
CORTADORA DE DISCO

CORTADORAS DE JUNTAS

JOINT CUTTER

SCIE A SOL BENZA

CR 350



INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO
INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃO
USE AND MAINTENANCE MANUAL
MODE D'EMPLOI ET ENTRETIEN

Le agradecemos la compra de una máquina Benza. Este manual debe considerarse parte integrante de la máquina y debe seguir todo el proceso de venta hasta llegar al utilizador final. Antes de salir de fábrica, cada máquina ha recibido diversos controles de calidad, así como una minuciosa serie de pruebas y tests de control, con lo que podemos asegurar su correcto funcionamiento.

La finalidad de este manual es servir de guía al operador para una correcta puesta en marcha y funcionamiento de la máquina, cumpliendo en el trabajo con las normas de seguridad vigentes en la Comunidad Europea y eliminar eventuales riesgos derivados de un mal empleo de la misma.

El fabricante se reserva el derecho de aplicar cualquier modificación o mejora a sus productos sin asumir ninguna obligación de modificar los productos fabricados anteriormente.

MONTAJE DEL DISCO

REGULACIÓN DE LA GUÍA DE CORTE

Para un correcto funcionamiento, es importante que la guía de corte y el disco estén correctamente alineados, para conseguirlo, deberá trazarse una línea de tres a cuatro metros, colocando la máquina con el disco sobre la línea. Acto seguido, aflojar el tornillo de fijación de la guía, alineándola con el disco sobre la línea y apretar de nuevo el tornillo para fijar la guía.

SISTEMA DE REFRIGERACIÓN DEL DISCO

La cortadora viene equipada con dos sistemas para la refrigeración del disco:

- Directamente mediante enganche de la manguera de agua al racord. (Sistema recomendado).
- A través del depósito que la máquina tiene para este fin. Con este sistema debemos de vigilar que nunca falte agua en el mismo, ya que aunque tiene una buena capacidad, el tiempo aproximado en vaciarse será entre 10 ó 12 minutos. En caso de trabajar sin agua, podrían causarse daños y mal funcionamiento del disco diamantado al perder su refrigeración.

MONTAJE DEL DISCO

Levantar al máximo la máquina girando hacia la derecha el volante situado en su parte superior.

Levantar la carcasa protectora del disco.

Apretar la tuerca de la carcasa para evitar interferencias al colocar el disco.

Soltar la tuerca que fija los platos de sujeción en el eje del disco.

Colocar el disco en el sentido que la flecha del mismo indique para conseguir el giro en el sentido de las agujas del reloj.

DATOS TECNICOS

REGULACIÓN DE ALTURA DEL DISCO

Mediante volante situado en la pane superior trasera de la máquina. El sistema está diseñado para un fácil control y manejo de la profundidad de corte.

EJE DE DISCO

Realizado en acero de alta resistencia, con medida para el disco de 25,4 mm. y montado sobre dos soportes con rodamientos flotantes y auto alineados en posición axial. Los planos de fijacion del disco están desarrollados para facilitar la tracción de la máquina sobre el mismo, siendo el interior fijo y solidario al eje y el exterior móvil y con eje de arrastre para el disco y sujeción con el plato fijo, teniendo esto último cierre con tuerca a izquierdas de gran robustez.

GUIA DE CORTE

Lanza basculante montada mediante dos soporles solidaria al cuerpo de la máquina, con puntero regulable para un mejor ajuste. Dotada de una rueda para facilitar el trabajo cuando avanza la máquina.

PATIN DELANTERO

Montado al igual que el eje del disco sobre rodamientos auto alineados en posición axial. Accionado por husillo y volante para su regulación y equipado con dos ruedas de diametro 100 mm, montadas con rodamientos estancos.

CHASIS

Realizado integramente en acero reforzado con soldadura. Diseñado para conseguir que el reparto de pesos tienda a la zona del disco, pero a su vez equilibrando los mismos para conseguir una buena maniobrabilidad de la máquina.

TREN TRASERO

Equipado con ruedas independientes y provistas de rodamientos estancos de diametro 125 mm. Estas ruedas pueden ser montadas en el interior o exterior del chasis segun las preferencias del aplicador.

METODOLOGÍA DE CORTE

ARRANQUE DEL MOTOR

Siguiendo atentamente las instrucciones del constructor del motor y cuidando que el disco en el momento del arranque del motor no tenga contacto con la superficie a cortar.

REFRIGERACIÓN DEL DISCO

Abrir el grifo de paso de agua y comprobar que fluye caudal suficiente sobre el disco. Se recomienda usar el mayor caudal posible en todos los casos. Si se trabaja con el agua en el deposito, comprobar regularmente el nivel procurando siempre que no falte caudal para refrigerar el disco.

REGULACIÓN DE LA PROFUNDIDAD DE CORTE

Girando el volante siluado en la parte superior trasera de la maquina, subiremos o bajaremos el disco hasta alcanzar la profundidad requerida para el trabajo. Tener precaución al contactar el disco con la superficie a cortar, que la entrada sea siempre suave y progresiva.

CORRECCIÓN DEL CORTE

Si se observa quo el disco se desvia de la linea trazada para el corte, girar gradualmente la máquina sobre la linea evitando forzarla para no dañar el disco.

FINALIZACIÓN DEL CORTE

Cuando se acabe el corte a realizar, levanlar la máquina hasta que el disco haya salido del corte, cerrar el grifo de paso de agua y apagar el motor, procurando no dejar nunca el disco girando en vacio.

MANTENIMIENTO

MOTOR

Leer y seguir atentamente las instrucciones indicadas en el libro de motor del fabricante.

CORREAS

Controlar periódicamente la tensión de las correas y la alineación de las poleas.

Procurar que los controles periódicos no sobrepasen los 15 ~ 20 días.

Para efectuar las labores de tensión de las correas, aflojar los tornillos de fijación del motor, con el tornillo de tensión siluado encima de la guía de corte, en el frente delantero del chasis, tensar y mover todo el grupo motor hasta regular la tensión óptima de las correas. Acto seguido, apretar los tornillos de fijación del motor, montar la carcasa de correas y la máquina quedará lista para trabajar.

A la hora de sustituir alguna correa, se recomienda cambiar todo el juego, debido a que si no se hace así, las medidas de las mismas serán diferentes y tendrán problemas de tracción.

