



Übersetzung der original-anleitung

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

MINIMAX SI X

GEBRAUCHSANWEISUNG

CE

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



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0408380H

DE

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

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

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

MARKE: **SCM**

PRODUKT: **S-10**

MODELL: **MINIMAX SI X**

DOKUMENTATION: **GEBRAUCHSANWEISUNG**

DOKUMENTATIONSKODE: **00L0408380H**

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

KONFORMITÄT: 

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

EG-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 GUALDICCIOLO (R.S.M.)
------------------------------------	---

**DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE**

MACCHINA:	SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MASCHINE:	ZUSCHNITT-KREISSÄGE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND KUNSTSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN		
MARCA:	SCM	N° DI SERIE:	
MARKE:		SERIAL NUMBER:	
TIPO:	S-10	CATEGORIA DI COSTRUZIONE:	
TYP:		BAUFORM:	
MODELLO:	MINIMAX SLX		
MODELL:			

**E' CONFORME ALLE NORME TECNICHE UNI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
ALLER GELTENDE TECHNISCHEN NORMEN GEGEN ÜBERBESTIMMTE RICHTLINIEN ENTSPRICHT:**

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

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	C17E376
NUMMER DER „EG“ PRÜFBESCHEINIGUNG DES TYP	

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

CITTA', *DATA*,

* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

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

INHALTSVERZEICHNIS

1	ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN	1
	1.1 Zweck des Handbuches	3
	1.2 Kennzeichnung der Maschine	5
	1.3 Schriftverkehr.....	6
	1.4 Anmerkung für den Benutzer.....	7
	1.4.1 Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
	1.4.2 Beiliegende Unterlagen	7
	1.5 Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind.....	8
	1.6 Schilder an der Maschine.....	10
	1.7 Beschreibung der maschine	12
	1.8 Vorgesehene Betriebsbedingungen.....	14
	1.9 Werkzeuge, die verwendet werden sollen	14
	1.10 Umgebung	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 Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen	21
	1.15 Gefahrensituationen	22
	1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	22
	1.16.1 Außerbetriebsetzung	22
2	WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN.....	1
	2.1 Anordnung und beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1)	2
	2.2 Anordnung und beschreibung den Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) ...	4
3	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN.....	1
	3.1 Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes	2
	3.2 Technische Daten	3
	3.3 Standardzubehör.....	5
	3.4 Optionen	6
	3.5 Schallpegel	7

INHALTSVERZEICHNIS

	3.5.1 Staubemission.....	8
	3.6 Platzbedarf.....	9
	3.7 Arbeitsbereich.....	10
4	INSTALLATION.....	1
	4.1 Abladen der Maschine.....	4
	4.2 Aufstellung.....	7
	4.3 Einbau der abmontierten Teile.....	8
	4.3.1 Einbau Schiebetisch.....	8
	4.3.7 Einbau obere Verdeckung Sägeblatt.....	11
	4.3.11 Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau.....	18
	4.3.14 Einbau hinterer Zusatztisch.....	20
	4.3.14.1 Einbau hinterer Zusatztisch.....	20
	4.3.14.2 Einbau Zusatztische.....	21
	4.3.24 Einbau Stützrahmen.....	24
	4.3.24.2 Einbau Auflagelineal.....	25
	4.3.24.3 Einbau Auflagelineal.....	26
	4.3.26 Einbau Stützrahmen - COMPEX.....	28
	4.3.26.1 Einbau Auflagelineal.....	29
	4.3.30.1 Einbau winkelschnitt-vorrichtung.....	34
	4.3.31 Ansatzflügel für Waggon - Installation.....	35
	4.3.33 Einbau Anschlag für Parallelschnitte.....	36
	4.3.33.1 Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung.....	37
	4.3.39 Einbau motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung.....	39
	4.3.39.1 Einbau.....	40
	4.3.40 Einbau des Spaltkeils.....	44
	4.3.41 Einbau Sägeblatt.....	44
	4.3.43 Einbau - DADO SET.....	48
	4.3.45 Einbau Ritzsägeblatt.....	52
	4.3.50 Montage der Hängesteuertafel.....	55
	4.4 Elektroanschluss und Erdung.....	59
	4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage.....	59
	4.4.2 Elektrischer Anschluss.....	62
	4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	62
	4.4.4 Automatischer Transformator.....	64
	4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage.....	66

INHALTSVERZEICHNIS

5	RÜSTEN	1
	5.1 Bedientafel	2
	5.2 Notausvorrichtungen	4
	5.3 Zugang zum Elektroraum	4
	5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	6
	5.5 Anlassen - Stillsetzung der Maschine	6
6	VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES	1
	6.1 Einstellung des Spaltkeiles	2
	6.3 Positionieren der Achsen	4
	6.3.1 Vertikalverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.2 Schrägverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.4 Ritzsägeneinstellung	6
	6.3.4.1 Höhenverstellung der Ritzsäge	6
	6.3.4.2 Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt	6
	6.4 Verwendung der Kreissäge	7
	6.5 Verwendung der Ritzsäge	8
	6.7 Nut mit Sägenklinge	10
	6.9 Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung	12
	6.11 Einstellung der Hängeschutzvorrichtung	15
	6.19 Drehzahlwechsel	20
7	VERWENDUNG UND EINSTELLUNG DES STÜTZRAHMENS UND DES PARALLELANSCHLAGES	1
	7.1.3 Einstellung des Splitterschutzes	3
	7.4 Verwendung des Teleskoplineal	4
	7.5 Verwendung des Lineals mit elektronischem Leser mit 2 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte	5
	7.5.1 Nulleinstellung	6
	7.5.2 Betrieb	10
	7.5.3 Dritter rechtwinkliger Anschlag mit LCD Anzeige zum Ablesen der Stellung	12
	7.14 Manueller Anschlag für Parallelschnitte	16
	7.14.1 Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte	16
	7.14.2 Betrieb	18
	7.15 Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Leser der Position auf magnetischem Band	21

INHALTSVERZEICHNIS

	7.15.1 Nulleinstellung	21
	7.15.2 Betrieb.....	22
	7.20 Motorbetriebenen Anschlages für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung	25
	7.20.1 Nulleinstellung	25
	7.20.2 Betrieb.....	26
	7.23 Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten	30
	7.23.1 Alu-Schiebetisch	30
	7.23.6 Verwendung des Spannarmes.....	32
	7.24 Beispiel Längsschnitt.....	33
	7.24.1 Erster Schnitt.....	33
	7.24.2 Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)	34
	7.24.3 Dritter Schnitt	34
	7.24.4 Vierter Schnitt.....	35
	7.24.5 Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelenen entgegengesetzten Seiten	37
	7.24.6 Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte	39
	7.24.6.1 Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte.....	40
	7.25 Zusatzlineal für Winkelschnitte komplett mit Millimeterlineal	41
	7.35 Einstellen des Stützgestells CompeX	42
	7.35.1 beweglicher Vorschubbalken	48
15	SCHIEBESTOCK.....	1
	15.1 Schiebestock.....	2
16	LESER ODER ANZEIGEN	1
	V1SC.....	2
	16.1 Allgemeine Merkmale	2
	16.2 Technische Daten	2
	16.3 Anleitungen für den Bediener.....	3
	16.4 Meldungen an der Anzeige.....	4
	16.5 Für erfahrene Bediener, di von SCM autorisiert sind	4
	V2SC.....	6
	16.7 Allgemeine Merkmale	6
	16.7.1 Technische Daten	6
	16.7.2 Anleitungen für den Bediener.....	7
	16.7.3 Meldungen an der Anzeige.....	8

INHALTSVERZEICHNIS

	16.7.4 Für erfahrene Bediener, die von SCM autorisiert sind	8
20	WARTUNG	1
	20.1 Reinigung der Maschine.....	3
	20.2 Programmierte Wartung	6
	20.3 Periodische Schmierung	8
	20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
	20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen.....	10
	20.18 Riemenersetzung	12
	20.18.1.A Sägewelle	12
	20.18.2 Ritzsägewelle	14
	20.18.3 Baum motorisierte Führung.....	16
	20.23 Riemenspannen	18
	20.23.1.A Sägewelle	18
	20.23.2 Ritzsägewelle.....	20
	20.23.3 Baum motorisierte Führung.....	22
	20.28 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden.....	24
	20.28.1 Ersetzung des Konterholzes.....	24
	20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen	26
	20.60 Außerordentliche Wartung.....	30

INHALTSVERZEICHNIS

	1.1	Zweck des Handbuches	3
	1.2	Kennzeichnung der Maschine	5
	1.3	Schriftverkehr	6
	1.4	Anmerkung für den Benutzer	7
	1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung	7
	1.4.2	Beiliegende Unterlagen	7
	1.5	Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind.....	8
	1.6	Schilder an der Maschine	10
	1.7	Beschreibung der Maschine	12
	1.8	Vorgesehene Betriebsbedingungen	14
	1.9	Werkzeuge, die verwendet werden sollen.....	14
	1.10	Umgebung.....	14
	1.11	Vorhersehbare 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	Sicherheitsaspekte, die die Wartung betreffen	21
	1.15	Gefahrensituationen	22



1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine22



1.16.1 Außerbetriebsetzung22

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

(ev-1-1_0.0)

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

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

Die Informationen dienen für angelernte Techniker³.

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

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

- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer

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

Das Handbuch ist in TEILEN geteilt.

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Inhaltsverzeichnis.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

einige Bilder in dieser Betriebsanleitung:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Dieses Handbuch für zukünftige Verwendung bewahren.

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

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:



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

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

(gg-1-2_0.0)

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

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



1.3 SCHRIFTVERKEHR

(gg-1-3_0_0_ce)

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 - GUALDICCILO - (R.S.M.)
Web: www.scmgroup.com
Email: minimax@scmgroup.com

Kundendienst
innerhalb Italiens: Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

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

Abteilung für Ersatzteile
innerhalb Italiens: Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

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

1.4 ANMERKUNG FÜR DEN BENUTZER

(gg-1-4_0-0_ce)

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

(gg-1-41_0-0_ce)

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

1.4.2 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

(mmax_1-4-2_0-0)

Folgende Anhänge bilden einen wesentlichen Bestandteil des Anleitungshandbuchs:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

1.5 SYMBOLE, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

(gg-1-5_0.0_ce)

OPT

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



Stellung des Bedienungsmannes.



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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN: technische Hinweise von besonderer Bedeutung.



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



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



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



ZUSTAND MASCHINE ABGESCHALTET

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

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

	BEDIENER	<p>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.</p>
	ELEKTRISCHER WARTUNGSARBEITER	<p>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.</p>
	BEDIENER FÜR DIE BEWEGUNG	<p>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.</p>
	MECHANISCHER WARTUNGSARBEITER	<p>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.</p>
	VERANTWORTLICHER FÜR DIE SICHERHEIT DER FIRMA	<p>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.</p>
	TECHNIKER DES HERSTELLERS	<p>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.</p>

1.6 SCHILDER AN DER MASCHINE

(gc-1-6_0_0_ce)

**VORSICHT:**

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

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

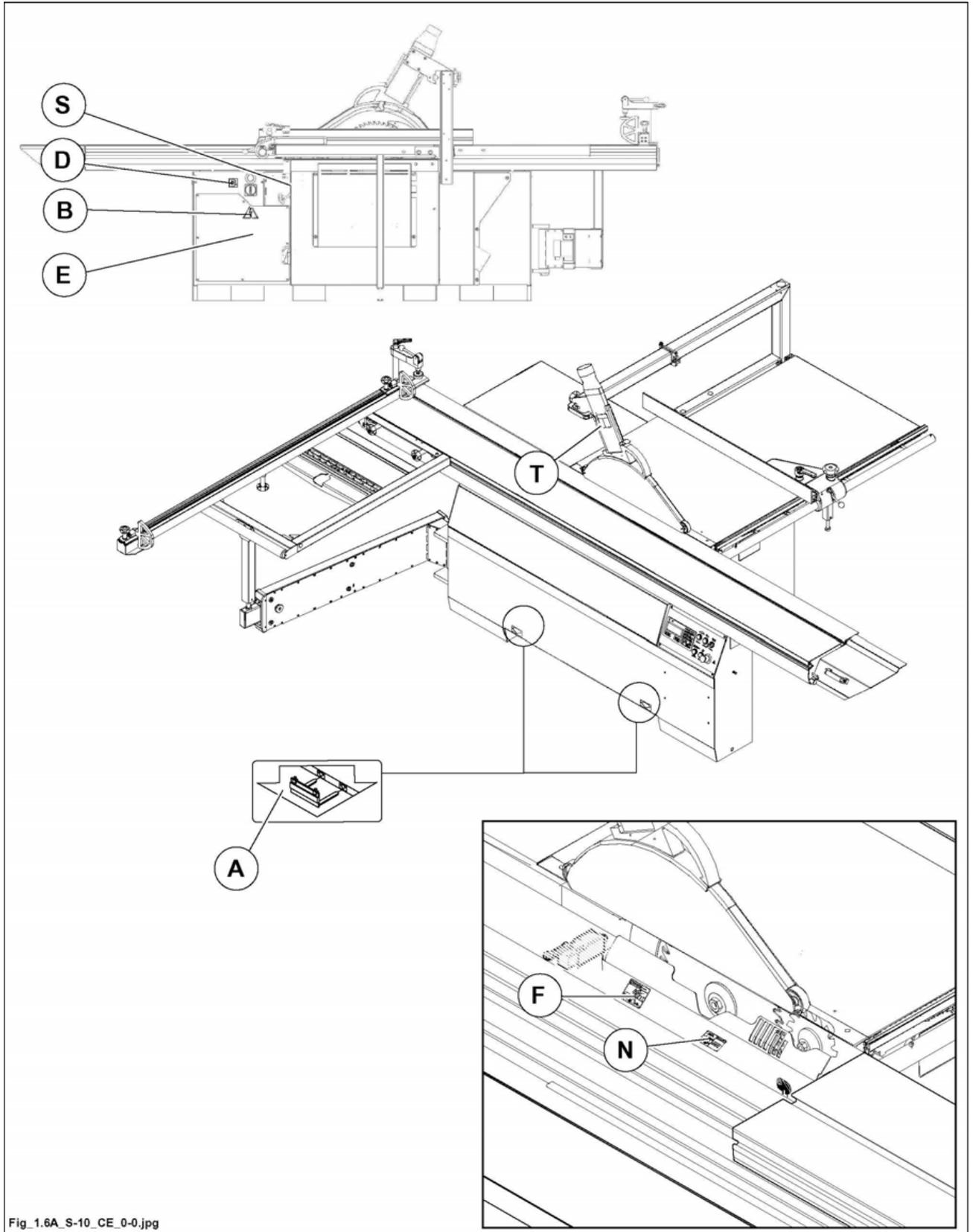


Abb. 1.6A

1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

(ev_1.7-0.0)

Die Maschine ist eine Kreissäge mit schrägstellbarem Sägeblatt und dient zur Holzbearbeitung. Alu-Wagen mit Anschlagrahmen und Parellelführung. Die Maschine ist mit einer Vortrennvorrichtung ausgestattet, mit der das Splittern der veredelten Platten beim Schneiden verhindert wird.

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

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

- 1 - LINEAL FÜR RECHTWINKLIGE SCHNITTE
- 2 - SCHUTZVORRICHTUNG SÄGEAGGREGAT
- 3 - SÄGE- UND VORTRENN-VORRICHTUNG
- 4 - WAGENSCHLITTEN AUS ALUMINIUM
- 6 - ARBEITSFLÄCHEN
- 7 - STÜTZRAHMEN
- 8 - DRUCKELEMENT
- 9 - SCHIEBESTOCK
- 10 - ZUSATZTISCH AUSGABESEITE
- 11 - LINEAL FÜR PARALLELSCHNITTE
- 12 - ZUSÄTZLICHE ARBEITSFLÄCHE
- 14 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG MIT ZAHNSTANGE (LÄUFT AUF EINER FÜHRUNG MIT ZYLINDRISCHEM QUERSCHNITT)
- 15 - BLOCKIERUNG DES WAGGONS
- 16 - WINKELSCHNITTVORRICHTUNG
- 19 - REVERSIBILE ANSCHLÄGE
- 20 - STEUERTAFEL (HEBUNG UND NEIGEN DES MOTORISIERTEN SÄGEBLATTS)
- 21 - VERLÄNGERUNG WINKELSCHNITTVORRICHTUNG
- 22 - HOLZ-HALTEGRUPPE
- 23 - FÜHRUNGSAGGREGAT SÄGE MIT MIKROMETRISCHER EINSTELLUNG MIT ZAHNSTANGE (VERSION MIT DIGITALER ANZEIGE)
- 24 - VORRICHTUNGEN FÜR WINKELSCHNITTE AN ANSCHLAGRAHMEN
- 25 - EINSTELLUNG DES SCHNEIDERS
- 26 - SATZ VON GERÄTEN UND SCHLÜSSELN FÜR VERWENDUNG UND WARTUNG
- 27 - Vorrüstung für "DADO SET" (OPT)
- 28 - Lineal mit 2 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte bei elektronischem Leser (OPT)
- 29 - Stütztisch "CompeX" (OPT)
- 30 - Motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung (OPT)

31 - Drucktaster für Motorstart -und Stop im Schiebetisch integriert

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

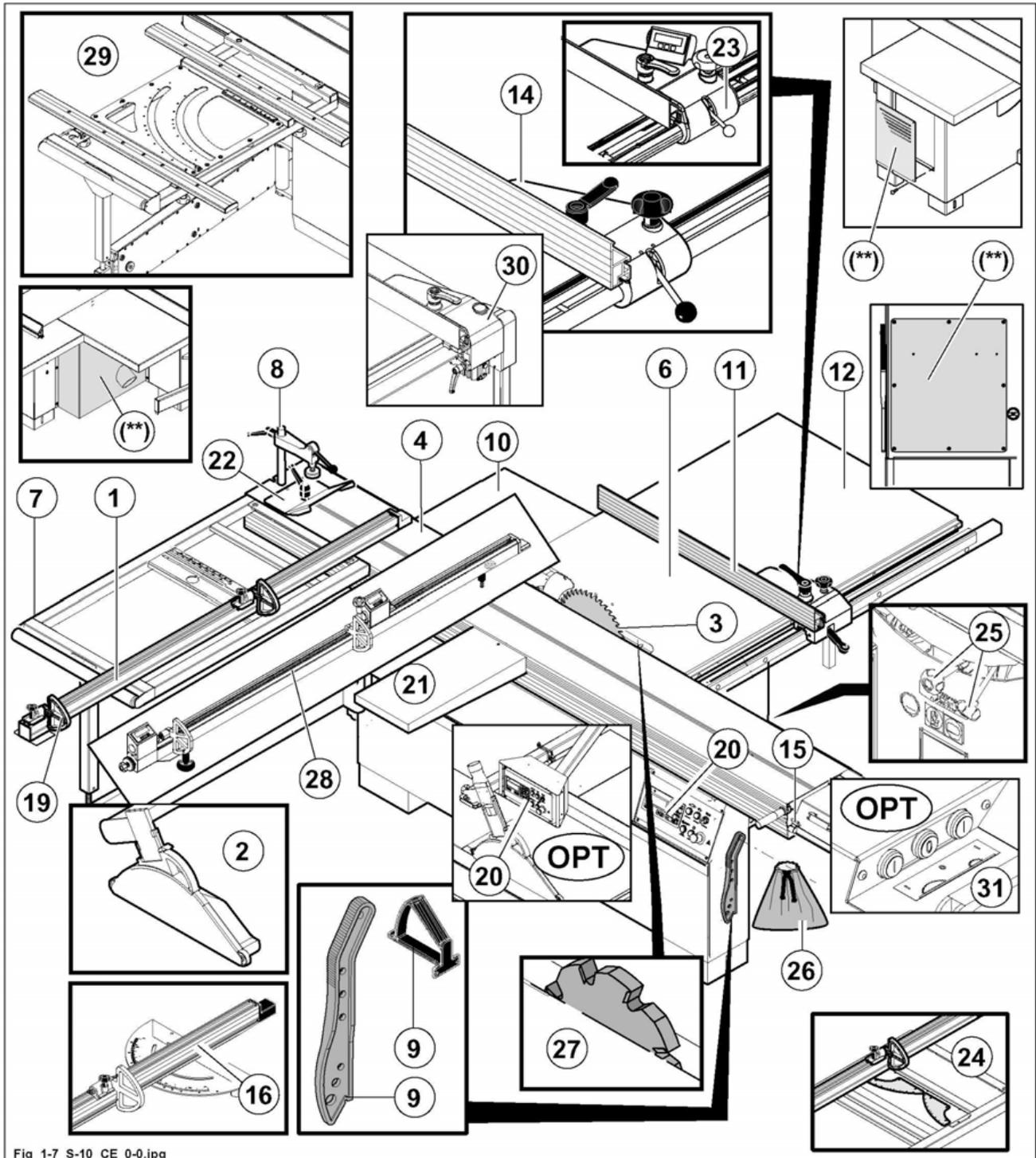


Abb. 1.7

1.8 VORGEGEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

(ev_1-8_0.0)

Diese Maschine wurde entworfen und konstruiert, um das Massivholz, Materialien mit physikalischen Eigenschaften ähnlich wie Holz, Holzwerkstoffen „Spanplatte, Sperrholz, Kork, Hartgummi oder Kunststoff, Sperrholz in Kunststoff oder Leichtlegierungsmaterial zu schneiden.

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

benutzen Sie Utensilien die jedem Materialtyp gerecht werden.

**VORSICHT:**

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

1.9 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

(ev_1-9_0.0)

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

Unter Handvorschub versteht man die Führung der Holzstücke durch:

- Hand
- von Hand geschobener Schiebetisch
- Vorschubapparat.

1.10 UMGEBUNG

(gg_1-9_0.0)

Die Maschine kann unter folgenden Umweltbedingungen arbeiten:

Feuchtigkeit: max. 90%

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

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

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

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

Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.

Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt.

Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

"ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT"

Die Maschine entspricht den CEI EN 50370-1:2006 Vorschriften.



1.11 VORHERSEHBARE UNZWECKMÄßIGE ANWENDUNG

(1.1_01-2010)

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

falls Änderungen vorgenommen werden, verfällt die Konformitätserklärung der Maschine.

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



1.12 RESTRISIKEN

(ev_1-12_0.0)

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

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

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

Sollte kein Strom vorliegen, kann die elektronische Bremse nicht funktionieren.

ACHTUNG! WERKZEUGE IN BEWEGUNG. Hände nicht in die Gefahrenzone bringen.

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

(ev_1-13_0.0)

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

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, währen und nach der Bearbeitung.
- d) die Auswahl des geeigneten Werkzeuges für jede Bearbeitung
- e) die Richtung des Holzstückvorschbs, die der Drehrichtung des Werkzeuges entgegengesetzt sein soll.
- f) die Auswahl der Werkzeugdrehzahl je nach der Bearbeitung.

Die Bediebner müssen über die Gefährde durch die Verwendung der Maschine sowie über die zu treffenden Vorsichtmassnahmen informiert werden.

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

SICHERHEIT VOR ALLEM**1.14 SICHERHEITSHINWEISE**

(gg_1-13_0,0)

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

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

**1.14.1 SICHERHEITASPEKTE, DIE IHRE PERSON BETREFFEN**

(gg_1-13-1_0,0)

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

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

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



1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN

(ev_1-14-2_0,0)



GEFAHR-VORSICHT:

die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

Bei Schaltern mit elektronischer Bremse und auch bei stillstehendem Motor, ist der Motor vom Netz nicht galvanisch getrennt. Der Schalter versorgt den Motor mit Strom auch nachdem er ausgeschaltet wurde.



1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE

(ev_1-14-3_0.0)

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



1.14.4 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

(gg_1-13-4_0.0)

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

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

Im Arbeitsbereich darf sich nur der zuständige Bediener aufhalten.

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

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



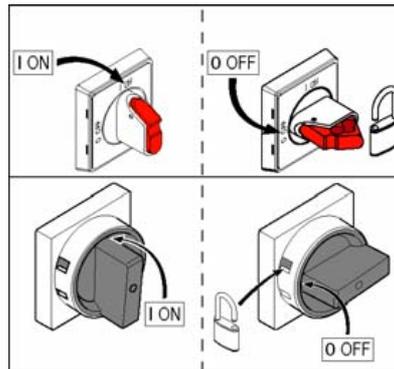
1.14.5 SICHERHEITASPEKTE, DIE DIE WARUNG BETREFFEN

(ev_1-14-5_0.0)

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

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

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



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



1.15 GEFAHRENSITUATIONEN

(ev_1-15_0,0)



GEFAHR-VORSICHT:

Bei Raumüberschwemmung die Stromversorgung sofort abschalten. Vor Wiederbeginnen der Arbeit ist die Maschine durch einen erfahrenen Techniker zu prüfen.



GEFAHR-VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.



1.16 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

(ev_1-16_0,0)

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

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

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

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



1.16.1 AUßERBETRIEBSETZUNG

(1.16.1)

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

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

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

INHALTSVERZEICHNIS

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

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

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



GEFAHR - VORSICHT:

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

Beschreibung

A - Pilz-Not austaste

an der Bedientafel (A fig. 2.1).
Seite Parallelanschlag (A1 Abb. 2.1).

An der beweglichen Bedientafel (A2 fig. 2.1), wenn diese **OPT** vorhanden ist.
Wenn er betätigt wird, kommt es zum sofortigen Not-Aus der Maschine.

B - Notausstange **OPT :**

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.

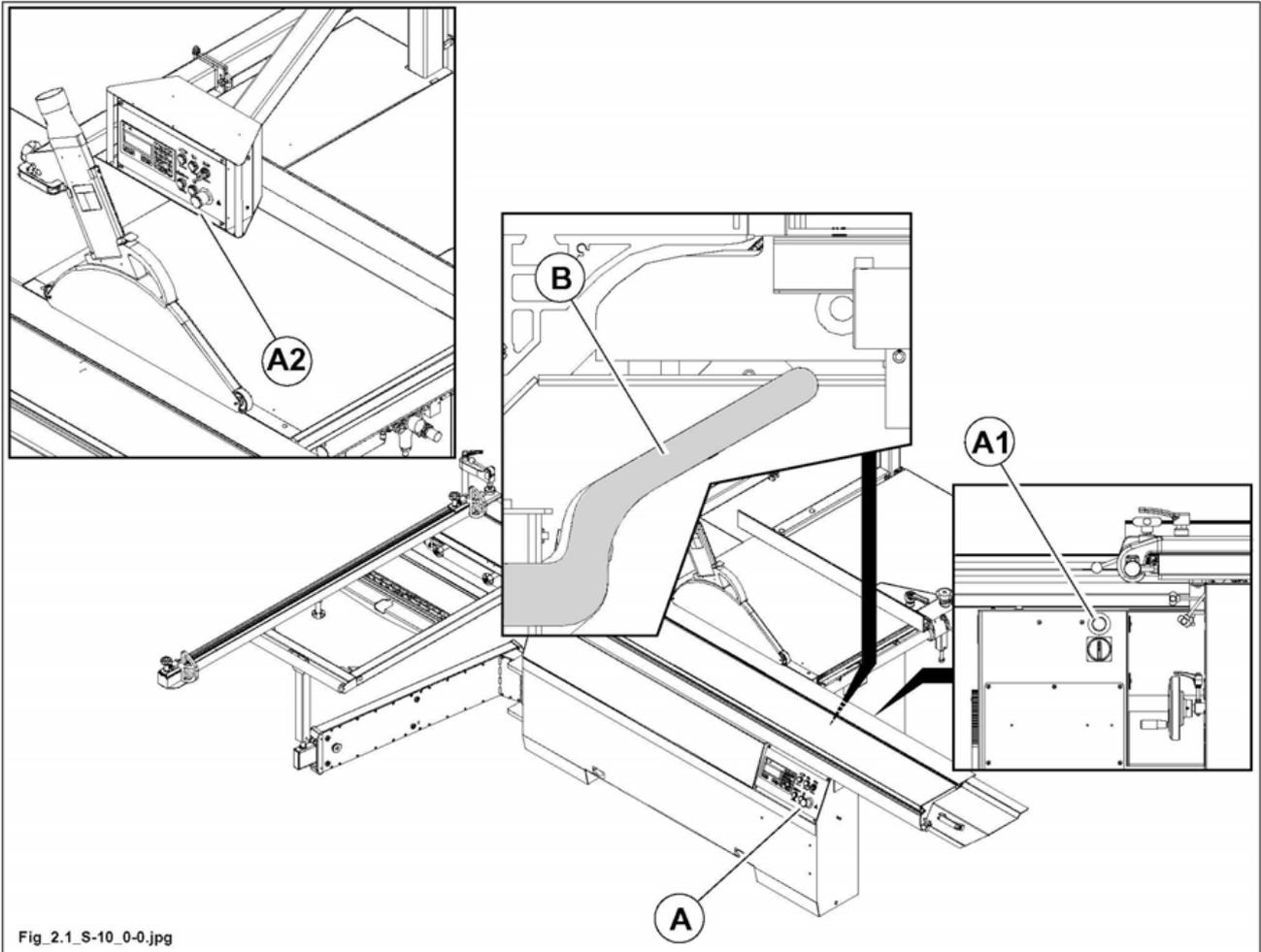


Abb. 2.1

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. (ev-2-2.0.0)



GEFAHREN-VORSICHT:

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

Beschreibung

- A - Abschliessbarer Hauptschalter:**
auf (OFF) gedreht unterbricht er die Stromversorgung der Maschine
- Y- Wärmemagnet:**
schaltet die Betriebsspannung der Arbeitsgruppe ein/aus.
- B - Untere Schutzvorrichtung für Sägeblätter**
- C - Endschalter für untere Schutzvorrichtung der Sägeblätter:**
Beim Öffnen der Schutzvorrichtung stoppt er die Maschine und sichert dass, bei offener Schutzvorrichtung (B) das Anlassen des Motors nicht möglich ist.
- D - Schaltern mit elektronischer Bremse:**
direkteingriff auf den Sägemotor
- E - Hägeschutzvorrichtung für Sägeblätter:**
aus "zerspanbarem" Werkstoff (Aluminium + Polykarbonat) zur Vermeidung der Sägeblattbeschädigung bei eventueller Berührung mit der Absaughaube.
- F - Schalter der Schnelligkeit der Werkzeugsrotation ^{OPT}:**
die Maschine besitzt eine elektronische Kontrollfunktion die das Werkzeug stoppt, sobald die reale Geschwindigkeit 10 % über der ausgewählten Geschwindigkeit liegt.
- G - Mikroendschalter - maximale Höhe - der Sägeeinheit:**
hält die Maschine an, wenn die Sägeeinheit die maximal angegebene Höhe überschreitet.
- L - Mikroendschalter für die Anleitung der Parallelschnitte:**
Ein Mikro-Begrenzungsschalter (L), betätigen durch Anschlag, liefert eine weitere Sicherheit, um die Bewegung der motorisierten Führung zu unterbrechen.
Eine zusätzliche Sicherheit wird durch zwei weitere mechanische Anschläge gegeben.



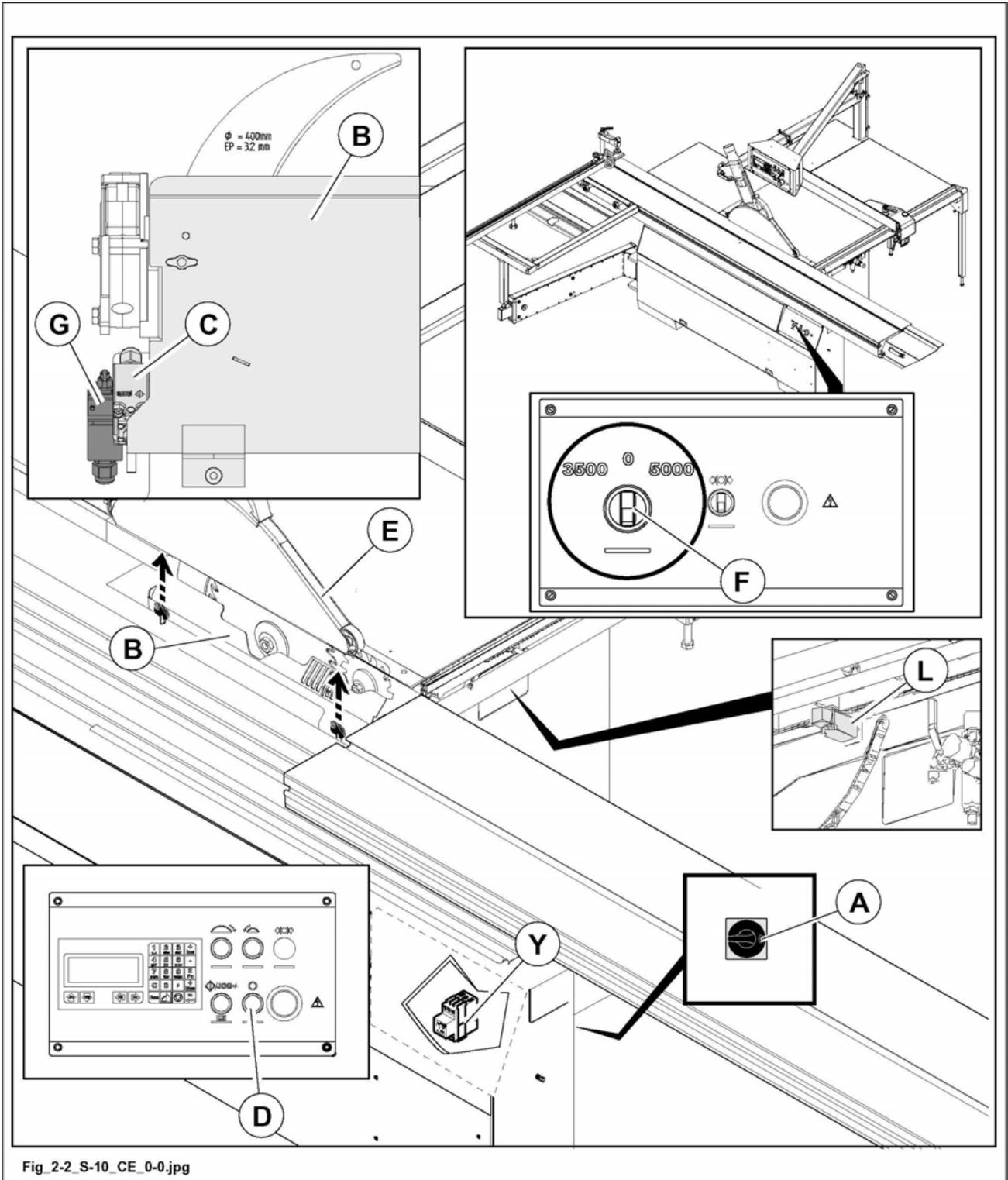
VORSICHT:

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_S-10_CE_0-0.jpg

Abb. 2.2

INHALTSVERZEICHNIS

3.1	Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes	2
3.2	Technische Daten	3
3.3	Standardzubehör	5
3.4	Optionen	6
3.5	Schallpegel	7
3.5.1	Staubemission	8
3.6	Platzbedarf	9
 3.7	Arbeitsbereich	10

3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES

(ev 3-1 0.0)

ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN			
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 400	136,5	mm
Max. Schnitthöhe bei +46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 400	97	mm
Max. Schnitthöhe bei -46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 400	60	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 350	111,5	mm
Max. Schnitthöhe bei +46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 350	80	mm
Max. Schnitthöhe bei -46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 350	44	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 315	94	mm
Max. Schnitthöhe bei +46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 315	67,5	mm
Max. Schnitthöhe bei -46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 315	32	mm
Max. Schnitthöhe bei 90°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 300	86,5	mm
Max. Schnitthöhe bei +46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 300	62	mm
Max. Schnitthöhe bei -46°-Stellung	Bei Sägeblatt von Ø 300	26,5	mm
Max. Länge ^{OPT}	Beim Formatieren mit "2250 Schiebetisch"	2250	mm
Max. Länge	Beim Formatieren mit "2600 Schiebetisch"	2600	mm
Max. Länge ^{OPT}	Beim Formatieren mit "3200 Schiebetisch"	3200	mm
Max. Breite	Zum Schnitt am Parallelanschlag	1270	mm

3.2 TECHNISCHE DATEN

(ev. 3-2_0.0)

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN			
Abmessungen des Festtisches		1000 x 685	mm
Abmessungen des Schiebetisches	Bei "2250 Schiebetisch"	2250 x 360	mm
Abmessungen des Schiebetisches	Bei "2600 Schiebetisch"	2600 x 360	mm
Abmessungen des Schiebetisches	Bei "3200 Schiebetisch"	3200 x 360	mm
Sägeblattneigung		Von 90° bis + 46° / - 46°	
Max. Durchmesser des Sägeblatts		Øi 30 x 400	mm
Minstdurchmesser des Sägeblatts		Øi 30 x 250	mm
Durchmesser des Vorritzersägeblatts		Øi 20 x 160	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 400 mm Sägeblatt	136,5	mm
Maximales Herausragen bei +46°	Mit 400 mm Sägeblatt	97	mm
Maximales Herausragen bei -46°	Mit 400 mm Sägeblatt	60	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 350 mm Sägeblatt	111,5	mm
Maximales Herausragen bei +46°	Mit 350 mm Sägeblatt	80	mm
Maximales Herausragen bei -46°	Mit 350 mm Sägeblatt	44	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 315 mm Sägeblatt	94	mm
Maximales Herausragen bei +46°	Mit 315 mm Sägeblatt	67,5	mm
Maximales Herausragen bei -46°	Mit 315 mm Sägeblatt	32	mm
Maximales Herausragen bei 90°	Mit 300 mm Sägeblatt	86,5	mm
Maximales Herausragen bei +46°	Mit 300 mm Sägeblatt	62	mm
Maximales Herausragen bei -46°	Mit 300 mm Sägeblatt	26,5	mm
Drehzahl des Sägeblatts		4000	U/min
Drehzahl des Sägeblatts (2 Drehzahl) ^{OPT}		3500 / 5000	U/min
Erforderliche Zeit für Anhalten des Sägeblatts:		Weniger als 10 Sekunden	
Drehzahl des Vorritzersägeblatts (motorisiert)		6000	U/min
Motoren:			
Leistung des Sägemotors (Drehstrom):	50 Hz	7,0	kW
	60 Hz	9,0	kW
Leistung des Vorritzermotors (Drehstrom):	50 Hz (60 Hz)	0,75 (0,9)	kW
Technische Daten: Siehe Kennschild am Motor			
Betriebsart: S6 - 40% (ausgeschlossen von den von der Verordnung (EG) 640/2009 vorgesehenen Energieeffizienzbeschränkungen)			
Betriebsbedingungen: siehe Abschn. 1.10			
Nettogewicht: siehe Kennschild an der Maschine			
Betriebsspannung -und Frequenz: siehe Kennschild an der Maschine			

TECHNISCHE DATEN - "DADO SET" ^(OPT)

Fräserdurchmesser	Øi 30 x 200	mm
Fräserdicke (min./max.)	3.6 / 19	mm
Maximale Rillentiefe	36	mm

TECHNISCHE DATEN ABSAUGUNG

			Unterdruck (Pa)
Durchmesser der Absaughaube unter dem Tisch	Ø 120	mm	3047 (5972)
Durchmesser der Absaughaube in der Haube der Hängeschutzvorrichtung (vom Spaltkeil getrennt)	Ø 80	mm	3006 (5891)
Geschwindigkeit Absaugungsluft: trockene Späne (feuchter Späne)	20 (28)	m/sec	--
Verbrauch Absaugungsluft [Ø 120 + Ø 80]	1176 (1647)	m³/h	--

3.3 STANDARDZUBEHÖR

(ev_3-3_0.0)

Exzentrerspannarm
Verlängerungen aus Guss für den Ausgabetisch
Besäum-Rahmen
Lineal Anschlägen für rechtwinklige Schnitte

Anschlag für Parallelschnitte mit Feineinstellung

Schiebetisch aus Alu-Legierung mit Lauf auf Gleitschienen

Besäum-Klemmschuh
2 Spaltkeile
2 Bügel (zur Befestigung der Maschine am Fussboden)
Schiebestock
Griff für Schiebestock

Motorschutzschalter

Satz von Geräten und Schlüsseln für Verwendung und Wartung

Hängeschutzvorrichtung für beide Blätter mit Absaugstutzen von 80 mm (Schnittbreite mit Parallelanschlag 1270 mm)

Automatischer Null-Stern-Dreieck-Anlauf des motors

Schaltern mit elektronischer Bremse
Motorbetriebene Höhen-und Schrägverstellung des aggregates

Elektronischer 2-Achs-Steuerung (READY)

3.4 OPTIONEN

(ev_3-4_0.0)

Länge des Schiebetisches 2250 mm

Länge des Schiebetisches 3200 mm

Ansatzflügel für Waggon

Vorrichtung für Winkelschnitte

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

Lineal mit 2 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte bei elektronischem Leser

Stütztisch "CompeX"

Dritter rechtwinkliger Anschlag mit LCD Anzeige zum Ablesen der Stellung

Drucktaster für Motorstart -und Stop im Schiebetisch integriert

Motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer 3-Achs-Steuerung (READY 3)

Inveter zum Drehzahlwechsel von 3500 auf 5000 U/min
mit motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer 3-Achs-Steuerung (READY 3 UP)
und Bewegliche Bedientafel
Vorrüstung für DADO SET

3.5 SCHALLPEGEL

(ev_3-5_0.0)

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEGEBEN

Betriebsbedingungen – Schneiden mit Kreissäge (nach Norm EN 1870-1:2007+ A1:2009)*					
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit K	Schneiden mit Kreissäge	
				VSA	LAV
Lop: Schalldruckpegel am Bedienplatz dB (A) und Spitzenwert [dB(C)]	Standorte Bediener	EN ISO 11202:2010	4 dB	87	89 [103]
	EINGANG				
Lw: emittierter Schalleistungspegel dB (A) <small>rel. 1pW</small>		EN ISO 3744:2010	2 dB	97	102
Max. gewogener Wert des augenblicklichen Schalldruckes unter 130 dB (C).					
VSA : Bei Leerlauf ohne Absaugung			LAV : unter Last		



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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

Die zulässigen Expositionspegel variieren von Land zu Land.

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

Faktoren, die die Schallexposition vermindern:

- richtige Werkzeugwahl
- Wartung der Werkzeuge und der Maschine
- richtige Verwendung der Ohrschutzvorrichtungen.

3.5.1 STAUBEMISSION

(mmax_3-5-1_0.0)

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



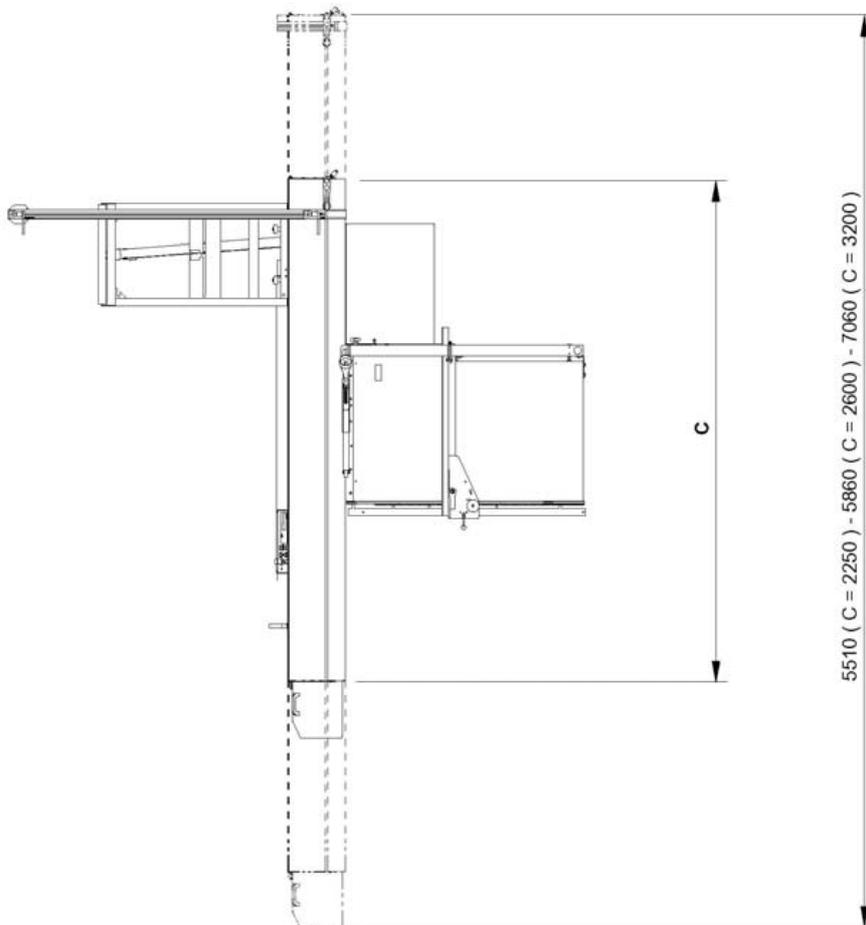
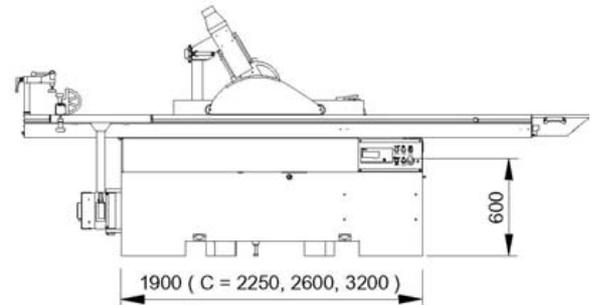
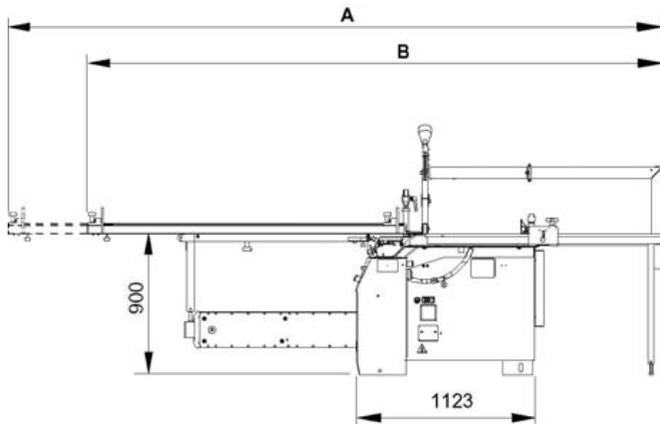
VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.



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

3.6 PLATZBEDARF

(rev 3-6 0.0)



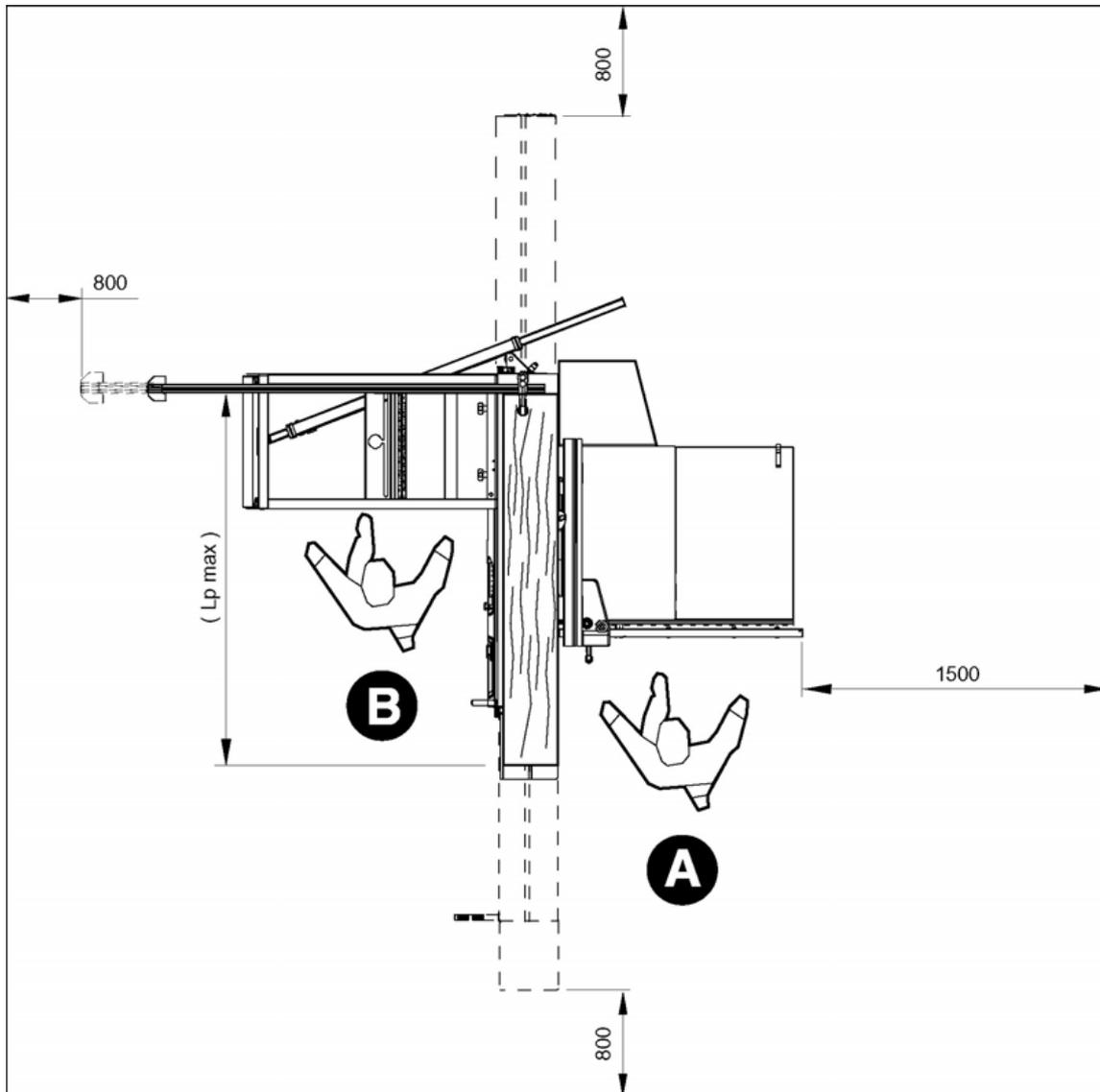
C = länge des Schiebetisches: (OPT) 2250 mm - (STD) 2600 mm - (OPT) 3200 mm

A = 4815 Mit Schnittbreite 1270 mm (mit Parallelanschlag)
B = 3650 Mit Schnittbreite 1270 mm (mit Parallelanschlag)



3.7 ARBEITSBEREICH

(ev_3-7_0.0)



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



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

A = Parallelschnitt-Seite **B** = Bearbeitung am Wagen

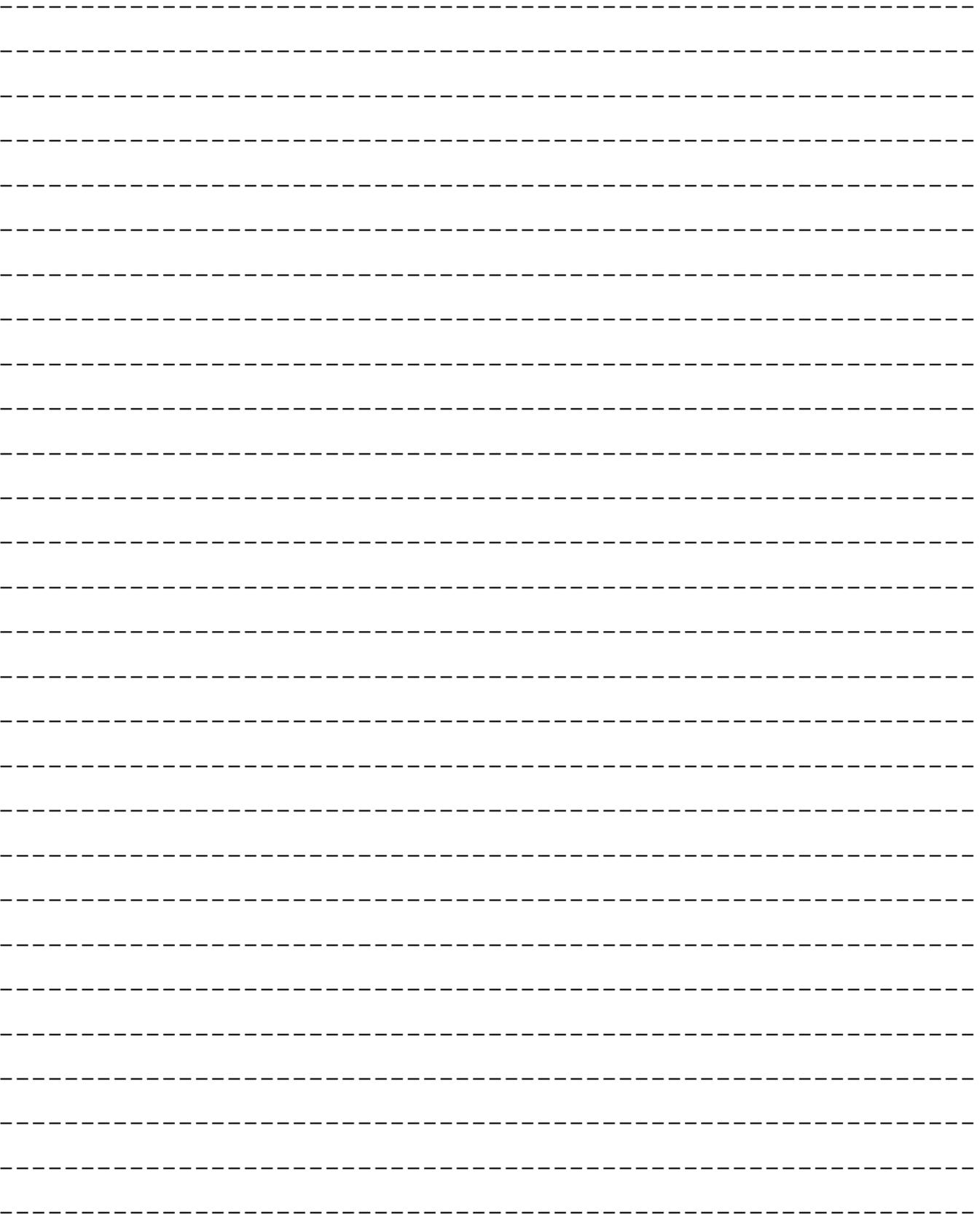
Lp max = max. Werkstücklänge

INHALTSVERZEICHNIS

	4.1	Abladen der Maschine	4
	4.2	Aufstellung	7
	4.3	Einbau der abmontierten Teile	8
	4.3.1	Einbau Schiebetisch.....	8
	4.3.7	Einbau obere Verdeckung Sägeblatt	11
	4.3.11	Kleiner Tisch für Schiebetisch - Einbau	18
	4.3.14	Einbau hinterer Zusatztisch.....	20
	4.3.14.1	Einbau hinterer Zusatztisch.....	20
	4.3.14.2	Einbau Zusatztische	21
	4.3.24	Einbau Stützrahmen.....	24
	4.3.24.2	Einbau Auflagelineal	25
	4.3.24.3	Einbau Auflagelineal	26
	4.3.26	Einbau Stützrahmen - COMPEX	28
	4.3.26.1	Einbau Auflagelineal	29
	4.3.30.1	Einbau winkelschnitt-vorrichtung.....	34
	4.3.31	Ansatzflügel für Waggon - Installation.....	35
	4.3.33	Einbau Anschlag für Parallelschnitte.....	36
	4.3.33.1	Einbau sägeföhrungsgruppe mit Mikrometereinstellung	37
	4.3.39	Einbau motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung	39
	4.3.39.1	Einbau	40
	4.3.40	Einbau des Spaltkeils	44
	4.3.41	Einbau Sägeblatt.....	44

	4.3.43	Einbau - DADO SET.....	48
	4.3.45	Einbau Ritzsägeblatt	52
	4.3.50	Montage der Hängesteuertafel.....	55
	4.4	Elektroanschluss und Erdung	59
	4.4.1	Anforderungen für die Stromversorgungsanlage	59
	4.4.2	Elektrischer Anschluss	62
	4.4.3	Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist.....	62
	4.4.4	Automatischer Transformator.....	64
	4.5	Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage	66

(st_04-00)





4.1 ABLADEN DER MASCHINE

(ev_4-1_0.0)



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



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

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



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

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

- 2 Riemen (C Abb. 4.1) mit ausreichender Länge und Tragkraft vorbereiten (Riemenmindestlänge 4280 mm);
- Riemen heben und wie auf der Abbildung 4.1 dargestellt, positionieren;
- Riemen am Kran (D Abb. 4.1) (mit ausreichender Tragkraft) anhängen;
- Riemen (C Abb. 4.1) richtig anordnen, indem der Kran jeweils etwas versetzt wird, bis man die optimale Stabilität erreicht hat;
- Maschine langsam und mit größter Vorsicht anheben, wobei größere Schwingungen vermieden werden sollten; dann die Maschine am vorher festgelegten Ort abstellen.

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

- Breite der Gabeln (B Abb. 4.1) auf 700 mm einstellen;
- Führen Sie die Gabeln (B Abb. 4.1) wie in der Abbildung gezeigt an den Schildern (F Abb. 4.1) ein und stellen Sie sicher, dass diese an der Rückwand der hinteren Füße (E Abb. 4.1) anschlagen.



