

**E**Cassese®

*Quality for the world*

**FC 300 R TRONCATRICE**

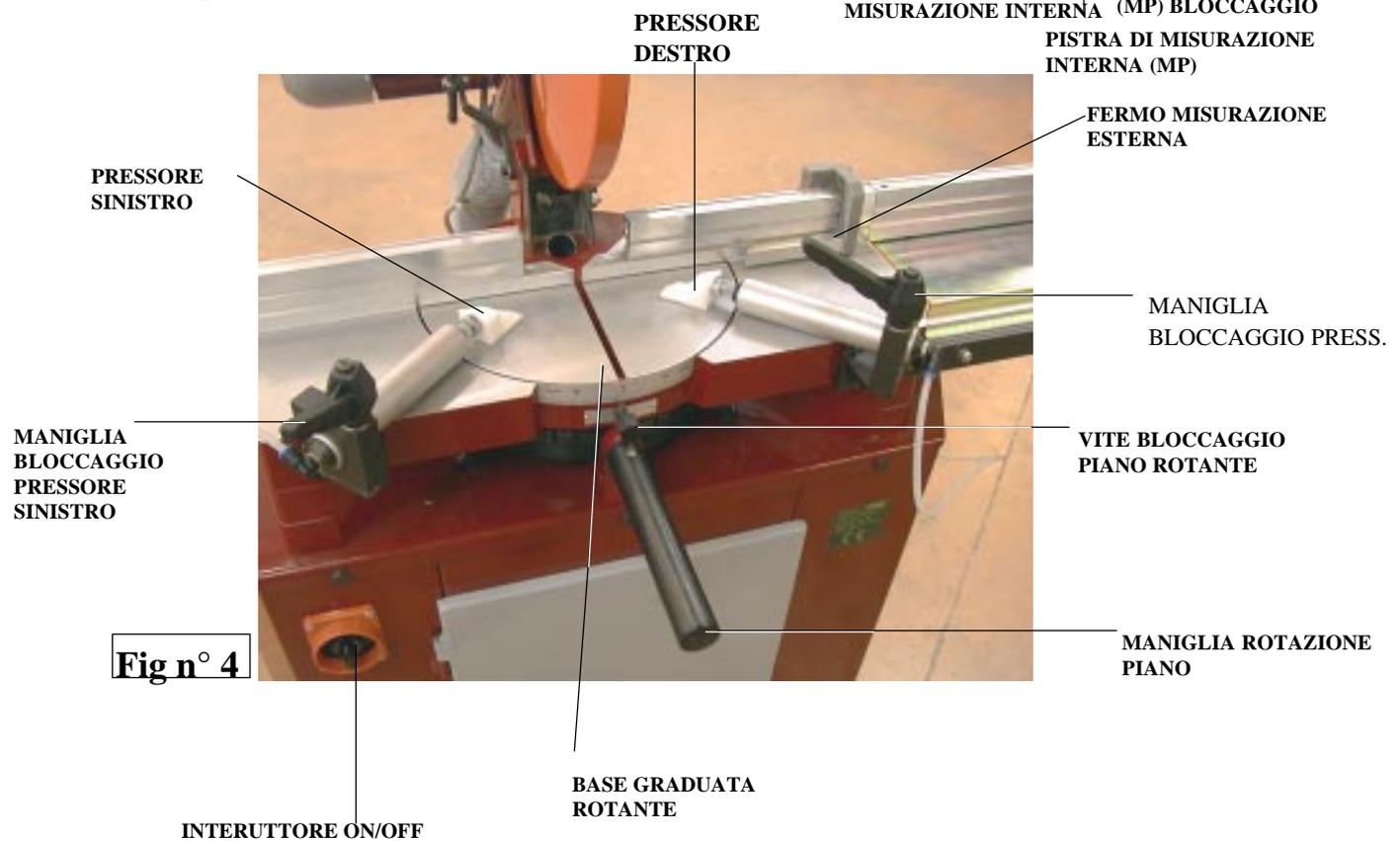