Se recomienda que la holgura a obtener después de tensar las correas sea de entre 8 a 10mm.

ENGRASE DE EJE DE HUSILLO DE ELEVACIÓN

Se recomienda limpiar y engrasar el husillo de elevación mínimo una vez por semana dependiendo de la intensidad del trabajo a realizar, si es necesario más de una vez.

CONTROL DE NIVELES

Controlar los niveles de aceite periódicamente y cambiar si fuese necesario. El motor tiene una alarma de nivel de aceite, y si baja de esta cota, inmediatamente se parará para protección del mismo.

Asimismo controlar y limpiar el filtro del aire, cambiándolo cuando por su suciedad sea conveniente.

Controlar y limpiar la bujía del motor. Es importante para el buen funcionamiento del mismo que esté limpia y con los electrodos en su distancia apropiada (0,7 mm.).



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El constructor:

MECANIZACIONES INFE S.A.

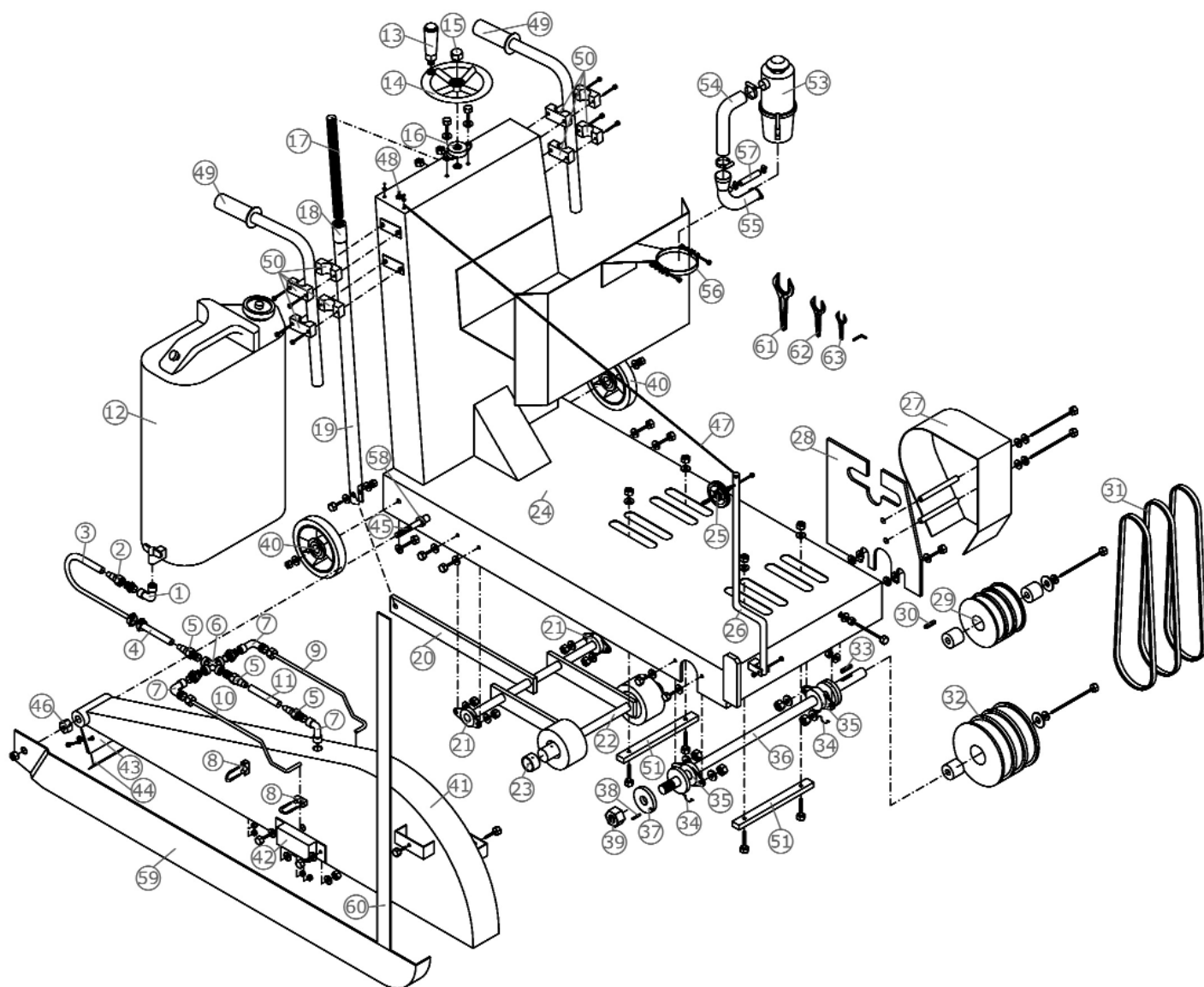
Declara que el producto designado a continuación:
Sierra de suelo CI-350

Es conforme a las prescripciones de la Directiva Europea para Máquinas CE 89/392, 91/368, 93/44, 89/366, EN 982.

Madrid 2002

D. Production
CARLOS TOBAR MARTIN

CR 350 DESPIECE



CR 350 DESPIECE

POSICIÓN	NOMBRE
1	CODO
2	ESPIGA
3	UNIÓN ROSCADA CON MANGUERA
4	UNIÓN ESPIGA CON MANGUERA
5	ESPIGA
6	CRUZ
7	CODO
8	SUJETACABLE
9	TUBO DE AGUA IZQUIERDO
10	TUBO DE AGUA DERECHO
11	MANGUERA DE AGUA
12	DEPÓSITO DE AGUA
13	MANGO VOLANTE
14	VOLANTE
15	TUERCA VOLANTE
16	RODAMIENTO HUSILLO
17	HUSILLO
18	CASQUILLO HUSILLO
19	TUBO HUSILLO
20	PATÍN
21	RODAMIENTO EJE PATÍN
22	RUEDA PATÍN
23	CASQUILLO PATÍN
24	CHASIS MÁQUINA
25	RUEDA DE LANZA
26	LANZA GUIA
27	CARCASA CORREAS
28	SEPARADOR CARCASA- MOTOR
29	POLEA MOTOR
30	CHAVETA MOTOR
31	CORREA
32	POLEA EJE DISCO
33	CHAVETA EJE DISCO
34	ANILLO DE SEGURIDAD
35	RODAMIENTO EJE DISCO
36	EJE DE DISCO
37	PLATO DE CIERRE
38	PASADOR
39	TUERCA DE DISCO