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

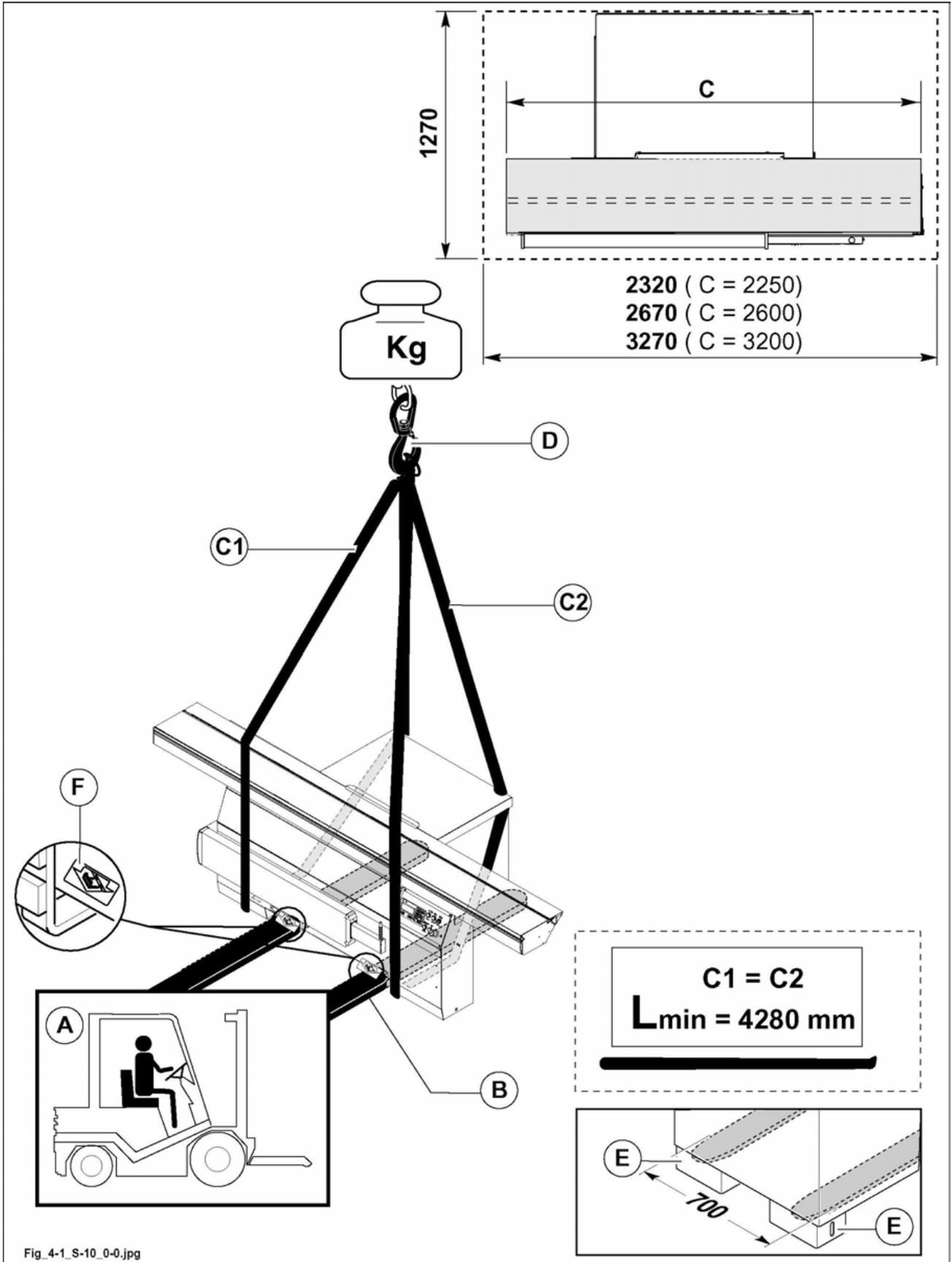


Abb. 4.1

(st_04-03)



4.2 AUFSTELLUNG

(ev_4-2_0.0)

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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

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



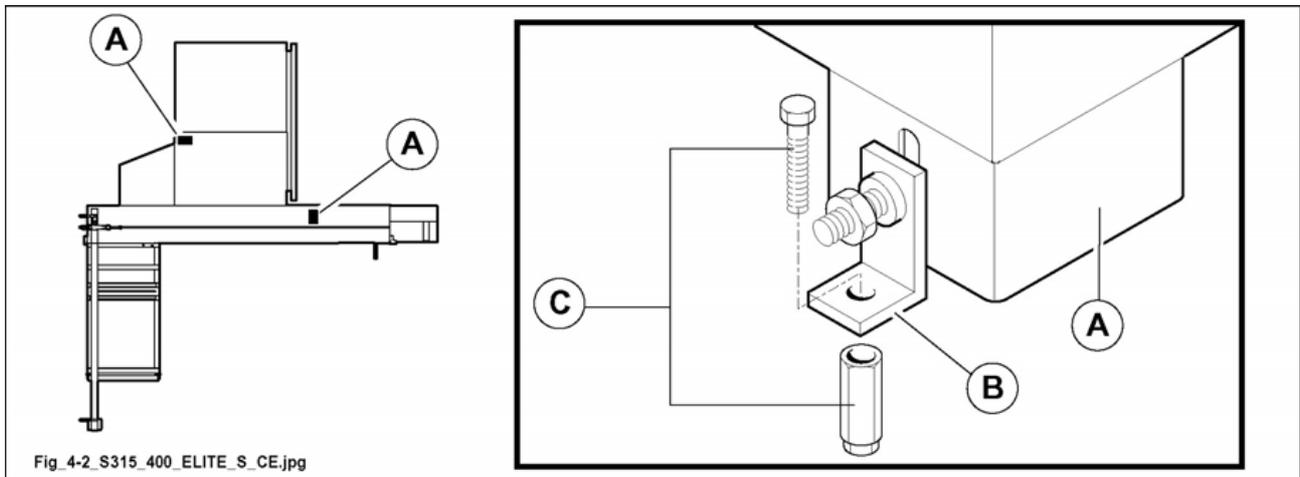
GEFAHR-VORSICHT:

die Maschine muß unbedingt auf dem Boden befestigt werden.

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

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_S315_400_ELITE_S_CE.jpg

Abb. 4.2

4.3 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

(ev_4-3_0.0)

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.



4.3.1 EINBAU SCHIEBETISCH

Länge des Schiebetisches 3200 mm **OPT**

(ev_4-3-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

Alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



ANMERKUNGEN-VORSICHT:

MIT INTEGRIERTER BETRIEBSTASTE UND STOPPTASTE AUF DEM SCHIEBETISCH **OPT, ordnen Sie vor dem Ausführen des Positionierens des Schiebetischaggregats am Sockel das Kabel (T Abb. 4,3-1) und den Stecker (S Abb. 4,3-1) an, wie in der Abbildung gezeigt.**

Wie folgt vorgehen:

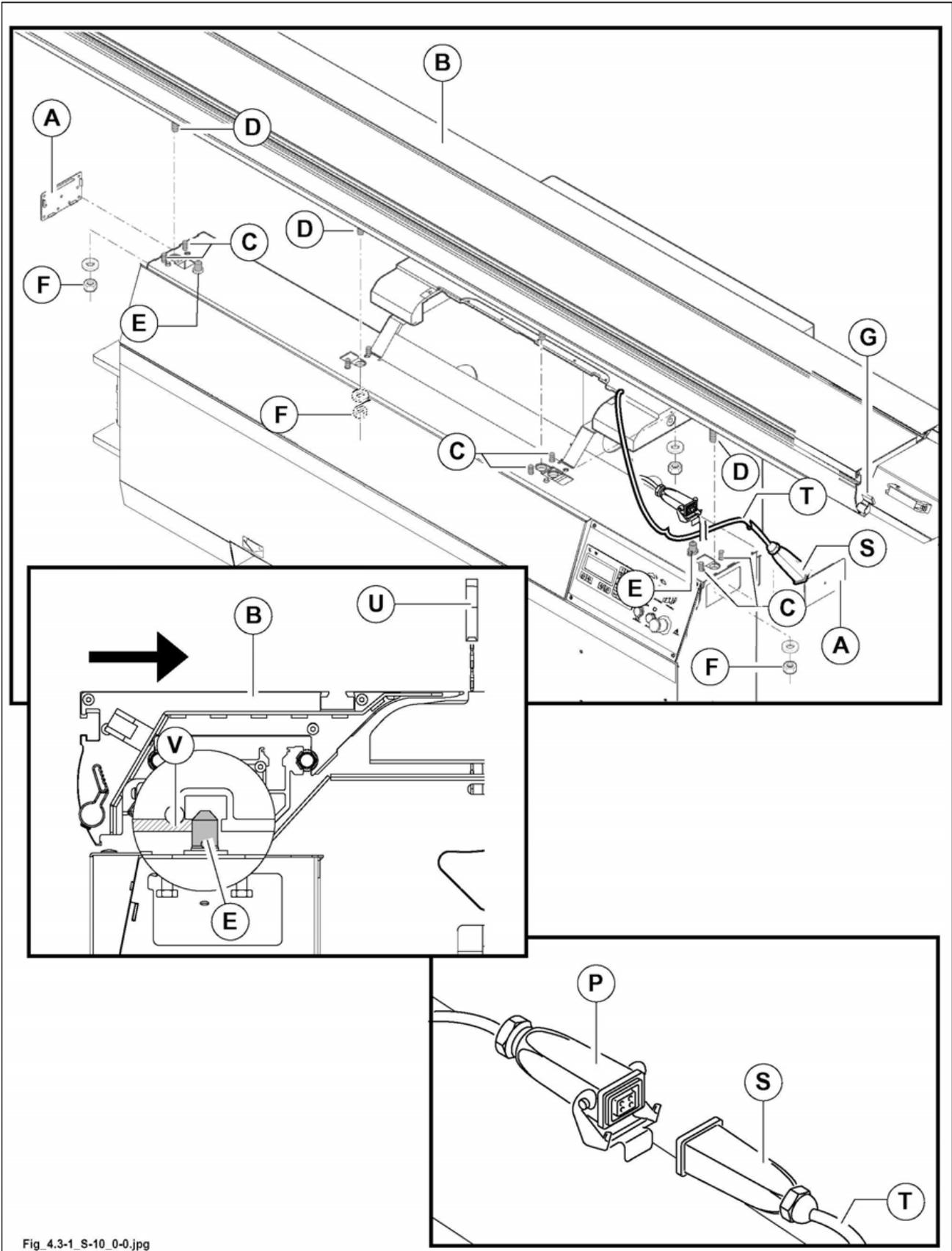
- 1) seitliche Dübel (A Abb. 4.3-1) entfernen.
- 2) Waggongruppe (B Abb. 4.3-1) auf die Schrauben (C Abb. 4.3-1) auflegen. Die 4 Schrauben (D Abb. 4.3-1) in die entsprechenden Löcher stecken. Versichern Sie sich, daß die 2 Stifte (E Abb. 4.3-1) perfekt in die unter der Waggongruppe befindliche Rille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

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

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

BEI **OPT START/STOP DRUCKTASTERN, DIE AUF DEM SCHIEBETISCH EINGEBAUT SIND :**

- 5) Stecker (S Abb. 4.3-1) an Steckdose (P Abb. 4.3-1) anschliessen..



Fig_4.3-1_S-10_0-0.jpg

Abb. 4.3-1



4.3.7 EINBAU OBERE VERDECKUNG SÄGEBLATT

(nd_4-3-7_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

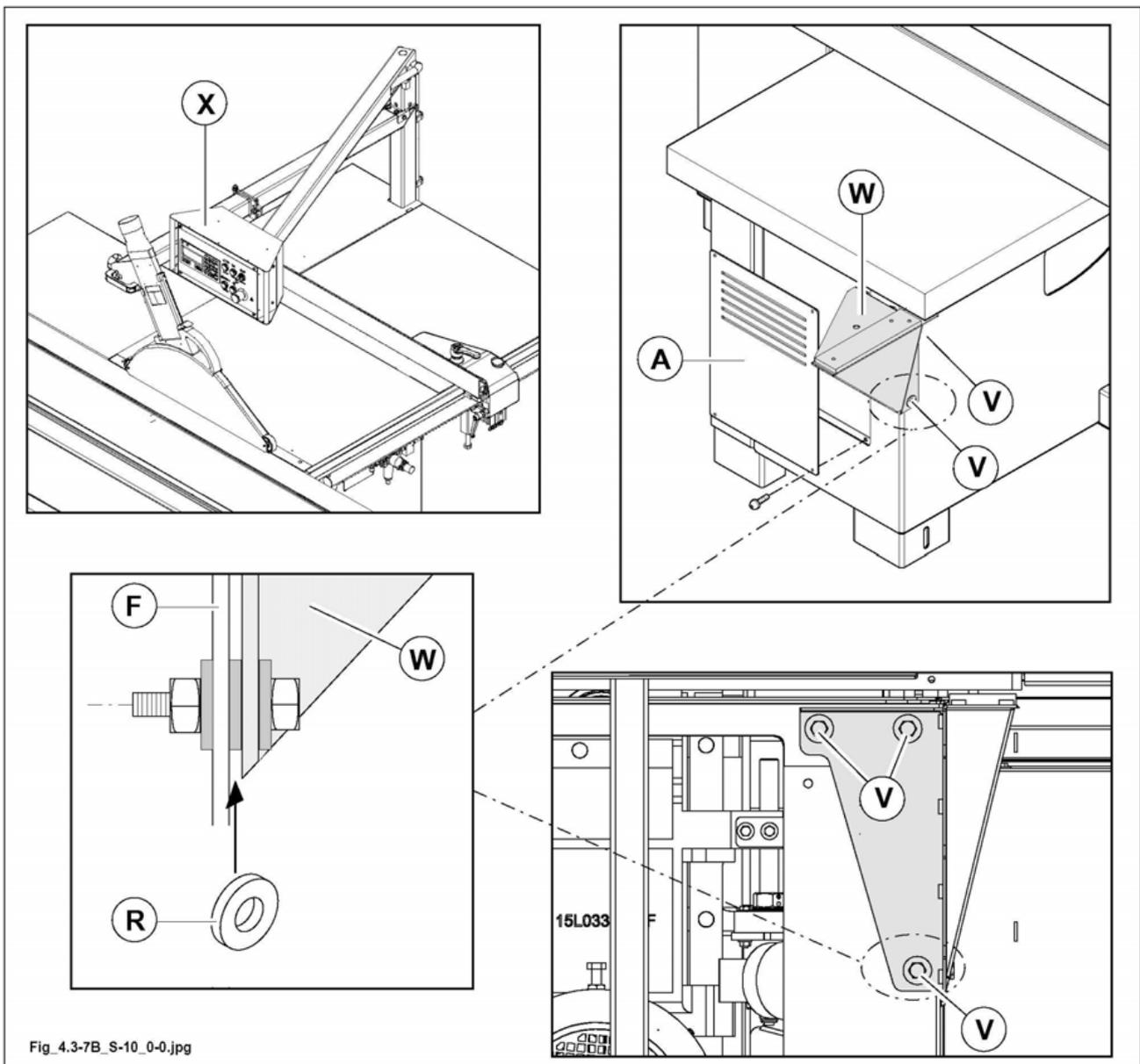
wenn die Maschine mit einer "hängenden Steuerungstafel" ausgestattet ist(X)", muss, nachdem der Waggon installiert wurde, als erstes die Hakerung montiert werden (W).

Die Platte des Motors (A) und wie folgt vorgehen:
- die Halterung (W) mit Schrauben fixieren (V).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

korrispondierend mit den unteren Fixierungsschrauben (V), beachten Sie das Einsetzen der Unterlegscheibe (R) zwischen dem Stahlblech (F) des Gehäuses und der Halterung (W).



Fig_ 4.3-7B_S-10_0-0.jpg

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

Montieren Sie den Arm (A Bild 4.3-7) des "unterbrochenen Schutzes" erst, nachdem Sie das hintere Panel montiert haben (Z Bild 4.3-7)" (siehe Abs. 4.3.14.1) und die "zusätzliche Ebene an der Ausgangsseite (U Abb. 4,3-7)" (siehe Abs. 4.3.14.2).

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

muss der Anschlag (Q Abb. 4.3-7) entfernt werden.

**GEFAHR-VORSICHT:**

diese wurde im Werk eingestellt; niemals diese manipulieren.

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

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

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

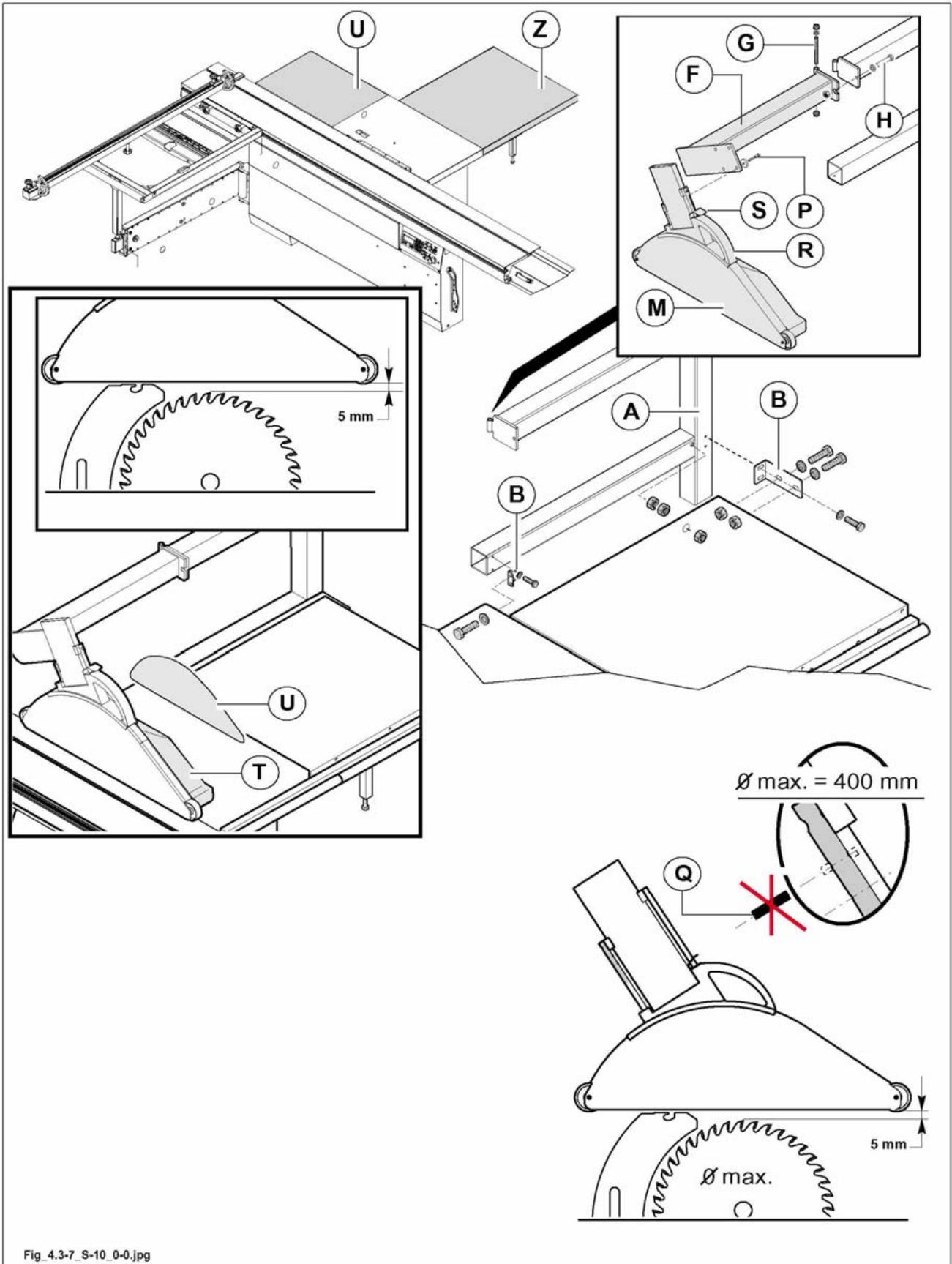
**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

niemals die Schutzhaube abbauen und sie immer so positionieren.

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



Fig_4.3-7_S-10_0-0.jpg

Abb. 4.3-7

Version mit Motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte und elektronischer Steuerung ("READY3") 



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Montieren Sie den Arm (A Bild 4.3-7) des "unterbrochenen Schutzes" erst, nachdem Sie das hintere Panel montiert haben (Z Bild 4.3-7)" (siehe Abs. 4.3.14.1) und die "zusätzliche Ebene an der Ausgangsseite (U Abb. 4,3-7)" (siehe Abs. 4.3.14.2).

- Montieren der Winkel (B 4.3-7A Abb.) auf dem Arm (A fig. 4.3-7A) ohne Anziehen der Schrauben (Q 4.3-7A Abb.).
- Montage des Arms (A 4.3-7A Abb.) auf der Arbeitsebene unter Verwendung der Winkel (B Abb. 4.3-7A).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Positionieren Sie die Rohrkomponente (A Abb. 4.3-7A) 4 mm unterhalb der verlängerten Ebene (Z Abb. 4.3-7A).

- An dieser Stelle ziehen Sie die Schrauben, mit denen die Winkel (B Abb 4.3-7A.) befestigt sind, entsprechend an den Ebenen an (B Abb. 4.3-7A.).
- Vervollständigung der Montage des Arms und der Schutzvorrichtung (M 4.3-7A Abb.), nach den Anweisungen auf den vorhergehenden Seiten (F 4.3-7A Abb.).

Schließlich montieren Sie die hinzugefügte Ebene (G Abb. 4.3-7A), wie angegeben unter Absatz. 4.3.14.2.

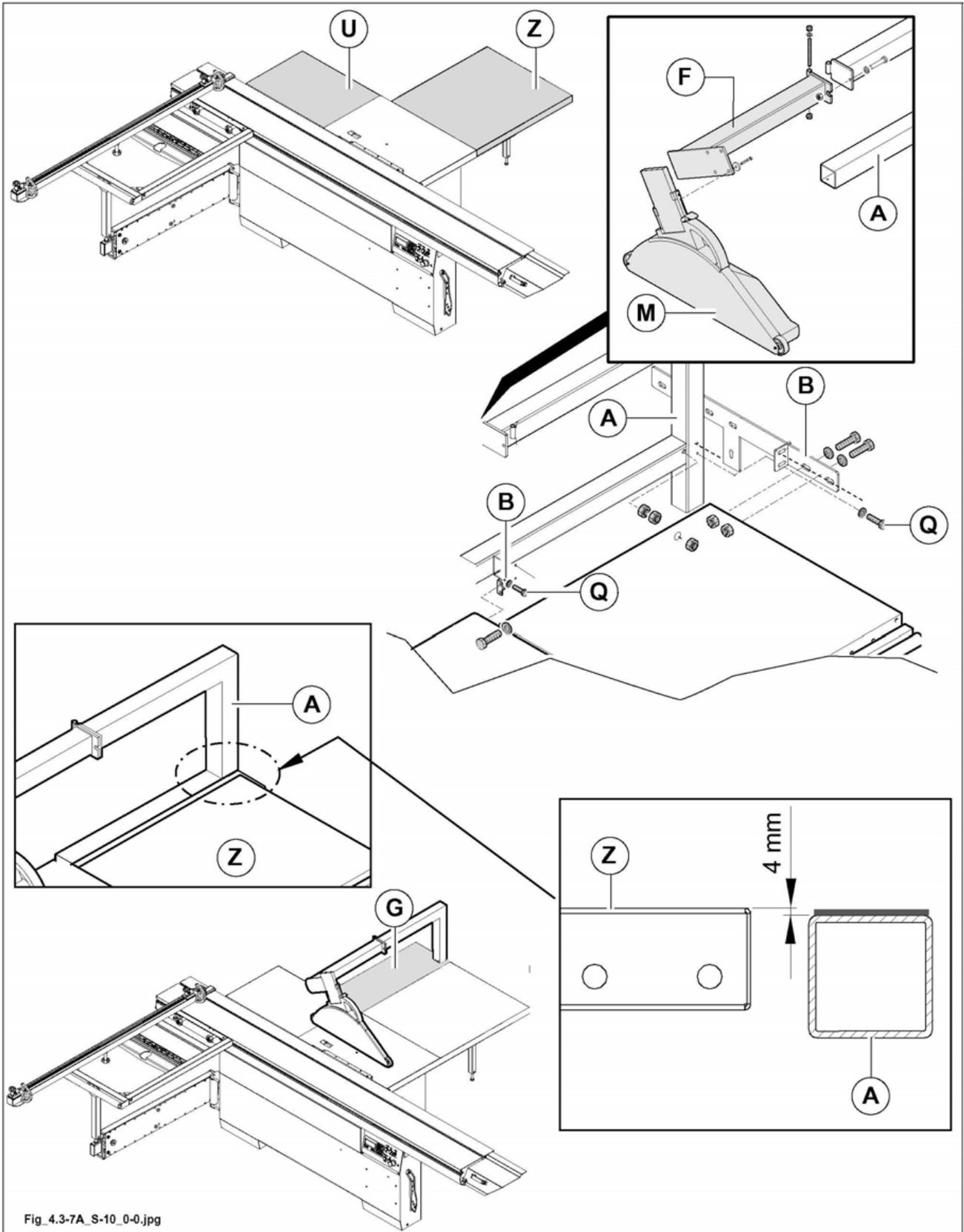


Abb. 4.3-7A

Version mit Motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte und elektronischer Steuerung ("READY 3 UP")

OPT

und Bewegliche Bedientafel



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

den Arm (A Abb. 4.3-7B) der "hängenden Schutzeinrichtung" nur dann montieren, nachdem die "hintere Ebene installiert wurde (Z Abb. 4.3-7B)" (siehe Par. 4.3.14.1) und die "Ebene auf der Ausgangsseite (U Abb. 4.3-7B)" (siehe Par. 4.3.14.2).

- Montieren Sie den Winkel (B 4.3-7B Abb.) an den Arm (A 4.3-7B Abb.) ohne die Schrauben anzuziehen (Q 4.3-7B Abb.).
- Montieren Sie den Arm (A Abb. 4.3-7B) an die Arbeitsfläche indem Sie die Winkel (B Abb. 4.3-7B) und die Halterung benutzen (W Abb. 4.3-7B).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

positionieren Sie den Schlauchreifen (A Abb. 4.3-7B) 4 mm unter den Verlängerungsbereich (Z Abb. 4.3-7B).

- den Arm (A Abb. 4.3-7B) an die Halterung (W Abb. 4.3-7B) durch Schrauben befestigen (V Abb. 4.3-7B).
- An dieser Stelle ziehen Sie die Schrauben, mit denen die Winkel an der Ebene befestigt sind, fest (B Abb. 4.3-7B.) und befestigen die Schrauben (Q Abb. 4.3-7B.).
- Vervollständigung der Montage des Arms (M 4.3-7A Abb.) und der Schutzvorrichtung (F 4.3-7A Abb.), nach den Anweisungen auf der vorhergehenden Seite.

Als Letztes die beigeordnete Ebene montieren (G Abb. 4.3-7B) wie angegeben in Par. 4.3.14.2.

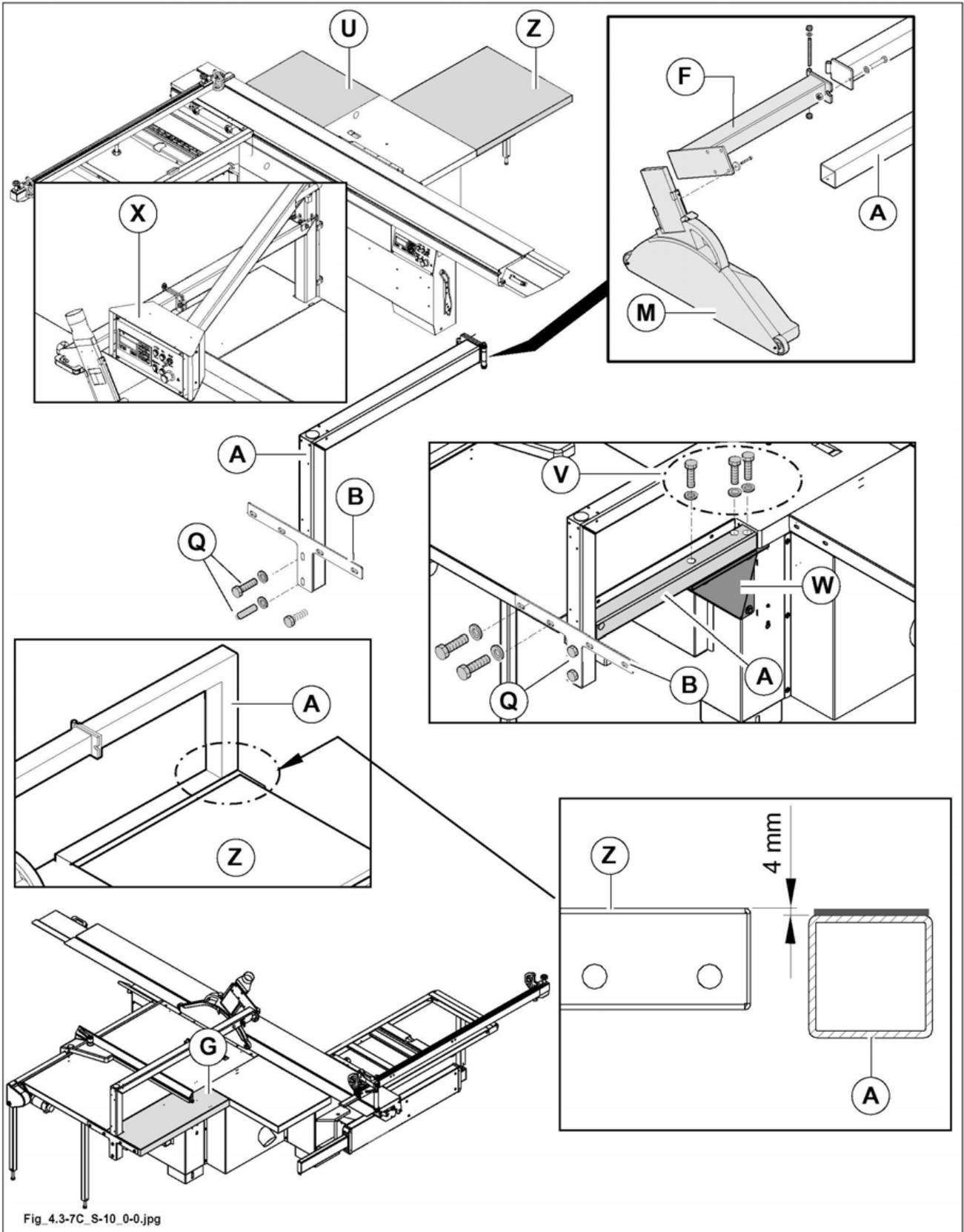


Abb. 4.3-7B



4.3.11 KLEINER TISCH FÜR SCHIEBETISCH - EINBAU

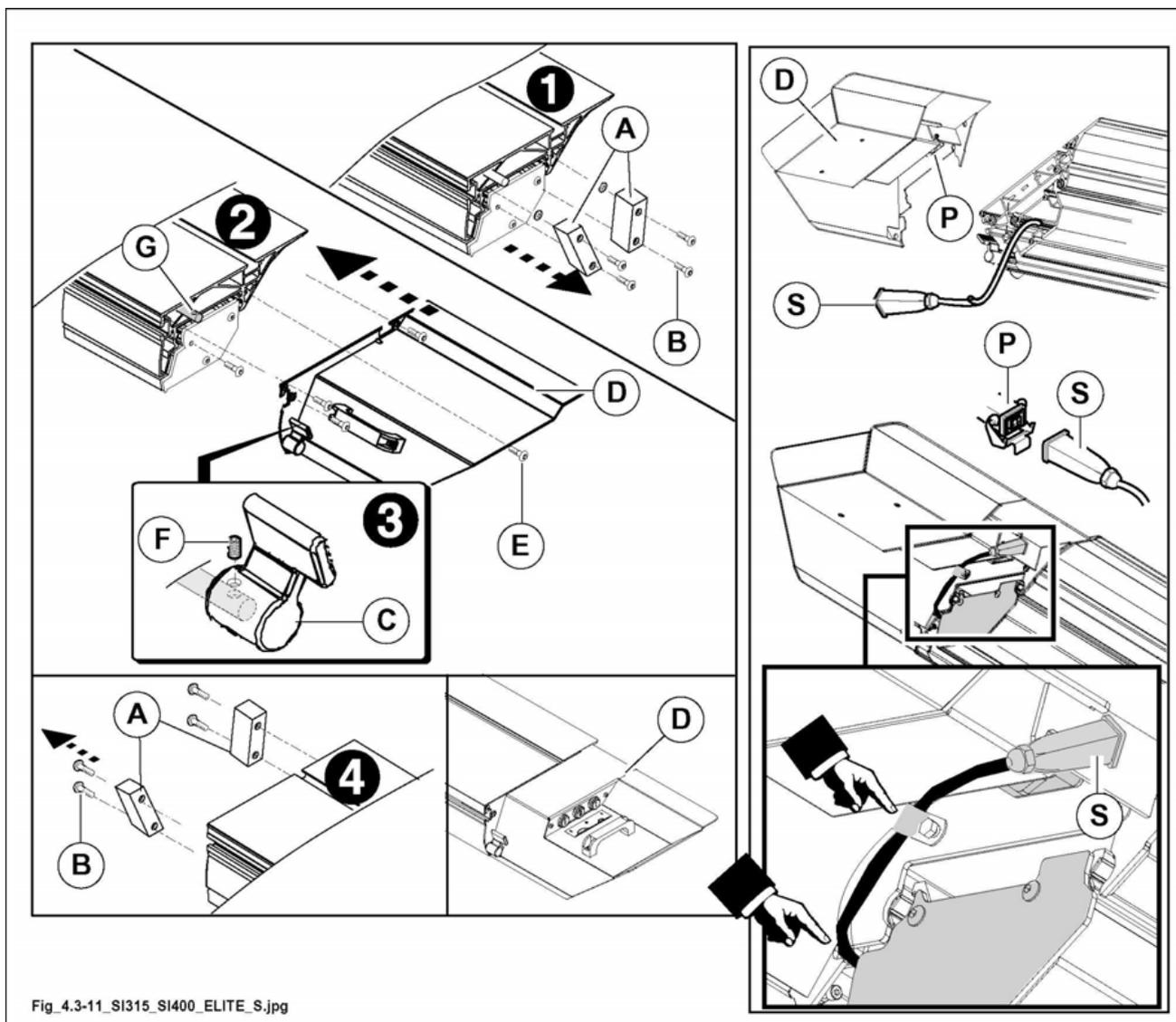
(mmax_4-3-11_0,0)

- 1) Nehmen Sie das Befestigungsblech (A Abb. 4.3-11).
- 2) Schrauben Sie die Schraube (B Abb. 4.3-11) wieder fest.
- 3) Setzen Sie den Befestigungshebel (C Abb. 4.3-11) an der Öffnung des Verschlussstopfens (D Abb. 4.3-11) an.

BEI **OPT** START/STOP DRUCKTASTERN, DIE AUF DEM SCHIEBETISCH EINGEBAUT SIND :
Stecker (S Abb. 4.3-11) an Steckdose (P Abb. 4.3-11) anschliessen.

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

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



Fig_4.3-11_SI315_SI400_ELITE_S.jpg

Abb. 4.3-11

(st_04-04)



4.3.14 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

(ev_4-3-14_0,0)



GEFAHR-VORISCHT:

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

Tisch durch Kran oder anderes Hubgerät heben: zu diesem Zweck Seile oder Ketten anhängen: siehe Abbildung.

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



4.3.14.1 EINBAU HINTERER ZUSATZTISCH

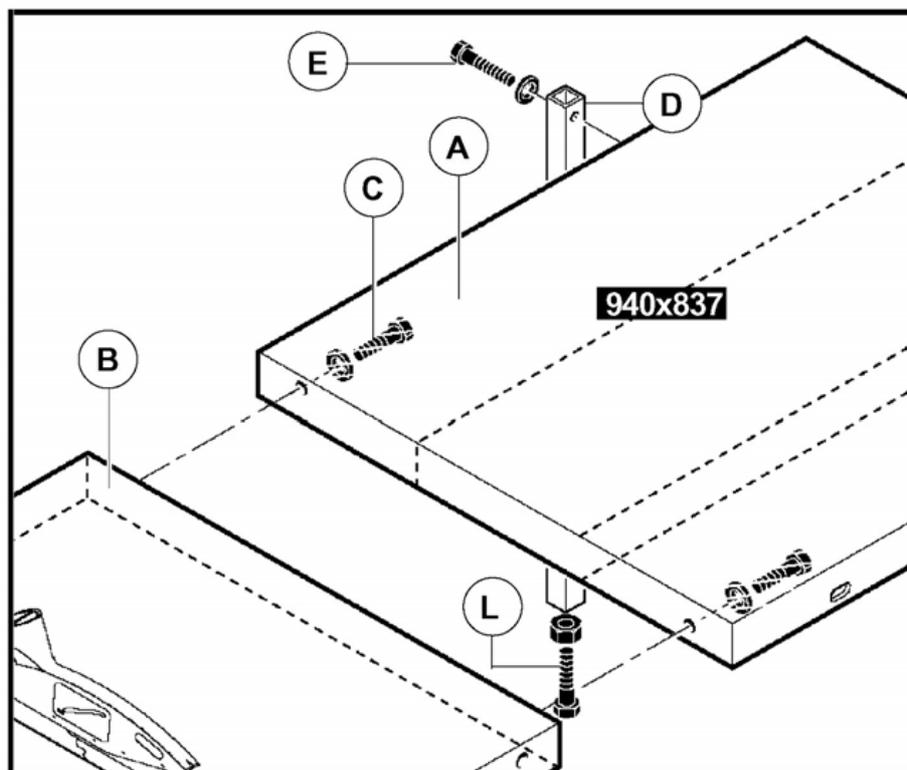
(ev_4-3-14-1_0,0)



ANMERKUNGEN-VORSICHT:

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

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



Fig_4.3-14-1_S315_400_ELITE_S.jpg

Abb. 4.3-14-1



4.3.14.2 EINBAU ZUSATZTISCHE

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

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

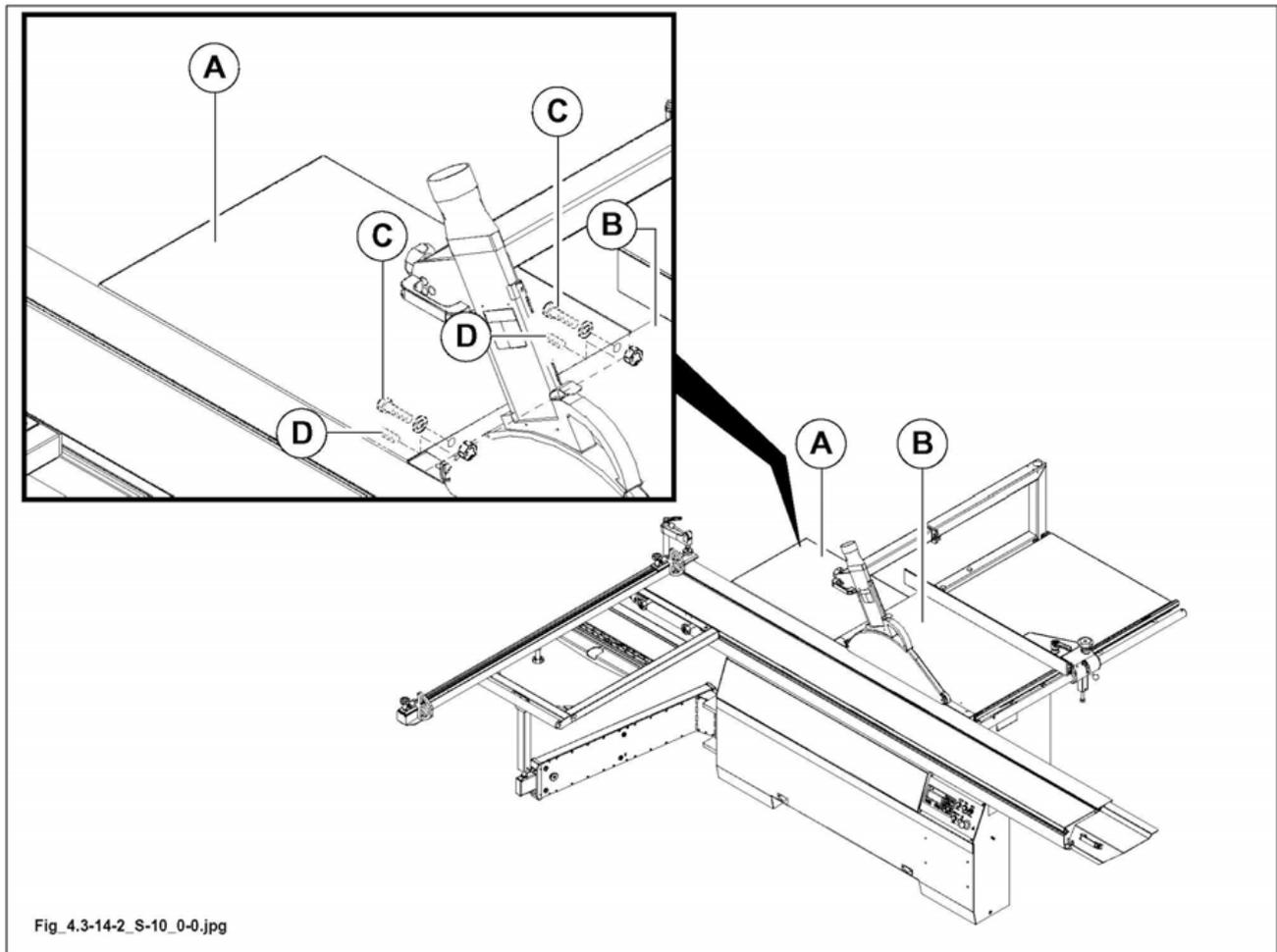


Abb. 4.3-14-2

Version mit Motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte und elektronischer Steuerung ("READY3" oder "READY 3 UP") 

Den Zusatztisch (G Abb. 4.3-14-2A) am Arbeitstisch durch Einschrauben der Schrauben (S Abb. 4.3-14-2A) befestigen.

Schließlich befestigen Sie die Halterung (L Abb. 4.3-14-2A) mittels der Schrauben (V Abb. 4.3-14-2A).



VORSICHT:

die Ausrichtung mit einer entsprechenden Schiene überprüfen (F fig. 4.3-14-2A).

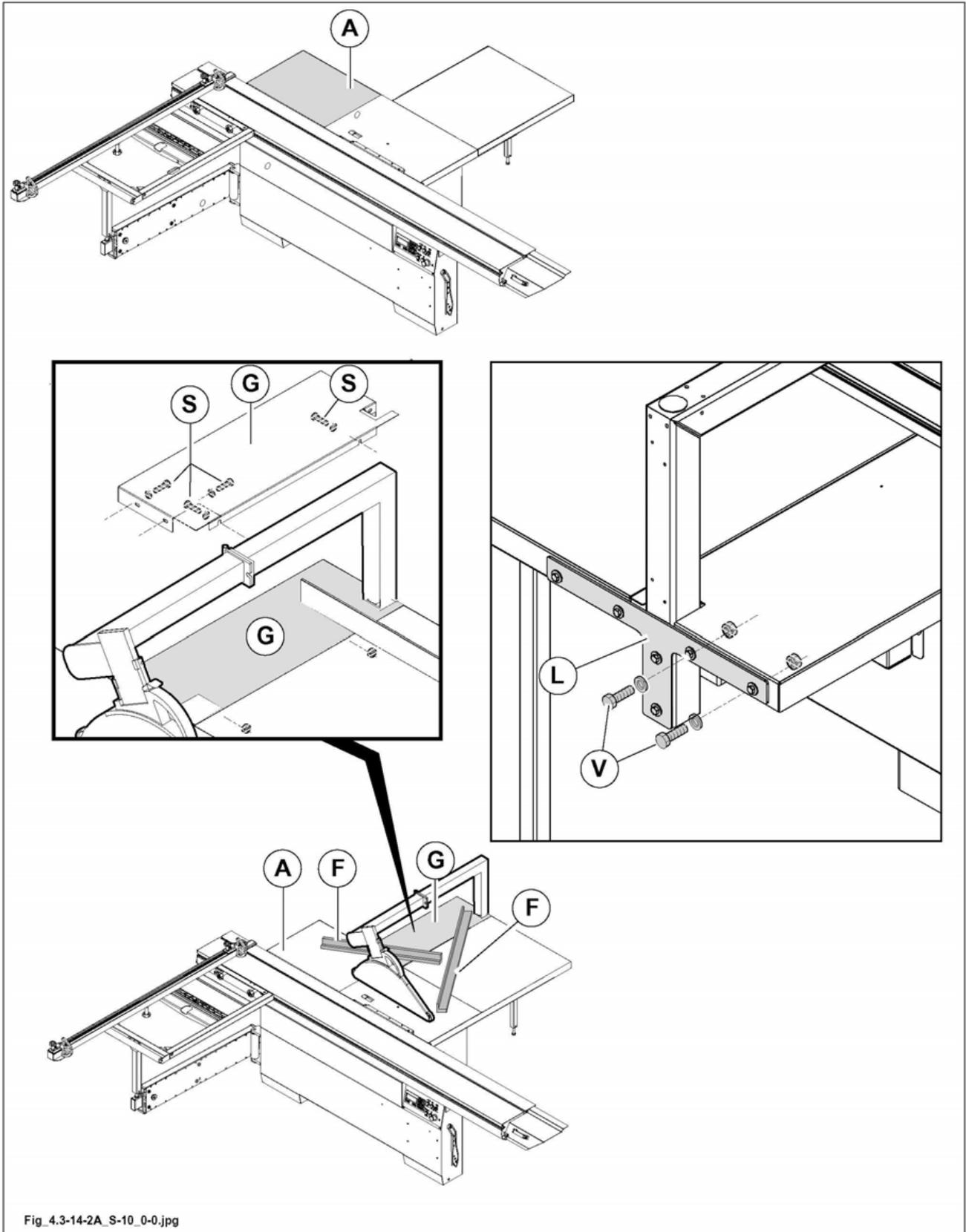


Abb. 4.3-14-2A



4.3.24 EINBAU STÜTZRAHMEN

(hd_4.3-24_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
zwecks Transport wird der Rahmen abmontiert.



GEFAHR-VORSICHT:
Alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

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



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

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

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

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

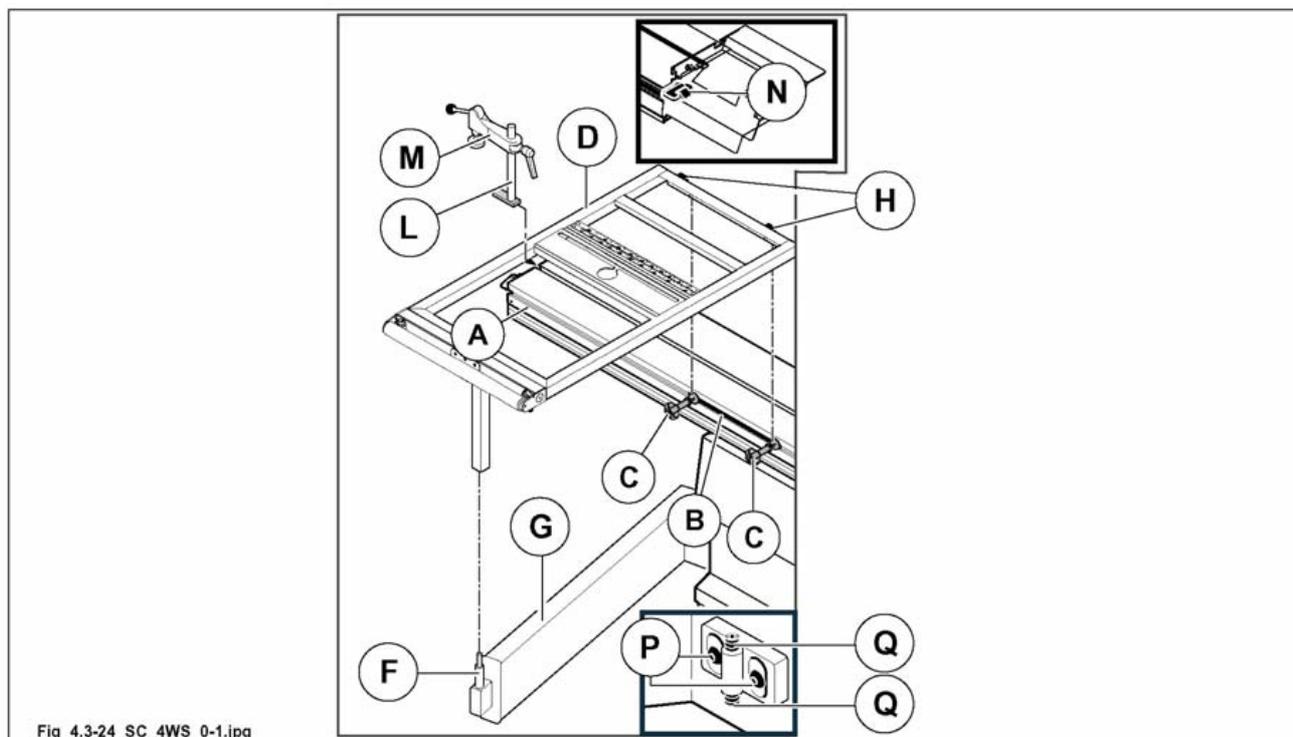


Abb. 4.3-24



4.3.24.2 EINBAU AUFLAGELINEAL

(nd_4.3.24.2_0.0)

A Installation bei 90°-Schnitten

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

B Installation bei Schrägschnitten

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

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

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

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

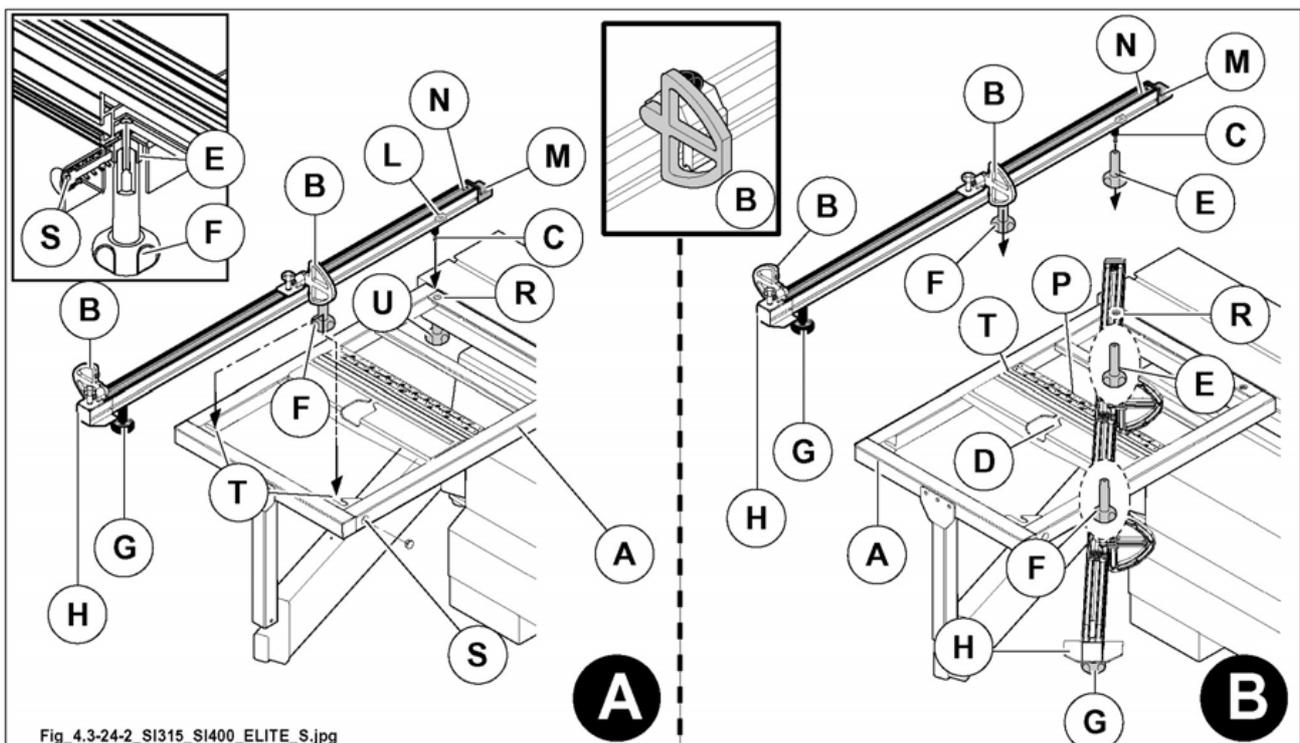


Fig. 4.3-24-2_S1315_S1400_ELITE_S.jpg

Abb. 4.3-24-2



4.3.24.3 EINBAU AUFLAGELINEAL

E RECHTWINKLIGE ANSCHLÄGE MIT LCD ANZEIGE ZUM ABLESEN DER STELLUNG **OPT**

(nd_4.3.24.3_0.0)

A Installation bei 90°-Schnitten

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

B Installation bei Schrägschnitten

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A Abb. 4.3-24-3) auflegen und dabei den Drehzapfen (C Abb. 4.3-24-3) in die Bohrung (R Abb. 4.3-24-3) einsetzen.
Den Kugelgriff (F Abb. 4.3-24-3) über die Bohrung (D Abb. 4.3-24-3) in das Langloch (T Abb. 4.3-24-3) einschieben.
- 2) Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 4.3-24-3) positionieren.
Die Kugelgriffe (F Abb. 4.3-24-3) und (E Abb. 4.3-24-3) anziehen.

Das Lineal weist einen Teleskopauszug (H Abb. 4.3-24-3) auf, der falls erforderlich nach dem Lösen des Knaufes (G Abb. 4.3-24-3) ausgezogen werden kann.

Wenn der Splitterschutz (M Abb. 4.3-24-3) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N Abb. 4.3-24-3) an das Sägeblatt heranzuführen.

Das Teleskoplineal wird mit den Anschlägen (B Abb. 4.3-24-3) geliefert. Diese können rasch für Bearbeitungen mit Anlehnen oder mit Schub positioniert werden, indem man sie einfach umdreht.

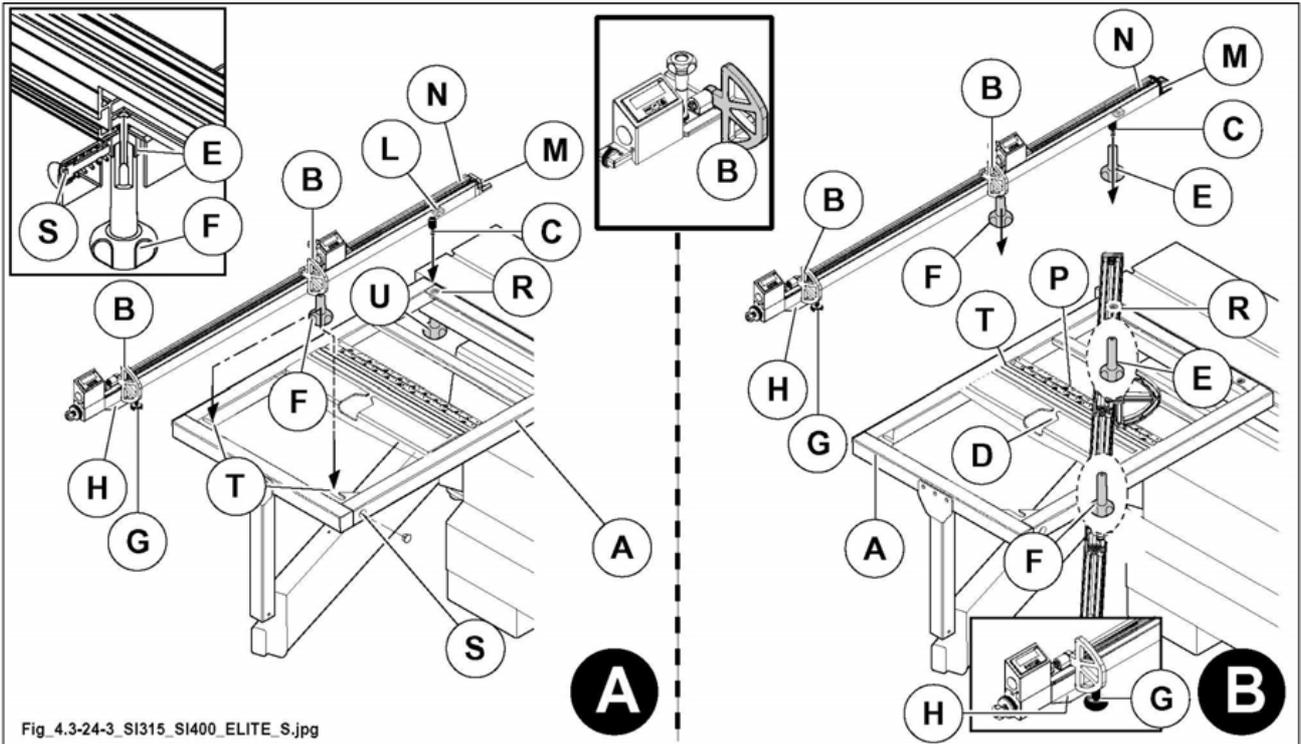


Abb. 4.3-24-3



4.3.26 EINBAU STÜTZRAHMEN - COMPEX

(hd_4.3-26_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
zwecks Transport wird der Rahmen abmontiert.



GEFAHR-VORSICHT:
Alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

- 1) Halterung (B Abb. 4.3-26) in die Rille des Waggons (A Abb. 4.3-26) einsetzen.
- 2) Rahmen (D Abb. 4.3-26) auf Halterung (B Abb. 4.3-26) und stift (F Abb. 4.3-26) auflegen und dabei die beiden Gleitbacken (H Abb. 4.3-26) in die Rillen des Waggons einsetzen.

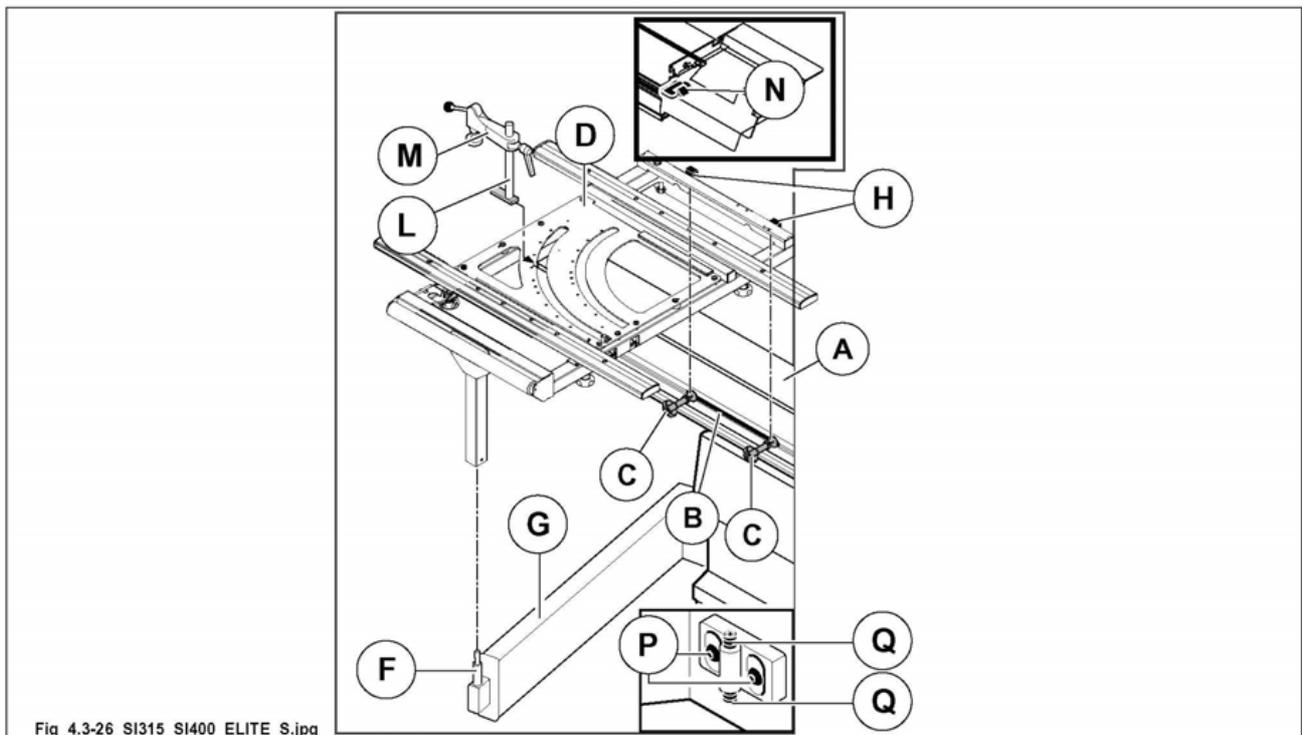


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Schraube (F Abb. 4.3-26) muss perfekt dem entsprechenden Sitz unter dem Rahmen (D Abb. 4.3-26) sitzen.

- 3) Falls notwendig, Fläche (D Abb. 4.3-26) durch Betätigen des Stiftes (F Abb. 4.3-26) ausrichten.
- 4) Die Knäufe (C Abb. 4.3-26) anziehen.
- 5) Schraubenbolzen (L Abb. 4.3-26) mit dem Druckstück (M Abb. 4.3-26) in die Rille des Waggons (A Abb. 4.3-26) einsetzen und zum Festziehen im Uhrzeigersinn drehen.
- 6) Wenn Waggon (A Abb. 4.3-26) nicht benutzt wird, ist er durch Betätigen des Hebels (N Abb. 4.3-26) zu blockieren.

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

- lockern Sie die Drehknöpfe (C Abb. 4.3.26);
- lockern Sie die Schrauben (P Abb. 4.3.26) und betätigen Sie die Madenschrauben (Q Abb. 4.3.26), um die Höhe einzustellen.



