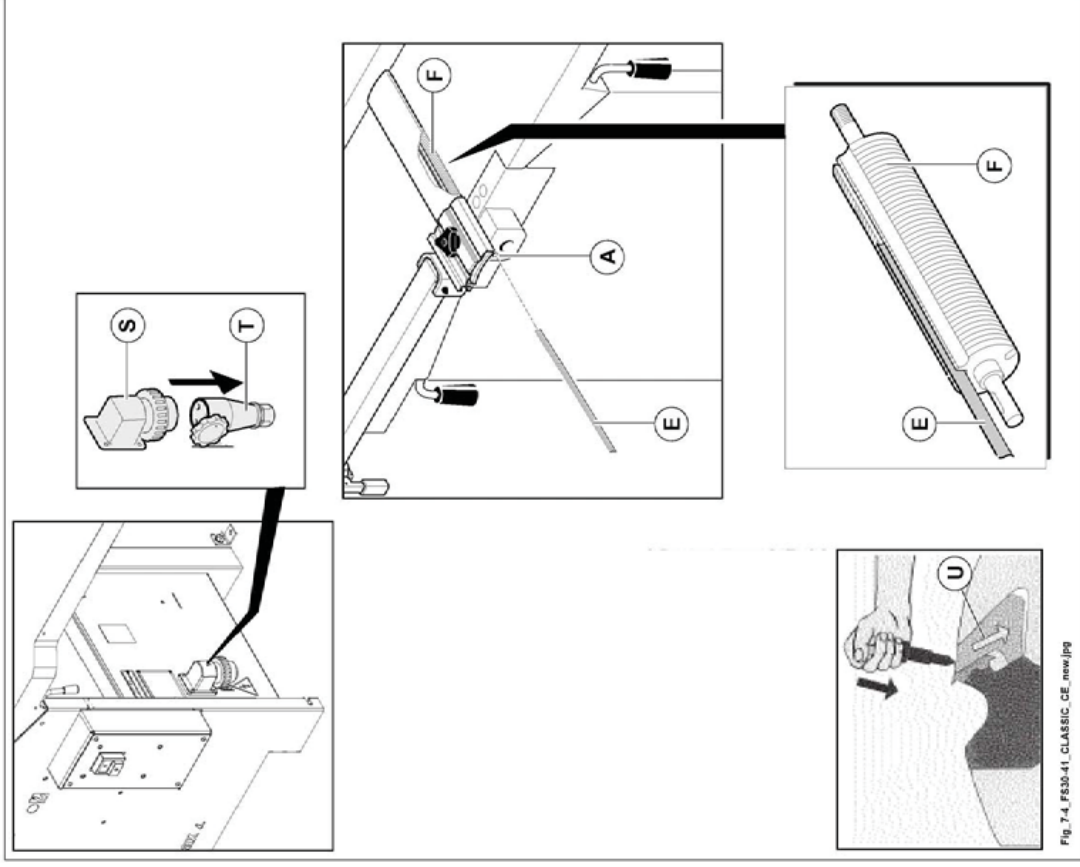


Abb. 7.4

7.5 HELIKALE HOBELWELLE - AUSWECHSELN DER PLÄTTCHEN

EN 7.5.0.09

OPT

GEFAHR-VORSICHT:

Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.

GEFAHR-VORSICHT:

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

GEFAHR-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden. Heben Sie den Brückenschutz (P, Abb. 7.5) bis auf seinen maximalen Hub an.

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

GEFAHR-VORSICHT:

den Fügeanschlag (A, Abb. 7.5) vom Tisch entfernen.

- Die Hebel (B, Abb. 7.5) lösen die Drahtausgangsebene (N, Abb. 7.5) und dann die Drahteingangsebene (O, Abb. 7.5) anheben (die Öffnung der Ebene (N, Abb. 7.5) setzt ein Mikrorelais in Gang, das den Anlauf der Maschine verhindert).

VORSICHT:

sicherstellen, dass die Tischöffnungssicherung (K Abb. 7.5) richtig positioniert ist.

- Die Hobelwelle so lange drehen (F Abb. 7.5) bis das auszuwechselnde Plättchen leicht zu erreichen ist. Die Befestigungsschraube (V Abb. 7.5) lösen und die Werkzeugwalze (U Abb. 7.5) herausnehmen. Die Auflagefläche (C Abb. 7.5) reinigen, um Staubablagerungen zu vermeiden. Die gebrauchte Messerwalze wieder einlegen, nachdem sie um 90° gegenüber der Ausgangsposition gedreht wurde, oder eine neue Messerwalze einlegen. Die Befestigungsschraube (V Abb. 7.5) einsetzen und einen Dynamometerschlüssel (Z Abb. 7.5) benutzen, um sie festzuziehen. Nach Abschluss der Tätigkeit, die Maschine für das Abricht- und Dickenhobeln einrichten und dabei die in den Kap. 7 und 9 angegebenen Anweisungen beachten.

GEFAHR-VORSICHT:

Das Drehmoment muss sein: $5,7 \text{ N} \cdot \text{m}$
Jede Werkzeugwalze verfügt über 4 Schneidkanten. Nachdem alle Schneidklingen verwendet wurden, ist die Messerwalze auszuwechseln. Nachgeschliffene Messerwalzen sollten nicht verwendet werden.

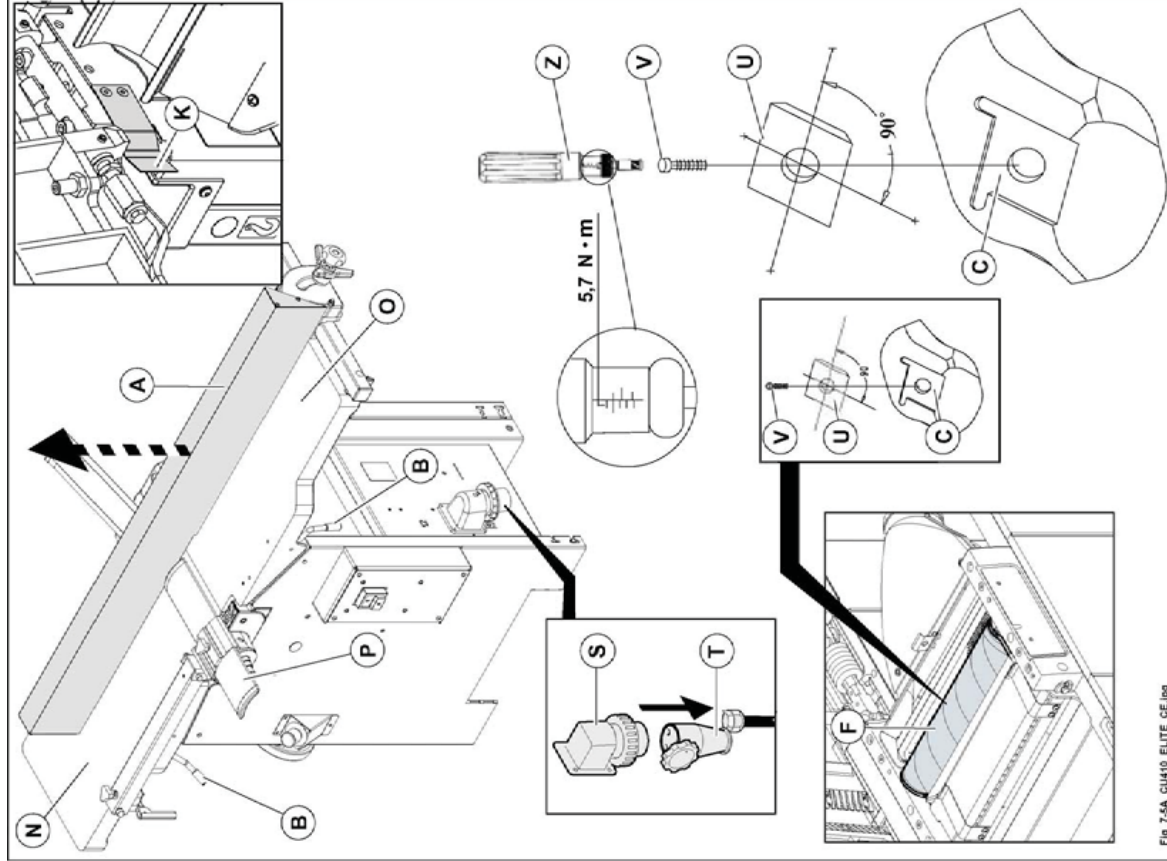


Fig. 7.5A CU410 ELITE CE [pt]

Abb. 7.5



7.6 EINSTELLUNG DER HOBELTISCHE



GEFAHR-VORSICHT:
verschieben Sie den Aufgabetisch nicht, während sich die Messerwelle dreht.

Fig. 7.6-0.00



GEFAHR-VORSICHT:
bevor Sie den Aufgabetisch bewegen, stellen Sie sicher, dass sich zwischen dem Aufgabetisch und dem Fügeanschlag nichts befindet.



7.6.1 AUFGABETISCH

- Die Blockierung (A Abb. 7.6-1) lösen.
- Auf den Hebel (B Abb. 7.6-1) einwirken zur Einstellung des Tisches (D Abb. 7.6-1) für die gewünschte Abtragung: Versetzung auf dem Schild (C Abb. 7.6-1) ablesen.
- Nach der Regulierung Hebel (A Abb. 7.6-1) anziehen.

Fig. 7.6-1.00

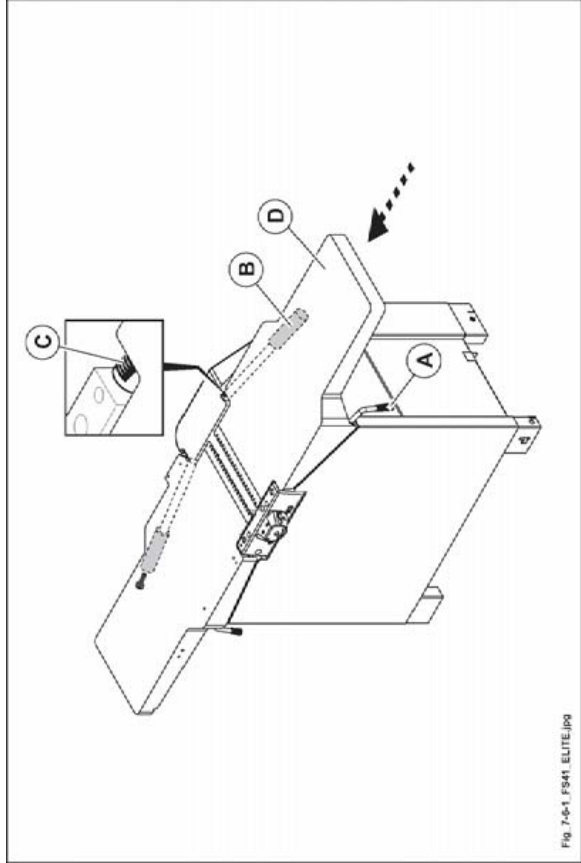


Fig. 7.6-1 FS41_ELITE.jpg

Abb. 7.6-1



7.6.2 AUSGABETISCH



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
der Tisch am Auslauf (E Abb. 7.6-2) ist im Anschlag an das Messer der Messerwelle positioniert, daher ist keine Einstellung notwendig.

Fig. 7.6-2.00

Dieser Tisch wurde während der Abnahme der Maschine beim Hersteller eingestellt.

Um die richtige Ausrichtung zu überprüfen, ein einwandfrei gehobeltes Teil zwischen Tisch und Hobelwelle legen; die Hobelwelle von Hand drehen und überprüfen, ob die Messer den Block leicht berühren.

Wenn eine eventuelle Ausrichtung nötig wird, Hebel (F Abb. 7.6-2) und Schraube (H Abb. 7.6-2) lockern. Tisch (E Abb. 7.6-2) durch Einwirken auf Handgriff (G Abb. 7.6-2) ausrichten. Schraube (H Abb. 7.6-2) und Hebel (F Abb. 7.6-2) nach Beendigung der Ausrichtung anziehen.

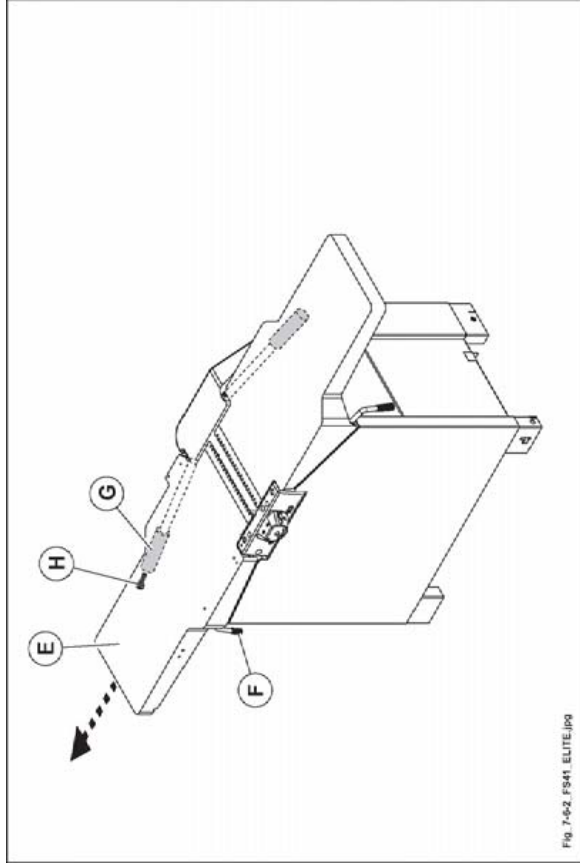


Fig. 7.6-2 FS41_ELITE.jpg

Abb. 7.6-2



7.8 FÜGEANSCHLAG



06_748_010

GEFAHR-VORSICHT:
die Schutzvorrichtung (F Abb. 7.8) und (L Abb. 7.8) müssen während der Arbeit stets auf der Hobelwelle liegen.



VORSICHT:
das Heben und Bewegen des Führung muß von entsprechendem Personal, das auf diese Art von Arbeiten eingeschult ist, durchgeführt werden, um Unfälle zu vermeiden und Schäden an der Führung.



7.8.1 LÄNGSVERSCHIEBUNG

- Den Fügeanschlag (B Abb. 7.8) in der gewünschten Position anbringen und mit dem Griff (S Abb. 7.8) festziehen.
- Nach der Einstellung die Sicherung (P Abb. 7.8) bis zum Anschlag auf der Abrichtführung (B Abb. 7.8) bewegen und den Knauf (R Abb. 7.8) anziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
sicherstellen, dass die Gleitstange (E Abb. 7.8) ganz sauber ist.



7.8.2 NEIGUNG

- Um die Führung von 90° auf 45° zu neigen, die Blockierung (C Abb. 7.8) lösen, und auf die Skala (T Abb. 7.8) Bezug nehmen.
- Nach der Einstellung die Sicherung (P Abb. 7.8) bis zum Anschlag auf der Abrichtführung (B Abb. 7.8) bewegen und den Knauf (R Abb. 7.8) anziehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
der Anschlag (B, Abb. 7.8) kann von 90° bis 45° und in jeder Zwischenstellung schräg gestellt werden.

Für mögliche Korrekturen an den Anschlängen für 90° und 45° Grad in den extremen Stellungen betätigen Sie die Schraube und Gegenmutter (D, Abb. 7.8) für die 90° und die Schraube und Gegenmutter (H, Abb. 7.8) für die 45° entsprechend.

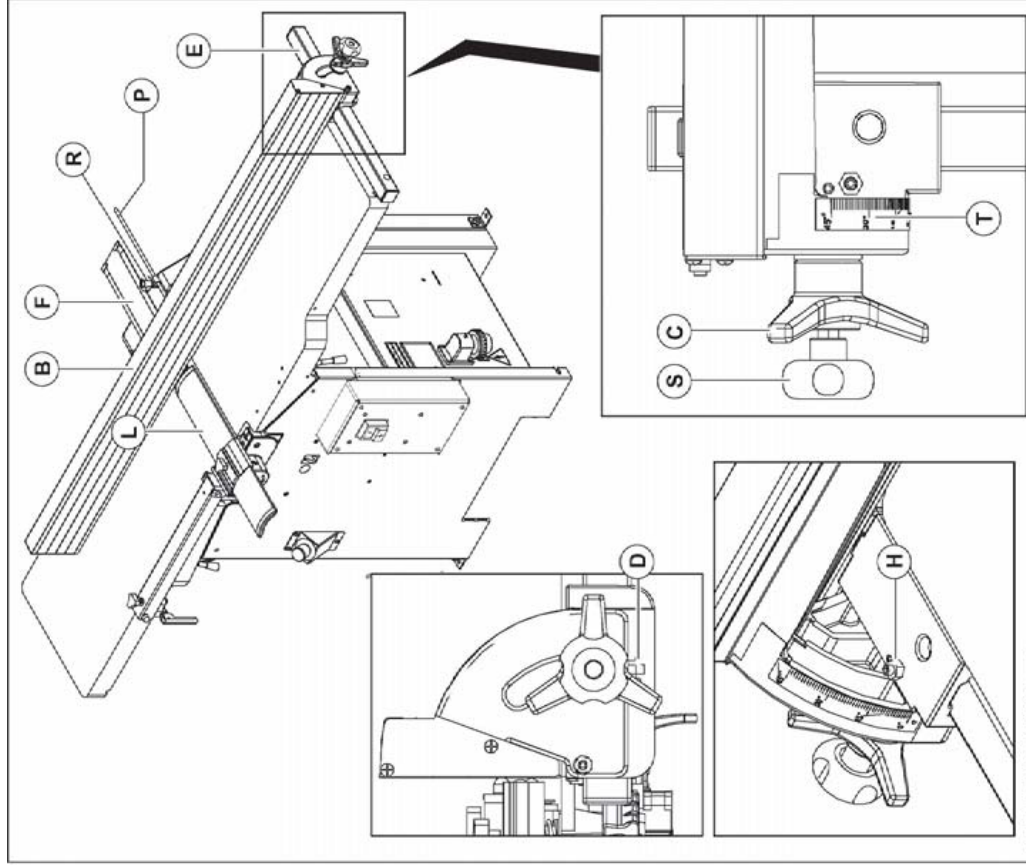


Fig. 7-8 FS30-41 CLASSIC CE mmw.jpg

Abb. 7.8

INHALTSVERZEICHNIS

	8.1	Einbau der abmontierten Teile	2
	8.1.1	Montage der Langlochbohrreinrichtung	2
	8.1.2	Bohrer für Spindel - Einbau	4
	8.2	Anwendung der Langlochbohrreinrichtung	6
	8.3	Einstellungen	8
	8.3.1	Beschränkung der Tiefe der Nuten	9
	8.3.2	Beschränkung der Breite der Nuten	10
	8.3.3	Einstellung in der Höhe	11

8.1 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

OPT

08_8.1-0.00

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.



8.1.1 MONTAGE DER LANGLOCHBOHREINRICHTUNG

OPT

08_8.1-0.00



GEFAHR-VORSICHT:
für alle Vorgänge zur Montage und Demontage sind 2 Personen erforderlich.

Vor dem Anheben der Stemm-Maschine den Quer- und Längsgang der Fläche aus Sicherheitsgründen, wie nachfolgend angegeben, immer blockieren.
Die Fläche in Richtung des Zeigers Z verlagern und durch Abriegeln dem Hebel (L Abb. 8.1-1) (zunächst zum Anschlag bringen) blockieren; die beiden seitlichen Bolzen zum Anschlag drücken und die 2 Kräufte (V Abb. 8.1-1) abriegeln.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
falls mitgeliefert, den Winkel (K Abb. 8.1-1) an den vorgesehenen Bohrungen (T Abb. 8.1-1) montieren.

Zur Montage gehen Sie folgendermaßen vor:

- 1) Schrauben (A Abb. 8.1-1) mit den dazugehörigen Unterlegscheiben auf dem Sockel der Maschine vorbereiten.
- 2) Die Stemmmaschine (B Abb. 8.1-1) anheben und den Schwalbenschwanzschlitten (C Abb. 8.1-1) an den Köpfen der Schrauben (A Abb. 8.1-1) einsetzen.
- 3) Montieren Sie die Steuerhebel (H und S, Abb. 8.1-1).
Hebel (S Abb. 8.1-1):
 - der Hebel (S Abb. 8.1-1) wird teilweise im Werk montiert, indem ein Ende in die Kupplung (8 Abb. 8.1-1) eingesetzt wird;
 - die Schrauben (11 Abb. 8.1-1) lösen;
 - den Bolzen (9 Abb. 8.1-1) in die Bohrung (10 Abb. 8.1-1) einführen;
 - die Schrauben (11 Abb. 8.1-1) festziehen;
 - die Mutter (12 Abb. 8.1-1) festziehen; dabei das kleinstmögliche Spiel lassen.**Hebel (H Abb. 8.1-1):**
 - den Hebel (H Abb. 8.1-1) in die Kupplung (3 Abb. 8.1-1) einführen;
 - die Schraube (4 Abb. 8.1-1) in die Bohrung (5 Abb. 8.1-1) so einschrauben, dass der Hebel (H Abb. 8.1-1) das kleinstmögliche Spiel hat;
 - die Mutter (6 Abb. 8.1-1) am Teil (7 Abb. 8.1-1) festziehen.

- 4) Die Schrauben (A Abb. 8.1-1) anziehen, bis die Kehlmaschine mit dem Unterbau verbunden ist, und dann die Parallelität des Tisches mit Bezug auf den Bohrer (E Abb. 8.1-1) (siehe "Bohrer für Spindel - Einbau" Abs. 8.1.2) an den Schrauben (D Abb. 8.1-1) und den vier Bolzen (F Abb. 8.1-1) einstellen.
- 5) Überprüfen, ob die Einstellung ordnungsgemäß vorgenommen wurde: hierzu die Fläche seitlich verstellen und hiernach die Schrauben (A Abb. 8.1-1) festziehen.
- 6) Sicherstellen, dass die vier Bolzen (F Abb. 8.1-1) auf dem Unterbau aufliegen.
- 7) Den Bolzen (1 Abb. 8.1-1) (Halterung des Druckwerks) wie in der Abbildung dargestellt wieder positionieren.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
sicherstellen, dass sich der Arbeitstisch 11 mm von der Werkzeugmitte entfernt befindet.

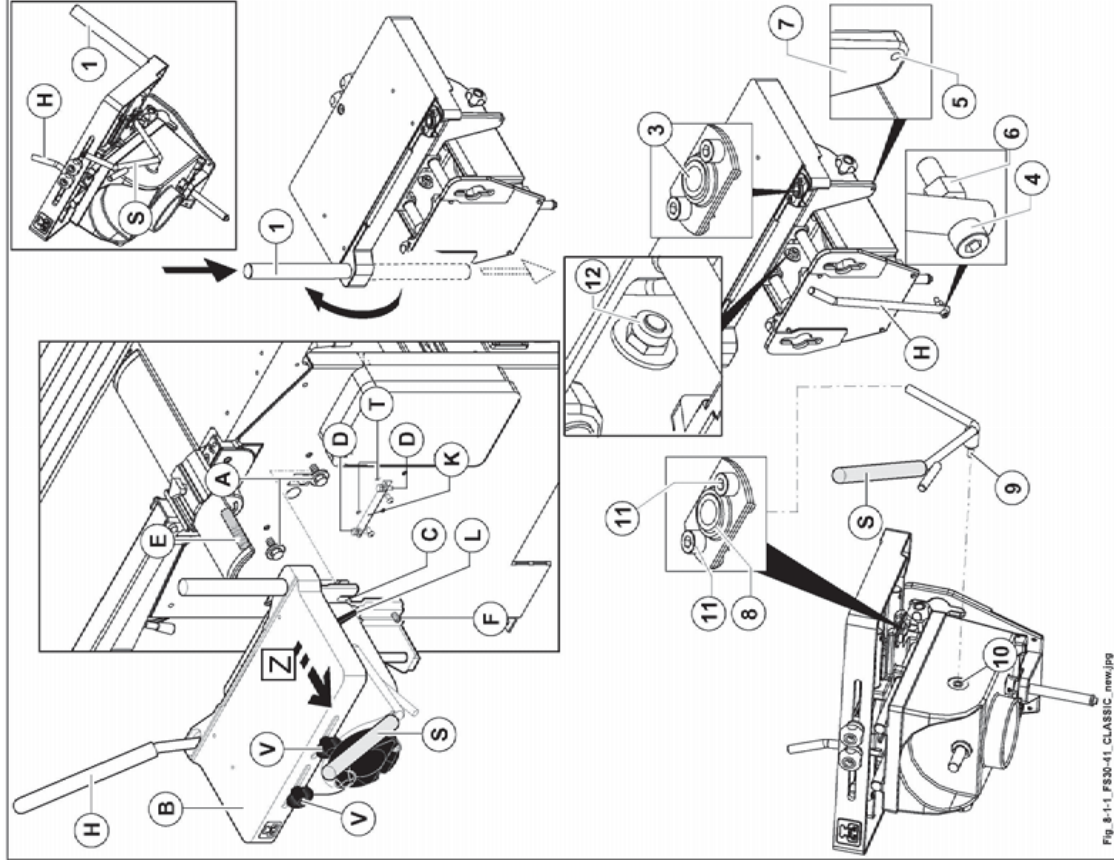


Abb. 8.1-1

8.1.2 BOHRER FÜR SPINDEL - EINBAU



06_8.1-2_010

**GEFAHR-VORSICHT:**

Verwenden Sie Handschuhe, um den Bohrer anzufassen.

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

1)

Feststehende Spindel

Trägt linksdrehende Bohrer von 16 mm, die mit zwei Schrauben festgezogen werden.

2)

**Selbstzentrierende Spindel **

Trägt linksdrehende Bohrer von 3 bis 16 mm, die mit einer Schraube festgezogen werden.

Werkzeugmontage (Festbohrerspindel und Universalfutter)

Den Hebel (B Abb. 8.1-2) lösen und den Schutz (C Abb. 8.1-2) heben.

Das Werkzeug (D Abb. 8.1-2) mit den Bohrungen (A Abb. 8.1-2) der Spindelabdeckung befestigen.

Den Hebel (B Abb. 8.1-2) lösen und den Schutz (C Abb. 8.1-2) heben.

**GEFAHR-VORSICHT:**

die Verwendung von Schleifscheiben ist verboten.

Nach zweimaligem Benutzen der Stoßmaschine Einsatz ausbauen, da seine Drehung entsprechend dem Hohlwellenanstz vorgeht und die Spitze nicht geschützt werden kann.

Die Bohrer müssen auf der gesamten Länge der Spindel blockieren werden.

**GEFAHR-VORSICHT:**

vor Beginn der Bearbeitung den Schutz (C Abb. 8.1-2) am Tisch so positionieren, dass die Welle der Hebel verdeckt wird.

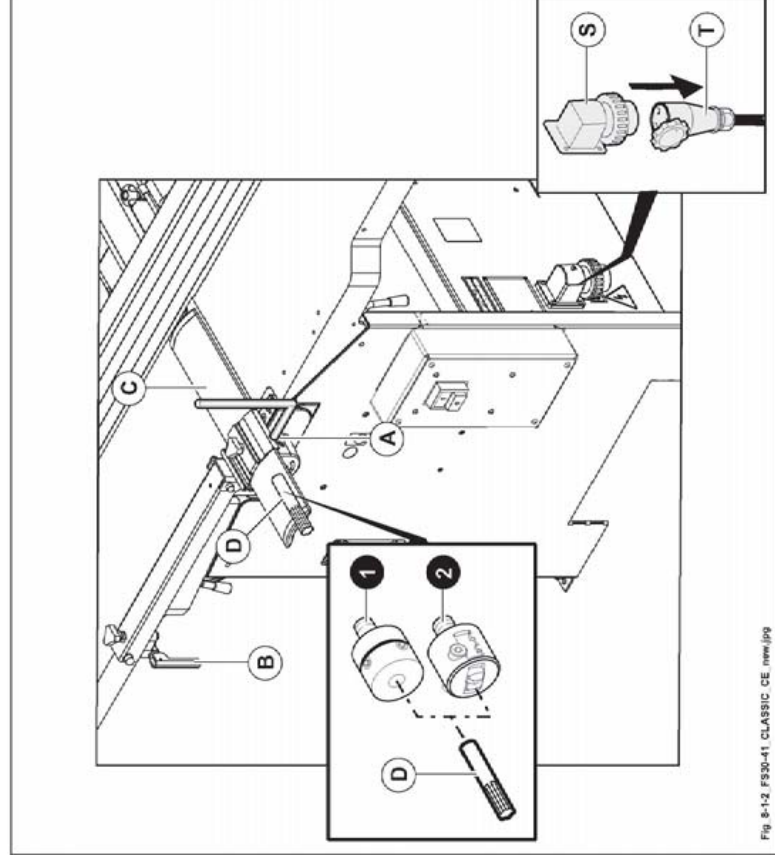


Fig. 8.1-2 FS30-41 CLASSIC CE new.jpg

Abb. 8.1-2



8.2 ANWENDUNG DER LANGSLOCHBOHREINRICHTUNG

06_12_2010

OPT

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHR-VORSICHT:

Das Werkzeug muss sich unbedingt in die von dem Pfeil auf Abb. 8.2 angezeigte Richtung drehen. Die Maschine für den Bruchteil einer Sekunde einschalten und überprüfen, ob sie sich in die richtige Richtung dreht; anderenfalls den Anweisungen von Kapitel 4 „Elektrischer Anschluss“ folgen.

Das Werkzeug montieren und dabei den in Abs. 8.1.2 wiedergegebenen Anweisungen folgen. Überprüfen, ob das Werkzeug gut festgezogen ist.



GEFAHR-VORSICHT:

Immer prüfen, dass das Werkstück auf dem Tisch richtig festgespannt ist.

Bei langen Teilen ein höhenverstellbaren Support verwenden, eventual einen Spannarm (von SCM nicht geliefert) an den Support anbringen..

Da der Bohrer zerbrechlich ist, so mit mässiger Vorschubgeschwindigkeit arbeiten.

Vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Messerwelle geschützt ist.

Da der Bohrer zusammen mit der Messerwelle rotiert, nach der Verwendung des Langlochbohrers den Bohrer, der nicht geschützt ist, abmontieren.



GEFAHR-VORSICHT:

die Schutzvorrichtung (E Abb. 8.2) vollständig auf den Abrichttisch absenken.

Wenn die Einstellungen des Hubs des Tisches überprüft sind, legen Sie das Holzstück am Anschlag (B, Abb. 8.2) an und spannen Sie es mit dem Druckschuh (Z, Abb. 8.2).

Beginnen Sie das Bohren nach und nach mit den Hebeln (A und S, Abb. 8.2) in der Längsrichtung mit einer Tiefe von ungefähr 10 mm, danach quer über die gesamte Länge des gewünschten Schlitzes.

Das Fräsen kann erfolgen, indem man viele Bohrungen nacheinander ausführt; die Nut erhält man mit einem Querdurchgang.

Diese Technik ist nötig, um zu verhindern, dass der Bohrer bricht (diese Werkzeuge sind immer zerbrechlich), um das Abführen der Späne zu ermöglichen und um die Überhitzung des Werkzeugs zu verhindern, das beschädigt werden und die Qualität der Arbeit zunichte machen könnte.

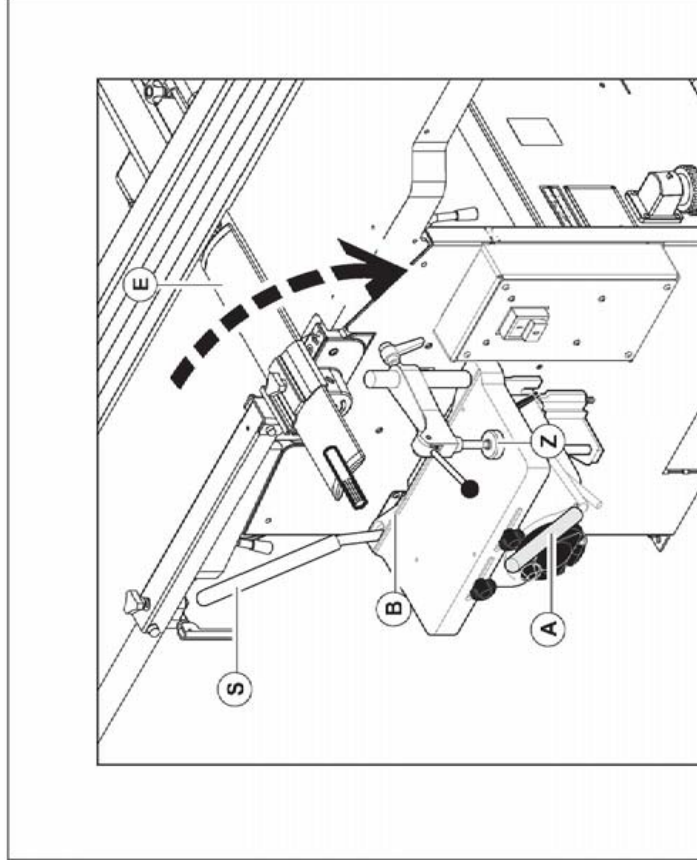


Fig. 8.2 FS30-41, CLASSIC, CE, new.jpg

Abb. 8.2

 8.3 EINSTELLUNGEN

OPT

Fig. 8.3.0/0

Zur Durchführung von blinden oder durchgehenden Löchern und Schlitzendurchführung von blinden Löchern.

- Das Stück auf dem Tisch aufsetzen und bis zum Anschlag vorschieben und es mit dem Drücker (B Abb. 8.3) befestigen.