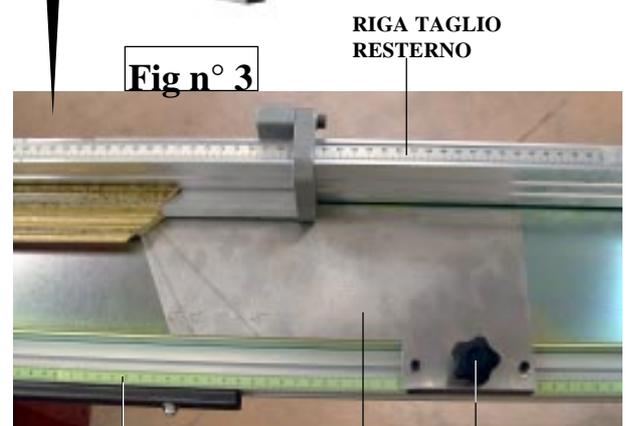
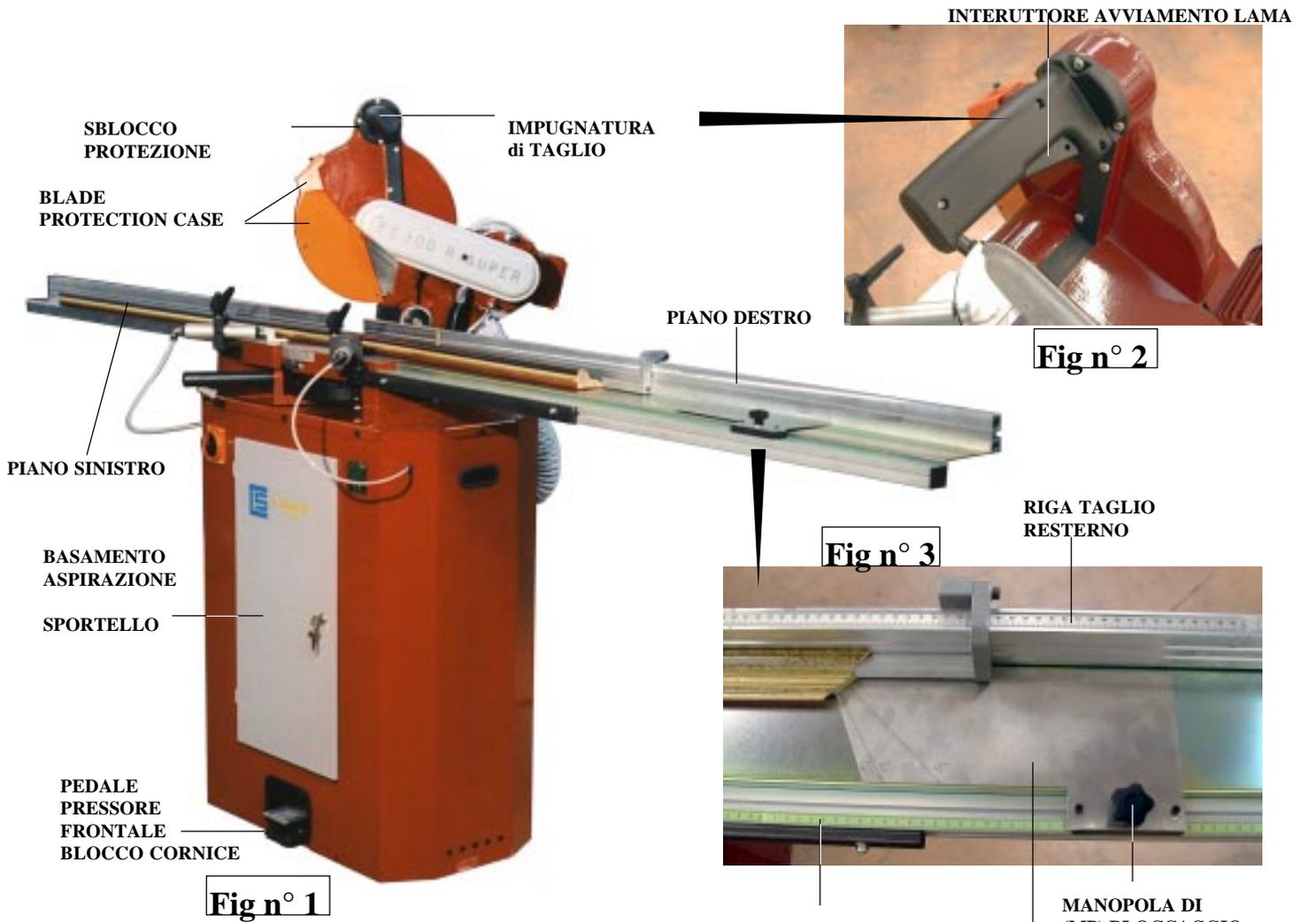