POSICIÓN	NOMBRE
40	RUEDA TRASERA
41	CARCASA DE DISCO
42	TAPA CARCASA DE DISCO
43	CUADRADILLO
44	FALDILLA
45	TORNILLO CARCASA
46	TUERCA CARCASA
47	CADENA AMARRE LANZA GUIA
48	INTERRUPTOR DE PARO COMPLETO
49	MANGO
50	SUJECCIÓN MANGO
51	TACO DE SUJECCIÓN MOTOR
52	MOTOR ROBIN EH41
53	FILTRO DE AIRE
54	CODO DE UNIÓN FILTRO-COLECTOR
55	COLECTOR
56	BRIDA AMARRE FILTRO AIRE
57	TUBO UNIÓN COLECTOR-TAPA CULATA
58	CASQUILLO CARCASA DISCO
59	PROTECTOR DISCO
60	GUIA MOVIL
61	LLAVE DE 36
62	LLAVE DE 19
63	LLAVE DE 17

Obrigado por ter adquirido uma máquina Benza. Este manual tem de ser considerado parte integrante da máquina e tem de realizar todo o procedimento de venda até chegar ao utilizador final. Antes da saída da fábrica, cada máquina recebeu diversos controlos de qualidade, bem como uma minuciosa série de provas e testes de controlo, e por isto podemos garantir o seu correcto funcionamento.

A finalidade deste manual é servir de guia ao utilizador para uma correcta posta em marcha e funcionamento da máquina, cumprindo no trabalho com as normas de segurança vigentes na Comunidade Europeia, e eliminar eventuais risos derivados de uma má utilização da referida.

O fabricante reserva-se o direito de aplicar qualquer modificação ou melhora aos seus produtos sem assumir qualquer obrigação de alterar os produtos fabricados anteriormente.

MONTAGEM DO DISCO

REGULAÇÃO DA GUIA DE CORTE

Para um correcto funcionamento, é importante que a guia de corte e o disco estejam correctamente alinhados. Para o atingir, terá de traçar uma linha de três a quatro metros, e colocar a máquina com o disco sobre a linha. Depois, afrouxe o parafuso de fixação da guia, alinhando-a com o disco sobre a linha, e atarraxe novamente o parafuso para fixar a guia.

SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO DO DISCO

A cortadora está equipada com dois sistemas para a refrigeração do disco:

- Directamente, mediante o engate da mangueira da água ao racord (sistema recomendado).
- Através do depósito que a máquina tem para esta finalidade. Com este sistema, teremos de vigiar que nunca falte água no referido, pois embora tenha uma boa capacidade, o tempo aproximado de se esvaziar é de 10 a 12 minutos. Caso se trabalhe sem água, se poderiam causar danificações e um mal funcionamento do disco diamantado quando perder a sua refrigeração.

MONTAGEM DO DISCO

Levante no máximo a máquina girando para o lado direito o volante situado na sua parte superior.

Levante a carcaça protectora do disco.

Atarraxe a porca da carcaça para evitar interferências quando colocar o disco.

Solte a porca que fixa as chapas de sujeição no eixo do disco.

Coloque o disco no sentido que a seta do referido indique, para garantir o giro no sentido dos ponteiros do relógio.

DADOS TÉCNICOS

REGULAÇÃO DA ALTURA DO DISCO

Mediante o volante situado na parte superior traseira da máquina. O sistema está desenhado para um fácil controlo e manuseamento da profundidade do corte.

EIXO DO DISCO

Realizado em aço de alta resistência, com medida para o disco de 25,4 mm e montado sobre dois suportes com rolamentos flutuantes e auto-alinhados em disposição axial. As chapas de fixação do disco estão desenvolvidas para facilitar a tracção da máquina sobre o referido, sendo a interior fixa e solidária ao eixo e a exterior móvel e com eixo de arraste para o disco e sujeição com a chapa fixa, dispondo esta última de fecho com porca a esquadras de grande robustez.

GUIA DE CORTE

Lança basculante montada mediante dois suportes solidária ao corpo da máquina, com ponteiro regulável para um melhor ajuste. Dispõe de uma roda para facilitar o trabalho quando a máquina avançar.

PATIM DIANTEIRO

Montado da mesma maneira que o eixo do disco, sobre rolamentos auto-alinhados em posição axial. Accionado por fuso e volante para a sua regulação e equipado com duas rodas de 100 mm de diâmetro, montadas com rolamentos estanques.

CHASSIS

Realizado integralmente em aço reforçado com soldadura. Desenhado para que o reparto de pesos tenda à zona do disco, mas ao tempo equilibrando os mesmos para atingir um bom manuseamento da máquina.

TREM TRASEIRO

Equipado com rodas independentes e providas de rolamentos estanques de 125 mm de diâmetro. Estas rodas podem ser montadas no interior ou no exterior do chassis, segundo as preferências do utilizador.

METODOLOGÍA DE CORTE

ARRANQUE DO MOTOR

Siga com atenção as instruções do fabricante do motor e verifique que o disco, no momento de pôr o motor em funcionamento, não toque a superfície a cortar.

REFRIGERAÇÃO DO DISCO

Abra a torneira da água e verifique que flui caudal suficiente sobre o disco. Recomenda-se utilizar o maior caudal possível em todos os casos. Se trabalhar com a água no depósito, verifique regularmente o nível, tentando sempre que não falte caudal para refrigerar o disco.

REGULAÇÃO DA PROFUNDIDADE DE CORTE

Se girarmos o volante situado na parte superior traseira da máquina, subiremos ou baixaremos o disco até atingir a profundidade precisa para o trabalho. Verifique que quando o disco contactar a superfície a cortar a entrada é sempre leve e progressiva.

CORRECÇÃO DO CORTE

Se observar que o disco se desvia da linha traçada para o corte, gire gradualmente a máquina sobre a linha, evitando forçá-la para não danificar o disco.

FINALIZAÇÃO DO CORTE

Quando finalizar o corte a realizar, levante a máquina até o disco ter saído do corte, feche a torneira de passo da água e desligue o motor, tentando não deixar nunca o disco a girar em vazio.