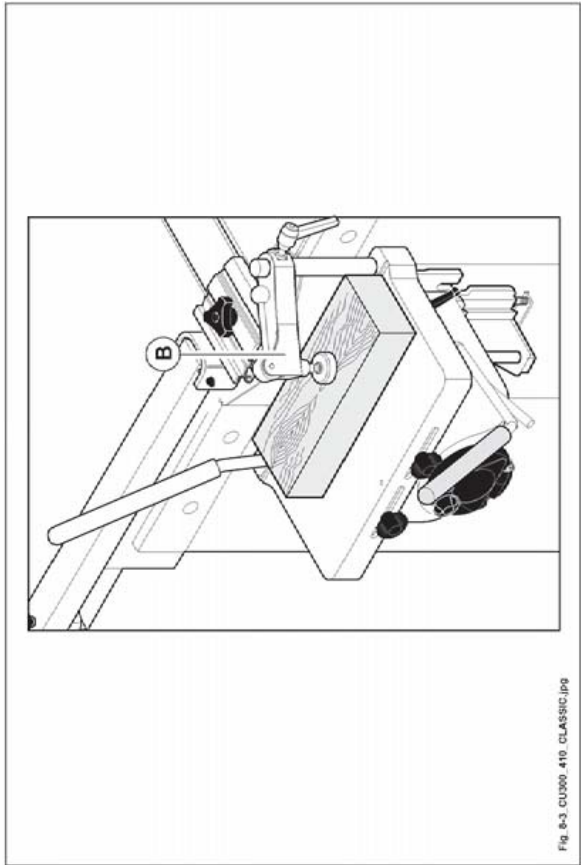


Fig. 8-3 CU300 410 CLASSIC.jpg

Abb. 8.3

 8.3.1 BESCHRÄNKUNG DER TIEFE DER NUTEN

Fig. 8.3-1.0/0

Die Tiefe des Laufes des Zusatzisches (A Abb. 8.3-1) (Achse Z) einstellen:

- den Vorwärtshub mit dem Hebel (F Abb. 8.3-1) versuchen und den Tiefenanschlag durch Festziehen dem Hebel (H Abb. 8.3-1) feststellen.

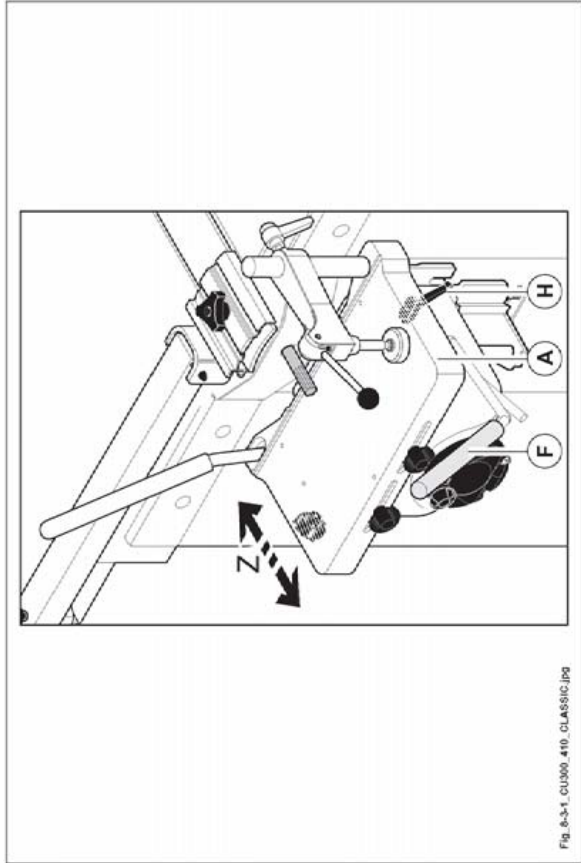


Fig. 8-3-1 CU300 410 CLASSIC.jpg

Abb. 8.3-1

8.3.2 BESCHRÄNKUNG DER BREITE DER NUTEN

Bei Sacklöchern muss der Tiefenvorschub wie beschrieben eingestellt werden, und der Quervorschub (Achse X) eingestellt werden:

- mit einem Bleistift den Bereich der Kerbung auf dem Werkstück einzeichnen (1 Abb. 8.3-2).
- Den Quervorschub mit dem Hebel (D Abb. 8.3-2) in Funktion der Kerbung testen und die seitlichen Anschläge mit den Griffen (E Abb. 8.3-2) arretieren.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für die Lochbearbeitung müssen eine Reihe von Bohrungslochern in der Nähe ausgeführt werden, danach durch Hebel (D Abb. 8.3-2) den Tisch versetzen und die Aushöhlung vervollständigen.

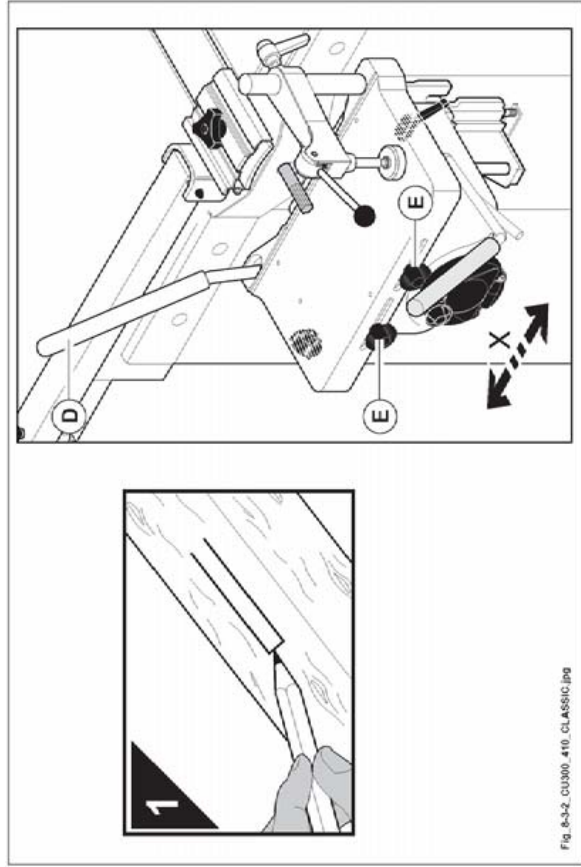


Abb. 8.3-2

8.3.3 EINSTELLUNG IN DER HÖHE

- Den Tisch mit dem Hilfsrad (C Abb. 8.3-3); in der Höhe positionieren, die Position mit dem Griff (G Abb. 8.3-3) arretieren.

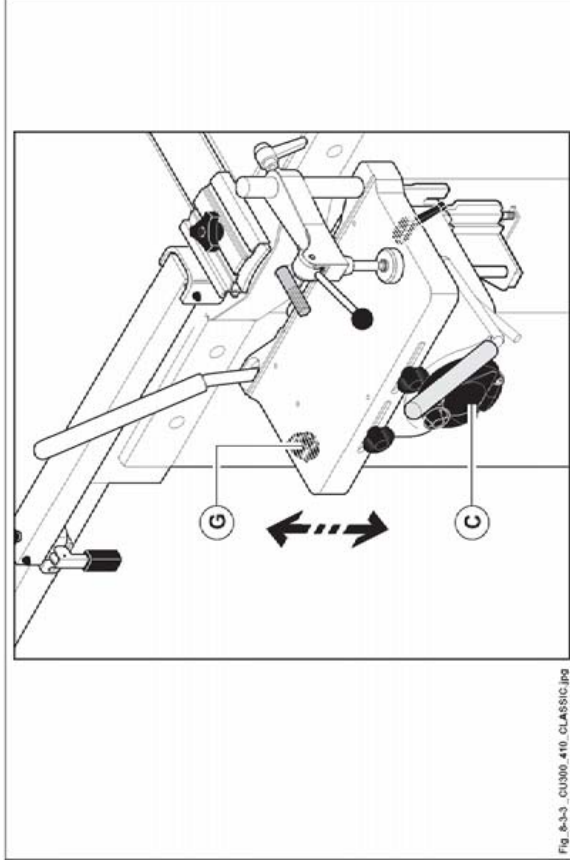


Abb. 8.3-3

INHALTSVERZEICHNIS

	9.1	Voreinstellung zum Umschalten von Abrichten auf Dickenhobeln	2
	9.1.1	Maschine mit manuellem Hub der Tische	2
	9.2	Einstellung zum Umschalten von Dickenhobeln auf Abrichten	4
	9.2.1	Maschine mit manuellem Hub der Tische	4
	9.4	Automatischer Vorschub und Geschwindigkeitsänderung	6
	9.5	Manueller Dickentischhub	7
	9.5.1	Einstellung standardanzeiger	8
	9.8	Einstellung der Druckrollen	9
	9.9	Rückschlagsicherungen	10
 	9.10	Einstellung der Messer	12
 	9.11	Austausch der Messer	12
 	9.12	Austausch der Einwegmesser	12
 	9.12A	Helikale Hobelwelle - Auswechseln der Plättchen	12

- 

9.1

VOREINSTELLUNG ZUM UMSCHALTEN VON ABRICHTEN AUF DICKENHOBELN
- 

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

DICKENHOBELN

Zum Erreichen der gewünschten Dicke eines Werkstückes nach dem Abrichtthobeln.
- 

9.1.1

MASCHINE MIT MANUELLEM HUB DER TISCHE
- 

GEFAHR-VORSICHT:

Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.
- 

GEFAHR-VORSICHT:

den Fügeanschlag (A Abb. 9.1-1) vom Tisch entfernen.
- 

Messenwellenmotor stillsetzen.

Einige Sekunden bis zur kompletten Stillsetzung der Messerwelle abwarten.

Die Hebel (B Abb. 9.1-1) wie in der Abbildung gezeigt lockern.

Die Abrichttische (C, D Abb. 9.1-1); (durch das Öffnen der Tische wir ein Mikroschalter aktiviert, der das Einschalten der Maschine verhindert).
- 

VORSICHT:

sicherstellen, dass die Tischöffnungssicherung (N Abb. 9.1-1) richtig positioniert ist.
- 

Die Schutzvorrichtung der Spanabfuhrvorrichtung (F Abb. 9.1-1) umklappen und mit der Feder (M Abb. 9.1-1) im Schutz (E Abb. 9.1-1) sichern (die Drehung der Schutzvorrichtung schaltet ebenfalls den Mikroschalter, so dass die Maschine jetzt eingeschaltet werden kann).
- 

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Dickenhobeln ist möglich nur wenn Schutzvorrichtung (F Abb. 9.1-1) in richtiger Position ist.

Solche Position wird durch einen elektromechanischen Endanschlag geprüft.

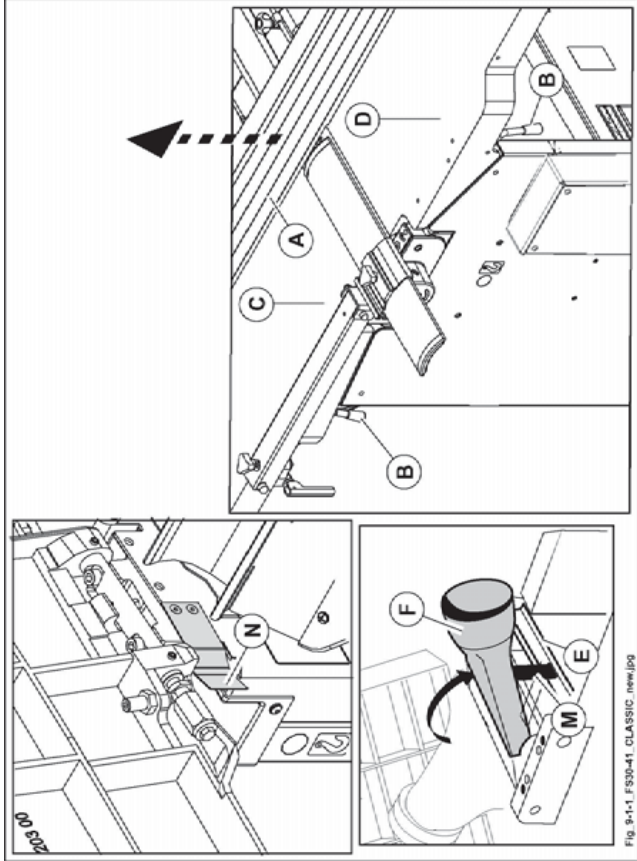


Abb. 9.1-1

9.2 EINSTELLUNG ZUM UMSCHALTEN VON DICKENHOBELN AUF ABRICHTEN



9_9.2_0.01

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
ABRICHTHOBELN

Diese Bearbeitung wird durchgeführt um Werkstücke aus Massivholz auszurichten und die lange Seite einer Platte zu besäumen. Das Abrichthebeln erzeugt eine Bezugsfläche für die anderen Arbeitsvorgänge. Nach dem Abrichthebeln der Leisten- und die Seite abrichthebeln um die Bearbeitung mit Dichte vorzunehmen; auf diese Weise wird ein Holzkanal mit allen 4 gehobelten Seiten erreicht.



9.2.1 MASCHINE MIT MANUELLEM HUB DER TISCHE

9_9.2_0.01

Am Ende des Dickenhebels vor Senken der Abrichttische:

- 1) Messerwellenmotor stillsetzen.
- 2) Einigen Sekunden bis zur kompletten Stillsetzung der Messerwelle abwarten.



VORSICHT:
damit kein Element beschädigt wird, muss vor dem Absenken der Abrichttische die Sicherungsvorrichtung der Spanabföhrvorrichtung (F Abb. 9.2-1) geöffnet, der Dickenhebel bis zur roten Kerbe (M Abb. 9.2-1) abgesenkt und der Hebel (L Abb. 9.2-1) in die Position "0" (abschalten der Mitnehmerwalze) gestellt werden.

- 3) (FS 41 CLASS) Die Sicherung (N Abb. 9.2-1) entsperren und die Tische schließen.
- 4) Hebel (B Abb. 9.2-1) senken um die Abrichttische zu blockieren.

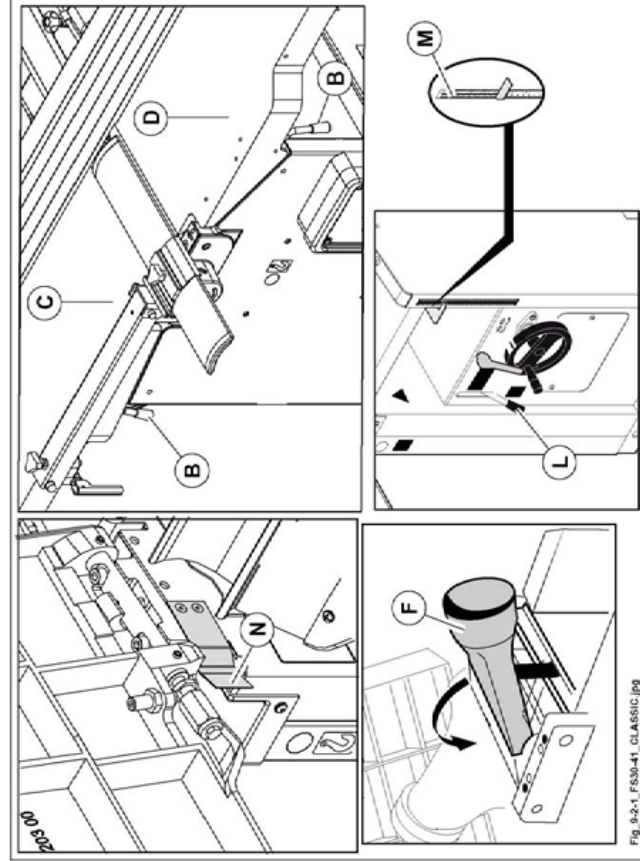


Fig. 9.2-1 FS30-41 CLASSIC.jpg

Abb. 9.2-1

 9.4 AUTOMATISCHER VORSCHUB UND GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG

Um die Mitnehmerrollen zu betätigen, den Hebel (L Abb. 9.4) heben. Diesen Vorgang nur bei laufender Maschine vornehmen.



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



GEFAHR-VORSICHT:
niemals Werkstücke von Länge und Dicke, die geringer als die zulässigen Werte (L=140 / Dicke = 3,0 mm) sind, bearbeiten, da in diesem Fall das System zur Steuerung des Vorschubs und des Druckes auf dem Holzstück nicht arbeiten kann: so entstehen Gefahrenzustände.

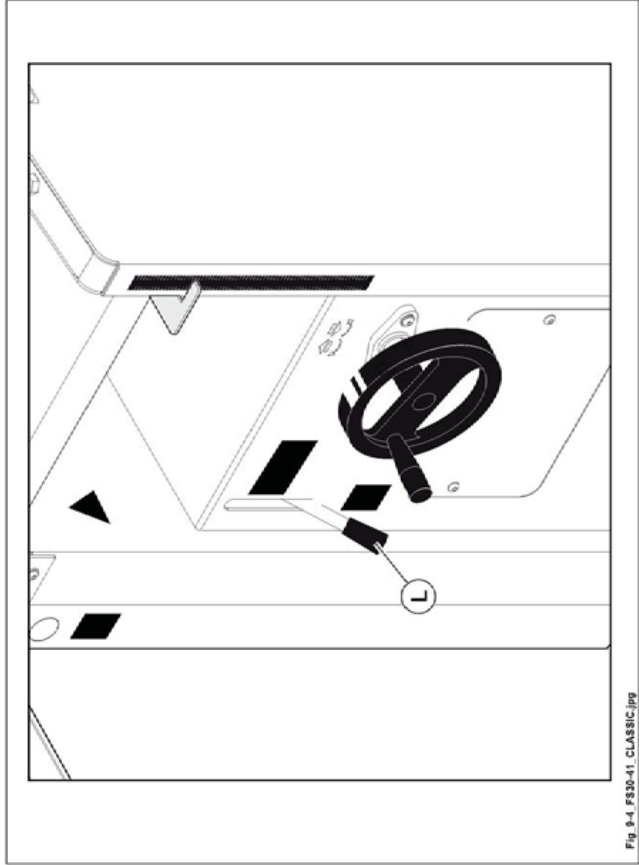


Abb. 9.4

Fig. 9-4 FS30-41 CLASSIC.jpg

 9.5 MANUELLER DICKENTISCHHUB



Fig. 9-5-01.jpg

GEFAHR-VORSICHT:

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

Das Arbeitsmass immer durch Heben des Dickentisches erreichen, um das Spiel zwischen Schraube und Schnecke auszugleichen.

Den Tisch des Dickenhobels in Abhängigkeit von dem gewünschten Spanabtrag einstellen, wobei folgendermaßen vorzugehen ist:

- Den Kugelgriff (H Abb. 9.5) lockern;
- Das Handrad drehen (V Abb. 9.5), als Orientierungshilfe den Index (I Abb. 9.5) oder die numerische Anzeige (L Abb. 9.5) heranziehen;
- Den Kugelgriff (H Abb. 9.5) anziehen.

Falls der Anzeiger (L Abb. 9.5) nicht richtig anzeigt, stellen Sie ihn folgendermaßen wieder ein.



VERBOT:
es ist verboten den Tisch zu verstellen wenn die Maschinen arbeitet.

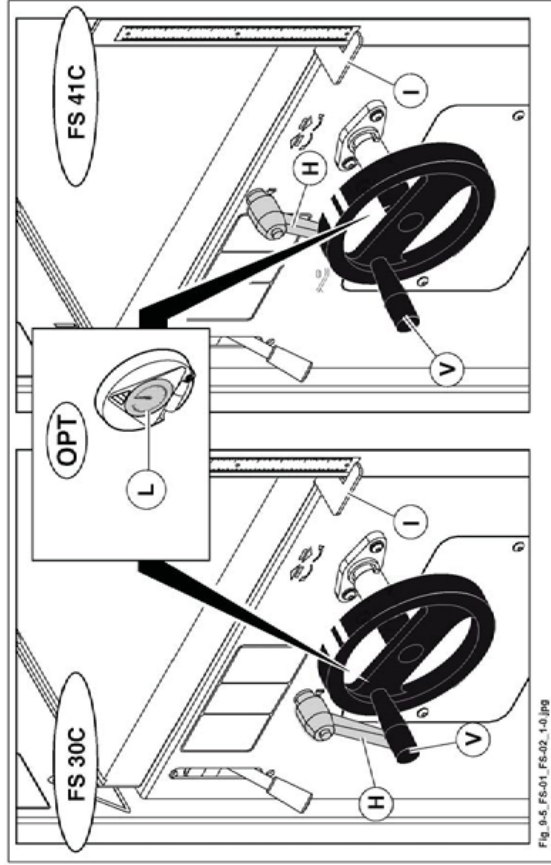


Abb. 9.5

Fig. 9-5 FS-01, FS-02 1-0.jpg

9.8

EINSTELLUNG DER DRUCKROLLEN

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

i ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
bei hartem Holz bzw. großen Stücken empfiehlt es sich, den Druck zu erhöhen.

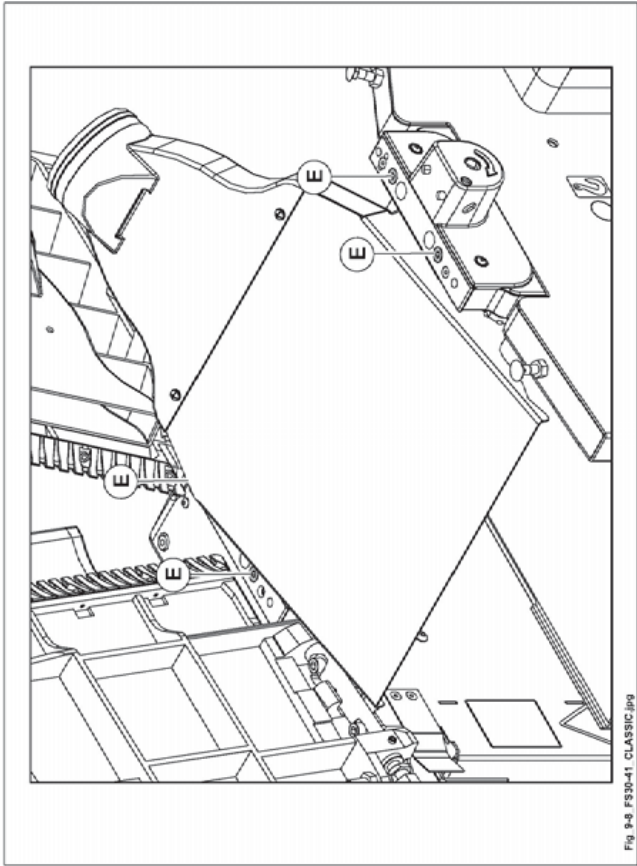


Abb. 9.8

9.5.1

EINSTELLUNG STANDARDANZEIGER



Falls der Anzeiger (L Abb. 9.5-1) nicht richtig anzeigt, stellen Sie ihn folgendermaßen wieder ein:

- Drehen Sie die Schraube (A Abb. 9.5-1) heraus und bauen Sie den Anzeiger aus.
- Drehen Sie den Anzeiger mit der Hand, bis der Zeiger, der immer in der senkrechten Stellung bleibt, mit der Markierung für 0° überein stimmt.

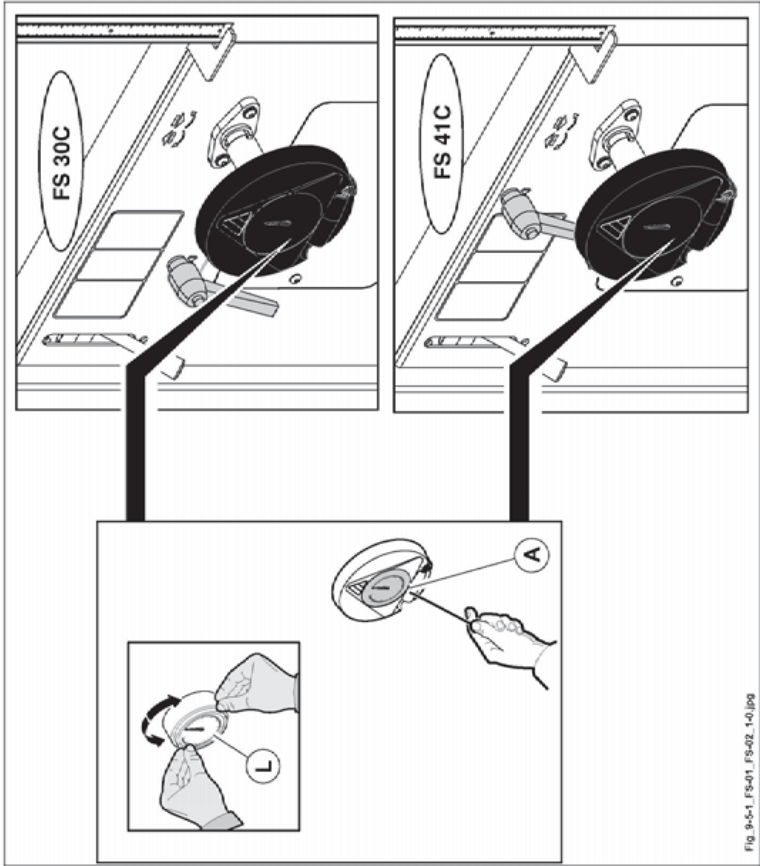


Abb. 9.5-1



9.9 RÜCKSCHLAGSICHERUNGEN

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



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

SICHERHEITSHINWEISE:

- Regelmässig die Not-Aus-Schalter drücken, um ihre Funktionstüchtigkeit zu überprüfen.
- Keine Holzstücke mit auffälligen Defekten (Rissen, Astlöchern usw.) bearbeiten.
- **NICHTGleichzeitig mehrere Werkstücke mit verschiedener Dicke einlegen.**
- Prüfen, ob sich die Vorschubrollen frei und richtig heben können.
- Während der Bearbeitung niemals vor der Aufgabeseite der Maschine stehen oder versuchen, hinein zu schauen: ein Auswerfen von Splintern ist immer möglich.
- Die Hände nie das Innere der Maschine einführen, um Späne oder Splitter zu entfernen, wenn die Maschine in Betrieb ist.
- **Bei Blockierung eines Holzstückes in der Maschine die Messerwelle stillsetzen, den Tisch senken und das Stück herausziehen.**
- Keinen Spanabtrag, der für Motorleistung zu groß ist, durchführen.
- Es ist verboten den Tisch zu verstellen wenn die Maschinen arbeitet.
- **Holzstücke mit grosser Dicke oder mit Dicke unter 3,0 mm nicht einlegen.**
- **Holzstücke kürzer als 140 mm niemals einlegen.**

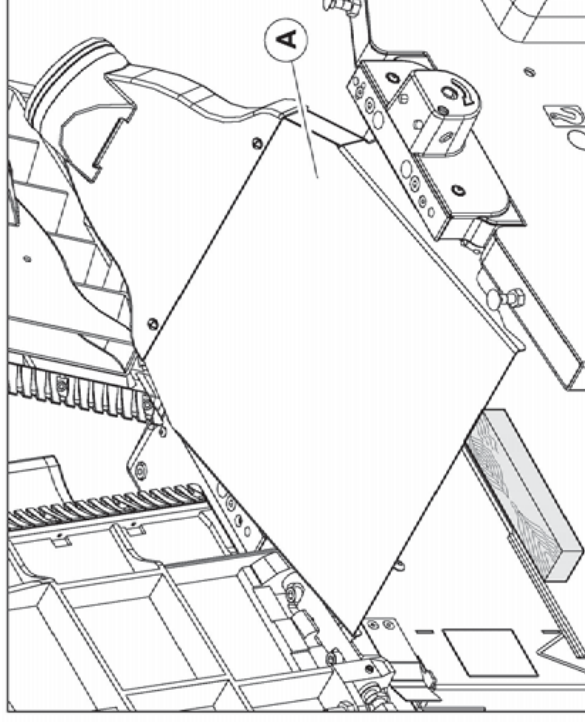
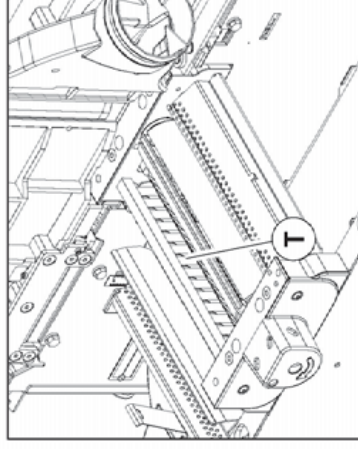


Fig. 9.9. F320-41. CLASSIC.jpg

Abb. 9.9

9.10 EINSTELLUNG DER MESSER

(6_9-10_00)



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

Für die Einstellung der Messer siehe das Kapitel 7.

9.11 AUSTAUSCH DER MESSER

(6_9-11_00)



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

Für den Austausch der Messer siehe das Kapitel 7.

9.12 AUSTAUSCH DER EINWEGMESSER

(6_9-12_00)



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



GEFAHR-VORSICHT:
den Messerwellenmotor nicht anlassen, wenn die Messer nicht montiert sind.

Für den Austausch der Messer siehe das Kapitel 7.

9.12A HELIKALE HOBELWELLE - AUSWECHSELN DER PLÄTTCHEN

(6_9-12a_00)



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

Siehe das Kapitel 7.

INHALTSVERZEICHNIS

	10.1	Schutz der Messerwelle	2
	10.1.1	Beschreibung	2
	10.1.2	Einstellung des Schutzes	2
	10.3	Vorgehen zum sicheren Arbeiten	4
	10.3.1	Beispiele	4
	10.3.1.1	Abrichten von Werkstücken mit einer Stärke von weniger als 75 mm	4
	10.3.1.2	Vierseitenhobeln	6
	10.3.1.3	Abricht- und Vierseitenhobeln von Werkstücken mit einer Stärke über 75 mm	8
	10.3.1.4	Abrichthobeln quadratischer Werkstücke	10
	10.3.1.5	Abrichthobeln kurzer Werkstücke	11
	10.3.1.6	Vierseitenhobeln kurzer Werkstücke	12
	10.3.1.7	Abfasen entlang der Führung	13
	10.3.1.8	Abrichthobeln von Werkstücken mit kleinem Querschnitt	14
	10.3.1.9	Vierseitenhobeln von Werkstücken mit kleinem Querschnitt	15
	10.5	Hinweise zur Sicherheit	16

10.1 SCHUTZ DER MESSERWELLE

Schützt die Messerwelle, wenn man hobelt.

Die Maschine ist mit zwei Schutzvorrichtungen für den Hobel ausgestattet:

- A - Schutz hinter der Hobelführung
- B - Schutzbrücke

10.1.1 BESCHREIBUNG



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
diese Schutzvorrichtung ist leicht an die ganze Länge der Hobelwelle anzupassen.

A - Schutz hinter der Hobelführung

Dies ist eine Schutzvorrichtung mit Gelenk, die die Hobelwelle in beiden Positionen abdeckt, sowohl bei 90°, als auch bei 45°.

B - Schutzbrücke

- 1) Brücke zum Schutz (B, Abb. 10.1)
- 2) Drehknopf zum Sperren der Brücke (C, Abb. 10.1)
- 3) Drehknopf zur Höheneinstellung (D, Abb. 10.1) (max. erreichbare Höhe: 75 mm)
- 4) Ausleger (E Abb. 10.1).
- 5) Hebel zum Blockieren der Schutzvorrichtung (F Abb. 10.1).



10.1.2 EINSTELLUNG DES SCHUTZES

B - Schutzbrücke

Zur Höhenregulierung auf Kugelgriff (D, Abb. 10.1) einwirken; die gewünschte Stellung wird durch den Stoßdämpfer gehalten.

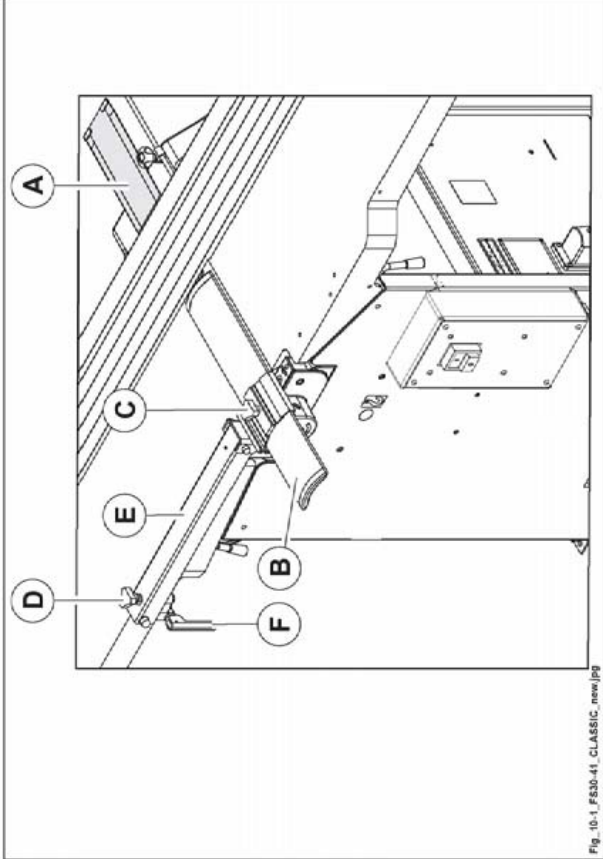


Fig. 10.1_F830-41_CLASSIC_new.jpg

Abb. 10.1



10.3 VORGEHEN ZUM SICHEREN ARBEITEN



GEFAHR-VORSICHT:
sämtliche Einstellungen des Schutzes müssen bei stehendem Motor erfolgen.



GEFAHR-VORSICHT:
Niemals zu kleine oder zu grosse Werkstücke bearbeiten, d.h. die Leistungsfähigkeit der Maschine beachten.
Die zulässigen Werkstückabmessungen sind in Abs.3.1 "Abmessungen des zu Schneidenden Werkstückes" angegeben.



GEFAHR-VORSICHT:
die Schutzvorrichtung so einstellen, dass die Hobelwelle so weit wie möglich abgedeckt wird.



GEFAHR-VORSICHT:
die Hände dürfen nie auf der Höhe der Hobelwelle sein. Nie vergessen den Wellenschutz wieder so zurückzusetzen, damit er zwischen zwei Arbeitsphasen die Werkzeugwelle ganz bedeckt.



10.3.1 BEISPIELE



10.3.1.1 ABRICHTEN VON WERKSTÜCKEN MIT EINER STÄRKE VON WENIGER ALS 75 MM

- Lockern Sie den Drehknopf (C, Abb. 10.3-1-1) und legen Sie die Brücke (A, Abb. 10.3-1-1) an die Führung (G, Abb. 10.3-1-1) an. Heben Sie die Brücke (A, Abb. 10.3-1-1) mit dem Drehknopf (B, Abb. 10.3-1-1) so hoch an, wie das Holzstück stark ist.
- Legen Sie das Werkstück an der Führung an und schieben Sie es mit der rechten Hand vorwärts, bis es unter der Brücke liegt (1, Abb. 10.3-1-1).
- Schieben Sie das Holzstück vorwärts (auf der Seite des Aufgabebereiches) (2, Abb. 10.3-1-1), wobei Sie die Hände flach auf das Holzstück legen; lassen Sie es durch die Schutzbrücke durchlaufen und führen Sie erst eine und dann die andere Hand über die Brücke.
- Drücken Sie, sobald es möglich ist, beide Hände auf der Seite des Ausgabebereiches auf das Holzstück, um es weiter vorzuschieben (3, Abb. 10.3-1-1).