Fig_4.3-26_SI315_SI400_ELITE_S.jpg

Abb. 4.3-26

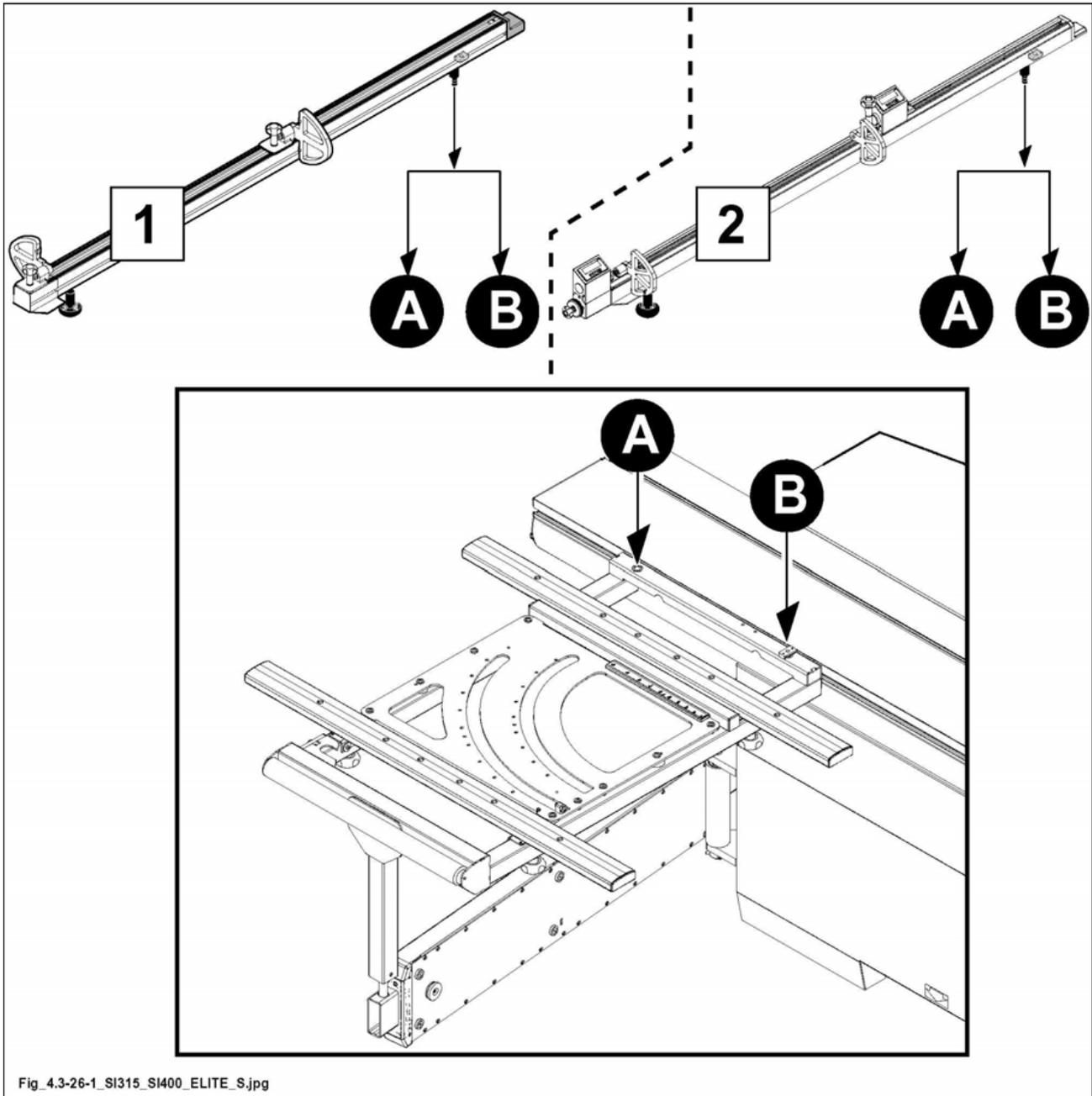


4.3.26.1 EINBAU AUFLAGELINEAL

(nd_4.3.26.1_0.0)

An seinem COMPEX Gestell (OPT), kann der Kunde wählen ob an den angegebenen Stellen **A** oder **B** folgende Teile montiert werden sollen.

- entweder ein teleskopisches Lineal **1** - (STD) (mit umkehrbaren Anschlägen und einem Messlineal)
- oder ein teleskopisches Lineal **2** - (OPT) (mit LCD Anzeige zum Lesen der Position der Anschläge).



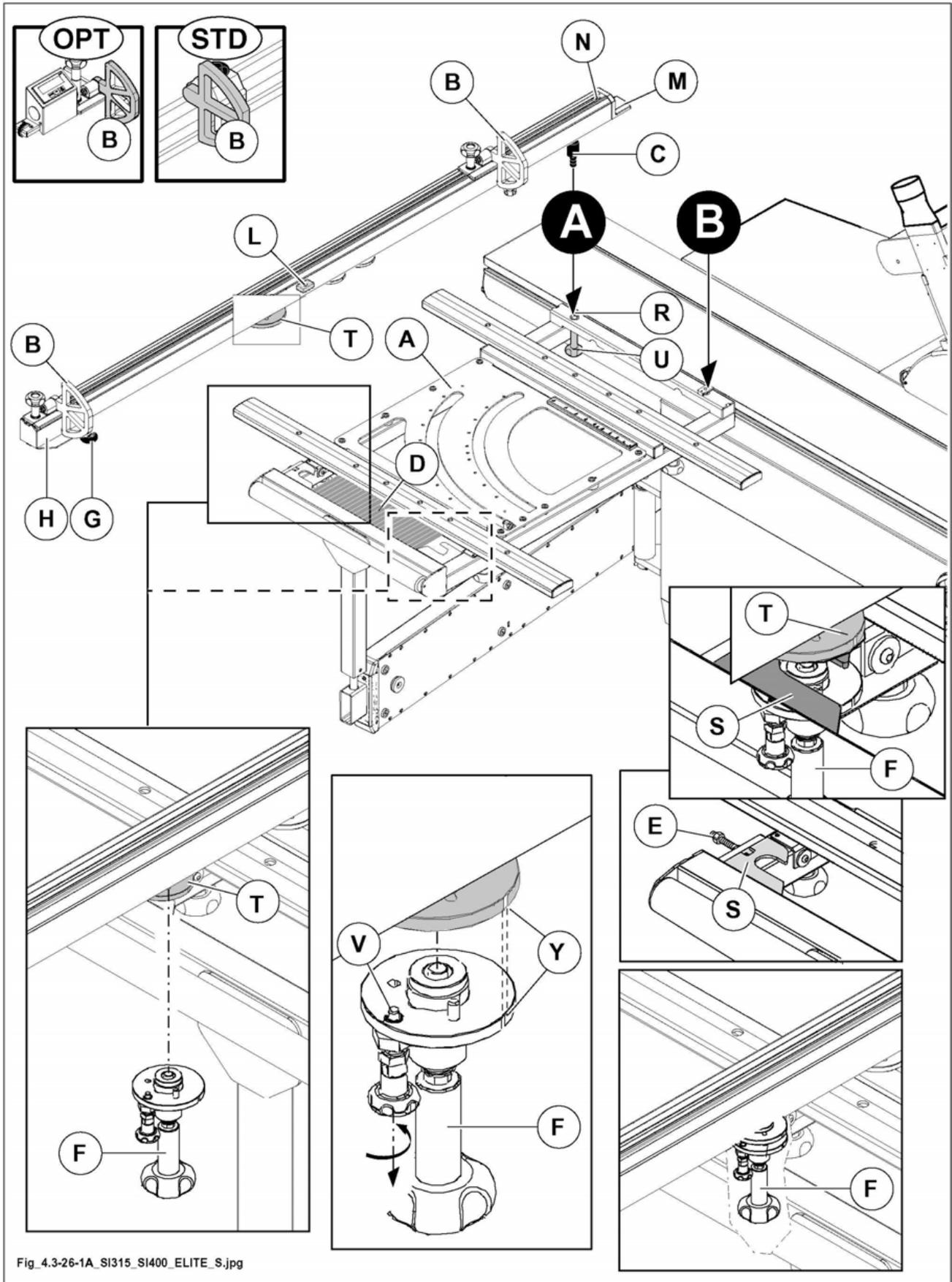
**Installation bei 90°-Schnitten**

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A) auflegen und dabei den Drehzapfen (C) in die Bohrung (R) einschieben.
Sicherstellen dass sich der Schleifteller (T) innerhalb des Bereichs (D) befindet.
- 2) Nehmen Sie die Arretiervorkehrung (F) und stellen Sie sicher dass der Stift (V) nicht über die Oberfläche hinausragt. Andernfalls den Stift ausschließen.
die zwei Kerben (Y) ausrichten und die Arretiervorkehrung (F) am Schleifteller (T) einsetzen.
Den Drehgriff der Vorkehrung (F) anschrauben damit dieser mit dem Schleifteller (T) verbunden ist, lassen Sie dazwischen einen Raum der ausreichend ist um das Blech (S) einsetzen zu können.
- 3) stellen Sie das teleskopische Lineal derart auf, dass das Blech (S) in den Raum eingefügt wird der sich zwischen dem Schleifteller (T) und der Vorkehrung (F) bildet und lassen sie es an der Nabe (E) anschlagen (Vorkehrung zum Einstellen der rechtwinkligen Stellung - 90°).
- 4) Das Teleskoplineal so positionieren, dass der Stift (T) an der Stelleiste (L) anschlägt; die Stelleiste (L) ist von unseren Technikern eingestellt und dient zur schnellen Positionierung der Teleskopschiene im richtigen Abstand zum Sägeblatt (nur in 90°- Position).
- 5) Die Kugelgriffe (F) und (U) anziehen.

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

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

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



Fig_4.3-26-1A_SI315_SI400_ELITE_S.jpg

B**Installation bei Schrägschnitten
mit automatischem Ausgleich der Stellung der Anschläge**

- 1) Das Teleskoplineal auf den Tisch (A) auflegen und dabei den Drehzapfen (C) in die Bohrung (R) einschieben.
Sicherstellen dass sich der Schleifteller (T) außerhalb vom Gerüst (A) befindet.
- 3) Das teleskopische Lineal derart aufstellen, dass der Schleifteller (D1) gleichzeitig die Nabe (E) und den Anschlag (S) berührt.
- 4) Nehmen Sie die Arretiervorkehrung (F) und stellen Sie sicher dass der Stift (V) nicht über die Oberfläche hinausragt. Andernfalls den Stift ausschließen.

Die zwei Kerben (Y) ausrichten und die Arretiervorkehrung (F) am Schleifteller (D1) oder (D2) anbringen, je nachdem wie die Verarbeitung ausgeführt werden soll (siehe Schild Z1 - Z2; im Zusammenhang mit dem Betrieb bitte lesen Sie Kap. 7).

Den Drehgriff an der Vorkehrung (F) anschrauben und dabei einen ausreichenden Zwischenraum lassen, damit das teleskopische Lineal in die gewünschte Winkelstellung gedreht werden kann.

Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P) positionieren.

- 5) Die Kugelgriffe (F) und (U) anziehen.

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

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

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

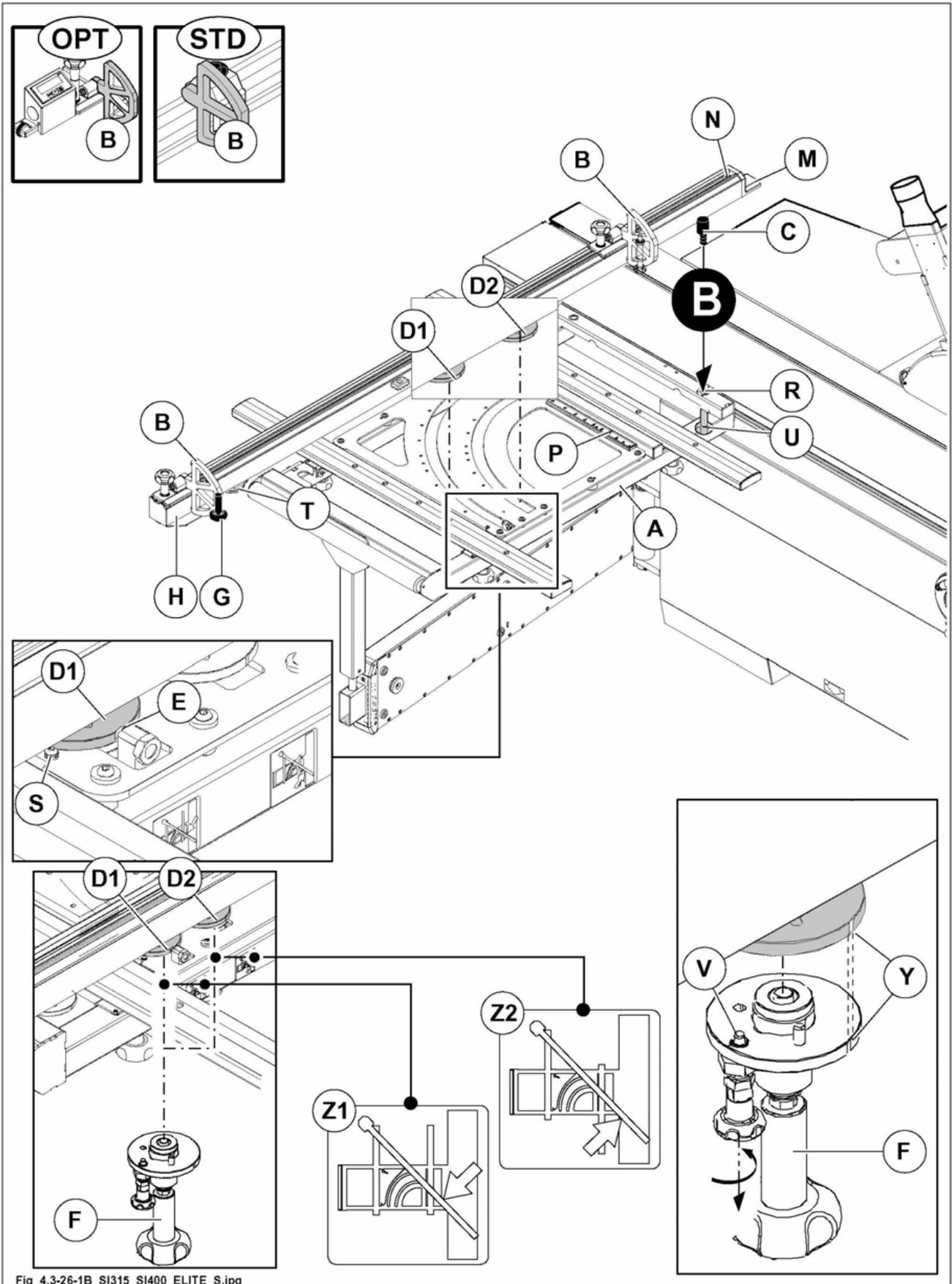


Fig. 4.3-26-1B SI315 SI400 ELITE S.jpg



4.3.30.1 EINBAU WINKELSCHNITT-VORRICHTUNG

(mmax_4.3.30.1_0.0)

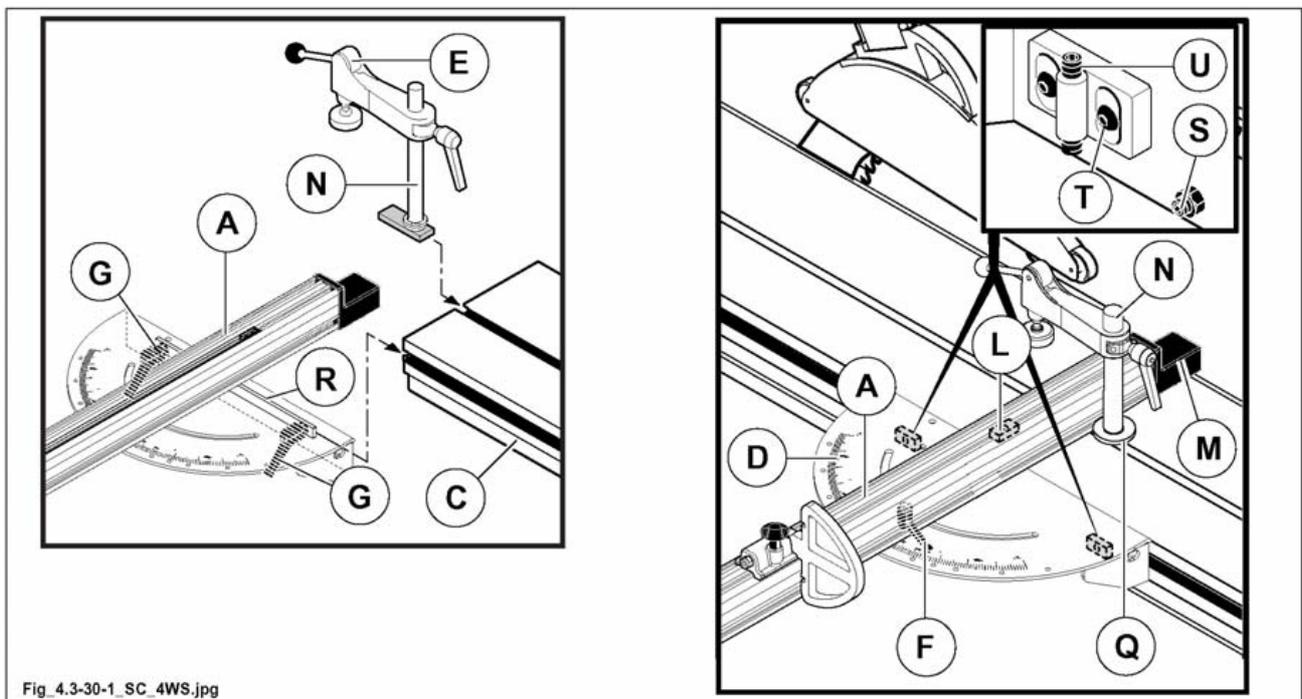
OPT

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

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

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

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



Fig_4.3-30-1_SC_4WS.jpg

Abb. 4.3-30-1



4.3.31 ANSATZFLÜGEL FÜR WAGGON - INSTALLATION

(mmax_4.3.31_0.0)

OPT

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

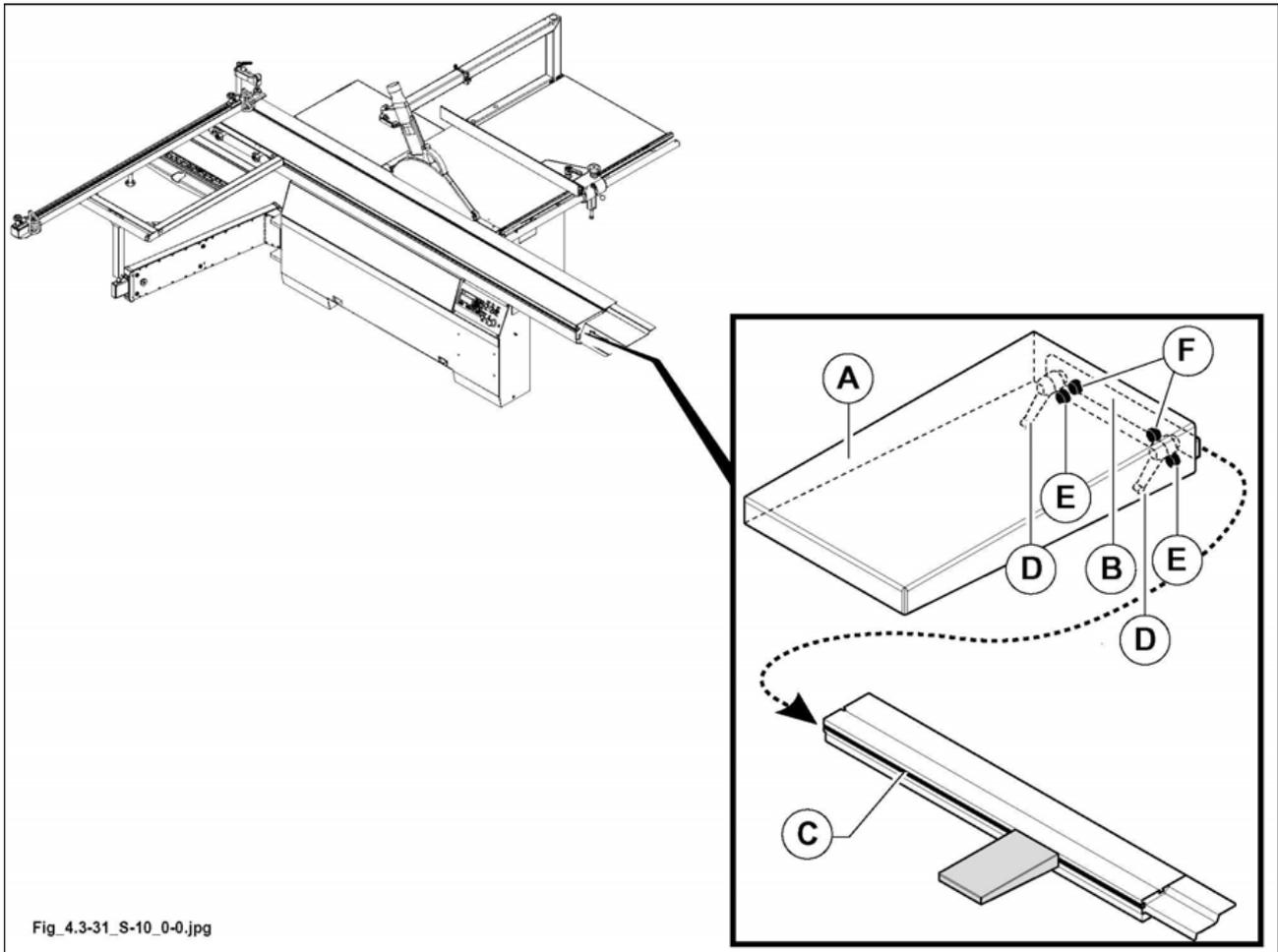


Abb. 4.3-31



4.3.33 EINBAU ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

(gu_4.3.33_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

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



VORSICHT:

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

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

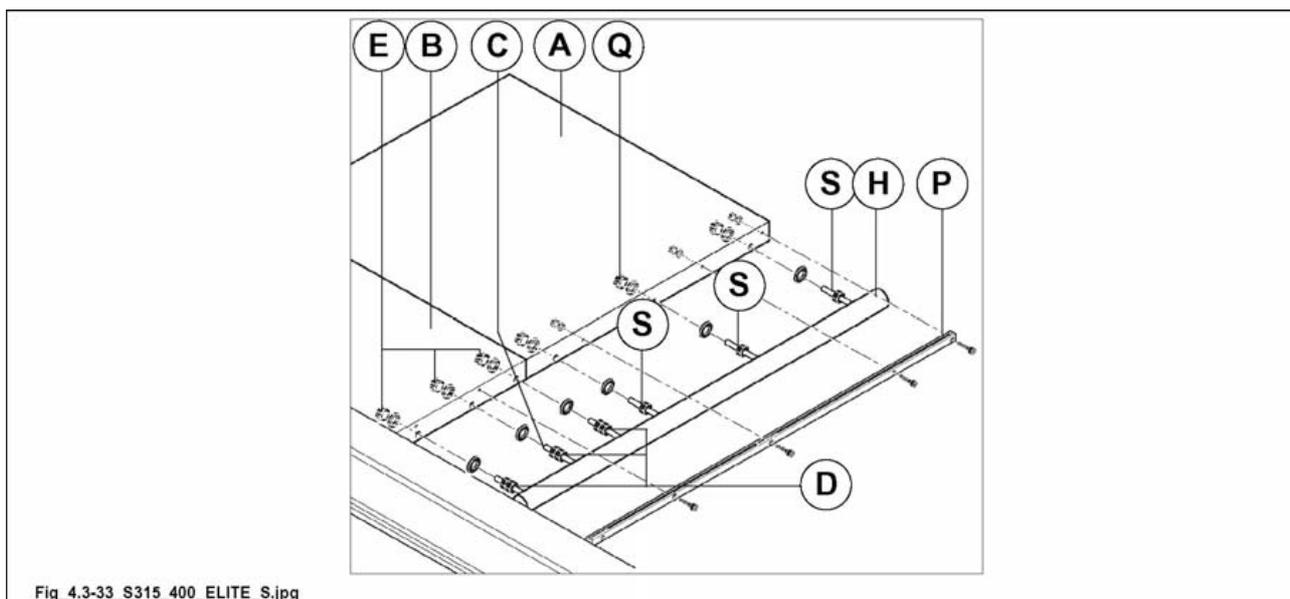


Abb. 4.3-33



4.3.33.1 EINBAU SÄGEFÜHRUNGSGRUPPE MIT MIKROMETEREINSTELLUNG

(mmax_4.3.33-1_0,0)

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

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

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

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

Einstellung der Zahnstange

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

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

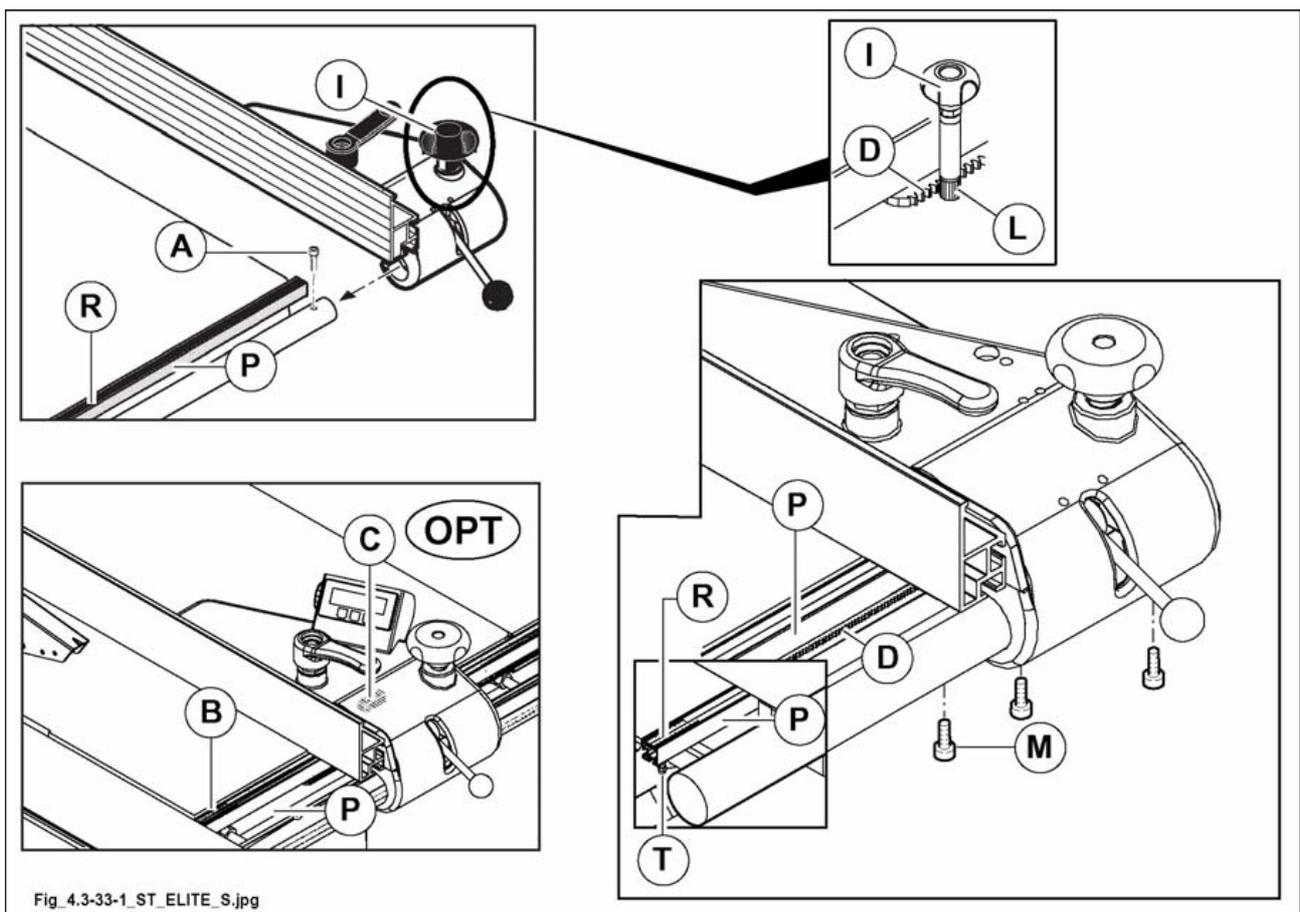


Abb. 4.3-33-1

(st-4a)



4.3.39 EINBAU MOTORBETRIEBENER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE MIT ELEKTRONISCHER STEUERUNG

(sl_4.3.39_0.0)

OPT**GEFAHR-VORSICHT:**

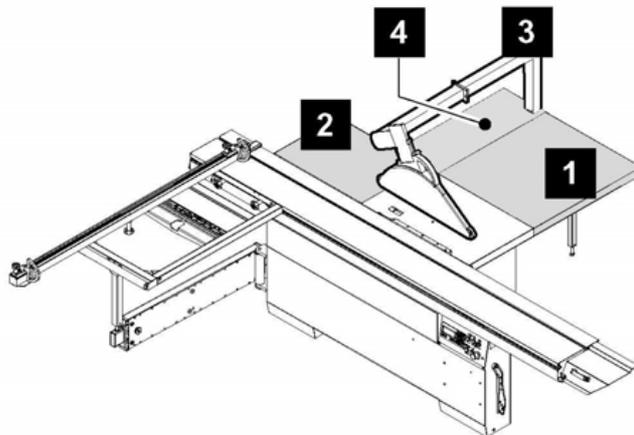
Die motorisierte Führung kann nur nach der Montage der markierten Geräte installiert werden, wobei die Reihenfolge aus der jeweiligen Montageanleitung **UNBEDINGT EINGEHALTEN WERDEN MUSS:**

1 Siehe Abs. 4.3.14.1.

2 Siehe Abs. 4.3.14.2.

3 Siehe Abs. 4.3.7

4 Siehe Abs. 4.3.14.2.



Fig_4.3-39A_S-10.jpg



4.3.39.1 EINBAU

(sl_4.3.39.1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

Ist die motorbetriebene Anschlagseinheit (M Abb. 4.3-39) aus Transportgründen abmontiert, so vorgehen:

Das Bein (G Abb. 4.3-39) durch Andrehen der Schraube (T Abb. 4.3-39) befestigen.

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

Stellen Sie sicher, dass die Pläne "1" und "2" des Trägers (P Abb. 4,3-39) auf dem Boden der entsprechenden Oberfläche (B Fig. 4,3-39) ruhen.

- Ziehen Sie die Schraube (V Abb. 4.3-39) fest.



VORSICHT:

die Muttern (D Abb. 4.3-39) nicht lockern, da sie von unseren Technikern für die richtige Positionierung der zylindrischen Führung eingestellt wurden.

- 2) Die Muttern (S, S1 Abb.4.3-39) an der Fläche (B Abb.4.3-39) und an der zusätzlichen Fläche (A Abb.4.3-39).
- 3) Kontrollieren Sie, ob die Führung (H Abb.4.3-39) linear ausgerichtet ist und nehmen Sie, falls notwendig, die entsprechenden Einstellungen mit Hilfe der Muttern (S Abb.4.3-39) vor.

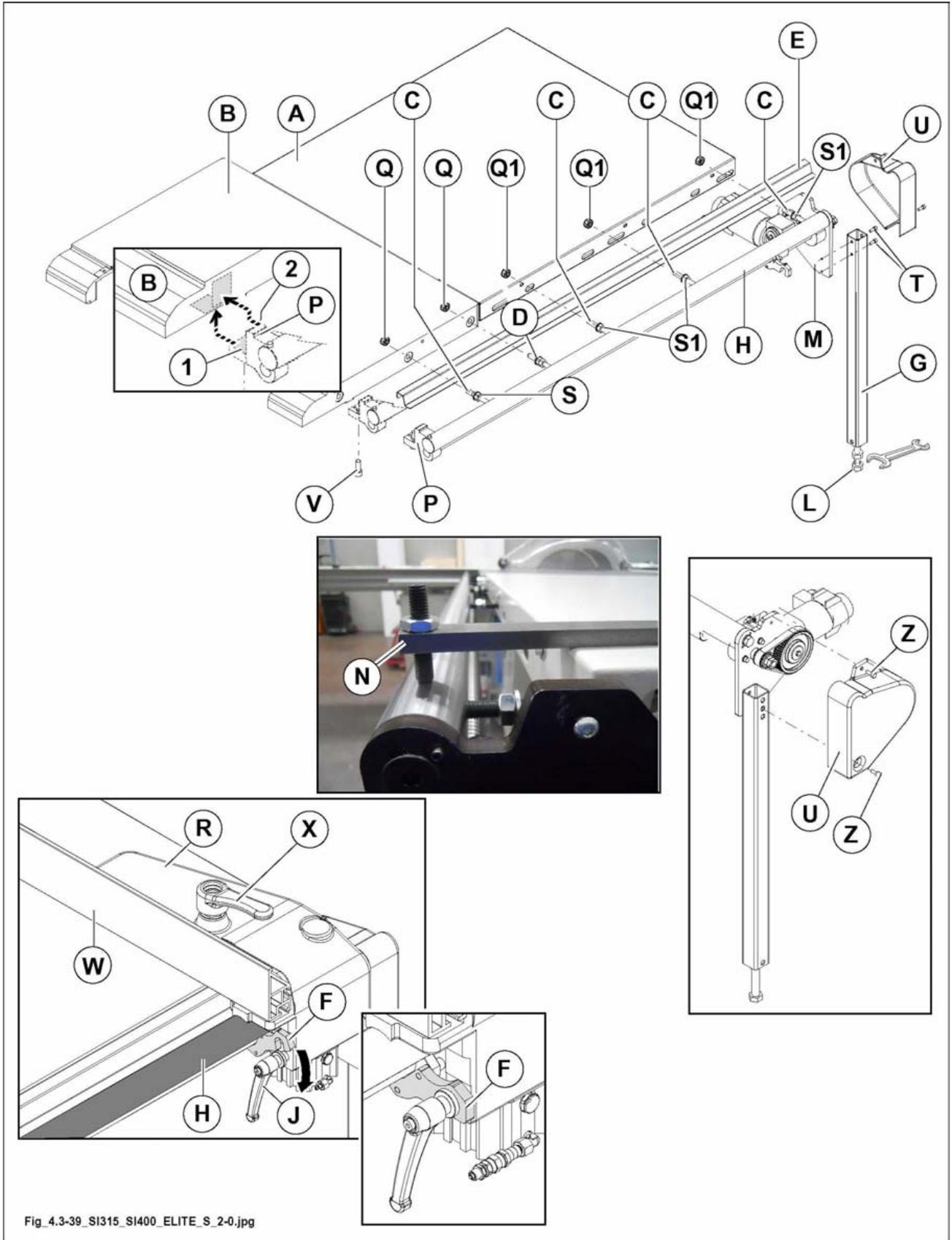
Anhand der Schraube (L Abb. 4.3-39) nivellieren

Falls notwendig, um die perfekte Parallelität zwischen dem Halter H der motorisierten Führung und der Stützflächen A und B zu ERHALTEN

nutzen Sie die Anschlagrichtung N (als Zubehör geliefert), die im Betrieb registriert wurde, um zu überprüfen, dass der Halter H richtig über seine gesamte Länge angeordnet ist.

- 4) Mutter (Q Abb. 4.3-39).
Kontrollieren Sie, ob die Führung (H Abb.4.3-39) linear ausgerichtet ist und nehmen Sie, falls notwendig, die entsprechenden Einstellungen mit Hilfe der Muttern (S1 Abb.4.3-39) vor.
Die Muttern (S1 Abb.4.3-39) an der zusätzlichen Fläche (A Abb.4.3-39) von Hand anschrauben und achtgeben, daß die Führung (H Abb.4.3-39) dabei nicht verformt wird; abschließend die Muttern (Q1 Abb.4.3-39) festspannen.
- 5) Deckel (E Abb.4.3-39) und mit Schrauben befestigen.
Deckel (U Abb.4.3-39) und mit Schrauben (Z Abb. 4.3-39) befestigen.
- 6) Support (R Abb.4.3.39) an die Stange (H Abb.4.3.39) einbauen.
Koppeln Sie Stützeinheit (R Abb. 4,3 bis 39) an die Handhabungsvorrichtung über den Hebel (F Fig. 4,3-39) an, und zwar durch Absenken am Schaft des Handgriffes (J Abb. 4,3-39).
Den Griff fest anziehen (J Abb. 4,3-39).

Alu-Lineal (W Abb. 4.3-39) einbauen und dieses mit dem Hebel (X Abb. 4.3-39) blockieren.



Fig_4.3-39_SI315_SI400_ELITE_S_2-0.jpg

Abb. 4.3-39

Elektroanschluss

Hauptschalter (Y Abb. 4.3-39A) auf 0 drehen.

Den schwarzen Stecker (A Abb. 4.3-39A).

Stecker (C Abb. 4.3-39A) an die entsprechende Steckdose des Encoders anschließen.



GEFAHR-VORSICHT:

Achten Sie auf den elektrischen Anschluss des Motors. Der Stecker (A Fig. 4.3-39A), über den der Motor versorgt wird, muss genau so verbunden werden, wie in der Abbildung gezeigt.



GEFAHR-VORSICHT:

Wickeln und nehmen Sie mit Sorgfalt die Kabel der Geberanschlussleitungen (E Abb. 4.3-39A) und des Motors (D Abb. 4.3-39A) auf, um jeden Kontakt bei der Handhabung des Parallelführungsmechanismus zu vermeiden.

Anschluss an die Druckluftanlage

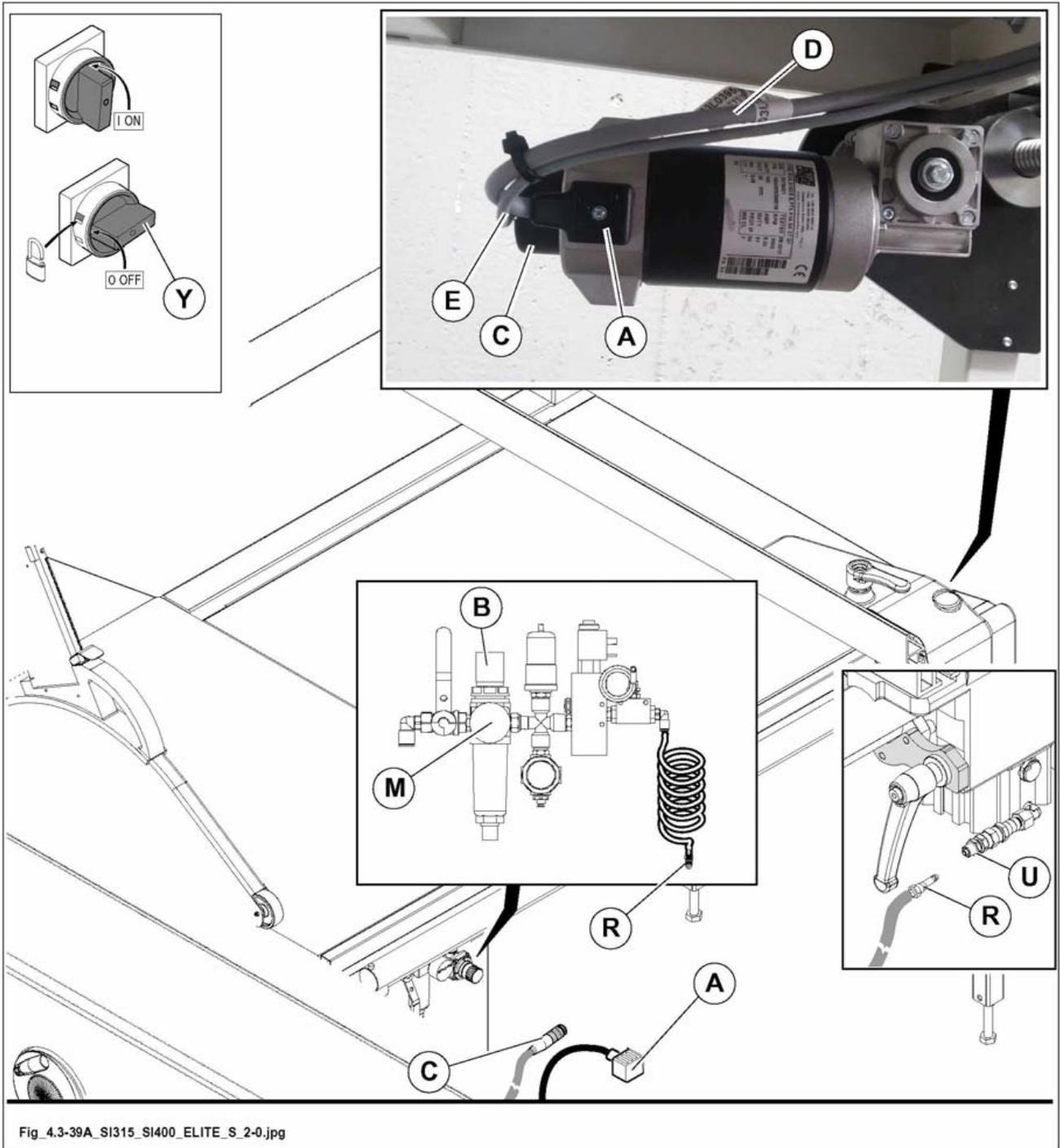
Die Schnellkupplung (R Abb. 4.3-39A) des Rohres, die als Zubehör geliefert wird, am Ausgang (U Abb. 4.3-39A) des Pneumatikzylinders befestigen.

Sich vergewissern, dass in der Druckluftanlage kein Kondenswasser oder keine feste Unreinigkeiten (Rückstände, Verkrustungen usw.) vorhanden sind.

Der Innendurchmesser der entsprechenden Rohrleitungen soll nicht geringer als 8 mm sein.

Sich vergewissern, dass keine Querschnittvermindierungen stromaufwärts von der Filter-Reglereinheit bestehen.

Den Druck durch Drehen des Kugelgriffes (B Abb. 4.3-39A) einstellen: prüfen, dass Manometer (M Abb. 4.3-39A) des Druckverminders mindestens 6,5 bar zeigt.



Fig_4.3-39A_SI315_SI400_ELITE_S_2-0.jpg

Abb. 4.3-39A



4.3.40 EINBAU DES SPALTKEILS

(hg_4.3.40_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
siehe Kapitel 6.



4.3.41 EINBAU SÄGEBLATT

(he-4.3.41_0.0)



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



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



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Zur Montage oder Ersetzung des Hauptsägeblattes wie folgt vorgehen:

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



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



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

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

**GEFAHR-VORSICHT**

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

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

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

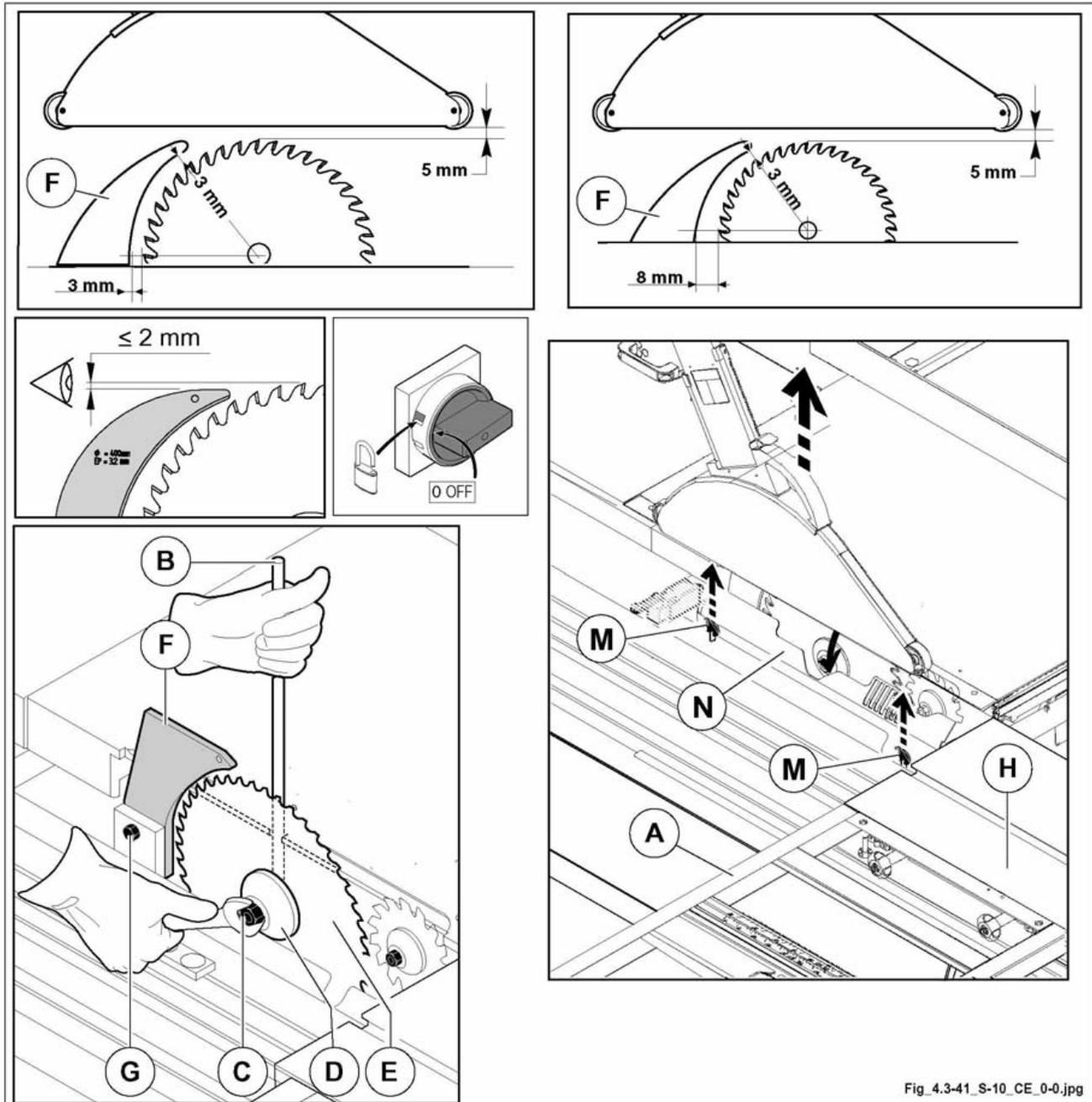


Fig. 4.3-41_S-10_CE_0-0.jpg

Abb. 4.3-41

Vorrüstung für "DADO SET" 

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

**GEFAHR-VORSICHT**

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

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

**VORSICHT:**

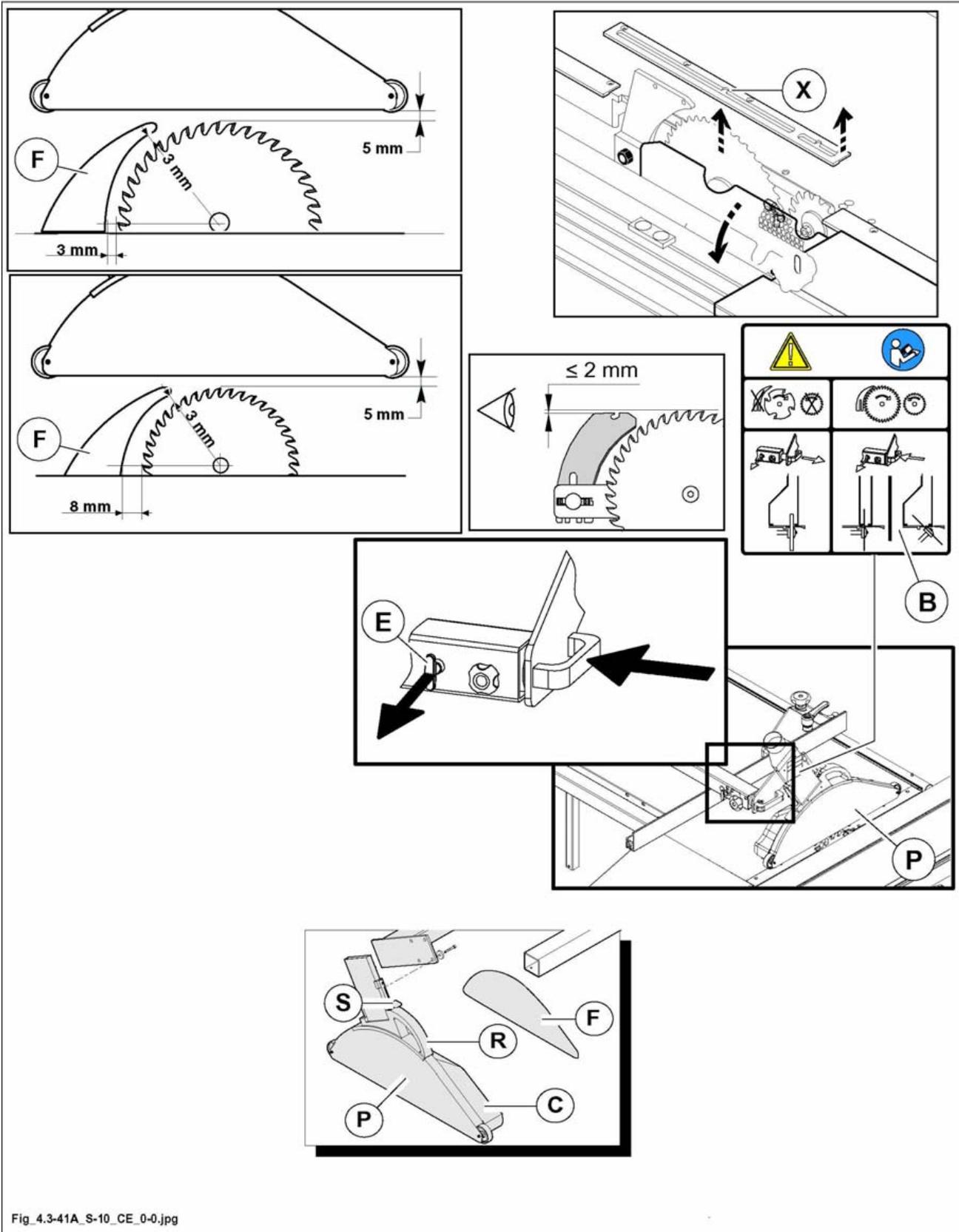
**wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (F Abb. 4.3-41A) verwenden.
Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (C Abb. 4.3-41A) installiert werden.**

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

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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



Fig_ 4.3-41A_S-10_CE_0-0.jpg

Abb. 4.3-41A



4.3.43 EINBAU - DADO SET

(mmax_4.3.43_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Den Einritzer unter den Sägeblatttisch senken um ihn auszuschließen.



GEFAHR-VORSICHT:

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.



GEFAHR-VORSICHT:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

- Schutzvorrichtung (P Abb. 4.3.43) völlig heben.

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

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

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



GEFAHR-VORSICHT

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

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

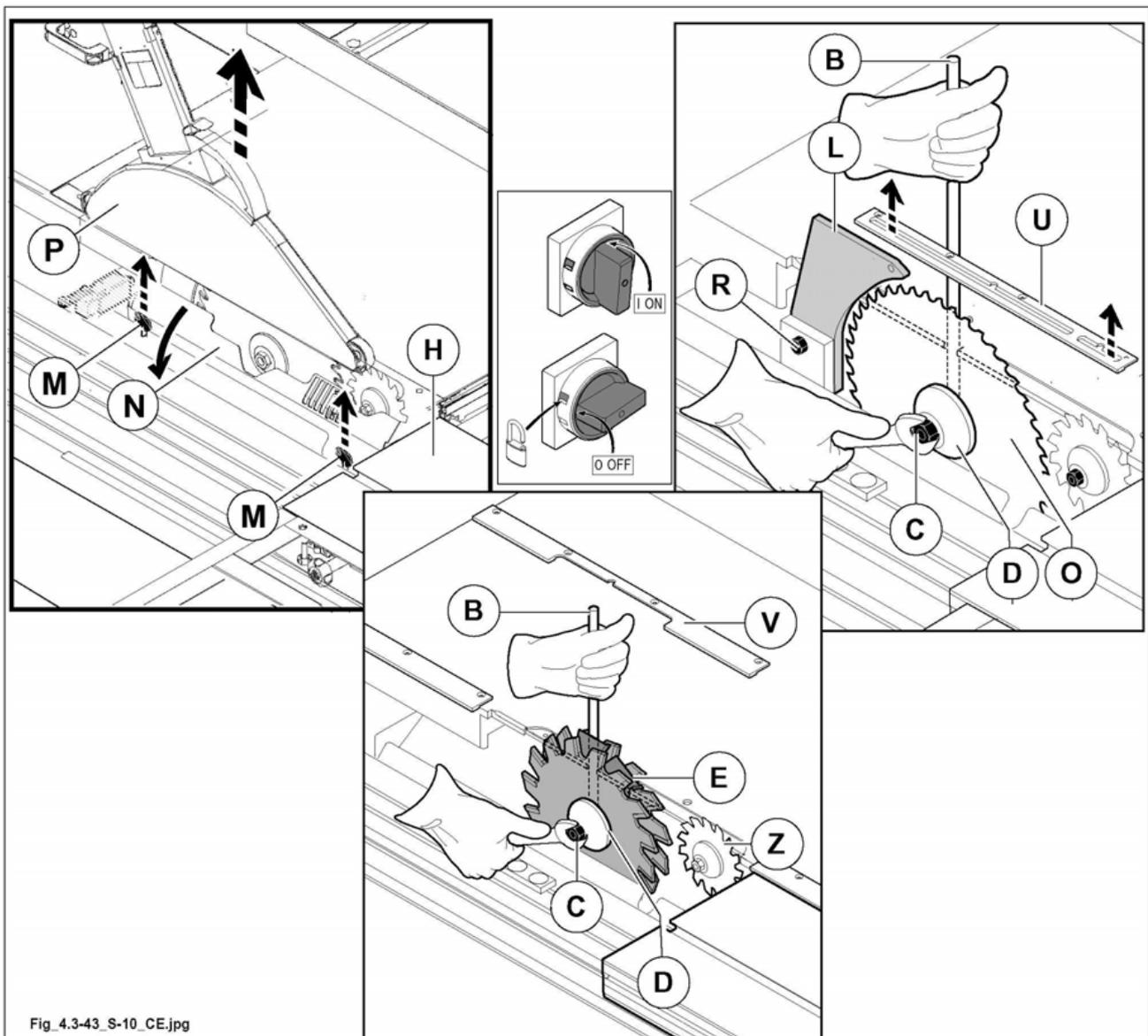


Abb. 4.3-43

**GEFAHR-VORSICHT**

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

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

**VORSICHT:**

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

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

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

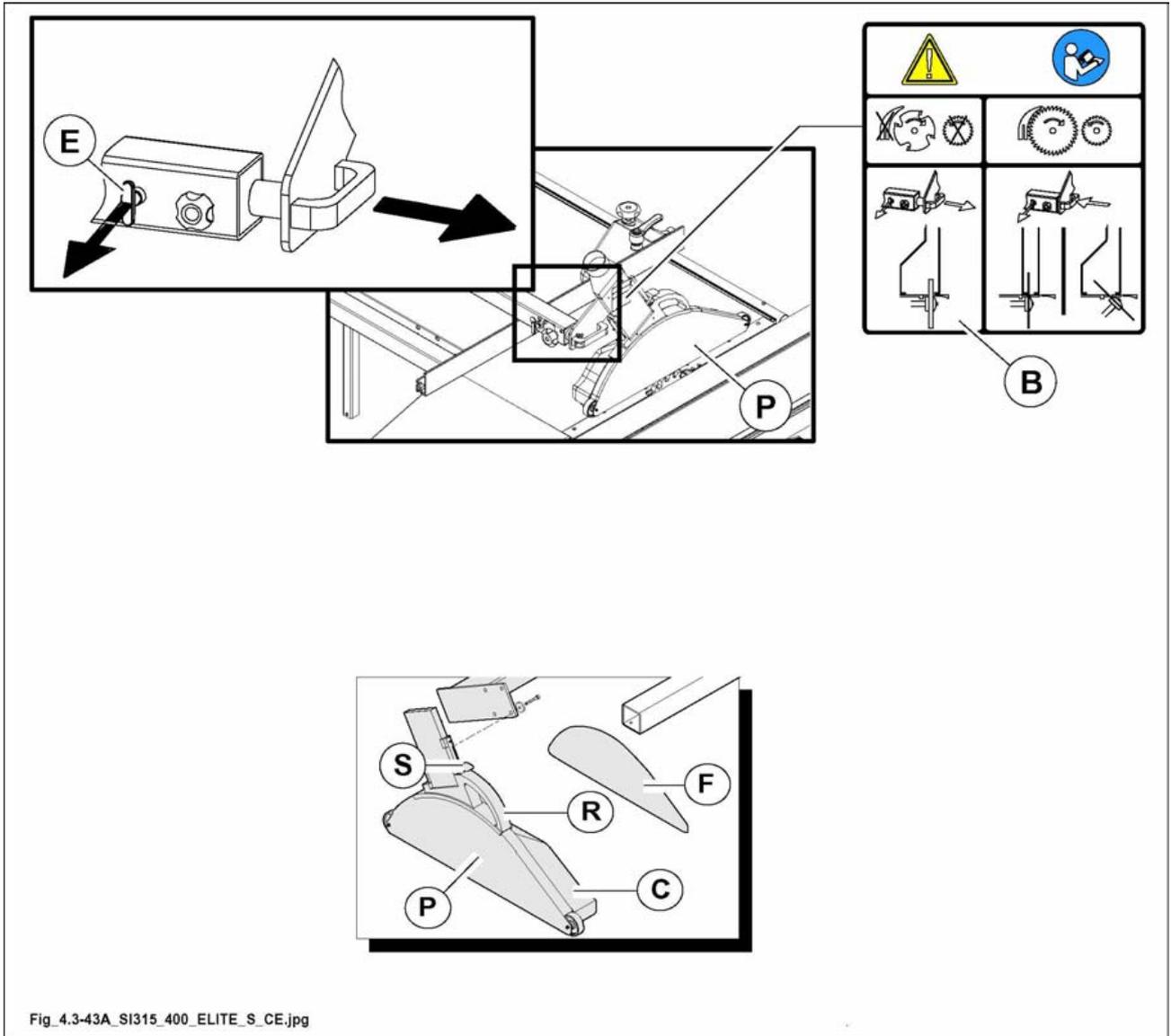
**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**GEFAHR-VORSICHT**

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

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



Fig_4.3-43A_S1315_400_ELITE_S_CE.jpg

Abb. 4.3-43A



4.3.45 EINBAU RITZSÄGEBLATT

(ev_4-3-45_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:
die Sägeblatt mit Handschuhen handhaben.