MANUTENÇÃO

MOTOR

Leia e siga com atenção as instruções indicadas no livro do motor do fabricante.

CORREIAS

Controle regularmente a tensão das correias e o alinhamento das roldanas. Tente que os controlos periódicos não ultrapassem os 15 a 20 dias.

Para realizar as tarefas de tensão das correias, afrouxe os parafusos de fixação do motor, com o parafuso de tensão situado por cima da guia de corte, na face dianteira do chassis, estique e mova todo o grupo motor até regular a tensão óptima das correias. Depois, atarraxe os parafusos de fixação do motor, coloque a carcaça das correias e a máquina ficará disposta para o trabalho.

Quando tiver de substituir qualquer correia, recomenda-se substituir todo o conjunto, pois caso contrário as medidas das referidas serão diferentes e terão problemas de tracção.

Recomenda-se que o desaperto a obter depois de esticar as correias seja entre 8 e 10 mm.

LUBRIFICAÇÃO DO EIXO DO FUSO DE ELEVAÇÃO

Recomenda-se limpar e lubrificar o fuso de elevação quando menos uma vez a cada semana, dependendo da intensidade do trabalho a realizar. Se for preciso, realize-o mais de uma vez.

CONTROLO DOS NÍVEIS

Controle os níveis do óleo periodicamente, e substitua-o se for preciso. O motor tem um alarme de nível de óleo e, se baixar desta cota, imediatamente parará para a protecção do referido.

Igualmente, controle e limpe o filtro de ar, e substitua-o se for preciso devido à sua sujidade.

Controle e limpe as velas do motor. É importante para o óptimo funcionamento do referido que estejam limpas e com os eléctrodos na sua distância adequada (0,7 mm).



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

O construtor:

MECANIZACIONES INFE S.A.

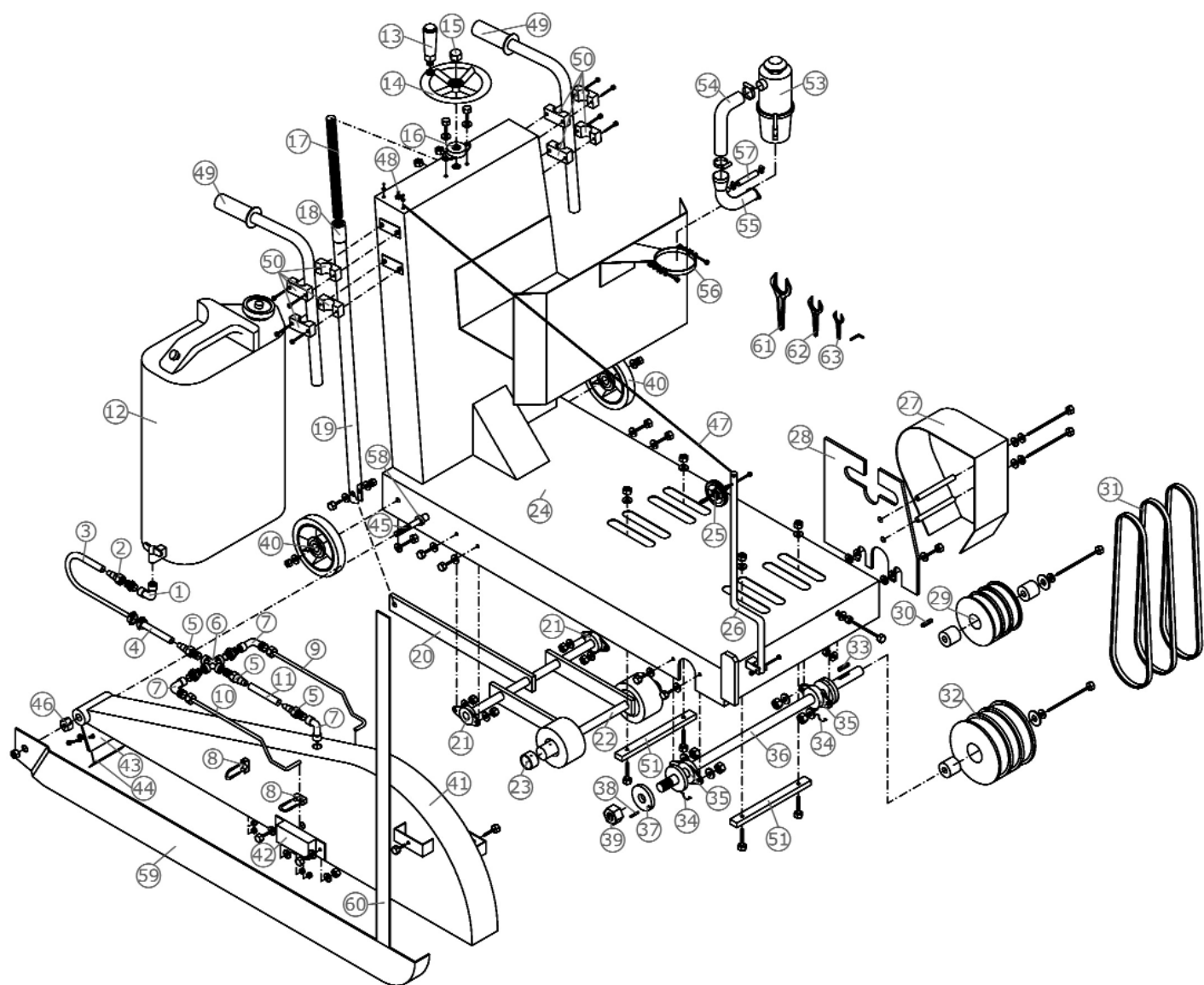
Declara que o produto designado a seguir:
Serra de chão: CI-350

É conforme às prescrições da Directiva Europeia para Máquinas CE 89/392, 91/368, 93/44, 89/366, EN 982.