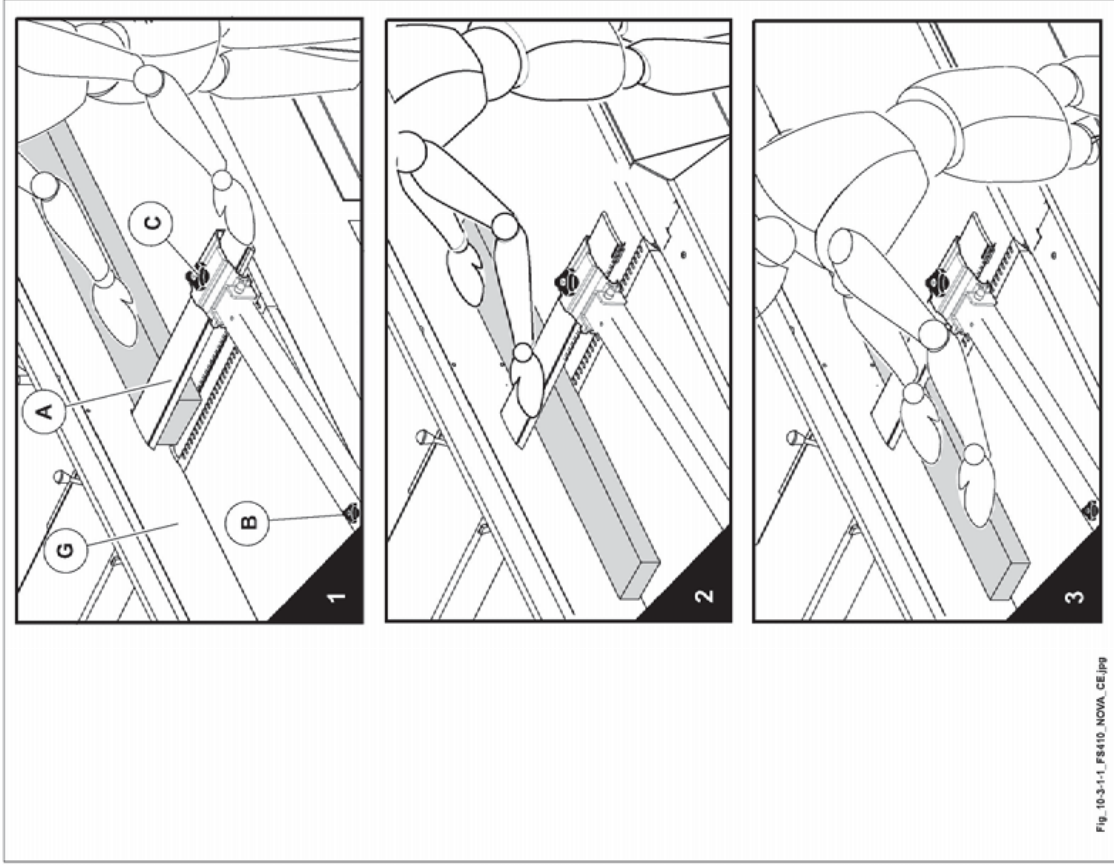


Fig. 10.3-1-1_F8410_NOVA_CE.jpg

Abb. 10.3-1-1



10.3.1.2 VIERSEITENHOBELN

Einstellung des Schutzes für das Abrichten:

- die Schutzbrücke muss auf die Tische abgesenkt und horizontal zum Werkstück eingestellt werden.
- Brücke auf dem Tisch durch den Kugelgriff (B Abb. 10.3-1-2) auflegen und die Welle ausreichend freilegen (A Abb. 10.3-1-2), um das Arbeitsstück durch die vom Kugelgriff (C Abb. 10.3-1-2) gelöste Brücke, kommen zu lassen (Brücke wieder blockieren).
 - Werkstück gegen Fügeanschlag zum Ausgabetisch drücken: zu diesem Zweck die linke Hand mit geballter Faust und dem Daumen auf dem Werkstück halten.
Mit der rechten Hand das Werkstück nach vorn schieben um eine regelmässige Bewegung zu erreichen (z.B. geballte Faust und Daumen auf dem Werkstück) (2 Abb. 10.3-1-2).

(N. 10.3-1-2.010)

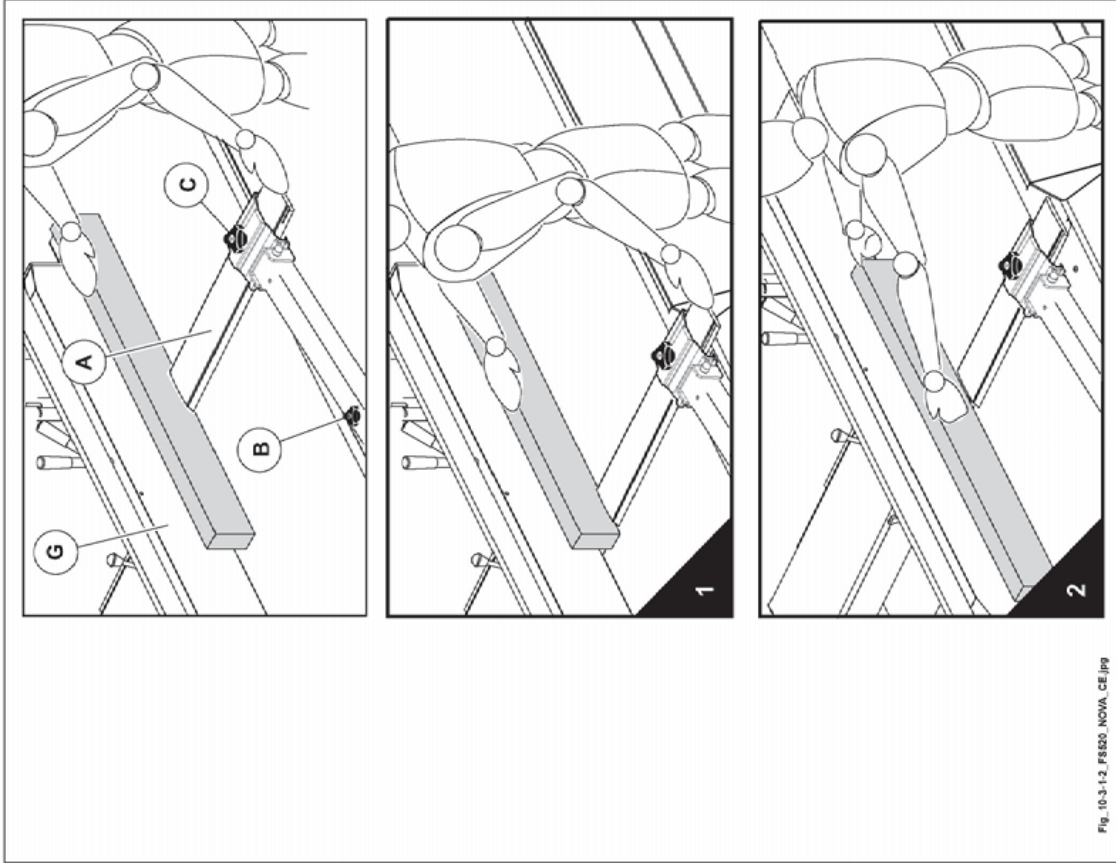


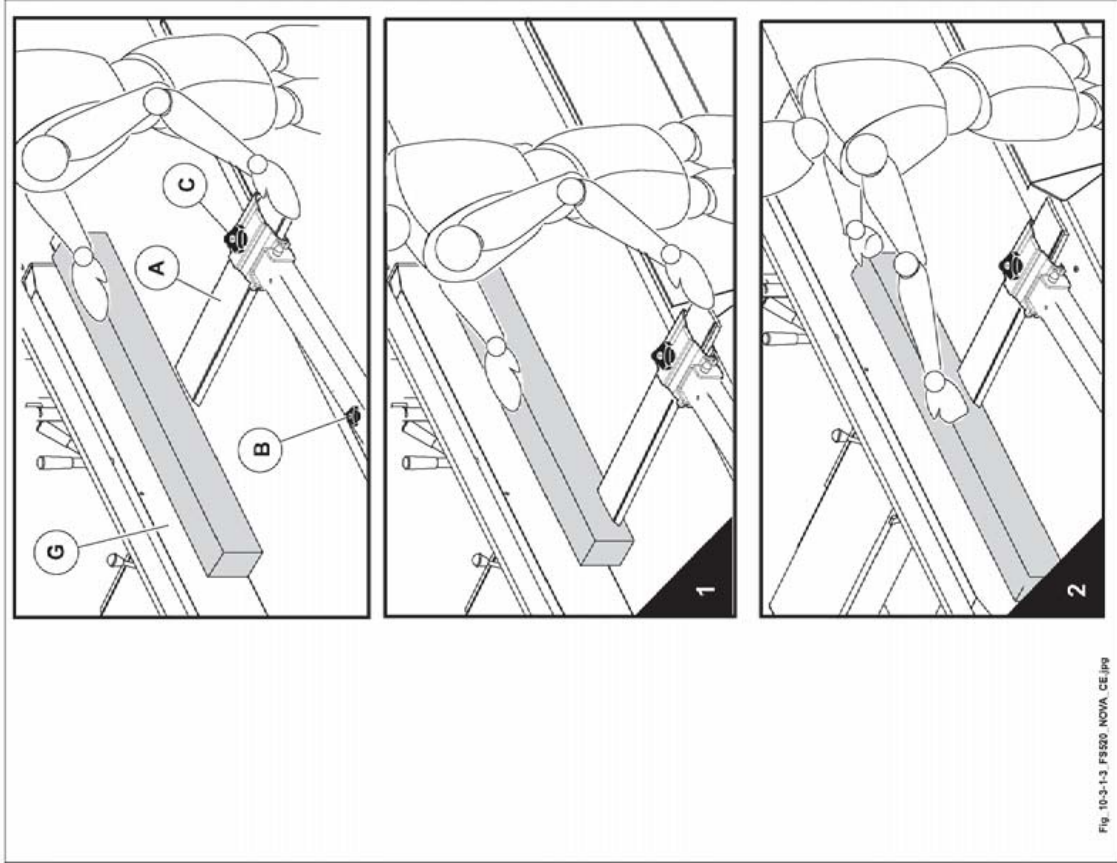
Abb. 10.3-1-2

10.3.1.3 ABRICHT- UND VIERSEITENHOBELN VON WERKSTÜCKEN MIT EINER STÄRKE ÜBER 75 MM

- IN 10.3-1.3.0.01
- Die Schutzbrücke muss auf die Tische abgesenkt und horizontal zum Werkstück eingestellt werden.
- 1 -

Brücke auf dem Tisch durch den Kugelgriff (B Abb. 10.3-1-3) auflegen und die Welle ausreichend freilegen (A Abb. 10.3-1-3), um das Arbeitsstück durch die vorn Kugelgriff (C Abb. 10.3-1-3) gelöste Brücke, kommen zu lassen (Brücke wieder blockieren).
- 2 -

Drücken Sie den Schutz an den Auslaufisch an (1 Abb. 10.3-1-3).
- Werkstück entlang dem Fügeanschlag mit regelmässiger Bewegung nach vorn schieben: zu diesem Zweck die Hände flach auf dem Werkstück halten (2 Abb. 10.3-1-3).



10.3.1.4 ABRICHTHOBELN QUADRATISCHER WERKSTÜCKE

Fig. 10.3-1-4_009



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
regulieren Sie die Schutzbrücke, wie in den vorigen Abschnitten beschrieben.

- Die Schutzbrücke wird an das Werkstück (Abb. 10.3-1-4) und gegen die Führung angelegt.
- Schieben Sie das Werkstück vorwärts und halten Sie die Finger dabei gebogen.

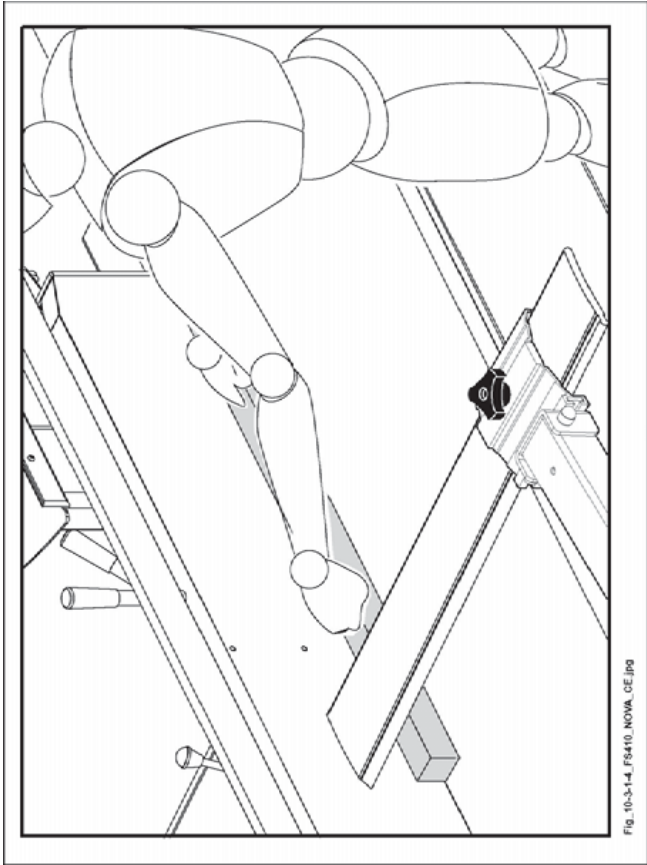


Fig. 10-3-1-4 FS410_NOWA_CE.jpg

Abb. 10.3-1-4

10.3.1.5 ABRICHTHOBELN KURZER WERKSTÜCKE

Fig. 10.3-1-5_008



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
regulieren Sie die Schutzbrücke, wie in den vorigen Abschnitten beschrieben.

- Drücken Sie die Schutzbrücke gegen das Werkstück, wobei Sie die Hand flach halten, und bewegen Sie das Werkstück mit der rechten Hand mithilfe eines Schiebers vorwärts.
- Legen Sie die linke Hand auf die Schutzbrücke. Sobald das Werkstück auf dem Ausgabebisch aufliegt, verschieben Sie den Druck der linken Hand auf den Ausgabebisch.
- Der Schieber muss eine geringere Stärke als das Werkstück haben.

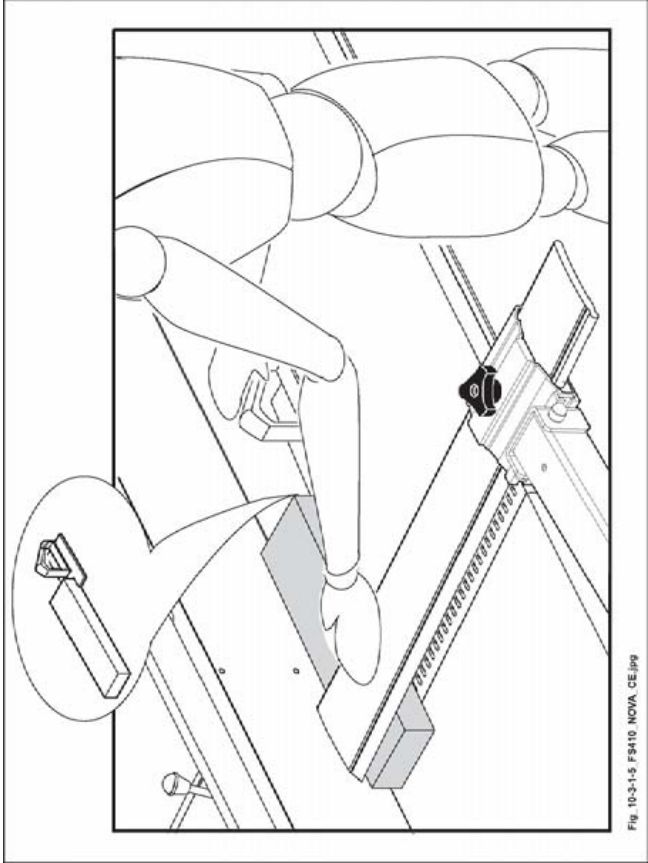


Fig. 10-3-1-5 FS410_NOWA_CE.jpg

Abb. 10.3-1-5

10.3.1.6 VIERSEITENHOBELN KURZER WERKSTÜCKE

Fig. 10.3-1-6_010



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
regulieren Sie die Schutzbrücke, wie in den vorigen Abschnitten beschrieben.

- Schieben Sie das Werkstück gegen die Führung und den Ausgabelschlag vor. Halten Sie die Faust der linken Hand geschlossen und schieben Sie das Werkstück mithilfe eines Schiebers mit der rechten Hand vorwärts.

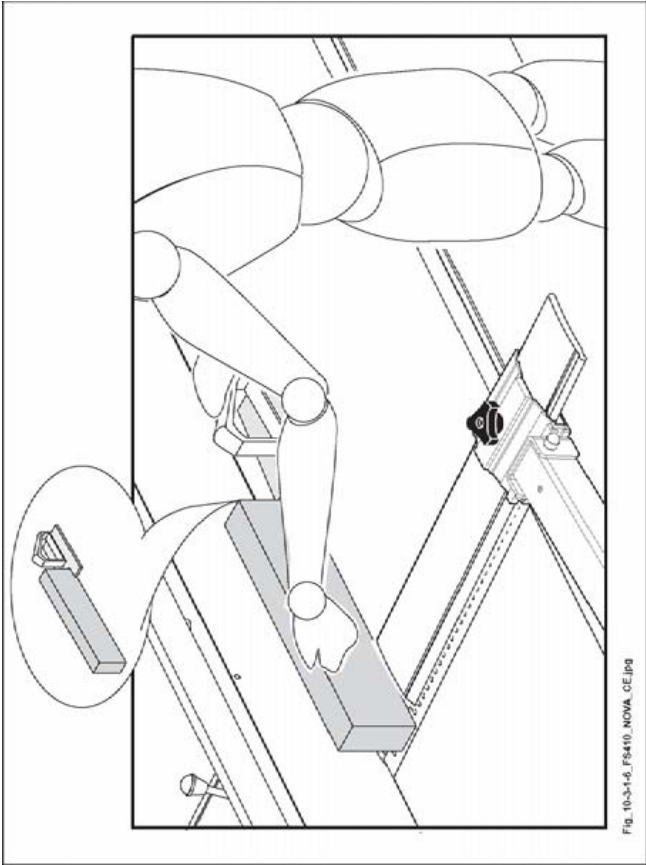


Fig. 10.3-1-6_FS410_NOVA_CE.jpg

Abb. 10.3-1-6

10.3.1.7 ABFASSEN ENTLANG DER FÜHRUNG

Fig. 10.3-1-7_010



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
regulieren Sie die Schutzbrücke, wie in den vorigen Abschnitten beschrieben.

- Mit der rechten Hand Werkstück gegen den geneigten Fügeanschlag legen: (1 Abb. 10.3-1-7) zeigt die richtige Stellung des Werkstücks und der Schutzvorrichtung.
- Das Werkstück entlang dem Fügeanschlag und dem Ausgabelschlag nach vorn bewegen: zu diesem Zweck die Hand mit geballter Faust halten und Werkstück mit der rechten geballten Hand vorschieben (2 Abb. 10.3-1-7).

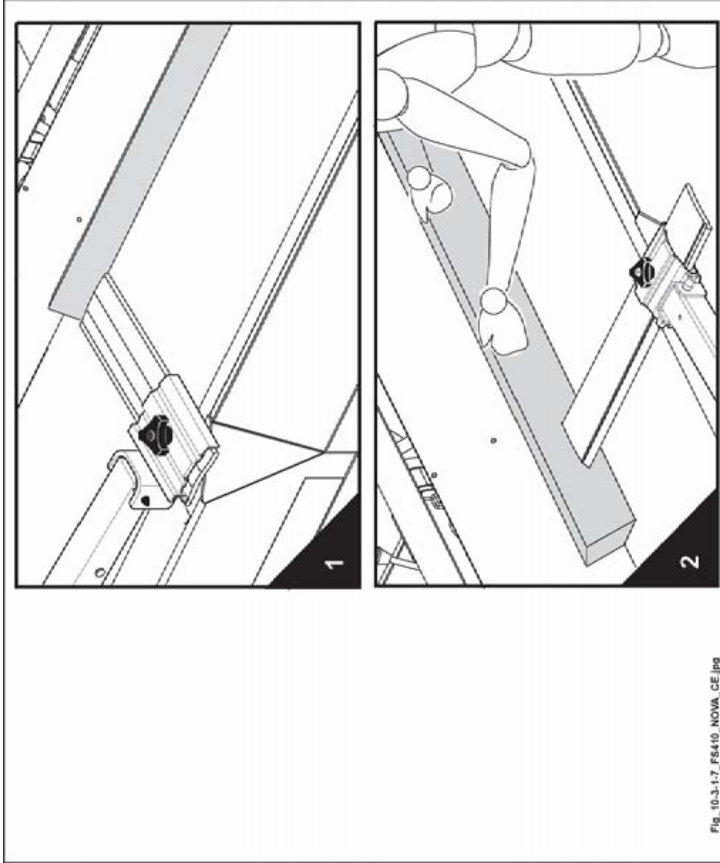


Fig. 10.3-1-7_FS410_NOVA_CE.jpg

Abb. 10.3-1-7

 10.3.1.8 ABRICHTHOBELN VON WERKSTÜCKEN MIT KLEINEM QUERSCHNITT

EN 10331-8_03

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
regulieren Sie die Schutzbrücke, wie in den vorigen Abschnitten beschrieben.

Schieben Sie das Werkstück mit offenen Händen (Abb. 10.3-1-8) vorwärts, wie bei den Werkstücken mit einer Stärke unter 75 mm (siehe Abs. 10.3.1.1).

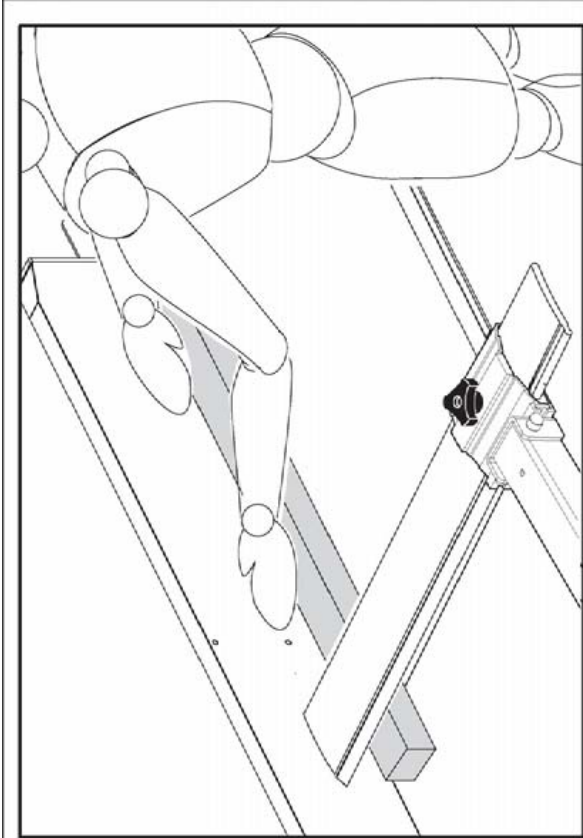


Fig. 10.3-1-8_CU410_ELITE_S.jpg

Abb. 10.3-1-8

 10.3.1.9 VIERSEITENHOBELN VON WERKSTÜCKEN MIT KLEINEM QUERSCHNITT

EN 10331-9_03

 **ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**
regulieren Sie die Schutzbrücke, wie in den vorigen Abschnitten beschrieben.

Drücken Sie das Werkstück mit den Händen (geschlossene Faust) gegen den Slab und den Tisch (Abb. 10.3-1-9) und schieben Sie es vorwärts. Der Schutz ist horizontal an der Führung eingestellt und liegt am Werkstück an.

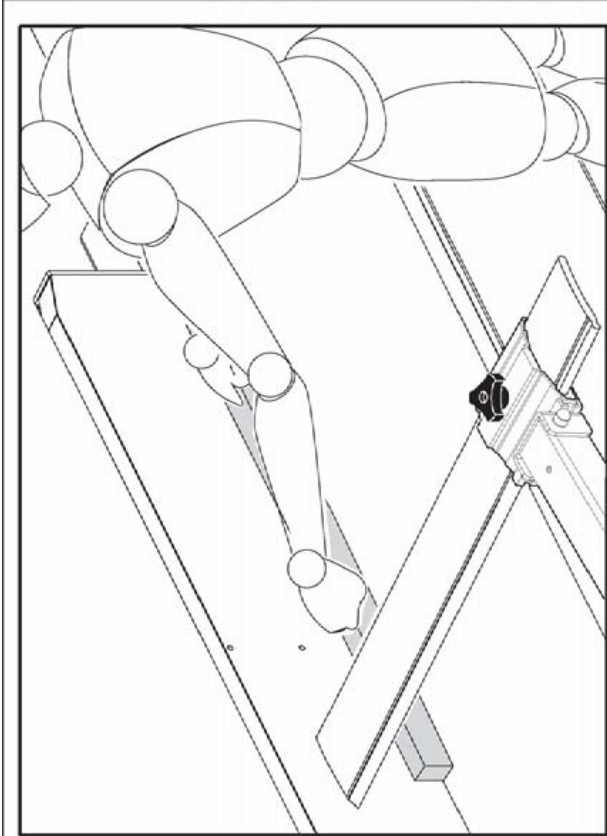


Fig. 10.3-1-9_CU410_ELITE_S.jpg

Abb. 10.3-1-9



10.5 HINWEISE ZUR SICHERHEIT

SICHERHEIT VOR ALLEM

EN 1053:2010



GEFAHR-VORSICHT:
halten Sie die Ränder der Maschine sauber und frei. Nehmen Sie während der gesamten Arbeit eine sichere Stellung ein.

Entfernen Sie die Späne, die am Tisch verblieben sind, besser mit einem Stück Holz als mit den Händen.

Stellen Sie die Schutzbrücke so, dass sie mit den Tischen in Berührung ist.

Auf dem letzten Streckenabschnitt muß die Hand immer hinter der Hobelwelle liegen, auf der Ausgangsfläche.

Die Vorrückgeschwindigkeit des Holzes muß immer proportional zur Dicke sein, die entfernt werden soll.



GEFAHR-VORSICHT:
Falls sich Späne in der Maschine oder im Absaugstutzen befinden und sie/ihn verstopfen, entfernen Sie diese nur dann, wenn die Maschine steht und der Hauptschalter verschlossen ist.



GEFAHR-VORSICHT:
Tragen Sie Paraffin oder ein anderes, ähnliches Produkt auf die Tische auf, damit die Werkstücke besser darauf gleiten.

Der Schutz dient auch als Schutzschirm; man muss am Ausgabetisch und nicht auf der Schutzbrücke auf das Holzstück drücken.

Legen Sie den konkaven Teil des Holzstücks auf die Tische und bearbeiten Sie keine Holzstücke, die gebogen sind oder sonstige, zu starke Defekte haben (Risse, Brüche, Knoten usw.) bzw. Fremdkörper (Nägel, Klammern usw.) enthalten.

Stellen Sie sicher, dass die Werkstücke völlig stabil sind und verwenden Sie eine (nicht von Casadei gelieferte) Stütze, die Sie hinter dem Ausgabetisch aufstellen, um lange Werkstücke zu halten.

Wenn Sie sehr hohe Werkstücke (Platten) an der Führung bearbeiten, sperren Sie die Schutzbrücke so nahe wie möglich an der Platte, um zu verhindern, dass sie umfällt.

Den Drehknopf benutzen. Der Drehknopf (siehe Kapitel 15) kann auf Schiebern verschiedener Größen angewendet werden, indem er mit den mitgelieferten Schrauben angebracht wird.



INHALTSVERZEICHNIS

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



15.1 SCHIEBESTOCK



(96_15_1_03)

GEFAHR-VORSICHT:

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

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

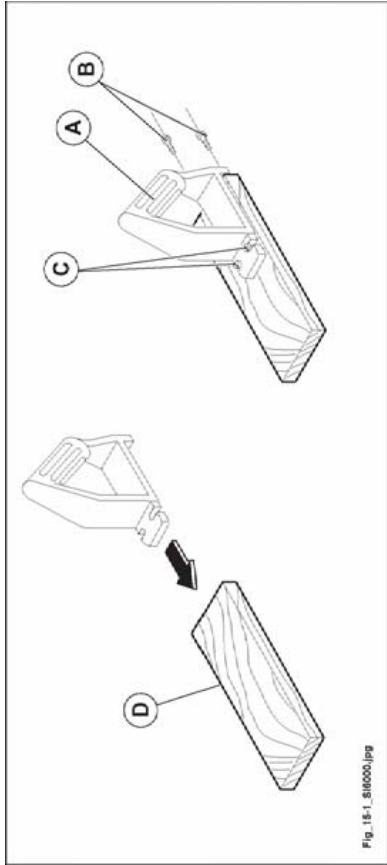


Fig. 15-1_Sch0001.jpg

Abb. 15.1

INHALTSVERZEICHNIS

	20.1	Reinigung der Maschine	2
	20.2	Programmierte Wartung	5
	20.3	Regelmäßige Schmierung	8
	20.7	Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
	20.7.1	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen	10
	20.18	Austausch der Riemen der Messenwelle	12
	20.28	Riemenspannen	14
	20.37	Störungen - Ursachen - Abhilfen	16
	20.60	Außerordentliche Wartung	17



20.1 REINIGUNG DER MASCHINE

Pn_20-1-010



GEFAHR-VORSICHT:
alle Reinigungsvorgänge sind vom Maschinenbediener oder von technischem Personal durchzuführen.



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



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



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

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



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

Regeln für eine korrekte Reinigung der Maschine

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

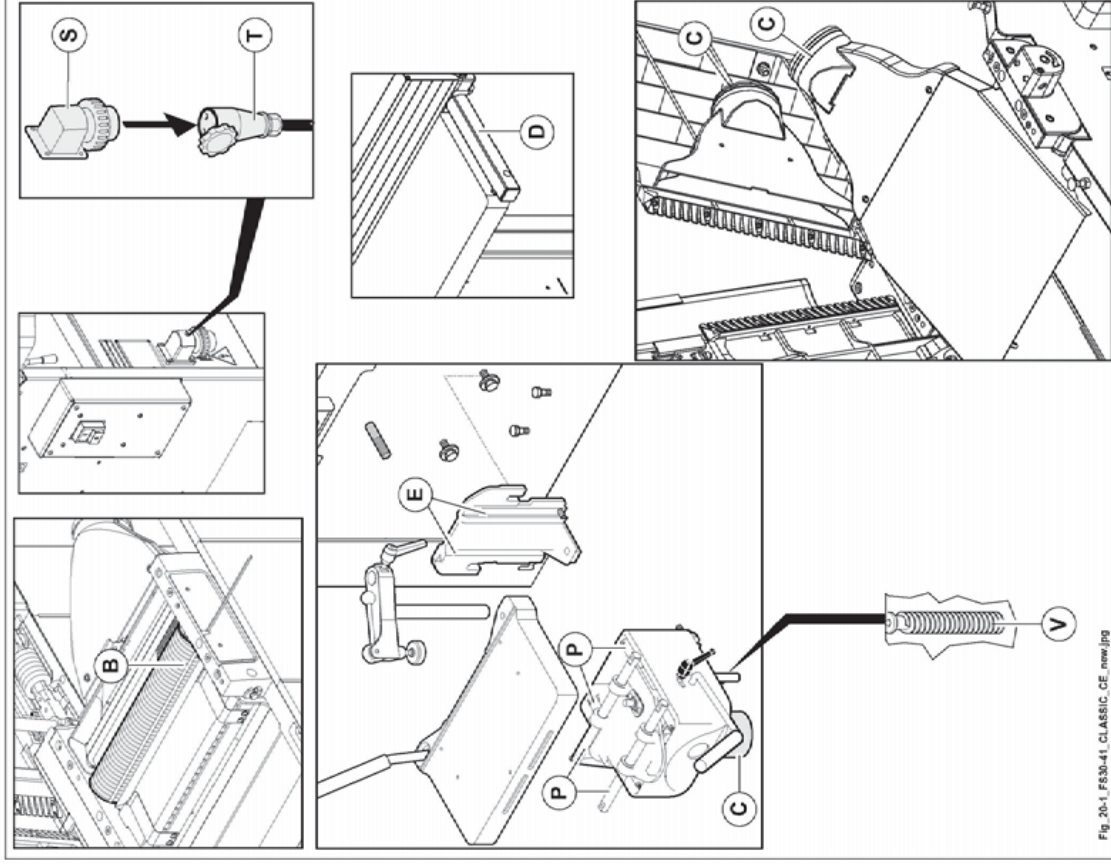
Keine sauren Produkte verwenden.

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

- alle bewegliche Teile, insbesondere die Teile, die dem Harz und Staub ausgesetzt sind, reinigen;
- messer (B Abb. 20.1) der Messerwelle;
- die Gleitstange (D Abb. 20.1) des Fügeanschlags;
- die Elemente mit Schwalbenschwanz (E Abb. 20.1) für das Gleiten der Längslochbohrvorrichtung (OPT);
- die Gleitstangen (P Abb. 20.1) der Längslochbohrvorrichtung (OPT);
- die Hebeschrauben (V Abb. 20.1) der Längslochbohrvorrichtung (OPT).



VERBOT:
ES IST VERBOTEN DIE RÜCKSCHLAGFINGER ZU ÖLEN ODER ZU SCHMIEREN.



BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Reinigung der beweglichen Teilen, insbesondere der Teile, die dem Harz und Staub ausgesetzt sind	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Mit Reinigungsmitteln reinigen. - Mithilfe eines Staubsaugers Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Mit einem Tuch oder einem Pinsel reinigen, die jeweils in einer geeigneten und nicht gefährlichen Flüssigkeit getränkt sind. - Einfetten (Abs. 20.3).
Dickentischhub - Die Hebeschrauben (S Abb. 20.2)	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Mithilfe eines Staubsaugers Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Einfetten (Abs. 20.3).
Dickentischhub - Gleitstange der Welle (Z Abb. 20.2)	Sichtkontrolle	Täglich	- Mit Reinigungsmitteln reinigen.
Durchzugwalzen	Sichtkontrolle	Täglich	- Reinigen und Einfetten (Abs. 20.3).
Triebskette für die Bewegung den Vorschubwalzen	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Durch Aspirator Späne und Staub entfernen (Abs. 20.1). - Mit Reinigungsmitteln reinigen. - Nicht ölen, nicht schmieren.
 Rückschlagfinger (L Abb. 20.2)	Sichtkontrolle	Täglich	- Sich vergewissern, dass die Rückschlagfinger gut arbeiten.
	Sichtkontrolle	Nach 1 Arbeitsstunde	- Korrekt spannen (Abs. 20.28) oder austauschen (Abs. 20.18), wenn notwendig.
Riemen der Bedieneinheiten (O Abb. 20.2)	Kontrolle der Spannung und des Verschleißes	Täglich	- Stopp-Tests durchführen (Abs. 20. 7).
Not-Aus-Vorrichtungen und Sicherheitsvorrichtungen (Kap. 2)	Sichtkontrolle und Funktionskontrolle	Alle 2 Wochen	

Helikale Hobelwelle mit Plättchen

BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Die Werkzeuge (U Abb. 20.2) der Messereinheit	Sichtkontrolle	Täglich	- Mithilfe eines Staubsaugers Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Mit einem Tuch oder einem Pinsel reinigen, die jeweils in einer geeigneten und nicht gefährlichen Flüssigkeit getränkt sind. - Die Messerwalzen drehen oder, soweit erforderlich, austauschen (siehe Abs. 7.5).

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

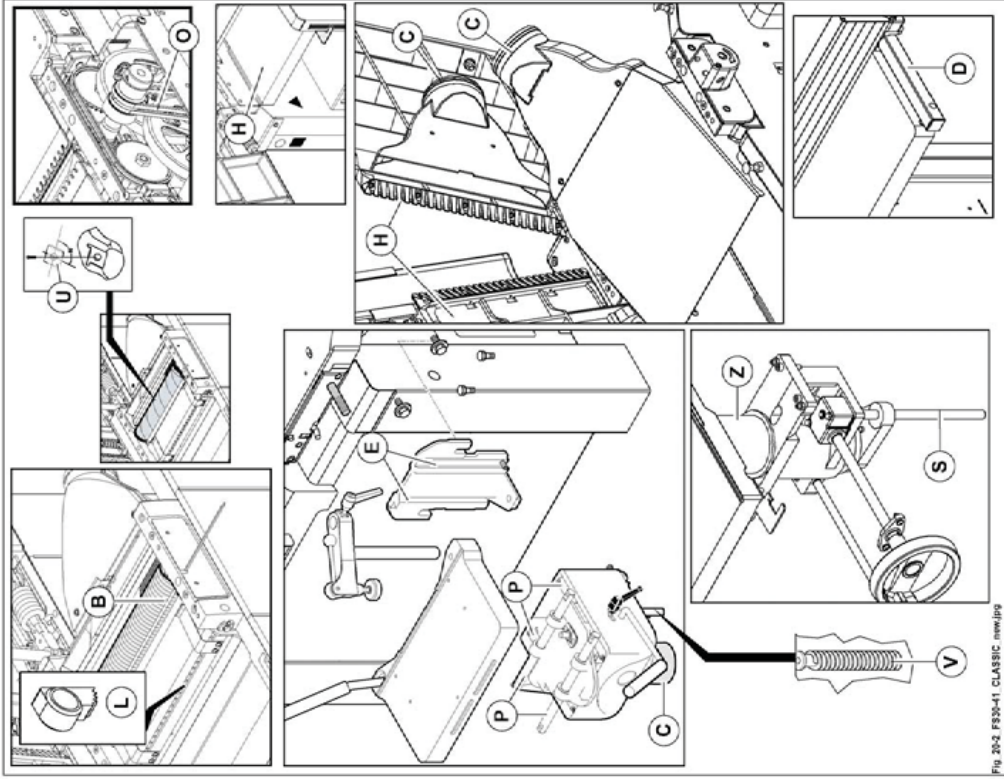


Abb. 20.2

20.3 REGELMÄßIGE SCHMIERUNG

Fig. 20.3_U09

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

Wöchentlich diese Teile mit festigem Fett schmieren: siehe Tabelle

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

- 1) schnecke (V Abb. 20.3) zur Höhenverstellung des Langlochbohrers schmieren .
- 2) Dickenschub - Die Hebschrauben (S Abb. 20.3).
- 3) Triebskette (A Abb. 20.3) für die Bewegung den Vorschwalzen.

Mit Öl des folgenden Typs werden geschmiert:

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

- 1) Die Gleitslange (D Abb. 20.3) des Fügeanschlags.
- 2) Die Gleitstangen (P Abb. 20.3) des Längslochbohrtesches .
- 3) Führung (E Abb. 20.3) für das Gleiten der Längslochbohrvorrichtung .



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

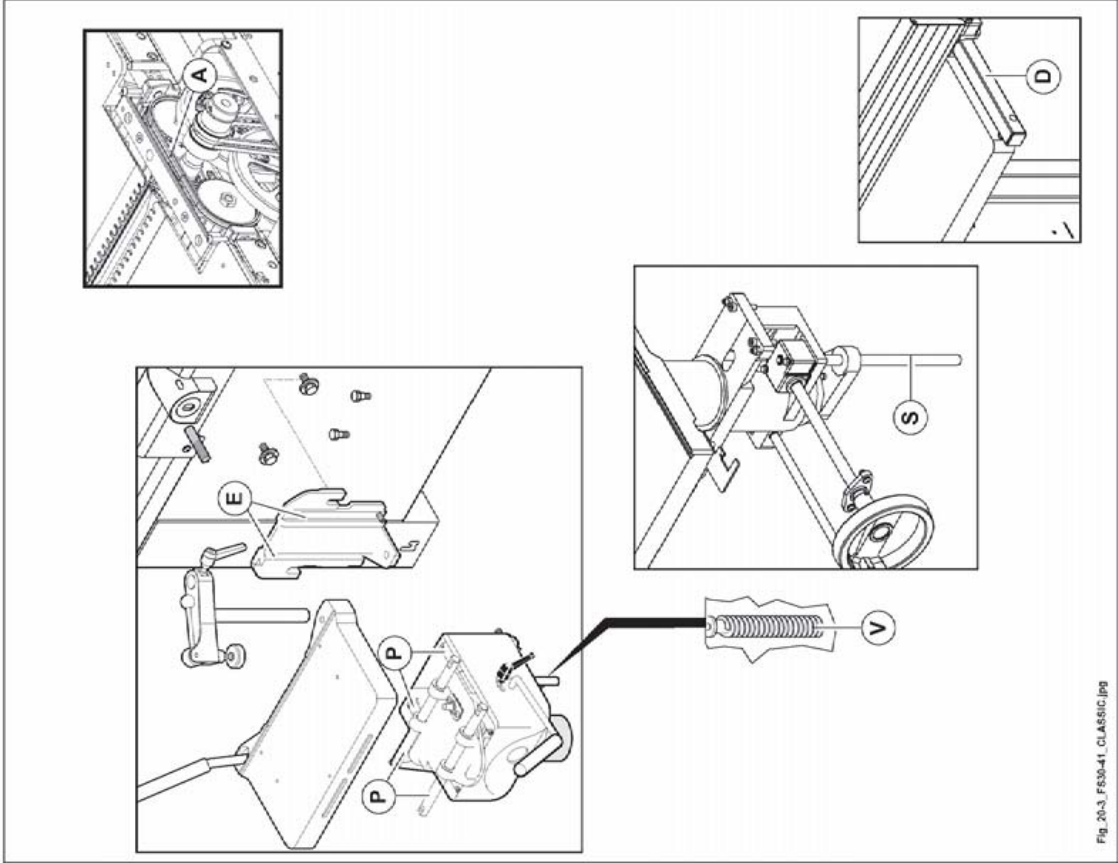


Fig. 20.3_F530-41_CLASSIC.jpg

Abb. 20.3



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 erfahrener, vom Anwender beauftragten Personal  installiert werden.



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



20.7 PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

40, 207, 208
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 Notlasten, die an der Maschine angeordnet sind, drücken: der Sägemotor soll stoppen.

Die Mikroschalter an den Abdriftischen prüfen.
Bei geöffneten Tischen und geöffnetem Späneleitblech darf der Motor nicht starten.



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

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

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



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



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

40, 207, 208
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.

20.18 AUSTAUSCH DER RIEMEN DER MESSERWELLE

(A, 20.18.010)



GEFAHR-VORSICHT:

Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.



GEFAHR-VORSICHT:

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

- Den Dickenhobelstisch mit dem Handrad (M Abb. 20.18) heben.
- Die Schutzabdeckungen entfernen (A, V Abb. 20.18).
- Die Befestigungsschrauben (B Abb. 20.18) lösen
- Die Spannschrauben (D Abb. 20.18) mit Hilfe der Löcher unter dem Arbeitstisch des Dickenhobels lösen.
- Den Motor mithilfe eines Hebels anheben und in dieser Stellung halten: die abgenutzten Riemen (E Abb. 20.18) herausziehen und die neuen einsetzen.
- Die Riemen wie oben beschrieben spannen (siehe Abs. 20.28).
- Die Schutzabdeckungen wieder montieren (A, V Abb. 20.18).



VORSICHT:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Feststellschrauben (B Abb. 20.18) anziehen und sich dabei vergewissern, dass sich der Motor gegen das Feinblech (H Abb. 20.18) im Anschlag befindet.



VERBOT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

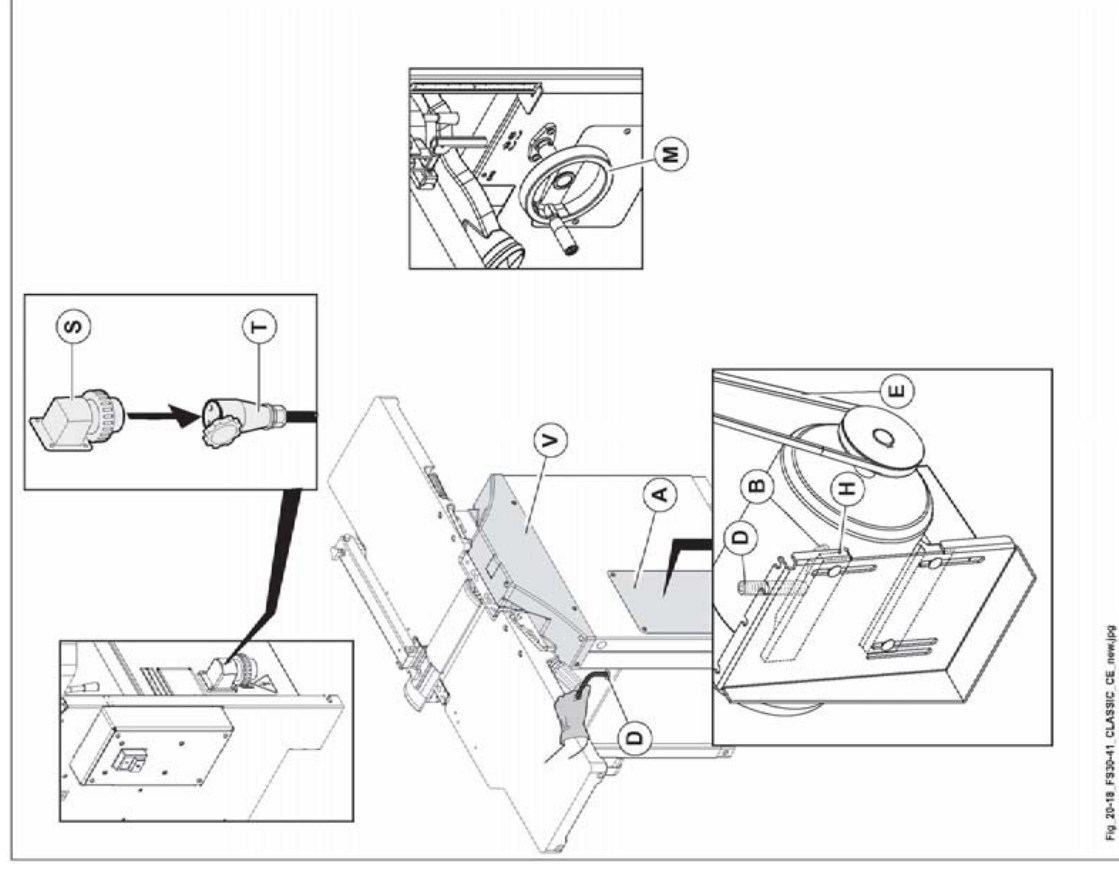


Fig. 20-18_F320-41_CLASSIC_CE_0006.jpg

Abb. 20.18

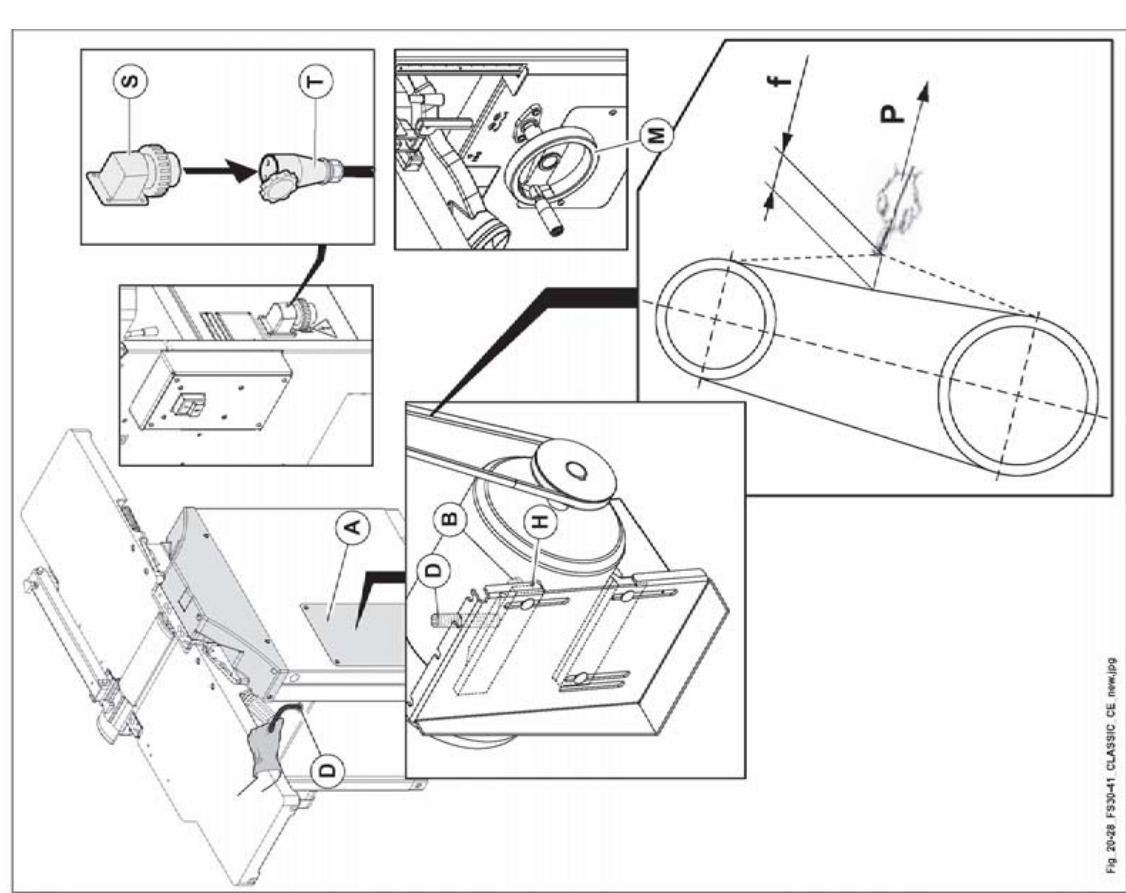


Abb. 20.28

20.28 RIEMENSANNEN

(A_20.28_010)

GEFAHR-VORSICHT:
Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.

GEFAHR-VORSICHT:
bevor man die Maschine einstellt, muß man den Hauptschalter auf O stellen und den Stecker (S Abb. 20.28) von der Steckdose (T Abb. 20.28) abstecken.

GEFAHR-VORSICHT:
nach der ersten Zeit des Einfahrens oder nach vielen Betriebsstunden, können sich die Übertragungsriemen lockern; dies führt zu einer Zunahme der Haltezeit der Messerwelle.

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

- Spannen Sie die Riemen folgendermaßen:
- Den Dickenhobel mit dem Handrad (M Abb. 20.28)heben.
 - Hintertür abnehmen (A Abb. 20.28).
 - Die Befestigungsschrauben (B Abb. 20.28) lösen
 - Den Riemen durch Festziehen der Schraube (D Abb. 20.28) spannen mit Hilfe der Löcher unter dem Arbeitstisch des Dickenhobels lösen.
 - Nach der Einstellung die Befestigungsschrauben ((B Abb. 20.28) lockern.
 - Hintertür anbringen (A Abb. 20.28).

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Feststellschrauben (B fig. 20.28) anziehen und sich dabei vergewissern, dass sich der Motor gegen das Feinblech (H fig. 20.28) im Anschlag befindet.

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

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

Kraft P		Senkung f (mm)
N	Kp	
25	2,5	
		14 + 15

20.37 STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN

(in 20.37.2.08)
Dieser Teil zeigt einige Lösungen für eventuelle Probleme, die während der Verwendung der Maschine auftreten können.
Vor jedem Eingriff alle Nachrichten, die das Problem betreffen, in dieser Betriebsanleitung lesen, sowohl in diesem als auch in den anderen Teilen.
Bei Problemen, die hier nicht beschrieben sind, wenden Sie sich bitte an den SCM Kundendienst.

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
Die Maschine startet nicht.	Stromausfall an einer oder mehreren Phasen der Leitung.	Prüfen, ob an allen drei Phasen der Leitung Spannung herrscht.
	Not-Aus-Taste ein.	Not-Aus-Taste durch Drehen loslassen.
	Schutzvorrichtungen nicht in Position.	Prüfen, dass die Schutzvorrichtungen in der richtigen Position sind: - bei Abrichten: Abrichttische geschlossen, Späneleitblech geöffnet, Dickenishöhe richtig. - bei Dickenhobeln: Abrichttische geöffnet, Späneleitblech geschlossen.
		Den Wärmeschutzschalter wieder herstellen.
Die Maschine stoppt während die Bearbeitung.	Stromausfall auf einer Phase oder auf mehreren Phasen der Leitung.	Prüfen, ob alle drei Phasen unter Spannung sind. Abwarten, bis der Motorschutzschalter kalt ist. Nach einigen Minuten Motorschutzschalter wieder herstellen. Wenn nötig die Messer schärfen oder ersetzen
	Zu schwere Bearbeitung im Vergleich zur Motorleistung oder schlechte Schnittbedingungen	Riemenspannen oder ersetzen siehe Abs. 20.28 oder 20.18.
	Riemenspannen oder locker.	
	Die Gewinde zum Verstellen des Tisches sind mit Staub und Harz verschmutzt.	Sorgfältig reinigen (siehe Kapitel 20).
Das Holz wird nicht befördert.	Unzureichender Walzendruck	Die Walzen einstellen (siehe Absatz 9.8).
	Der Dickenstisch ist auf eine grössere Abmessung als die Stärke des Holzstückes eingestellt.	Den Tisch in die richtige Höhe bringen; siehe Abs. 9-5.
	Kette gebrochen.	Um die Kette auszutauschen, den Kundendienst Ihres Vertragshändlers SCM kontaktieren.
Die Tische werden nicht geschlossen.		
	Späneleitblech geschlossen.	Das Späneleitblech der Messerwelle ganz öffnen.
Der Motor läuft, aber die Welle bleibt bei Kontakt mit dem Werkstück stehen.		

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
	Lockerung der Riemen zwischen der Riemenscheibe des Motors und der Welle.	Die Riemen spannen (siehe Absatz 20.28).



20.60 AUßERORDENTLICHE WARTUNG

(in 20.60.1.0)

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.



Istruzioni originali

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

FS 30C - FS 41C

MANUALE ISTRUZIONI



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



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0368845H

IT

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



FABBRICANTE: SCM INDUSTRIA S.p.A.
INDIRIZZO: Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino
DESIGNAZIONE: PIALLATRICE A FILO E A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI
MARCA: SCM
TIPO: FS-01 / FS-02
MODELLO: FS 30C - FS 41C
TIPO DI DOCUMENTO: MANUALE ISTRUZIONI
CODICE DEL DOCUMENTO: 00L0368845H
EDIZIONE: Rel. 0.0 / 06-2017

CONFIGURAZIONE:



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



DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

DICHIARA CHE LA
DECLARES THAT

MACCHINA:	PIALLATRICE A FILO E A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MACHINE:	SURFACE PLANER/THICKNESSER FOR WORKING WITH WOOD - MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS		
MARCA:	SCM	N° DI SERIE:	
BRAND:		SERIAL N°:	
TIPO:	FS-01	ANNO DI COSTRUZIONE:	
TYPE:		YEAR OF CONSTRUCTION:	
MODELLO:	FS 30C		
MODEL:			

E' CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI E LE SEGUENTI DIRETTIVE:
COMPLIES WITH ALL THE RELEVANT REGULATIONS AND THE FOLLOWING DIRECTIVES:

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME DI TIPO	NOTIFIED BODY WHICH HAS EFFECTUATED THE TYPE EXAMINATION
DELIBERATO LA CERTIFICAZIONE	DECLARED THE CERTIFICATION
NUMERO DELL'ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	NUMBER OF "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE
	C09E223/17

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

*CITTA', *DATA*,

* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

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

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



DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

DICHIARA CHE LA
DECLARES THAT

MACCHINA:	PIALLATRICE A FILO E A SPESSORE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MACHINE:	SURFACE PLANER/THICKNESSER FOR WORKING WITH WOOD - MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS		
MARCA:	SCM	N° DI SERIE:	
BRAND:		SERIAL N°:	
TIPO:	FS-02	ANNO DI COSTRUZIONE:	
TYPE:		YEAR OF CONSTRUCTION:	
MODELLO:	FS 41C		
MODEL:			

E' CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI E LE SEGUENTI DIRETTIVE:
COMPLIES WITH ALL THE RELEVANT REGULATIONS AND THE FOLLOWING DIRECTIVES:

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME DI TIPO	NOTIFIED BODY WHICH HAS EFFECTUATED THE TYPE EXAMINATION
DELIBERATO LA CERTIFICAZIONE	DECLARED THE CERTIFICATION
NUMERO DELL'ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	NUMBER OF "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE
	C09E223/18

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

*CITTA', *DATA*,

* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

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

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

INDICE

1	INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA	1
1.1	Scopo del manuale	3
1.2	Identificazione della macchina	5
1.3	Invio di corrispondenza	6
1.4	Note per l'utilizzatore	7
1.4.1	Abbreviazioni usate nel libretto	7
1.4.2	Documentazione in allegato	7
1.5	Simboli usati nel libretto	8
1.6	Targhe presenti sulla macchina	10
1.7	Descrizione della macchina	12
1.8	Condizioni previste d'utilizzo	14
1.9	Utensili utilizzabili	14
1.10	Ambiente	14
1.11	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	15
1.12	Rischi residui	16
1.13	Formazione degli operatori	16
1.14	Avvertenze di sicurezza	17
1.14.1	Sicurezza sulla vostra persona	17
1.14.2	Sicurezza sulla macchina	18
1.14.3	Sicurezza sugli utensili	19
1.14.4	Sicurezza nell'area di lavoro	20
1.14.5	Sicurezza nella manutenzione	23
1.15	Circostanze di emergenza	24
1.16	Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione	24
1.16.1	Messa fuori servizio	24
2	DISPOSITIVI DI EMERGENZA E SICUREZZA	1
2.1	Disposizione e descrizione dei dispositivi di emergenza (Fig. 2.1)	2
2.2	Disposizione e descrizione dei dispositivi di sicurezza (Fig. 2.2)	4
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	1
3.1	Dimensioni del pezzo da lavorare	2
3.2	Dati Tecnici	4
3.3	Accessori standard	5
3.4	Accessori opzionali	5
3.5	Livelli di rumorosità	6

INDICE

	3.5.1 Polveri emesse	9
	3.6 Dimensioni di ingombro	10
	3.7 Area di lavoro	12
4	INSTALLAZIONE	1
	4.1 Sollevamento e scarico della macchina	2
	4.2 Piazzamento	4
	4.3 Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	6
	4.3.1 Montaggio della protezione	6
	4.3.2 Guida filo - Montaggio	7
	4.3.3 Ruote di spostamento	8
	4.4 Collegamento elettrico e di messa a terra	11
	4.4.1 Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica	11
	4.4.2 Collegamento elettrico	14
	4.4.3 Verifica del corretto collegamento	14
	4.5 Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato	16
5	COMANDI	1
	5.1 Quadro comandi	2
	5.2 Emergenze	3
	5.3 Accesso al vano elettrico	3
	5.4 Controlli generali prima dell'avviamento	4
	5.5 Avviamento - arresto macchina	5
	5.5.1 Avviamento - arresto Pialla filo - Cavatrice	5
	5.5.2 Avviamento - arresto Pialla spessore	6
7	USO E REGOLAZIONI PIALLA FILO	1
	7.1 Registrazione dei coltelli	2
	7.2 Sostituzione coltelli	6
	7.4 Sostituzione coltelli a gettare	8
	7.5 Albero pialla elicoidale - Sostituzione placchette	10
	7.6 Regolazione piani a filo	12
	7.6.1 Piano in entrata	12
	7.6.2 Piano in uscita	13
	7.8 Guida a filo	14
	7.8.1 Spostamento longitudinale	14

INDICE

	7.8.2 Inclinazione	14
8	USO E REGOLAZIONI CAVATRICE	1
	8.1 Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	2
	8.1.1 Montaggio cavatrice	2
	8.1.2 Punte per mandrino - montaggio	4
	8.2 Uso cavatrice	6
	8.3 Regolazioni	8
	8.3.1 Limitazione profondità delle cave	9
	8.3.2 Limitazione larghezza delle cave	10
	8.3.3 Regolazione in altezza	11
9	USO E REGOLAZIONI PIALLA SPESSORE	1
	9.1 Regolazione preliminare per passare dalla lavorazione a filo a quella a spessore	2
	9.1.1 Macchina con sollevamento manuale dei piani	2
	9.2 Regolazione per passare dalla lavorazione a spessore a quella a filo	4
	9.2.1 Macchina con sollevamento manuale dei piani	4
	9.4 Avanzamento automatico e cambio di velocità	6
	9.5 Sollevamento manuale piano spessore	7
	9.5.1 Regolazione indicatore standard	8
	9.8 Registrazione dei rulli pressatori	9
	9.9 Protezioni di sicurezza	10
	9.10 Registrazione dei coltelli	12
	9.11 Sostituzione coltelli	12
	9.12 Sostituzione coltelli a gettare	12
	9.12A Albero pialla elicoidale - Sostituzione placchette	12
10	USO E REGOLAZIONI PROTEZIONE ALBERO PIALLA E LAVORO SICURO	1
	10.1 Protezione albero pialla	2
	10.1.1 Descrizione	2
	10.1.2 Regolazione della protezione	2
	10.3 Procedure per lavorare in modo sicuro	4
	10.3.1 Esempi	4
	10.3.1.1 Piallatura di pezzi con spessore inferiore a 75 mm	4
	10.3.1.2 Raddrizzatura	6
	10.3.1.3 Piallatura e raddrizzatura di pezzi con spessore superiore a 75 mm	8

INDICE

10.3.1.4	Piallatura di pezzi quadrati	10
10.3.1.5	Piallatura di pezzi corti	11
10.3.1.6	Raddrizzatura di pezzi corti	12
10.3.1.7	Smussatura lungo la guida	13
10.3.1.8	Piallatura per pezzi di piccola sezione	14
10.3.1.9	Raddrizzatura per pezzi di piccola sezione	15
10.5	Consigli di sicurezza	16
15	SPINGILEGNO SEGHE	1
15.1	Spingilegno	2
20	MANUTENZIONE	1
20.1	Pulizia della macchina	2
20.2	Manutenzione programmata	5
20.3	Lubrificazione periodica	8
20.7	Verifica dei dispositivi di sicurezza	10
20.7.1	Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori	10
20.18	Sostituzione cinghie albero pialla	12
20.28	Registrazione della tensione delle cinghie	14
20.37	Inconvenienti - cause - rimedi	16
20.60	Manutenzione straordinaria	17

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

IT 1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA

INDICE

1.1	Scopo del manuale	3
1.2	Identificazione della macchina	5
1.3	Invio di corrispondenza	6
1.4	Note per l'utilizzatore	7
1.4.1	Abbreviazioni usate nel libretto	7
1.4.2	Documentazione in allegato	7
1.5	Simboli usati nel libretto	8
1.6	Targhe presenti sulla macchina	10
1.7	Descrizione della macchina	12
1.8	Condizioni previste d'utilizzo	14
1.9	Utensili utilizzabili	14
1.10	Ambiente	14
1.11	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	15
1.12	Rischi residui	16
1.13	Formazione degli operatori	16
1.14	Avvertenze di sicurezza	17
1.14.1	Sicurezza sulla vostra persona	17
1.14.2	Sicurezza sulla macchina	18
1.14.3	Sicurezza sugli utensili	19
1.14.4	Sicurezza nell'area di lavoro	20
1.14.5	Sicurezza nella manutenzione	23
1.15	Circostanze di emergenza	24



IL PRESENTE MANUALE E' PROPRIETA' DELLA SCM INDUSTRIA S.P.A. - OGNI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE E' VIETATA Cap. 1 Pag. 1/24

1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA

IT



1.16 Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione

24



1.16.1 Messa fuori servizio

24

IT 1 - INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA

1.1 SCOPO DEL MANUALE

99-11-200

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

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

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

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

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

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

alcune immagini contenute in questo libretto, possono:

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

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

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

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

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



- ² La definizione macchina sostituisce la denominazione commerciale "FS 30C - FS 41C".
³ Personale qualificato, sono le persone in possesso di esperienza professionale, preparazione tecnica, conoscenza normativa e legislativa in grado di svolgere le attività necessarie ed in grado di riconoscere ed evitare possibili pericoli:
- nella movimentazione
 - nell'installazione
 - nell'uso e la manutenzione della macchina.

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

isp-14.2.01

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

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



1.3 INVIO DI CORRISPONDENZA

isp-1.3.0.1.01

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

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

Indirizzo del fabbricante:

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

Ufficio Assistenza
dall'Italia:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

dall'estero:

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

Ufficio Ricambi
dall'Italia:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

dall'estero:

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

1.4 NOTE PER L'UTILIZZATORE

isp-1.4.0.1.01

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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

1.4.1 ABBREVIAZIONI USATE NEL LIBRETTO

isp-1.4.0.1.02

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

1.4.2 DOCUMENTAZIONE IN ALLEGATO

isp-1.4.0.1.03

Costituiscono parte integrante del manuale istruzioni i seguenti allegati:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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

1.5 SIMBOLI USATI NEL LIBRETTO

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

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

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

1.6 TARGHE PRESENTI SULLA MACCHINA

	CAUTELA-PRECAUZIONE: l'operatore deve prestare attenzione ai segnali ed alle targhette poste sulla macchina.
	Pericolo presenza energia elettrica - B -
	Interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina - D -
	Utilizzare i guanti per maneggiare gli utensili Leggere il manuale rispettando le indicazioni fornite dal fabbricante - E -
	Indica il punto dove inserire i ganci per il sollevamento della macchina - L -
	Simbolo di bloccaggio - M -

	Pericolo di taglio arti superiori (utensili in movimento) - N -
	Indica il senso di rotazione dell'utensile - O -
	Regolazione piano spessore - P -
	Targa innesto trascinamento spessore - T -
	Targa bloccaggio sollevamento spessore - W -

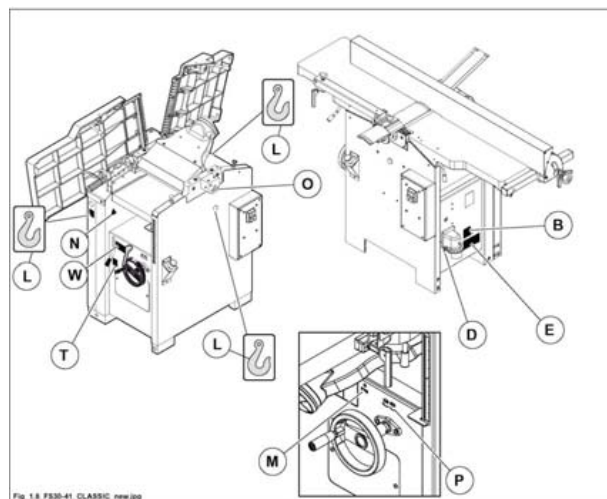


Fig. 1.6A

1.7 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

(N° 17.00)

La macchina è una pialla a filospesore completa di una guida filo inclinabile da 90° a 45°. Può essere dotata di cavatrice  con mandrino autocentrante o fisso.

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

- 1 - PIALLA A FILO
- 2 - PIALLA A SPESSORE
- 3 - CAVATRICE
- 4 - GUIDA FILO
- 5 - QUADRO COMANDI
- 6 - LEVA AZIONAMENTO RULLI DI TRASCINAMENTO
- 7 - BLOCCAGGIO SOLLEVAMENTO SPESSORE
- 8 - PRESSATORE
- 9 - SPINGILEGNO
- 10 - SOLLEVAMENTO PIANO SPESSORE
- 11 - BLOCCAGGIO PIANI A FILO
- 12 - FERMO GUIDA
- 13 - SERIE DI ATTREZZI E CHIAVI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

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

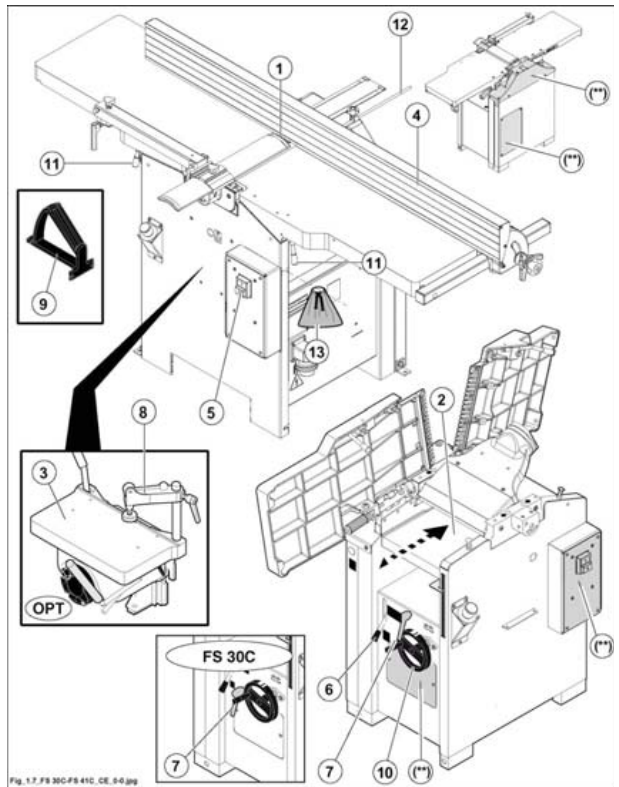


Fig. 1.7 FS 30C FS 41C CE 5-4.jpg

Fig. 1.7

1.8 CONDIZIONI PREVISTE D'UTILIZZO

(N° 18.00)

Questa macchina è stata progettata per forare e piallare il legno massello, i pannelli di fibra, i truciolari, i compensati e panforte rivestiti e non.



