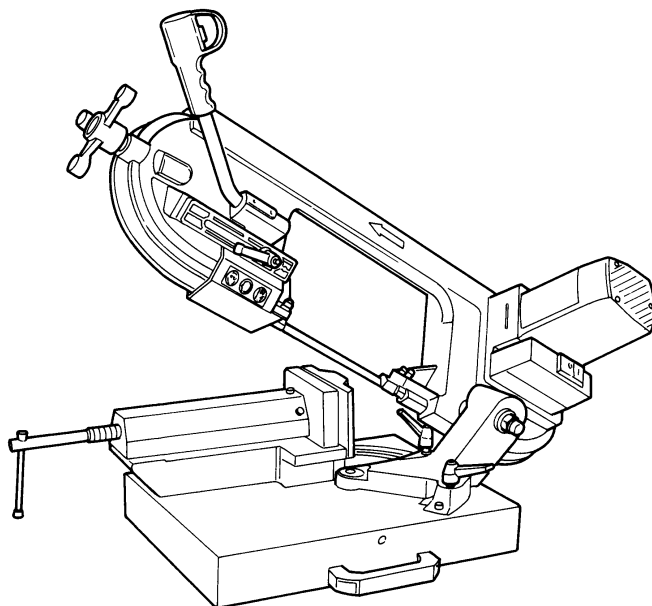


**SEGATRICE A NASTRO
BAND-SAW MACHINE
BANDSÄGEMASCHINE
SCIE A RUBAN
SIERRA DE CINTA
SERRA DE FITA
BANDZAAGMACHINE**



CERTIFICATA
CERTIFIED
GEPRÜFT
CERTIFIE
CERTIFICADA
CERTIFICADA
GECERTIFICEERD

Art. 785 *XLZ*

ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE
INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE
GEBRAUCHSANLEITUNGEN UND WARTUNG
MODE D'EMPLOI ET ENTRETIEN
INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANUTENCION
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO
GEBRUIK- EN ONDERHOUDSAANWIJZINGEN



www.femi.it

INDICE/ INDEX / INHALT / INDEX / INDICE / ÍNDICE / INHOUD

ITALIANO (IT)	Manuale originale, <i>Original manual</i>, Handbuch Originalausgabe, <i>Manuel original, manual original, manual original</i>	1 ÷ 6
ENGLISH (EN)	Manual translated from the original, <i>Manuale tradotto dall'originale</i>	7 ÷ 12
DEUTSCH (DE)	Übersetzung der Originalausgabe des Handbuchs, <i>Manuale tradotto dall'originale</i>	13 ÷ 18
FRANCAIS (FR)	Manuel traduit à partir de l'original, <i>Manuale tradotto dall'originale</i>	19 ÷ 24
ESPANOL (ES)	Manual traducido del original, <i>Manuale tradotto dall'originale</i>	25 ÷ 30
PORTOGUÊS (PT)	Manual traduzido do original, <i>Manuale tradotto dall'originale</i>	31 ÷ 36
NEDERLANDS (NL)	Vertaling van de originele handleiding, <i>Manuale tradotto dall'originale</i>	37 ÷ 42

INDICE

1	INTRODUZIONE ALL'USO	1
2	INSTALLAZIONE	2
3	REGOLAZIONI (Fig. 4-5-6-7-8).....	3
4	UTILIZZAZIONE	4
5	ACCESSORI	5
6	MANUTENZIONE.....	5
7	GUIDA ALLA LOCALIZZAZIONE DEI GUASTI.....	6

1 INTRODUZIONE ALL'USO

Prima di iniziare le lavorazioni con la Vostra segatrice, leggete attentamente questo manuale di istruzioni, allo scopo di conoscere la macchina ed i suoi impieghi, e le eventuali controindicazioni. Conservate con cura questo manuale: esso fa parte integrante della macchina, e ad esso dovrete sempre riferirvi per eseguire al meglio e nelle massime condizioni di sicurezza le operazioni che in esso sono descritte. Utilizzate la macchina solo ed esclusivamente per gli impieghi di seguito specificati, usandola come raccomandato in questo manuale, e non cercando in alcun modo di manometterla o forzarla, o di usarla per scopi non adatti.

1.1 COLLOCAZIONE IN CORRISPONDENZA DEI PUNTI D'USO

Non sottovalutare i richiami "ATTENZIONE - CAUTELA" riportati in questo manuale.