**MANUALE  
TECNICO**

**E**Cassese®  
*Quality for the world*

Sede costruttore

Zone Industrielle . 77390 . Verneuil l'Etang - FRANCE  
Tel : +33(0)1.64.42.49.71/72 Fax :+33(0)1.64.42.58.94  
ITALIA: FARNE' GROUP - Castenaso (BO) 051 787405



# FC 300

# Indice

## INTRODUZIONE

## ACCESSORI

## SPECIFICHE TECNICHE

## OPTIONAL - GARANZIA

1

## INSTALLAZIONE E AVVIO

- *Montaggio del piano di misura*
- *Montaggio del braccio sinistro di supporto*
- *Collegamenti elettrici*
- *Collegamenti pneumatici*
- *Collegamento aspiratore*

2

3

3

3

3

## UTILIZZO

- *Regolazione dei pressori frontali*
- *1<sup>a</sup> taglio*
- *Misurazione interna*
- *Misurazione esterna*
- *Taglio*

4

4

5

5

5/6

## MANUTENZIONE

- *Cambio della lama*
- *Sacco aspiratore*

7

3

## INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato la troncatrice FC300R.

La troncatrice FC 300 è stata utilizzata per il taglio delle cornici per quadri in legno. Sia verniciate, che dorate o rivestite in alluminio.

Non è indicata per il taglio di:

- Cornici con battuta a 90° inferiore a 5 mm.
- Profilo in metallo
- Profili in plastica

Questa macchina è costruita per rispettare le norme di sicurezza ed igiene. Nessuna modifica deve essere fatta a componenti pneumatici o elettrici, protezioni non devono essere rimosse così come i dispositivi di sicurezza non devono essere modificati.

La FC300R può essere utilizzata da un solo operatore alla volta.

## ACCESSORI FORNITI CON LA MACCHINA

La macchina è imballata in una cassa contenente:

- 1 braccio destro di misura con fermo mobile
- 1 braccio sinistro di supporto
- 1 scatola di accessori contenente:
  - 1 chiave a brugolada 8 mm. per rimuovere la lama
  - 1 chiave a brugola delle seguenti misure 6 mm, 5 mm, 4 mm and 3 mm
  - 1 attacco rapido di collegamento aria
  - 1 manuale d'uso e manutenzione

## SPECIFICHE TECNICHE

( valide dalla macchina matricola # 1547 )

<b>LARGHEZZA DI TAGLIO :</b>	Minimo 5 mm (3/16") - Massimo: 95 mm (3 3/4")
<b>ANGOLAZIONI DI TAGLIO :</b>	0° -15°- 22°30 -30°- 45° (altre angolazioni devono essere fissate con la vite bloccaggio piano)
<b>DIMENSIONI LAMA :</b>	Diametro esterno 300 mm - foro diametro 20 mm.
<b>MISURAZIONE :</b>	Diretta sulla piastra di scorrimento Misura esterna in mm.
<b>INGOMBRO :</b>	larghezza 2900 mm; Profondità 850 mm; Altezza 1550 mm
<b>PESO netto :</b>	120 kgs
<b>COLLEGAMENTO ELETTRICO:</b>	220V single phase 16 amp
<b>MOTORE :</b>	Motore lama 1.5 hp -3000 giri al minuto Trasmissione a cinghia - freno motore

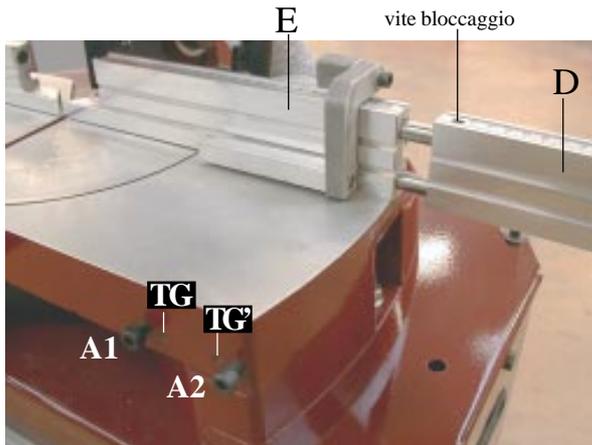
## GARANZIA

La macchina è coperta da 1 anno di garanzia per difetti nei componenti o nell'assemblaggio . Pezzi usurati o danneggiati per il non rispetto delle istruzioni di questo manuale, sono esclusi dalla garanzia.