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

1.9 UTENSILI UTILIZZABILI

(N° 19.00)

La macchina è stata progettata per impiegare esclusivamente utensili per avanzamento manuale (marcati MAN), conformi alla norma EN 847-1, adatti per il tipo di materiale usato.

Per avanzamento manuale si intende guidare i pezzi:

- con la mano,
- con carrello scorrevole spinto a mano,
- con trascinatore.

Albero pialla elicoidale con placchette 

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

1.10 AMBIENTE

(N° 10.00)

La macchina può lavorare nelle seguenti condizioni ambientali.

Umidità: max. 90%

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

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

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

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

La macchina può lavorare solo in ambienti chiusi.

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

Questa macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.



1.11 USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

(1.11.00)

- E' VIETATO rimuovere le protezioni dell'albero pialla durante la lavorazione (Cap.10).
- E' VIETATO far avanzare piccoli pezzi senza spingipezzo (Cap.15).
- E' VIETATO usare la macchina se non si è operatori autorizzati ed adeguatamente formati.
- E' VIETATO usare la macchina in modo diverso da quello per il quale la macchina è stata progettata e da quello descritto nel presente manuale.
- E' VIETATO usare la macchina senza le protezioni previste per ogni lavorazione o eliminare parti di esse (è VIETATO smontare i ripari fissi e mobili, bypassare i microinterruttori di sicurezza)
- E' VIETATO usare la macchina in modo diverso da quello sopra descritto (Cap. 1.8).
- E' VIETATO usare la macchina in condizioni ambientali diverse da quelle sopra descritte (Cap.1.10)
- E' VIETATO maneggiare gli utensili senza attrezzature di protezione individuale (non fornite da SCM) per le mani (guanti) e gli avambracci.
- E' VIETATO usare la macchina senza attrezzature di protezione individuale(non fornite da SCM) per l'udito (cuffie).
- E' VIETATO usare la macchina senza aspirazione accesa.
- E' VIETATO usare la macchina senza aver valutato la necessità di utilizzare attrezzature di protezione individuale (non fornite da SCM) per quanto riguarda la polvere di legno (è raccomandato usare attrezzature di protezione individuale: la polvere di legno duro è cancerogena).
- E' VIETATO usare la macchina se la superficie intorno ad essa non è piana, ben mantenuta e libera da materiali sciolti (es. trucioli e scarti).
- E' VIETATO lavorare materiali diversi da quelli per i quali la macchina è stata progettata, e che non sono indicati nel presente manuale.
- E' VIETATO lavorare materiali con dimensioni diverse da quelle per le quali la macchina è stata progettata e che non sono indicati nel presente manuale (Cap.3.1).
- E' VIETATO usare utensili non compresi nella norma EN 847-1 o di dimensioni non compatibili con le caratteristiche tecniche della macchina.
- E' VIETATO apportare modifiche sulla macchina.
- E' VIETATO permettere la presenza nell'area di lavoro, di bambini, animali domestici o chiunque non autorizzato.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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



1.12 RISCHI RESIDUI

(M1-1-12-00)

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

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

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

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

1.13 FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

(M1-1-13-00)

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

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

In particolare:

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

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

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

SICUREZZA PRIMA DI TUTTO



1.14 AVVERTENZE DI SICUREZZA

(M1-1-14-00)

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

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



1.14.1 SICUREZZA SULLA VOSTRA PERSONA

(M1-1-14.1-00)

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

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

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



1.14.2 SICUREZZA SULLA MACCHINA

(M1-1-14.2-00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

la macchina deve essere obbligatoriamente fissata a terra.

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

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.



1.14.3 SICUREZZA SUGLI UTENSILI

(M1-1-14.3-00)

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



1.14.4 SICUREZZA NELL'AREA DI LAVORO

(M. 1-124.00)

L'area di lavoro deve essere scelta con un'adeguata illuminazione e con sufficiente spazio per un' agevole lavoro e manutenzione, in modo che l'operatore sia sempre fuori da una possibile area pericolosa.

Il pavimento deve essere livellato, ben mantenuto eliminando eventuali pericoli di scivolamento, e libero da materiali sciolti (es: sfridi e trucioli).

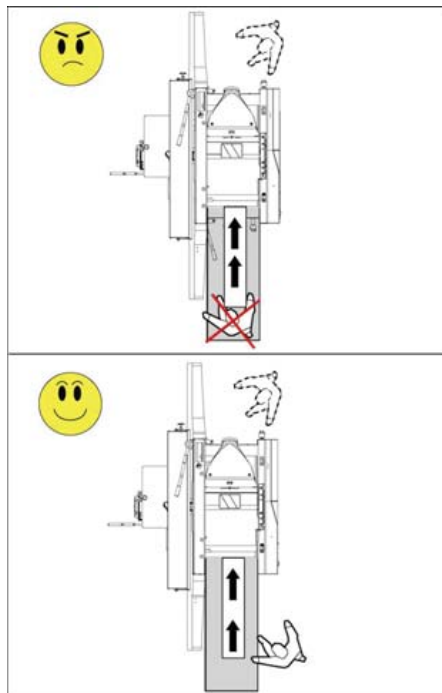
Nella zona di lavoro ci deve essere solo l'operatore addetto alla lavorazione.

L'operatore non deve mai stare nella traiettoria di possibile lancio di schegge da parte dell'utensile o di inserti degli utensili stessi.

Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.

Posizione operatore

PIALLA A SPESSORE

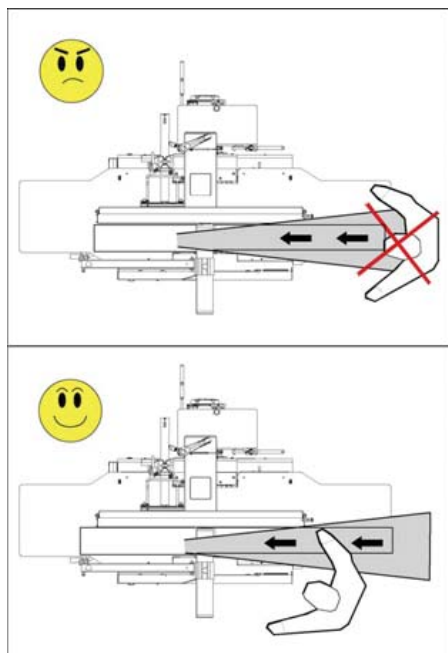
**PERICOLO-ATTENZIONE:**

l'operatore deve assumere una posizione di lavoro rispetto alla macchina tale da risultare al di fuori della zona pericolosa per il fenomeno del rifiuto (area ombreggiata in figura).

Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.

Posizione operatore

PIALLATRICE A FILO

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

l'operatore deve assumere una posizione di lavoro rispetto alla macchina tale da risultare al di fuori della zona pericolosa per il fenomeno del rifiuto (area ombreggiata in figura).

Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.



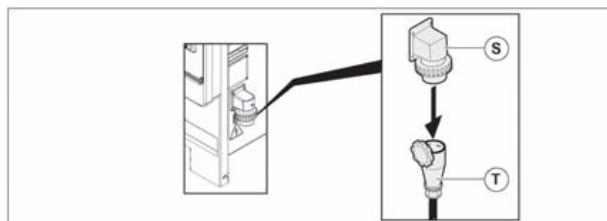
1.14.5 SICUREZZA NELLA MANUTENZIONE

(M. 1-145.00)

NON PENSARE che la corrente di alimentazione sia disinserita durante la manutenzione... **VERIFICARLO SEMPRE PERSONALMENTE.**

Seguire scrupolosamente le indicazioni fornite sulla frequenza di controllo e manutenzione dei dispositivi soggetti a verifica e/o usura.

- 1- Prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



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



1.15 CIRCONSTANZE DI EMERGENZA

(m-1-15.01)



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



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

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

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



1.16 RIMOZIONE - IMMAGAZZINAMENTO - DEMOLIZIONE

(m-1-16.01)

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

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

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



1.16.1 MESSA FUORI SERVIZIO

(1-16.1)

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

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

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

INDICE

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

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

(m-2-1.01)

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



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

Descrizione

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



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



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

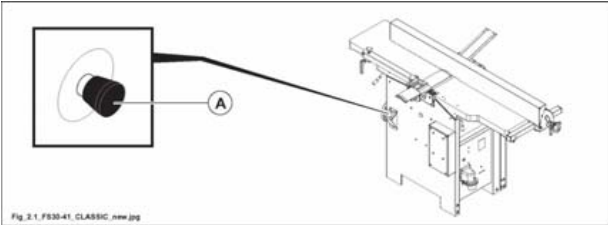


Fig. 2.1

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

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



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

Descrizione

- B - Martelletti antiritorno:**
appositi martelletti antiritorno a funzionamento automatico operanti con qualsiasi spessore di legno, evitano che il pezzo in lavorazione possa essere respinto verso l'operatore, assicurando così un'efficace protezione attiva.
- C - Protezione a ponte per albero pialla (C fig. 2.2).**
- F - Braccio stringipezzo (F fig. 2.2) (con  cavatrice).**
- G - Protezione posteriore per albero pialla (G fig. 2.2).**
- P - Microinterruttore pialla:**
arresta la macchina al ribaltamento delle piane a filo. Abilita il gruppo operatore "pialla" per lavorazioni allo spessore qualora venga ribaltata la cuffia S.



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



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

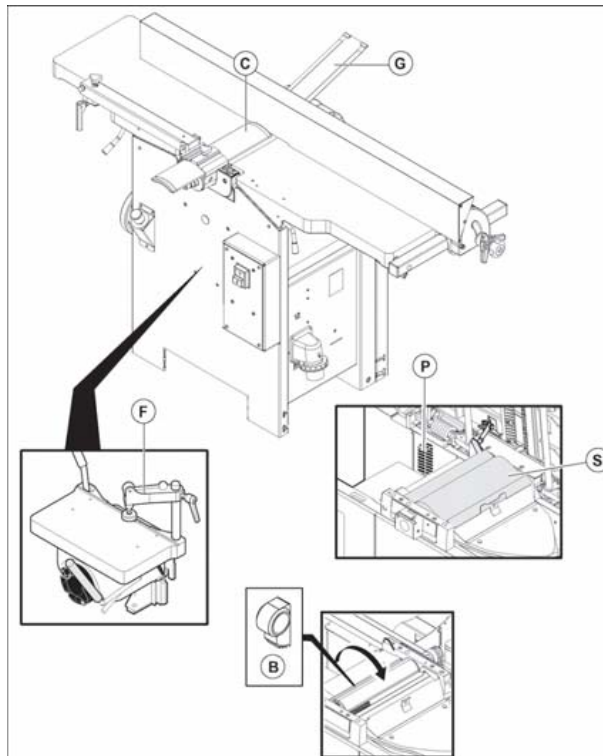


Fig. 2.2.F930-41. CLASSIC, CE, new.jpg

Fig. 2.2

INDICE

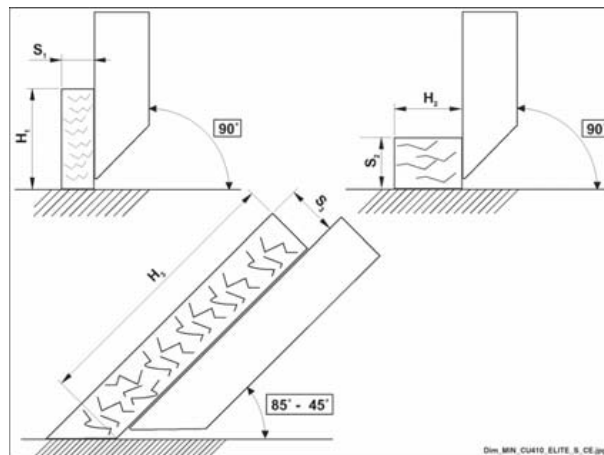
3.1	Dimensioni del pezzo da lavorare	2
3.2	Dati Tecnici	4
3.3	Accessori standard	5
3.4	Accessori opzionali	5
3.5	Livelli di rumorosità	6
3.5.1	Polveri emesse	9
3.6	Dimensioni di ingombro	10
3.7	Area di lavoro	12

3.1 DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE

PIALLA A FILO

R_3-1.00

Altezza massima sotto la protezione	75 mm	
Lunghezza massima		 PERICOLO-ATTENZIONE: non può essere definita; è obbligatorio l'utilizzo di piani di prolungamento in entrata ed in uscita, regolabili in altezza (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi superiori a 2000 mm.
Larghezza massima	300 mm 410 mm	FS 30C FS 41C
Altezza minima	H ₁ =30 mm H ₂ =20 mm H ₃ =80 mm	
Lunghezza minima	150 mm	Si consiglia l'uso di spintori (non forniti da SCM).
Larghezza minima	S ₁ =10 mm S ₂ =15 mm S ₃ =15 mm	Si consiglia l'uso di spintori (non forniti da SCM).  PERICOLO-ATTENZIONE: non lavorare mai pezzi inferiori a questa misura.



PIALLA A SPESSORE

Altezza massima	230 mm	
Lunghezza massima		 PERICOLO-ATTENZIONE: non può essere definita; è obbligatorio l'utilizzo di piani di prolungamento in entrata ed in uscita, regolabili in altezza (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi superiori a 2000 mm.
Larghezza massima	300 mm 410 mm	FS 30C FS 41C
Altezza minima	3,0 mm	
Lunghezza minima	120 mm	 PERICOLO-ATTENZIONE: non lavorare mai pezzi inferiori a questa misura.
Larghezza minima	10 mm	 PERICOLO-ATTENZIONE: non lavorare mai pezzi inferiori a questa misura.

3.2 DATI TECNICI

R_3-2.00

DATI TECNICI GENERALI			
Lunghezza totale dei piani a filo	FS 30C FS 41C	1500 1800	mm
Larghezza utile di lavoro (Filo - Spessore)	FS 30C FS 41C	300 410	mm
Asportazione massima in una passata (a spessore)		4	mm
Asportazione massima in una passata (a filo)		4	mm
Larghezza minima del pezzo da lavorare (a spessore)		10	mm
Diametro albero pialla		72	mm
Cottelli	FS 30C FS 41C	30x3x300 30x3x410	N° 3
Velocità rotazione albero pialla (50 Hz / 60 Hz)		5200	giri/min
Tempo di arresto albero pialla		inferiore a 10 secondi	
Dimensioni guida	FS 30C FS 41C	1420x150 1670x150	mm
Motori:			
Potenza motore	50 Hz 60 Hz	4,0 4,8	kW
Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore			
Tipo di servizio: S6 - 40% (escluso dai vincoli di efficienza energetica previsti dal Regolamento (CE) 640/2009)			
Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10			
Inclinazione guida filo		da 90° a 45°	
Velocità avanzamento allo spessore		7	m/min
Peso senza cavatrice:		vedi targa di identificazione sulla macchina	

Albero pialla elicoidale con placchette

PLACCHETTA UTENSILE (FS 30C)	15x15x2,5	48
PLACCHETTA UTENSILE (FS 41C)	15x15x2,5	66

DATI TECNICI ASPIRAZIONE

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

3.3 ACCESSORI STANDARD

R_3-3.00

Primo rullo di traino superiore in entrata, in acciaio rigato
Un rullo di traino superiore, in uscita, in acciaio

Sollevamento del piano spessore tramite volantino

Dispositivo registracottelli
N° 3 cottelli
Cappa d'aspirazione filo/spessore Ø 120 mm
Avviamento diretto del motore principale

Protezioni albero pialla
Guida inclinabile per appoggio pezzi
Movimentazione manuale del piano (a filo) di entrata
Lettura dell'asportazione (a filo) con indice su larga

3.4 ACCESSORI OPZIONALI

R_3-4.00

Indicatore numerico del movimento verticale del piano spessore

Albero pialla elicoidale con placchette

Albero con cottelli a gettare

Motore principale (trifase) - S6 / 40%: 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)

Potenza motori (monofase) - S6 / 40%: 2,2 kW - 50 Hz

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

Ruote di spostamento

Cavatrice con:
- Dimensioni piano 470X230 mm
- Corsa longitudinale 160 mm
- Corsa trasversale 120 mm
- Corsa verticale 110 mm
- Innesto punta sinistra Ø max 16 mm

- Diametro cappa d'aspirazione 120 mm
- Velocità aria aspirazione - trucioli secchi (trucioli umidi) 20 (28) m/sec
- Consumo aria aspirazione 814 (1140) m³/h

- Peso ~50 kg

- braccio stringipezzo
- mandrino autocentrante  per punte Ø max.16 mm

3.5 LIVELLI DI RUMOROSITÀ

(N.34.00)

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

Albero con coltelli 

Condizioni di funzionamento		Piallatura a filo		(secondo EN 859:2007+ A1:2009)*			
		Piallatura a spessore		(secondo EN 860:2007+ A1:2009)*			
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza K	Piallatura a filo		Piallatura a spessore	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA	LAV	VSA	LAV
	ENTRATA			81	93 [117]	78	94 [111]
	USCITA					74	87 [106]
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) _{re 1pW}		EN ISO 3744:2010	2 dB	88	102	87	102

Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).

VSA: A vuoto senza aspirazione

LAV: In lavoro

*Si rimanda al Rdp 2015030 per l'analisi delle condizioni di funzionamento impiegate differenti da quanto prescritto dalle norme sopra citate.

Albero con coltelli a gettare 

Condizioni di funzionamento		Piallatura a filo		(secondo EN 859:2007+ A1:2009)*			
		Piallatura a spessore		(secondo EN 860:2007+ A1:2009)*			
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza K	Piallatura a filo		Piallatura a spessore	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA	LAV	VSA	LAV
	ENTRATA			82	93 [111]	77	92 [107]
	USCITA					74	87 [105]
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) _{re 1pW}		EN ISO 3744:2010	2 dB	88	102	86	101

Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).

VSA: A vuoto senza aspirazione

LAV: In lavoro

*Si rimanda al Rdp 2015029 per l'analisi delle condizioni di funzionamento impiegate differenti da quanto prescritto dalle norme sopra citate.

Albero pialla elicoidale con piacchette 

Condizioni di funzionamento		Piallatura a filo		(secondo EN 859:2007+ A1:2009)*			
		Piallatura a spessore		(secondo EN 860:2007+ A1:2009)*			
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza K	Piallatura a filo		Piallatura a spessore	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	VSA	LAV	VSA	LAV
	ENTRATA			71	84 [102]	68	83 [100]
	USCITA					64	81 [97]
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) _{re 1pW}		EN ISO 3744:2010	2 dB	81	93	81	94

Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato, è inferiore a 130 dB (C).

VSA: A vuoto senza aspirazione

LAV: In lavoro

*Si rimanda al Rdp 2015028 per l'analisi delle condizioni di funzionamento impiegate differenti da quanto prescritto dalle norme sopra citate.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

Alcuni fattori che riducono l'esposizione al rumore sono:

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

3.5.1 POLVERI EMESSE

(N.35.00)

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

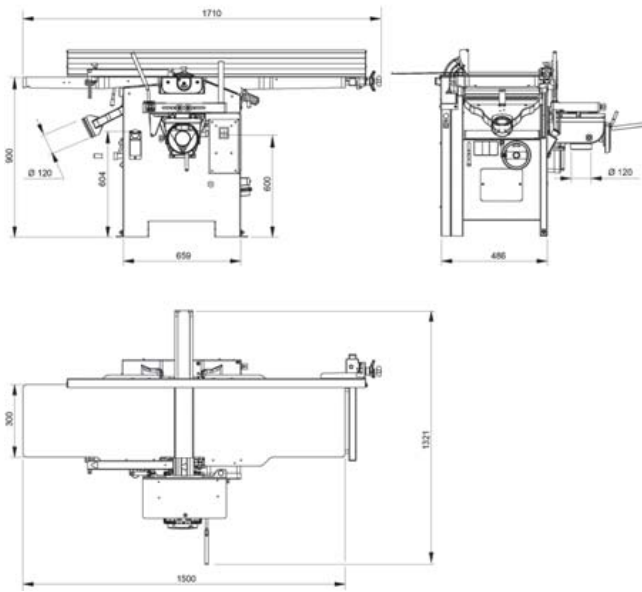
**DIVIETO:**
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA.**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

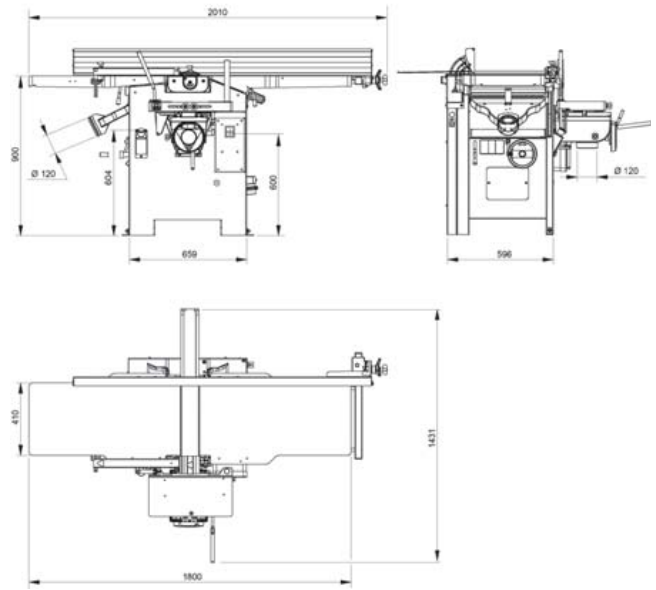
3.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO

FS 30C

PL34,001

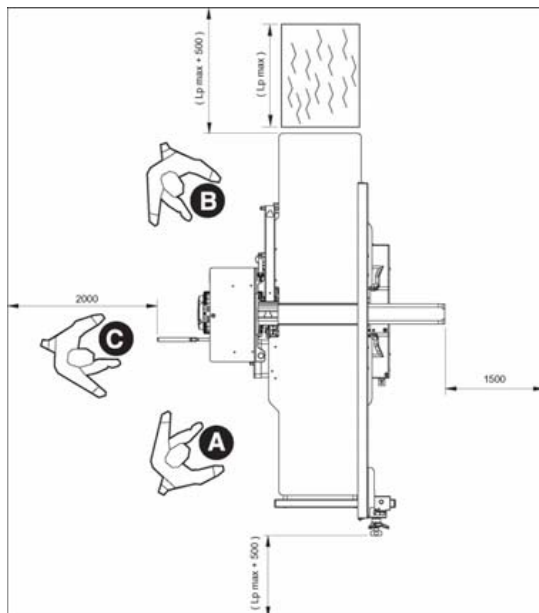


FS 41C



3.7 AREA DI LAVORO

PL37,001



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



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

A = Piallatura filo **B** = Piallatura spessore **C** = Foratura

Lp max = lunghezza massima del pezzo da lavorare

INDICE

4.1	Sollevamento e scarico della macchina	2
4.2	Piazzamento	4
4.3	Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	6
4.3.1	Montaggio della protezione	6
4.3.2	Guida filo - Montaggio	7
4.3.3	Ruote di spostamento	8
4.4	Collegamento elettrico e di messa a terra	11
4.4.1	Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica	11
4.4.2	Collegamento elettrico	14
4.4.3	Verifica del corretto collegamento	14
4.5	Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato	16

4.1 SOLLEVAMENTO E SCARICO DELLA MACCHINA

90-4-1.001



NOTE-INFORMAZIONI:
sull'imballaggio della macchina sono riportati:
- il peso da sollevare
- le zone di aggancio



PERICOLO-ATTENZIONE:
le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite dal personale specializzato ed addestrato a questo tipo di manovre. Durante la fase di carico e scarico occorre evitare urti al fine di evitare danni alla macchina e alle persone. Nessuna persona dovrà trovarsi in prossimità del carico sospeso e/o comunque nel raggio d'azione del carro ponte durante la fase di sollevamento e movimentazione della macchina.

Prima di scaricare la macchina liberarla dalle parti che, per esigenze di trasporto ed imballaggio, vengono appoggiate sopra di essa.



PERICOLO-ATTENZIONE:
- la macchina deve essere scaricata con una gru od altro apparecchio di sollevamento agganciando le funi come in figura 4.1.

- predisporre le cinghie (C fig. 4.1) di ugual lunghezza e portata adeguata (lunghezza minima cinghie 1500 mm);
- sollevare le cinghie e posizionarle come rappresentato in figura 4.1;
- agganciare le cinghie al carro ponte (D fig. 4.1) di portata adeguata;
- procedere all'assettamento delle cinghie (C fig. 4.1), muovendo il carro ponte con brevi spostamenti fino al raggiungimento della condizione di stabilità ottimale;
- sollevare lentamente e movimentare con la massima cautela evitando le oscillazioni anche minime e posizionare la macchina nella zona di lavoro prestabilita.



NOTE-INFORMAZIONI:
in caso di sollevamento con gancio è necessario aprire le forature già predisposte e segnalate dall'apposita targhetta, come indicato in figura.

Se il sollevamento viene effettuato con un carrello elevatore A, procedere come segue:

- predisporre un carrello elevatore (A fig. 4.1) di portata adeguata;
- inserire le forche (B fig. 4.1) come da figura (tenendole accostate ai due piedi (E fig. 4.1) e verificare che queste fuoriescano di almeno 15 cm dalla parte posteriore del basamento.



PERICOLO-ATTENZIONE:
- accertarsi che gru, funi o carrello sollevatore abbiano una portata superiore al peso della macchina da sollevare.

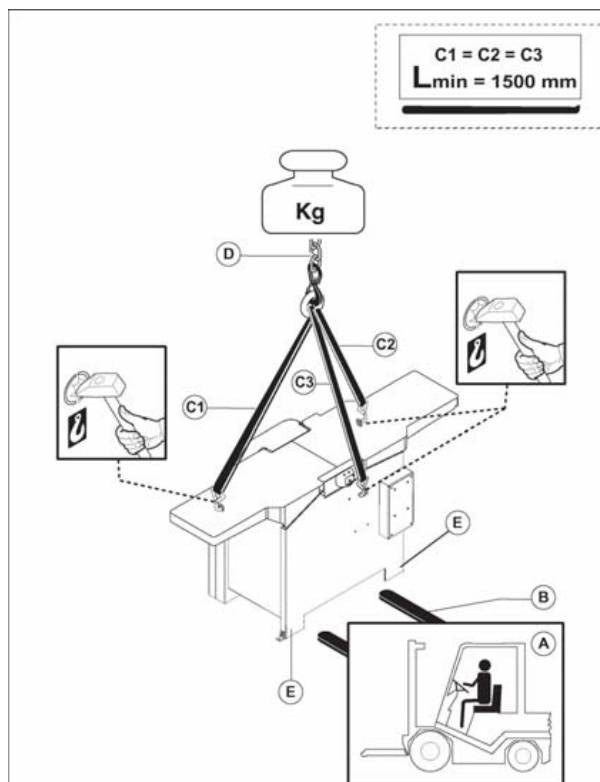


Fig. 4-1 FS30-41_CLASSIC_new.jpg

Fig. 4.1



4.2 PIAZZAMENTO

90-4-2.001

Scegliere la posizione più vantaggiosa, e ben illuminata (intensità luminosa minima consigliata 500 LUX), in previsione degli allacciamenti alla linea elettrica, a quello per l'aspirazione dei trucioli e di un'agevole manutenzione.



PERICOLO-ATTENZIONE:
durante il piazzamento della macchina, tenere anche in considerazione che quando si lavoreranno pezzi più lunghi dovrà esserci spazio sufficiente a non creare punti di possibile schiacciamento verso le parti fisse dell'ambiente, come ad esempio, pareti, colonne, ecc... (vedi par.3.7).

Controllare la solidità della superficie del pavimento affinché il basamento possa trovare un appoggio uniforme nei punti di contatto. E' ottimo un pavimento in cemento, sconsigliata invece una pavimentazione realizzata con asfalto.

Si consiglia di porre tra i piedi ed il pavimento, delle piastre in acciaio con, eventualmente, materiale antivibrazioni.



PERICOLO-ATTENZIONE:
togliere le staffe (D fig. 4.2) che bloccano i piani a filo per le operazioni di trasporto.
Conservare le staffe per riutilizzarle, se fosse necessario spostare la macchina.



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

La macchina viene ingrassata ed oleata.

Prima di iniziare a lavorare, sgrassare accuratamente le zone di lavoro e le protezioni con solvente adatto e non pericoloso.

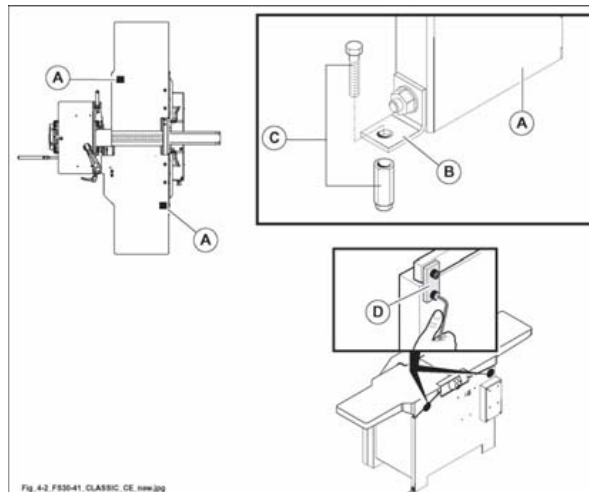


Fig. 4-2 FS30-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 4.2

4.3 MONTAGGIO DELLE PARTI SMONTATE PER ESIGENZE DI TRASPORTO

(R_4-3-1)

Per esigenze di imballaggio e trasporto alcune parti vengono inviate smontate.



4.3.1 MONTAGGIO DELLA PROTEZIONE

(R_4-3-1-01)



NOTE-INFORMAZIONI:
le protezioni devono sempre essere montate e devono essere posizionate in modo da coprire al massimo gli utensili.

Per esigenze di trasporto il ponte (A fig. 4.3-1) viene smontato.

Per rimontarlo:

- 1) posizionare la protezione (A fig. 4.3-1) come da figura.
- 2) Avvitare le 2 viti di fissaggio attraverso i fori (B fig. 4.3-1).

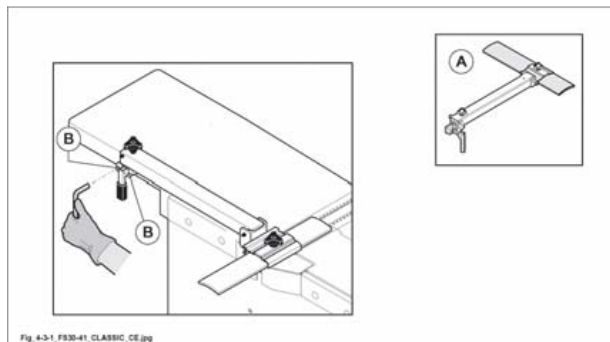


Fig. 4-3-1_F330-41_CLASSIC_CE.jpg

Fig. 4.3-1



4.3.2 GUIDA FILO - MONTAGGIO

(R_4-3-2-01)

- Posizionare la guida filo (A fig. 4.3-2) nella posizione desiderata e serrare il pomello (D fig. 4.3-2).
- Per inclinare la guida da 90° a 45° allentare il bloccaggio (C fig. 4.3-2) e procedere facendo riferimento all'indice (E fig. 4.3-2).
- A regolazione eseguita portare il fermo guida (P fig. 4.3-2) in battuta sulla guida filo (A fig. 4.3-2) e serrare il pomello (B fig. 4.3-2).



PERICOLO-ATTENZIONE:
le protezioni (H fig. 4.3-2) e (L fig. 4.3-2) devono essere sempre posizionate sull'albero pialla durante la lavorazione.



CAUTELA-PRECAUZIONE:
le operazioni di sollevamento e movimentazione della guida devono essere eseguite da personale addestrato a questo tipo di manovre, al fine di evitare incidenti o danneggiamenti alla stessa.

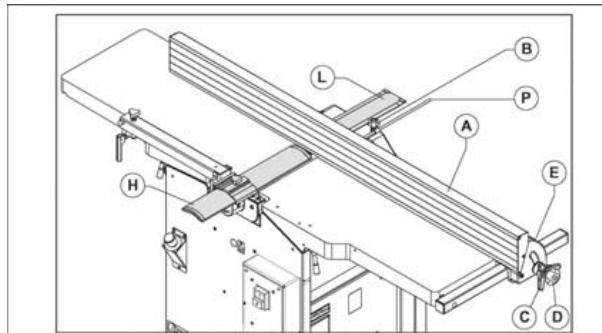


Fig. 4-3-2_F330-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 4.3-2



4.3.3 RUOTE DI SPOSTAMENTO

(R_4-3-3-01)

OPT

Il gruppo ruote è composto da:

- 2 ruote fisse (A fig. 4.3-3).
- 1 leva di spostamento (B fig. 4.3-3).

- 1) Utilizzare la leva (B fig. 4.3-3) per sollevare leggermente il basamento della macchina;
- 2) innestare la testa della vite presente sulle ruote fisse (A fig. 4.3-3) alle forature dei piedi del basamento come indicato in figura;
- 3) spostare la leva (B fig. 4.3-3) dalla parte opposta della macchina, inserire la leva nell'apposito attacco e procedere alla movimentazione della macchina.