Al fine di attirare l'attenzione e dare messaggi di sicurezza le operazioni pericolose sono precedute da simboli e note che ne evidenziano la pericolosità e spiegano come comportarsi per evitare il pericolo. Questi simboli e note sono di tre categorie identificate dalle parole:



ATTENZIONE: comportamenti rischiosi che potrebbero provocare gravi lesioni.



CAUTELA: comportamenti che potrebbero causare lesioni non gravi o danni alle cose.



NOTE: le note precedute da questo simbolo sono di carattere tecnico e facilitano le operazioni.

1.2 SICUREZZA E NORMATIVA

La macchina è progettata e costruita secondo le prescrizioni imposte dalle vigenti Direttive Comunitarie: **2006/42/CE - 2006/95/CE - 2004/108/CE.**

La dichiarazione di conformità CE, unita al marchio CE posto sul prodotto, costituisce elemento fondamentale e parte integrante della macchina: garantiscono la conformità del prodotto alle Direttive di sicurezza sopra citate.

1.3 TARGHETTE/ETICHETTE DI SICUREZZA

Le targhette/etichette di sicurezza e segnalazioni presenti sulla macchina, la cui dislocazione è mostrata nella figura 12, sono le seguenti:



- Indossare i dispositivi di protezione acustica.

- Indossare maschera o occhiali di protezioni.



- E' vietato inserire le mani in questa zona, utensile in funzione. Pericolo di trascinamento/taglio.

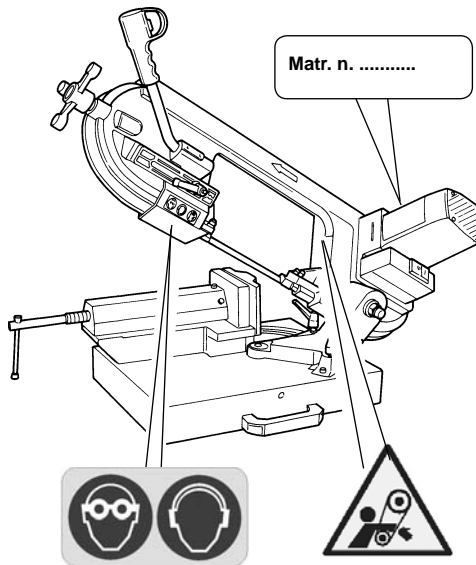


Fig. 12

1.4 TIPO DI IMPIEGO E CONTROINDICAZIONI

La segatrice a nastro è stata progettata e realizzata con l'impiego delle più avanzate tecnologie, ed è in grado di soddisfare tutte le esigenze di taglio dei metalli tipiche dell'industria e dell'artigianato.

Essa può tagliare:

- ACCIAI COMUNI (FE 37..)
- ACCIAI SPECIALI (C 40, 18NiCrMo5..)
- ALLUMINIO E SUE LEGHE
- OTTONE
- BRONZO
- TUBI IN ACCIAIO (FE 35, FE 52..)
- PROFILATI IN LAMIERA E ALLUMINIO

Non è adatta per il taglio di:

- LEGNO E MATERIE ASSIMILATE
- OSSA E MATERIE ASSIMILATE



ATTENZIONE: La segatrice a nastro è stata progettata e costruita per taglio a secco; usare qualsiasi tipo di lubro-refrigerante significa rendere la macchina inutilizzabile.



1.5 NORME DI SICUREZZA GENERALI

- Non usate la macchina in luoghi molto umidi o con presenza di liquidi infiammabili o di gas.
- Non usatela all'aperto, quando le condizioni generali meteo ed ambiente non lo consentono (es. atmosfere esplosive, durante un temporale o precipitazioni).
- Vestitevi adeguatamente: evitate di indossare abiti con maniche larghe od oggetti, come scarpe, catene e bracciali che potrebbero essere agganciati dalle parti in movimento.
- Usate sempre i dispositivi personali di protezione: occhiali antinfortunistici conformi alle norme, guanti di dimensioni adatte a quelle della mano, cuffie o inserti auricolari e cuffie per il contenimento dei capelli, se necessario.
- Usate gli utensili raccomandati in questo manuale, se volete ottenere dalla vostra segatrice le migliori prestazioni.
- Eventuali prolungamenti del cavo di alimentazione devono essere di tipo omologato e rispondente alle normative di sicurezza.
- Evitate di utilizzare la macchina se siete in condizioni psicofisiche precarie o alterate.