Madrid 2002

D. Production
CARLOS TOBAR MARTIN

CR 350 DESPIECE



CR 350 LISTA DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

POSIÇÃO	DENOMINAÇÃO
1	COTOVELO
2	ESPIGA
3	JUNTA APARAFUSADA COM MANGUEIRA
4	UNIÃO ESPIGA COM MANGUEIRA
5	ESPIGA
6	CRUZ
7	COTOVELO
8	ANEL DE CABO
9	TUBO ÁGUA ESQUERDO
10	TUBO ÁGUA DIREITO
11	MANGUEIRA ÁGUA
12	DEPÓSITO DA ÁGUA
13	PEGA VOLANTE
14	VOLANTE
15	PORCA VOLANTE
16	ROLAMENTO FUSO
17	FUSO
18	CASQUILHO FUSO
19	TUBO FUSO
20	PATIM
21	ROLAMENTO EIXO PATIM
22	RODA PATIM
23	CASQUILHO PATIM
24	CHASSIS MÁQUINA
25	RODA DE LANÇA
26	LANÇA GUIA
27	CARCAÇA CORREIAS
28	SEPARADOR CARCAÇA-MOTOR
29	ROLDANA MOTOR
30	CHAVETA MOTOR
31	CORREIA
32	ROLDANA EIXO DISCO
33	CHAVETA EIXO DISCO
34	ANEL SEGURANÇA
35	ROLAMENTO EIXO DISCO
36	EIXO DE DISCO
37	PRATO DE FECHO
38	CAVILHA
39	PORCA DE DISCO

POSIÇÃO	DENOMINAÇÃO
40	RODA TRASEIRA
41	CARCAÇA DE DISCO
42	TAMPA CARCAÇA DE DISCO
43	QUADRADINHO
44	PÁRA-LAMAS BORRACHA
45	PARAFUSO CARCAÇA
46	PORCA CARCAÇA
47	CORRENTE AMARRE LANÇA GUIA
48	COMUTADOR DE PARAGEM COMPLETO
49	PEGA
50	SUJEIÇÃO MANGO
51	BUCHA DE SUJEIÇÃO MOTOR
52	MOTOR ROBIN EH41
53	FILTRO DE AR
54	COTOVELO UNIÃO FILTRO-COLECTOR
55	COLECTOR
56	PASSADOR AMARRE FILTRO AR
57	TUBO UNIÃO COLECTOR-TAMPA-CULATRA
58	CASQUILHO CARCAÇA DISCO
59	PROTECÇÃO DISCO
60	GUIA MÓVEL
61	CHAVE DE 36
62	CHAVE DE 19
63	CHAVE DE 17

Thank you for purchasing a Benza machine. This manual must be considered as part of the machine and therefore it must follow the sale process up to the final user. Before leaving the factory, this machine has undergone several quality controls and a number of meticulous tests and control checks which guarantee that it works properly.

The purpose of this manual is to guide the operator in the starting and operation of this machine in compliance with the Health and Safety Regulations in force in the European Union and thus preventing any possible risk resulting from an incorrect use of this machine.

The manufacturer reserves the right of making any modification or improvement to its products, without this implying any obligation to modify previously manufactured products.

BLADE ASSEMBLY

REGULATION OF CUTTING GUIDE

For an optimum operation, it is important that the cutting guide and the blade are correctly aligned. To do so, a three-to-four meter long line should be drawn, placing the machine with the blade on the line. Then, loosen the guide mounting bolt, aligning it with the blade on the line and tighten the bolt again to fix the guide.

SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO DO DISCO

Cutter is equipped with two blade cooling systems:

- Directly by connecting the water hose to the adapter (recommended system).
- By using a tank installed in the machine for this purpose. When using this system, ensure there is always water in the tank as, even though it has an ample capacity, it approximately empties in 10 to 12 minutes. If working without water, damage and malfunctioning could occur as the diamond blade has no cooling.

BLADE ASSEMBLY

Lift the machine as much as it is possible, turning the wheel at the top to the left.

Lift blade protecting case.

Tighten case bolt to prevent interferences when fixing the blade.

Remove bolt fixing the clamping chuck to blade shaft.

Place blade as indicated by the arrow on blade so that it turns clockwise.

TECHNICAL DATA

REGULATION OF BLADE HEIGHT

Height is regulated by the wheel at the rear top area of the machine. The system is designed for an easy control and operation of cutting depth.

BLADE SHAFT

Made of high-strength steel, with 25.4 mm measure for blade and mounted on two mounting plates with floating bearings, self-aligned in axial position. Blade mounting plates have been designed to facilitate machine traction on blade. The interior plate is fixed and linked to the shaft while the exterior one is mobile and includes a blade drag axis and fixation to the fixed plate, the latter having an extremely robust left-hand nut.

CUTTING GUIDE

Hinged lance mounted on two plates linked to the machine body with an adjustable pointer for improved operation. It includes a wheel to facilitate operation as the machine advances.

FRONT RUNNER

Like the blade shaft, it is fixed by means of self-aligned bearings in axial position. Spindle and wheel-operated for regulation and equipped with two 100 mm wheels mounted on sealed bearings.

CARRIAGE

Entirely made of welded reinforced steel. It has been designed to achieve that weight distribution tends towards the blade area but at the same time levelling weight thus providing the machine with great manoeuvrability.

REAR RUNNING GEAR

Fitted with independent wheels and equipped with 125 mm diameter sealed bearings. These wheels may be fitted in both inside and outside the carriage as preferred by the user.

CUTTING METHOD

ENGINE STARTING

Follow carefully the engine's manufacturer's guidelines. Please make sure that the blade is not in contact with the cutting surface when starting the engine.

BLADE COOLING

Turn on the water curb cock and make sure that there is enough flow of water on the blade. It is recommended to use the highest possible volume in every case. When using tank water, check regularly water level making sure there is always enough volume of cooling water.

REGULATION OF CUTTING DEPTH

Turning the wheel on the rear top part of the machine, the blade can be lifted or lowered in order to be adapted to the required working depth. Be careful when blade contacts cutting surface, ensuring that contact is made in a soft and progressive way.

CUT CORRECTION

If a deviation from the drawn line for cutting is perceived, gradually turn the machine back on the line. Do not force the blade to prevent any damage.

END OF CUTTING

Once the cutting is over, lift the machine until the blade is separated from the cutting area, turn off the water curb cock and switch off the engine, making sure that the blade is not left rotating.

MAINTENANCE

ENGINE

Read attentively and follow the guidelines on the engine manual provided by the manufacturer.

BELTS

Periodically check belt tension and pulley alignment. It is highly recommended that checks are made at intervals not longer than 15 -20 days.