PERICOLO-ATTENZIONE:
la macchina deve essere obbligatoriamente fissata a terra.

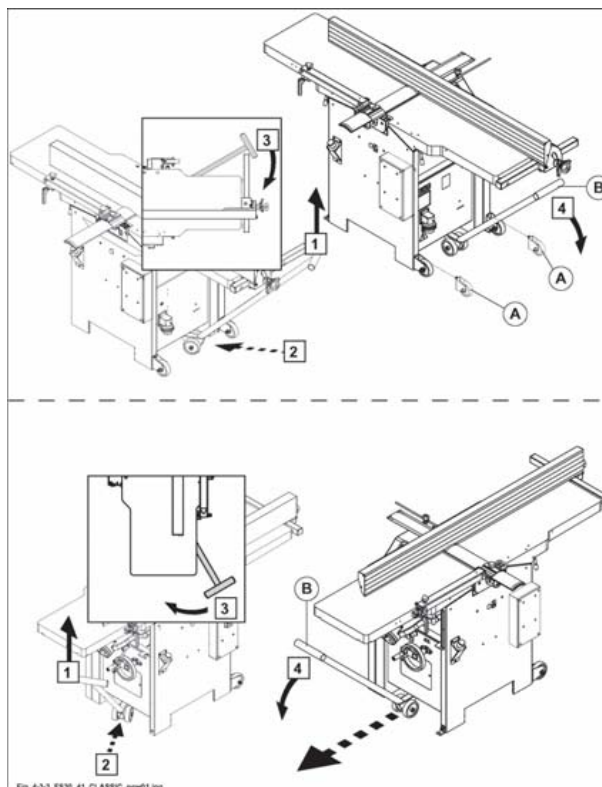


Fig. 4-3-3_F330_41_CLASSIC_new01.jpg

Fig. 4.3-3

(HMR_207)



4.4

COLLEGAMENTO ELETTRICO E DI MESSA A TERRA

(HMC_4.4_03)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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



4.4.1

REQUISITI PER L'IMPIANTO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA

(HMC_4.4.1_01)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

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

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

- le condizioni ottimali è che venga fornita alla macchina l'esatta tensione riportata sulla targhetta di identificazione macchina
- assicurarsi che l'impianto elettrico di linea sia dimensionato per poter sopportare la potenza assorbita e che i cavi per il collegamento siano adeguatamente dimensionati (verificare con la tabella)
- usare i valori della corrente nominale (In) per calcolare la sezione dei cavi elettrici.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

protezione da sovracorrente derivata da corto circuito a carico del cliente; consultare la tabella sotto riportata per usare la giusta sezione di cavi, e per installare a monte della macchina fusibili del tipo "AD INTERVENTO RITARDATO".

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

- la macchina non risulta protetta contro i rischi di elettrocuzione dovuti ai contatti indiretti (rif. 6.3 della Normativa Europea EN60204-1).
- La macchina non risulta protetta contro le sovracorrenti dovute a corto circuito (overcurrent arising from a short circuit) nel feeder della macchina (rif. 7.2 della Normativa Europea EN60204-1).

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

a tal proposito si specifica che negli impianti di:

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

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

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

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

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



4.4.2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

(H4.4-2.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

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

- predisporre il cavo di alimentazione in prossimità della presa (A fig. 4.4) in dotazione;
- collegare i cavi di alimentazione ai morsetti L1-L2-L3 della presa in dotazione, e il cavo di terra al morsetto contrassegnato con il simbolo (PE);
- connettere la presa (A fig. 4.4) alla spina (B fig. 4.4).

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



4.4.3 VERIFICA DEL CORRETTO COLLEGAMENTO

(H4.4-3.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:****ATTENZIONE AL COLLEGAMENTO ELETTRICO.**

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

**CAUTELA-PRECAUZIONE:**

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

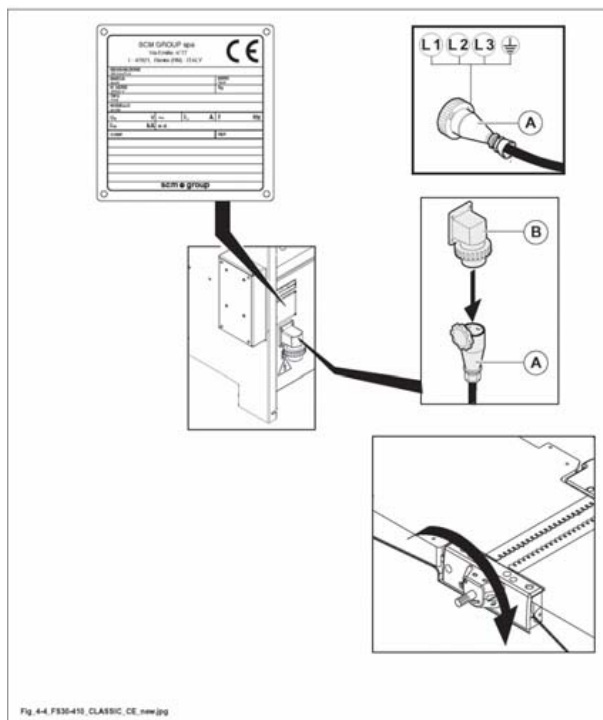


Fig. 4-4. F530-410, CLASSIC, CE, new.jpg

Fig. 4.4



4.5 ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI E COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO CENTRALIZZATO

(H4.5.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

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

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

Collegare il tubo flessibile alla bocca di aspirazione (A fig. 4.5) diametro 120 mm e (B fig. 4.5) diametro 120 mm.

Stringerli con l'apposita fascetta metallica per assicurare il contatto fra la bocca ed il tubo flessibile.

- (A) l'impianto di aspirazione deve avere una portata di 814 m³/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s - trucioli secchi (1140 m³/h → 28 m/s - trucioli umidi).
- (A + B) l'impianto di aspirazione deve avere una portata di 1628 m³/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s - trucioli secchi (2280 m³/h → 28 m/s - trucioli umidi).

Tali valori vanno controllati prima di iniziare il lavoro. Se all'impianto centrale sono collegate altre macchine, effettuare una prova quando tutti gli impianti di aspirazione sono in funzione.

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

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

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

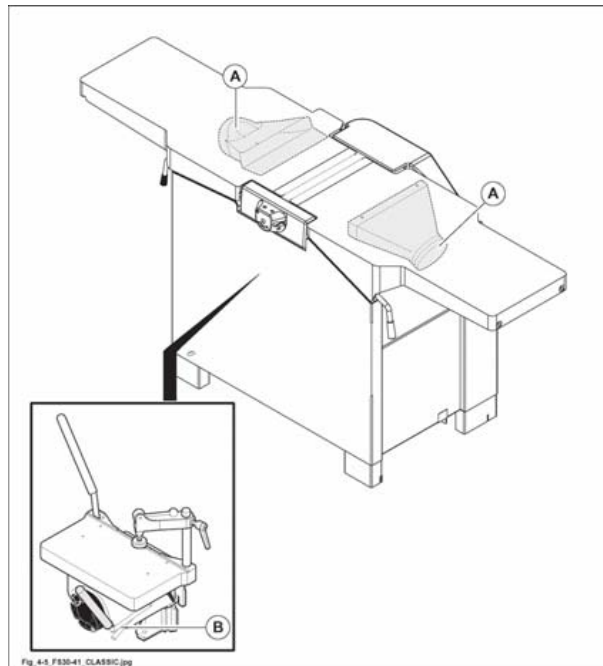


Fig. 4-5. F530-410, CLASSIC.jpg

Fig. 4.5

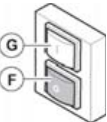
**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

INDICE

5.1	Quadro comandi.....	2
	5.2 Emergenze.....	3
	5.3 Accesso al vano elettrico	3
	5.4 Controlli generali prima dell'avviamento.....	4
	5.5 Avviamento - arresto macchina.....	5
	5.5.1 Avviamento - arresto Piaalla filo - Cavatrice	5
	5.5.2 Avviamento - arresto Piaalla spessore.....	6

5.1 QUADRO COMANDI

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
1		Interruttore generale con protezione termica. Inserisce e disinserisce la tensione di alimentazione al gruppo operatore.	Con pulsante bianco G premuto il gruppo è alimentato Con pulsante rosso F premuto il gruppo si arresta.

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
-		Indicatore numerico del movimento verticale del piano spessore.	

 5.2 EMERGENZE

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

I pulsanti di emergenza presenti sulla macchina sono:

- sul fronte macchina (1 fig. 5.3).

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

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

 5.3 ACCESSO AL VANO ELETTRICO

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

 **PERICOLO-ATTENZIONE:**
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T fig. 5.3) dalla spina (S fig. 5.3).

Per accedere al vano elettrico agire come di seguito indicato:

- svitare le viti (V fig. 5.3) per aprire il pannello (P fig. 5.3).

Ad operazione terminata:

- chiudere il pannello (P fig. 5.3).

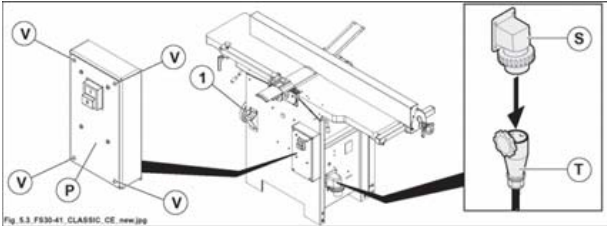


Fig. 5.3 Fig. 5.3



5.4 CONTROLLI GENERALI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

(N. 5.4.00)

Verificare:

- la macchina sia collegata all'impianto di aspirazione.
- I pulsanti di emergenza siano in posizione corretta (eventualmente sbloccarli).

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

controllare che la velocità sia quella idonea per l'utensile montato.

**DIVIETO:**

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



5.5 AVVIAMENTO - ARRESTO MACCHINA

(N. 5.5.00)

**NOTE-INFORMAZIONI:**

effettuare i controlli del paragrafo 5.4.



5.5.1 AVVIAMENTO - ARRESTO PIALLA FILO - CAVATRICE

(N. 5.5.1.00)

Procedura di Avviamento

- Verificare la perfetta chiusura dei piani a filo e bloccarli con l'apposita maniglia (M fig. 5.5-1).
- Premere il pulsante (E fig. 5.5-1).
- Portarsi nella relativa postazione di lavoro.

Procedura di Arresto

- Premere il pulsante (D fig. 5.5-1).

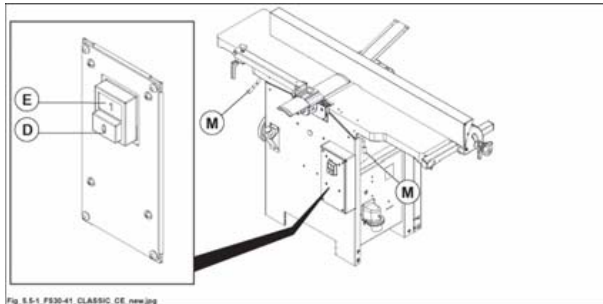


Fig. 5.5-1_F830-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 5.5.1

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.



5.5.2 AVVIAMENTO - ARRESTO PIALLA SPESSORE

(N. 5.5.2.00)

Procedura di Avviamento

- Verificare la perfetta apertura dei piani a filo (F fig. 5.5-2).
- Verificare la chiusura della protezione a ribaltata (R fig. 5.5-2).
- Premere il pulsante (E fig. 5.5-2).

Procedura di Arresto

- Premere il pulsante (D fig. 5.5-2).

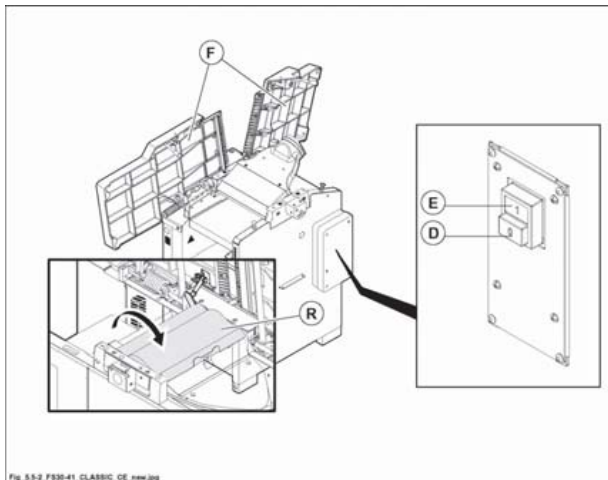


Fig. 5.5-2_F830-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 5.5-2

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

in caso di pause di lavoro lunghe o arresti della macchina staccare la spina del cavo di alimentazione.

INDICE

7.1	Registrazione dei coltelli	2
7.2	Sostituzione coltelli.....	6
7.4	Sostituzione coltelli a gettare	8
7.5	Albero pialla elicoidale - Sostituzione placchette	10
7.6	Regolazione piani a filo	12
7.6.1	Piano in entrata	12
7.6.2	Piano in uscita	13
7.8	Guida a filo	14
7.8.1	Spostamento longitudinale	14
7.8.2	Inclinazione	14

7.1 REGISTRAZIONE DEI COLTELLI

6/7-CE00



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.
Togliere la guida filo (A fig. 7.1) dal piano.
Alzare al massimo della sua corsa la protezione a ponte (P fig. 7.1).



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano gli utensili.
Montare esclusivamente coltelli della stessa serie (aventi la stessa altezza) per evitare squilibri.
Altezza minima consentita 18 mm.



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

Per la registrazione dei coltelli, seguire queste istruzioni:

- 1) Posizionare il registracoltelli (R fig. 7.1) come in figura **A**.
La spina (B fig. 7.1) deve essere inserita nella rispettiva foratura realizzata sull'albero (E fig. 7.1).
A questo punto bloccare il registracoltelli (R fig. 7.1) al piano, serrando la vite (2 fig. 7.1).
Posizionare il registracoltelli (L fig. 7.1) come in figura **A** e bloccarlo serrando la vite (1 fig. 7.1).
Se necessita sostituire i coltelli inserirli nell'apposita sede (D fig. 7.1) rispettando l'orientamento dell'angolo di affilatura relativamente al senso di rotazione dell'albero pialla (E fig. 7.1).
2) Svitare le viti di bloccaggio con apposita chiave (C fig. 7.1); il coltello fuoriesce spinto dalle molle di contrasto.
3) Verificare l'efficienza delle molle di contrasto esercitando una leggera pressione sui coltelli: questi devono rientrare nelle sedi per poi tornare nella posizione iniziale.
4) Verificare che i coltelli ed i lardoni siano centrati rispetto all'albero pialla (E fig. 7.1).



NOTE-INFORMAZIONI:
per una buona registrazione occorre che il filo del coltello si appoggi contemporaneamente sui registracoltelli (R, L fig. 7.1). In questo modo viene garantita la giusta sporgenza del coltello dall'albero pialla (massimo 1 mm).

- 5) Avvitare una prima volta le viti di bloccaggio (seguendo la sequenza 1, 2, 3, 4, 5 - FS 30 - / 1, 6, 2, 5, 3, 4 - FS 41 -) con apposita chiave (C fig. 7.1) fino ad appoggiare il coltello all'albero pialla (E fig. 7.1). Quindi eseguire il serraggio finale, seguendo la sequenza 1, 2, 3, 4, 5 - FS 30 - / 1, 6, 2, 5, 3, 4 - FS 41 -, in maniera uniforme su tutte le viti.
Montare allo stesso modo tutti coltelli.
Ad operazione ultimata predisporre la macchina per la piallatura a filo o spessore seguendo le indicazioni riportate nel cap. 7 e 9.

- 6) Togliere il dispositivo registracoltelli.

Al termine dell'operazione, tutti i coltelli si devono trovare alla stessa altezza del piano di uscita.
Il controllo dell'operazione si effettua appoggiando un listello di legno sul piano di uscita, prima a destra poi a sinistra; ruotando a mano l'albero, i coltelli dovranno sfiorare il listello in ugual maniera.



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'affilatura dei coltelli è permessa fino ad un'altezza minima di 18 mm (fig. 7.1). Raggiunta questa quota sostituire il coltello;
il coltello può sporgere al massimo 1 mm dal corpo dell'albero.

Riposizionare la protezione a ponte (P fig. 7.1).

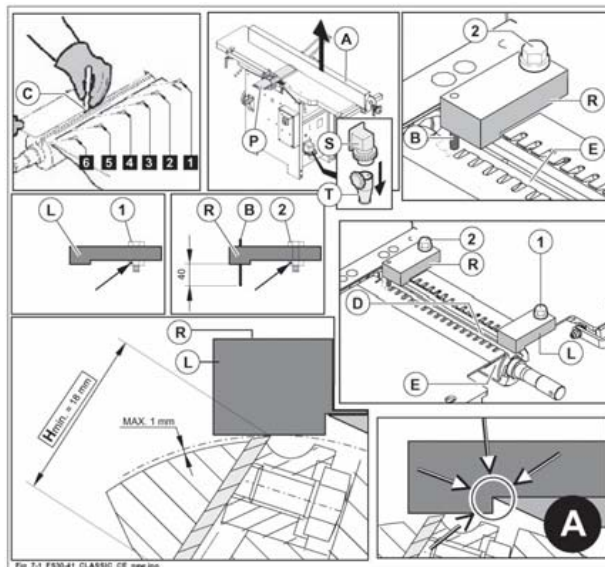


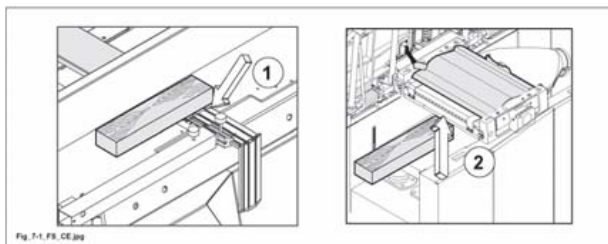
Fig. 7.1

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



NOTE-INFORMAZIONI:
per ottenere lavorazioni di qualità, la piallatura a SPESSORE DEVE ESSERE ESEGUITA subito dopo quella a FILO.

Per un'usura uniforme dei coltelli, migliorando la qualità della lavorazione e ridurre i tempi ed i costi di manutenzione, è BUONA PRASSI, usare i coltelli su tutta la larghezza di taglio!
Se lavoriamo a filo un legno stretto, facendolo avanzare sul lato esterno (1) dell'albero pialla, allora, nella successiva lavorazione a spessore dovremmo posizionare il legno in modo da far lavorare la parte dei coltelli (2) che non è stata impegnata nella lavorazione precedente.
Se lavoriamo pezzi larghi è sempre BUONA PRASSI disporre la mezzaria in corrispondenza della mezzaria dell'albero pialla!

**IMPORTANTE**

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

(mod. 26-7-05)



7.2 SOSTITUZIONE COLTELLI

IN_7.2_001



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



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

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

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

Anche nel caso di avaria o di usura di un solo coltello, è necessario sostituirli tutti.



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

Per la sostituzione dei coltelli, seguire queste istruzioni:

- Togliere la guida filo (A fig. 7.2) dal piano.
- Allentare le leve (B fig. 7.2) e sollevare la pialla filo uscita (N fig. 7.2) e poi la pialla filo entrata (O fig. 7.2) (l'apertura della pialla aziona un micro che impedisce l'avviamento della macchina).



CAUTELA-PRECAUZIONE:
accertarsi che il bloccaggio (K fig. 7.2) apertura piano sia correttamente posizionato.

- Ruotare l'albero pialla fino a portare il coltello da sostituire sulla parte superiore.
- Allentare le viti di fissaggio (F fig. 7.2) dei coltelli con l'apposita chiave da 7 mm. I coltelli fuoriescono spinti dalle molle interne.
- Sfilare il coltello e provvedere alla sostituzione od all'affilatura.
- Reinserrire i coltelli e registrarli come descritto nel paragrafo precedente.
- Ad operazione ultimata predisporre la macchina per la piallatura a filo o spessore seguendo le indicazioni riportate nel cap. 7 e 9.



PERICOLO-ATTENZIONE:
l'affilatura dei coltelli è permessa fino ad un'altezza minima di 18 mm (fig. 7.2). Raggiunta questa quota sostituire il coltello.

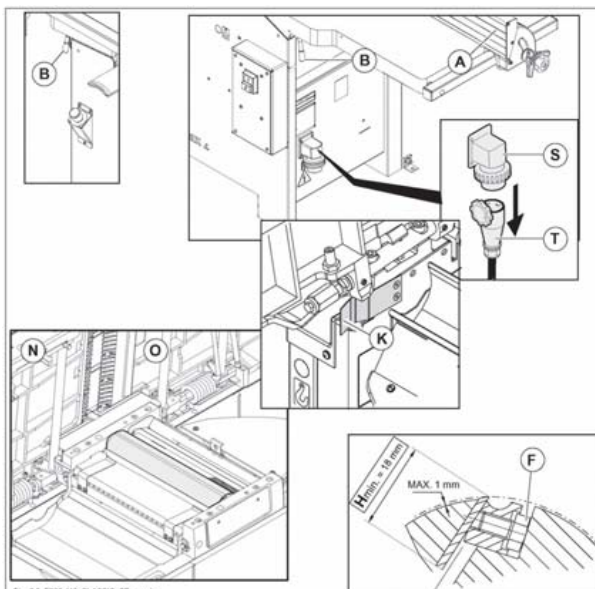


Fig. 7.2 FS30-410, CLASSIC, CE, new.jpg

Fig. 7.2



7.4 SOSTITUZIONE COLTELLI A GETTARE

IN_7.4_001

OPT



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



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

Anche nel caso di avaria o di usura di un solo coltello, è necessario sostituirli tutti.



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

- 1) Ruotare l'albero pialla (F fig. 7.4) fino a portare il coltello da sostituire in corrispondenza del foro (A fig. 7.4) di estrazione.
- 2) Sbloccare i lardoni esercitandovi una leggera pressione con un mazzuolo in legno o plastica.
- 3) Con un cacciavite spingere il coltello verso l'esterno.
- 4) Afferrare il coltello con una mano e sfilarlo.
- 5) Introdurre il nuovo coltello (E fig. 7.4), o quello vecchio girato centrandolo perfettamente nel senso della lunghezza.
- 6) Avviando la macchina, i lardoni (U fig. 7.4) si posizioneranno automaticamente.

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

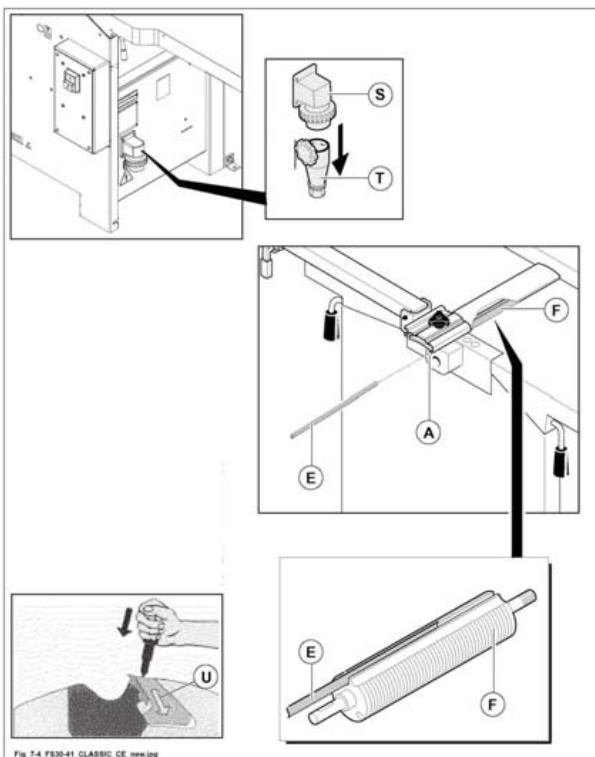


Fig. 7.4 FS30-41, CLASSIC, CE, new.jpg

Fig. 7.4



7.5 ALBERO PIALLA ELICOIDALE - SOSTITUZIONE PLACCHETTE

IN_7.5_001



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano gli utensili.
Alzare al massimo della sua corsa la protezione a ponte (P fig. 7.5).

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



PERICOLO-ATTENZIONE:
togliere la guida filo (A fig. 7.5) dal piano.

- Allentare le leve (B fig. 7.5) e sollevare la pialla a filo uscita (N fig. 7.5) e poi la pialla filo entrata (O fig. 7.5) (l'apertura della pialla (N fig. 7.5) aziona un micro che impedisce l'avviamento della macchina).



CAUTELA-PRECAUZIONE:
accertarsi che il bloccaggio (K fig. 7.5) apertura piano sia correttamente posizionato.

- Ruotare l'albero pialla (F fig. 7.5) fino a portare la placchetta da sostituire in una posizione facilmente raggiungibile.
Svitare la vite di fissaggio (V fig. 7.5) ed estrarre la placchetta utensile (U fig. 7.5).
Pulire la superficie di appoggio (C fig. 7.5) per evitare che un accumulo di polvere faccia spessore.
Reinserire la placchetta usata dopo averla ruotata di 90 gradi rispetto alla posizione iniziale o inserire una nuova.
Inserire la vite di fissaggio (V fig. 7.5) ed utilizzare una chiave dinamometrica (Z fig. 7.5) per serrarla.
- Ad operazione ultimata predisporre la macchina per la piallatura a filo o spessore seguendo le indicazioni riportate nel cap. 7 e 9.



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

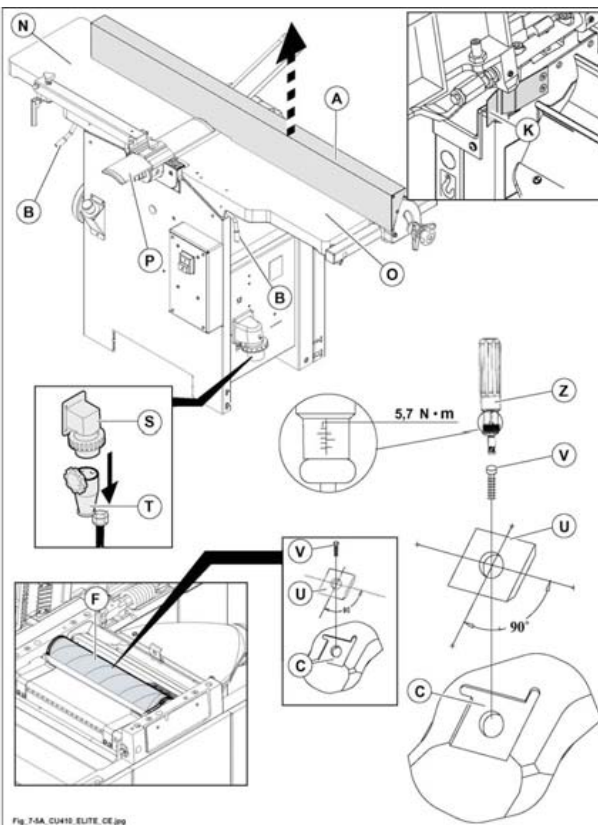


Fig. 7.5



7.6 REGOLAZIONE PIANI A FILO

IN_7.6_001



PERICOLO-ATTENZIONE:
non muovere il piano di entrata quando l'albero pialla è in rotazione.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di muovere il piano di entrata, controllare che non vi sia nulla di interposto fra questo e la guida filo.



7.6.1 PIANO IN ENTRATA

IN_7.6_001

- Allentare il bloccaggio (A fig. 7.6-1).
- Agire sulla manopola (B fig. 7.6-1) per posizionare il piano (D fig. 7.6-1) in funzione dell'asportazione desiderata: leggere lo spostamento sulla targhetta (C fig. 7.6-1).
- A regolazione eseguita serrare il bloccaggio (A fig. 7.6-1).

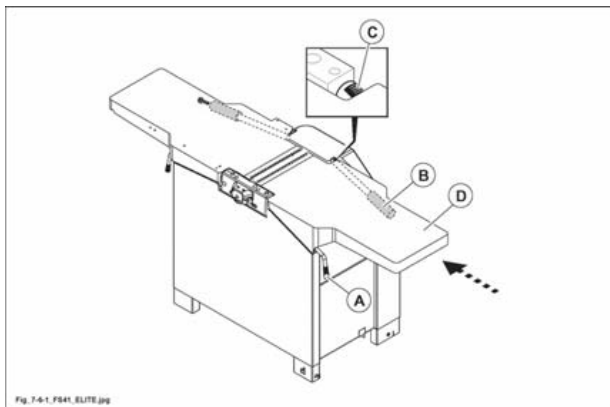


Fig. 7.6-1



7.6.2 PIANO IN USCITA

IN_7.6_001

NOTE-INFORMAZIONI:
il piano in uscita (E fig. 7.6-2) è posizionato a filo del cottello dell'albero pialla e non necessita di nessuna regolazione.

Il piano è stato registrato in fabbrica all'atto del collaudo.

Per verificare il corretto allineamento, posizionare un quadrotto ben piallato fra piano e albero pialla; ruotare manualmente l'albero pialla e verificare che i cottelli sfiorino il quadrotto.

Se si rende necessario un eventuale allineamento, allentare la leva (F fig. 7.6-2) e la vite (H fig. 7.6-2).
Allineare il piano (E fig. 7.6-2) agendo sulla manopola (G fig. 7.6-2).
Serrare la vite (H fig. 7.6-2) e la leva (F fig. 7.6-2) a regolazione ultimata.

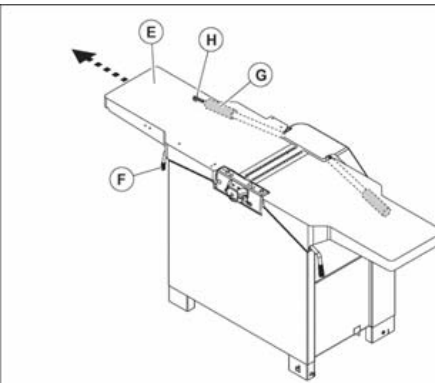


Fig. 7.6-2

7.8 GUIDA A FILO

(N. 7-8.00)

PERICOLO-ATTENZIONE:
le protezioni (F fig. 7.8) e (L fig. 7.8) devono essere sempre posizionate sull'albero pialla durante la lavorazione.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
le operazioni di sollevamento e movimentazione della guida devono essere eseguite da personale addestrato a questo tipo di manovre, al fine di evitare incidenti o danneggiamenti alla stessa.

7.8.1 SPOSTAMENTO LONGITUDINALE

(N. 7-8.1.00)

- Posizionare la guida filo (B fig. 7.8) nella posizione desiderata e serrare il pomello (S fig. 7.8).
- A regolazione eseguita portare il fermo guida (P fig. 7.8) in battuta sulla guida filo (B fig. 7.8) e serrare il pomello (R fig. 7.8).

NOTE-INFORMAZIONI:
assicurarsi della perfetta pulizia della barra di scorrimento (E fig. 7.8).

7.8.2 INCLINAZIONE

(N. 7-8.2.00)

- Per inclinare la guida da 90° a 45° allentare il bloccaggio (C fig. 7.8) e procedere facendo riferimento all'indice (T fig. 7.8).
- A regolazione eseguita portare il fermo guida (P fig. 7.8) in battuta sulla guida filo (B fig. 7.8) e serrare il pomello (R fig. 7.8).

NOTE-INFORMAZIONI:
la guida (B fig. 7.8) può essere inclinata da 90° a 45° ed in qualsiasi posizione intermedia.

Per eventuali correzioni delle battute 90° e 45° per le posizioni estreme, agire opportunamente sulla vite e controdado (D fig. 7.8) per i 90° e, sulla vite e controdado (H fig. 7.8) per i 45°.

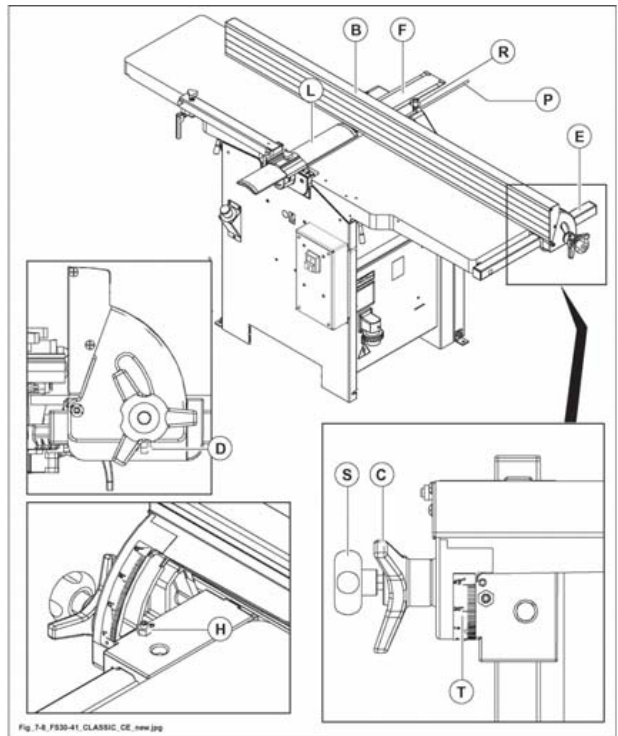


Fig. 7.8

INDICE

8.1	Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	2
8.1.1	Montaggio cavatrice	2
8.1.2	Punte per mandrino - montaggio.....	4
8.2	Uso cavatrice	6
8.3	Regolazioni	8
8.3.1	Limitazione profondità delle cave.....	9
8.3.2	Limitazione larghezza delle cave.....	10
8.3.3	Regolazione in altezza	11

8.1 MONTAGGIO DELLE PARTI SMONTATE PER ESIGENZE DI TRASPORTO



(N. 8-1.00)

Per esigenze di imballaggio e trasporto alcune parti vengono inviate smontate.



8.1.1 MONTAGGIO CAVATRICE



(N. 8-1.00)



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di montaggio e smontaggio richiedono l'impiego di 2 persone.

Per motivi di sicurezza, prima di sollevare la cavitrice bloccare sempre la corsa trasversale e longitudinale del piano come indicato di seguito.
Traslare il piano nel senso della freccia Z e bloccarlo serrando la leva (L fig. 8.1-1) (mandarlo prima in battuta); spingere in battuta i due perni laterali e serrare i 2 pomelli (V fig. 8.1-1).



NOTE-INFORMAZIONI:
quando è fornito a corredo, provvedere al montaggio dell'angolare (K fig. 8.1-1) utilizzando gli appositi fori (T fig. 8.1-1).