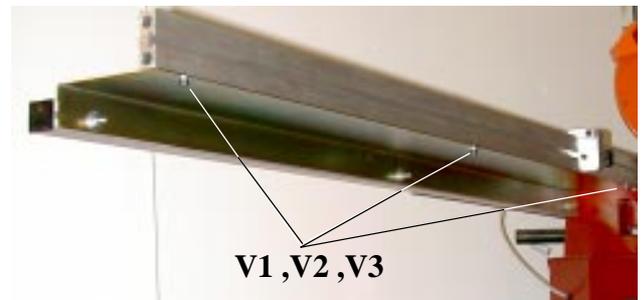
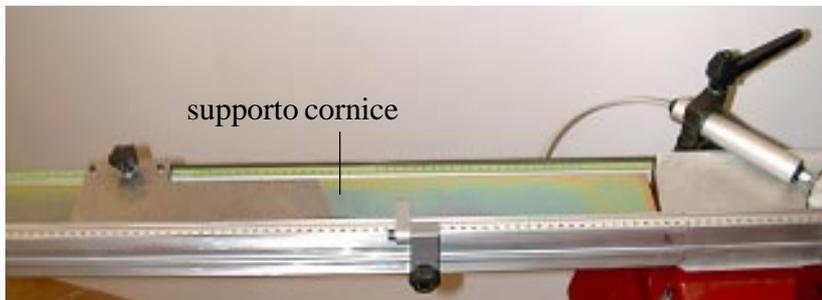
## INSTALLAZIONE E AVVIAMENTO

Sufficiente spazio deve essere lasciato intorno alla macchina per lavorazione e manutenzione. Deve essere posizionata su un pavimento stabile e piano livellato. Considerato che il piano di lavoro è all'altezza di 1030 mm da terra potrebbe essere necessario fornire rialzi a norma per operatori di bassa statura (consultare proprio consulente alla sicurezza)

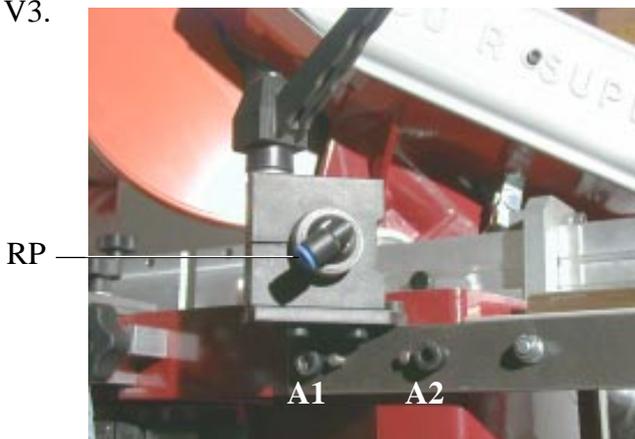
### *Montaggio piano destro di misura*



Fissare la barra D inserendola completamente negli spinotti che escono dal pezzo E. Controllate che la misura esterna sia corretta nel punto di unione della due parti. In caso contrario, verificare che non ci siano oggetti estranei tra i due lati delle sponde. Stringete la vite con la chiave a brugola da mm. 3. Rimuovete le viti A1 (dado nella base) e A2 con la chiave da 6 mm fornita. Rimuovete le 3 viti (V1, V2 e V3) le rondelle dal il supporto cornice con le chiavi da 5 mm fornite.