1.6 NORME DI SICUREZZA PER I RISCHI RESIDUI

- Mantenete sempre pulita la zona di taglio dai residui di lavorazione.
- Usate sempre la morsa: i pezzi oggetto di taglio devono sempre essere tenuti fermamente nella morsa.
- Tenete sempre le mani lontane dalle zone di lavorazione mentre la macchina è in movimento : prima di eseguire qualsiasi operazione di carico e scarico dei pezzo rilasciate il pulsante di marcia dell'impugnatura.
- Non forzate inutilmente la macchina: una pressione di taglio eccessiva può provocare un rapido deterioramento della lama ed un peggioramento delle prestazioni della macchina in termini di finitura e di precisione dei taglio.

1.7 INFORMAZIONI RELATIVE AL RUMORE E ALLE VIBRAZIONI

La presente segatrice determina, nelle normali condizioni di utilizzo descritte in questo manuale, un livello equivalente di pressione acustica:

Leq = 79,0 dB (A) nel funzionamento a vuoto;

Leq = 81,2 dB (A) durante la lavorazione (es. taglio di un tubo di acciaio FE 52, D. 130 mm. spessore 10 mm), alla velocità di 70 mt/min., con un ciclo di funzionamento ponderato di 2 minuti.


Il valore medio quadratico ponderato, in frequenza, dell'accelerazione mano-braccio non supera 2.5m/s².

Le rilevazioni sono state effettuate secondo le norme UNI7712, ISO3740, ISO 3746 e 2006/42/CE.

I livelli di emissione indicati non sono necessariamente livelli di sicurezza. Pur esistendo una relazione tra emissioni e livelli di esposizione, i valori riportati non possono essere usati per stabilire la necessità o meno di ulteriori precauzioni. Esistono altri fattori che influenzano i livelli di esposizione degli operatori, quali caratteristiche del luogo di lavoro, presenza di altre sorgenti di rumore, numero di macchine funzionanti ecc..

Inoltre i livelli di esposizione possono variare da un paese all'altro.

Tale informazione è necessaria all' utilizzatore per fare la migliore valutazione sui rischi e pericoli derivanti dalle emissioni sonore.

 **NOTE: E' comunque raccomandato l'uso dei mezzi personali di protezione dell'udito, come cuffie o inserti auricolari.**

1.8 INFORMAZIONI SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA

Le recenti Normative Europee sulla sicurezza, ed in particolare la **Direttiva 2004/108/CE**, prescrivono che tutte le apparecchiature siano dotate di dispositivi di schermatura per i radiodisturbi sia da che verso l'ambiente esterno. Questa macchina è dotata di filtri che la rendono sicura e conforme alle prescrizioni.

Le prove sono state eseguite secondo le Norme EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2.

1.9 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA (Fig.1)

La segatrice a nastro è formata da due parti fondamentali: il corpo macchina **5** completo di motore e di trasmissione **7**, che è collegato solidalmente alla parte inferiore, formata da base **13**, morsa **11** e supporto girevole **9**.

Qui di seguito, trovate un elenco delle parti principali, alle quali corrisponde il numero che lo identifica nella figura.

Legenda **Fig. 1.**

- 1 Impugnatura
- 2 Volantino tensione lama
- 3 Maniglie per movimentazione
- 4 Guida lama scorrevole
- 5 Corpo macchina
- 6 Lama
- 7 Motore
- 8 Scatola comandi
- 9 Supporto girevole
- 10 Fermo barra
- 11 Morsa
- 12 Azionatore morsa
- 13 Base

PESO38 Kg,

DIMENSIONI cm 108 x 75 x H80 nella

.....configurazione di massimo ingombro.

DIMENSIONI IMBALLOcm 100 x 39 x H 57

2 INSTALLAZIONE

2.1 RIMOZIONE DELL'IMBALLO

Rimuovete la scatola che protegge la macchina durante il trasporto, avendo cura per quanto possibile di mantenere l'imballo intatto, nel caso dobbiate spostare la segatrice per lunghi tragitti oppure immagazzinarla per lunghi periodi.

2.2 MOVIMENTAZIONE (Fig.2)

Dato il peso non trascurabile della macchina (kg 38), essa dovrà essere sollevata da almeno due persone, ciascuna delle quali si posizionerà su un lato.

La macchina v'è sollevata e trasportata tramite le maniglie **3** fissate alla base.

2.3 TRASPORTO (Fig.2)

Prima di spostare la macchina da un posto di lavoro ad un altro, è necessario montare le maniglie **3** fornite in dotazione con la macchina stessa.

Prendete quindi le maniglie, e fissatele alla base della macchina tramite le apposite viti e dadi.

Per trasportare la macchina da un posto di lavoro ad un altro, abbassate il corpo della segatrice fino a fine corsa ed assicuratelo in tale posizione.