Procedere al montaggio nel modo seguente:

- 1) Predisporre le viti (A fig. 8.1-1) e relative rondelle sul basamento della macchina.
- 2) Sollevare la cavitrice (B fig. 8.1-1) e inserire la slitta (C fig. 8.1-1) a coda di rondine sulle teste delle viti (A fig. 8.1-1).
- 3) Montare le leve di comando (H e S fig. 8.1-1).
Leva (S fig. 8.1-1):
- la leva (S fig. 8.1-1) viene parzialmente montata in fabbrica inserendone un'estremità nel giunto (8 fig. 8.1-1);
- allentare le viti (11 fig. 8.1-1);
- inserire il perno (9 fig. 8.1-1) nel foro (10 fig. 8.1-1);
- serrare le viti (11 fig. 8.1-1);
- serrare il dado (12 fig. 8.1-1) lasciando il minor gioco possibile.
Leva (H fig. 8.1-1):
- inserire la leva (H fig. 8.1-1) nel giunto (3 fig. 8.1-1);
- avvitare la vite (4 fig. 8.1-1) nel foro (5 fig. 8.1-1) in modo che la leva (H fig. 8.1-1) abbia il minor gioco possibile;
- serrare il dado (6 fig. 8.1-1) sul particolare (7 fig. 8.1-1).
- 4) Avvitare le viti (A fig. 8.1-1) fino ad unire la cavitrice al basamento e registrare il parallelismo del piano rispetto la punta (E fig. 8.1-1) (vedi "Punte per mandrino - montaggio" par. 8.1.2) agendo sulle viti (D fig. 8.1-1) e sui quattro grani (F fig. 8.1-1).
- 5) Verificare la corretta registrazione spostando il piano trasversalmente e serrare le viti (A fig. 8.1-1).
- 6) Assicurarsi che i quattro grani (F fig. 8.1-1) siano in appoggio sul basamento.
- 7) Riposizionare il perno (1 fig. 8.1-1), supporto del pressore, come mostrato in figura.



NOTE-INFORMAZIONI:
assicurarsi che il piano di lavoro sia ad una distanza di 11 mm dal centro della punta.

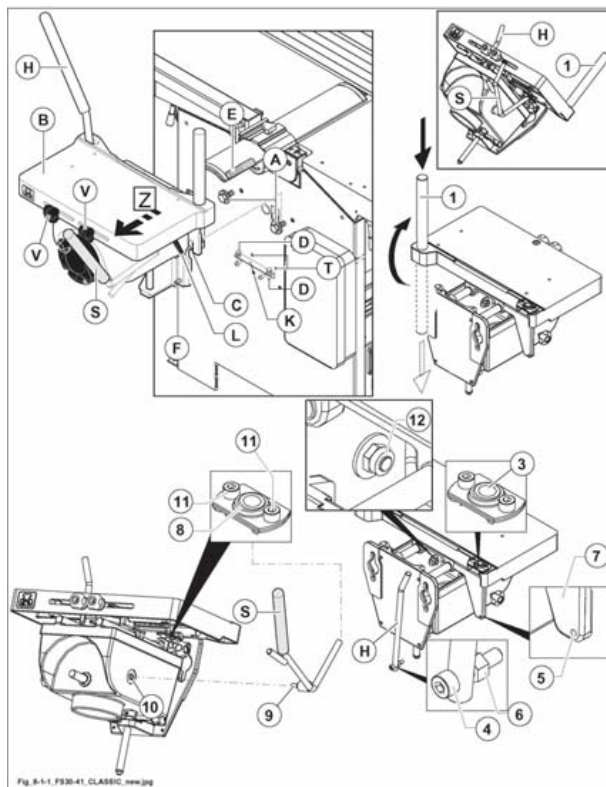


Fig. 8.1-1

8.1.2 PUNTE PER MANDRINO - MONTAGGIO

(N. 8-1.2.01)



PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti per maneggiare la punta.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

- 1) **Mandrino fisso**
Monta punte sinistre da 16 mm le quali vengono serrate tramite due viti.
- 2) **Mandrino autocentrante**
Monta punte sinistre da 3 a 16 mm le quali vengono serrate tramite una vite.

Montaggio utensile (mandrino fisso e autocentrante)

Sbloccare la leva (B fig. 8.1-2) e sollevare la protezione (C fig. 8.1-2).
Serrare l'utensile (D fig. 8.1-2) attraverso i fori (A fig. 8.1-2) del coprimandrino.

Sbloccare la leva (B fig. 8.1-2) e sollevare la protezione (C fig. 8.1-2).



PERICOLO-ATTENZIONE:
è proibito l'uso di mole abrasive.
Fra due utilizzi della cavitrice smontare la punta, poiché la sua rotazione è comune all'albero di piallatura a filo e la punta non può essere protetta.
Le punte devono essere bloccate per tutta la lunghezza utile del mandrino.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di cominciare la lavorazione posizionare la protezione (C fig. 8.1-2) in appoggio sul piano in modo da coprire totalmente l'albero pialla.

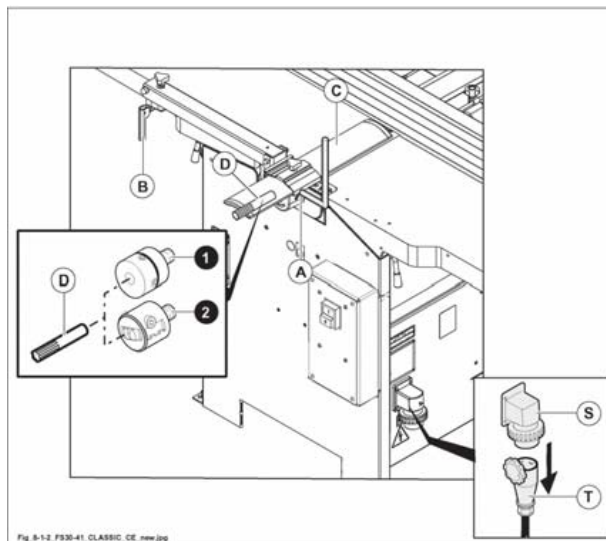


Fig. 8.1-2



8.2 USO CAVATRICE

PL 8.2.00



SICUREZZA PRIMA DI TUTTO

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

l'utensile deve obbligatoriamente ruotare nel senso indicato dalla freccia di fig. 8.2. Accendere la macchina per una frazione di secondo verificando il senso di rotazione; nel caso la rotazione non sia corretta, seguire le indicazioni riportate nel cap.4 "Collegamento elettrico". Montare l'utensile seguendo le istruzioni e attenzioni riportate nel par. 8.1.2. Verificare che l'utensile sia ben serrato.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

verificare sempre che il pezzo sia serrato correttamente sul piano.

Per pezzi lunghi utilizzare un supporto registrabile in altezza ed aggiungere eventualmente uno stringipezzo su di esso (non fornito da SCM).

Lavorare a velocità d'avanzamento moderata, con piccoli passaggi perchè la punta è fragile.

Prima di iniziare a lavorare, assicuratevi sempre che l'albero porta utensili della pialla filo sia protetto.

Poichè la rotazione della punta è comune a quella dell'albero a filo, una volta terminata l'utilizzazione come cavatrice smontare la punta poichè non è protetta.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

abbassare completamente la protezione (E fig. 8.2) in appoggio sulla pialla filo.

Quando le regolazioni di corsa del piano sono state verificate, posizionare il legno contro la battuta (B fig. 8.2) e bloccarlo con il pressatore (Z fig. 8.2).

Con le leve (A ed S fig. 8.2) iniziare progressivamente la foratura in modo longitudinale su una profondità di circa 10 mm, poi trasversale su tutta la lunghezza della feritoia desiderata.

La fresatura può essere effettuata eseguendo tanti fori successivi, la cava si ottiene con una passata trasversale.

Questa tecnica è necessaria per evitare la rottura della punta (utensile sempre fragile), permettere lo sgombero dei trucioli ed evitare il surriscaldamento dell'utensile che potrebbe danneggiarsi e rovinare la qualità del lavoro.

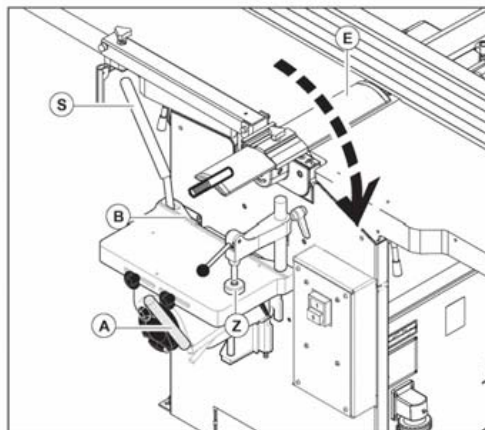


Fig. 8.2_F850-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 8.2



8.3 REGOLAZIONI

PL 8.3.00



Con la cavatrice, o mortasa, si possono eseguire fori e asole (bedanature) cieche o passanti.

- Posizionare il pezzo sul piano mandandolo in battuta e fissarlo tramite pressore (B fig. 8.3).

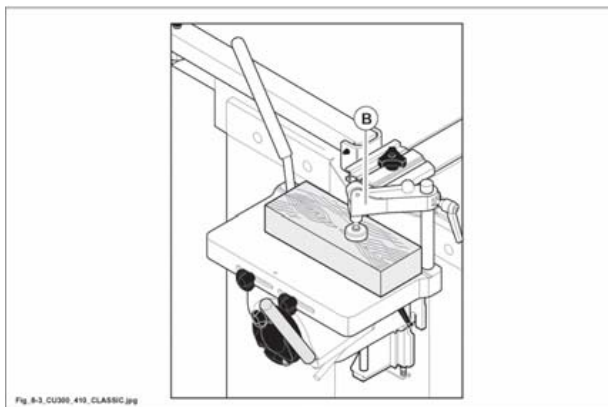


Fig. 8-3_CU300_410_CLASSIC.jpg

Fig. 8.3



8.3.1 LIMITAZIONE PROFONDITÀ DELLE CAVE

PL 8.3.1.00

Per fori non passanti occorre registrare la corsa del pianetto (A fig. 8.3-1) in profondità (asse Z):

- provare la corsa in avanti tramite la leva (F fig. 8.3-1) e bloccare la battuta di profondità serrando la leva (H fig. 8.3-1).

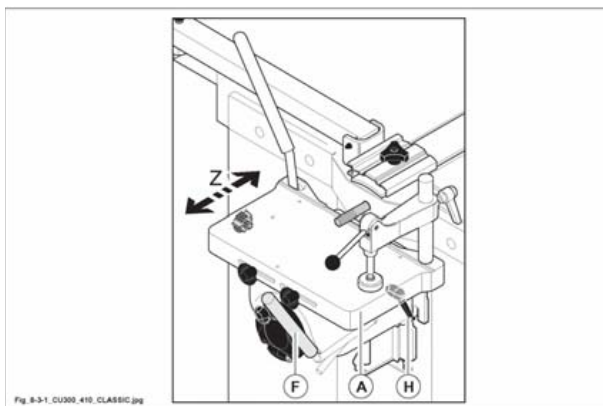


Fig. 8-3-1_CU300_410_CLASSIC.jpg

Fig. 8.3-1



8.3.2 LIMITAZIONE LARGHEZZA DELLE CAVE

PL 8.3.2.2.01

Per bedanature non passanti occorre registrare la corsa in profondità, come già visto, e la corsa trasversale del pianetto (asse X):

- segnare a matita sul pezzo la zona della cava da eseguire (1 fig. 8.3-2).
- Provare la corsa trasversale tramite leva (D fig. 8.3-2) in funzione della cava da eseguire e registrare di conseguenza le battute laterali serrando i pomelli (E fig. 8.3-2).



NOTE-INFORMAZIONI:

per le bedanature occorre eseguire una serie di fori vicini, poi facendo traslare il piano tramite la leva (D fig. 8.3-2), si pulisce completamente l'interno della cava.

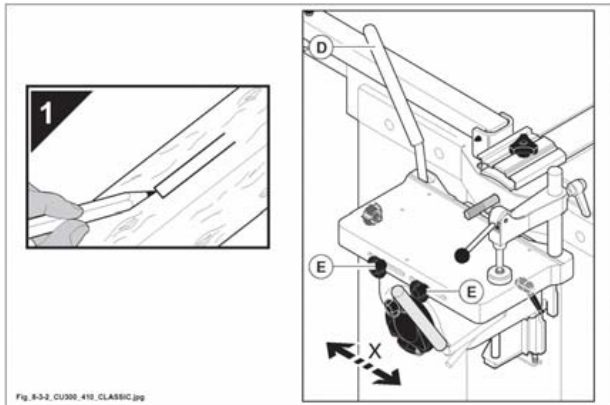


Fig. 8.3-2



8.3.3 REGOLAZIONE IN ALTEZZA

PL 8.3.3.2.01

- Posizionare il piano in altezza tramite volantino accessorio (C fig. 8.3-3); bloccare la posizione serrando il pomello (G fig. 8.3-3).

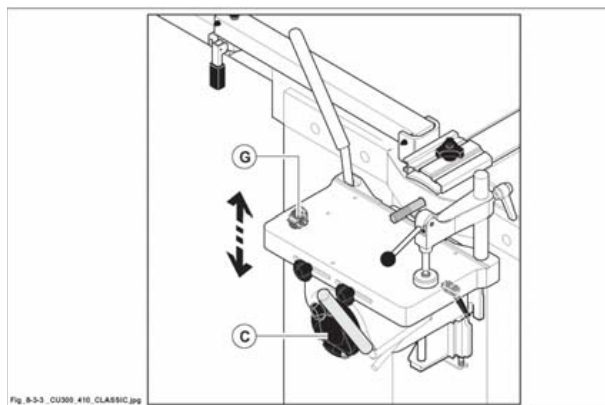


Fig. 8.3-3

INDICE

	9.1	Regolazione preliminare per passare dalla lavorazione a filo a quella a spessore	2
	9.1.1	Macchina con sollevamento manuale dei piani.....	2
	9.2	Regolazione per passare dalla lavorazione a spessore a quella a filo	4
	9.2.1	Macchina con sollevamento manuale dei piani.....	4
	9.4	Avanzamento automatico e cambio di velocità	6
	9.5	Sollevamento manuale piano spessore	7
	9.5.1	Regolazione indicatore standard.....	8
	9.8	Registrazione dei rulli pressatori	9
	9.9	Protezioni di sicurezza	10
	9.10	Registrazione dei coltelli	12
	9.11	Sostituzione coltelli.....	12
	9.12	Sostituzione coltelli a gettare	12
	9.12A	Albero pialla elicoidale - Sostituzione piacchette	12



9.1 REGOLAZIONE PRELIMINARE PER PASSARE DALLA LAVORAZIONE A FILO A QUELLA A SPESSORE

(N, 9.1-00)



NOTE-INFORMAZIONI:

PIALLATURA A SPESSORE

Serve per portare allo spessore desiderato dei listelli, dopo la piallatura a filo.



9.1.1 MACCHINA CON SOLLEVAMENTO MANUALE DEI PIANI

(N, 9.1-00)



PERICOLO-ATTENZIONE:

tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:

togliere il gruppo guida filo (A fig. 9.1-1) dal piano.



- Arrestare il motore pialla.
- Attendere qualche secondo per il completo arresto dell'albero.
- Allentare le leve (B fig. 9.1-1) come indicato in figura.
- Sollevare le piane a filo (C, D fig. 9.1-1).

(l'apertura delle piane aziona un micro che impedisce l'avviamento della macchina).



CAUTELA-PRECAUZIONE:

accertarsi che il bloccaggio (N fig. 9.1-1) apertura piano sia correttamente posizionato.



- Ribaltare la cuffia convogliatrucciolli (F fig. 9.1-1) assicurandola tramite la molla (M fig. 9.1-1) nella protezione (E fig. 9.1-1) (la rotazione della cuffia convogliatrucciolli agisce nuovamente sul micro riattivando la macchina).



NOTE-INFORMAZIONI:

la lavorazione a spessore può avvenire solo se la protezione (F fig. 9.1-1) è in posizione. Questa posizione è verificata da un finecorsa elettromeccanico.

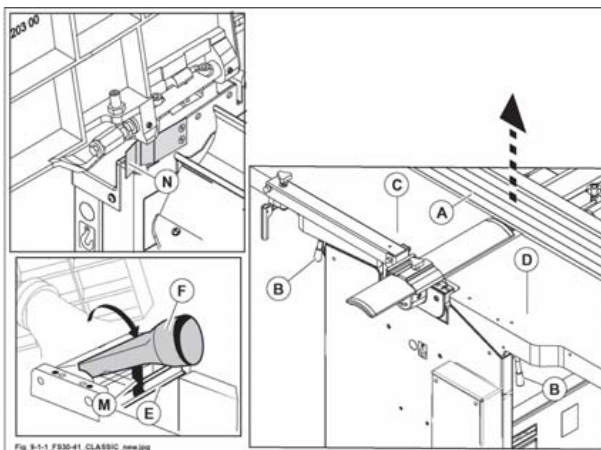


Fig. 9.1-1 F330-41 CLASSIC .new.jpg

Fig. 9.1-1



9.2 REGOLAZIONE PER PASSARE DALLA LAVORAZIONE A SPESSORE A QUELLA A FILO

(N, 9.2-00)



NOTE-INFORMAZIONI:

PIALLATURA A FILO

Serve per raddrizzare, con una o più passate, legno massiccio e fare il refilo sul lato lungo di un pannello. Queste operazioni consentono un primo piano di riferimento per tutte le successive fasi di lavorazione. Dopo aver raddrizzato un lato del listello piallare a filo il lato contiguo, a 90°, per eseguire le successive piallature a spessore e ricavare un quadrotto finito su tutte e quattro le facce.



9.2.1 MACCHINA CON SOLLEVAMENTO MANUALE DEI PIANI

(N, 9.2-00)

Quando si termina la lavorazione a spessore, per lavorare con la pialla filo:

- 1) Arrestare il motore pialla.
- 2) Attendere qualche secondo per il completo arresto dell'albero.



CAUTELA-PRECAUZIONE:

prima di abbassare i piani a filo, ricordarsi di aprire la protezione convogliatrucciolli (F fig. 9.2-1), e di abbassare il piano spessore fino alla fine della tacca rossa (M fig. 9.2-1) per non danneggiare alcun elemento e di riportare la leva (L fig. 9.2-1) in posizione Pos. "0" (disattivazione rullo di trascinamento).

- 3) (FS 41 CLASS) Disinnestare il bloccaggio (N fig. 9.2-1) e chiudere i piani.
- 4) Abbassare le leve (B fig. 9.2-1) per bloccare i piani.

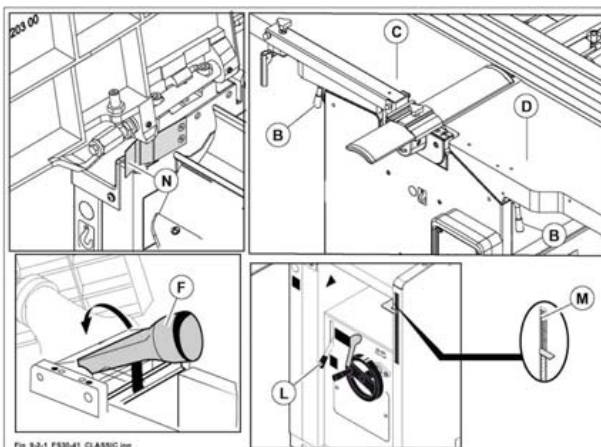


Fig. 9.2-1 F330-41 CLASSIC .jpg

Fig. 9.2-1



9.4 AVANZAMENTO AUTOMATICO E CAMBIO DI VELOCITÀ

(N. 34.50)

Per azionare i rulli di trascinamento, alzare la leva (L fig. 9.4). Questa operazione è consigliabile effettuarla con macchina in moto.



NOTE-INFORMAZIONI:

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



PERICOLO-ATTENZIONE:

non lavorare mai pezzi aventi lunghezza e spessore inferiori a quelli minimi consentiti (L=140 / spessore = 3,0 mm) perché, in questo caso, il sistema che controlla l'avanzamento e la pressione del pezzo, non è in grado di esercitare la sua funzione, creando una condizione di pericolo.

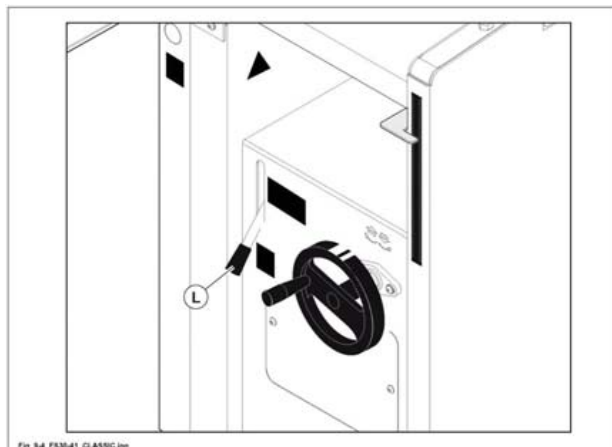


Fig. 9.4 FS30-41 CLASSIC.jpg

Fig. 9.4



9.5 SOLLEVAMENTO MANUALE PIANO SPESSORE

(N. 34.50)



PERICOLO-ATTENZIONE:

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

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

Registrare il piano spessore in funzione dell'asportazione desiderata, operando in questo modo:

- allentare il bloccaggio (H fig. 9.5);
- ruotare il volantino (V fig. 9.5), facendo riferimento all'indice (I fig. 9.5) o all'indicatore numerico (L fig. 9.5) OPT;
- serrare il bloccaggio (H fig. 9.5).

In caso di indicazione imprecisa dell'indicatore (L fig. 9.5), procedere al ripristino della regolazione come di seguito indicato.



DIVIETO:

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

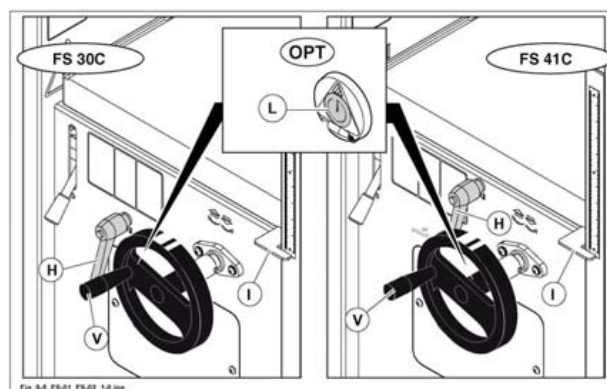


Fig. 9.5 FS30-41 FS42, 1-0.jpg

Fig. 9.5



9.5.1 REGOLAZIONE INDICATORE STANDARD

(N. 34.50)



In caso di indicazione imprecisa dell'indicatore (L fig. 9.5-1), procedere al ripristino della regolazione come di seguito indicato:

- svitare la vite (A fig. 9.5-1) e smontare l'indicatore.
- Ruotare manualmente l'indicatore fino a che la lancetta, che rimane sempre in posizione verticale, non coincide con la tacca di 0°.

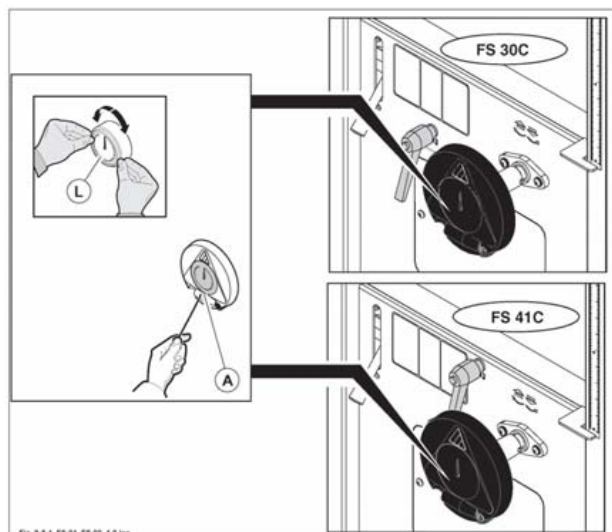


Fig. 9.5-1 FS30-41 FS42, 1-0.jpg

Fig. 9.5-1



9.8 REGISTRAZIONE DEI RULLI PRESSATORI

(N. 34.50)

La pressione delle molle dei rulli di avanzamento è regolata in fabbrica in fase di collaudo al fine di ottenere un perfetto avanzamento del legno.

Solo in casi particolari intervenire mediante la chiave esagonale sulle bussole (E fig. 9.8).

Aver cura di aumentare o diminuire la pressione esercitata sulle molle dello stesso rullo in egual misura da entrambi i lati.



NOTE-INFORMAZIONI:

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

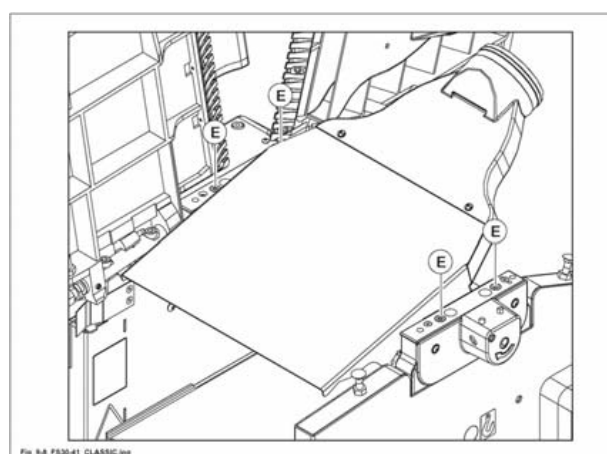


Fig. 9.8 FS30-41 CLASSIC.jpg

Fig. 9.8



9.9 PROTEZIONI DI SICUREZZA

(N. 9.9.00)

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

**DIVIETO:**

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

CONSIGLI DI SICUREZZA

- Periodicamente premere i pulsanti d'emergenza, per verificarne l'efficienza.
- NON lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (spaccature, nodi ...).
- **NON inserire contemporaneamente diversi pezzi con altezze diverse.**
- Verificare che i rulli di trascinamento siano liberi di sollevarsi correttamente.
- Non stazionare davanti l'entrata della macchina durante la lavorazione e non cercare di guardare all'interno; un rigetto di schegge è sempre possibile.
- Non mettere le mani all'interno della macchina per estrarre delle schegge o dei trucioli quando la macchina è in funzione.
- Quando un legno è bloccato nella macchina, fermare completamente l'albero, abbassare il piano ed estrarre il legno.
- NON effettuare asportazioni superiori alle specifiche.
- E' vietato sollevare o abbassare il piano spessore quando la macchina sta lavorando.
- **NON inserire legni di spessore troppo grande o inferiore a 3,0 mm.**
- **NON inserire legni di lunghezza inferiore a 140 mm.**

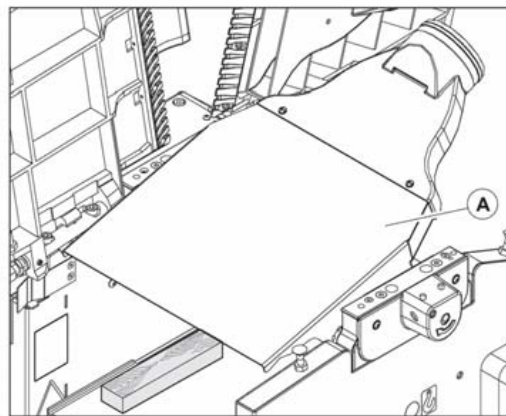
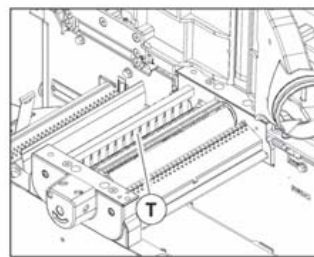


Fig. 9.9. F930-41. CLARIFIC.jpg

Fig. 9.9



9.10 REGISTRAZIONE DEI COLTELLI

(N. 9-10.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

Per la registrazione dei coltelli, vedi al Capitolo 7.



9.11 SOSTITUZIONE COLTELLI

(N. 9-11.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

usare guanti quando si maneggiano i coltelli.

Per la sostituzione dei coltelli, vedi al Capitolo 7.



9.12 SOSTITUZIONE COLTELLI A GETTARE

(N. 9-12.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

usare guanti quando si maneggiano i coltelli.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

non avviare il motore albero pialla quando i coltelli non sono montati.

Per la sostituzione dei coltelli, vedi al Capitolo 7.



9.12A ALBERO PIALLA ELICOIDALE - SOSTITUZIONE PLACCHETTE

(N. 9-12A.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

Vedi al Capitolo 7.

INDICE

10.1	Protezione albero pialla.....	2
10.1.1	Descrizione	2
10.1.2	Regolazione della protezione	2
10.3	Procedure per lavorare in modo sicuro	4
10.3.1	Esempi	4
10.3.1.1	Piallatura di pezzi con spessore inferiore a 75 mm.....	4
10.3.1.2	Raddrizzatura	6
10.3.1.3	Piallatura e raddrizzatura di pezzi con spessore superiore a 75 mm.....	8
10.3.1.4	Piallatura di pezzi quadrati	10
10.3.1.5	Piallatura di pezzi corti	11
10.3.1.6	Raddrizzatura di pezzi corti.....	12
10.3.1.7	Smussatura lungo la guida.....	13
10.3.1.8	Piallatura per pezzi di piccola sezione	14
10.3.1.9	Raddrizzatura per pezzi di piccola sezione.....	15
10.5	Consigli di sicurezza	16



10.1 PROTEZIONE ALBERO PIALLA

Protegge l'albero pialla quando si lavora a filo.

(R, 10-1, 00)

La macchina è dotata di due protezioni alla pialla:

- A - protezione dietro la guida pialla**
B - protezione a ponte

10.1.1 DESCRIZIONE

(R, 10-1, 00)



NOTE-INFORMAZIONI:

questa protezione si adatta facilmente su tutta la lunghezza dell'albero pialla.

A - Protezione dietro la guida pialla

E' una protezione snodata che copre sempre l'albero pialla in entrambe le posizioni della guida rispettivamente a 90° e 45°.

B - Protezione a ponte

- 1) Ponte della protezione (B fig. 10.1).
- 2) Pomolo di bloccaggio del ponte (C fig. 10.1).
- 3) Pomolo di regolazione in altezza (D fig. 10.1) (altezza massima raggiungibile 75 mm).
- 4) Braccio (E fig. 10.1).
- 5) Leva bloccaggio protezione (F fig. 10.1).



10.1.2 REGOLAZIONE DELLA PROTEZIONE

(R, 10-1, 00)

B - Protezione a ponte

Per regolarla in altezza agire sul pomolo (D fig. 10.1); la posizione desiderata viene mantenuta dall'ammortizzatore.

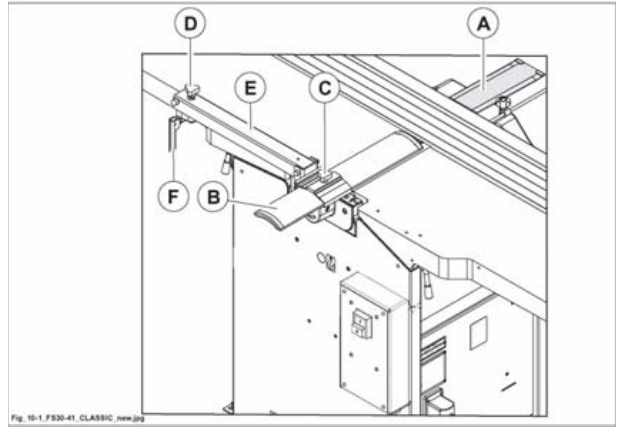


Fig. 10.1



10.3 PROCEDURE PER LAVORARE IN MODO SICURO

(R, 10-3, 00)



PERICOLO-ATTENZIONE:

tutte le regolazioni della protezione devono essere fatte a motore fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:

non lavorare mai pezzi troppo piccoli o troppo grandi per la capacità della macchina. Le dimensioni sono riportate nel paragrafo 3.1 "Dimensioni del pezzo da lavorare".



PERICOLO-ATTENZIONE:

regolare la protezione in modo da coprire al massimo l'albero pialla.



PERICOLO-ATTENZIONE:

le mani non devono mai essere in corrispondenza dell'albero pialla. Non dimenticare mai di rimettere in posizione la protezione per coprire totalmente l'albero portautensile fra due fasi di lavoro.



10.3.1 ESEMPI

(R, 10-3, 00)



10.3.1.1 PIALLATURA DI PEZZI CON SPESSORE INFERIORE A 75 MM

- Allentare il pomolo (C fig. 10.3-1-1) ed appoggiare il ponte (A fig. 10.3-1-1) contro la guida (G fig. 10.3-1-1); sollevare il ponte (A fig. 10.3-1-1) con il pomolo (B fig. 10.3-1-1) tanto quanto lo spessore del legno.
- Appoggiare il pezzo contro la guida e spostarlo in avanti con la mano destra, fino ad infilarlo sotto il ponte (1 fig. 10.3-1-1).
- Spingere il legno in avanti (dal lato piano di entrata) (2 fig. 10.3-1-1) tenendo le mani piatte su legno, farle passare o scavalcare, con una mano poi l'altra, il ponte di protezione.
- Appena possibile premere le due mani sul legno dalla parte del piano di uscita per proseguire con l'avanzamento (3 fig. 10.3-1-1).

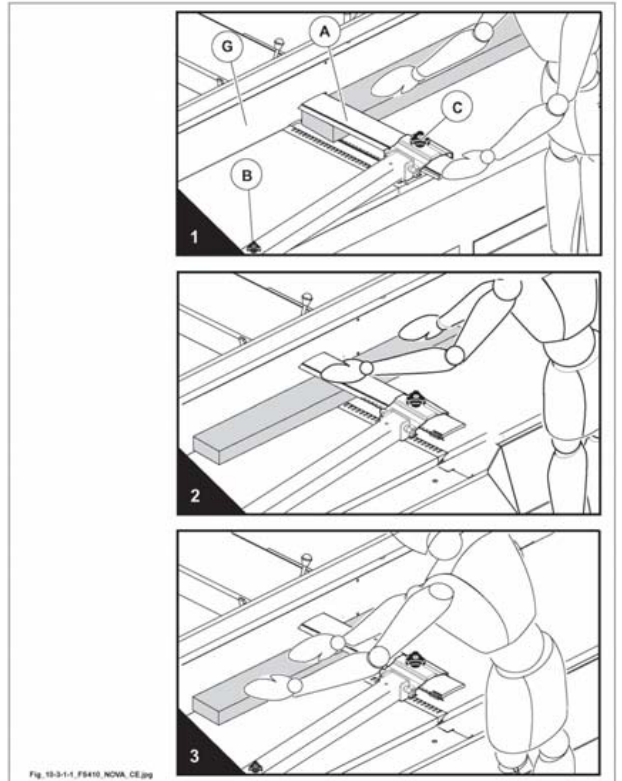


Fig. 10.3-1-1



10.3.1.2 RADDRIZZATURA

(N. 10-3-1-2, 5/0)

Regolazione della protezione per raddrizzatura:

il ponte di protezione deve essere abbassato sui piani e regolato orizzontalmente rispetto al pezzo.