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



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Zur Montage oder Ersetzung des Ritzsägeblattes so verfahren:

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



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

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



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

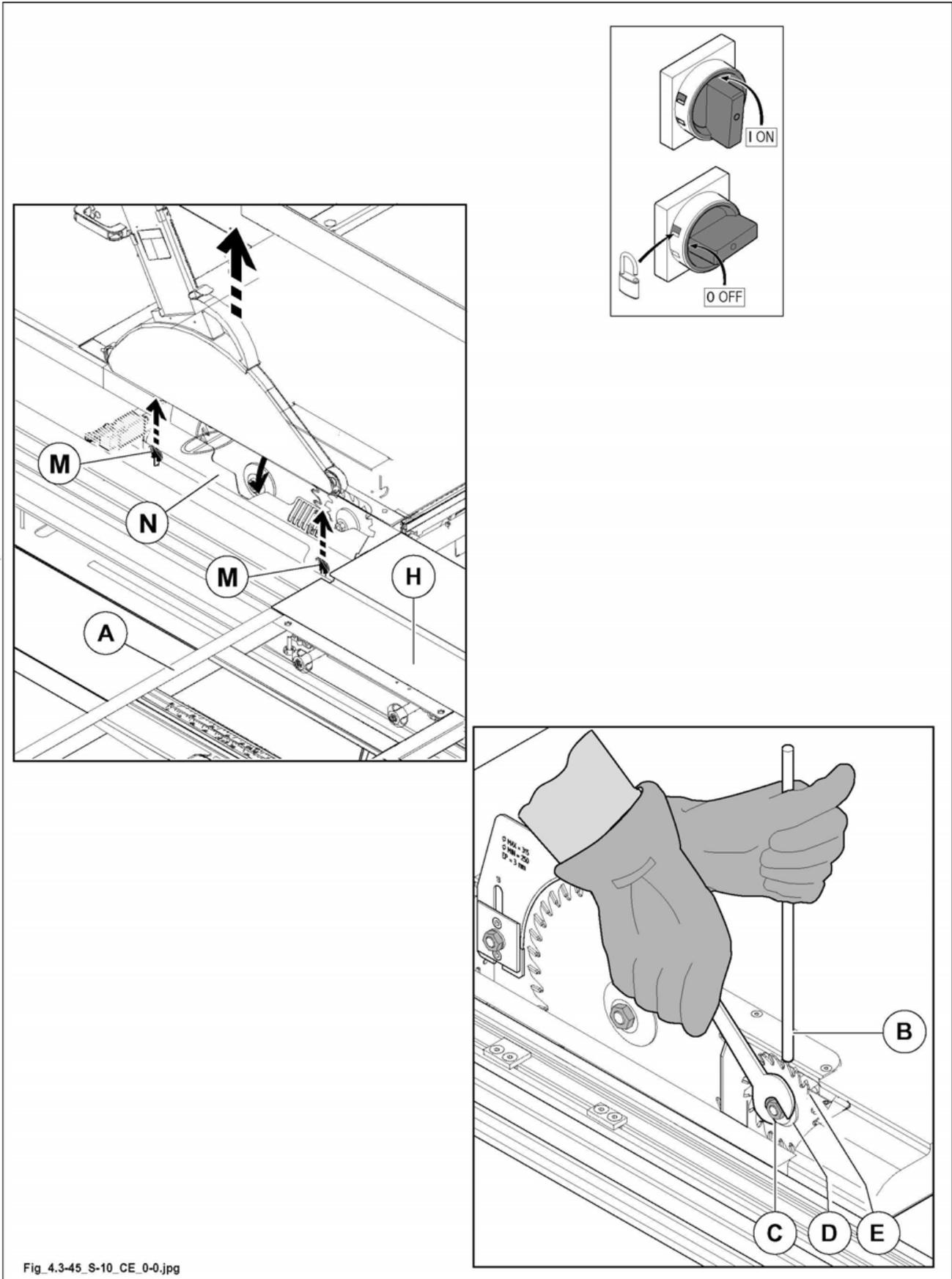


Abb. 4.3-45

(st_4-03)

A series of 25 horizontal dashed lines for technical drawing or notes.



4.3.50 MONTAGE DER HÄNGESTEUERTAFEL

(sl_4.3.50_0-0)

OPT



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



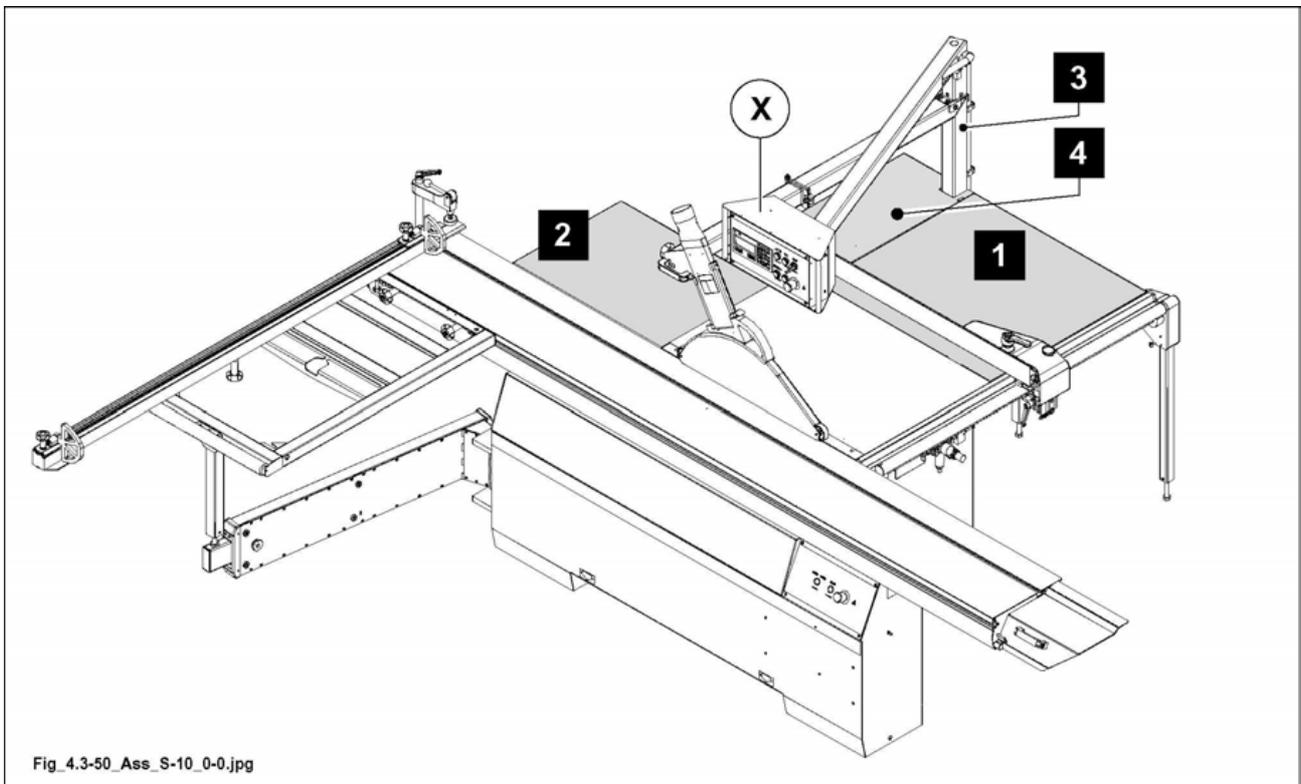
GEFAHR-VORSICHT:
die hängende Steuerungstafel (X Abb. 4.3.50A) kann nur nach der Montage aller dargestellten Einrichtungen installiert werden, indem die **GENAUE ANGEZEIGTE ABFOLGE** und die Montageanleitungen respektiert werden:

1 Siehe Abs. 4.3.14.1.

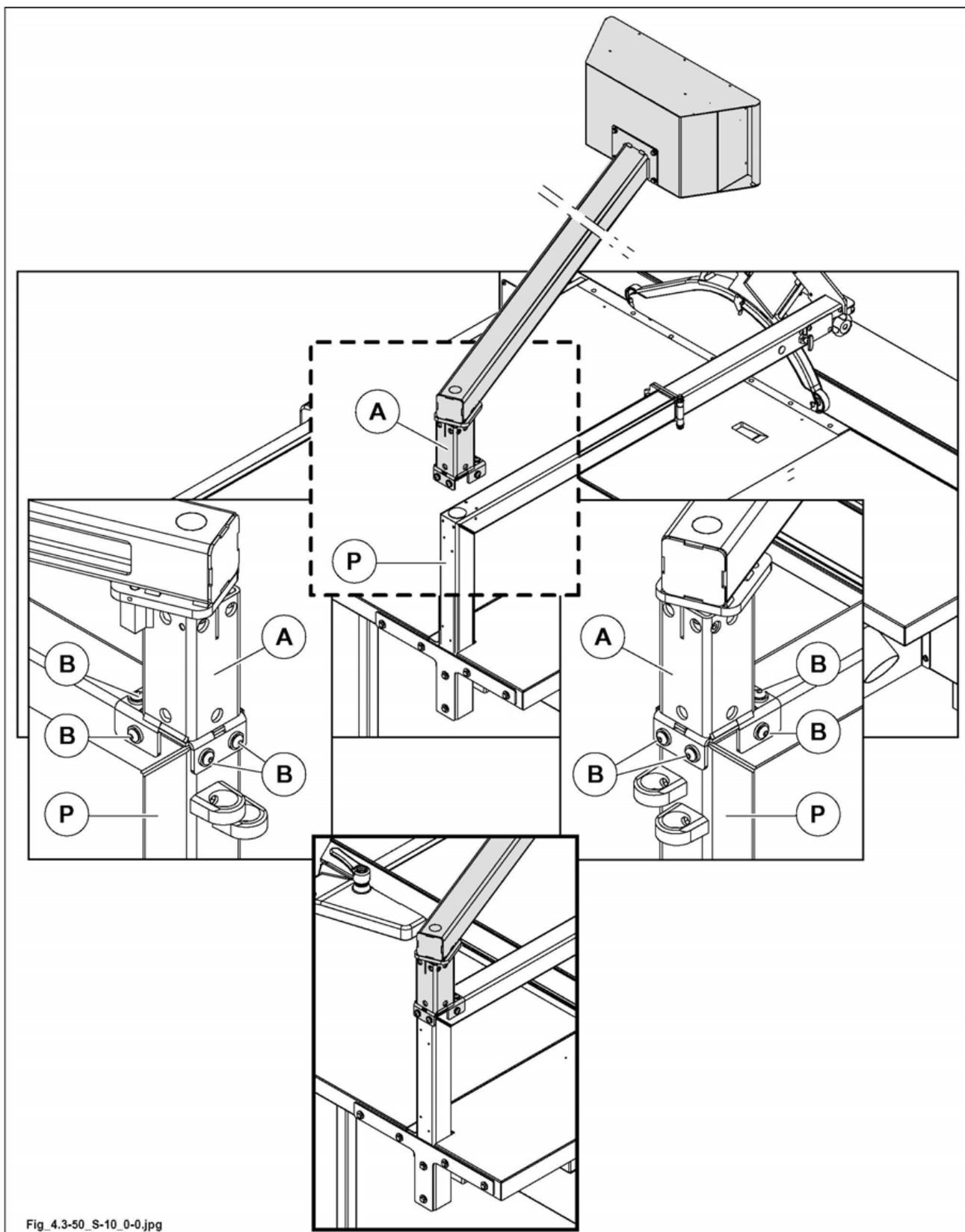
2 Siehe Abs. 4.3.14.2.

3 Siehe Abs. 4.3.7

4 Siehe Abs. 4.3.14.2.



- Den Stützarm (A Abb. 4.3-50) der hängenden Steuerungstafel am Stützarm (P Abb. 4.3-50) der hängenden Schutzeinrichtung mittels der Schrauben (B Abb. 4.3-50) befestigen.



Fig_4.3-50_S-10_0-0.jpg

Abb. 4.3-50

Elektroanschluss

- Hauptschalter (Y Abb. 4.3-50A) auf 0 drehen.
- Verbinden Sie den Anschluss (Q Abb. 4.3-50A) des Kabels (R Abb. 4.3-50A) und (T Abb. 4.3-50A) das Kabel (S Abb. 4.3-50A) mit den jeweiligen Steckern (P Abb. 4.3-50A) die sich innerhalb des Gehäuses befinden (A Abb. 4.3-50A).



VORSICHT:

um einen korrekten Anschluss zu garantieren, sind die Anschlüsse (Q, T Abb. 4.3-50A) und die Stecker (P Abb. 4.3-50A) mit Zeichen markiert.

Jeden mobilen Anschluss mit seinem Stecker verbinden, der das gleiche Zeichen besitzt.



GEFAHR-VORSICHT:

alle Kabel der hängenden Steuerungstafel gut verschnüren, damit jeglicher Kontakt mit beweglichen mechnaischen Teilen verhindert werden kann.

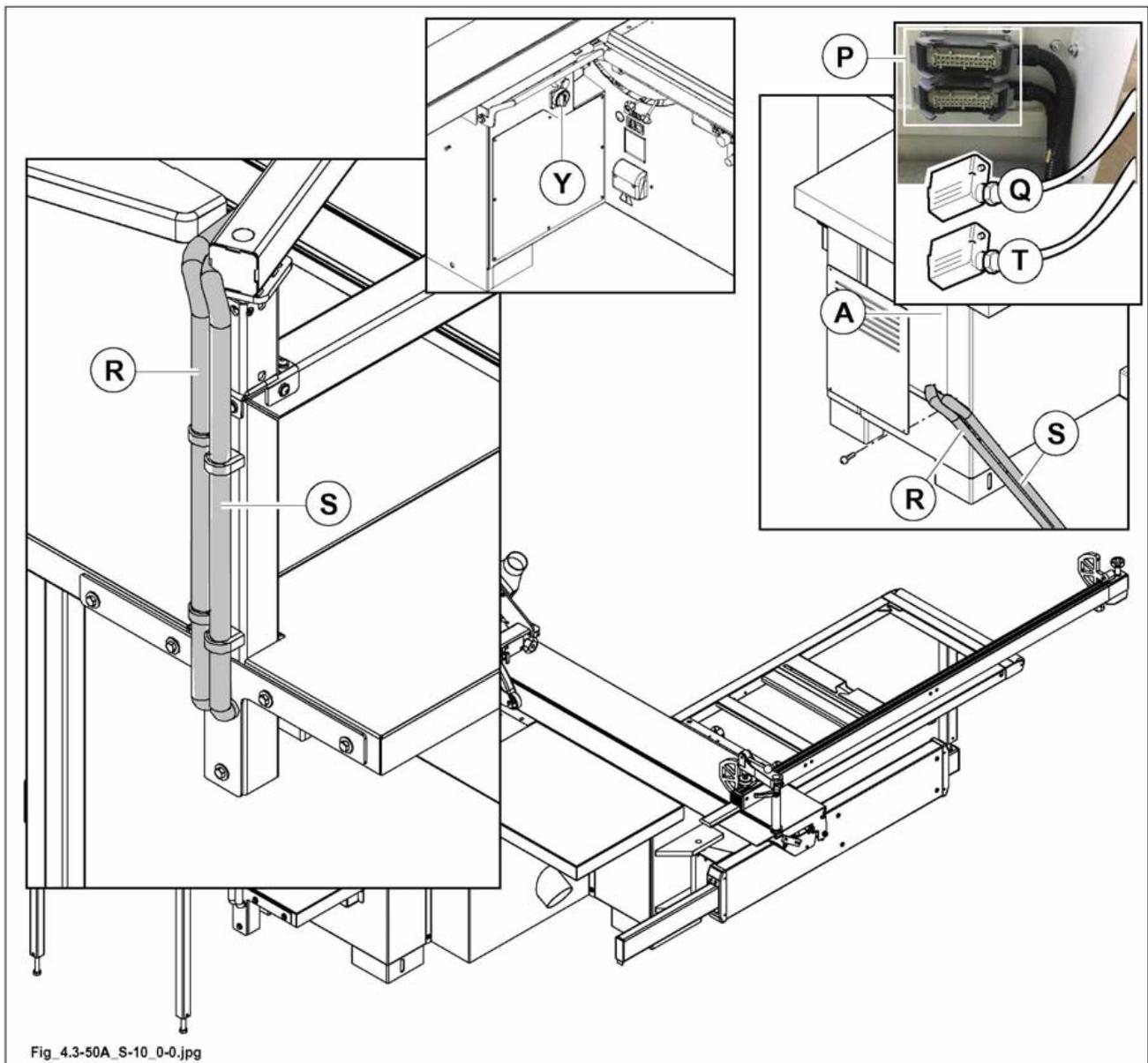


Abb. 4.3-50A

(st_4-02)

A series of horizontal dashed lines for writing.



4.4 ELEKTROANSCHLUSS UND ERDUNG

(st-el_4-4_0.0)



GEFHR-VORSICHT:

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



4.4.1 ANFORDERUNGEN FÜR DIE STROMVERSORGUNGSANLAGE

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



GEFHR-VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

Schalter mit elektronischer Bremse können an folgende Teile nicht angeschlossen werden:

- *Stromerzeugungsaggregate, Hilfsaggregate, Gensets*
- *Elektronische Netzwanlder*
- *statische Wechselrichter*
- *Netzspannungen mit nicht konformer Sinusform.*

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

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



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

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

Ausser diesem Bereich ist die Netzspannung einzustellen.

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

**GEFHR-VORSICHT:**

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

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

**GEFHR-VORSICHT:**

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

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

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

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

**GEFHR-VORSICHT:**

zur Wahl des Kabelquerschnittes und zur Montage der trägen Sicherungen stromaufwärts der Maschine die folgende Tabelle verwenden.

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

**GEFHR-VORSICHT:**

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

**ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:**

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

**ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:**

in diesem Zusammenhang wird festgestellt, dass in folgenden Anlagen

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

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

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

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

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

**VORSICHT:**

- bei Maschine mit Inverter ^{OPT}, soll der min. Eingriffstrom des Differentiales von 60 mA sein.

**GEFHR-VORSICHT:**

- maschine mit Inverter ^{OPT} : Möglicherweise liegt Restspannung am Erdungsleiter an.



4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

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



GEFHR-VORSICHT:

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

Schließen Sie die Maschine folgendermaßen an die elektrische Anlage an:

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



4.4.3 PRÜFUNG, OB DIE VERBINDUNG ORDNUNGSGEMÄß IST

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



GEFHR-VORSICHT:

ACHTUNG BEIM ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS.

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



VORSIHT:

wird die Maschine über eine bewegliche Zuleitung angeschlossen, so muss eine Gummischlauchleitung (Leitungsbezeichnung H07RN-F bzw A07RN-F) verwendet werden.

Die betreffende Steckvorrichtung muss die Norm DIN 549463 und die Internationalen IEC 309-1 und IEC 3909-2 erfüllen.



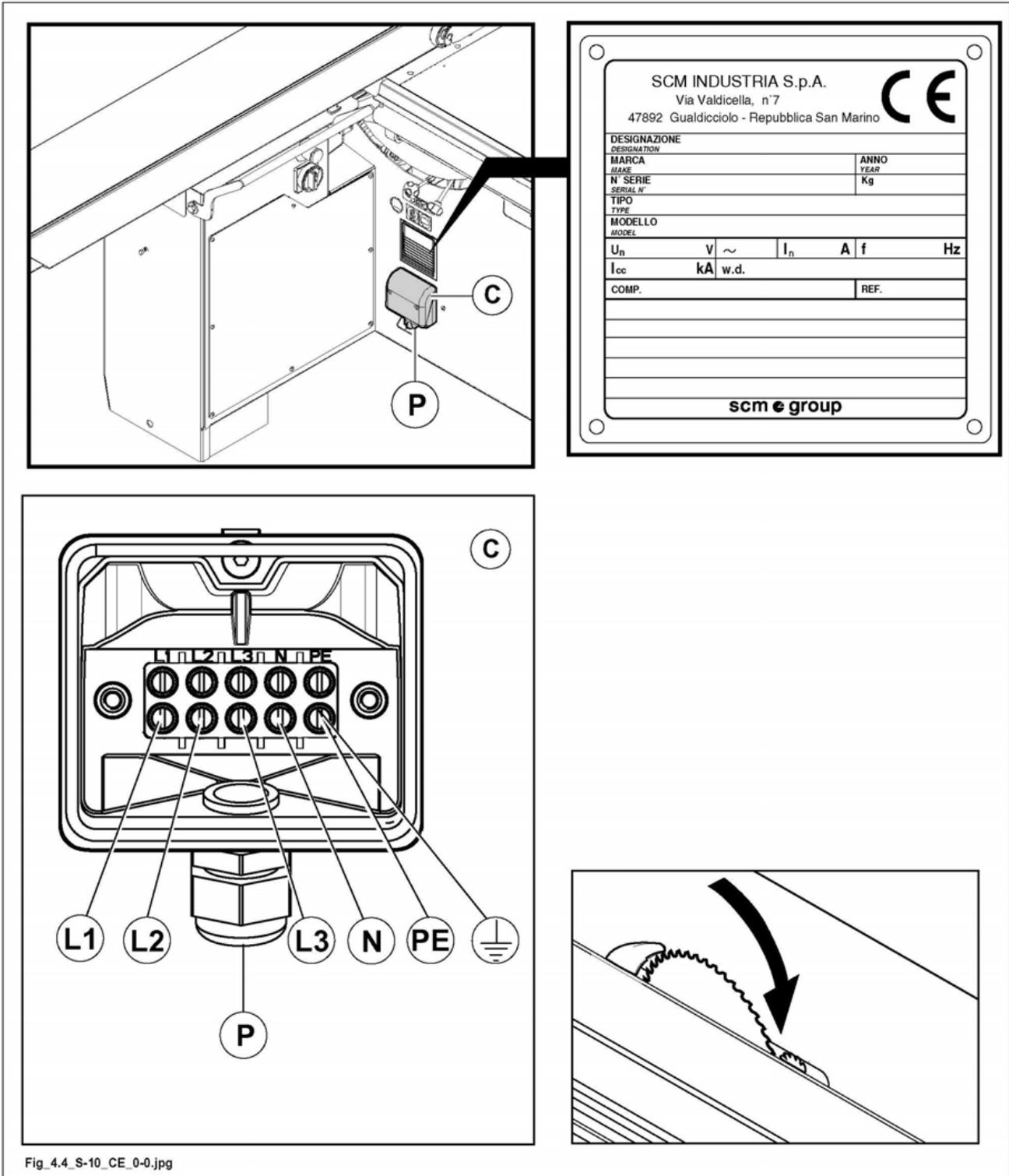
GEFAHR-VORSICHT:

Bei Schaltern mit elektronischer Bremse und auch bei stillstehendem Motor, ist der Motor vom Netz nicht galvanisch getrennt. Der Schalter versorgt den Motor mit Strom auch nachdem er ausgeschaltet wurde;



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

die Dokumentation mit Schaltplan und Zeugnissen liegt im Zubehörpaket.



Fig_4.4_S-10_CE_0-0.jpg

Abb. 4.4



4.4.4 AUTOMATISCHER TRANSFORMATOR

MIT  2 GESCHWINDIGKEITEN

(six_4-4-4_0.0)



GEFHR-VORSICHT:

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



VORSICHT:

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

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

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



ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:

Beim Einsatz des Spartransformators liegt die Verantwortung zur Anbringung des Schutzes vor dem Trafo beim Benutzer.

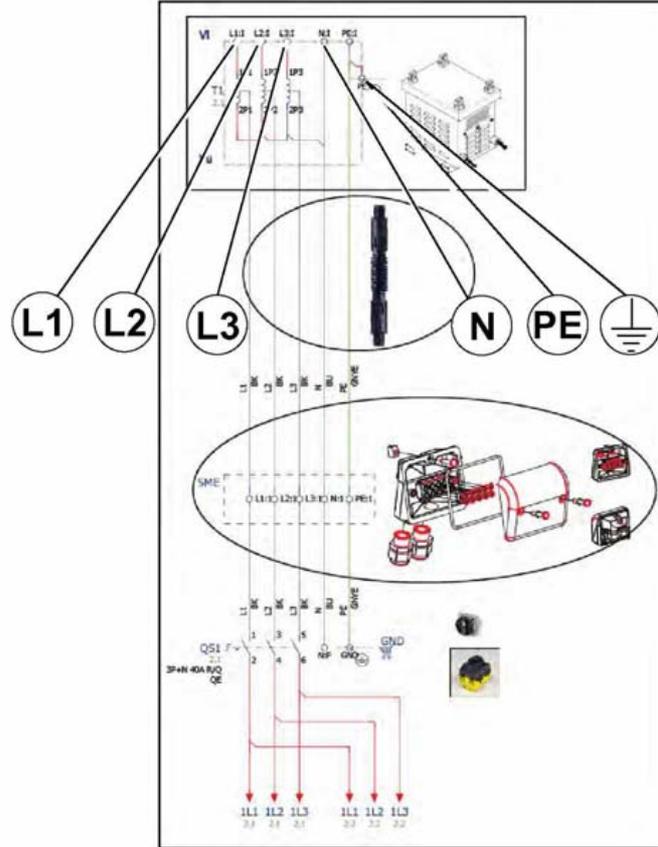
Die von SCM GROUP S.p.A. gelieferten Spartransformatoren werden mit "Neutralleiteranschluss" geliefert.



GEFHR-VORSICHT:

um den Spartransformator anzuschliessen benutzen Sie folgende Sequenz: PE - N - L3 - L2 - L1.

Um den Spartransformator zu desinstallieren, benutzen Sie folgende Sequenz: L1 - L2 - L3 - N - PE.



Fig_4-4-4_S-10.jpg



4.5

ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

(ev_4-5_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Absauganlage muss EN 12779:2004 entsprechen.

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

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

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

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

Schlauch an Absaugstutzen (A Abb. 4.5) von 120 mm Durchmesser, an Absaugstutzen (B Abb. 4.5) von 80 mm Durchmesser anschliessen.

Durch Metallschelle die Berührung zwischen Stutzen und Schlauch sichern.

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

Diese Werte sind vor Beginn der Arbeit zu prüfen. Falls weitere Maschinen an der Zentralabsauganlage angeschlossen sind, 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.

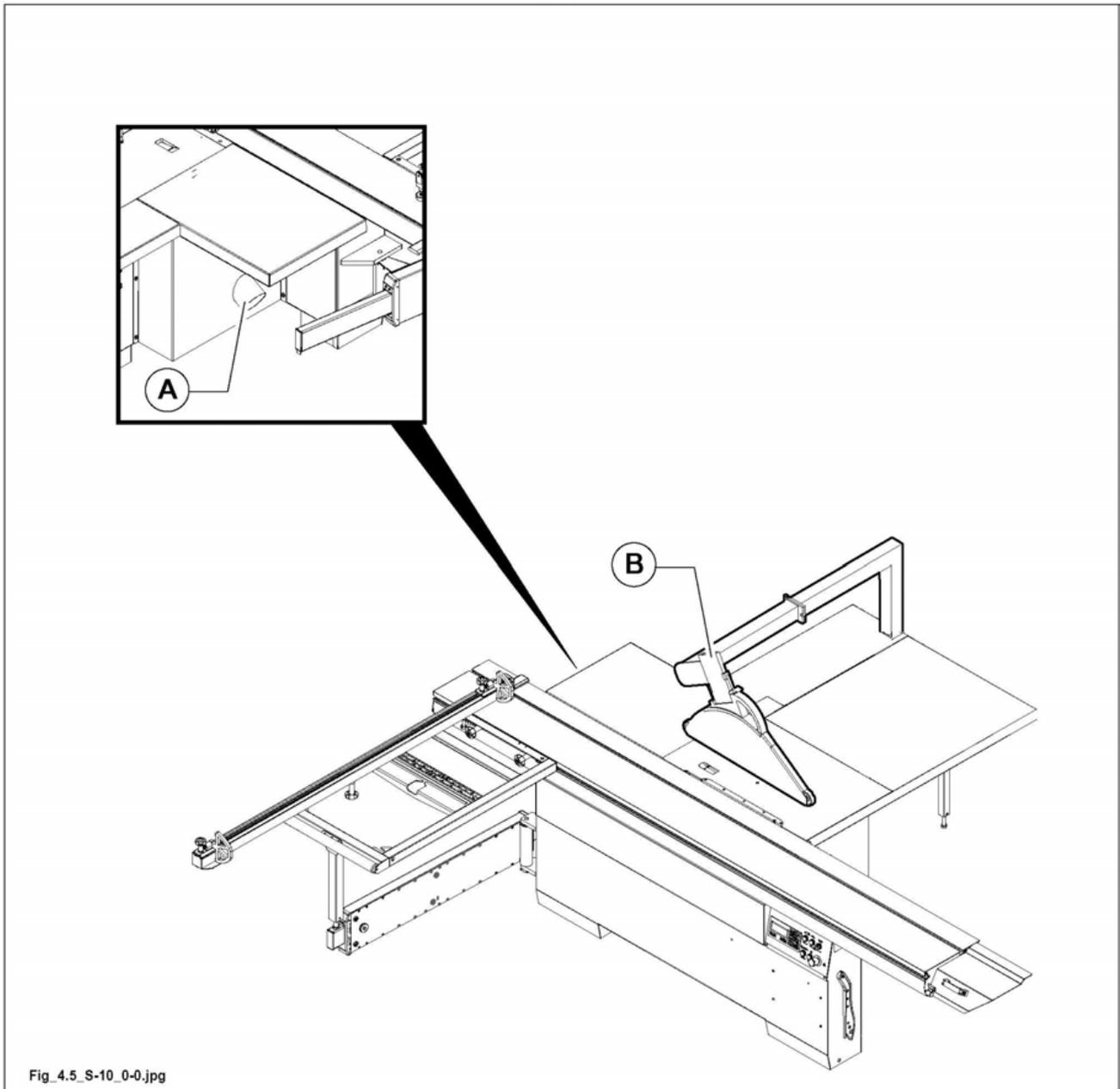


Abb. 4.5

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

INHALTSVERZEICHNIS

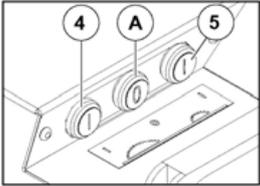
	5.1	Bedientafel	2
	5.2	Notausvorrichtungen	4
	5.3	Zugang zum Elektroraum	4
	5.4	Allgemeine Prüfungen vor Anlassen	6
	5.5	Anlassen - Stillsetzung der Maschine	6

5.1 BEDIENTAFEL

(ev 5-1_0.0)

Bez.	Bild	Funktion	Verwendung
1		Abschliessbarer Hauptschalter im Schaltschrank. Ein-und Abschalten der Speisespannung der Maschine. Er kann auf "0" durch Vorhängeschloss blockiert werden.	= EIN
			= AUS
2		Notataste. Zum Abschalten der Speisespannung von den Motoren, so dass die Bremsen, wenn vorhanden, in Eingriff kommen.	Gedrückt: Notstand der Maschine. Notataste in Pfeilrichtung drehen um diese wieder herzustellen.
3		Drucktaster zum Start der Säge.	= Zum Starten drücken.
4		Drucktaster zum Start des Vorritzers.	= Zum Starten drücken.
5		Drucktaster zum Stop der Säge / des Vorritzers.	= Zum Stoppen drücken.
6		Drehzahl des Sägeblatts.	= 3500 U/min = Klinge steht still = 5000 U/min

BEI **OPT** START/STOP DRUCKTASTERN, DIE AUF DEM SCHIEBETISCH EINGEBAUT SIND :

Bez.	Bild	Beschreibung / Funktion	Gebrauch und/oder Angabe
11		<p>“4” = Starttaste der Säge.</p>	<p>“4” = Zum Starten drücken.</p>
		<p>“A” = Stopptaste. Säge / Schneidkopf.</p>	<p>“A” = Zum Anhalten bitte drücken.</p>
		<p>“5” = Starttaste des Schneidkopfes.</p>	<p>“5” = Zum Starten drücken.</p>

Bez.	Bild	Beschreibung / Funktion	Gebrauch und/oder Angabe
12		<p>“READY” - Elektronische Steuerung, um die Bewegung der motorisierten Achsen (2) zu programmieren und auszuführen. STD.</p>	<p>Im Handbuch der elektronischen Steuerung, das der Maschine beiliegt, nachlesen.</p>
	<p>“READY 3” - Elektronische Steuerung, um die Bewegung der motorisierten Achsen (3) zu programmieren und auszuführen. OPT.</p>		
13		<p>START-Drucktaster der elektronischen Steuerung.</p>	<p>Drucktaster zum Aktivieren der elektronischen Steuerung.</p>
		<p>Zustimmtaster für das manuelle Handling von motorisierten Achsen.</p>	<p>Drücken und halten Sie die Taste, um die ausgewählte motorisierte Achse zu bewegen.</p>



5.2 NOTAUSVORRICHTUNGEN

(ev_5-2_0.0)

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

Notastasten an der Maschine:

- Notastaste (2 Abb. 5.3) an der Bedientafel.
- Notastaste (2 Abb. 5.3) an der beweglichen Bedientafel ^{OPT};
- Notastaste (1 Abb. 5.3) an der Seite des Parallelanschlages.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

notausstange (3 Abb. 5.3) ^{OPT} :

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



5.3 ZUGANG ZUM ELEKTORAUUM

(ev_5-3_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

Bedientafel am Maschinenständer

Netzspannung abschalten.

Haupt schalter (A Abb. 5.3) auf 0 (OFF) drehen

Schrauben (V Abb. 5.3), die zum Schliessen der Tür (P Abb. 5.3) dienen, entfernen.

Bewegliche Bedientafel^{OPT}

Netzspannung abschalten.

Haupt schalter (A Abb. 5.3) auf 0 (OFF) drehen

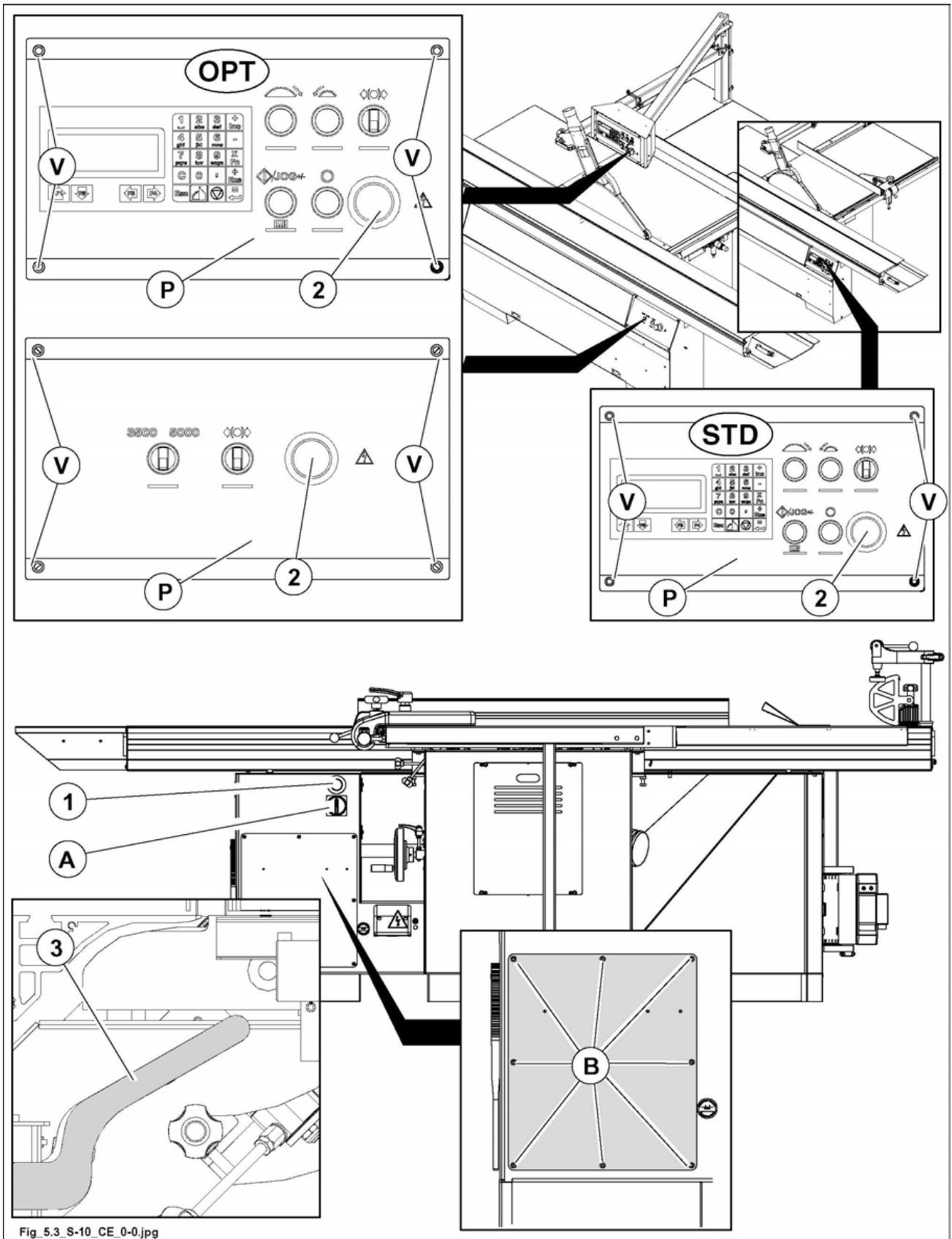
Schrauben (V Abb. 5.3), die zum Schliessen der Tür (P Abb. 5.3) dienen, entfernen.

Schaltschrankes

Netzspannung abschalten.

Hauptschalter (A Abb. 5.3) auf 0 (OFF) drehen..

Mit den zweckmässigen Schlüssel , im Zubehörpaket mitgeliefert, Blobkierenelemente (B Abb. 5.3) öffnen.



Fig_5.3_S-10_CE_0-0.jpg

Abb. 5.3



5.4 ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

(ev_5-4_0.0)

Prüfen, dass:

- die Schutzvorrichtung im Sägeblttwechselfbereich geschlossen ist.
- Die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.
- Die Notastasten in richtiger Stellung sind (eventuell sie loslassen).
- Hauptschalter (A Abb. 5.5) auf I (ON) gedreht ist.



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

(ev_5-5_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

prüfungen Abs. 5.4 durchführen.

Anlassen

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

Stillsetzung

Zur Stillsetzung des Hauptsägeblattes und der Ritzsäge Drucktaster (S Abb. 5.5) drücken.

Mit den Start-/Stoptasten der Maschine, die im Schiebetisch integriert sind  zur Stillsetzung des Hauptsägeblattes und der Ritzsäge Drucktaster (V Abb. 5.5) drücken.

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

sollte kein Strom vorliegen, kann die elektronische Bremse nicht funktionieren.

ACHTUNG! WERKZEUGE IN BEWEGUNG. Hände nicht in die Gefahrenzone bringen.

Die elektronische Bremse blockiert automatisch, nach dem dritten Bremsversuch, der nicht erfolgreich durchgeführt wurde (Anhaltezeit beträgt mehr als 10 Sekunden) oder nach nur einem Bremsversuch mit einer Anhaltezeit von mehr als 14 Sekunden und verhindert den Start der gewählten Funktion.

Die elektrische Versorgung von der Maschine entfernen, um den Betrieb wiederherzustellen.

Wenn das Problem weiter besteht, wenden Sie sich bitte an SCM.

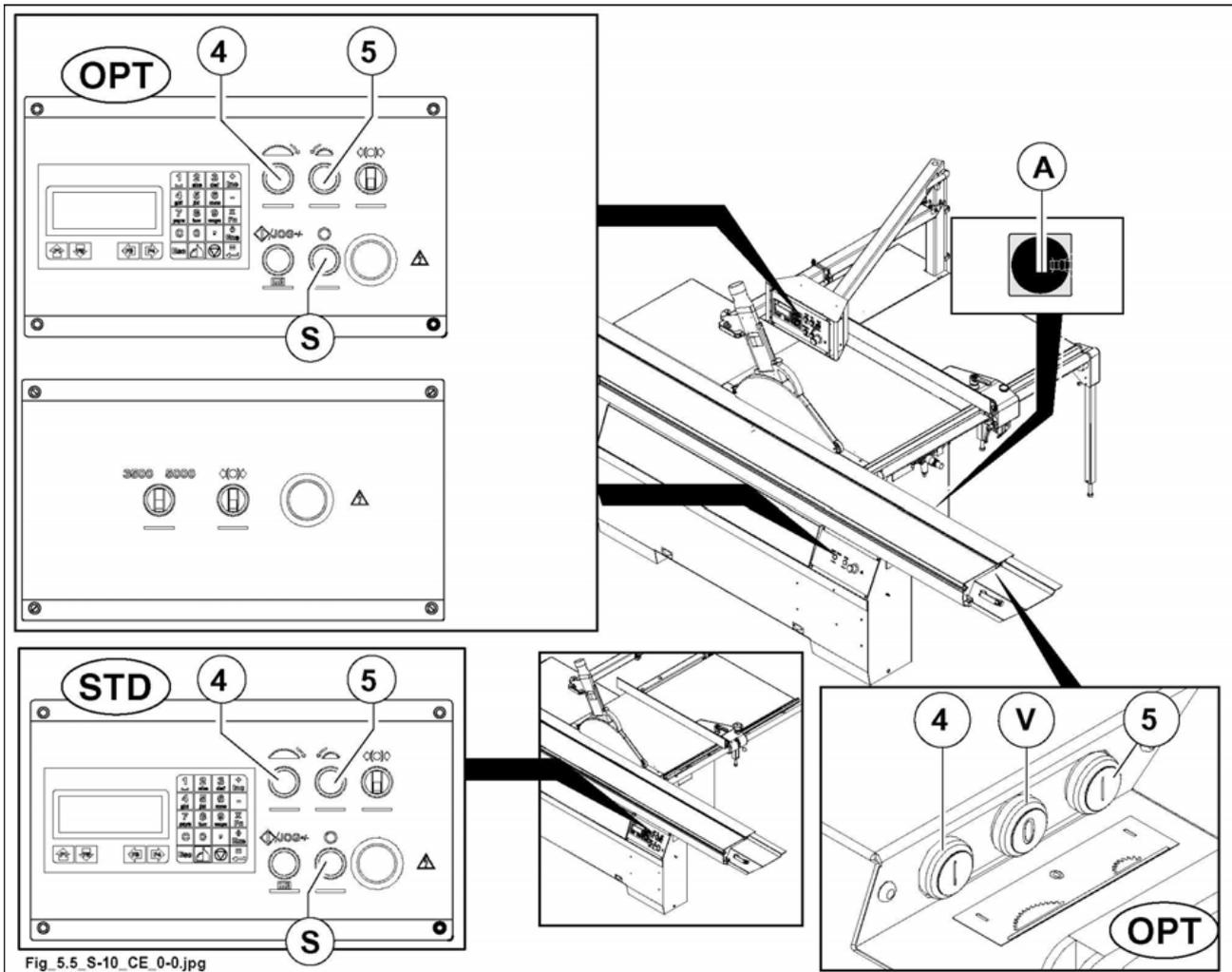


Abb. 5.5

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

INHALTSVERZEICHNIS

	6.1	Einstellung des Spaltkeiles	2
	6.3	Positionieren der Achsen	4
	6.3.1	Vertikalverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.2	Schrägverstellung des Sägeaggregates	4
	6.3.4	Ritzsägeneinstellung	6
	6.3.4.1	Höhenverstellung der Ritzsäge	6
	6.3.4.2	Ausrichtung der Ritzsäge zum Sägeblatt	6
	6.4	Verwendung der Kreissäge	7
	6.5	Verwendung der Ritzsäge	8
	6.7	Nut mit Sägenklinge	10
	6.9	Beschreibung der Hängeschutzvorrichtung	12
	6.11	Einstellung der Hängeschutzvorrichtung	15
	6.19	Drehzahlwechsel	20



6.1 EINSTELLUNG DES SPALTKEILES

(ev_6-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:
eingriff nicht mit bloßen Händen ausführen; spezielle Schutzhandschuhe anlegen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
*die Maschine ist immer mit 2 Spaltkeilen versehen.
Spaltkeil von $\varnothing 250 \div 350$ mm Hauptsägeblatt, Spaltkeil für $\varnothing 400$ mm Hauptsägeblatt.*



GEFAHR-VORSICHT:
den mitgelieferten Spaltkeil entsprechend dem Durchmesser des Sägeblattes immer anbringen.



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



GEFAHR-VORSICHT:
ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

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



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

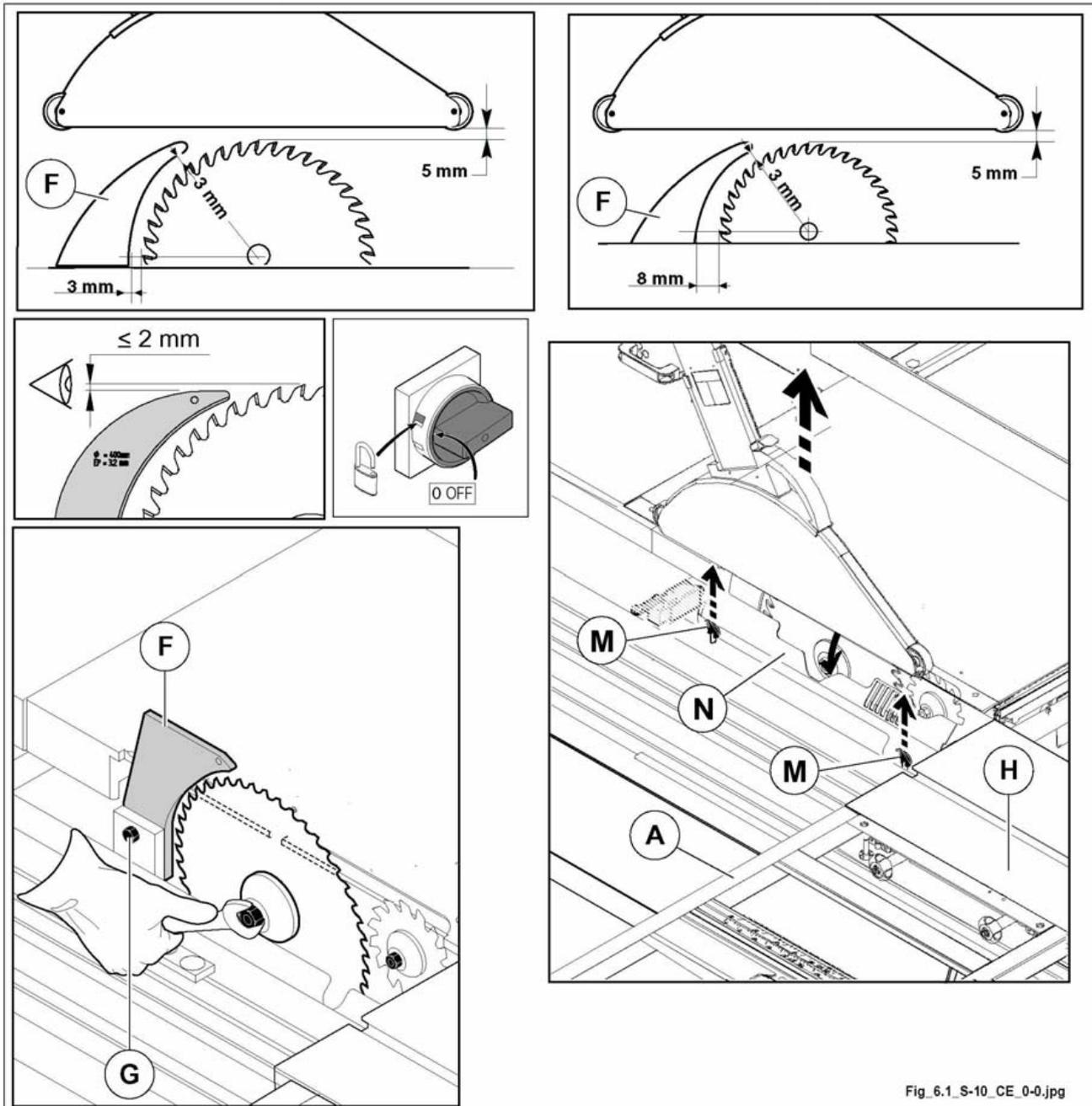


Abb. 6.1



6.3 POSITIONIEREN DER ACHSEN

(gu_6-3_0,0)

- Höhenverstellung des Sägeaggregates.
- Schrägverstellung des Sägeblattes.
- Bewegung des Parallelanschlages (OPT).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



6.3.1 VERTIKALVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

(ev_6-3-1_0,0)

- Hängeschutzvorrichtung (D Abb. 6.3-1) heben.
- Die Höhe des Sägeblattes entsprechend der Werkstückdicke verstellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

- Hängeschutzvorrichtung (D Abb. 6.3-1) in einer Höhe 4-5 mm zum Werkstück anordnen.



GEFAHR-VORSICHT:

bei 350 mm, Ø 400 mm Sägeblatt kann dieses nicht unter dem Tisch verschwinden.



6.3.2 SCHRÄGVERSTELLUNG DES SÄGEAGGREGATES

(ev_6-3-2_0,0)

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



VORSICHT:

wenn mit der 90°-Säge gearbeitet wird, stets die Schutzabdeckung (F Abb. 6.3-1) verwenden.

Wenn mit der geneigten Säge gearbeitet werden muss, muss die Schutzabdeckung (C Abb. 6.3-1) installiert werden.



VORSICHT:

Version mit Motorbetriebener Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung ("READY3") (OPT)

Wenn in der Anzeige 0° eingestellt werden, erscheint die Warnung, die enge Haube (F) zu montieren.

Jedes Mal, wenn ein 0° verschiedener Wert eingestellt wird, erscheint die Warnung, die große Haube (C) zu montieren.

Jedes Mal, wenn die Warnung erscheint,  nur drücken, nachdem die Haube ausgetauscht wurde

Für hinterseite (F Abb. 6.3-1) durch Seite (C Abb. 6.3-1) ersetzen:

- Notataste drücken.
- Schutzvorrichtung (D Abb. 6.3.1) völlig heben und Hinterseite (F Abb. 6.3.1) herausziehen.
- Die mitgelieferte breite Seite (C Abb. 6.3.1).
- Die Schrägstellung des Sägeblattes entsprechend dem gewünschten Winkel einstellen.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

wenn Sie geneigte Schnitte ausführen, immer darauf achten, dass sich die Schutzeinrichtung auf der korrekten Position befindet (D Abb. 6.3-1), wie auf dem Aufkleber abgebildet (B Abb. 6.3-1).

um geneigte Schnitte mit **POSITIVEM WINKEL** durchzuführen, innerhalb des Intervalls $90^\circ / +45^\circ$, muss sich die Schutzeinrichtung in der folgenden Position befinden (D Abb. 6.3-1) (siehe Par. 6.11).

um geneigte Schnitte mit **NEGATIVEM WINKEL** durchzuführen, innerhalb des Intervalls $90^\circ / -45^\circ$, muss man die Schutzeinrichtung (D Abb. 6.3-1) in die folgende Position verschieben (D' Abb. 6.3-1) (siehe Par. 6.11).

Am Ende der Aktion des geneigten Schnittes mit negativem Winkel, muss die Schutzeinrichtung wieder in folgende Position geführt werden (D fig. 6.3-1).

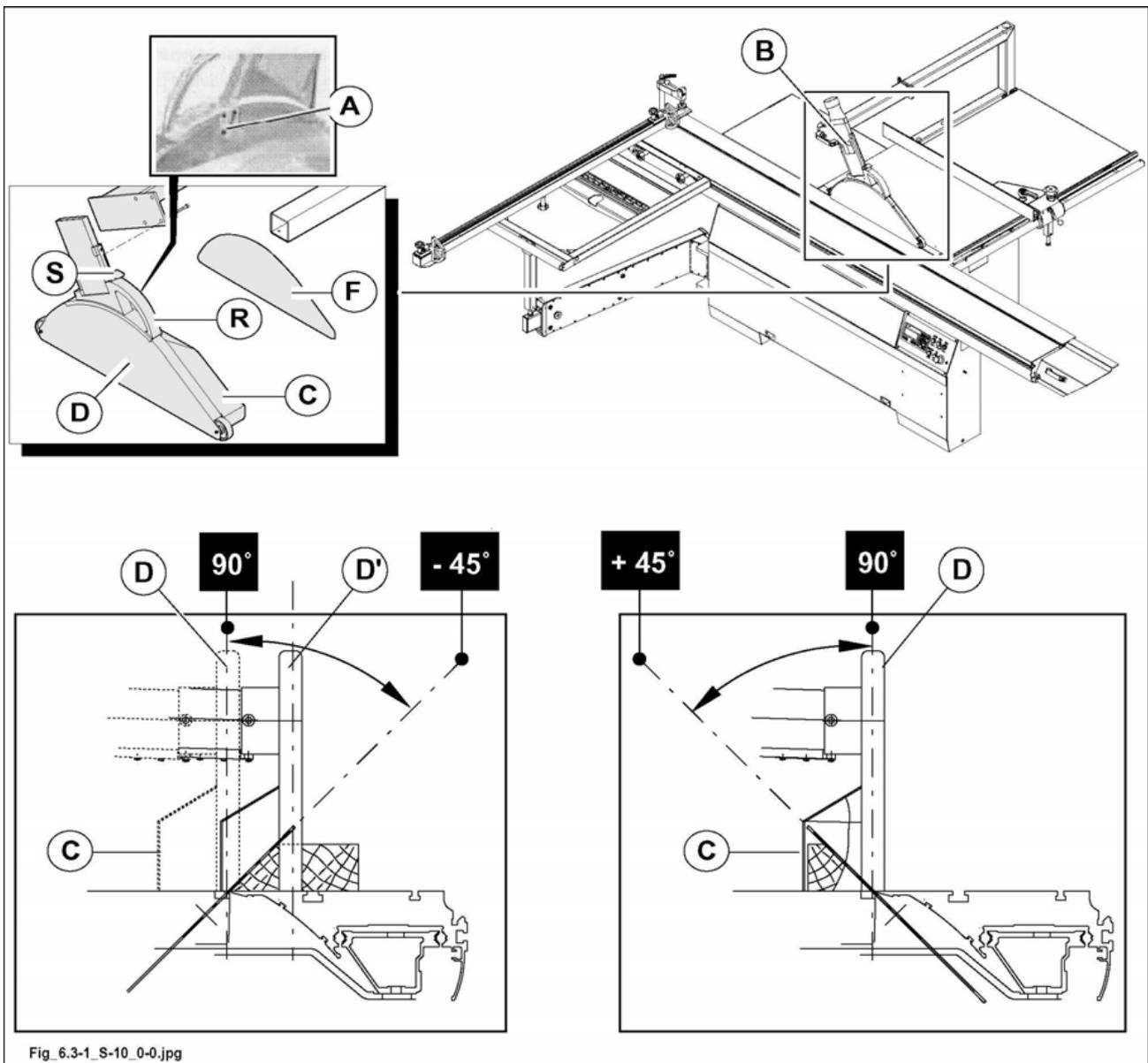


Abb. 6.3-1



6.3.4 RITZSÄGENEINSTELLUNG

(ev_6-3-4_0,0)



VORSICHT:

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



6.3.4.1 HÖHENVERSTELLUNG DER RITZSÄGE

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

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

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



6.3.4.2 AUSRICHTUNG DER RITZSÄGE ZUM SÄGEBLATT

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

Anhand von Versuchsschnitten vorgehen.

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

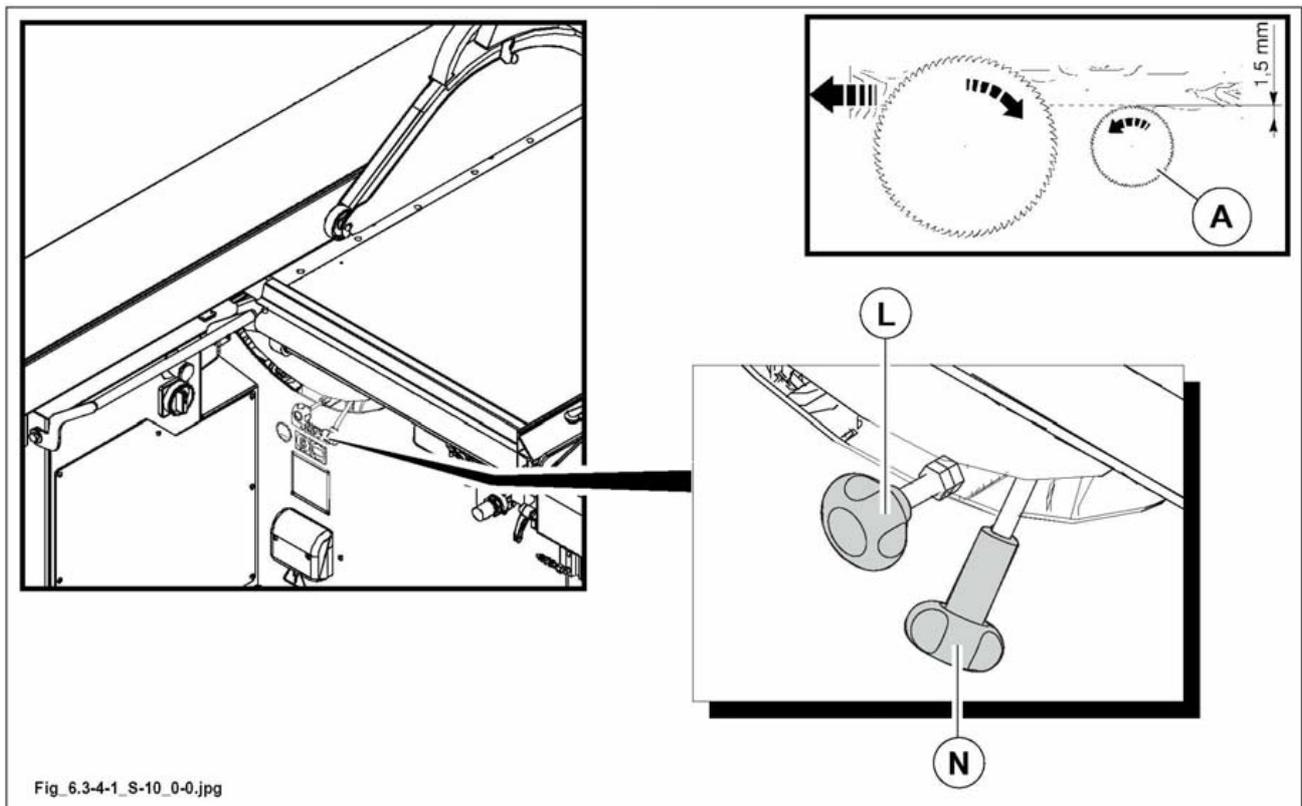


Abb. 6.3-4-1



6.4 VERWENDUNG DER KREISSÄGE

(mmax_6-4_0.0)



VORSICHT:

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

Die Stücke nicht zwischen der Sägeföhrung und dem Sägeblatt anhalten.



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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

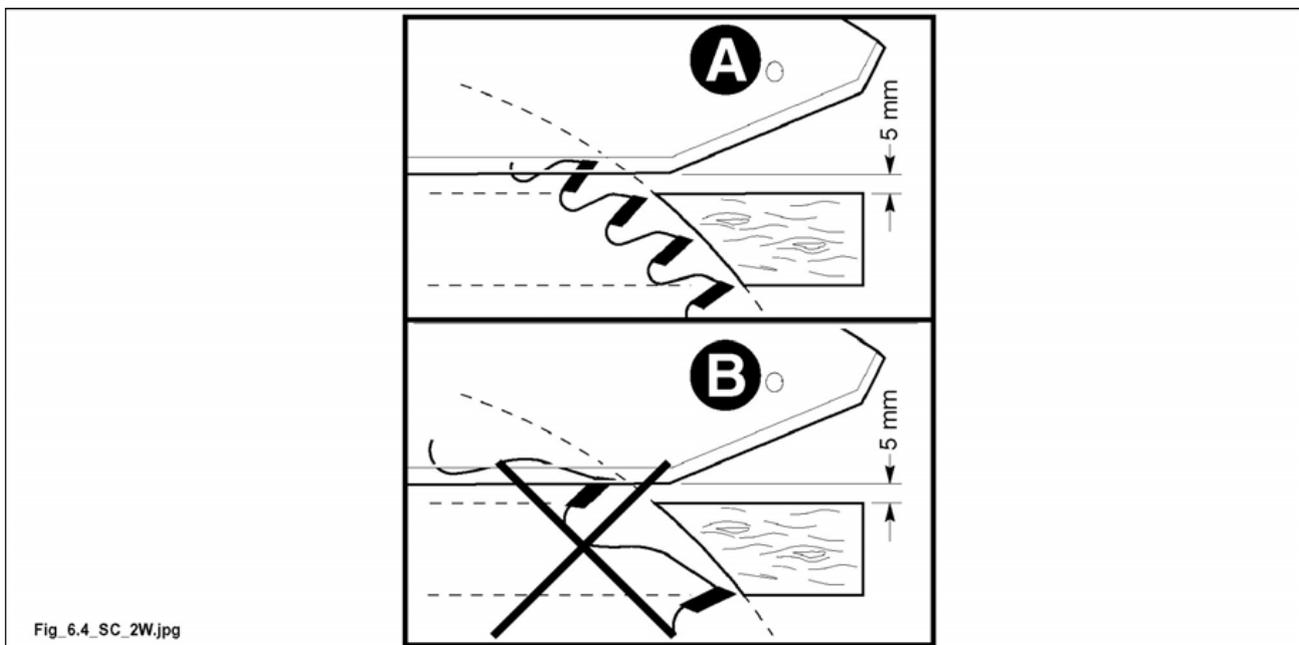


Abb. 6.4



6.5 VERWENDUNG DER RITZSÄGE

(gu_6-5_0.0)

Die Ritzsäge wird zum Vermeiden der Splitterung im Unterteil von mit Dekormaterial beschichteten Platten verwendet.