For belt-tensing operations, loosen the engine mounting bolts, using the stretching screw located over the cutting guide at the front of the carriage and stretch and move the whole engine assembly until achieving optimum belt tension. Then, tighten the engine mounting bolts, mount the belt case and the machine is ready for operation.

When changing a belt, the whole set should be changed. Otherwise, as measures are different, there shall be traction problems.

Recommended clearance after belt stretching is 8-10 mm.

OILING OF ELEVATING SPINDLE SHAFT

The elevating spindle shaft should be cleaned and oiled at least once a week and depending on the workload more than once if necessary.

CONTROL OF LEVELS

Control oil levels regularly and change oil if necessary. The engine has an oil level alarm, and if below that level the engine will immediately stop to prevent any damage.

Likewise, the air cleaner must also be checked and cleaned regularly, and when necessary due to dirt replaced.

Check and clean the engine spark plug. It is important for good engine operation that the spark plug is clean and the electrodes at the right gap (0.7mm).



DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer:

MECANIZACIONES INFE S.A.

Hereby declares that the following tool:

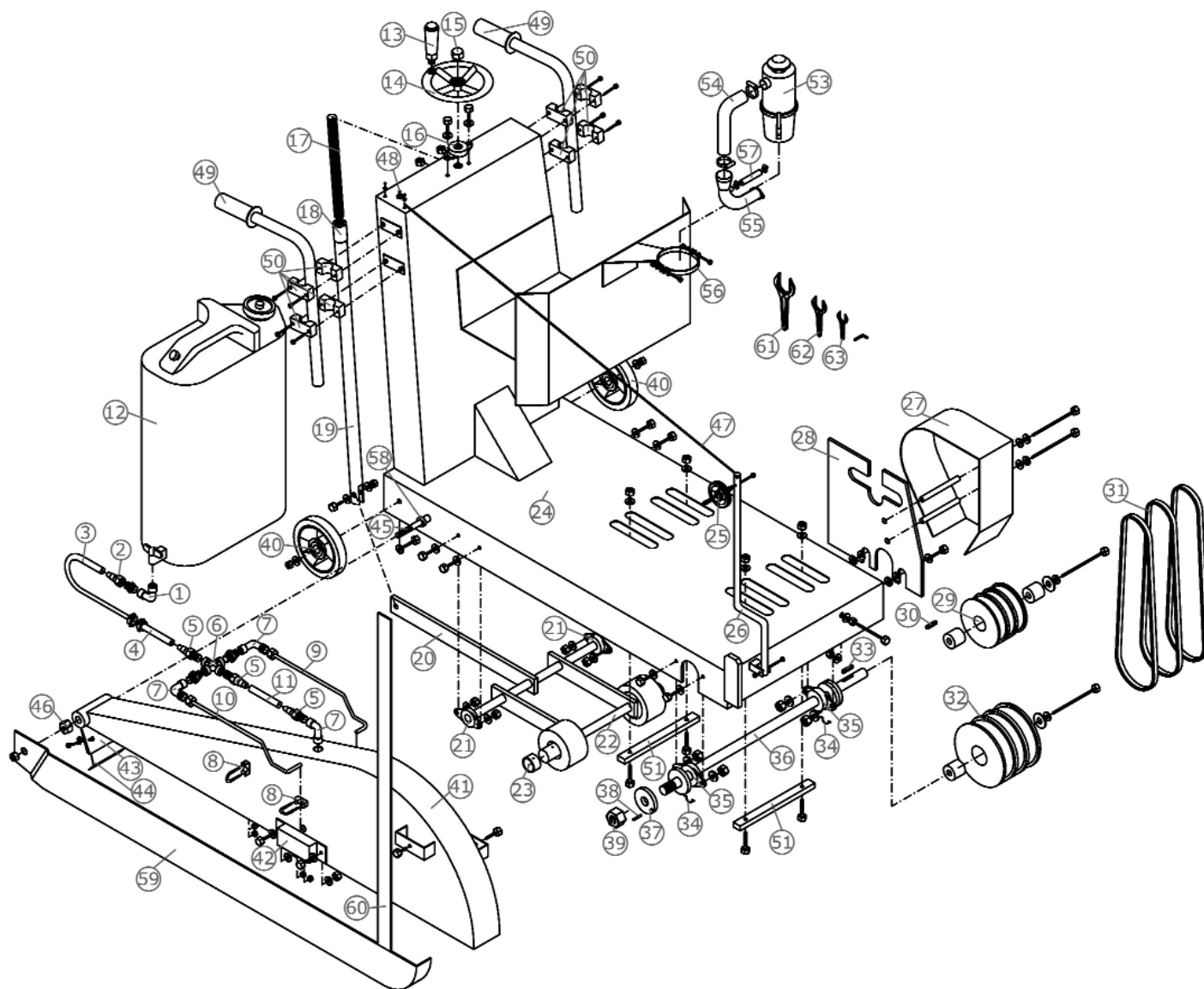
Floor saw machine: CI-350

is in compliance with European Directives for machines CE 89/392, 91/368, 93/44, 89/366, EN 982.

Madrid 2002

D. Production
CARLOS TOBAR MARTIN

CR 350 SPARE PART LIST



CR 350 SPARE PART LIST

POSITION	NAME
1	ELBOW
2	SPIGOT
3	HOSE THREADED UNION
4	HOSE SPIGOT UNION
5	SPIGOT
6	CROSS
7	ELBOW
8	CABLE HOLDER
9	RIGHT WATER PIPE
10	RIGHT WATER PIPE
11	WATER HOSE
12	WATER TANK
13	WHEEL HANDLE
14	WHEEL
15	WHEEL NUT
16	SPINDLE BEARING
17	SPINDLE
18	SPINDLE BUSHING
19	SPINDLE PIPE
20	RUNNER
21	RUNNER SHAFT BEARING
22	RUNNER WHEEL
23	RUNNER BEARING
24	MACHINE CARRIAGE
25	LANCE WHEEL
26	GUIDE LANCE
27	BELT CASE
28	CASE-ENGINE SEPARATION
29	ENGINE PULLEY
30	ENGINE COTTER
31	BELT
32	BLADE SHAFT PULLEY
33	BLADE SHAFT COTTER
34	SAFETY RING
35	BLADE SHAFT BEARING
36	BLADE SHAFT
37	CLOSING PLATE
38	PIN
39	BLADE NUT