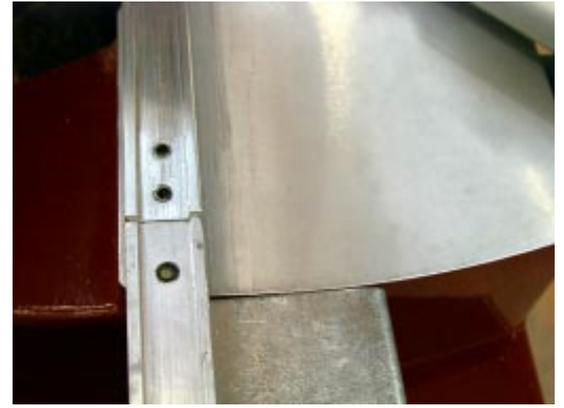
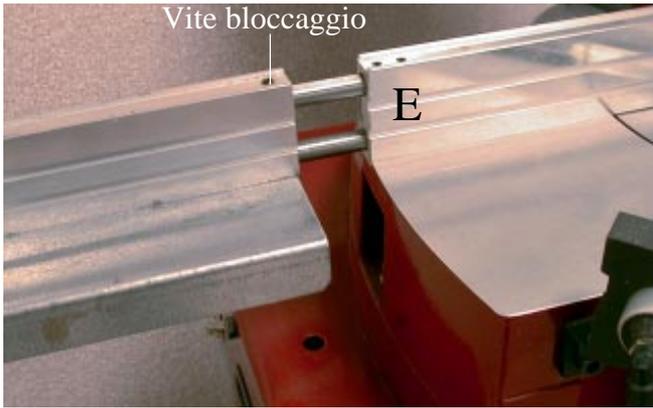


Posizionate il supporto cornice fronte alla macchina con il pressore a sinistra. Inserite gli spinotti G1 e G2 del supporto cornice nei fori TG e TG' posizionati nella base della macchina. Stringete le viti A1 (dado) e A2, e poi V1, V2 e V3.



Fissate il tubo pneumatico T nel raccordo RP nel pressore destro.

## *Fissaggio del braccio sinistro*



Inserite il piano sinistro nei due spinotti che fuoriescono da E, quindi stringere la vite di bloccaggio con la chiave da 3 mm fornita

---

### *Collegamenti elettrici*

L'operatore deve collegare la macchina ad una presa conforme alle normative vigenti.

Proteggendo la macchina con un fusibile:

12 amps A.M. per 220 volt monofase

### *Collegamenti pneumatici*

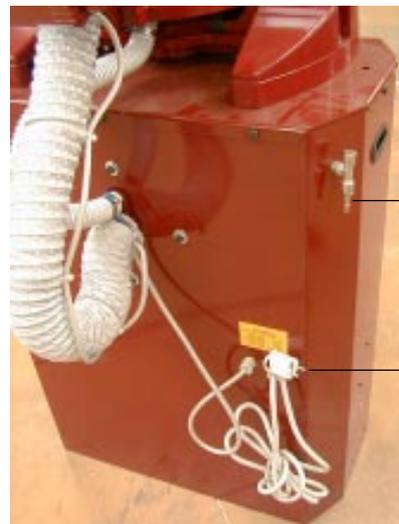
Fissare un collegamento al compressore con tubazione atta a mantenere una pressione uniforme dalla fonte

Specifiche aria:

aria secca non lubrificata

Collegamento alla macchina

Attacco rapido fornito in dotazione



collegamento  
pneumatico

Pres  
elettrica

### *Collegamento aspirazione*

Collegare il tubo di aspirazione dal piatto (stoccato nella macchina) e il tubo principale superiore (già fissato alla macchina).