- 1) (A Abb. 6.5) Ritzsägeblatt, dessen Dicke gleich der Dicke des Hauptsägeblattes ist.
- 2) (D Abb.6.5) **OPT** Vorritzsäge, erweiterbar.
Auf den Ring 1 einwirken, um eine gleiche oder größere Breite wie die des Hauptschneideblatts zu erhalten.

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

während der Maschinenverwendung ist besondere Aufmerksamkeit zu schenken, wenn der Schiebetisch ganz links (L Abb. 6.5) ist, da ein Teil beider Blätter ungedeckt ist.



GEFAHR-VORSICHT:

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

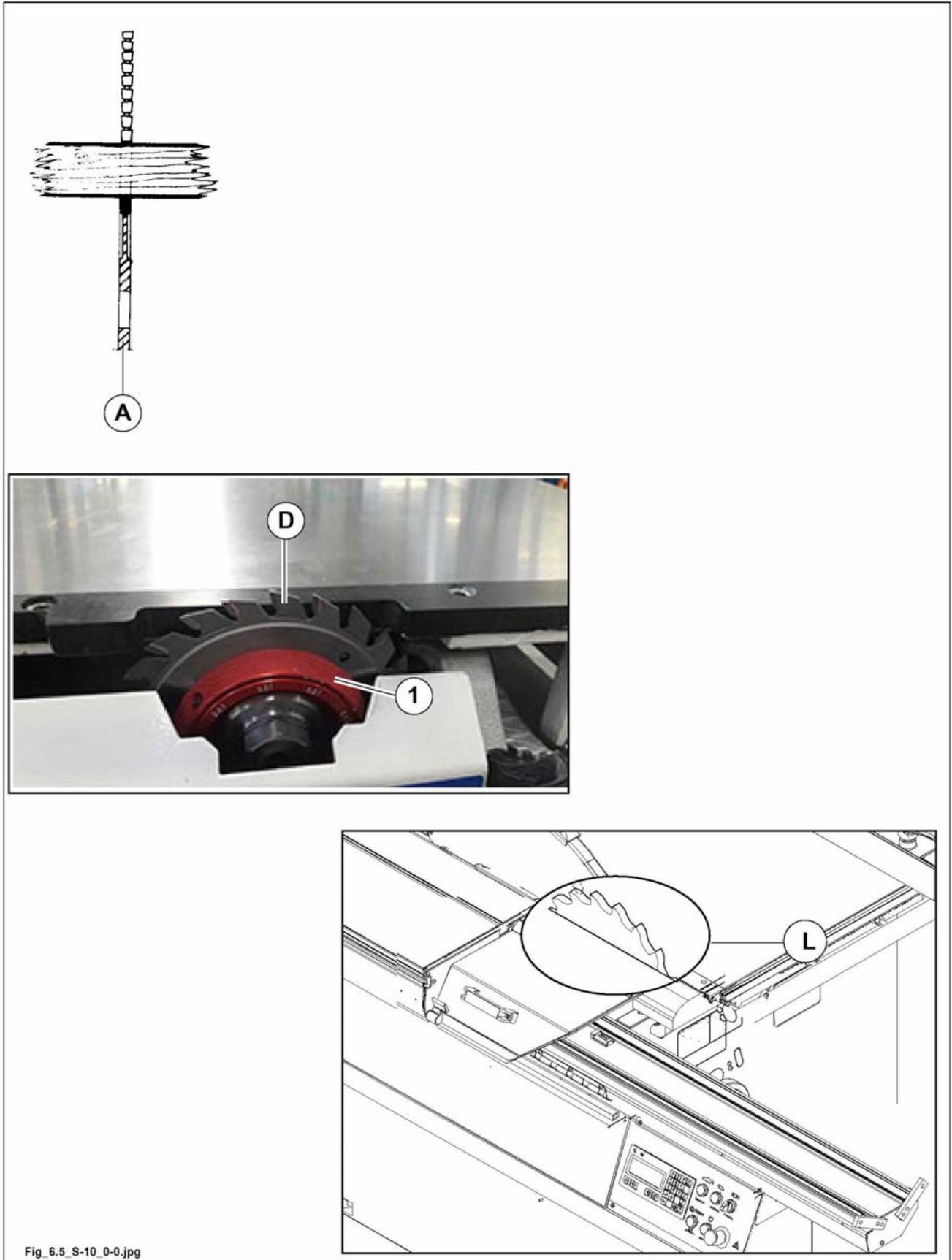


Abb. 6.5

6.7 NUT MIT SÄGENKLINGE

(six_6-7_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**VERBOTEN:**

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

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

Mit schwebender Schutzvorrichtung

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**VERBOTEN:**

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

**VERBOTEN:**

Es ist VERBOTEN, die Maschine ohne die für jede Bearbeitung vorgesehenen Schutzeinrichtungen zu verwenden bzw. Teile davon zu entfernen (es ist VERBOTEN, die feststehenden und beweglichen Schutzeinrichtungen auszubauen und die Sicherheitsmikroschalter zu umgehen).

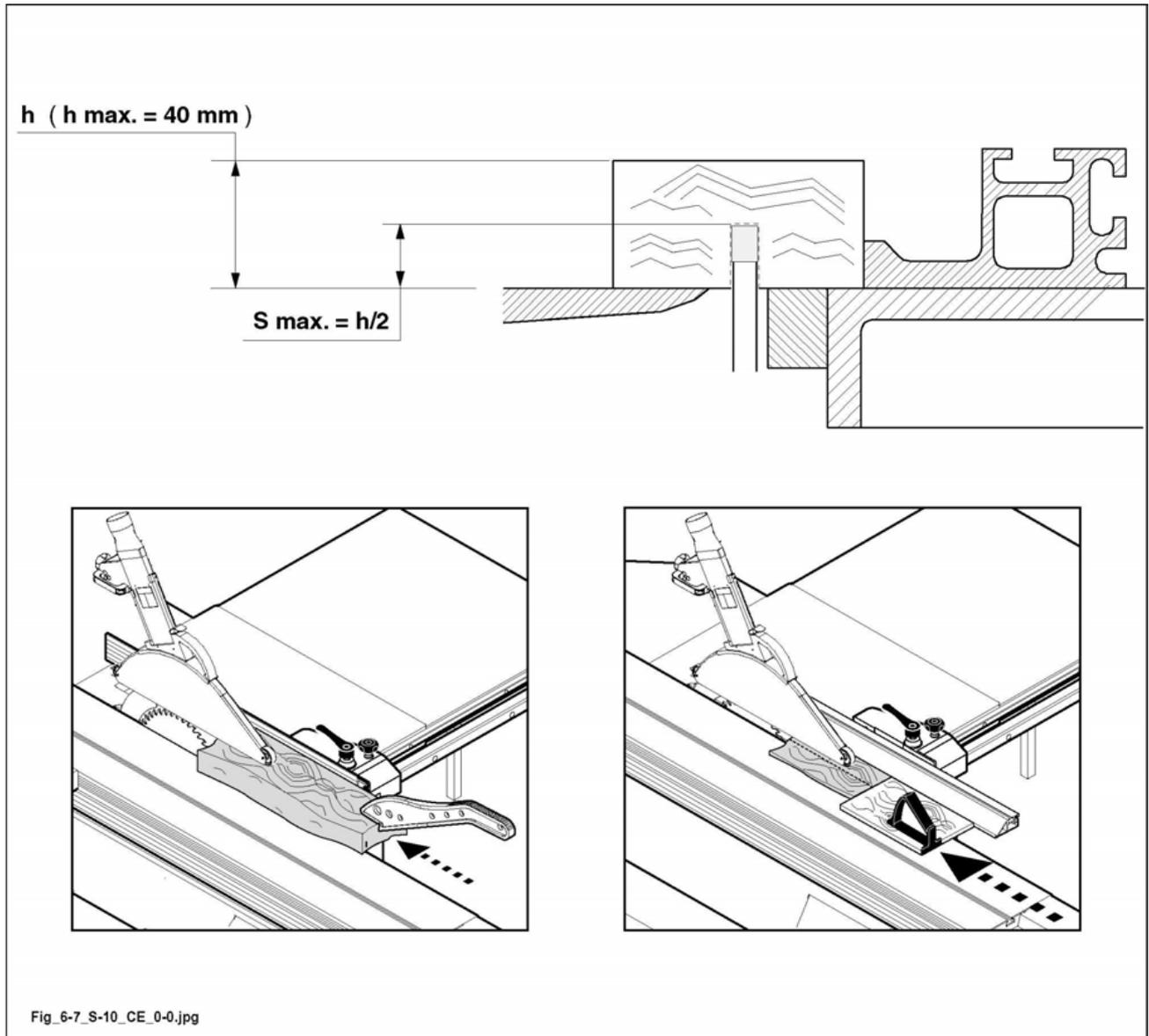


Abb. 6.7



6.9 BESCHREIBUNG DER HÄNGESCHUTZVORRICHTUNG

(ev_6-9_0.0)

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



GEFAHR-VORSICHT:

niemals die Schutzhaube von ihrem Sitz abbauen.

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

BESTANDTEILE

The hanging guard is made by the following parts:

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

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

BESCHREIBUNG

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

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

Zwei Alu-Leisten (10 Abb. 6.9) unten im Innern der Schutzvorrichtung schützen die Seiten der Schutzvorrichtung. Die vordere und untere Seite sind aus transparentem Polycarbonat, so dass das Sägeblatt während des Schneidens sichtbar ist.

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

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

- vorrichtung zum Seitenfestklemmen (7 Abb. 6.9) drehen dann die Seite herausziehen;
- die neue Seite einsetzen und Vorrichtung (7 Abb. 6.9) drehen um die Seite zu klemmen.

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

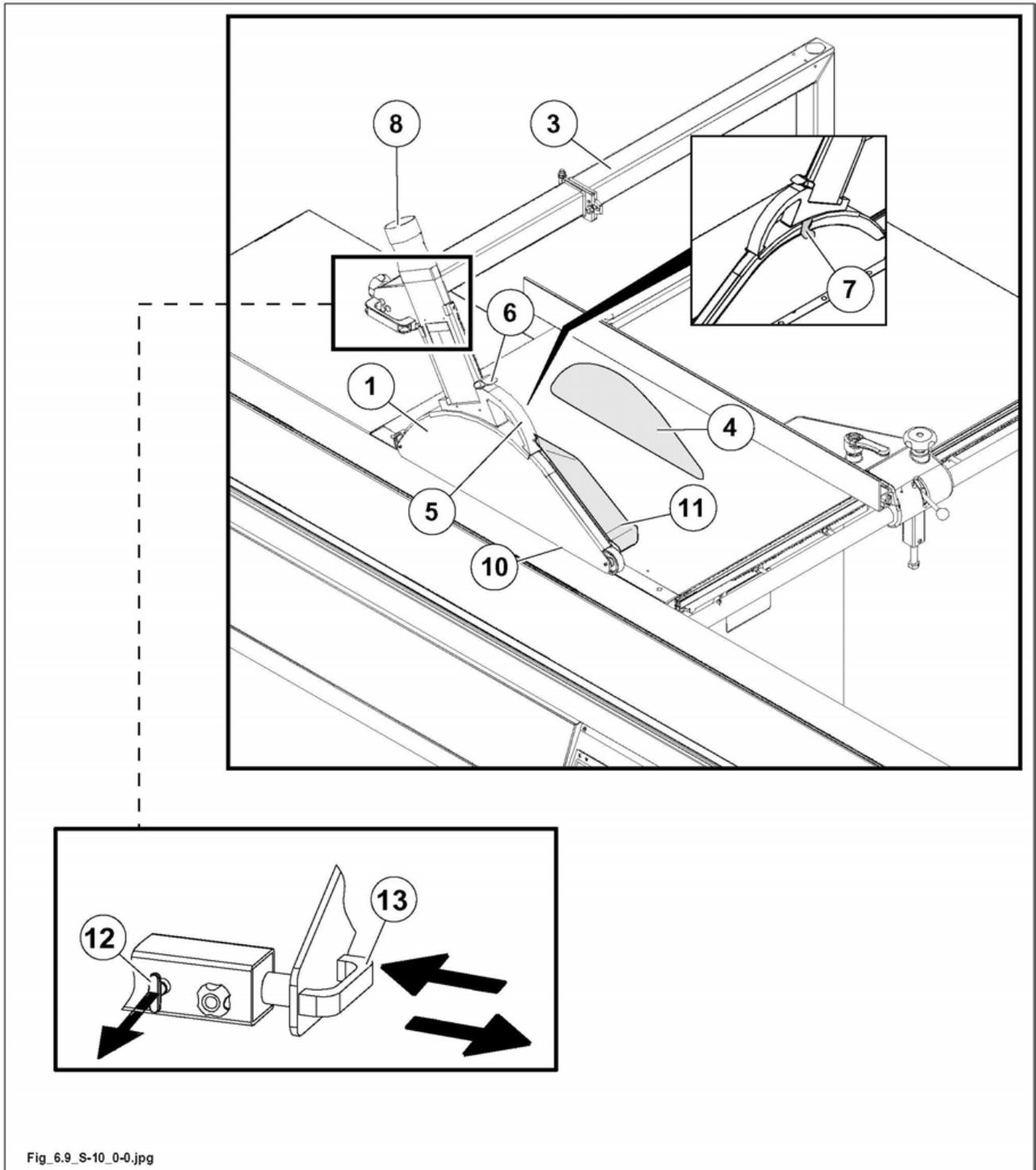


Abb. 6.9



6.11 EINSTELLUNG DER HÄNGESCHUTZVORRICHTUNG

Schutzvorrichtung (1 Abb. 6.11) durch Griff (5 Abb. 6.11) parallel zum Arbeitstisch heben und senken (1 Abb. 6.11): zu diesem Zweck Feder (6 Abb. 6.11) gedrückt halten; die Schutzvorrichtung bleibt in der gewünschten Stellung. (ev_6-11_0.0)

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



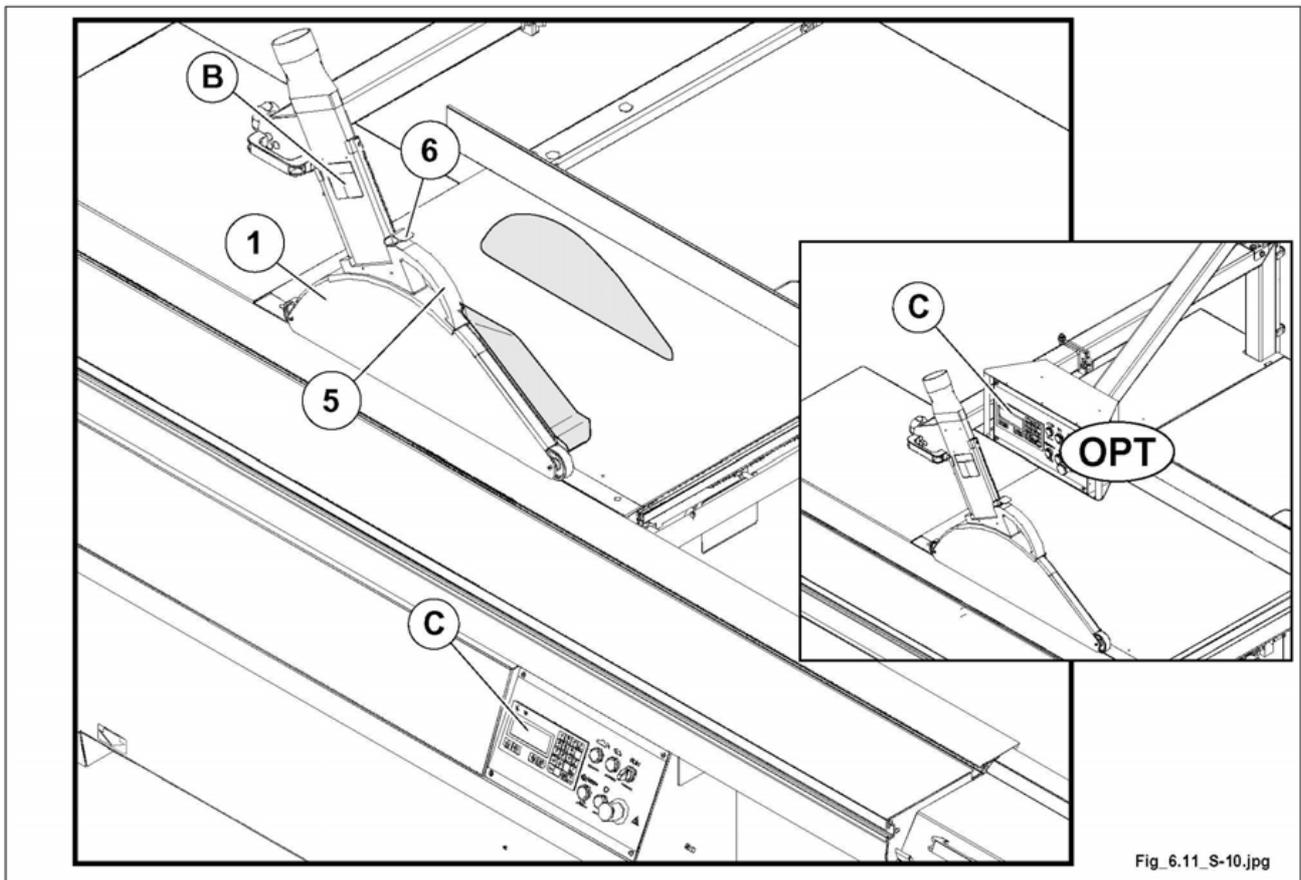
ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



GEFAHR-VORSICHT:

niemals die Schutzvorrichtung entfernen.



Fig_6.11_S-10.jpg

Abb. 6.11



GEFAHR-VORSICHT:

**wenn geneigte Schnitte durchgeführt werden, immer beachten, dass die korrekte Position der Schutzvorrichtung eingestellt ist (1 Abb. 6.11), wie auf dem Aufkleber abgebildet (B Abb. 6.11).
Aufmerksam die Anleitungen auf dem elektronischen Kontrolldisplay (C Abb. 6-11) beachten.**

**VORSICHT:**

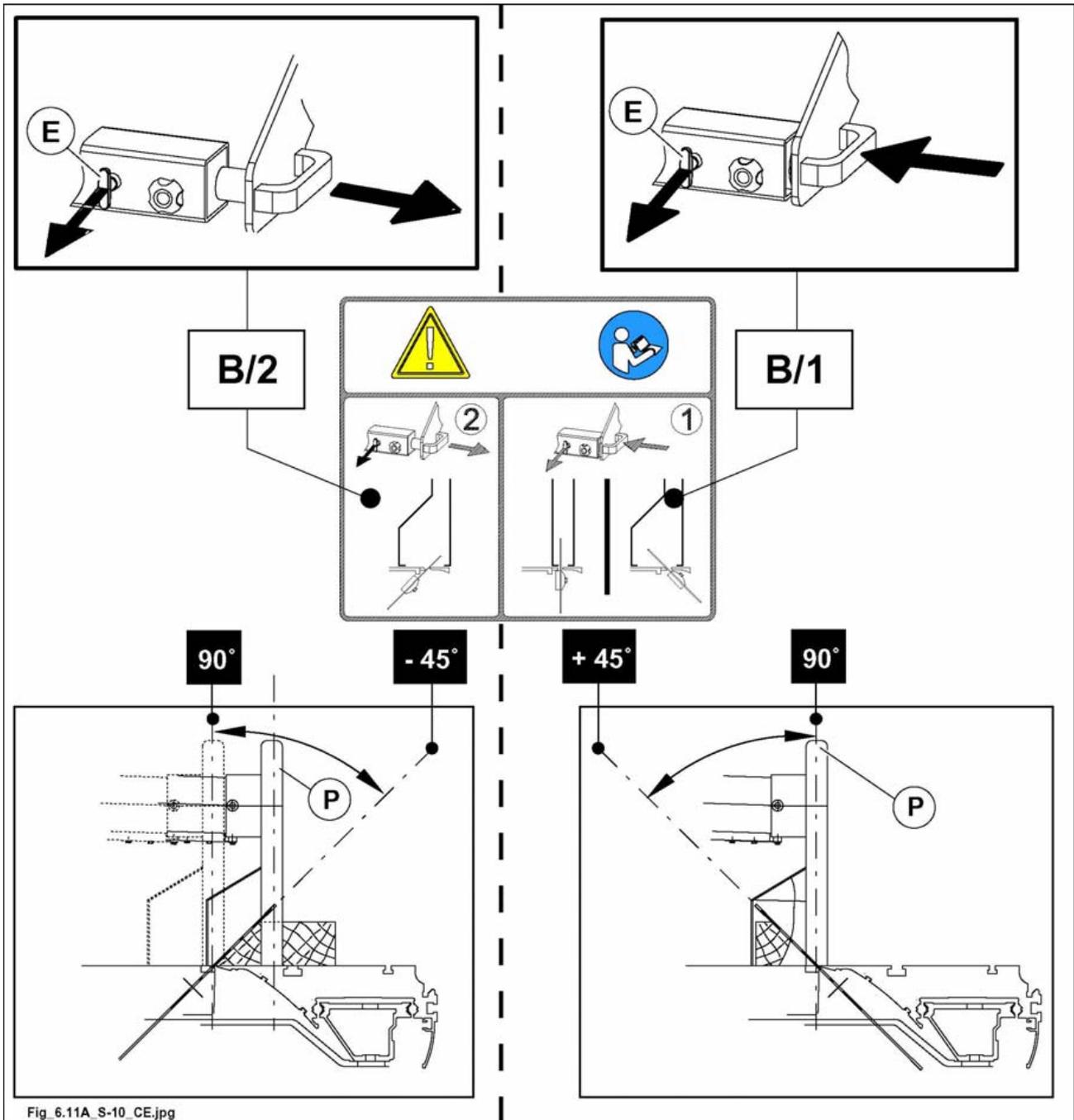
um geneigte Schnitte mit **POSITIVEM WINKEL** durchzuführen, innerhalb des Intervalls $90^\circ / +45^\circ$,
- Den Drehgriff lockern (E ABB. 6.11A) und den Schutz (P ABB. 6.11A) wie am Schild angegeben (B/1 ABB. 6.11A) positionieren.

**VORSICHT:**

um geneigte Schnitte mit **NEGATIVEM WINKEL** durchzuführen, innerhalb des Intervalls $90^\circ / -45^\circ$,
- Den Drehgriff lockern (E ABB. 6.11A) und den Schutz (P ABB. 6.11A) wie am Schild angegeben (B/2 ABB. 6.11A) positionieren.

**VERBOTEN:**

ist es absolut verboten, geneigte Schnitte ohne korrekte Verwendung der Schutzeinrichtung durchzuführen.



Fig_6.11A_S-10_CE.jpg

Abb. 6.11A

Vorrüstung für "DADO SET" 



VORSICHT:

wenn mit der Säge gearbeitet wird

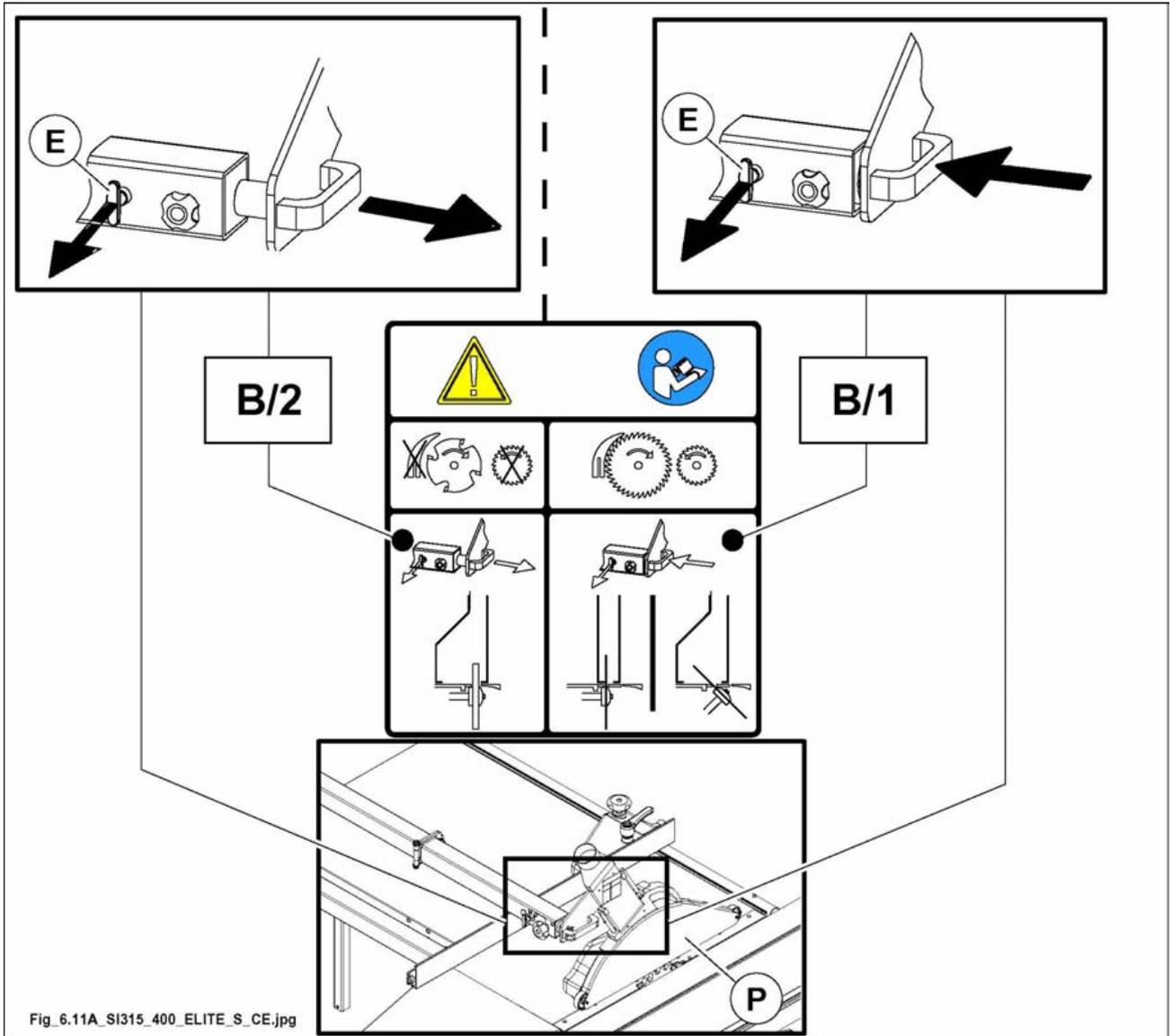
- *Den Drehgriff lockern (E ABB. 6.11B) und den Schutz (P ABB. 6.11B) wie am Schild angegeben (B/1 ABB. 6.11B) positionieren.*



VORSICHT:

wenn mit dem Fräser gearbeitet wird

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



Fig_6.11A_S1315_400_ELITE_S_CE.jpg

Abb. 6.11B



6.19 DREHZAHLWECHSEL

(ev_6-19_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.

- Den Wählschalter (M, Abb. 6.19) drehen, bis die gewünschte Umdrehungszahl erreicht wird.

**GEFAHR-VORSICHT:**

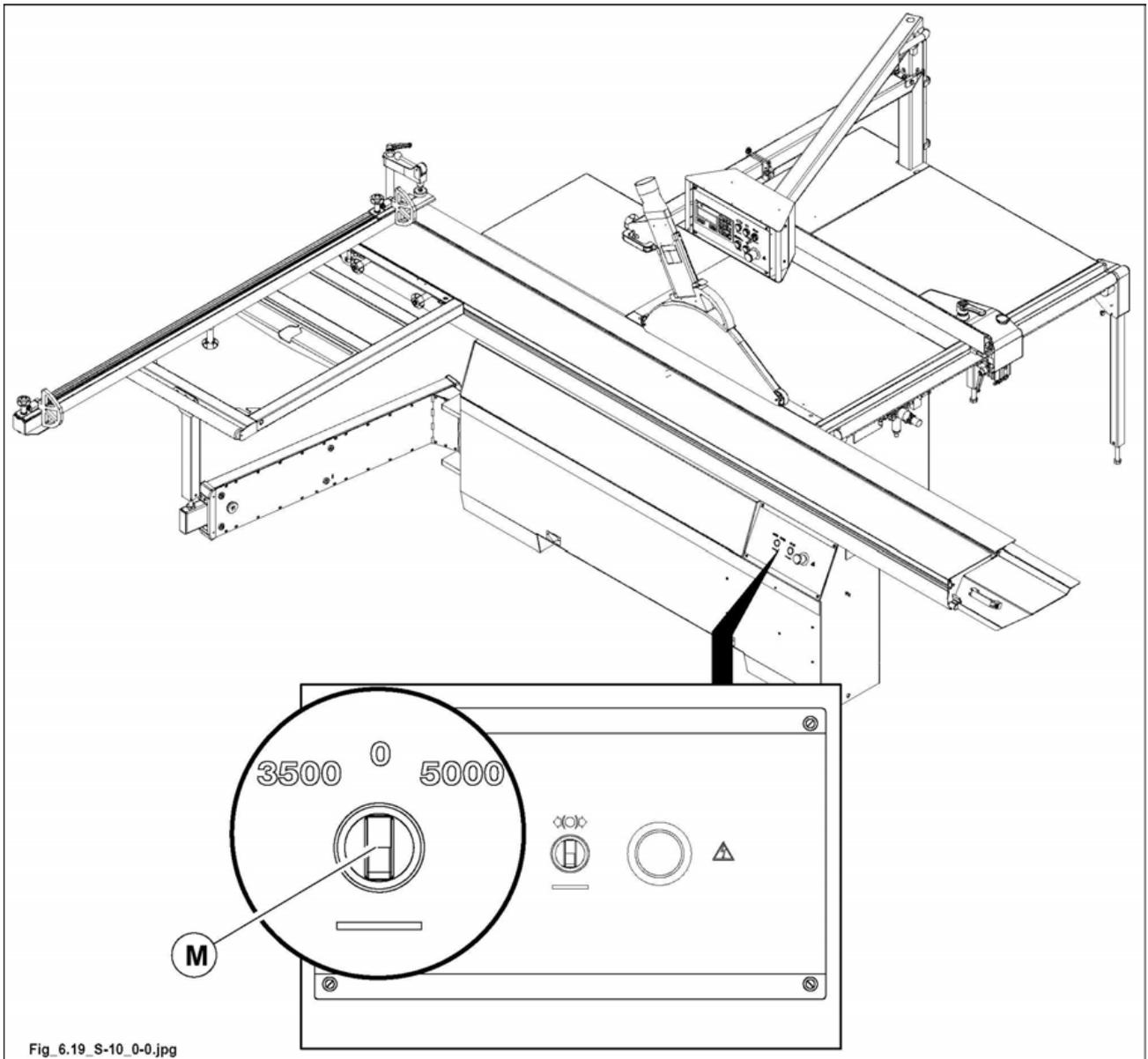
sich vergewissern, dass die richtige Drehzahl für die Bearbeitung und für das Sägeblatt geeignet ist.

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

die Maschine besitzt eine elektronische Kontrollfunktion die das Werkzeug stoppt, sobald die reale Geschwindigkeit 10 % über der ausgewählten Geschwindigkeit liegt.



Fig_ 6.19_S-10_0-0.jpg

Abb. 6.19

INHALTSVERZEICHNIS

	7.1.3	Einstellung des Splitterschutzes	3
	7.4	Verwendung des Teleskoplineal	4
	7.5	Verwendung des Lineals mit elektronischem Leser mit 2 Anschlägen für rechtwinklige Schnitte	5
	7.5.1	Nulleinstellung	6
	7.5.2	Betrieb	10
	7.5.3	Dritter rechtwinkliger Anschlag mit LCD Anzeige zum Ablesen der Stellung	12
	7.14	Manueller Anschlag für Parallelschnitte	16
	7.14.1	Nulleinstellung Anschlag für Parallelschnitte	16
	7.14.2	Betrieb	18
	7.15	Manueller Anschlag für Parallelschnitte mit elektronischem Leser der Position auf magnetischem Band	21
	7.15.1	Nulleinstellung	21
	7.15.2	Betrieb	22
	7.20	Motorbetriebenen Anschlages für Parallelschnitte mit elektronischer Steuerung	25
	7.20.1	Nulleinstellung	25
	7.20.2	Betrieb	26
	7.23	Verwendung des Schiebetisches und des Rahmens für grossen Platten	30
	7.23.1	Alu-Schiebetisch	30
	7.23.6	Verwendung des Spannarmes	32
	7.24	Beispiel Längsschnitt	33
	7.24.1	Erster Schnitt	33

	7.24.2	Zweiter Schnitt (rechtwinkliger Schnitt)	34
	7.24.3	Dritter Schnitt	34
	7.24.4	Vierter Schnitt.....	35
	7.24.5	Beispiel zum Errichten von Platten mit parallelenen entgegengesetzten Seiten.....	37
	7.24.6	Einstellung des Anschlages für Winkelschnitte	39
	7.24.6.1	Beispiele Positionieren des Lineals für Winkelschnitte	40
	7.25	Zusatzlineal für Winkelschnitte komplett mit Millimeterlineal	41
	7.35	Einstellen des Stützgestells CompeX.....	42
	7.35.1	beweglicher Vorschubbalken	48



7.1.3 EINSTELLUNG DES SPLITTERSCHUTZES

(par_7.1.3_2010)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

Die Maschine einschalten und durch Vorwärtsbewegung des Schiebetisches Holzteil (K Abb. 7.1-3) besäumen.

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

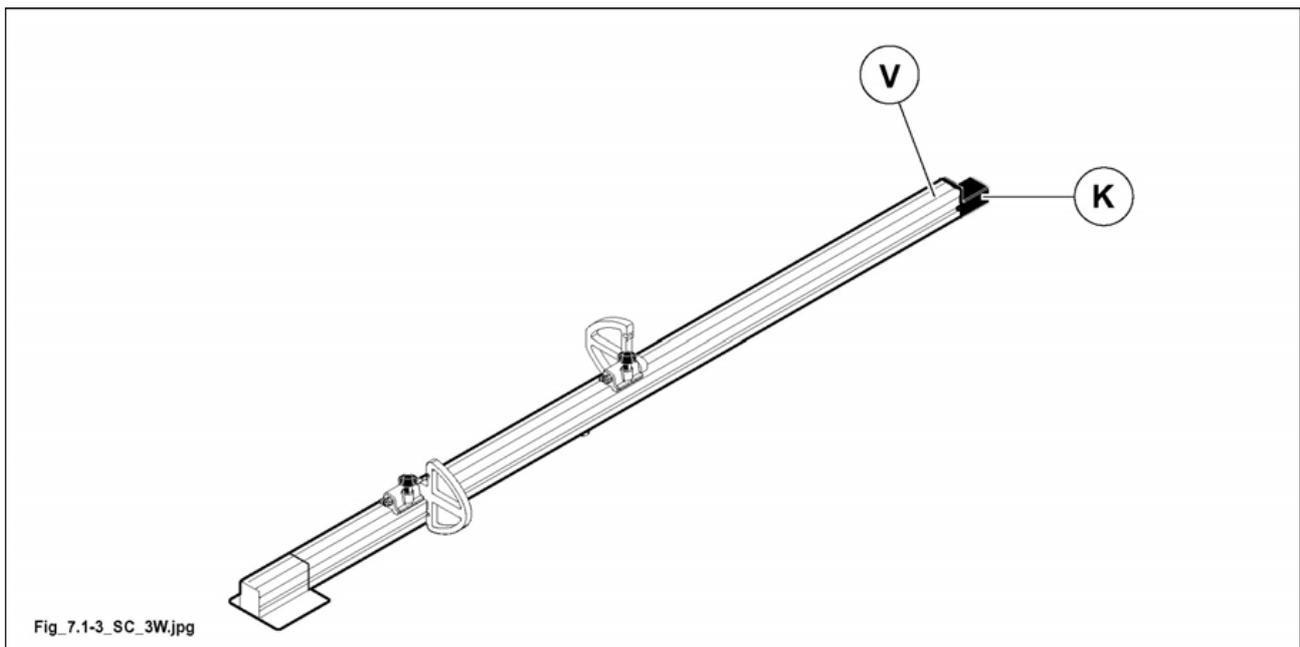


Abb. 7.1-3



7.4 VERWENDUNG DES TELESKOPLINEAL

(mmax_7.4_0.0)



Bei 90°- Schnitten

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



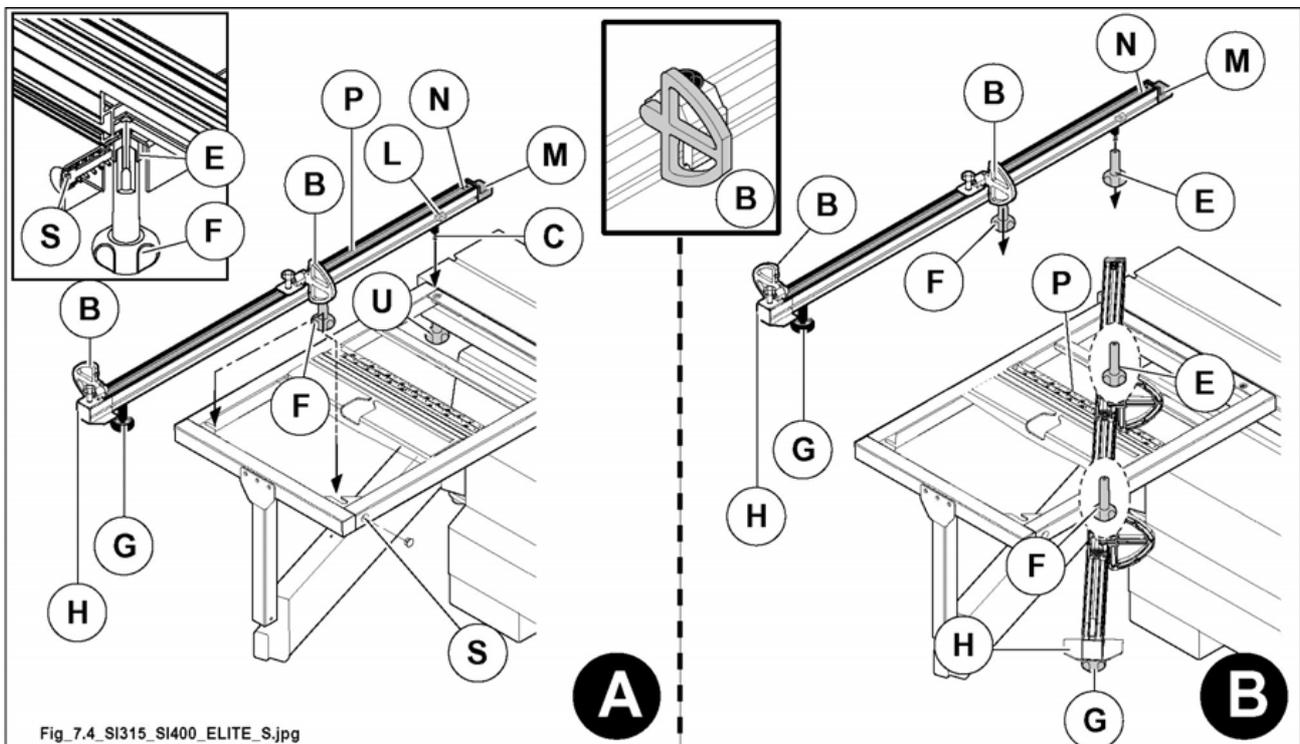
Bei Schrägschnitten

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

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

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

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





7.5 VERWENDUNG DES LINEALS MIT ELEKTRONISCHEM LESER MIT 2 ANSCHLÄGEN FÜR RECHTWINKLIGE SCHNITTE

(mmax_7.5_0.0)

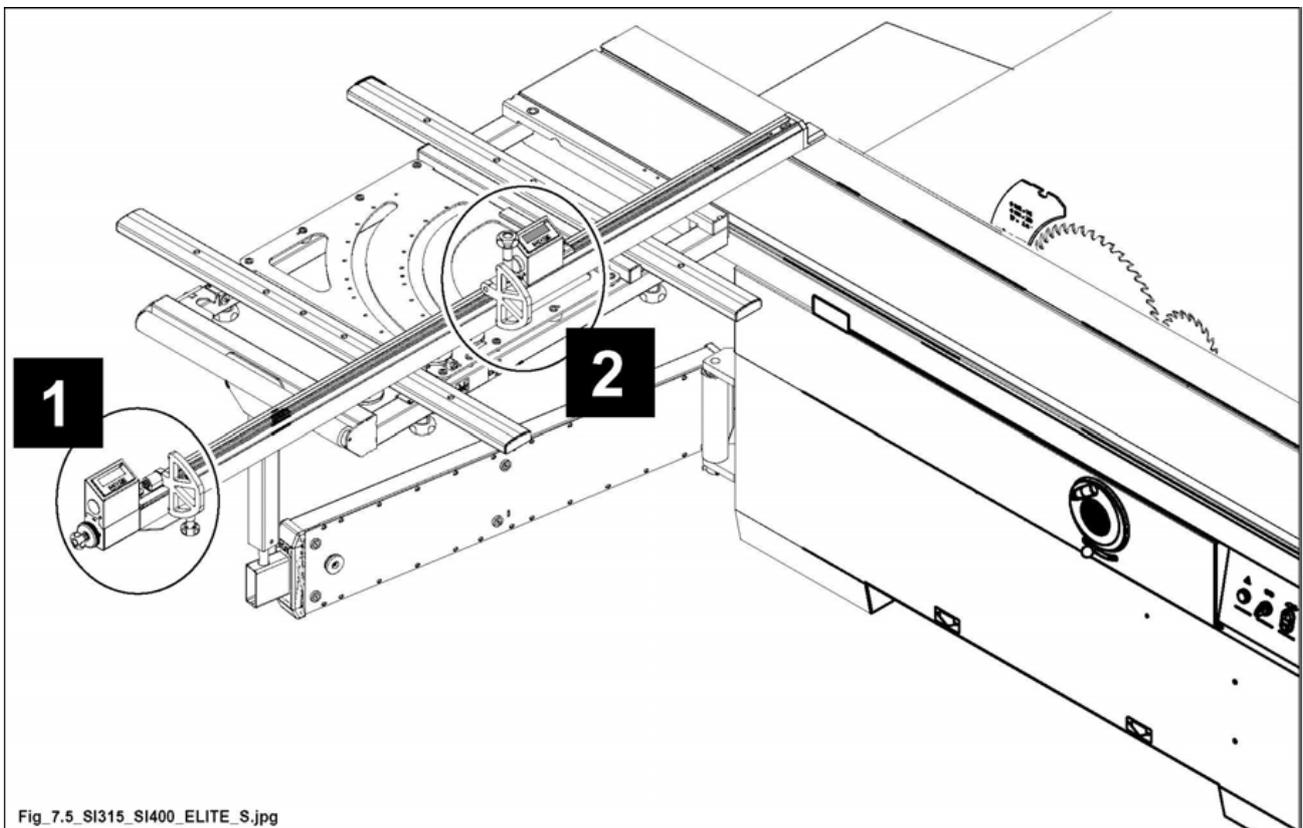
OPT**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

das Anschlaglineal und die elektronischen Lesegeräte wurden schon in der Fabrik bei der Abnahme eingestellt.

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.

Achten sie darauf dass die Teile alle wieder richtig zusammen montiert werden indem Sie

kontrollieren dass die Anschläge **1** und **2** NULLIERT werden.



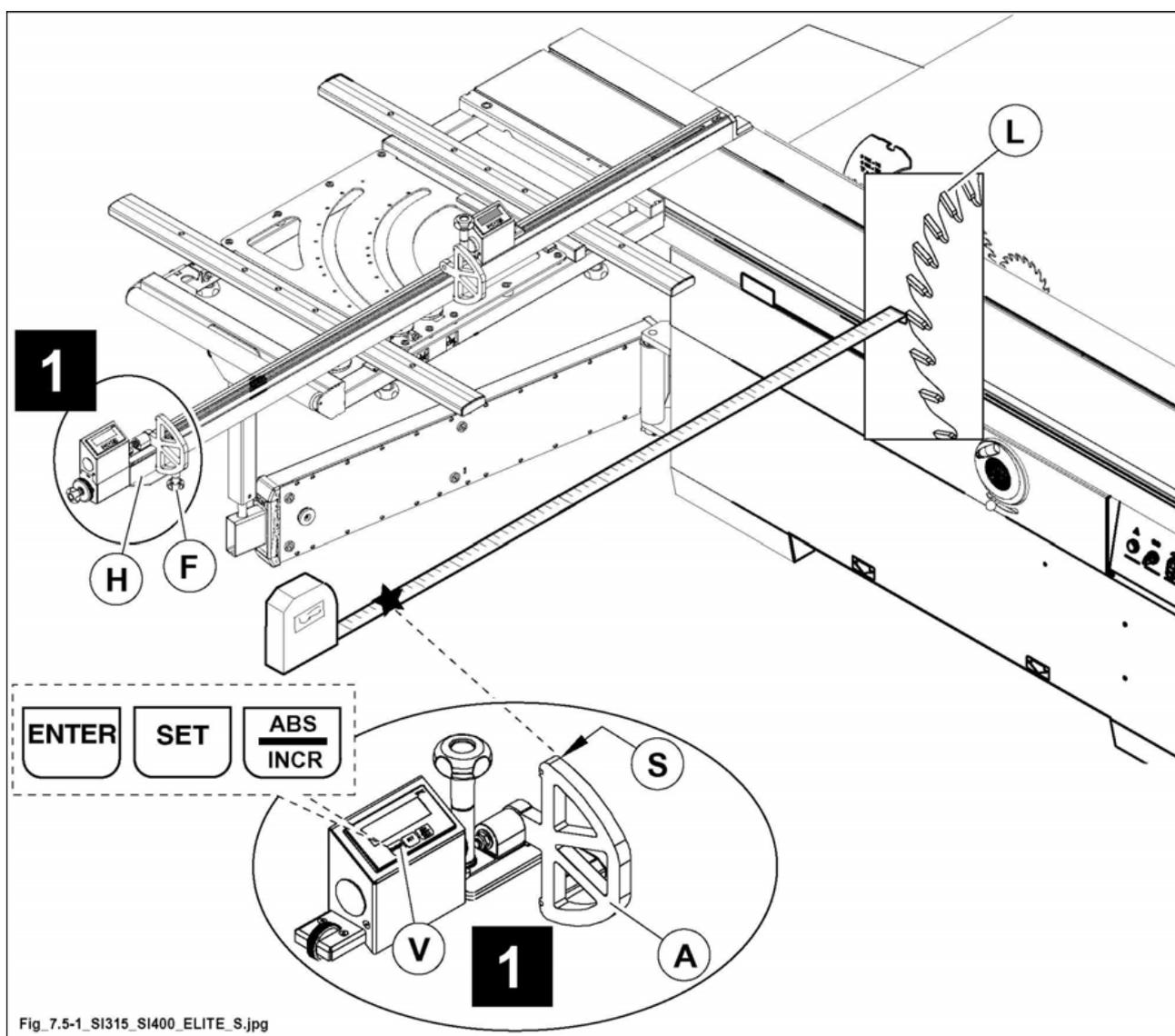


7.5.1 NULLEINSTELLUNG

(mmax_7.5.1_0.0)

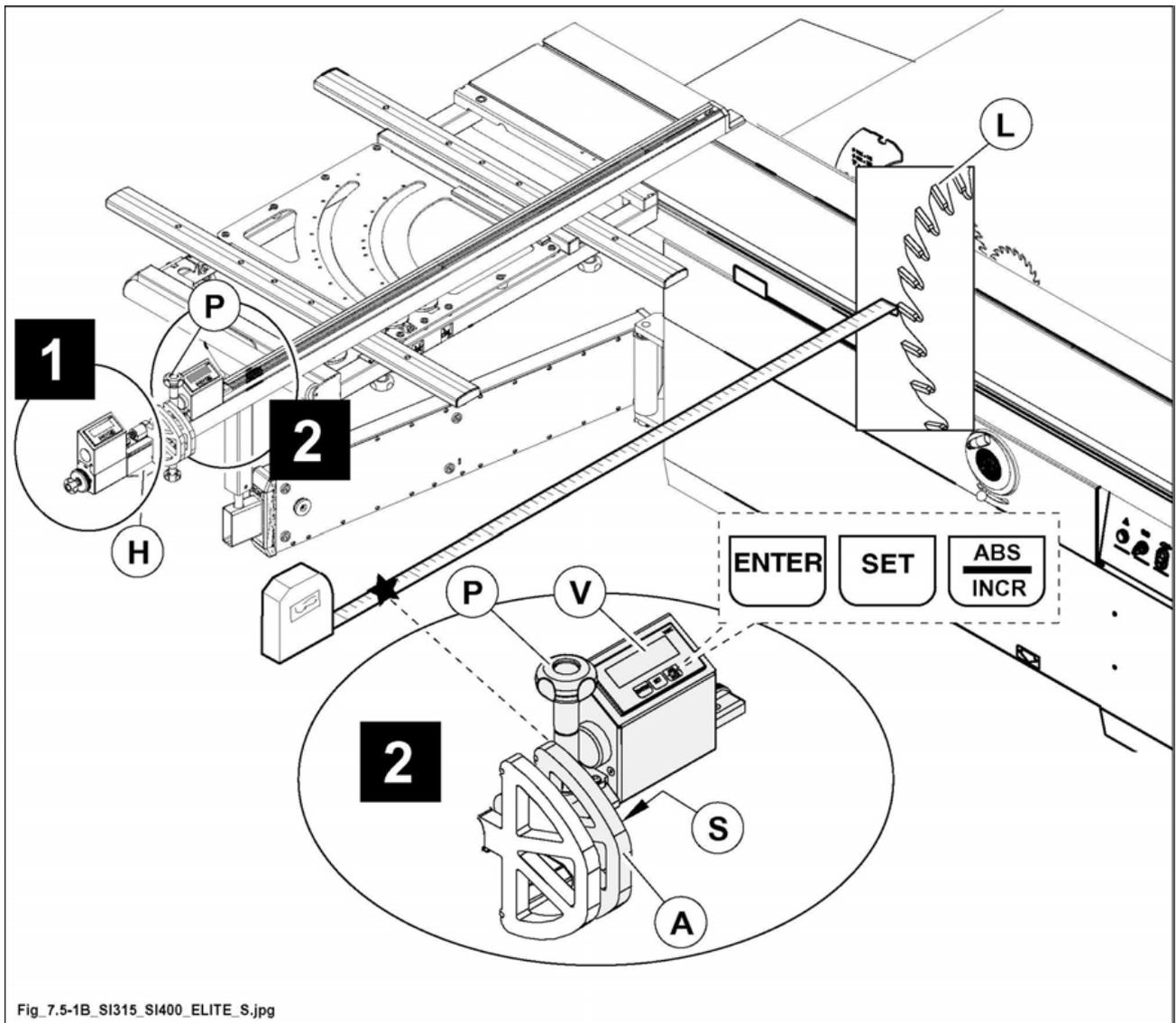
Anschlagaggregat **1**

- den Drehgriff (F) der Verlängerung (H) lockern und bis zum Endanschlag in Richtung Sägeblatt verstellen.
- An der Anzeige (V) gleichzeitig die Tasten **ENTER** e **SET** drücken (am Display erscheint das im Werk bei der Abnahme voreingestellte Maß).
- Mit einem Lineal den tatsächlichen Abstand zwischen Sägeblatt (L) und Anschlag (A) messen, in Höhe der Innenkante (S) des Anschlags (der zu den Sägeblättern gerichtet ist).
- Falls Unterschiede vorliegen sollten zwischen der eingestellten und der tatsächlichen Quote, verändern Sie die eingestellte Quote (den Preset-Wert) indem Sie stattdessen das tatsächliche Maß angeben (siehe Anleitungen Par. 16.3).



Anschlagaggregat **2**

- Den entsprechenden Drehgriff (P) lockern um das Anschlagaggregat **2** freizugeben; schieben sie es nach hinten gegen Anschlag **1** mit der Verlängerung (H) zum Endanschlag in Richtung Sägeblatt.
- An der Anzeige (V) gleichzeitig die Tasten  e  drücken (am Display erscheint das im Werk bei der Abnahme voreingestellte Maß).
- Mit einem Lineal den tatsächlichen Abstand zwischen Sägeblatt (L) und Anschlag (A) messen, in Höhe der Innenkante (S) des Anschlags (der zu den Sägeblättern gerichtet ist).
- Falls Unterschiede vorliegen sollten zwischen der eingestellten und der tatsächlichen Quote, verändern Sie die eingestellte Quote (den Preset-Wert) indem Sie stattdessen das tatsächliche Maß angeben (siehe Anleitungen Par. 16.3).



Nach Besäumen des Konterholzes (K) so verfahren:

Schutzvorrichtung des Sägeblattes senken.

Eine Platte an 2 Seiten besäumen, so dass sie einen 90° -Winkel bilden.

Anschlag (A) blockieren, so dass die Platte durch das Sägeblatt geschnitten wird.

Eine schon besäumte Plattenkante gegen Anschlaglineal (G), die andere besäumte Kante gegen Anschlag (A) legen.

Einen Versuchschnitt durchführen, dann das reelle Mass des geschittenen Holzstückes messen (M).

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

sollte die angezeigte Quote (V) und die tatsächliche Quote (M) angezeigt werden, führen Sie ein erneutes zurücksetzen der Einstellung durch (NULLIEREN) wie hier nachfolgend angegeben.

Den Unterschied der Presetquote hinzurechnen oder abziehen (siehe Abs. 16.3).

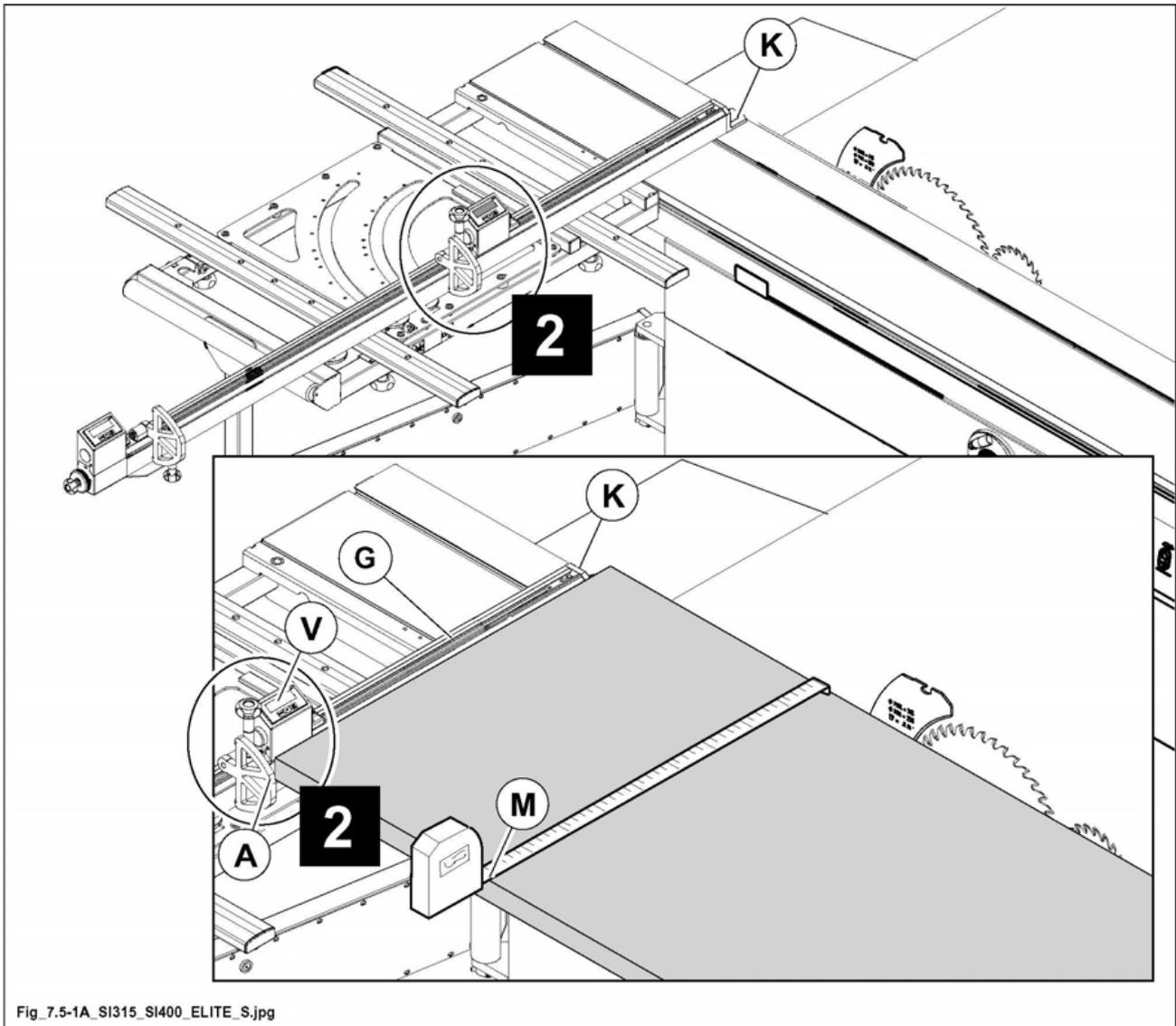
Beispiel:

Eingestellte Quote 200

Tatsächliche Quote des geschnittenen Werkstücks 200,5

Preset quote 1330,0

Die Presetquote berichtigen und auf 1330,5 stellen



Fig_7.5-1A_SI315_SI400_ELITE_S.jpg



7.5.2 BETRIEB

(mmax_7.5.2_0.0)



Das teleskopische Lineal auf das Hilfgestell stellen - Installation für Schnitte zu 90° (siehe Abs. 4.3.24.3 oder Abs. 4.3.26.1).

- Für den betrieb positionieren Sie den Anschlag **2** indem Sie sich nach dem Schnittmaß richten das an der Anzeige (V) erscheint .
- Um die Anschlagaggregate **2** einzustellen, lockern Sie Drehgriff (P), nähern Sie sich dabei so weit möglich an die gewünschte Quote und wirken Sie dabei auf das Rad (R) ein, stellen Sie den Anschlag mit einem Mikrometer auf die gewünschte Quote ein und drehen Sie den Drehgriff (P) zu.

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

- Um den Anschlag **1** einzustellen der sich auf der Verlängerung (H) befindet, lockern Sie den Drehgriff (G, Y), nähern Sie sich so weit wie möglich an das gewünschte Maß und drehen Sie den Drehgriff (Y) zu; wirken sie auf Ring (Z) ein, um den Anschlag mikrometrisch auf die gewünschte Quote einzustellen.
- Den Kugelgriff (G) anziehen.