- Appoggiare il ponte sulla piana per mezzo del pomello (B fig. 10.3-1-2) e scoprire l'albero quanto basta per fare passare il pezzo da lavorare sfilando il ponte (A fig. 10.3-1-2), dopo aver sbloccato il pomello (C fig. 10.3-1-2) (ribloccare poi il ponte).
- Premere il pezzo contro la guida, verso la tavola d'uscita, tenendo la mano sinistra (ad esempio a pugno chiuso ed il pollice sul pezzo). Muovere il pezzo in avanti con la mano destra con moto regolare (esempio pugno chiuso e pollice sul pezzo) (2 fig. 10.3-1-2).

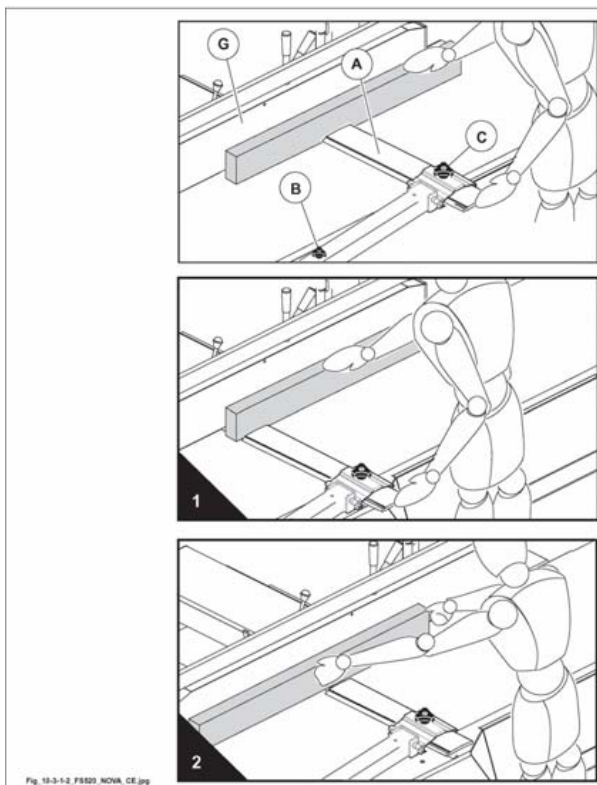


Fig. 10-3-1-2_F8529_NOVA_CE.jpg

Fig. 10.3-1-2



10.3.1.3 PIALLATURA E RADDRIZZATURA DI PEZZI CON SPESSORE SUPERIORE A 75 MM

(N. 10-3-1-3, 5/0)

Il ponte di protezione deve essere abbassato sui piani e regolato orizzontalmente rispetto al pezzo.

- 1 - Appoggiare il ponte sulla piana per mezzo del pomello (B fig. 10.3-1-3) e scoprire l'albero quanto basta per fare passare il pezzo da lavorare sfilando il ponte (A fig. 10.3-1-3), dopo aver sbloccato il pomello (C fig. 10.3-1-3) (ribloccare poi il ponte).
- 2 - Premere la protezione in appoggio sul piano di uscita (1 fig. 10.3-1-3).

Far avanzare il pezzo lungo la guida, con moto regolare, tenendo le mani piatte sul pezzo (2 fig. 10.3-1-3).

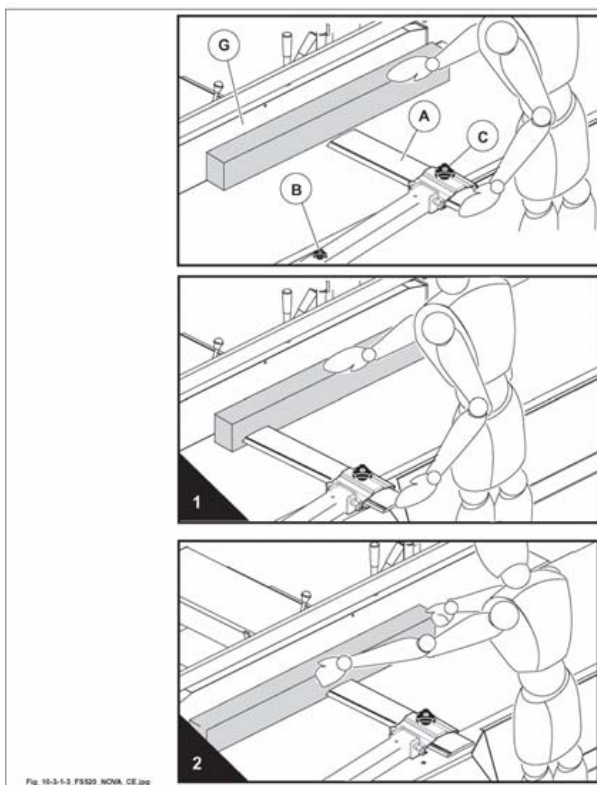


Fig. 10-3-1-3_F8529_NOVA_CE.jpg

Fig. 10.3-1-3



10.3.1.4 PIALLATURA DI PEZZI QUADRATI

(R_10-3-1-4_00)



NOTE-INFORMAZIONI:
regolare il ponte di protezione come descritto nei paragrafi precedenti.

- Il ponte di protezione viene appoggiato sul pezzo (fig. 10.3-1-4) e contro la guida.
- Spingere il pezzo in avanti tenendo le dita ripiegate.

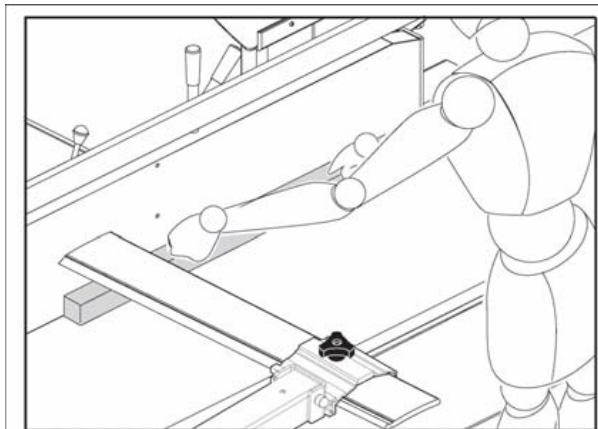


Fig. 10-3-1-4_F8410_NOVA_CE.jpg

Fig. 10.3-1-4



10.3.1.5 PIALLATURA DI PEZZI CORTI

(R_10-3-1-5_00)



NOTE-INFORMAZIONI:
regolare il ponte di protezione come descritto nei paragrafi precedenti.

- Premere il ponte di protezione sul pezzo tenendo la mano piatta e muovere il pezzo in avanti con la mano destra utilizzando uno spintore.
- Appoggiare la mano sinistra sul ponte di protezione e non appena il pezzo appoggia sul piano di uscita spostare la pressione della mano sinistra sulla tavola di uscita.
- Lo spintore deve avere lo spessore inferiore al pezzo.

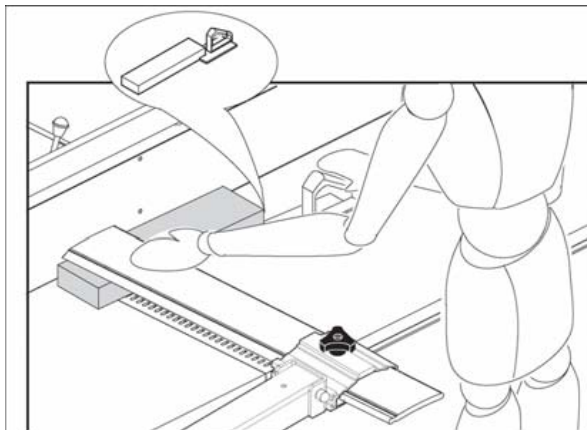


Fig. 10-3-1-5_F8410_NOVA_CE.jpg

Fig. 10.3-1-5



10.3.1.6 RADDRIZZATURA DI PEZZI CORTI

(R_10-3-1-6_00)



NOTE-INFORMAZIONI:
regolare il ponte di protezione come descritto nei paragrafi precedenti.

- Far avanzare il pezzo contro la guida e la tavola di uscita, tenendo la mano sinistra a pugno chiuso e con la mano destra spingere il pezzo con l'aiuto di uno spintore.

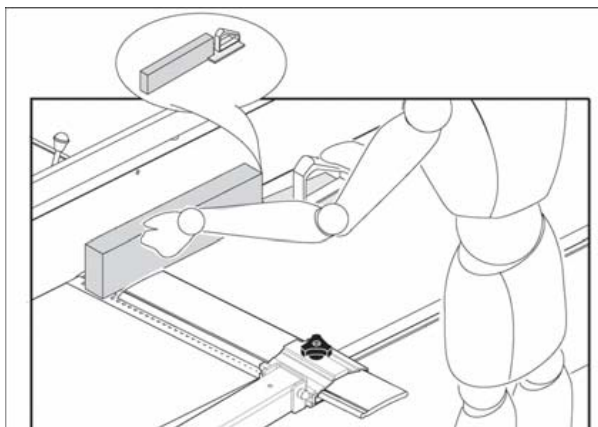


Fig. 10-3-1-6_F8410_NOVA_CE.jpg

Fig. 10.3-1-6



10.3.1.7 SMUSSATURA LUNGO LA GUIDA

(R_10-3-1-7_00)



NOTE-INFORMAZIONI:
regolare il ponte di protezione come descritto nei paragrafi precedenti.

- Appoggiare il pezzo con la mano destra contro la guida inclinata. Posizionare il pezzo e la protezione come in (1 fig. 10.3-1-7).
- Far avanzare il pezzo lungo la guida ed il piano di uscita tenendo la mano a pugno chiuso, e spingere il pezzo in avanti con la mano destra chiusa (2 fig. 10.3-1-7).

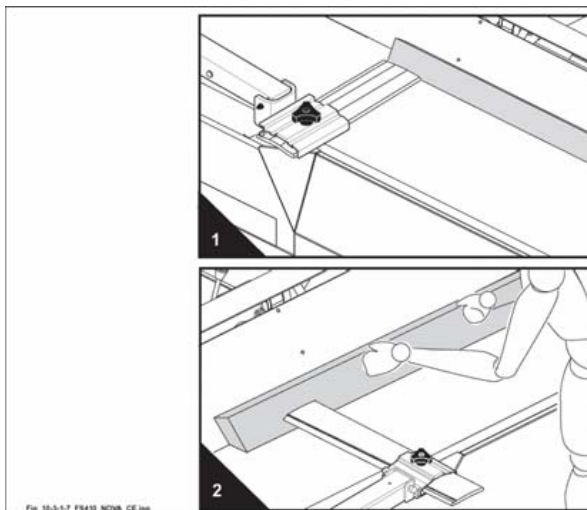


Fig. 10-3-1-7_F8410_NOVA_CE.jpg

Fig. 10.3-1-7



10.3.1.8 PIALLATURA PER PEZZI DI PICCOLA SEZIONE

(R_10-3-1-8_01)



NOTE-INFORMAZIONI:
regolare il ponte di protezione come descritto nei paragrafi precedenti.

Spingere il pezzo in avanti con le mani distese (fig. 10.3-1-8), come nel caso dei pezzi di spessore inferiore a 75 mm (vedi par. 10.3.1.1).

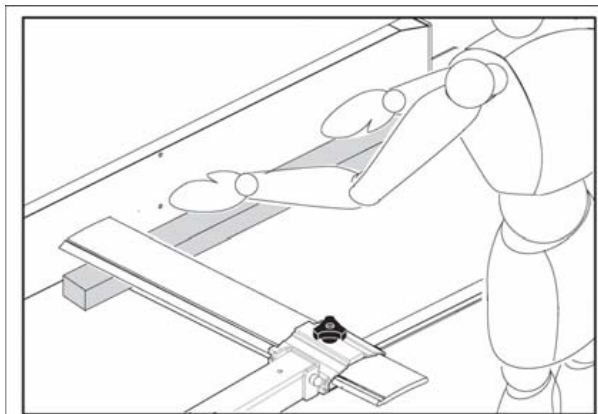


Fig. 10-3-1-8, CU410_ELITE_8.jpg

Fig. 10.3-1-8



10.3.1.9 RADDRIZZATURA PER PEZZI DI PICCOLA SEZIONE

(R_10-3-1-9_01)



NOTE-INFORMAZIONI:
regolare il ponte di protezione come descritto nei paragrafi precedenti.

Premere il pezzo con le mani (pugno chiuso) contro la riga ed il piano (fig. 10.3-1-9), e spingerlo avanti. La protezione è regolata orizzontalmente fin contro la guida ed appoggia sul pezzo.

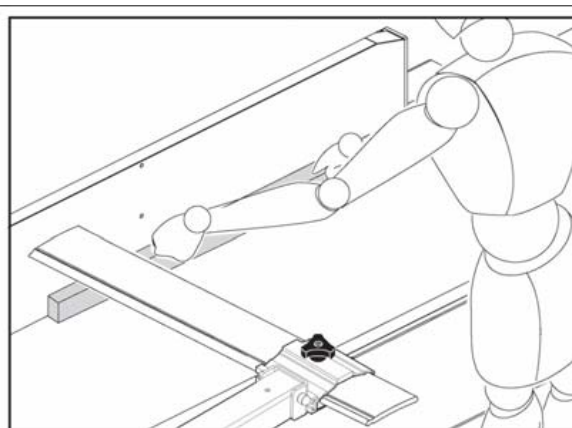


Fig. 10-3-1-9, CU410_ELITE_9.jpg

Fig. 10.3-1-9



10.5 CONSIGLI DI SICUREZZA

(R_10-5_01)

SICUREZZA PRIMA DI TUTTO



PERICOLO-ATTENZIONE:
conservare i bordi della macchina puliti e sgombri. Adottare una posizione sicura durante tutto il lavoro.

Pulire i trucioli rimasti sui piani con un pezzo di legno piuttosto che con le mani.

Mettere il ponte di protezione a contatto con i piani.

Nell'ultimo tratto la mano deve essere sempre posizionata dopo l'albero pialla, sul piano di uscita.

La velocità di avanzamento del legno deve essere sempre proporzionata allo spessore da asportare.



PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di intasamento dei trucioli all'interno della macchina o nella bocca di aspirazione, intervenire solo con macchina ferma ed interruttore generale lucchettato.



PERICOLO-ATTENZIONE:
paraffinare i piani o utilizzare qualsiasi altro prodotto simile per migliorare lo scorrimento dei pezzi.

La protezione serve da schermo di sicurezza, la pressatura del legno si effettua a livello del piano di uscita e non sul ponte di protezione.

Appoggiare la parte concava del legno sui piani e non lavorare legni che presentano archi ed altri difetti troppo evidenti (fessure, spaccature, nodi ecc.), oppure corpi estranei (chiodi, graffette, ecc).

Assicurarsi della perfetta stabilità dei pezzi ed utilizzare un supporto (non fornito da SCM) posizionato dietro il piano di uscita per reggere i pezzi lunghi.

Durante la lavorazione di pezzi di grande altezza (pannelli) contro la guida, bloccare il ponte di protezione il più vicino possibile al pannello per evitare il suo ribaltamento.

Usare la manopola. La manopola (vedi Capitolo 15) può essere applicata a spintori di diverse dimensioni avvitandola con le viti in dotazione.



15.1 Spingilegno 2

INDICE



15.1 SPINGILEGNO

(m_15.1.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

quando un tipo di lavorazione obbliga l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati.

La maniglia (A fig. 15.1) è fornita a corredo per questo scopo e, può essere applicata a spintori (D fig. 15.1) di diverse misure avvitando le viti (B e C fig. 15.1).

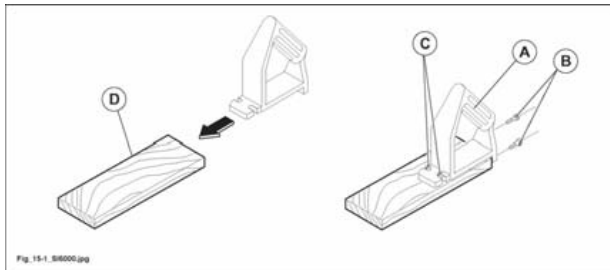


Fig. 15.1

INDICE

20.1	Pulizia della macchina.....	2
20.2	Manutenzione programmata	5
20.3	Lubrificazione periodica	8
20.7	Verifica dei dispositivi di sicurezza	10
20.7.1	Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori.....	10
20.18	Sostituzione cinghie albero pialla.....	12
20.28	Registrazione della tensione delle cinghie	14
20.37	Inconvenienti - cause - rimedi	16
20.60	Manutenzione straordinaria.....	17



20.1 PULIZIA DELLA MACCHINA

(n_20.1.00)

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

**DIVIETO:**

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

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

**NOTE-INFORMAZIONI:**

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

Regole per una corretta pulizia della macchina

Ogni sera pulire aspirando:

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

Non utilizzare prodotti acidi.

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

- tutti i movimenti specialmente quelli esposti alla resina ed alla polvere;
- gli utensili (B fig. 20.1) del gruppo pialla;
- la barra di scorrimento (D fig. 20.1) della guida filo;
- gli elementi a coda di rondine (E fig. 20.1) per scorrimento cavatrice ;
- le barre di scorrimento (P fig. 20.1) del piano cavatrice ;
- la vite di sollevamento (V fig. 20.1) della cavatrice .

**DIVIETO:**

E' VIETATO OLIARE O INGRASSARE I MARTELLETTI.

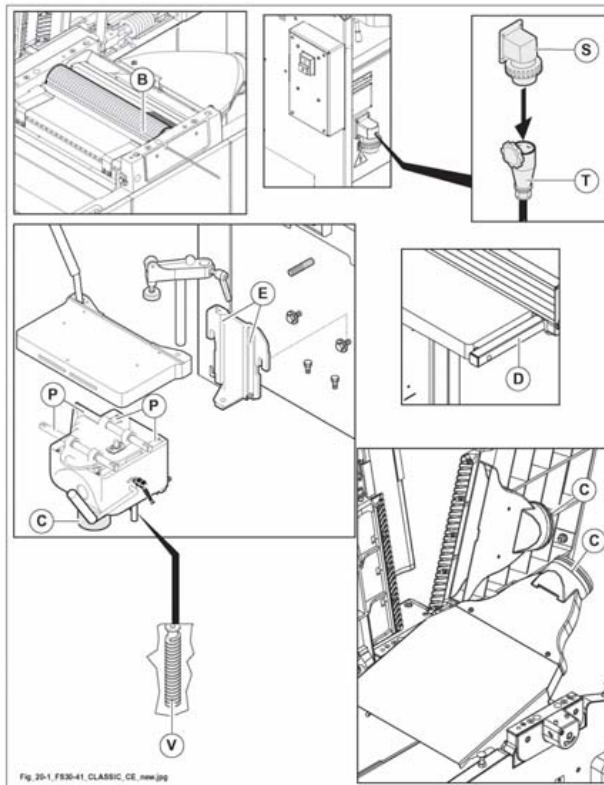


Fig. 20.1, F330-41, CLASSIC, CE, new.jpg

Fig. 20.1

(R. 20.01.20.01)



20.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATTA

(R. 20.2.01)

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

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia generale della macchina	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1).
Gli utensili (B fig. 20.2) del gruppo pialla	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso.
La barra di scorrimento (D fig. 20.2) della guida filo	Controllo visivo	Settimanale	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Oliare (Par. 20.3).
Pulizia cuffie di aspirazione (C fig. 20.2)	Controllo visivo	Settimanale	- Scollegare i tubi flessibili dalle cuffie di aspirazione, controllare che non vi siano occlusioni e pulire aspirando.
Le guide (E fig. 20.2) per scorrimento cavatrice	Controllo visivo	Settimanale	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Oliare (Par. 20.3).
Le barre di scorrimento (P fig. 20.2) del piano cavatrice	Controllo visivo	Settimanale	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Oliare (Par. 20.3).
La vite di sollevamento (V fig. 20.2) della cavatrice	Controllo visivo	Settimanale	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Ingrassare (Par. 20.3).
Piano di scorrimento (H fig. 20.2)	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli.

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia dei movimenti, specialmente quelli esposti alla resina ed alla polvere	Controllo visivo	Settimanale	- Pulire con l'ausilio di detergenti adatti.
Piano spessore - La vite di sollevamento (S fig. 20.2)	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Ingrassare (Par. 20.3).
Piano spessore - Cilindro di sollevamento (Z fig. 20.2)	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1).
Rulli di traino	Controllo visivo	Giornaliera	- Pulire con l'ausilio di detergenti adatti.
Catena di trasmissione del moto ai rulli di avanzamento	Controllo visivo	Settimanale	- Pulire e lubrificare (Par. 20.3).
Martelletti antiriforno (L fig. 20.2)	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). Pulire con l'ausilio di detergenti adatti. - Non oliare né ingrassare.
	Controllo visivo	Ogni ora	- Controllare che i martelletti antiriforno siano ben funzionanti ed efficaci.
Cinghie gruppi operatori (O fig. 20.2)	Controllo tensionamento ed usura	Giornaliera	- Tensionare correttamente (Par. 20.28) o sostituire (Par. 20.18) se necessario.
Dispositivi di emergenza e di sicurezza (Cap. 2)	Controllo visivo e verifica di funzionamento	Ogni 2 settimane	- Effettuare prove di arresto (Par. 20.7).

Albero pialla elicoidale con piacchette

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Gli utensili (U fig. 20.2) del gruppo pialla	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. - Ruotare o sostituire le piacchette se necessario (vedi Par. 7.5).

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

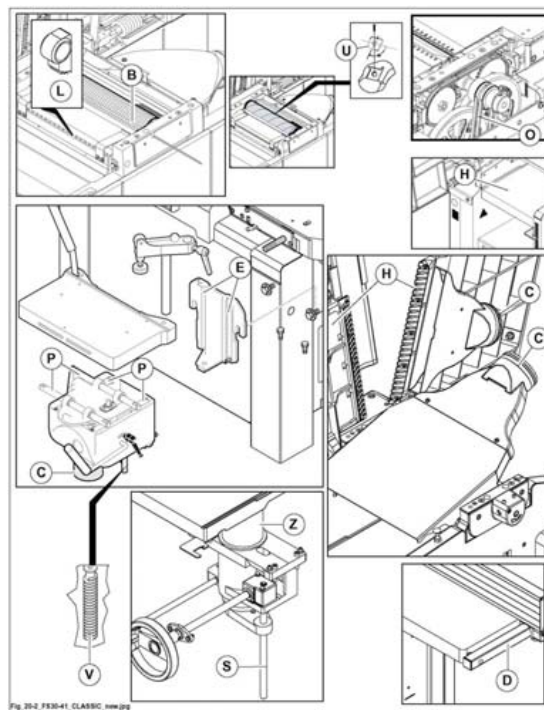


Fig. 20.2 F330-41 CLASSIC new.jpg

Fig. 20.2



20.3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

(R 20.1.00)

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

Ingrassare ogni settimana, con grasso filante tipo:

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

- 1) la vite di sollevamento (V fig. 20.3) della cavatrice (OPT).
- 2) Piano spessore - La vite di sollevamento (S fig. 20.3).
- 3) Catena di trasmissione (A fig. 20.3) del moto ai rulli di avanzamento.

Lubrificare con olio tipo:

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

- 1) la barra di scorrimento (D fig. 20.3) della guida filo.
- 2) Le barre di scorrimento (P fig. 20.3) del piano cavatrice (OPT).
- 3) Le guide (E fig. 20.3) per scorrimento cavatrice (OPT).



NOTE-INFORMAZIONI:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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

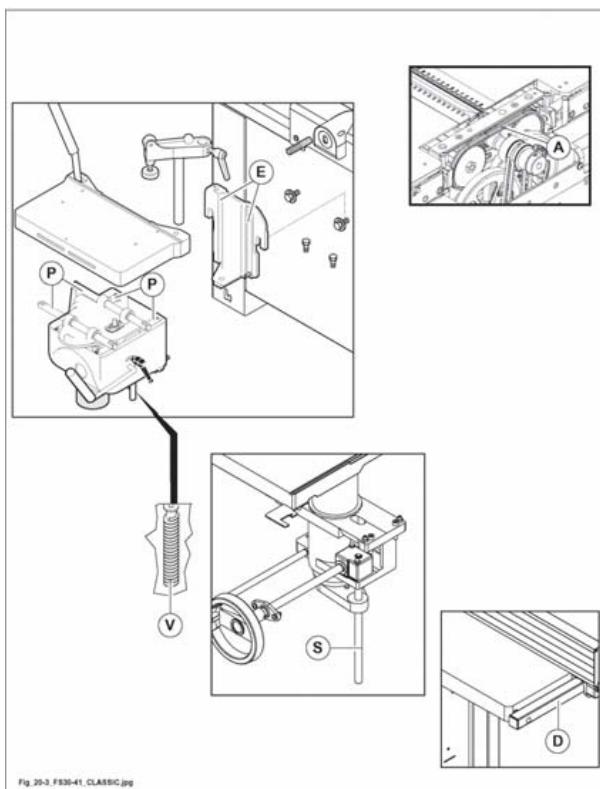


Fig. 20-3 F330-41, CLASSIC.jpg

Fig. 20.3



20.7 VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

(R 20.7.00)

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

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

Il motore si deve arrestare.

Controllare l'efficienza del micro ai piani a filo.

Con piani aperti e ribaltina aperta, il motore non si deve avviare.



NOTE-INFORMAZIONI:

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

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

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



PERICOLO-ATTENZIONE:

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



20.7.1 RICAMBI CHE INCIDONO SULLA SICUREZZA E SULLA SALUTE DEGLI OPERATORI

(R 20.7.1.00)

Nel paragrafo precedente "Verifica dei dispositivi di sicurezza" sono indicate le operazioni che l'utilizzatore è tenuto ad eseguire e la relativa frequenza.

Tali operazioni consentono l'individuazione preventiva di eventuali malfunzionamenti nei sistemi di sicurezza della macchina.



NOTE-INFORMAZIONI:

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



DIVIETO:

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

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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



NOTE-INFORMAZIONI:

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



PERICOLO-ATTENZIONE:

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

RICAMBI INSTALLABILI DALL'UTILIZZATORE



NOTE-INFORMAZIONI:

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

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



PERICOLO-ATTENZIONE:

per tutti gli altri ricambi, rivolgersi al SERVICE del Concessionario/Rivenditore del Fabbricante oppure contattare direttamente il SERVICE del Fabbricante.



20.18 SOSTITUZIONE CINGHIE ALBERO PIALLA

(R, 20-18, 01)



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T fig. 20.18) dalla spina (S fig. 20.18).

- Alzare il piano spessore agendo sul volantino (M fig. 20.18).
- Togliere le protezioni (A, V fig. 20.18).
- Allentare le viti (B fig. 20.18) di fissaggio.
- Allentare la vite (D fig. 20.18) di tensionamento attraverso il foro sotto il piano spessore.
- Utilizzando una leva, sollevare il motore, e tenendolo in questa posizione sfilare le cinghie (E fig. 20.18) consumate ed inserire quelle nuove.
- Tensionare le cinghie (vedi par. 20.28).
- Rimontare le protezioni (A, V fig. 20.18).



CAUTELA-PRECAUZIONE:
non tendere eccessivamente le cinghie per non incorrere in anomalie di funzionamento e in un'usura precoce delle stesse.



NOTE-INFORMAZIONI:
serrare le viti (B fig. 20.18) di fissaggio assicurandosi che il motore sia in battuta contro la lamiera (H fig. 20.18).



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



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

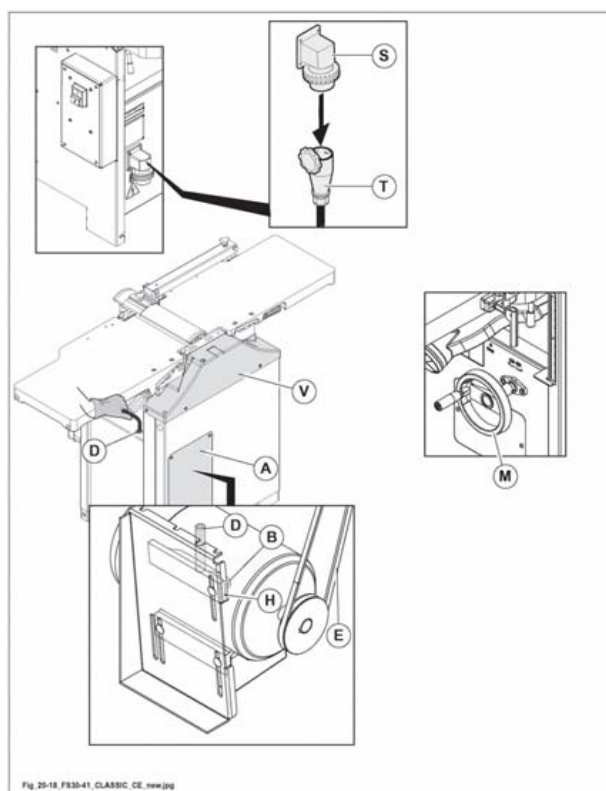


Fig. 20-18_F30-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 20.18



20.28 REGISTRAZIONE DELLA TENSIONE DELLE CINGHIE

(R, 20-28, 01)



PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di registrazione devono avvenire con albero fermo.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T fig. 20.28) dalla spina (S fig. 20.28).



PERICOLO-ATTENZIONE:
dopo un primo periodo di assestamento o dopo molte ore di lavoro può verificarsi l'allentamento delle cinghie di trasmissione; questo provoca un aumento del tempo di arresto dell'albero pialla.



NOTE-INFORMAZIONI:
ogni settimana controllare le cinghie del gruppo pialla.

Provvedere al loro tensionamento come di seguito descritto.

- Alzare il piano spessore agendo sul volantino (M fig. 20.28).
- Togliere lo sportello posteriore (A fig. 20.28).
- Allentare le viti (B fig. 20.28) di fissaggio.
- Tensionare la cinghia avvitando la vite (D fig. 20.28) di tensionamento attraverso il foro sotto il piano spessore.
- A regolazione effettuata, serrare le viti (B fig. 20.28).
- Rimontare lo sportello posteriore (A fig. 20.28).



NOTE-INFORMAZIONI:
serrare le viti (B fig. 20.28) di fissaggio assicurandosi che il motore sia in battuta contro la lamiera (H fig. 20.28).



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



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

Forza P		Cedimento f (mm)
N	Kp	
25	2,5	14 + 15

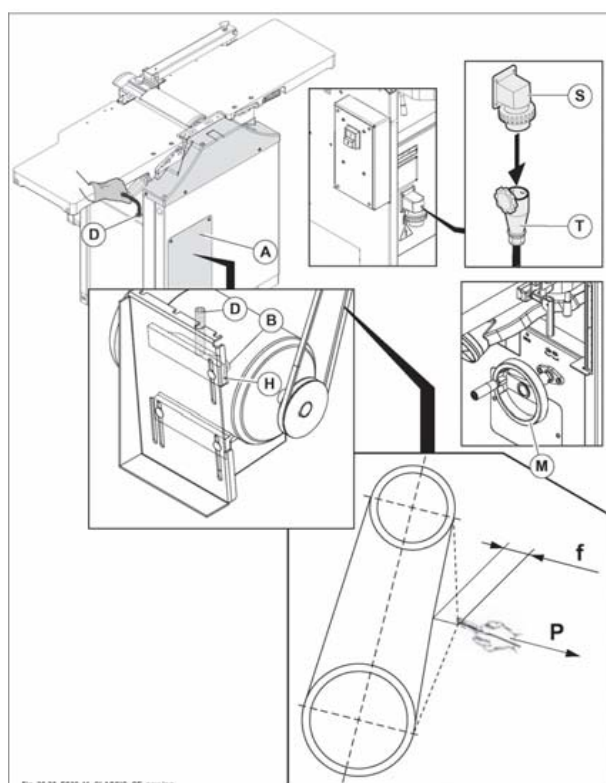


Fig. 20-28_F30-41_CLASSIC_CE_new.jpg

Fig. 20.28



20.37 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

(R. 20.37.5.0)

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

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

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

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La macchina non parte.	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea. Emergenza inserita.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi. Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione.
	Protezioni non in posizione.	Controllare che le protezioni siano posizionate correttamente: - a filo: piani tutti chiusi e ribaltina aperta. - a spessore: ribaltina chiusa.
	Termica di protezione interrotta.	Ripristinare la termica di protezione posta sul quadro comandi.
La macchina si ferma durante la lavorazione.	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea. Lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore, oppure pessime condizioni di taglio. Cinghie usurate o lente.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi. Attendere il raffreddamento della protezione termica. Riattivarla dopo qualche minuto. Verificare lo stato dei cottelli dell'albero pialla e procedere alla loro affilatura o sostituzione. Regolarle o sostituirle come descritto nel Par. 20.28 o 20.18.
Il piano spessore non si alza e non si abbassa.	La vite di sollevamento è intasata di polvere e resina.	Pulire accuratamente (vedi Cap. 20).
Il legno non è trainato.	Pressione dei rulli insufficiente. Il piano spessore è regolato su una misura maggiore dello spessore del legno. Si è rotta la catena.	Registrazione i rulli (vedi paragrafo 9.8). Portare il piano all'altezza giusta (vedi paragrafo 9.5). Per sostituirla chiamare l'Uff. Assistenza Tecnica del Vostro Concessionario SCM.
I piani non si chiudono.	Ribaltina chiusa.	Aprire totalmente la ribaltina di protezione albero pialla.
Il motore gira ma l'albero si ferma a contatto con il pezzo.	Allentamento delle cinghie tra puleggia motore e albero.	Tensionare le cinghie (vedi paragrafo 20.28).



20.60 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

(man. 20.60.0.0)

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

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

sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria.

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

**PERICOLO-ATTENZIONE:**

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