POSITION	NAME
40	REAR WHEEL
41	BLADE HOUSING
42	BLADE HOUSING CASE
43	SQUARE BAR
44	RUBBER FLANGING
45	CASE BOLT
46	CASE NUT
47	GUIDE LANCE CHAIN
48	FULL STOP SWITCH
49	HANDLE
50	HANDLE HOLDER
51	ENGINE FIXING PLUG
52	ROBIN ENGINE EH41
53	AIR CLEANER
54	FILTER – MANIFOLD UNION ELBOW
55	MANIFOLD
56	AIR CLEANER FLANGE
57	MANIFOLD – HEAD CASE UNION HOSE
58	BLADE CASE BEARING
59	BLADE PROTECTION
60	JOGGER GUIDE
61	36 SPANNER
62	19 SPANNER
63	17 SPANNER

Nous vous remercions pour l'achat de la scie à sol BENZA. Ce manuel doit être considéré partie intégrante de la machine et doit l'accompagner jusqu'au consommateur final. En sortie d'usine, chaque machine a reçu différents contrôles de qualité, ainsi qu'une série de tests et d'essais qui assure son correct fonctionnement.

La finalité de ce manuel est de servir de guide à l'opérateur pour sa correcte utilisation et mise en marche, obéissant aux normes en vigueur dans la Communauté Européenne et éliminer les éventuels risques dérivés d'une mauvaise utilisation de celle-ci.

Le fabricant se réserve le droit de modifier ou d'améliorer ses produits sans assumer l'obligation de modifier les produits fabriqués antérieurement.

INSTALLATION DU DISQUE

RÉGLAGE DU GUIDE DE COUPE.

Pour un correct fonctionnement, il est important que le guide de coupe et le disque soit correctement alignés. Pour cela il faut tracer une ligne de 3 à 4 mètres, et situer la machine avec le disque sur la ligne. Ensuite, dévisser la vis de fixation du guide et l'aligner avec le disque sur la ligne. Revisser pour fixer le guide.

SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT DU DISQUE.

La scie à sol est équipée avec deux systèmes de refroidissement.

- Directement par l'accrochage du tuyau au raccord. (Système recommandé)
- À travers le réservoir d'eau de la machine. Avec ce système il faut constamment vérifier qu'il y ait suffisamment d'eau dans le réservoir, bien qu'il ait une bonne capacité, il se vide entre 10 et 12 minutes. Dans le cas de travailler sans eau, le disque pourrait souffrir de grave dommage.

MONTAGE DU DISQUE

Soulever au maximum la machine en tournant sur la droite le volant situé sur la partie supérieure.

Soulever la carcasse protectrice du disque.

Serrer la vis de la carcasse pour éviter une gêne au moment d'installer le disque.

Lâcher la vis qui fixe les disques de sujétion de l'axe.

Installer le disque dans le sens de la flèche pour qu'il tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

DONNEES TECHNIQUES

REGLAGE DE LA HAUTEUR DU DISQUE

Il se fait grâce le volant situé sur la partie supérieure de la machine. Le système est conçu pour un contrôle facile de la profondeur de coupe.

AXE DU DISQUE

Réaliser en acier de haute résistance, avec un diamètre de 25,4 mm, et monté sur deux supports de roulements flottants et alignés en position axiale. Les disques de fixations sont développés pour faciliter la traction de la machine, étant l'interne fixe et solidaire à l'axe et l'externe mobile avec un axe d'entraînement pour le disque.

GUIDE DE COUPE

Lance basculante montée sur des supports solidaires au corps de la machine réglable pour un meilleur ajustage. Il est équipé d'une roue pour faciliter le travail lorsque la machine avance.

PATIN PLACÉ DEVANT

Monté comme l'axe du disque sur des roulements alignés en position axiale. Avec un volant pour sa régulation et équipé de deux roues de 100 mm de diamètre.

CHASSIS

Réalisé en acier renforcé mécanosoudé et construit pour que le poids soit convenablement réparti.

TRAIN ARRIÈRE

Équipé avec des roues indépendantes elles peuvent être montées à l'intérieur comme à l'extérieur.

METODOLOGIE DE COUPE

DÉMARRAGE DU MOTEUR

Suivre les instructions du fabricant. Faire attention que le disque ne soit pas en contact avec le sol.

REFROIDISSEMENT DU DISQUE

Ouvrir le robinet d'eau et constater qu'il y a suffisamment de débit sur le disque. Si l'on travaille avec le réservoir, vérifier régulièrement le niveau d'eau.

REGLER LA PROFONDEUR DE COUPE

En tournant le volant situé sur la partie supérieure de la machine, on monte ou on baisse la profondeur demandée. L'application sur la surface à couper doit être douce et progressive.

CORRECTION DE LA COUPE

Si l'on constate que le disque dévie de sa trajectoire, ajuster doucement la machine sans forcer.

FIN DE LA COUPE

Une fois la coupe finie, lever la machine jusqu'à ce que le disque soit dehors, fermer l'eau, éteindre le moteur. Ne jamais laisser tourner le disque à vide.

ENTRETIEN

MOTEUR

Suivre les instructions du fabricant.

COURROIES

Controler la tension des courroies et l'alignement des poulies tous les 15 ou 20 jours

Pour effectuer la tension des courroies, desserrer les vis de fixation du moteur avec la vis de tension situer sur le guide de coupe devant la machine. Par la suite, serrer les vis de fixation du moteur et remonter la carcasse.

En cas de changement, il est recommandé de changer le jeux complet afin d'éviter des différences de tension.

Il est recommandé que le jeu après tension soit entre 8 et 12 mm.

GRAISSAGE DE L'AXE D'ÉLEVATION

Il est recommandé de nettoyer et de graisser l'axe d'élévation une fois par semaine.

CONTROL DE NIVEAU

Controler les différents niveaux du moteur, comme indiqué par le constructeur.



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Le constructeur :

MECANIZACIONES INFE S.A.