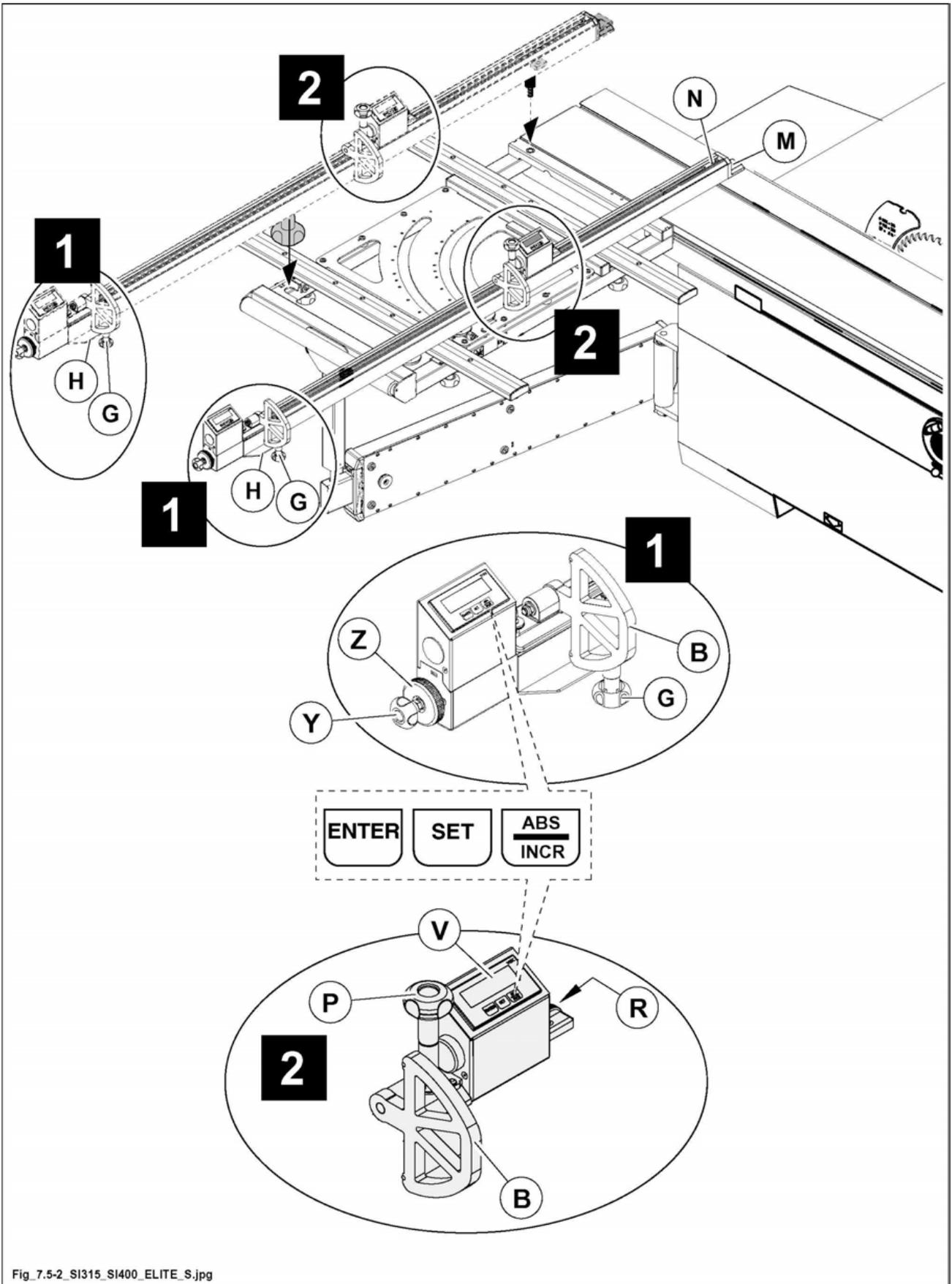
Bei Inkrementalverstellung:

- die Taste  drücken, am Display erscheint 0.0.
- Anschlagseinheit um das gewünschte Maß verstellen und das Verstellungsmaß an der Anzeige ablesen

Um die Funktion "Inkremental" zu verlassen, drücken Sie erneut die Taste .

Wenn der Splitterschutz (M5) abgenutzt ist, ist er durch Lockern der Schrauben (N) an das Sägeblatt heranzuführen.

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



Fig_7.5-2_SI315_SI400_ELITE_S.jpg



7.5.3 DRITTER RECHTWINKLIGER ANSCHLAG MIT LCD ANZEIGE ZUM ABLESEN DER STELLUNG

(mmax_7.5.3_0.0)

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

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

Montage**GEFAHR-VORSICHT:**

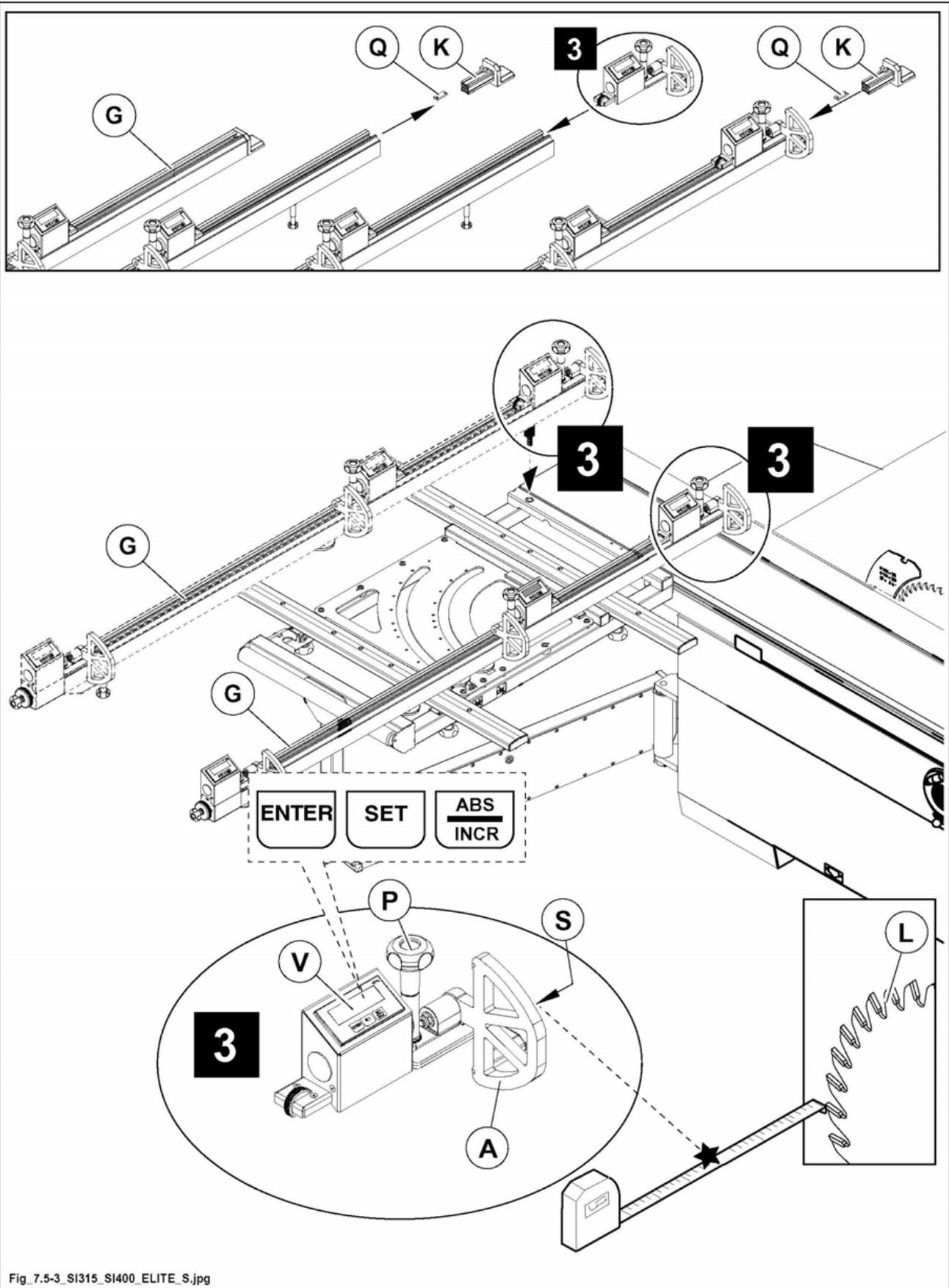
das Bewegen (des rechtwinkligen Anschlags), erfordert den Einsatz von 2 Personen.

Alle Vorgänge zur Montage und Demontage brauchen 2 Personen.

- Das Lineal stabil und sicher auf einen Tisch geben.
- Den Splitterschutz (K) und den Anschlag (Q) abnehmen.
- Das Anschlaglineal **3** wie abgebildet montieren.
- den Anschlag (Q) und den Splitterschutz (K) in die selbe Position zurück montieren.

Das teleskopische Lineal (G) auf das Hilfsgestell zurückstellen - Installation für Schnitte zu 90° (siehe Abs. 4.3.24.3 oder Abs. 4.3.26.1).

- Bei ausgeschalteten Sägeblättern (bei ausgeschalteten Motoren) den ersten Anschlag (3) (derjenige der sich dem Sägeblatt am nächsten befindet) bis an die Grenze des Fließpressteils des Lineals bündig zum Anschlag schieben und arretieren.
- An der Anzeige (V) gleichzeitig die Tasten  e  drücken (am Display erscheint das im Werk bei der Abnahme voreingestellte Maß).
- Mit einem Lineal den tatsächlichen Abstand zwischen Sägeblatt (L) und Anschlag (A) messen, in Höhe der Innenkante (S) des Anschlags (der zu den Sägeblättern gerichtet ist).
- Falls Unterschiede vorliegen sollten zwischen der eingestellten und der tatsächlichen Quote, verändern Sie die eingestellte Quote (den Preset-Wert) indem Sie stattdessen das tatsächliche Maß angeben (siehe Anleitungen Par. 16.3).



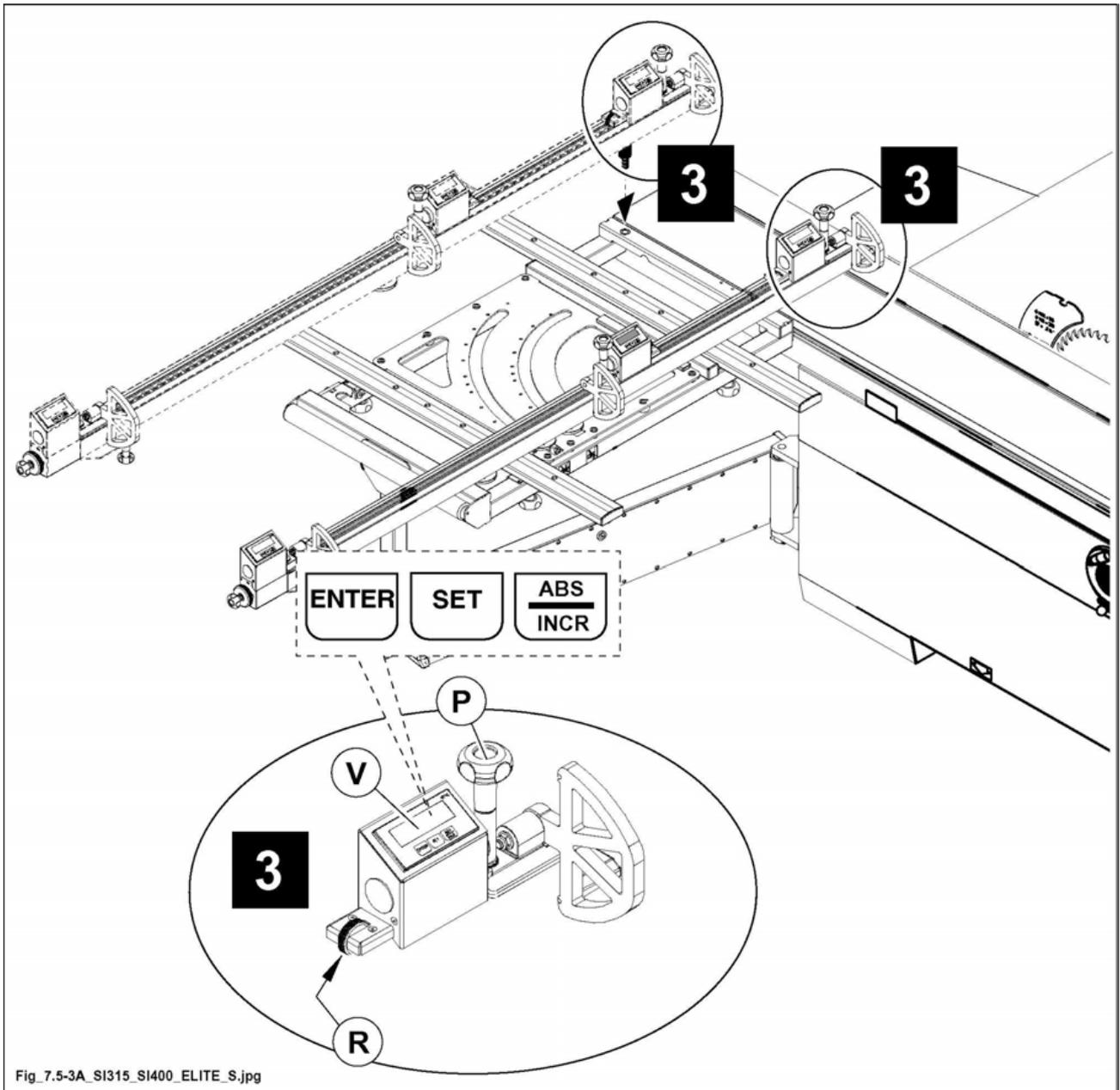
Funktionsweise

- Für den betrieb positionieren Sie den Anschlag **3** indem Sie sich nach dem Schnittmaß richten das an der Anzeige (V) erscheint .
- Um die Anschlagaggregate **3** einzustellen, lockern Sie Drehgriff (P), nähern Sie sich dabei so weit möglich an die gewünschte Quote und wirken Sie dabei auf das Rad (R) ein, stellen Sie den Anschlag mit einem Mikrometer auf die gewünschte Quote ein und drehen Sie den Drehgriff (P) zu.

Bei Inkrementalverstellung:

- die Taste  drücken, am Display erscheint 0.0.
- Anschlagseinheit um das gewünschte Maß verstellen und das Verstellungsmaß an der Anzeige ablesen

Um die Funktion "Inkremental" zu verlassen, drücken Sie erneut die Taste .





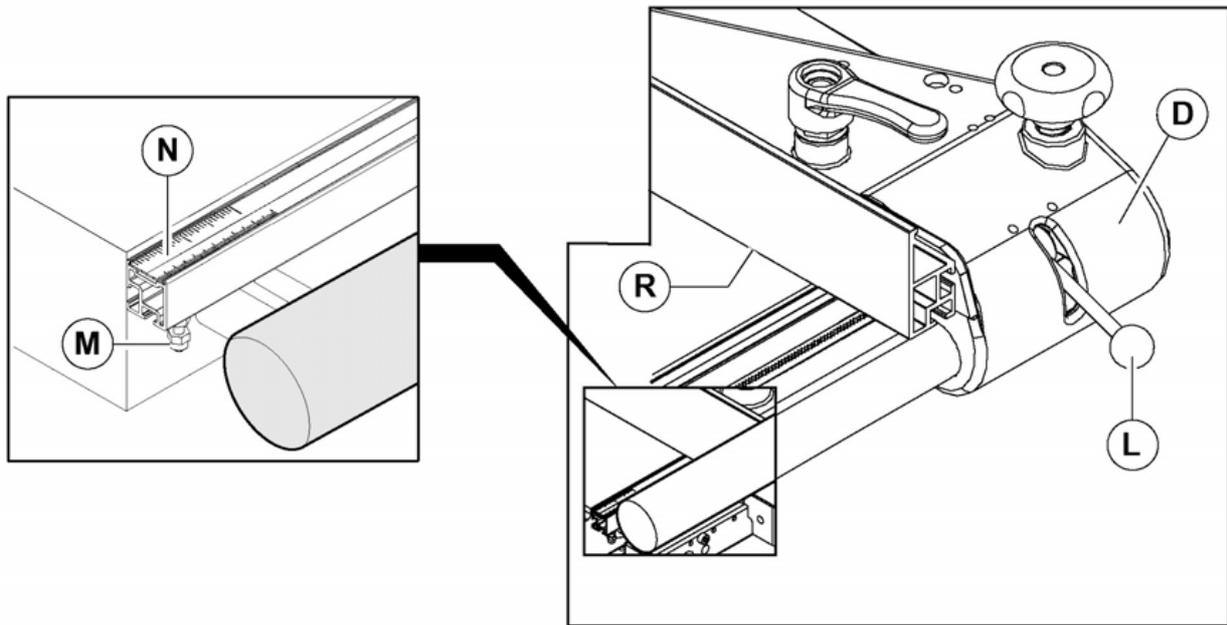
7.14 MANUELLER ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

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



7.14.1 NULLEINSTELLUNG ANSCHLAG FÜR PARALLELSCHNITTE

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



Fig_7.14-1_ST5_ELITE_S.jpg

Abb. 7.14-1



7.14.2 BETRIEB

(gu_7-14-2_00)

Der Parallelanschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 1270 mm.

Zur Längsverstellung des Lineals (R Abb. 7.14-2) Hebel (P Abb. 7.14-2) lösen; nach jeder Verstellung Hebel (P) festklemmen.

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen.

- Hebel (X Abb. 7.14-2) lockern;
- die Führungsgruppe (T Abb. 7.14-2) mit der Hand gleiten lassen und sich auf das Lineal (E Abb. 7.14-2) beziehen.

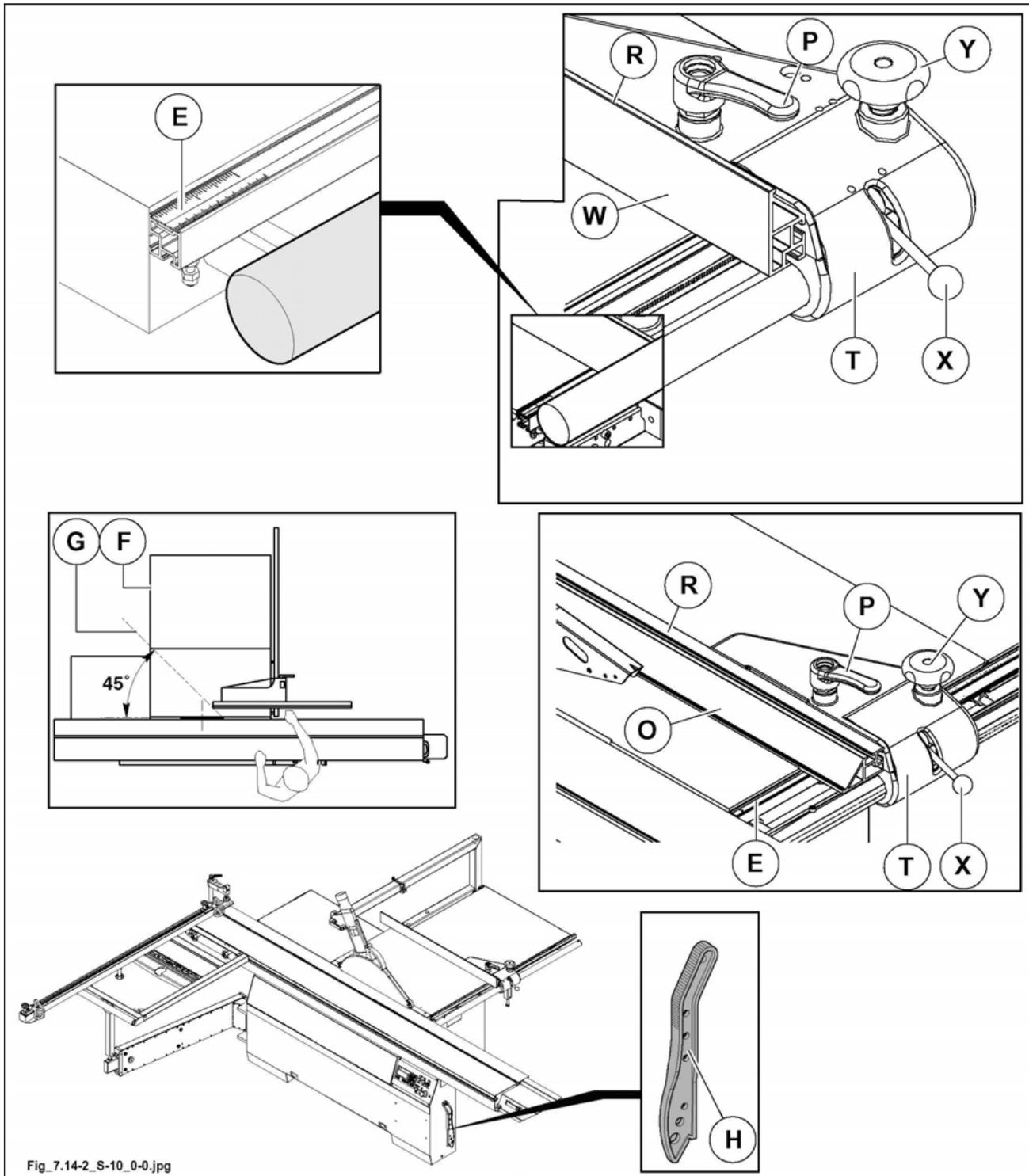
Die Feineinstellung wie folgt vornehmen:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



Fig_7.14-2_S-10_0-0.jpg

Abb. 7.14-2



GEFAHR-VORSICHT:

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

VERWENDUNG DER SCHIBESTÖCKE



GEFAHR-VORSICHT:

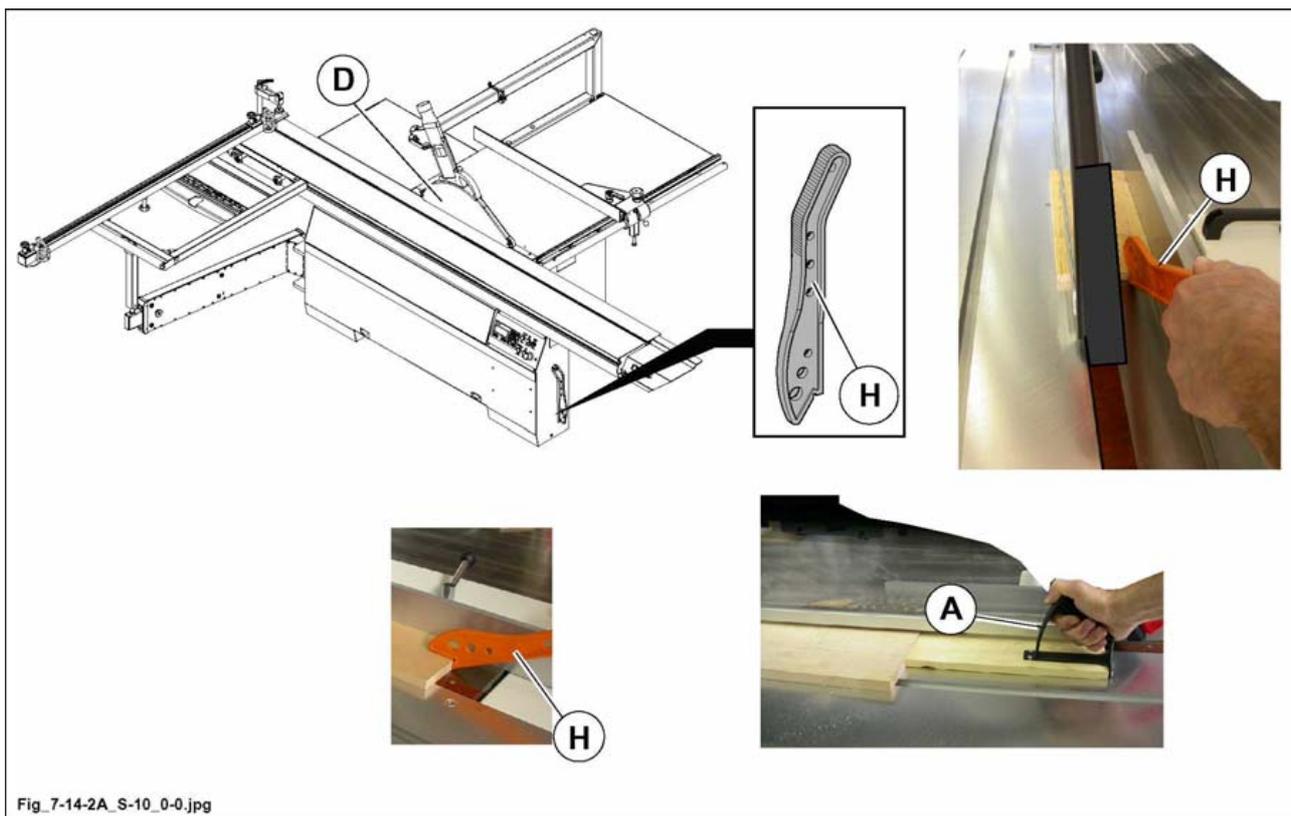
vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass die Schutzvorrichtung (D Abb.7.14-2A) auf dem Werkstück steht und am Ende der Vorgänge die Schutzvorrichtung senken, so dass sie den Tisch berührt.

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

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

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

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



Fig_7-14-2A_S-10_0-0.jpg

Abb. 7.14-2A



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

(hd_7.15_0.0)



7.15.1 NULLEINSTELLUNG

(hd_7.15.1_0.0)

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



7.15.2 BETRIEB

(hd_7.15.2_0.0)

Der Parallelanschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 1270 mm.

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Zum Annähern oder Entfernen des Sägeblatts wie folgt vorgehen:

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

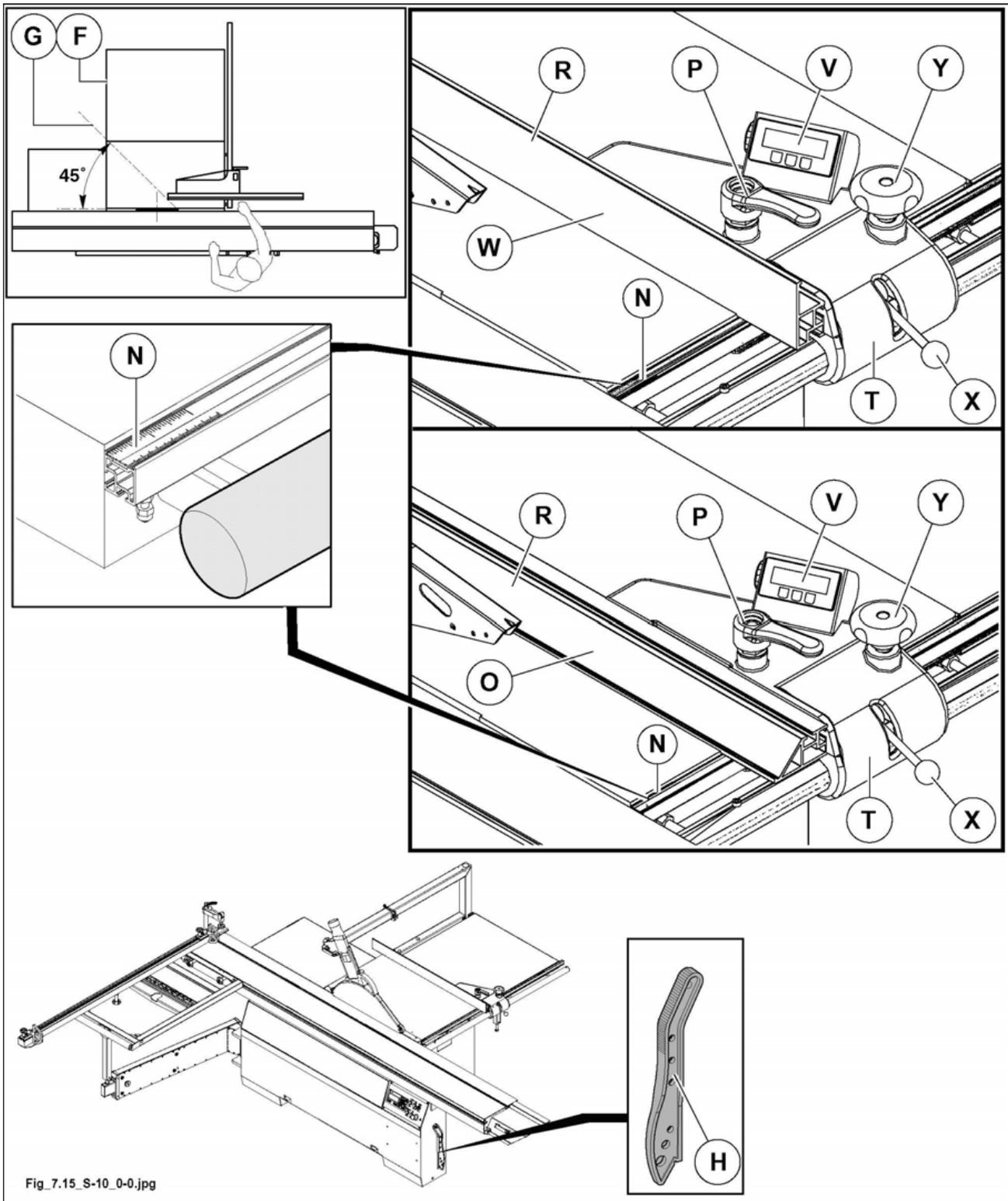
Mikrometrischer Einstellung

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



Fig_7.15_S-10_0-0.jpg

Abb. 7.15



GEFAHR-VORSICHT:

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

VERWENDUNG DER SCHIBESTÖCKE



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

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

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

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

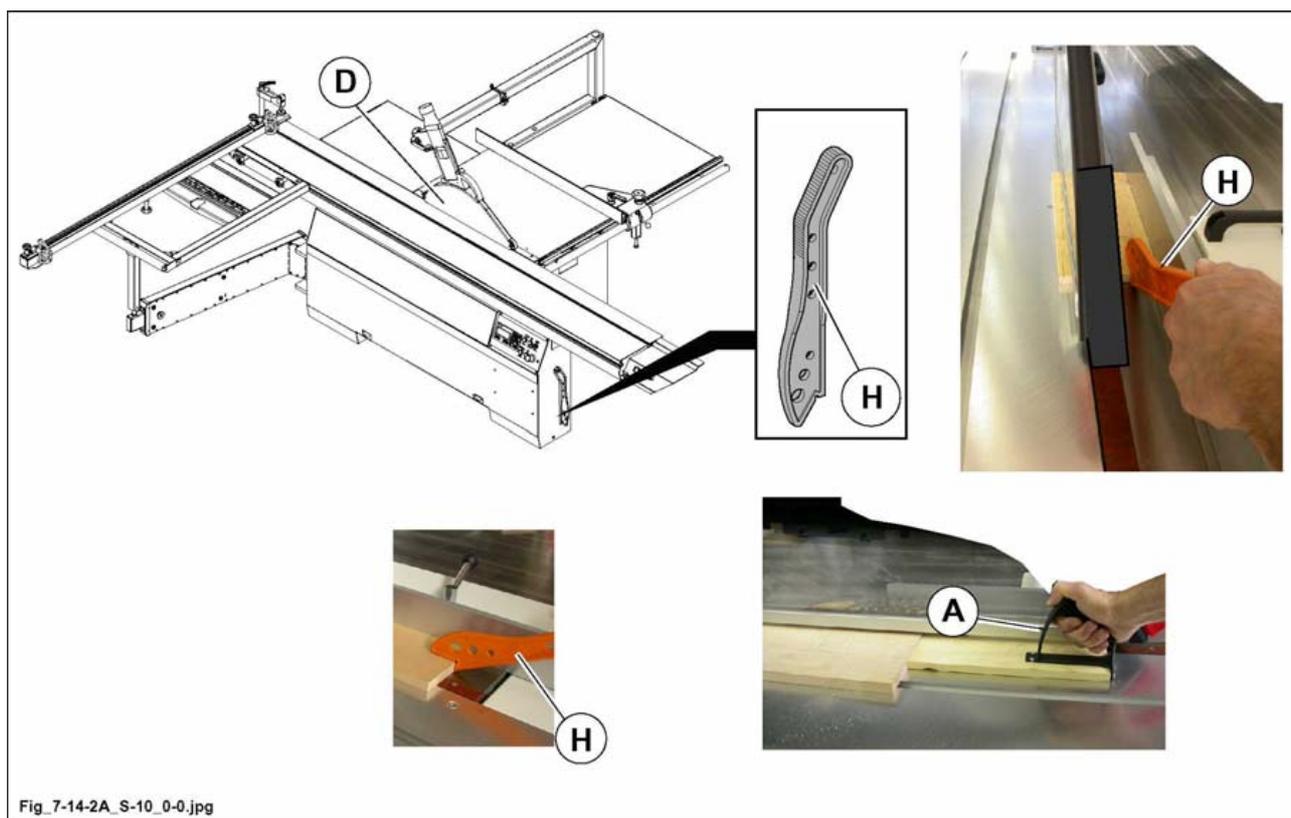


Abb. 7.15A



7.20 MOTORBETRIEBENEN ANSCHLAGES FÜR PARALLELSCHNITTE MIT ELEKTRONISCHER STEUERUNG

(ev_7-20_0.0)

OPT

7.20.1 NULLEINSTELLUNG

(ev_7-20-1_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
siehe die beigegefüte Betriebsanleitung der elektronischen Steuerung.



7.20.2 BETRIEB

(ev_7-20-2_0.0)

Der Parallelanschlag wird zur Durchführung von Parallelschnitten mit Schnittbreite bis 1270 mm.
Der motorbetriebene Anschlag wird durch elektronische Steuerung gesteuert und wird durch Motor angetrieben.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

Es gibt einen Bereich von möglicher Berührung zwischen Anschlag und Sägeblatt oder zwischen Anschlag und Hängeschutzvorrichtung.

Ein Mikro-Begrenzungsschalter, betätigen durch Anschlag, liefert eine weitere Sicherheit, um die Bewegung der motorisierten Führung zu unterbrechen.

Eine zusätzliche Sicherheit wird durch zwei weitere mechanische Anschläge gegeben.

Zum Positionieren des Anschlages in dem oben genannten Bereich JOG +/- Drucktaster (1) gedrückt halten. Sobald der Drucktaster losgelassen wird, so stoppt der Anschlag.



GEFAHR-VORSICHT:

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

Die Längsbewegung des Lineals (R Abb. 7.20) erfolgt nach Lösen des Hebels (P Abb. 7. 20); 2 Positionen sind möglich:

- 1) Vertikalstellung mit der dem Holzstück zugewandeten Seite (W Abb. 7.20) (an der Anzeige Taste "2" drücken bis Symbol  erscheint).
- 2) Horizontalstellung (Abb. 7.20) für Schnitte von dünnen Teilen und für Schrägschnitte (an der Anzeige Taste "2" drücken bis Symbol  erscheint).
- 3) Nach jeder Verstellung Hebel (P Abb. 7. 20) festklemmen.



GEFAHR-VORSICHT:

solche Position ermöglicht den Vorschub des Holzstückes durch den mitgelieferten Schiebestock (H Abb.7.20).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



GEFAHR-VORSICHT:

wenn das Lineal in Horizontalposition ist, so kann es das Sägeblatt berühren.

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



GEFAHR-VORSICHT:

Das vordere Ende der Zeile darf nie am Ende des Tisches auf der Seite (F Abb. 7.20) herausragen, aber muss eine imaginäre Linie (G Abb. 7.20) erreichen, die am ersten Zahn an der Klinge beginnt und um 45° nach vorne geschoben wird. Dies soll verhindern, dass die Sägezähne beim Heben das Werkstück ergreifen und es gegen den Bediener schleudern.

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

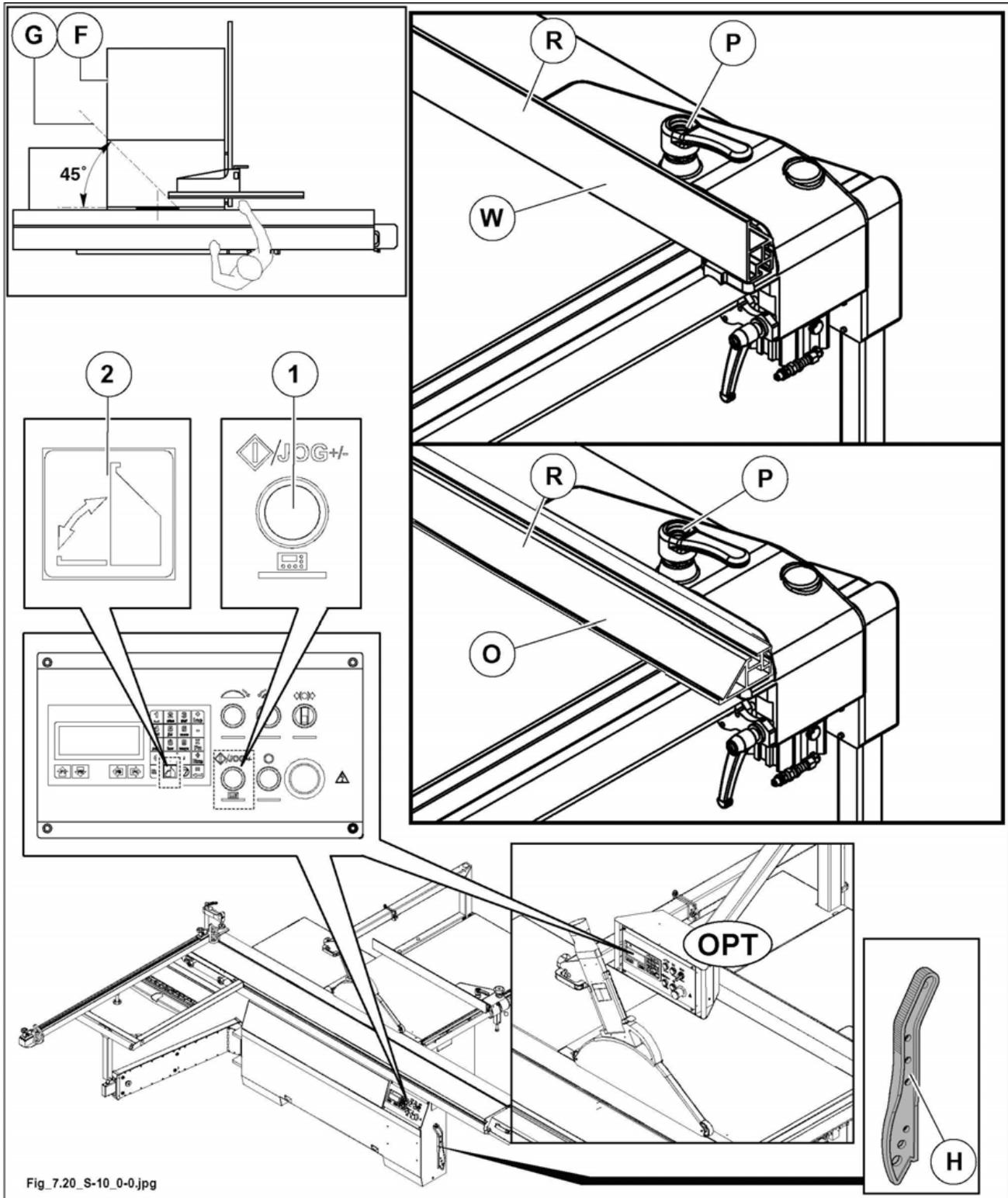


Abb. 7.20



GEFAHR-VORSICHT:

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

VERWENDUNG DER SCHIBESTÖCKE



GEFAHR-VORSICHT:

vor Beginn der Bearbeitung sich vergewissern, dass Schutzvorrichtung (D Abb. 7.20A) auf dem Werkstück steht und am Ende der Vorgänge die Schutzvorrichtung senken, so dass sie den Tisch berührt.

Um die gefährliche Annäherung den Sägeblättern mit den Händen zu vermeiden, den mitgelieferten Schiebestock (H Abb.7.20A) verwenden.

Nach der Verwendung der Vorrichtung, diese in dem zweckmässigen Gehäuse legen.

Bei Schnitten von kleinen Teilen und wenn man gegen den Anschlag schieben muss, die mitgelieferten Schiebestöcke verwenden.

Der mitgelieferte Griff (A Abb.7.20A) kann an Schiebestöcken von verschiedener Grösse angebracht werden (Kapitel 15 lesen).

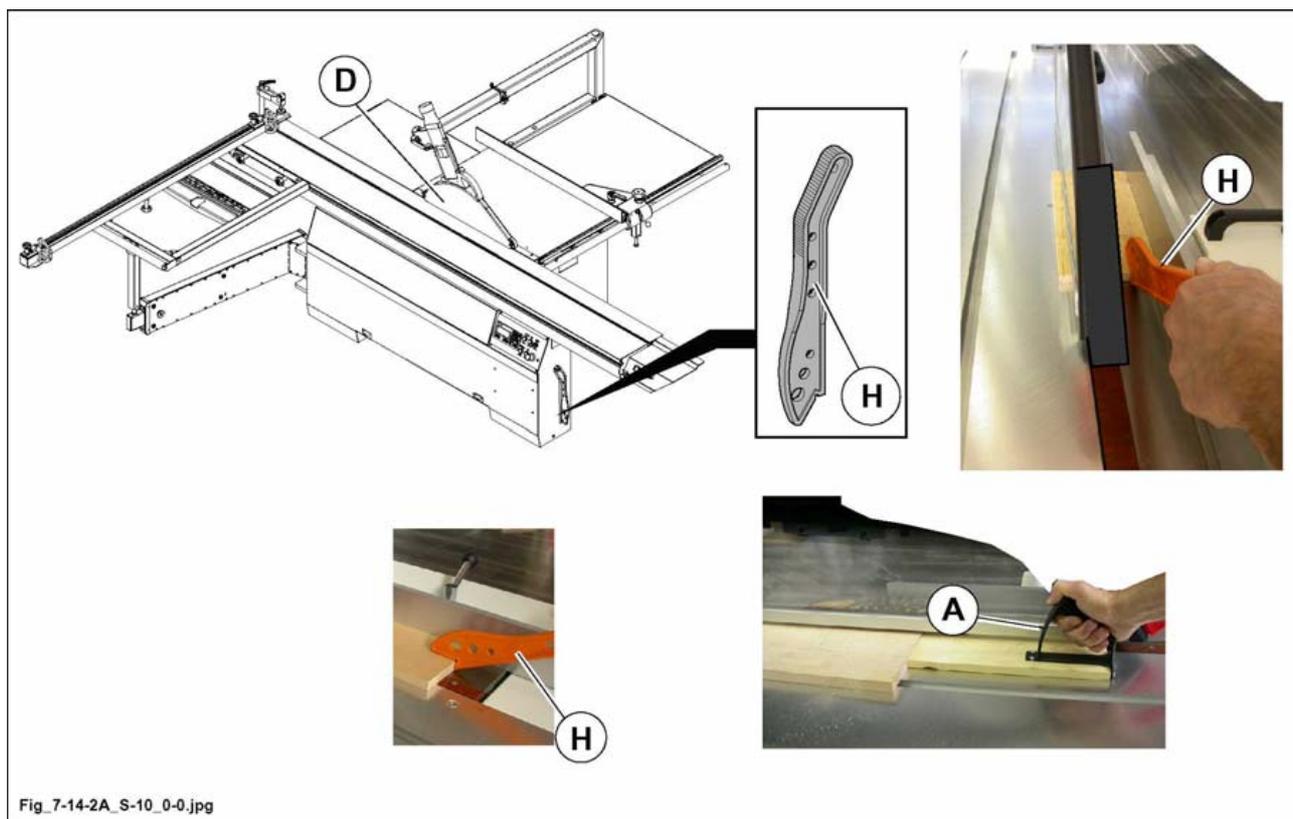


Abb. 7.20A

(st-7a)

Dashed lines for drawing or notes.



7.23 VERWENDUNG DES SCHIEBETISCHES UND DES RAHMENS FÜR GROSSEN PLATTEN

(ev_7-23_0.0)



7.23.1 ALU-SCHIEBETISCH

(ev_7-23-1_0.0)

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

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

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

Blockierungspositionen des Schiebetisches:

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

Die folgenden Vorrichtungen befestigen:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

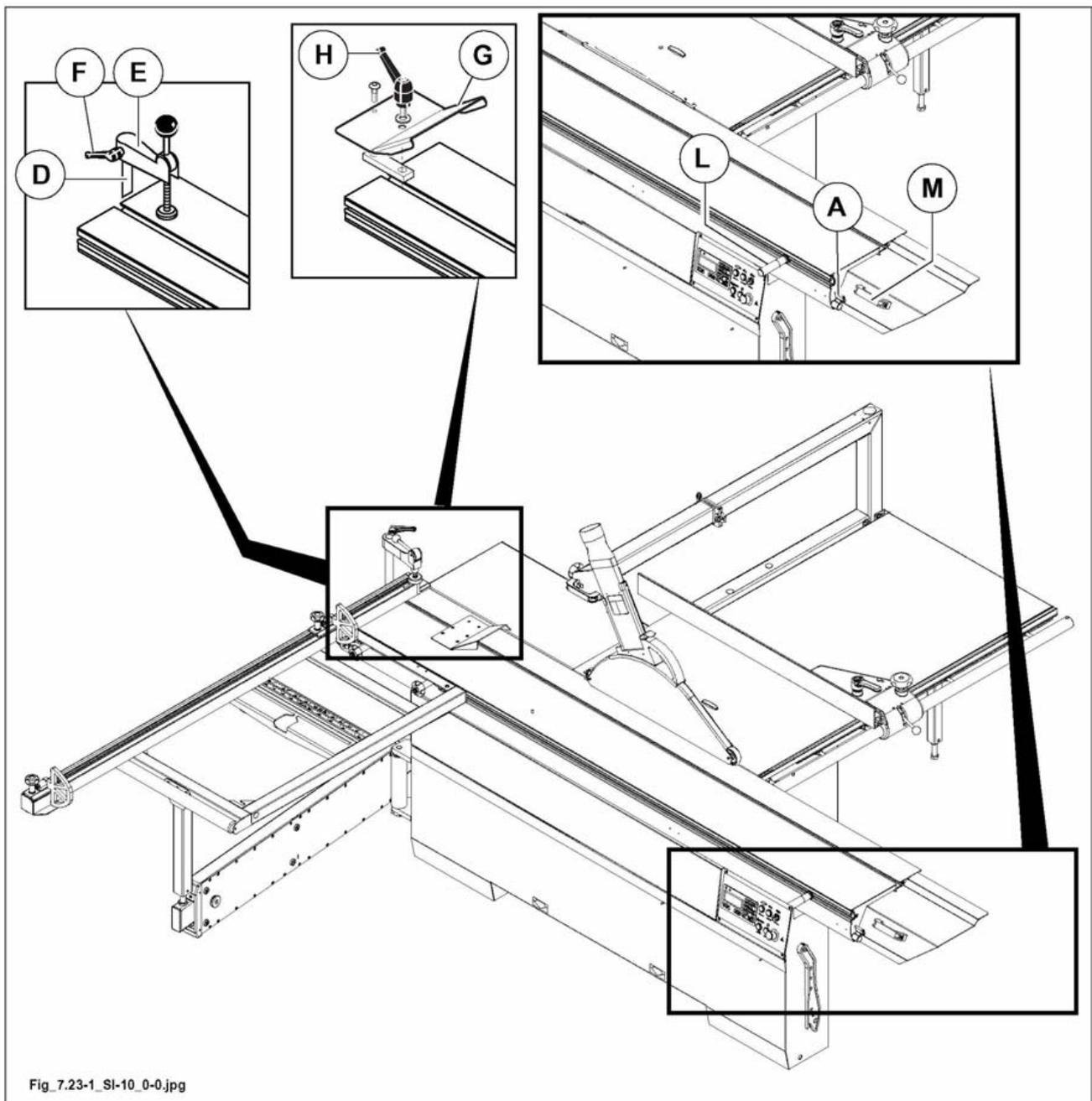
zur Verstellung des Schiebetisches IMMER:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



Fig_ 7.23-1_SI-10_0-0.jpg

Abb. 7.23-1



7.23.6 VERWENDUNG DES SPANNARMES

(ev_7-23-6_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

Holzhaltergruppe

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

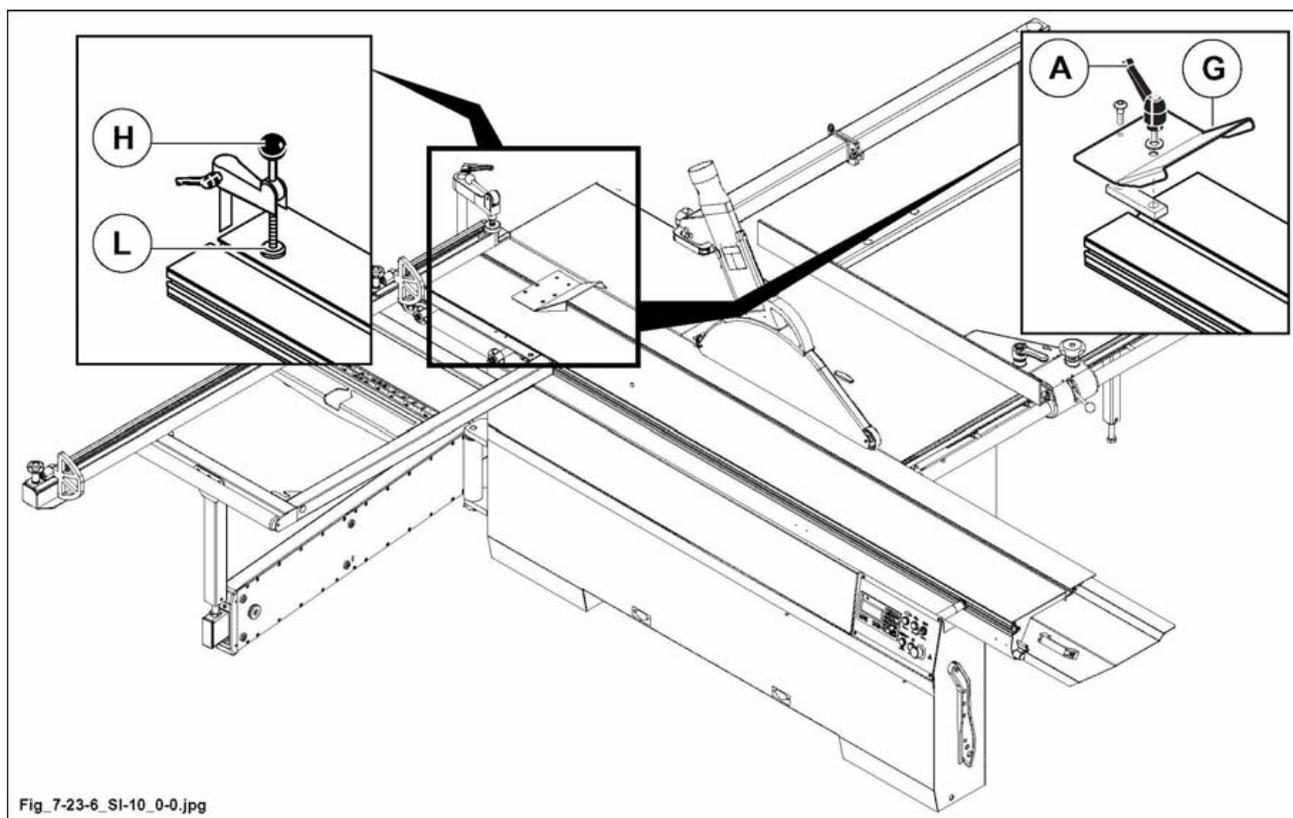


Abb. 7.23-6



7.24 BEISPIEL LÄNGSSCHNITT

(ev_7-24_0,0)

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

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

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



7.24.1 ERSTER SCHNITT

(ev_7-24-1_0,0)

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

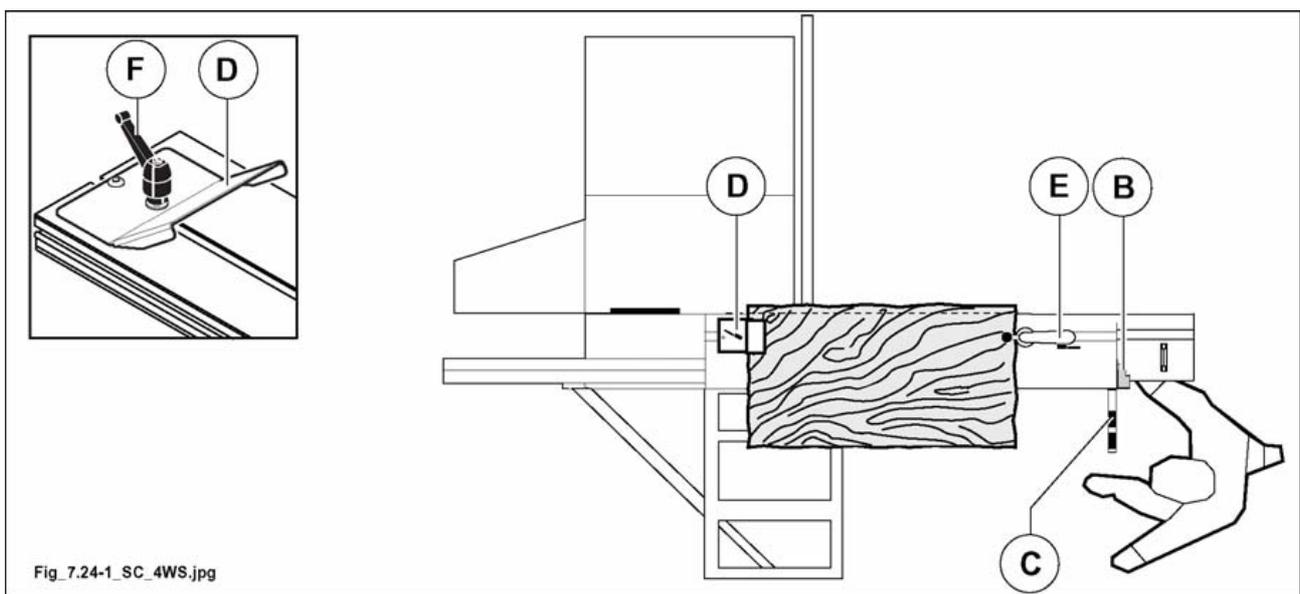
- Schiebetisch ganz rechts verstellen (siehe Abb. 7.24-1) und Hebel (B Abb. 7.24-1) festklemmen.
- Die zu besäumende Platte auf den Schiebetisch und auf den Rahmen legen: siehe Abb. 7.24-1.
- Griff (F Abb. 7.24-1) lösen, Besäumklemmschuh (D Abb. 7.24-1) in der Nute bewegen und gegen die Platte bringen.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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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



Fig_ 7.24-1_SC_4WS.jpg

Abb. 7.24-1



7.24.2 ZWEITER SCHNITT (RECHTWINKLIGER SCHNITT)

(ev_7-24-2_0,0)

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

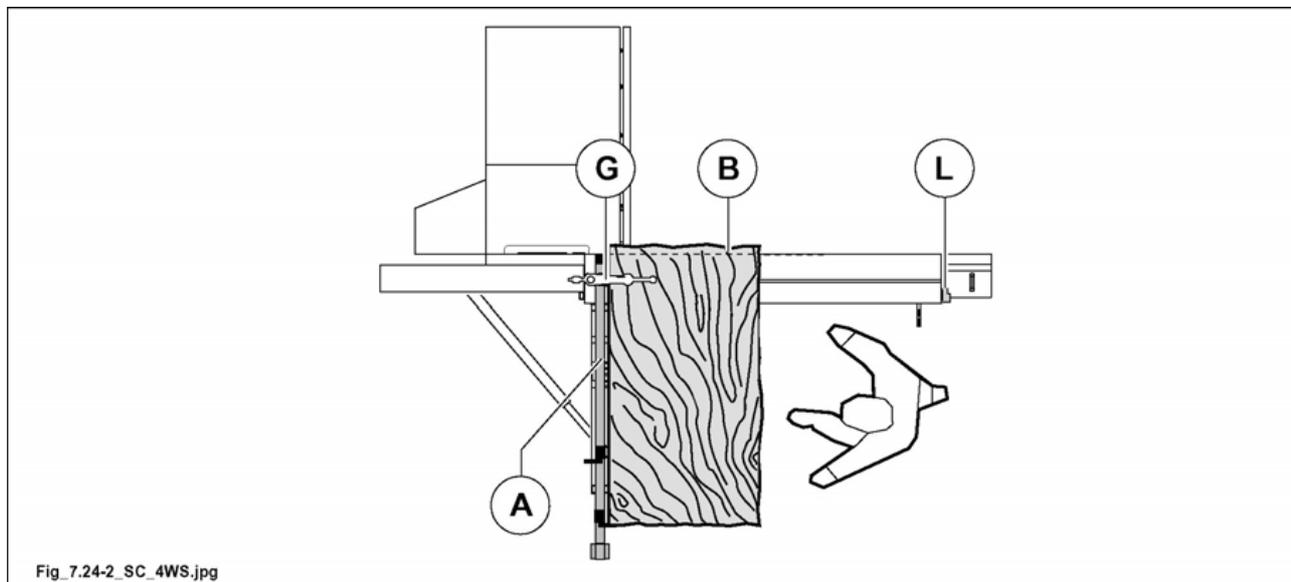


Abb. 7.24-2



7.24.3 DRITTER SCHNITT

(ev_7-24-3_0,0)

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

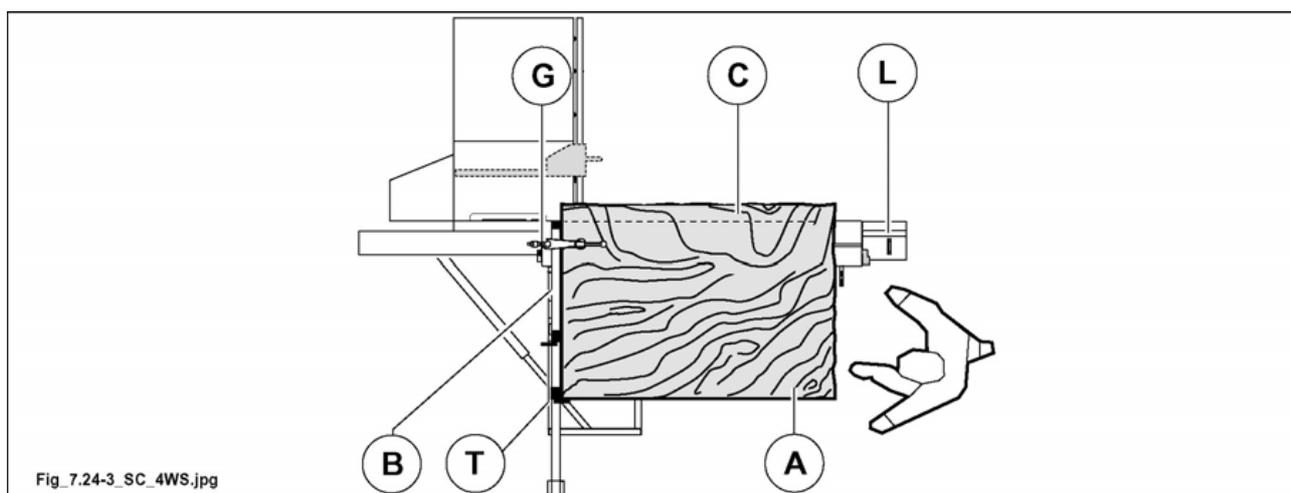


Abb. 7.24-3



7.24.4 VIERTER SCHNITT

(ev_7-24-4_0-0)