#### IMPORTANTE

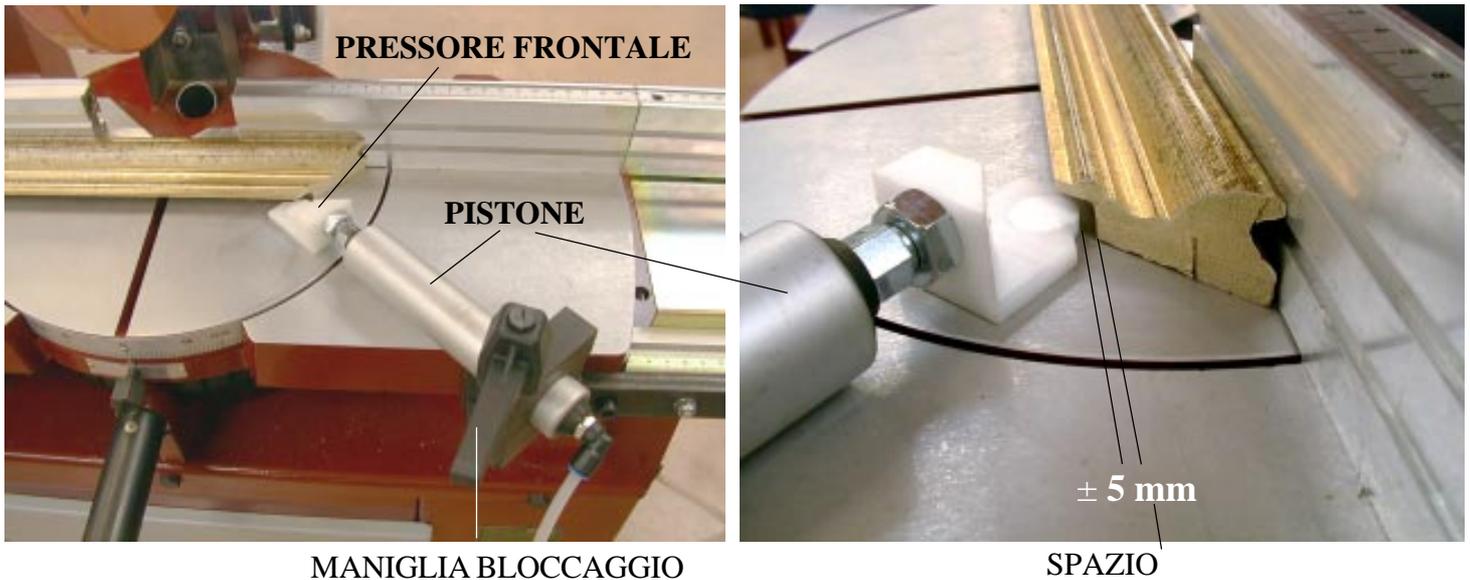
la polvere aspirata è convogliata in un sacco all'interno del basamento, ricordatevi di svuotarlo regolarmente per mantenere una corretta aspirazione.



# USO

regolazione dei pressori frontali

**Collegate la macchina all'aria compressa (vedi pagina 3).**



Premete il pedale. Il pressori retrocedono allontanandosi dalla sponda.

Posizionate la cornice da tagliate sul piano. Allentate la maniglia di bloccaggio del cilindro sinistro per ottenere uno spazio di 5 mm tra la battuta della cornice e il pressore. Regolate i cilindri mantenendoli pressati verso la base per evitare che sollevino la cornice durante il taglio una volta che sono stati fissati in posizione. Stringete la maniglia. Ripetete l'operazione per il pressore destro

**IMPORTANTE:** Quando si taglia, il pressore frontale deve essere sempre contro la battuta della cornice e mai la parte tagliata della cornice. Succede, allentate il cilindro destro e portatelo all'indietro. Il bloccaggio sarà in questo caso fatto dal solo pressore sinistro.

## **1^ taglio - preparazione della cornice**

La cornice deve avere il lato ben tagliato prima di effettuare la prima misurazione.

Aria e corrente sono collegate alla macchina.

Avviare l'interruttore ON/OFF sul basamento. L'aspiratore comincia a funzionare.

Premete la leva nell'impugnatura (vedi pag. 5) e posizionate la base sull'angolazione desiderata (vedi angolazioni ed equivalenze a pag. 6).

*Le angolazioni 45°, 30°, 22°30', 15° e 0° sono prefissate. Per altre angolazioni occorre fissare la vite - vedi fig. n. 4.*

*Non usare la vite per angolazioni preimpostate.*

Mantenete la leva premuta fino alla posizione finale.

Afferrate l'impugnatura di taglio mentre premete l'interruttore di avviamento.

La lama inizia a girare. Allo stesso tempo premete la leva di sbloccaggio protezione con il pollice (BDC fig no 5).

Tirate l'impugnatura verso di voi per abbassare la testa ed effettuate il taglio.