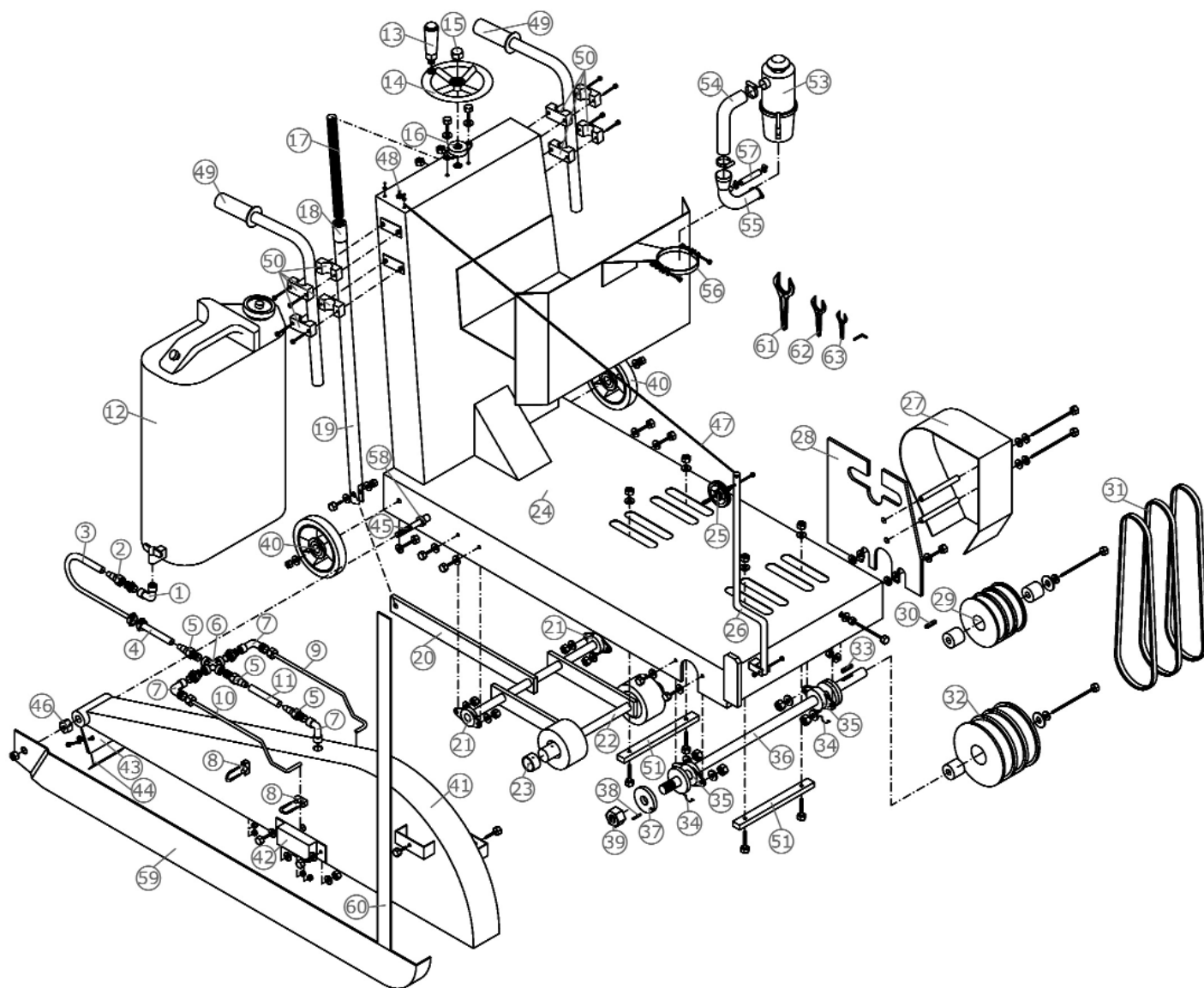
Déclare que le produit désigné ci-dessous:
Scie à sol : CI-350

Est conforme aux prescriptions de la Directive Européenne pour Machines CE 89/392, 93/44, 89/366, EN 982.

Madrid 2002

D. Production
CARLOS TOBAR MARTIN

LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE CR 350



LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE CR 350

POSITION	NOM
1	COUDE
2	GOUJON
3	ASSEMBLAGE À VIS AVEC POIGNÉE
4	ASSEMBLAGE À GOUJON AVEC POIGNÉE
5	GOUJON
6	CROIX
7	COUDE
8	SERRE-CÂBLES
9	TUYAU EAU GAUCHE
10	TUYAU EAU DROITE
11	TUYAU À EAU
12	RÉSERVOIR À EAU
13	POIGNÉE VOLANT
14	VOLANT
15	ÉCROU VOLANT
16	ROULEMENT BROCHE
17	BROCHE
18	DOUILLE BROCHE
19	TUYAU BROCHE
20	PATIN
21	ROULEMENT AXE PATIN
22	ROUE PATIN
23	DOUILLE PATIN
24	CHÂSSIS MACHINE
25	ROUE DE LA LANCE
26	LANCE GUIDE
27	BOÎTIER COURROIES
28	SÉPARATEUR BOÎTIER-MOTEUR
29	POULIE MOTEUR
30	CLAVETTE MOTEUR
31	COURROIE
32	POULIE AXE DISQUE
33	CLAVETTE AXE DISQUE
34	BAGUE DE SÛRETÉ
35	ROULEMENT AXE DISQUE
36	AXE DU DISQUE
37	PLATEAU DE FERMETURE
38	TIGE
39	ÉCROU DISQUE

POSITION	NOM
40	ROUE ARRIÈRE
41	BOÎTIER DISQUE
42	COUVERCLE BOÎTIER DISQUE
43	CARRELET
44	BANDE CAOUTCHOUC
45	VIS BOÎTIER
46	ÉCROU BOÎTIER
47	CHAÎNE SOUTIEN LANCE GUIDE
48	INTERRUPTEUR D'ARRÊT TOTAL
49	POIGNÉE
50	SOUTIEN POIGNÉE
51	SABOT DE SERRAGE MOTEUR
52	MOTEUR ROBIN EH41
53	FILTRE À AIR
54	COUDE UNION FILTRE-MOTEUR
55	COLLECTEUR
56	BRIDE SERRAGE FILTRE À AIR
57	TUYAU UNION COUDE – COUVERCLE CULASSE
58	DOUILLE BOÎTIER DISQUE
59	PROTECTEUR DISQUE
60	GUIDE MOBIL
61	CLÉ DU 36
62	CLÉ DU 19
63	CLÉ DU 17