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

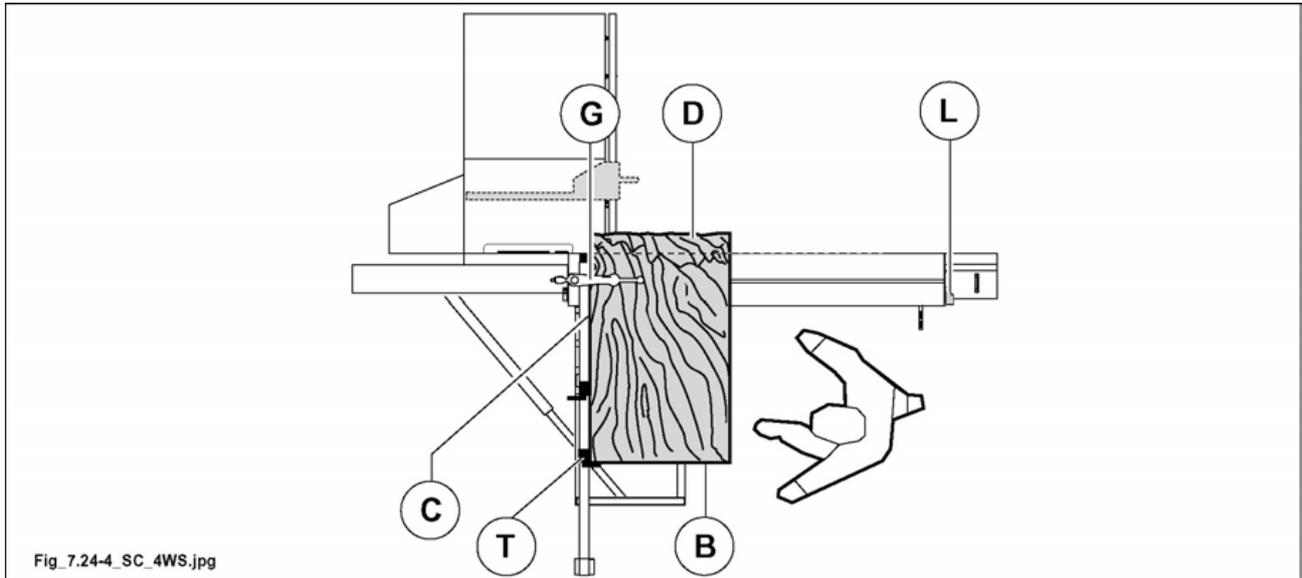


Abb. 7.24-4



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

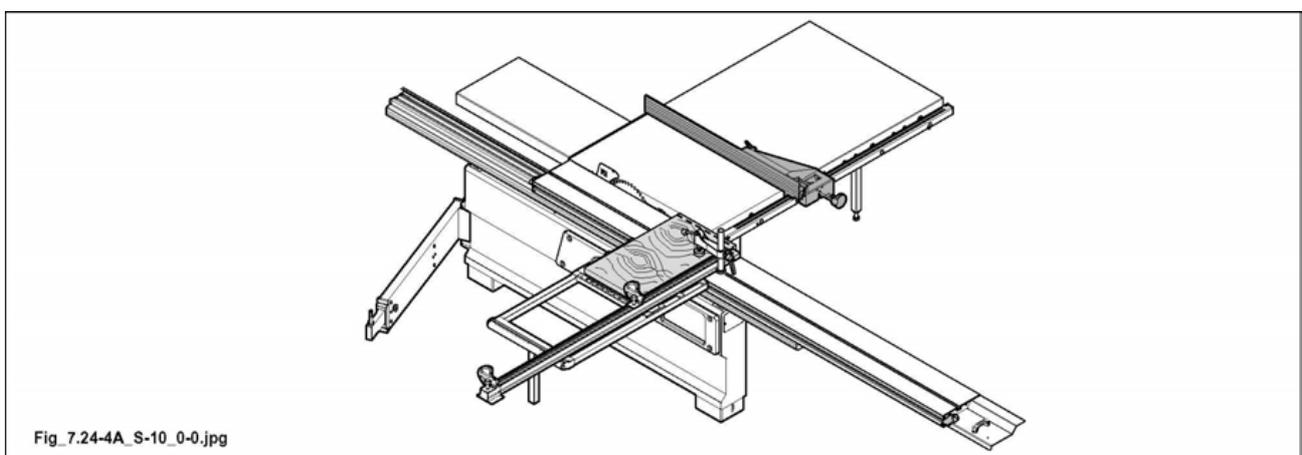


Abb. 7.24-4A

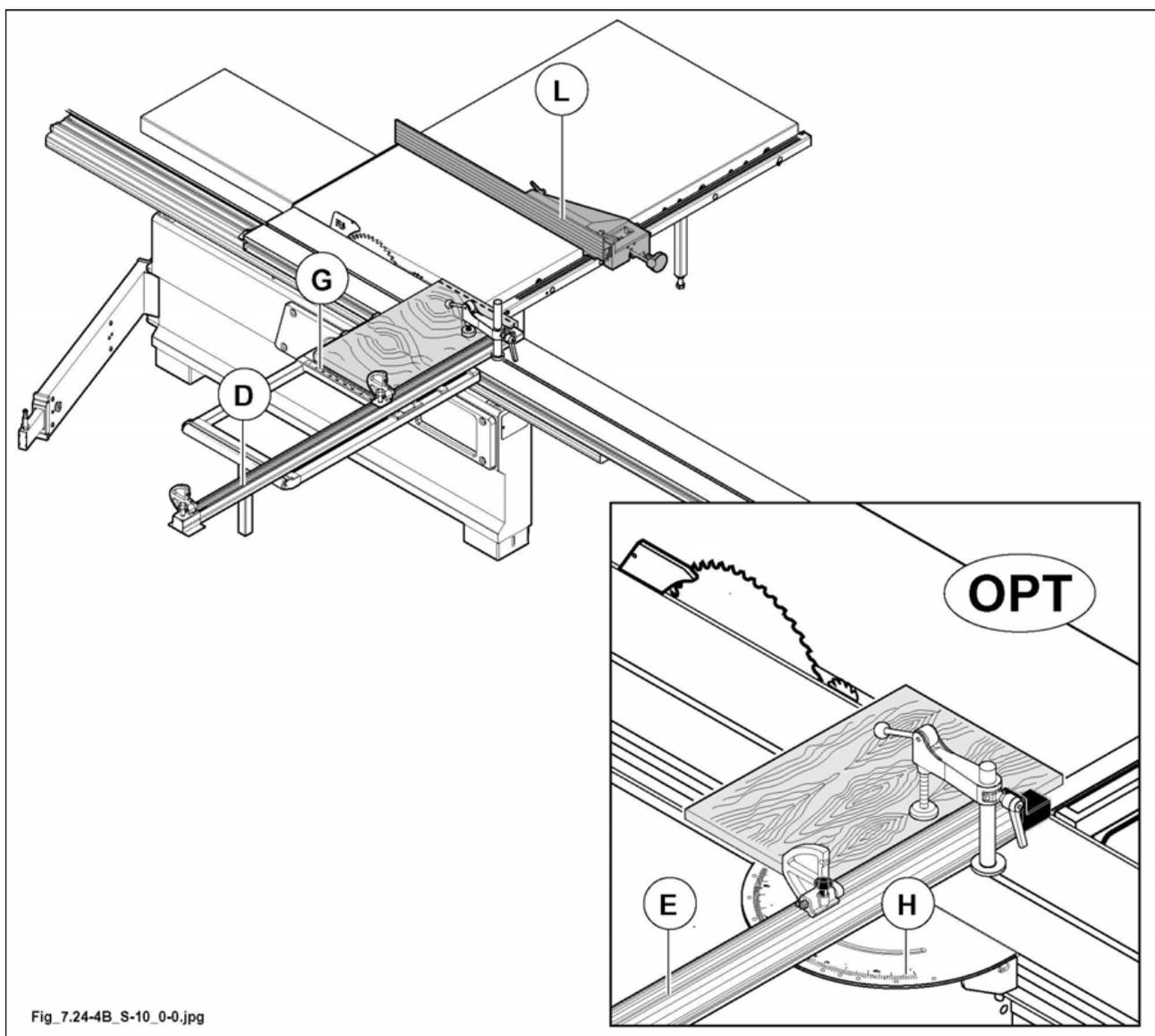


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

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

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



Fig_7.24-4B_S-10_0-0.jpg

Abb. 7.24-4B



7.24.5 BEISPIEL ZUM ERRICHEN VON PLATTEN MIT PARALLELEN ENTGEGEGESetzten SEITEN

(ev_7.24-5_0.0)

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

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

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

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

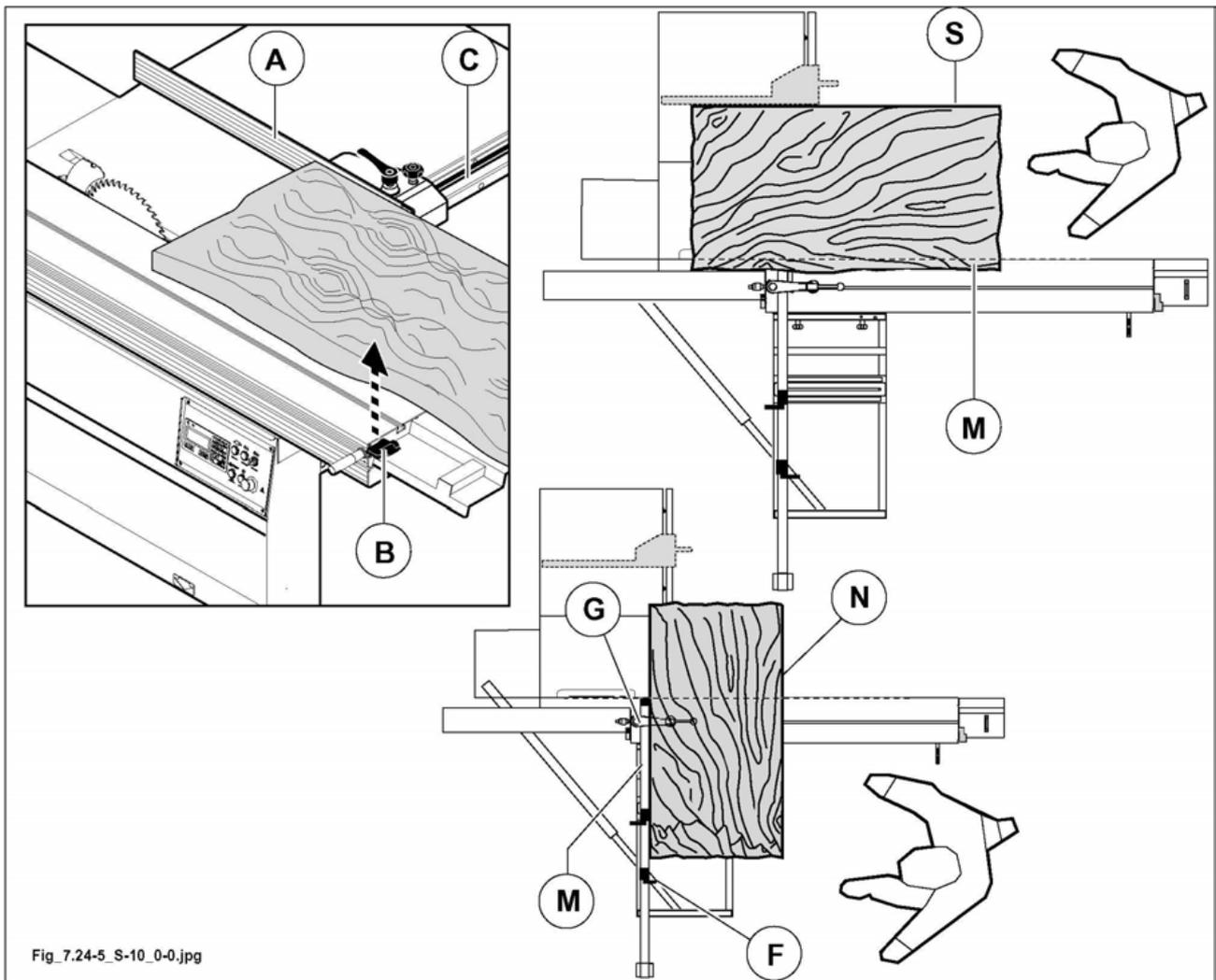


Abb. 7.24-5



GEFAHR-VORSICHT:

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



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

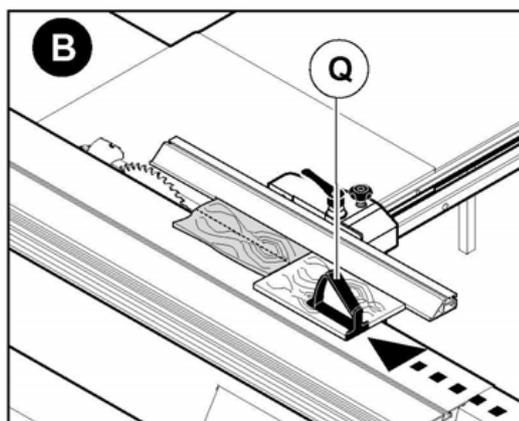
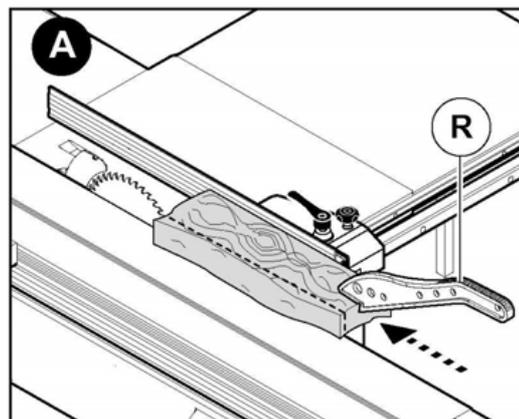
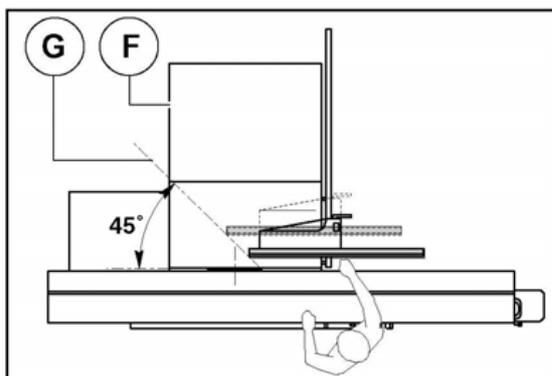
Je nach Größe des zu bearbeitenden Werkstückes ist der am besten geeignete Schieber zu verwenden.



Für hohe und schmale Werkstücke.



Für niedrige und schmale Werkstücke.



Fig_7.24-5A_S-10_0-0.jpg

Abb. 7.24-5A



7.24.6 EINSTELLUNG DES ANSCHLAGES FÜR WINKELSCHNITTE

- Zu dieser Bearbeitung Kugelgriffe (L Abb. 7.24-6) um die Position des Lineals (R Abb. 7.24-6) zu ändern. (hd_7.24.6_0.0)
- Zum Gebrauch ist die Schiene gemäß den Angaben auf dem Schild (P Abb. 7.24-6) aufzulegen; Kugelgriffe (L Abb. 7.24-6) anziehen.

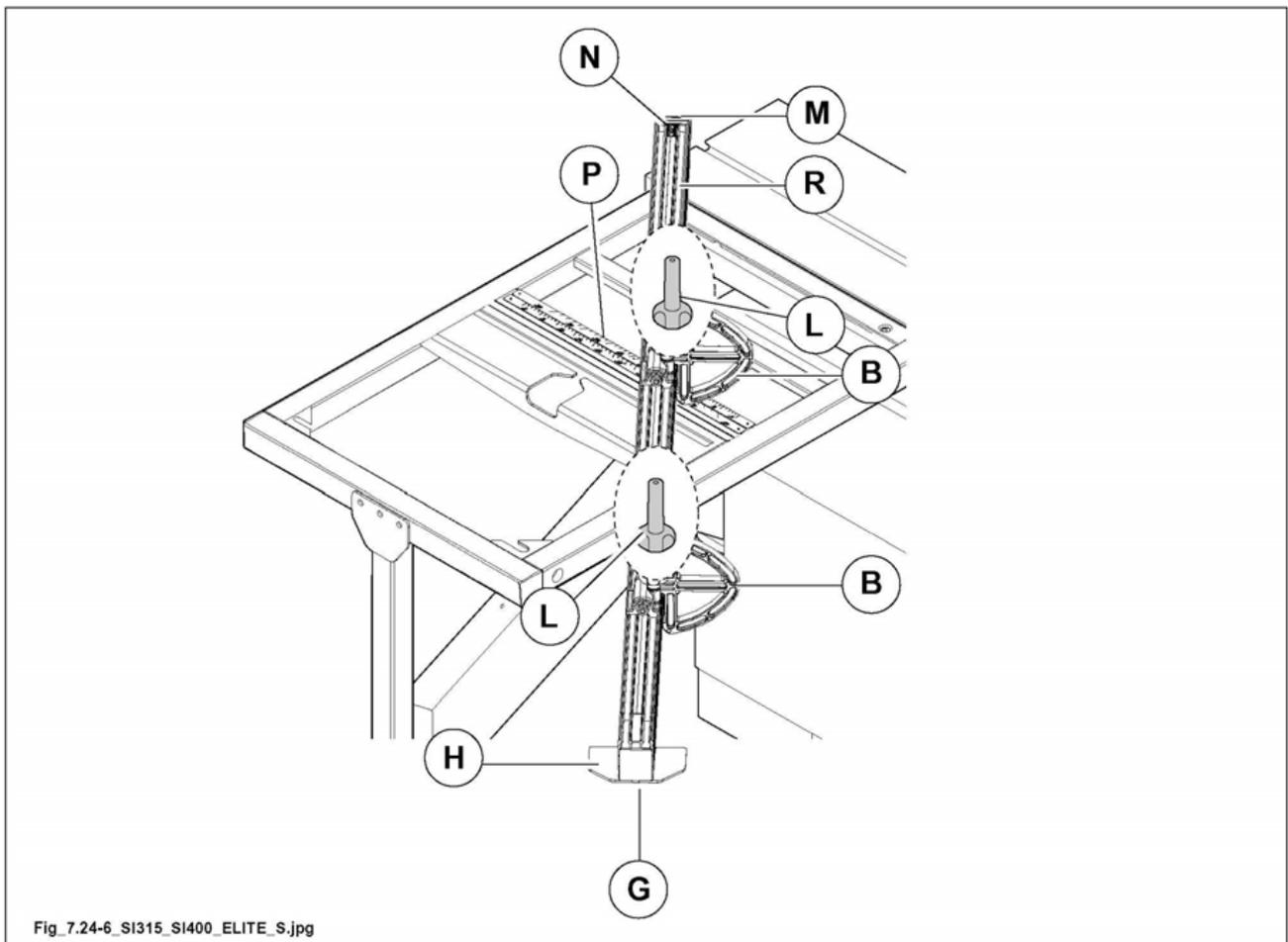


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

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

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



Fig_7.24-6_SI315_SI400_ELITE_S.jpg

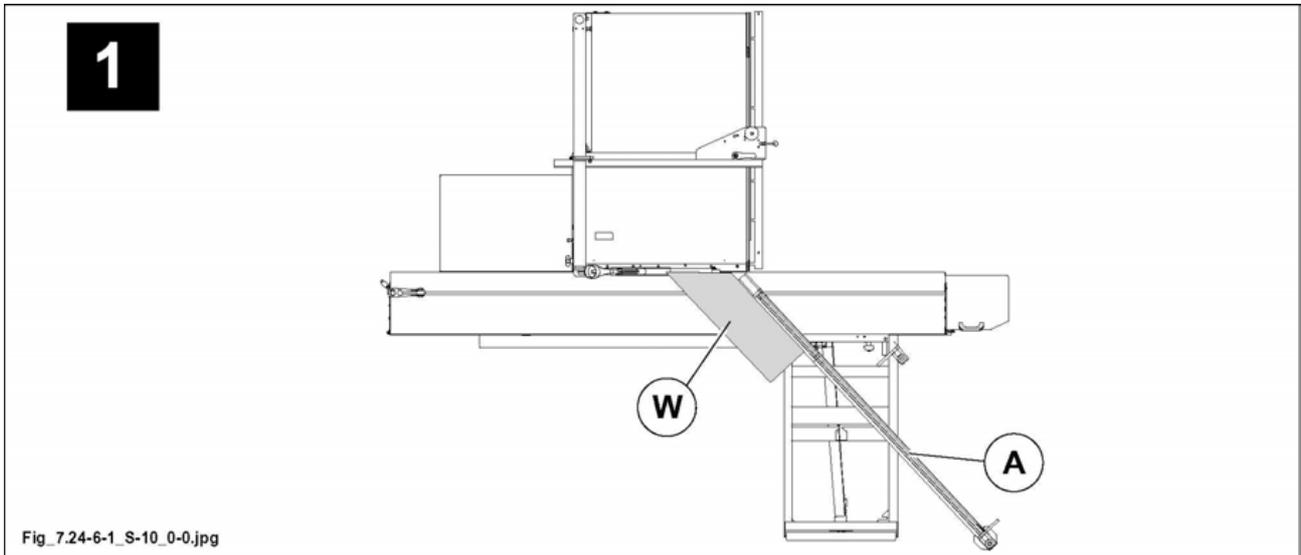
Abb. 7.24-6



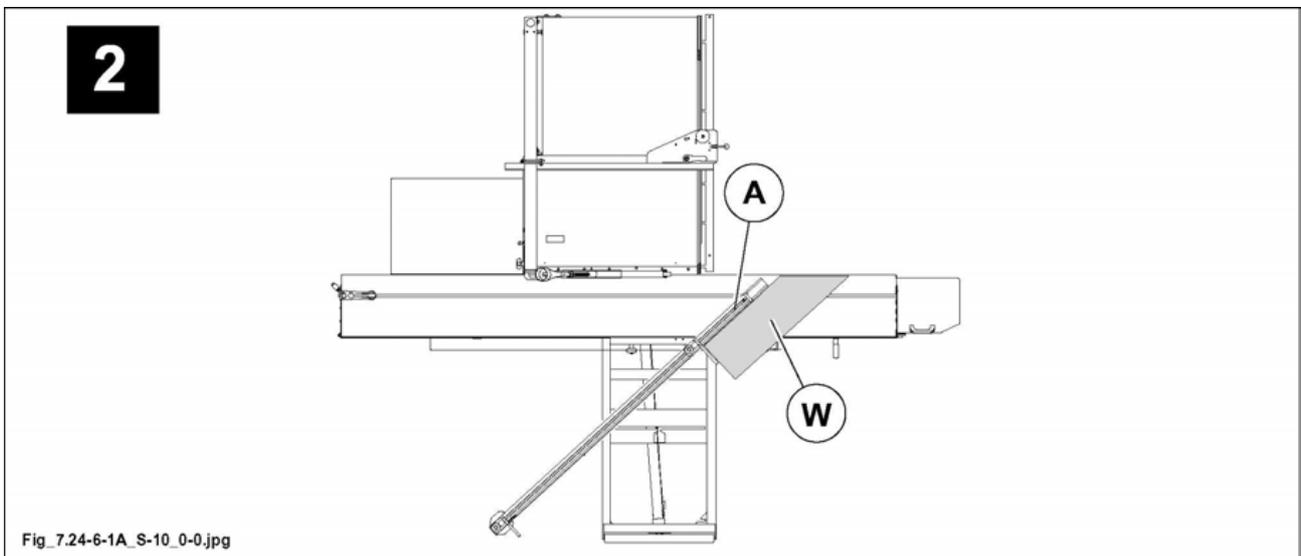
7.24.6.1 BEISPIELE POSITIONIEREN DES LINEALS FÜR WINKELSCHNITTE

(sl_7-24-6-1_0.0)

Schnittposition **1**: die Platte (W) wird vom Lineal (A) geschoben



Schnittposition **2**: die Platte (W) liegt am Lineal (A) an





7.25 ZUSATZLINEAL FÜR WINKELSCHNITTE KOMPLETT MIT MILLIMETERLINEAL

OPT

(ev_7-25_0,0)

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

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

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

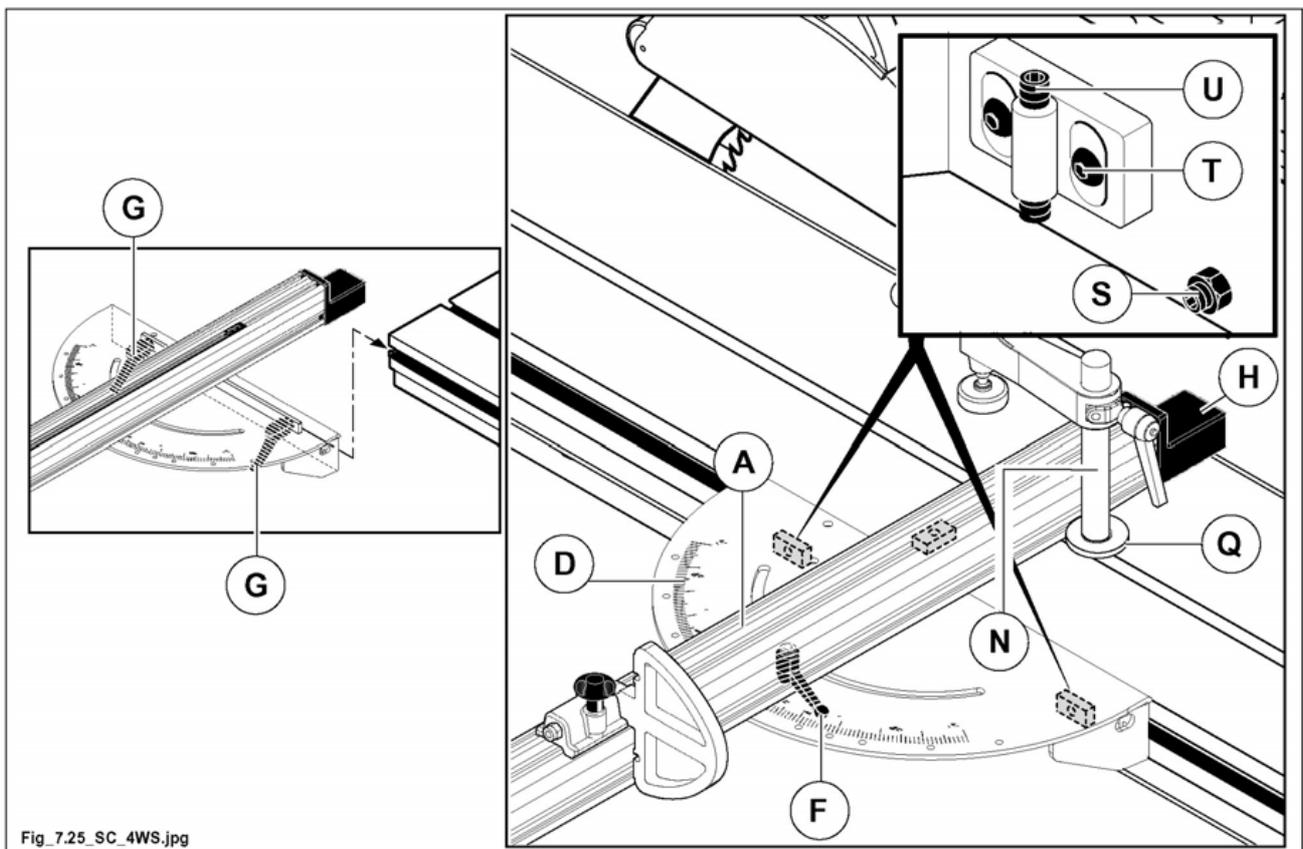


Abb. 7.25



7.35 EINSTELLEN DES STÜTZGESTELLS COMPEX

(mmax_7.35_0.0)



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

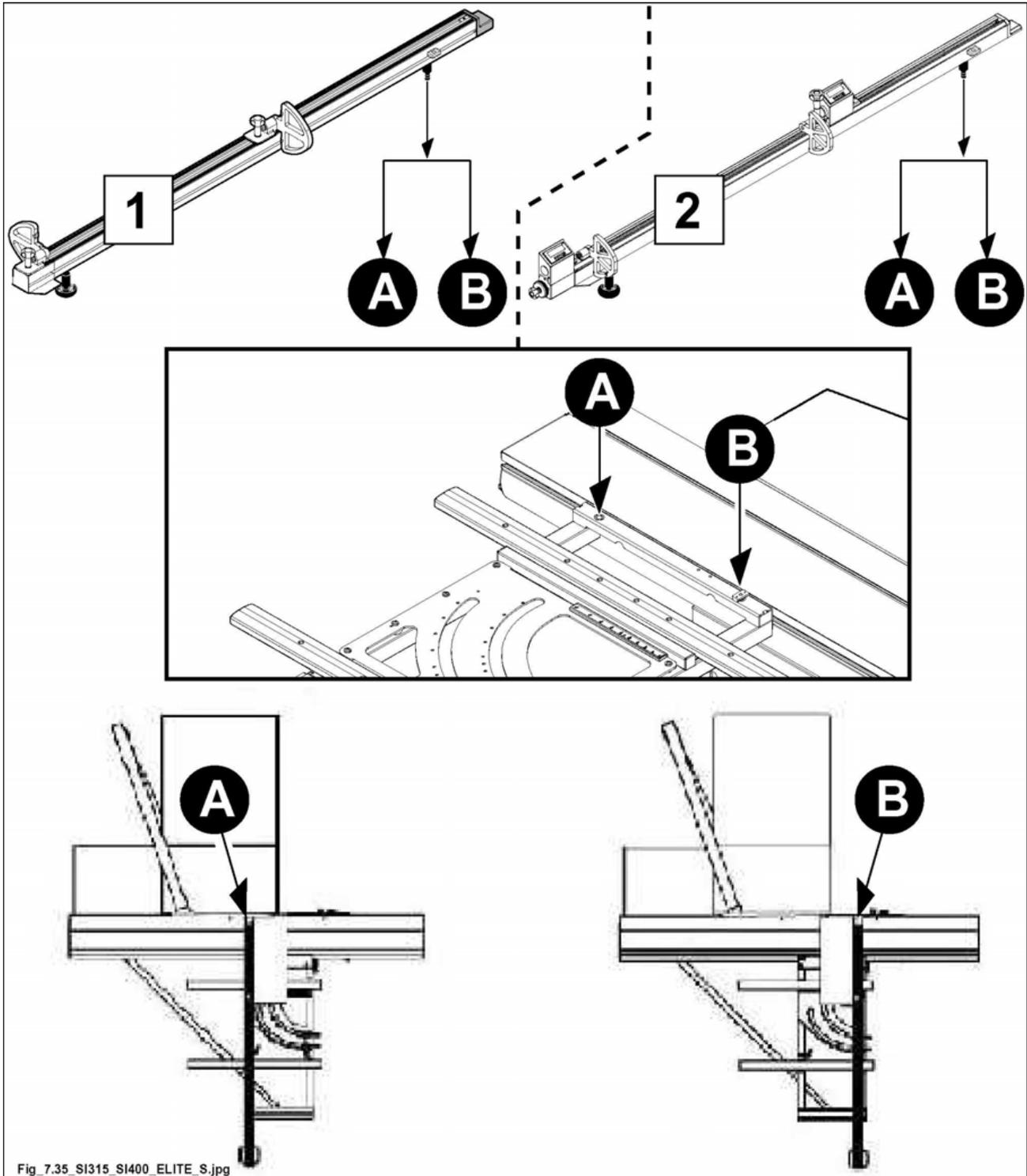
An seinem COMPEX Gestell , kann der Kunde wählen ob an den angegebenen Stellen  oder  folgende Teile montiert werden sollen.

- entweder ein teleskopisches Lineal  -  (mit umkehrbaren Anschlägen und einem Messlineal)
- oder ein teleskopisches Lineal  -  (mit LCD Anzeige zum Lesen der Position der Anschläge).

POSITIONIEREN DES LINEALS WIE IN Abb. **A** / **B**

Installation bei 90°-Schnitten

Folgen Sie beim Montieren des Lineals den Anleitungen die im Abschnitt "Montage des Anschlaglineals" beschrieben sind (siehe Kap. 4.3.26.1)



POSITIONIEREN DES LINEALS WIE IN Abb. ***Installation bei Schrägschnitten
mit automatischem Ausgleich der Stellung der Anschläge***

Folgen Sie beim Montieren des Lineals den Anleitungen die im Abschnitt "Montage des Anschlaglineals" beschrieben sind (siehe Kap. 4.3.26.1)

Schnittposition : die Platte (W) wird vom Lineal (A) geschoben

- Nehmen Sie die Arretiervorkehrung (F) und stellen Sie sicher dass der Stift (V) nicht über die Oberfläche hinausragt. Andernfalls den Stift ausschließen.
- Die zwei Kerben (Y) ausrichten und die Arretiervorkehrung (F) am Schleifteller (D1) einsetzen; das Schild (Z1) zeigt die Position an Lineal (A) des Werkstücks (W) an das geschnitten werden soll.
- Den Drehgriff an der Vorkehrung (F) anschrauben und dabei einen ausreichenden Zwischenraum lassen, damit das teleskopische Lineal in die gewünschte Winkelstellung gedreht werden kann. Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P) positionieren.
- Für Schnittwinkel $5^{\circ}/10^{\circ}/15^{\circ}/20^{\circ}/22,5^{\circ}/25^{\circ}/30^{\circ}/35^{\circ}/40^{\circ}/45^{\circ}$ sobald Sie den gewünschten Winkel fast erreicht haben, geben Sie den Bezugsstift (H) frei und rotieren Sie das Lineal weiter bis es genau in der gewünschten Stellung einrastet.
- Die Kugelgriffe (F) und (U) anziehen.
- für alle anderen Winkel, ziehen Sie die Drehgriffe (F) und (U) in der gewünschten Winkelstellung an.

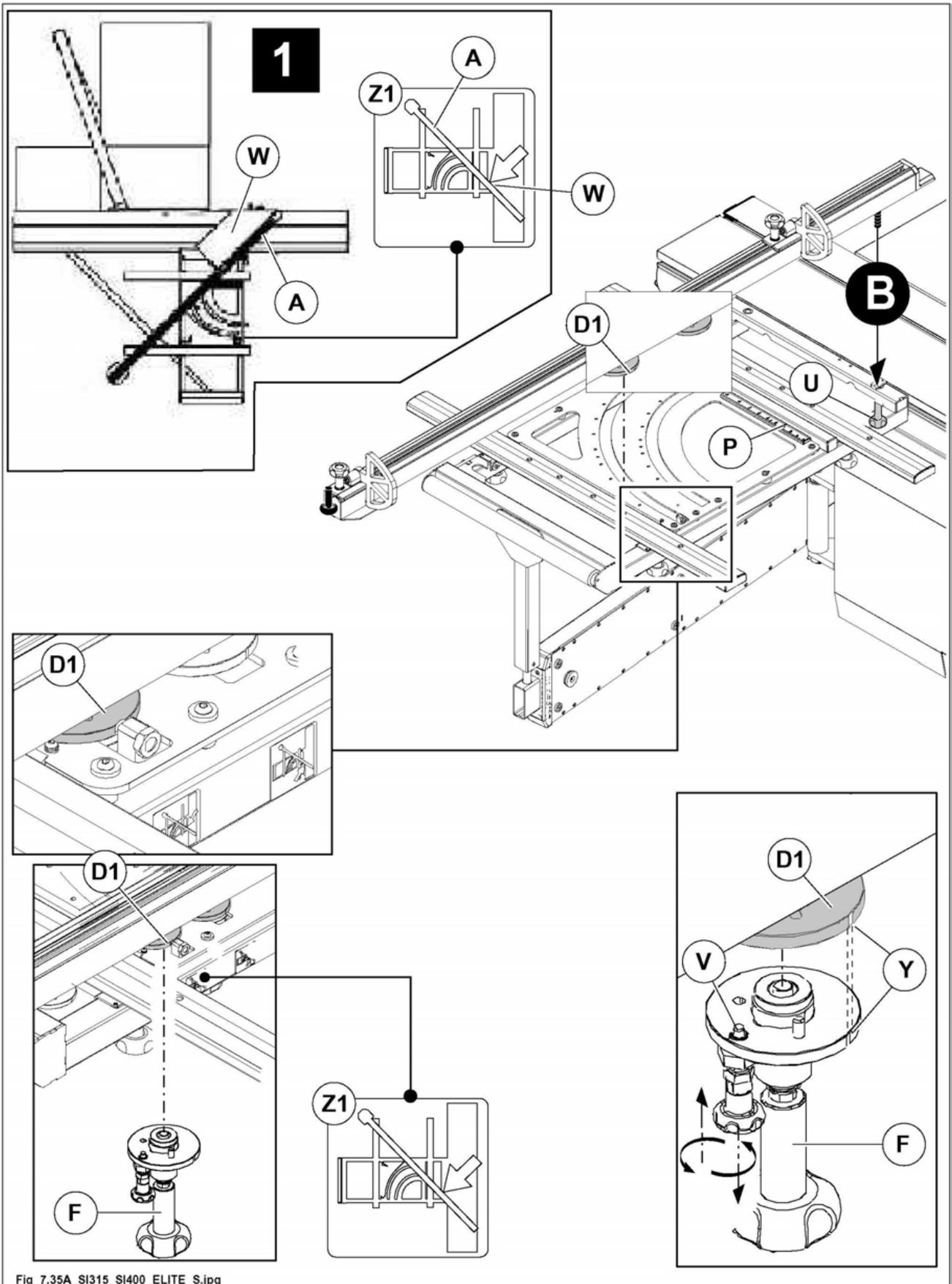


Fig 7.35A SI315 SI400 ELITE S.jpg

Schnittposition **2: die Platte (W) liegt am Lineal (A) an**

- Nehmen Sie die Arretiervorkehrung (F) und stellen Sie sicher dass der Stift (V) nicht über die Oberfläche hinausragt. Andernfalls den Stift ausschließen.
- Die zwei Kerben (Y) ausrichten und die Arretiervorkehrung (F) am Schleifteller (D2) einsetzen; das Schild (Z2) zeigt die Position an Lineal (A) des Werkstücks (W) an das geschnitten werden soll.
- Den Drehgriff an der Vorkehrung (F) anschrauben und dabei einen ausreichenden Zwischenraum lassen, damit das teleskopische Lineal in die gewünschte Winkelstellung gedreht werden kann. Das Lineal zum Gebrauch gemäß den Angaben auf dem Schild (P) positionieren.
- Für Schnittwinkel $5^{\circ}/10^{\circ}/15^{\circ}/20^{\circ}/22,5^{\circ}/25^{\circ}/30^{\circ}/35^{\circ}/40^{\circ}/45^{\circ}$ sobald Sie den gewünschten Winkel fast erreicht haben, geben Sie den Bezugsstift (H) frei und rotieren Sie das Lineal weiter bis es genau in der gewünschten Stellung einrastet.
- Die Kugelgriffe (F) und (U) anziehen.
- für alle anderen Winkel, ziehen Sie die Drehgriffe (F) und (U) in der gewünschten Winkelstellung an.



GEFAHR-VORSICHT:

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

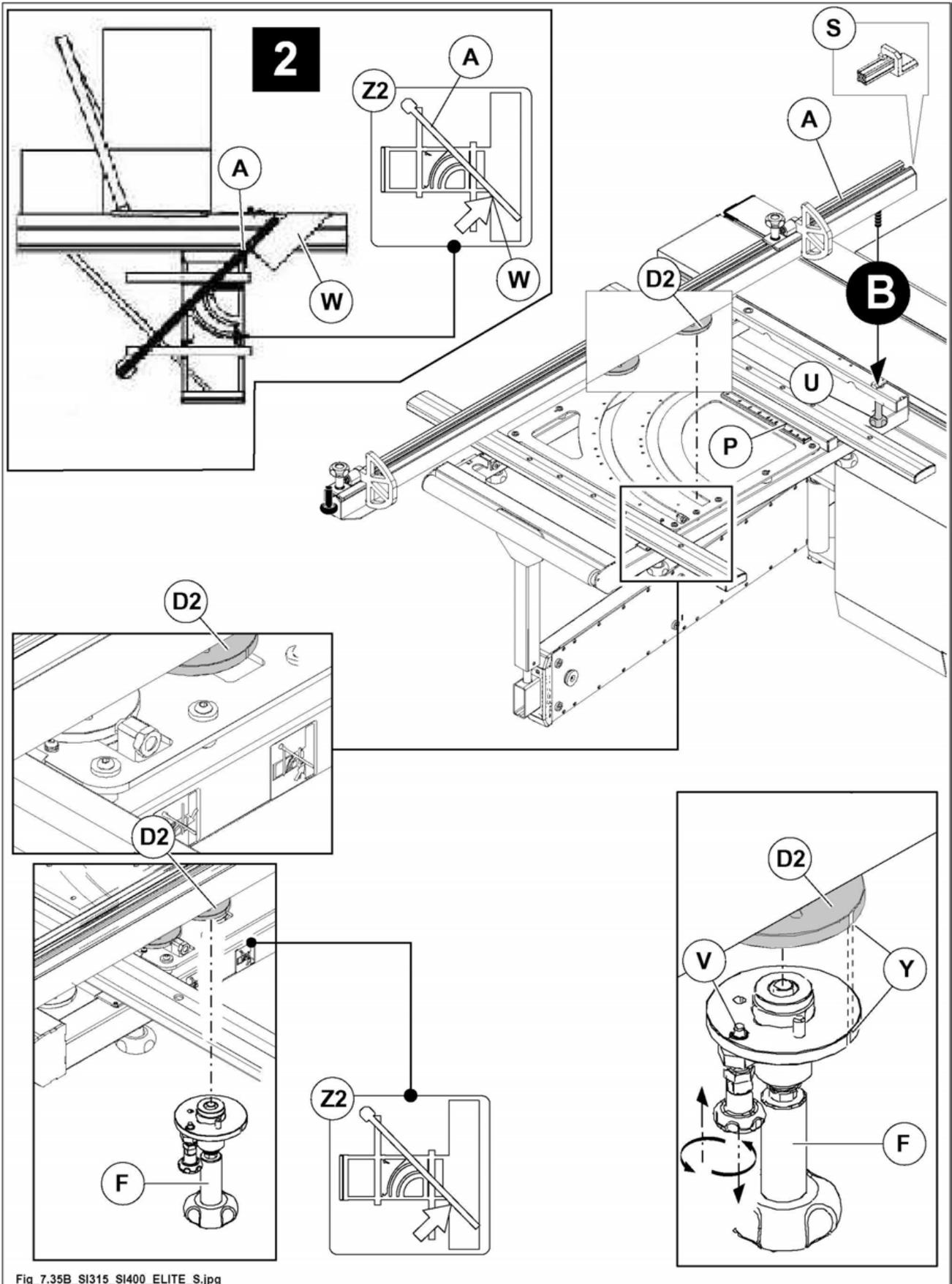


Fig. 7.35B SI315 SI400 ELITE S.jpg



7.35.1 BEWEGLICHER VORSCHUBBALKEN

(mmax_7.35.1_0.0)

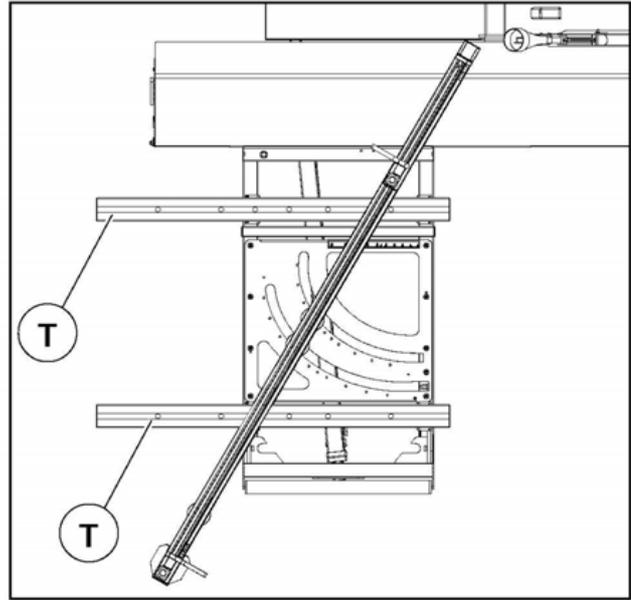
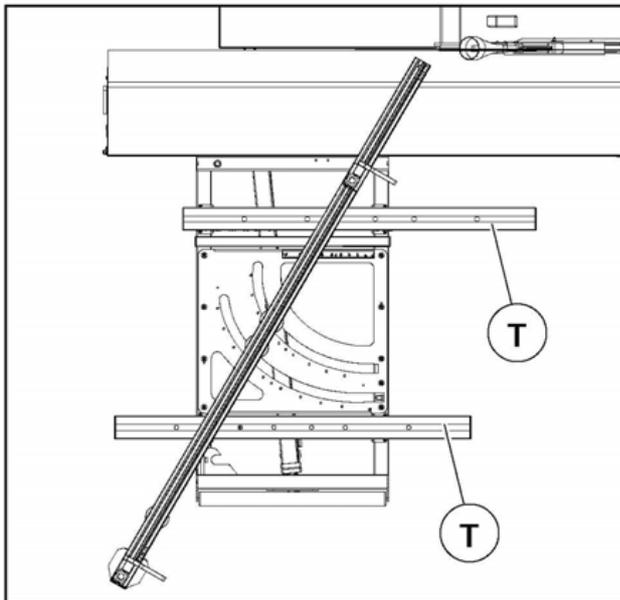
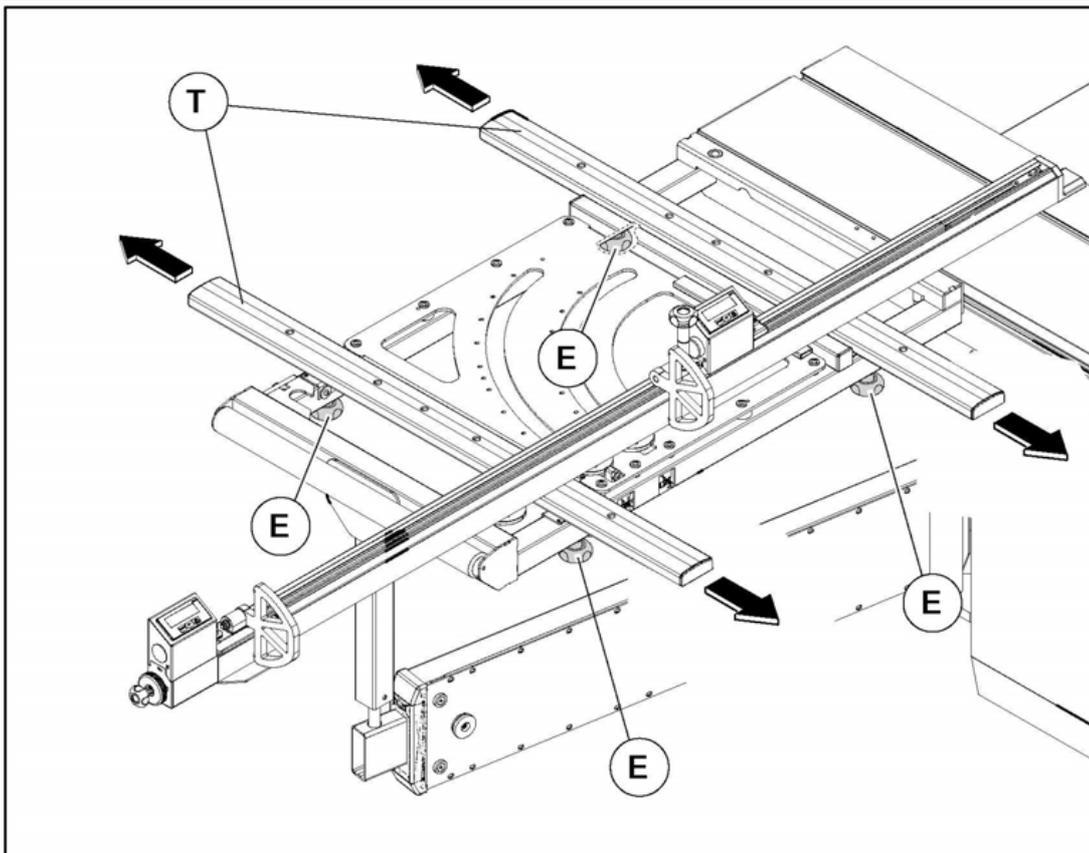


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Das CompeX Gestell besteht aus zwei beweglichen Vorschubbalken (T), die parallel zur Schnitttrichtung eingestellt werden können.

Positionieren Sie die Vorschubbalken (T), nachdem Sie die jeweiligen Drehgriffe gelockert haben (E), je nachdem welche Verarbeitung ausgeführt werden soll und der Abmessungen der zu verarbeitenden Platte.

Nach jedem Positionieren arretieren Sie erneut die Vorschubbalken (T) indem Sie die Drehgriffe wieder anziehen (E).



Fig_7.35-1_SI315_SI400_ELITE_S.jpg

INHALTSVERZEICHNIS



15.1 Schiebestock2



15.1 SCHIEBESTOCK

(ev_15-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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

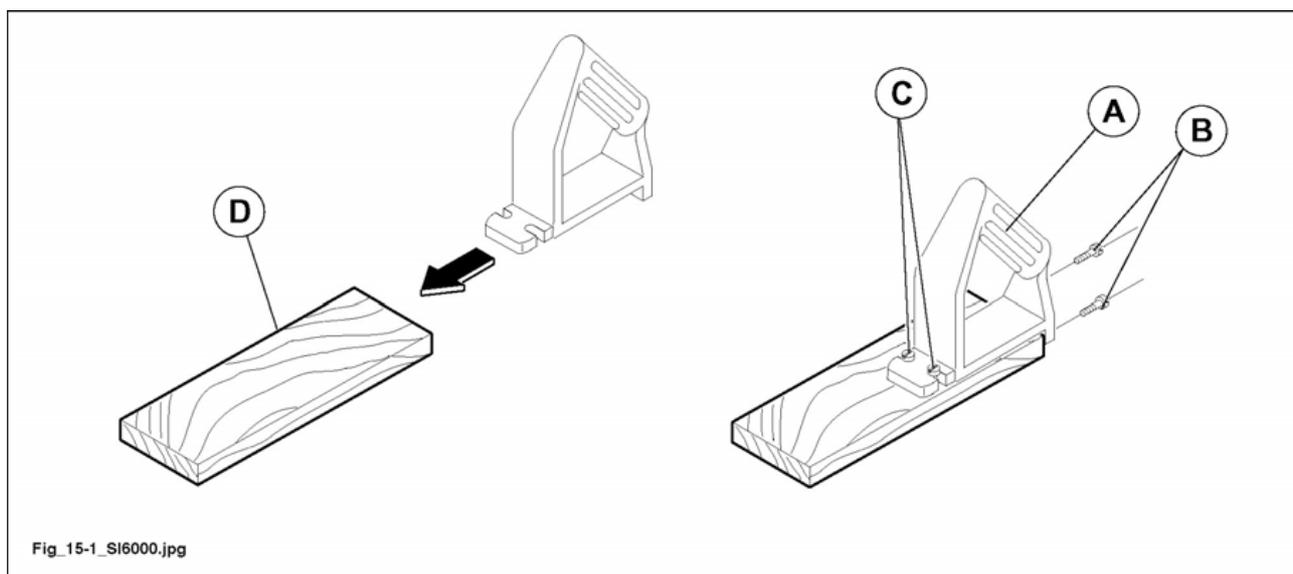
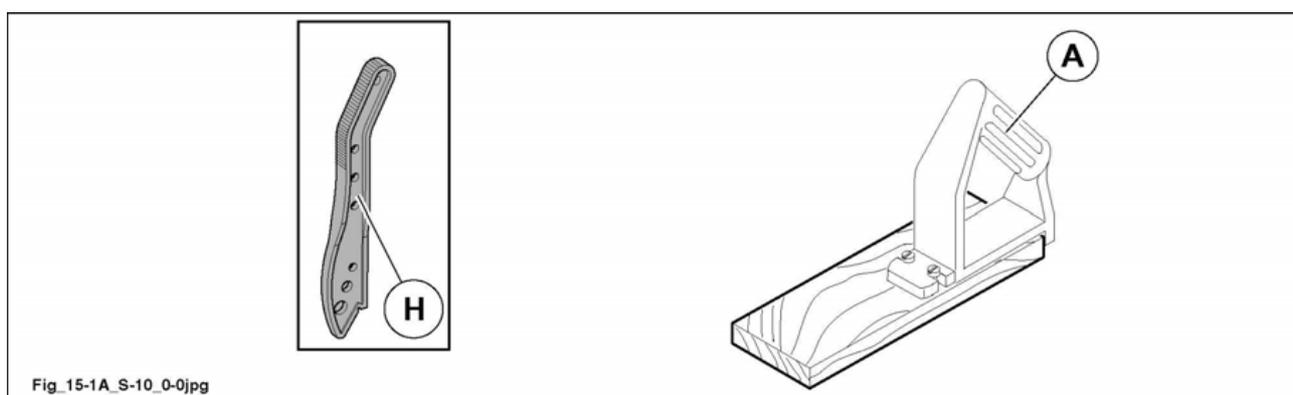


Abb. 15.1

Durch einen wirksamen Aspirator diese Teile reinigen:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

INHALTSVERZEICHNIS

V1SC	2
16.1	Allgemeine Merkmale 2
16.2	Technische Daten 2
16.3	Anleitungen für den Bediener 3
16.4	Meldungen an der Anzeige 4
 16.5	Für erfahrene Bediener, di von SCM autorisiert sind 4
	V2SC 6
16.7	Allgemeine Merkmale 6
16.7.1	Technische Daten 6
16.7.2	Anleitungen für den Bediener 7
16.7.3	Meldungen an der Anzeige 8
 16.7.4	Für erfahrene Bediener, di von SCM autorisiert sind 8

V1SC



(titolo_v1sc)

16.1 ALLGEMEINE MERKMALE

(ev_16-1_0.0)

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

16.2 TECHNISCHE DATEN

(ev_16-2_0.0)

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

16.3 ANLEITUNGEN FÜR DEN BEDIENER

(ev_16-3_0.0)

A) Zum Abrufen des Voreinstellungsmasses:

- tasten  und  Tasten gleichzeitig drücken.

B) Auswahl Absolut / Inkrementalbetriebsart:

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



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

C) Zur Änderung des Voreinstellungsmasses:

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

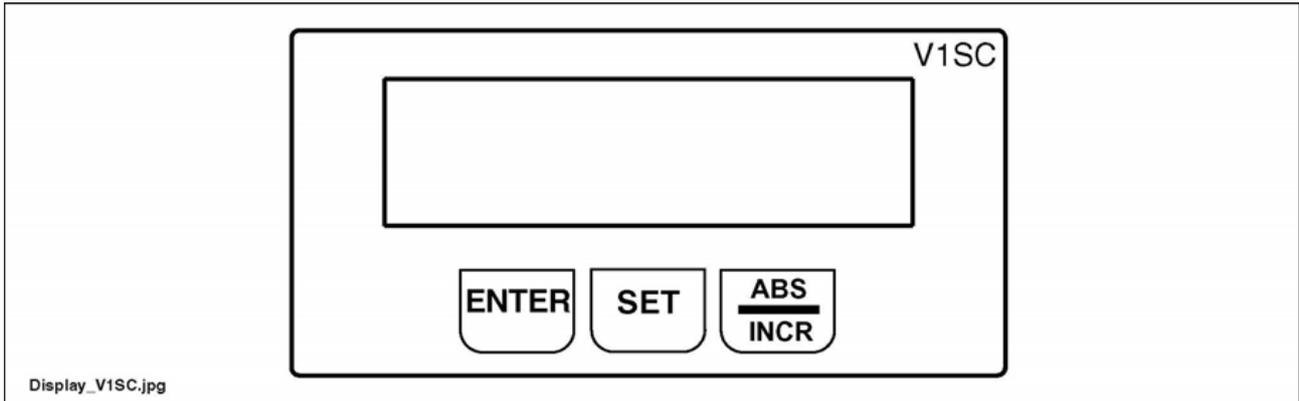


Abb. 16.3

16.4 MELDUNGEN AN DER ANZEIGE

- 1) S_Err zeigt, dass der Abstand zwischen Lesesensor und magnetischem Band zu gross oder das Sensorkabel gebrochen ist.
Zum Wiederherstellen Sensor nahe dem Band bringen oder Leser ersetzen. (ev_16-4_0.0)
- 2) Symbol  zeigt dass die Batterie ungefähr erschöpft ist.
Zum Wiederherstellen die Batterie ersetzen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



16.5 FÜR ERFAHRENE BEDIENER, DI VON SCM AUTORISIERT SIND

Programmierung von Parametern in dem Innenspeicher

(ev_16-5_0.0)

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

A) Erscheint an der Anzeige:

- rES

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

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

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

- Zur Bestätigung Taste  drücken.

B) An der Anzeige erscheint:

- **corFAC**

und, und später eine Nummer (1.00000), die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.

- Zur Änderung des Faktors Taste  drücken.

- Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach links.

- Zur Bestätigung Taste  drücken.

C) An der Anzeige erscheint:

- **rEF**

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

- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.

- Taste  drücken zur Verschiebung um eine Dekade nach links.

- Zur Bestätigung Taste  drücken.

D) An der Anzeige erscheint:

- **dir**

und später die Schrift

uP

oder

dn

die der Zählrichtung des Sensors entspricht.

- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.

- Zur Bestätigung und zum Quittieren der Parameter Taste  drücken.

Das letzte Mass erscheint an der Anzeige.

V2SC



(titolo_v2sc)

16.7 ALLGEMEINE MERKMALE

(v2sc_16-7)

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

16.7.1 TECHNISCHE DATEN

(v2sc_16-7-1)

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


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

16.7.2 ANLEITUNGEN FÜR DEN BEDIENER

(v2sc_16-7-2)

A) Zum Abrufen des Voreinstellungsmasses:

- tasten  und  Tasten gleichzeitig drücken.

B) Auswahl Absolut / Inkrementalbetriebsart:

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



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

C) Zur Änderung des Voreinstellungsmasses:

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

D) Auswahl der Anschlagposition:

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

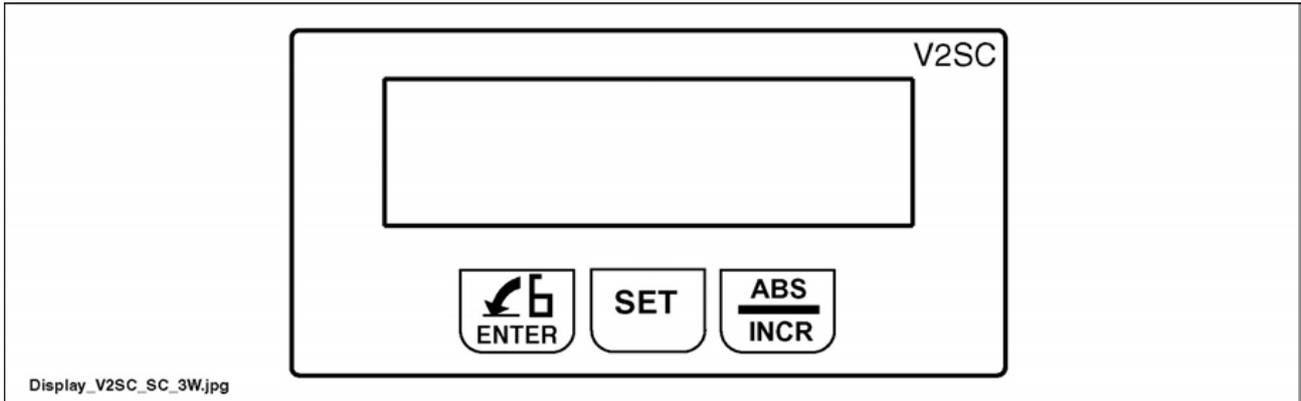


Abb. 16.7

16.7.3 MELDUNGEN AN DER ANZEIGE

- 1) NO TAPE..... zeigt, dass der Abstand zwischen Lesesensor und magnetischem Band zu gross oder das Sensorkabel gebrochen ist.
Zum Wiederherstellen Sensor nahe dem Band bringen oder Leser ersetzen.
- 2) Symbol  zeigt dass die Batterie ungefähr erschöpft ist.
Zum Wiederherstellen die Batterie ersetzen.
- 3) Blinkende numerische Werte: zeigt eine vorübergehende Abtrennung des Sensors vom Band an. Den Sensor an das Band annähern, die Führung auf "0" bringen und die Anzeige nullen.

(v2sc_16-7-3)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Innenparameter werden beim Herausziehen der Batterie nicht gelöscht.



16.7.4 FÜR ERFAHRENE BEDIENER, DI VON SCM AUTORISIERT SIND

Programmierung von Parametern in dem Innenspeicher

(v2sc_16-7-4)

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

A) Erscheint an der Anzeige:

- rES

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

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

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

- Zur Bestätigung Taste  drücken.

B) An der Anzeige erscheint:

- **corFAc**

und, und später eine Nummer (1.00000), die dem im Werk vorgegebenen Voreinstellungswert entspricht.

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

C) An der Anzeige erscheint:

- **rEF**

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

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

An der Anzeige erscheint:

- **OFFS**

und später eine im Werk vorgegebene Zahl (-0034,0), die dem Unterschied zwischen den zwei Seiten der Zeile entspricht.

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

D) An der Anzeige erscheint:

- **dir UP**

oder

dir dn

die der Zählrichtung des Sensors entspricht.

- Zur Änderung des Werts Taste  drücken.
- Zur Bestätigung und zum Quittieren der Parameter Taste  drücken.

Das letzte Mass erscheint an der Anzeige.