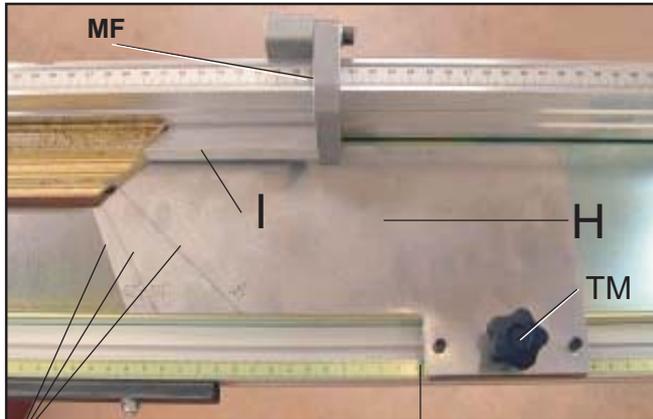
Come dispositivo di sicurezza il motore si ferma una volta rilasciato l'interruttore. Quindi deve essere mantenuto premuto fino alla fine del taglio.

Sollevare la testa di taglio ad operazione di taglio ultimata.

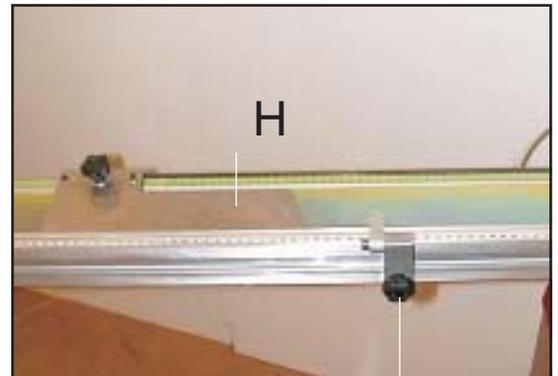
## MISURAZIONE INTERNO BATTUTA

Se la misurazione da prendere non è troppo grande, mantenere i pressori rilasciati premendo il pedale. Se la misura è molto grande, allentare le ghiere di bloccaggio dei pressori e tirarli verso l'operatore. Ora muovere la piastra graduata H alla misura giusta e bloccarla (LEF) stringendo la vite TM.

Muovere la cornice verso la piastra in modo da fare coincidere l'estremità della battuta con l'angolazione richiesta (ACI) 67.50°, 60° o 45°.



ACI **LEF** ( Misura interno battuta)



**VBBE** Fermo misura esterna

Tenere la cornice in posizione e spostare il fermo I a contatto con la cornice e bloccare. Spostare la piastra graduata. La misurazione interna è terminata.

## MISURA ESTERNA

Allentare il fermo di misura esterna (VBBE). Muovere il fermo MF alla misura desiderata e bloccarlo

## TAGLIARE I LATI A MISURA ( 2° e 3° taglio)

Verificare i collegamenti elettrici e al compressore, la regolazione dei pressori

Verificare la regolazione dei pressori frontali

Verificare il taglio di preparazione e le misurazioni

Premere il pedale per arretrare i pressori. Regolare il pressore destro se è stato spostato durante il primo taglio . Muovere la cornice (1° taglio) contro il fermo I. Tenere la cornice ferma sul piano e rilasciare il pedale per bloccare fermamente la cornice.

Spostare la testa di taglio a sinistra.