INHALTSVERZEICHNIS

	20.1	Reinigung der Maschine	3
	20.2	Programmierte Wartung	6
	20.3	Periodische Schmierung	8
	20.7	Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen	10
	20.7.1	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen	10
	20.18	Riemenersetzung	12
	20.18.1.A	Sägewelle	12
	20.18.2	Ritzsägewelle	14
	20.18.3	Baum motorisierte Führung	16
	20.23	Riemenspannen	18
	20.23.1.A	Sägewelle	18
	20.23.2	Ritzsägewelle	20
	20.23.3	Baum motorisierte Führung	22
	20.28	Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden	24
	20.28.1	Ersetzung des Konterholzes	24
	20.37	Störungen - Ursachen - Abhilfen	26
	20.60	Außerordentliche Wartung	30

(st-20a)



20.1 REINIGUNG DER MASCHINE

(ev_20-1_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

alle Reinigungsvorgänge sind vom Maschinenbediener oder von technischem Personal durchzuführen.

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.



GEFAHR-VORSICHT:

bei Schaltern mit elektronischer Bremse und auch bei stillstehendem Motor, ist der Motor vom Netz nicht galvanisch getrennt. Der Schalter versorgt den Motor mit Strom auch nachdem er ausgeschaltet wurde.



GEFAHR-VORSICHT:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.



VERBOTEN:

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



Fig_20-1_Sl6000.jpg

Abb. 20.1

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



Abb. 20.1A

Regeln für eine korrekte Reinigung der Maschine

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

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

Später durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getränkten Tuch oder Pinsel

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



GEFAHR-VORSICHT:

diese Teile nicht ölen, nicht schmieren:

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

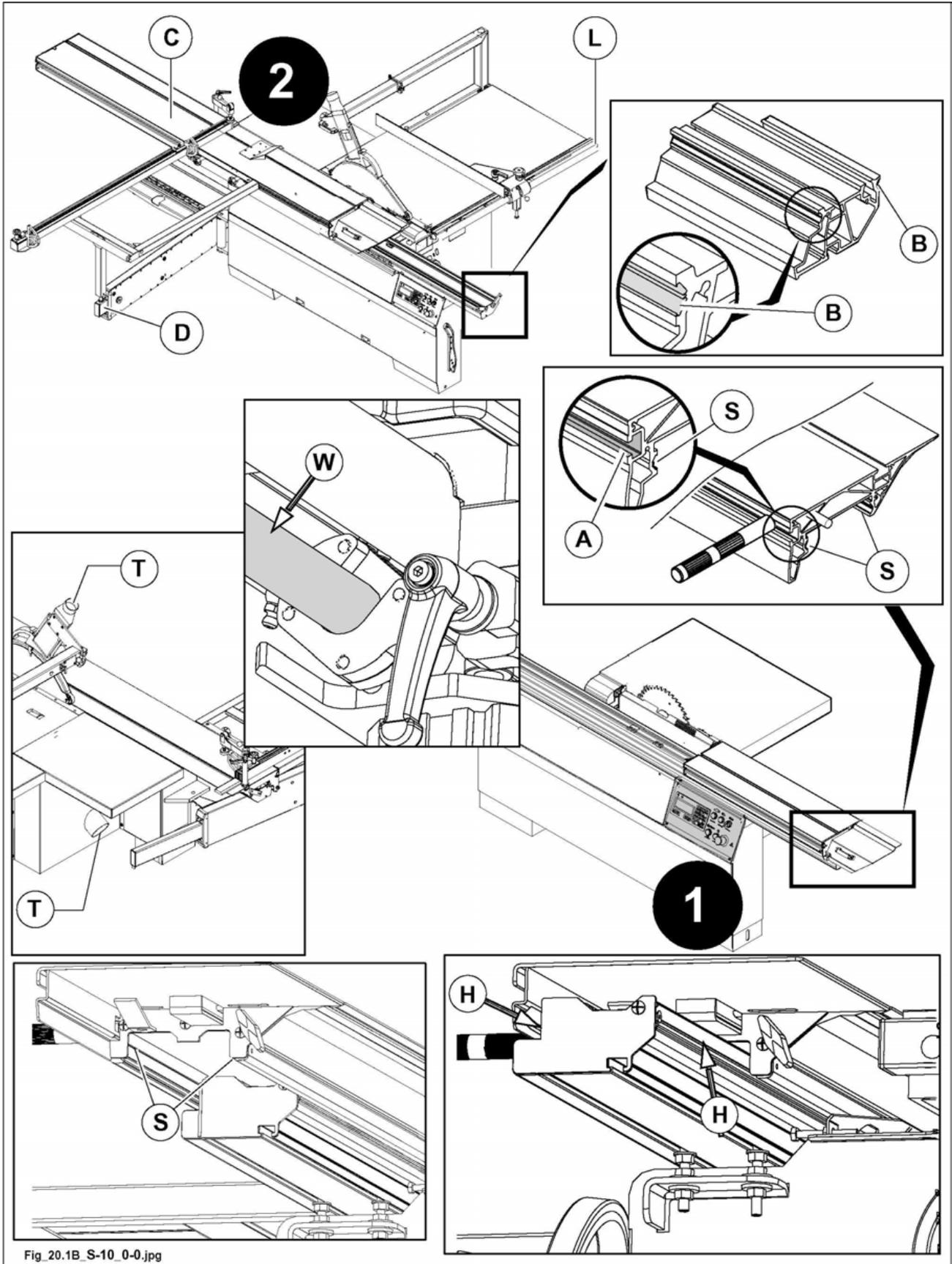


Fig. 20.1B_S-10_0-0.jpg

Abb. 20.1B



20.2 PROGRAMMIERTE WARTUNG

(ev_20-2_0.0)

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

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

BESCHREIBUNG	INSPEKTION	HÄUFIGKEIT	EINGRIFF
Linke und rechte Führungen (D Abb. 20.3) zur Neigung des Sägeblattes	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Schmieren (Abs.20.3).
Führung (E Abb. 20.3) zum Sägeblatthub	Sichtkontrolle	Wöchentlich	- Schmieren (Abs. 20.3).
Motorbetrieber Anschlag	Sichtkontrolle	Monatlich	- Schmieren (Abs. 20.3).
Die Schraube (W Fig. 20.1B) der motorisierten Führung.	Sichtkontrolle	Täglich	- Durch Aspirator Staub und Späne entfernen (Abs. 20.1). - Durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getrunkenen Lappen und Pinsel reinigen.
Säge-Übertragungsriemen	Kontrolle der Spannung und Abnutzung	Wöchentlich	- Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Abs. 20.23 – 20.18).
Schneider-Übertragungsriemen	Kontrolle der Spannung und Abnutzung	Wöchentlich	- Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Abs. 20.23 – 20.18).
Notaus- und Sicherheitsvorrichtungen (Kapitel 2)	Sichtkontrolle und Betriebsprüfung	Alle 2 Wochen	- Stopversuche vornehmen (Abs. 20.7).

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



20.3 PERIODISCHE SCHMIERUNG

(ev_20-3_0.0)

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

Monatlich die Schraube zur Höhen- und Schrägverstellung des Sägeblattes schmieren: zu diesem Zweck Schmierfett (MOBILUX EP2) in Schmierbüchsen (G Abb. 20.3) mit der mitgelieferten Spritze einsetzen.

Monatlich die motorbetriebene Anschlageneinheit **OPT** schmieren: zu diesem Zweck Schmierfett (MOBILUX EP2) in Schmierbüchsen (F Abb. 20.3) mit der mitgelieferten Spritze einsetzen.



VORSICHT:

Gruppe motorisierte Führung **OPT.**

Keine übermäßige Menge Schmierstoff zugeben, um eine Zunahme des Bewegungswiderstands und so eine relative Zunahme der Stromaufnahme durch den Elektromotor zu vermeiden, und eine daraus folgende Blockierung des Eingreifens des thermischen Schutzes.

Wöchentlich diese Teile mit fasrigem Fett schmieren: siehe Tabelle

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

diese Teile nicht ölen, nicht schmieren:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

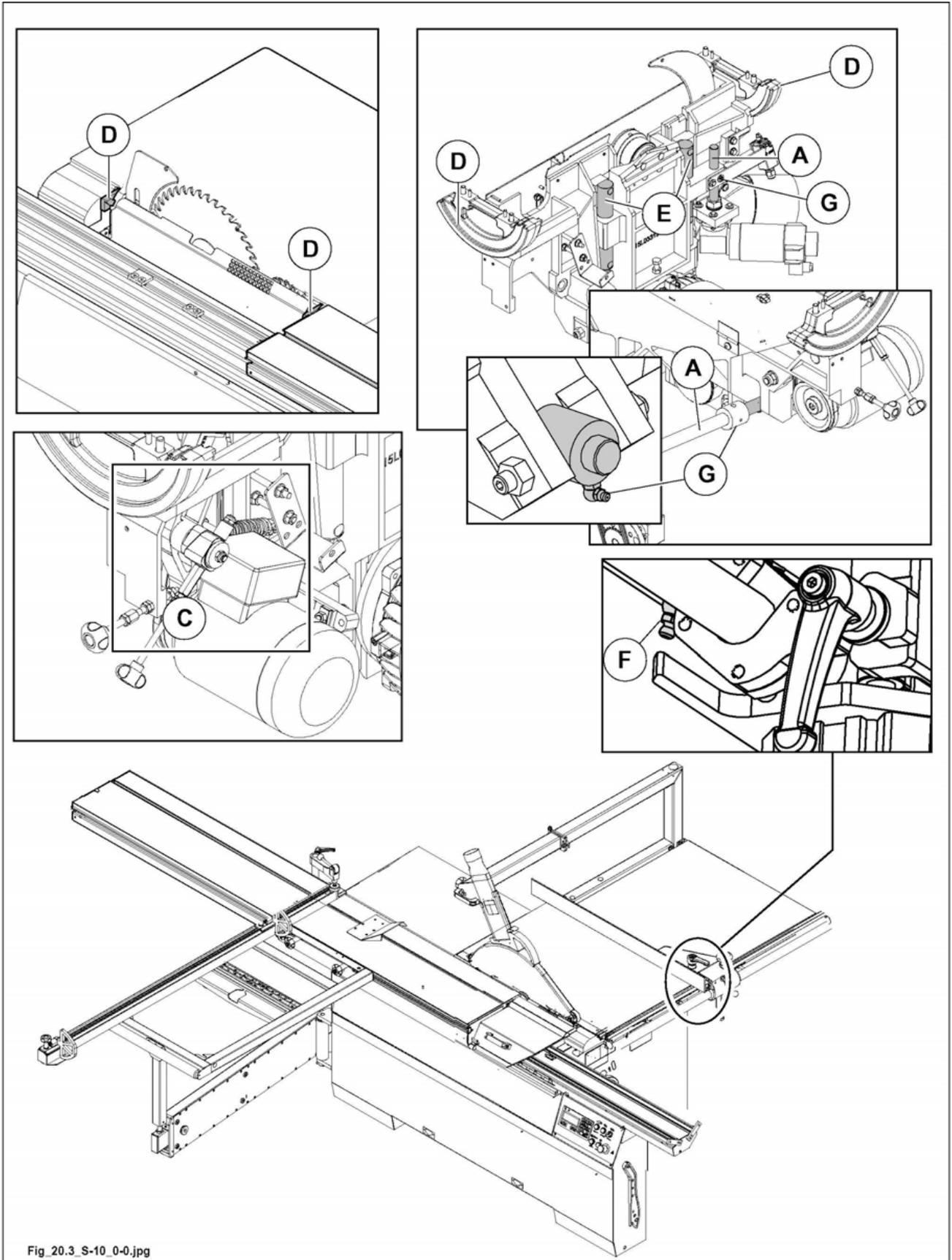


Abb. 20.3



20.7 PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(ev_20-7_0.0)

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

Alle 2 Wochen die Notabschaltungen prüfen:

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

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

bei offenem Schutzdeckel soll der Sägemotor nicht starten.

Am Anfang jedes Arbeitsvorgangs die Effizienz des Schalters JOG +/- kontrollieren.

Es gibt eine Zone einer möglichen Kollision zwischen der Parallelleitung und der Klinge oder zwischen der Reihe und der Schutzvorrichtung (Abstand zwischen der parallelen Linie und der Klinge von ≤ 200 mm).

Um die Linie in dem oben genannten Bereich zu platzieren, müssen Sie die JOG-Taste halten +/- (siehe Abschnitt 5.1).

Sobald Sie diesen Befehl verlassen, muss die Führung für parallele Schnitte sofort stoppen.

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

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



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).

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



GEFAHR-VORSICHT:

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



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

(mmax_20-7-1_0.0)

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

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

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

**VERBOTEN:**

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

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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

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

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

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

**GEFAHR-VORSICHT:**

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



20.18 RIEMENERSETZUNG

(ev_20-18_0,0)



GEFAHR-VORSICHT:

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



20.18.1.ASÄGEWELLE

(he_20.18.1.a_0,0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

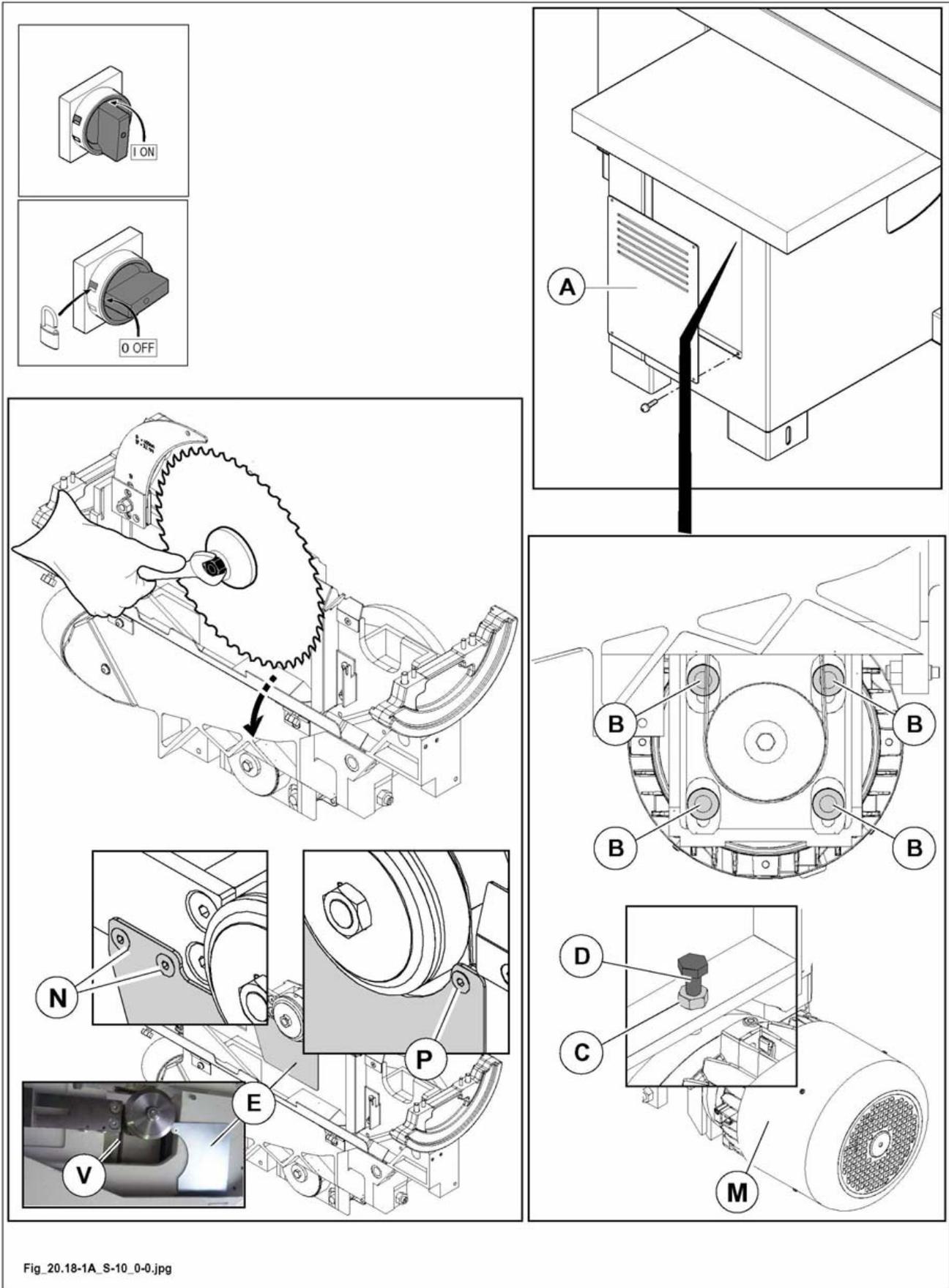


GEFAHR-VORSICHT:

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.

Die Platte des Motors (A Abb. 20.18-1A) für den Zugang zum Riemen abmontieren und wie folgt vorgehen:

- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 ausbauen.
- Schrauben entfernen (N Abb. 20.18-1-A) und Schraube lösen (P Abb. 20.18-1-A); die Schutzeinrichtung (E Abb. 20.18-1-A) disponiert sich wie in der Abbildung, indem der Zugang an den Riemen gewährleistet ist (V Abb. 20.18-1-A).
- Die Schrauben (B Abb. 20.18-1-A) um ungefähr eine Halbdrehung lockern.
- Die Mutter (C Abb. 20.18-1-A) lösen.
- Die Schraube (D Abb. 20.18-1-A) lösen.
- Den Motor mithilfe eines Hebels anheben und in dieser Stellung halten: die abgenutzten Riemen (V Abb. 20.18-1-A) herausziehen und die neuen einsetzen.
- Die Riemen wie oben beschrieben spannen (siehe Abs. 20.23).
- Die Schutzabdeckungen wieder montieren (A, E Abb. 20.18-1-A).
- Das Sägeblatt gemäß der Beschreibung in Kap. 4 wieder einbauen.



Fig_20.18-1A_S-10_0-0.jpg

Abb.20.18-1-A



20.18.2 RITSÄGEWELLE

(ev_20-18-2_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.



GEFAHR-VORSICHT:

Benutzen Sie beim Einbau der Werkzeuge Handschuhe.

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

- sägegruppe auf 90° einstellen und auf maximale Höhe bringen.
- Positionieren Sie den Winkelrahmen (T Abb. 20.18-2) wie in der Abbildung gezeigt wird und schieben Sie den Waggonschlitten (H Abb. 20.18-2) ganz nach rechts.
- Heben Sie der Hebel (L Abb. 20.18-2) an und öffnen Sie die Schutzvorrichtung (N Abb. 20.18-2).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Anlassen des Sägemotors wird durch einen Endschalter verhindert wenn Schutzdeckel (N Abb. 20.18-2) offen ist.

- Die Schnittklinge wie in Kap. beschrieben demontieren. 4.
- Motor (M Abb. 20.18-2, Gewicht rund 10 kg) heben und diesen stützen (z.B. mit einem Holzquerbalken) con der Riemen ist locker und er kann ersetzt werden.
- Den neuen Riemen einsetzen
- Motor senken
- Bewegen Sie den Riemen von Hand, um sicher zu gehen, daß er in der Mitte der Riemenscheiben positioniert ist.
- Hintertür wieder anbringen (A Abb. 20.18-2).
- Die Schnittklinge wie in Kap. beschrieben montieren. 4.



GEFAHR-VORSICHT

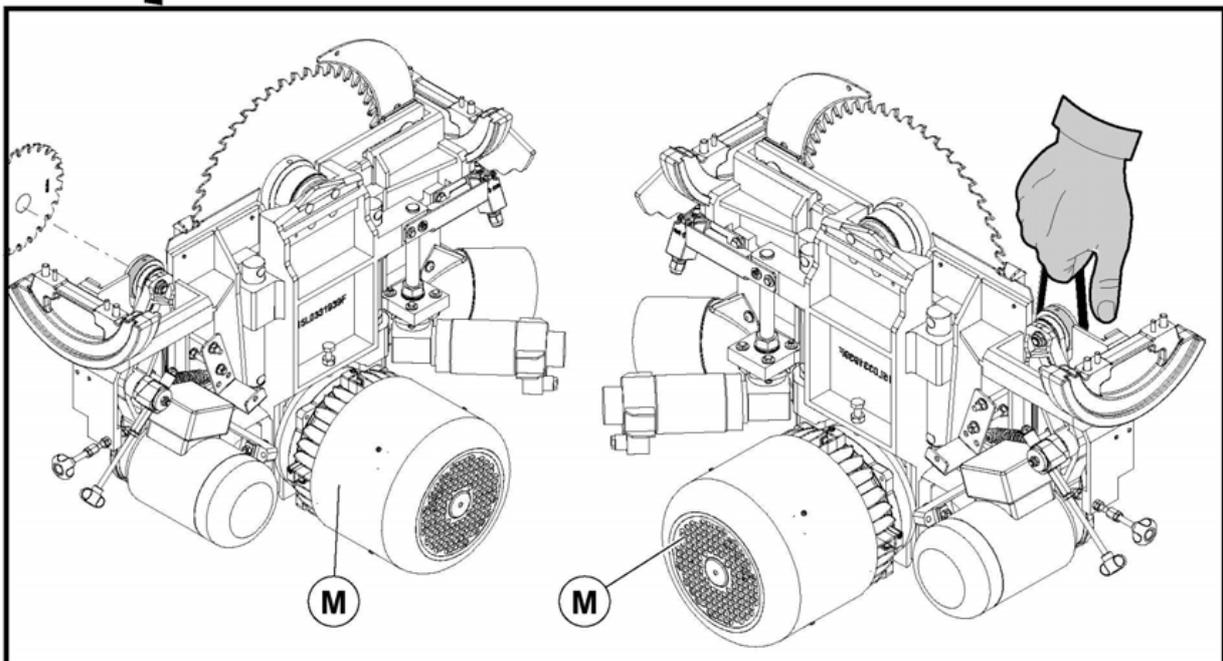
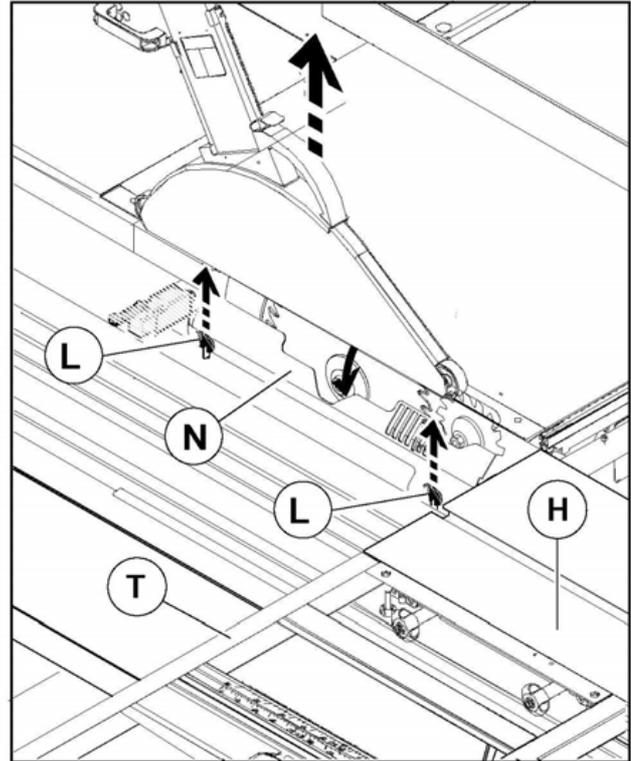
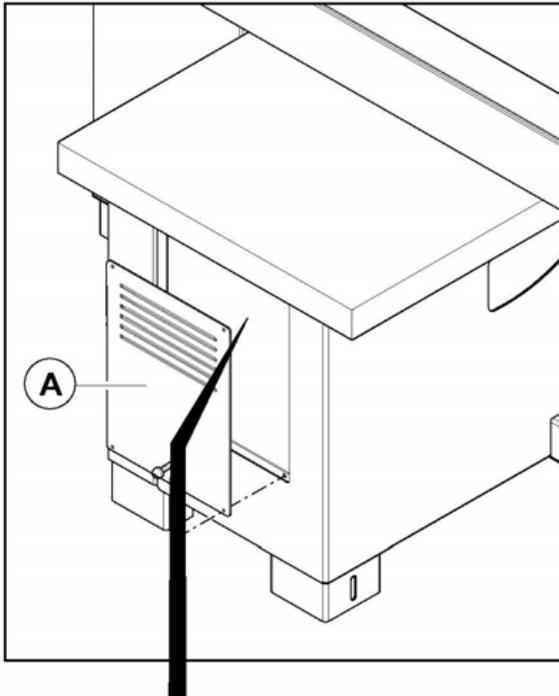
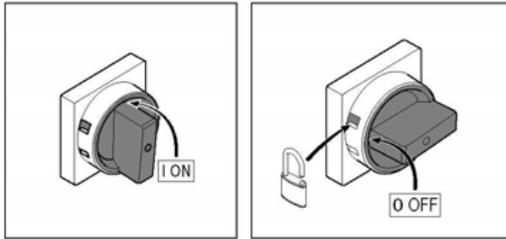
aus Sicherheitsgründen Schutzdeckel (N Abb. 20.18-2) schliessen, andernfalls:

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



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der Riemen bleibt durch Motorgewicht immer gespannt.



Fig_20.18-2_S-10_0-0.jpg

Abb. 20.18-2



20.18.3 BAUM MOTORISIERTE FÜHRUNG

(gm_20-18-3_0.0)

**GEFAHR-VORISCHT:**

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

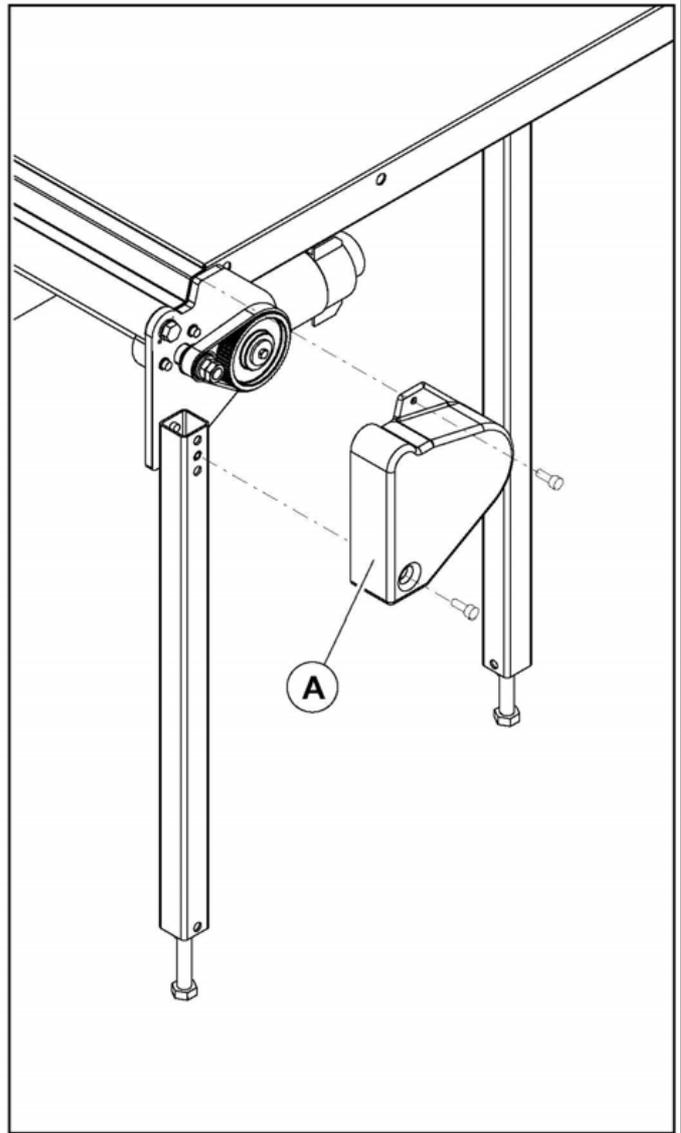
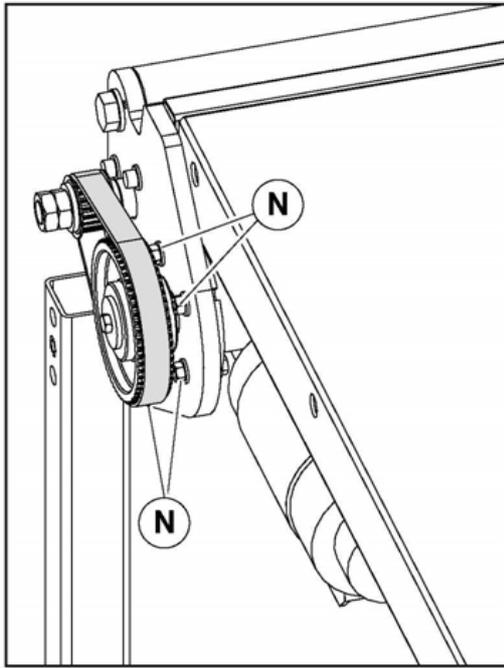
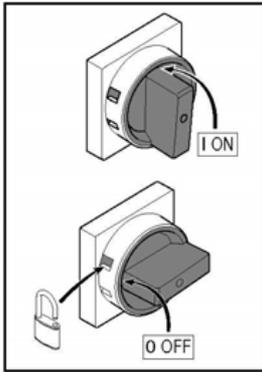
Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.

**GEFAHR-VORSICHT:**

Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.

Die Platte (A) für den Zugang zum Riemen abmontieren und wie folgt vorgehen:

- Die 4 Schrauben (N) zur Befestigung des Motors lockern.
- Den Riemen aus den Rillen der Riemenscheiben lösen und ihn herausnehmen.
- Der neue Riemen wird auf die gleiche Art eingebaut.
- Die 4 Befestigungsschrauben des Motors nach dem Anspannen anziehen.
- Schutzvorrichtung neu montieren (A).



Fig_20.18-3_S-05_0-0.jpg



20.23 RIEMENSPANNEN

(ev_20-23_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

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



20.23.1.ASÄGEWELLE

(he_20.23.1a)



GEFAHR-VORSICHT:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

ABWARTEN BIS DIE SÄGEBLÄTTER STILL SIND.

Die Platte des Motors (A Abb. 20.23-1-A) für den Zugang zum Riemen abmontieren und wie folgt vorgehen

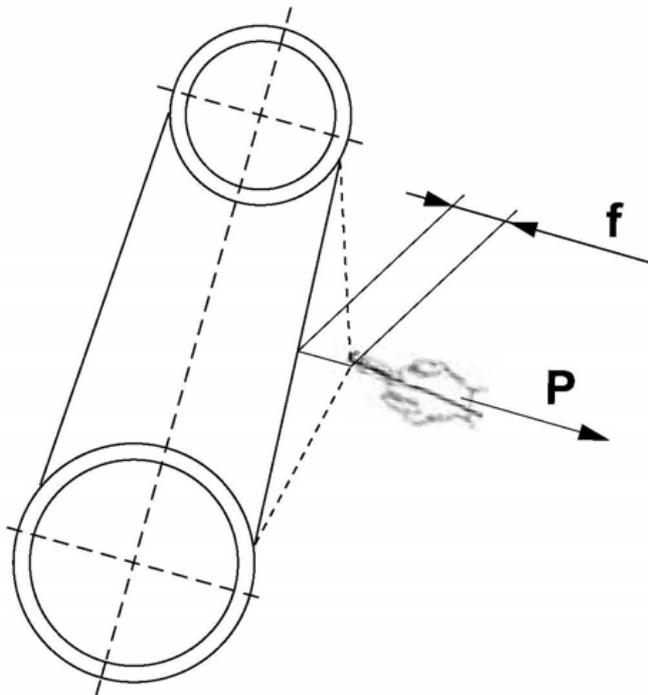
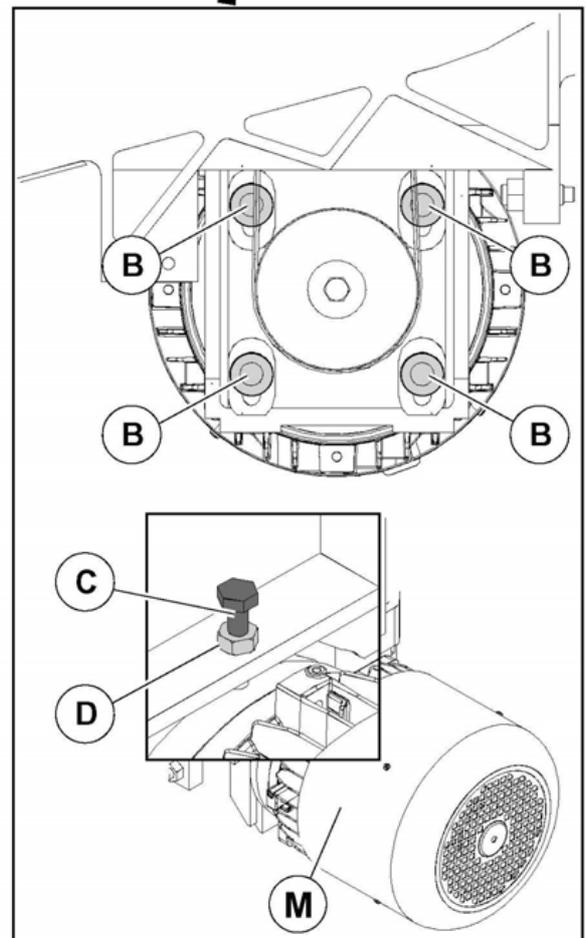
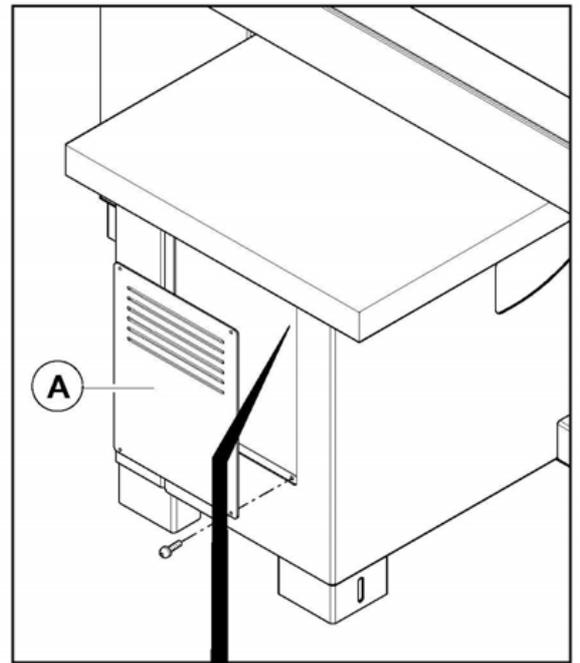
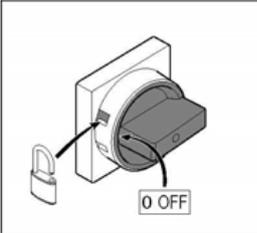
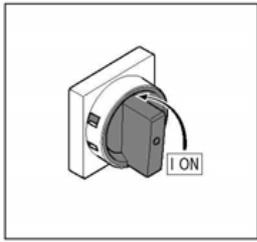
- Die Schrauben (B Abb. 20.23-1-A) um ungefähr eine Halbdrehung lockern.
- Die Mutter (D Abb. 20.23-1-A) lockern und mit Hilfe der Schraube (C Abb. 20.23-1-A) die Riemen spannen.
- Nach erfolgter Einstellung die Mutter (D Abb. 20.23-1-A) festziehen.
- Nach dieser Einstellung die Schrauben (B Abb. 20.23-1-A) anziehen.
- Hintertür wieder anbringen (A Abb. 20.23.1-A).



VORSICHT:

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

Kraft P		Senkung f (mm)
N	Kp	
36	3,6	6



Fig_20.23-1A_S-10_0-0.jpg

Abb.20.23-1-A



20.23.2 RITZSÄGEWELLE

(ev_20-23-2_0_0)



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

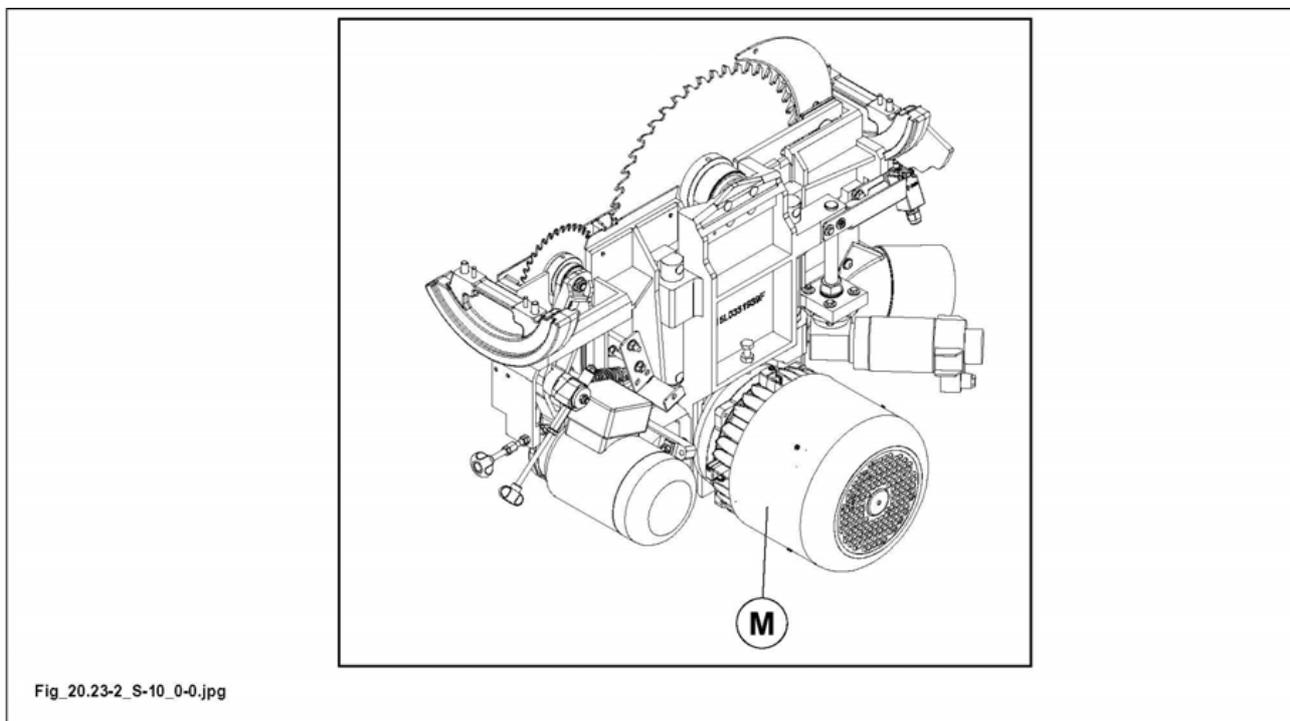


Abb. 20.23-2

(st_20_06)

A series of horizontal dashed lines for writing.



20.23.3 BAUM MOTORISIERTE FÜHRUNG

(gm_20-23-3_0.0)



GEFAHR-VORISCHT:

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

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



GEFAHR-VORSICHT:

Alle Einstellvorgänge sind bei ruhender Frässpindel vorzunehmen.

Die Platte (A) für den Zugang zum Riemen abmontieren und wie folgt vorgehen:

- Die 4 Schrauben (N) zur Befestigung des Motors lockern.
- Spannung der Riemen durch Halten des Motors (M) und langsames Vorschieben.
- Die 4 Befestigungsschrauben des Motors nach dem Anspannen anziehen.
- Schutzvorrichtung neu montieren (A).

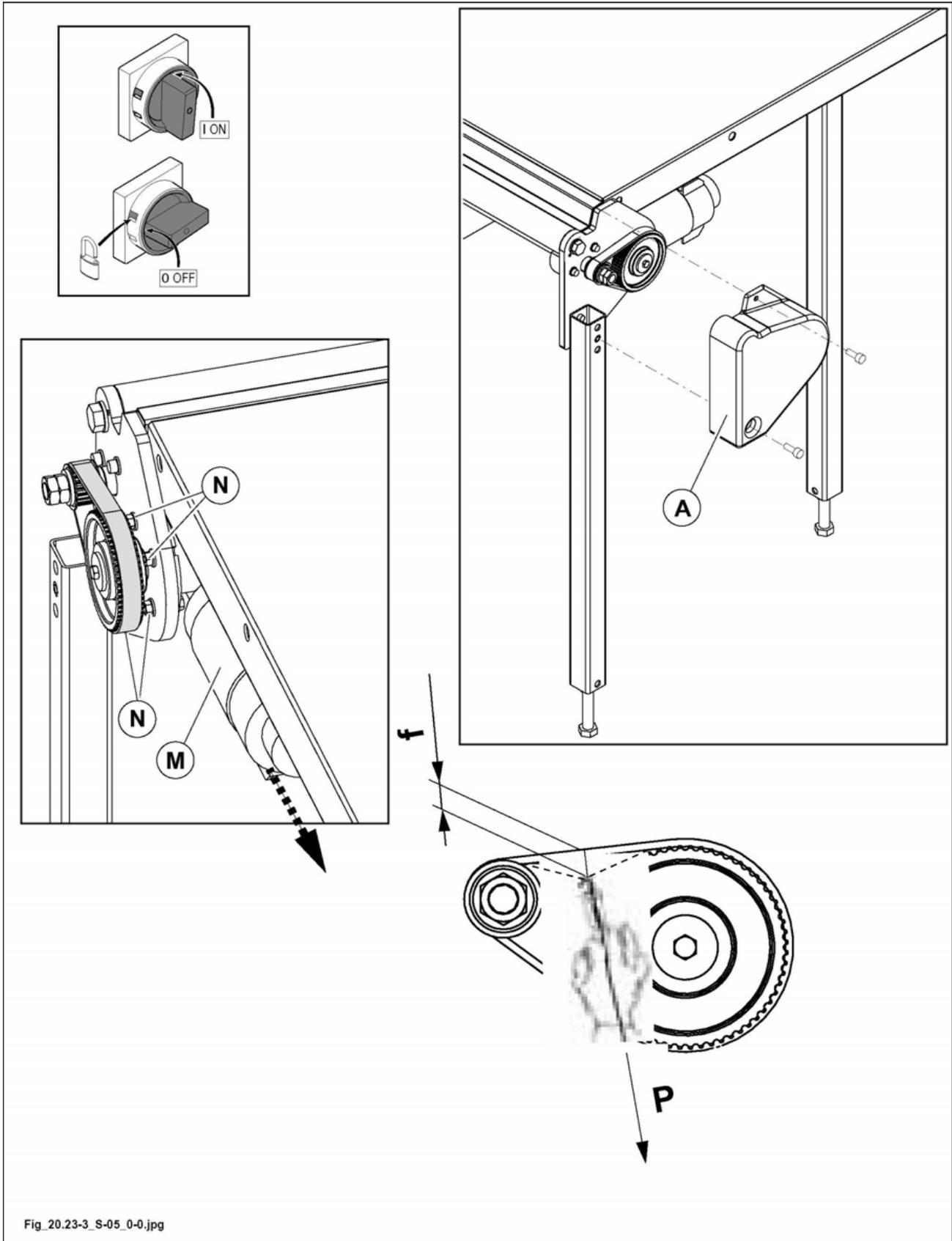


VORSICHT:

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	
2,5 ÷ 3,0	0,25 ÷ 0,30	1,0 ÷ 1,5





20.28 WIEDERFERTIGEN DER TEILE, DIE VERSCHLISSEN WERDEN

(ev_20-28_0,0)



20.28.1 ERSETZUNG DES KONTERHOLZES

(ev_20-28-1_0,0)

Lineal für rechtwinklige schnitte

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

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

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

Zusatzlineal für Winkelschnitte

Zur Ersetzung des Holzteils (K Abb. 20.28.1):

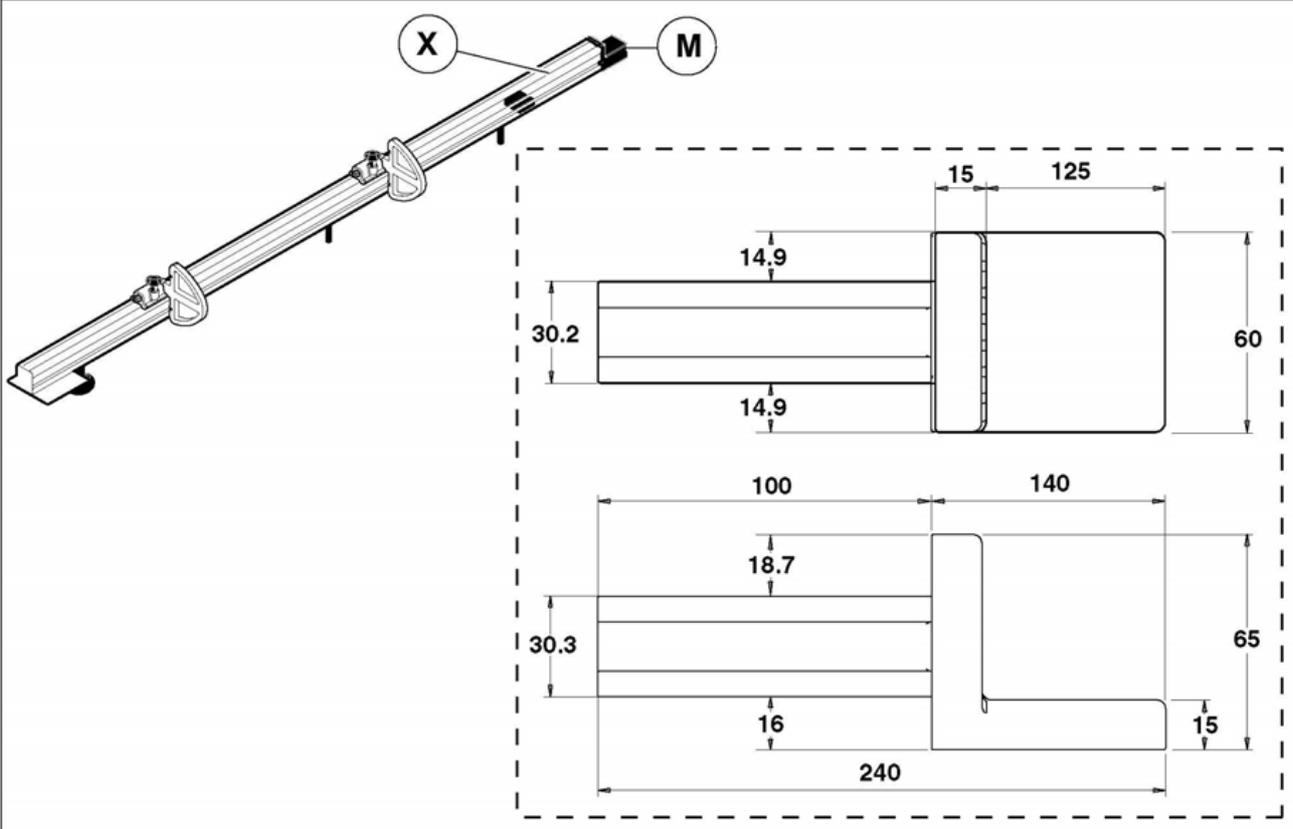
- sich an SCM Händler oder;
- an SCM Ufficio Ricambi wenden,

oder dieses Holzteil mit Buchenholz fertigen: siehe Abmessungen Abb. 20.28.1 .

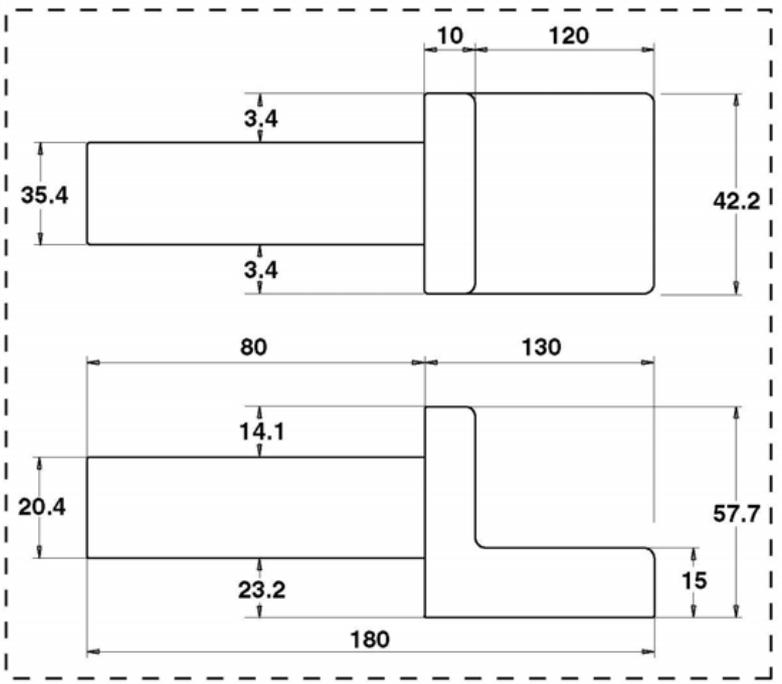
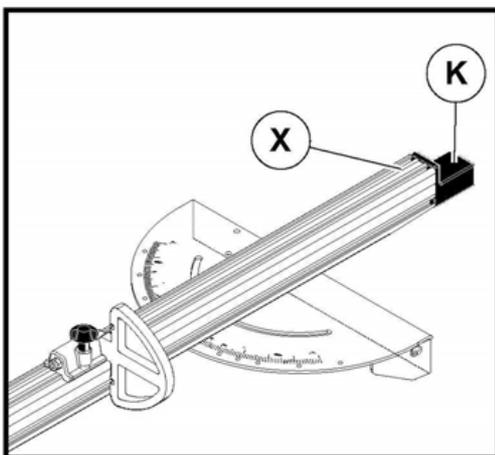
Zum Auswechseln des verschlissenen Splitterschutzes betätigen Sie Den Stift (X, Abb. 20.28.1).
Montieren Sie den neuen Splitterschutz und ziehen Sie Den Stift (X) fest.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für die Einstellung siehe Abschnitt 7.1.3.



A



Fig_20.28-1_S-10_0-0.jpg

Abb. 20.28-1



20.37 STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN

(ev_20-37_0.0)

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

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
Die Maschine startet nicht.	Stromausfall auf einer Phase Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.	Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.
	Notaustaste E (Abb. 20.37A) ein.	Notaustaste durch Drehen loslassen.
	Schutzdeckel des Sägeaggregates offen.	Schutzdeckel schliessen.
	Wärmeschutzschalter A (Abb. 20.37A) hat sich eingeschaltet wegen: - einer zu hohen Stromaufnahme aufgrund einer unvorhergesehenen Anwendung der Maschine (zu schwere Arbeit im Verhältnis zur Stärke des Motors). - Kabelquerschnitt ungenügend im Verhältnis zur Stärke des Motors (siehe Bezugspunkte der elektrischen Anschlüsse Kap. 4). - Spannungsabfall aufgrund einer zu großen Länge des Versorgungskabels. - Der elektrische Teil hat einen Kurzschluss.	Die Ursache beheben, abwarten, bis alles abkühlt und die Maschine neu starten.
	Wärmeschutzschalter A (Abb. 20.37A) hat sich eingeschaltet wegen: - übermäßige Aufnahme von Strom aufgrund eines übermäßige Schmierung der Motorantriebseinheit (OPT), Par.20.3.	Behandeln Sie die motorisierte Führung (siehe Broschüre für die elektronische Steuerung an der Maschine), und warten Sie, bis die Anlage abkühlt, und starten Sie das Gerät neu.
	Die im Schiebetisch integrierten Steuerungen wurden nicht richtig mit der elektrischen Ablage der Maschine verbunden.	Stecker (S Abb. 20.37A) an Steckdose (P Abb. 20.37A) anschliessen.
	Druckmangel. (Mit elektronischer Steuerung (OPT))	Stellen Sie sicher, dass der Betriebsdruck (am Manometer M Abb. 20.37A) größer ist als 4,5 bar.
	ALARM INVERTER (OPT)	Das Gerät ausschalten, 60 Sekunden warten und neu starten. Wenn das Problem weiterhin besteht, kontaktieren Sie unser Service-Center (siehe Telefonnummer cap.1) einsetzen.
Die Maschine stoppt während der Bearbeitung.	Stromausfall auf einer Phase Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.	Prüfen, dass die 3 Phasen oder mehreren Phasen unter Spannung sind.

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
	Riemen des Sägemotors locker oder beschädigt.	Den Riemen nachspannen oder austauschen (s. Kap. 20).
	Zu schwere Arbeit zur Motorleistung.	Die Kühlung des Motorschutzschalters abwarten. Motorschutzschalter nach einigen Minuten wiederherstellen.
	Der Wechselrichter OPT geht in Schutzposition (blockiert sich) bei zu hoher Erwärmung.	Abkühlen lassen und das Gerät neu starten. Wenn das Problem weiterhin besteht, kontaktieren Sie unser Service-Center (siehe Telefonnummer cap.1) einsetzen.
Der Vorritzer startet nicht.	Der Sägemotor ist nicht eingeschaltet.	Den Sägemotor einschalten.
Der Motor läuft, aber das Sägeblatt hält an, wenn es mit dem zu schneidenden Werkstück in Berührung kommt.	Die Riemen haben sich gelockert.	Die Riemen spannen, wie im Abschnitt 20.23 beschrieben.
Das Ritzsägeblatt bleibt nicht in Position.	Inbusschraube (H Abb. 20.37A) des Bolzens der Ritzsäge lose.	Den Vorritzer einstellen, wie in Kapitel 6 beschrieben, und den Bolzen (H Abb. 20.37A) anziehen.
Holzplattenvorschub während des Schnittes stockend (zwischen Führung und Sägeblatt eingezwängt), unregelmäßiger Parallelschnitt.	Führung für Parallelschnitt verstellt (diese muß parallel zum Sägeblatt verlaufen und sich gegen das Ende wenigstens 0,10 mm öffnen).	Wenden Sie sich bitte an unser Kundendienstzentrum (Telefonnummer siehe Seite 1).
Das Teleskoplineal positioniert sich nicht richtig auf 90°.	Die Anschläge B der Teleskopschiene sind nicht richtig eingestellt.	Mit Hilfe der Schrauben G die Anschläge verstellen, bis sich das Teleskoplineal korrekt in der 90°-Stellung befindet (Abb. 20.37A).

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
Der Hub oder die Neigung des Sägeblattes erfolgt nicht.		
	Motor fehlerhaft.	Motor ersetzen.
	Kein Betrieb der elektronischen Steuerung	Die beigefügte Betriebsanleitung der Steuerung lesen.
	Abdeckung des Sicherungskastens offen oder Sicherungen unterbrochen.	Abdeckung des Sicherungskastens schliessen (im Innern des Schaltschranks) . Wenn die Maschine nicht startet: 1- Abdeckung des Sicherungskastens öffnen 2- Zustand der Sicherungen prüfen und sie ggf. ersetzen
	START-Drucktaster wurde nicht gedrückt.	START-Drucktaster (2 Abb. 20.37A) drücken.
	Notaustaste E (Abb. 20.37A) ein.	Notaustaste durch Drehen loslassen.
Der motorbetriebene Anschlag mit elektronischer Steuerung arbeitet nicht.		

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
	Abdeckung des Sicherungskastens offen oder Sicherungen unterbrochen.	Abdeckung des Sicherungskastens schliessen (im Innern des Schaltschranks) . Wenn die Maschine nicht startet: 1- Abdeckung des Sicherungskastens öffnen 2- Zustand der Sicherungen prüfen und sie ggf. ersetzen.
	START-Drucktaster wurde nicht gedrückt.	START-Drucktaster (2 Abb. 20.37A) drücken.
	Druckmangel.	Überprüfen Sie, ob der Betriebsdruck (am Manometer M Fig. 20.37A) größer ist als 4,5 bar.
	Elektrischer Anschluss der motorgetriebenen Führung ist defekt.	Überprüfen Sie den korrekten Anschluss der beiden Buchsen (V1, V2 Abb. 20.37A).
	Kein Betrieb der elektronischen Steuerung	Die beigefügte Betriebsanleitung der Steuerung lesen
	Notaustaste E (Abb. 20.37A) ein.	Notaustaste durch Drehen loslassen.
Das Einschalten der Steuerung erfolgt nicht .		
		Zustand der Sicherung auf dem Transformator der Steuerung im Innern des Schaltschranks prüfen.

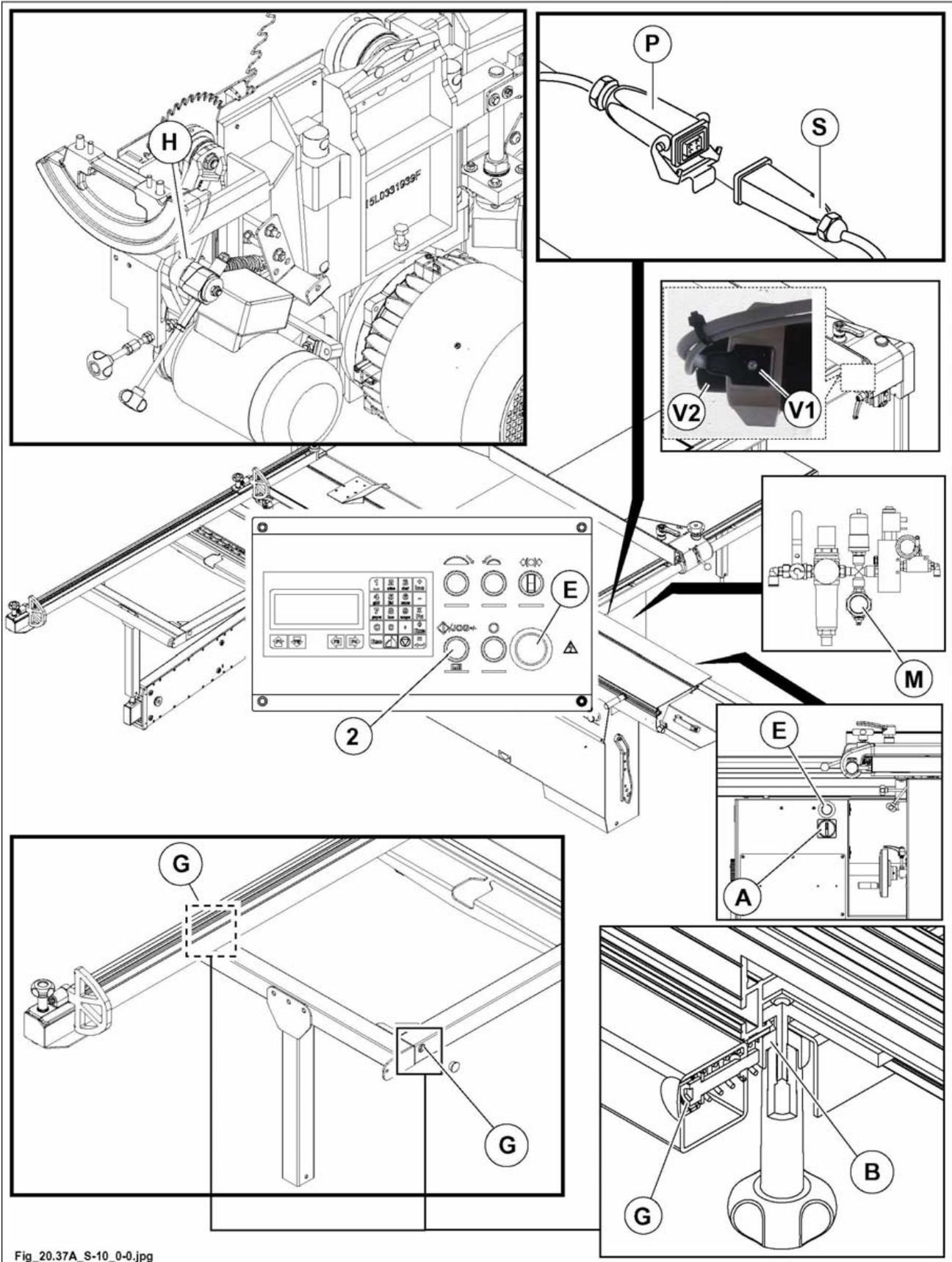


Abb. 20.37A



20.60 AUßERORDENTLICHE WARTUNG

(mmax_20-60-0.0)

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

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

sind als außerordentliche Wartungseingriffe zu betrachten.

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



GEFAHR-VORSICHT:

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