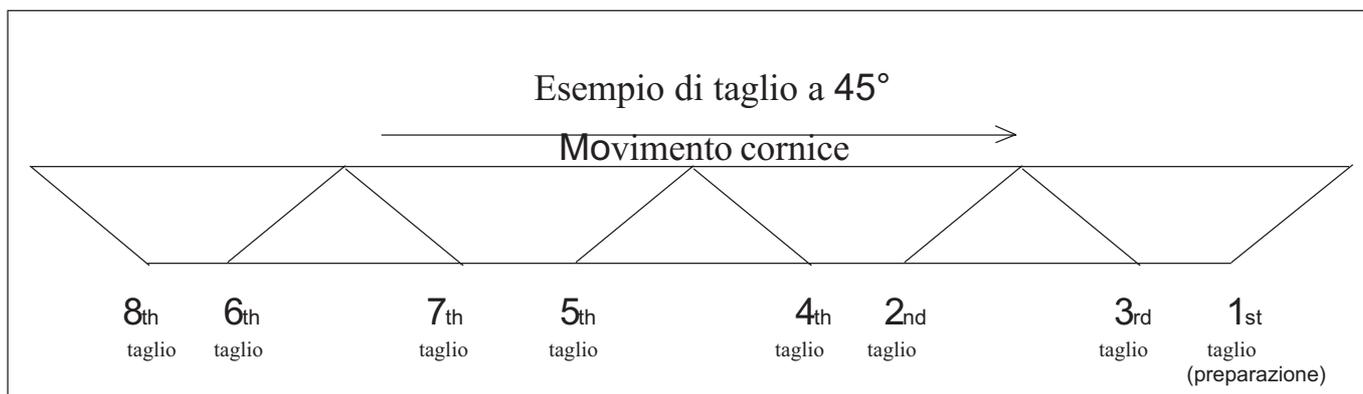


**2° taglio:** fare un altro taglio senza variare la posizione della base rotante.

**Per il 3° taglio:** non premere il pedale. Ruotare la base rotante al corrispondente angolo nella direzione opposta. Fare il terzo taglio per ottenere il primo pezzo. Se necessario verificare la misura.

**Per il 4° taglio:** premere il pedale e rimuovere il pezzo tagliato. Portare la cornice a contatto con il fermo I. Mantenere la posizione della base rotante, rilasciare il pedale e tagliare.

**IMPORTANTE:** Per ragioni di sicurezza non premere il pedale durante il taglio.



In base alla cornice da fare cambia la corrispondenza tra la lettura della piastra graduata e la scala graduata sulla base rotante

	8-lati	6-lati	4-lati (rettangolo )
<b>fermo di misura</b>	<b>67°5</b>	<b>60°</b>	<b>45°</b>
<b>base rotante</b>	<b>22°30</b>	<b>30°</b>	<b>45°</b>

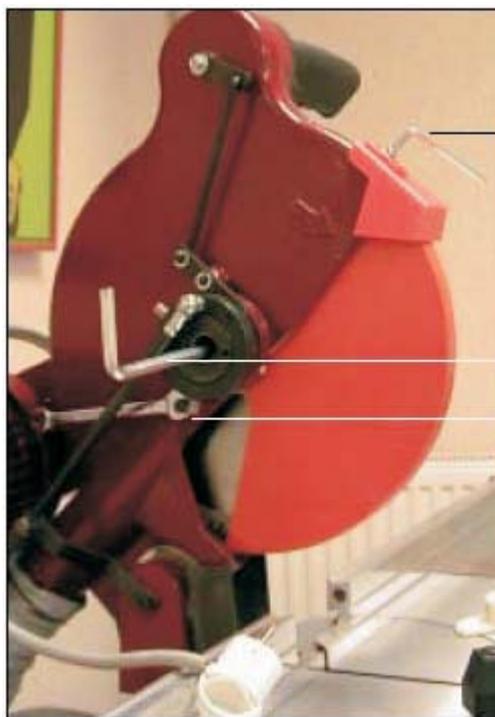
# SOSTITUZIONE DELLA LAMA

## IMPORTANTE

Staccare la macchina dalla corrente elettrica e dal compressore

### Attrezzi necessari:

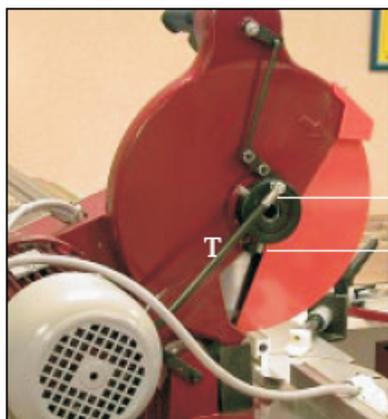
- chiave a brugola da 8 mm (fornita)
- chiave a brugola da 4 mm (fornita)
- chiave inglese da 10 mm (non fornita)
- pezzo di legno (non fornito)



Protezione superiore  
Brugola da 4 mm

Brugola da 8 mm

Protezione vite di fermo.  
Chiave da 10 mm



Clips

T

Vite di fermo

1) Rimuovere a mano le clips che bloccano la barra T. Togliere la barra T e rimuovere la vite di fermo. La protezione della lama ora può girare e liberare l'accesso alla lama.



2) Tirare verso il basso la testa di taglio e usare un pezzo di legno per bloccare la rotazione della lama. Girare la brugola nel senso di rotazione della lama (verso l'operatore stanto di fronte alla macchina) per allentare la vite che blocca la lama.



3) Rimuovere le vite che bloccano la lama. Rimuovere il disco, G. Usare i guanti per toccare la lama.



4) Rimuovere la lama. Ripetere il processo al contrario per montare la nuova lama. Attenzione alla direzione dei denti.