In questa posizione, la macchina può essere sollevata da due persone, tramite le maniglie.

Se la macchina è dotata di basamento, occorre prima separarla da questo, rimuovendo i dadi di fissaggio.

Nel caso si renda necessario trasportare la macchina, rimetterla nella scatola originale, facendo attenzione ad inserirla nella giusta posizione rispetto alle frecce presenti sull'imballo. Prestate molta attenzione agli ideogrammi stampati sulla scatola che forniscono le indicazioni di pallettizzazione. E' buona norma fissare il carico con cinghie o corde di sicurezza, per evitare spostamenti o cadute durante il trasporto.

2.4 POSIZIONAMENTO/POSTO DI LAVORO (Fig. 3)

Posizionate la macchina su un banco sufficientemente piano, in modo che la macchina abbia la migliore stabilità possibile. Per un eventuale fissaggio utilizzare gli appositi fori previsti sulla base.

Per eseguire le lavorazioni tenendo conto dei criteri ergonomici, l'altezza ideale del banco deve essere quella che vi consente di posizionare il piano della morsa tra i 90 ed i 95 centimetri da terra (vedi figura 3).



ATTENZIONE: Abbiate cura di posizionare la macchina in una zona di lavoro adeguata sia come condizioni ambiente che come luminosità: ricordate sempre che le condizioni generali dell'ambiente di lavoro sono fondamentali nella prevenzione degli infortuni.

2.5 COLLEGAMENTO ELETTRICO

Controllate che l'impianto rete sul quale inserite la macchina sia collegato a terra come previsto dalle norme di sicurezza vigenti, e che la presa di corrente sia in buono stato.

Si ricorda all' utilizzatore che a monte dell' impianto rete deve essere presente una protezione magnetotermica atta a salvaguardare tutti i conduttori dai corto circuiti e dai sovraccarichi.

Tale protezione dovrà essere scelta in base alle caratteristiche elettriche della macchina riportate sul motore.

Se dovesse verificarsi una mancanza di tensione nell'impianto di rete, potete attendere che si ristabilisca il collegamento senza che si creino condizioni di pericolo : il regolatore elettronico **O** (fig. 7). include infatti una funzione di reset, che impedisce il riavviamento automatico della macchina.

Il motore della vostra segatrice è dotato di disgiuntore termico di protezione, che interrompe l'alimentazione quando la temperatura degli avvolgimenti diventa troppo elevata.

Nel caso di interruzione, attendere il normale ripristino.

3 REGOLAZIONI (Fig. 4-5-6-7-8)

3.1 TENSIONE DELLA LAMA (Fig. 4)

Ruotare in senso orario il volantino **E** finché l'indice **F** posto sul corpo si allinea alla posizione "MAX". sulla targhetta.



ATTENZIONE: Tendere la lama oltre il riferimento MAX marcato sulla targhetta può portare alla fuoriuscita della lama ed al danneggiamento della macchina; attenetevi scrupolosamente a questa istruzione.

3.2 ARRESTO BARRA (Fig.5)

Se dovete effettuare più tagli di pezzi tutti della stessa lunghezza usate l'arresto barra in dotazione, evitando così di rifare tutte le volte la stessa misura.

Avvitate l'asta **E** nel foro della base e bloccatela con il dado **F** ; allentate il volantino **G** e posizionate il fermo **L** alla distanza necessaria dalla lama; riblaccate il volantino **G**.

3.3 ANGOLO DI TAGLIO (Fig. 6)

Per effettuare il taglio a 45 gradi, allentare le due maniglie **M** e ruotare il corpo verso sinistra fino all'appoggio sul fermo **N**, la cui posizione è già stata tarata al momento del collaudo. Per tutte le altre angolazioni intermedie, fate coincidere l'indice del supporto girevole alla rispettiva posizione sulla targhetta **O**.

3.4 VELOCITÀ DI TAGLIO (Fig. 7)

In base al tipo di materiale ed alla sua sezione (vedi TABELLA DI TAGLIO) potete selezionare due diverse velocità di taglio (60 oppure 80 m./min.) tramite il commutatore **N**.

3.5 GUIDALAMA SCORREVOLI (Fig.8)

I guidalama scorrevoli **P** con protezioni integrate di cui è dotata la vostra segatrice, vi consentono di effettuare il taglio mantenendo sempre guidata la parte di lama necessaria, e di proteggere integralmente quella non utilizzata nella lavorazione. Allentate le maniglie **Q** e fate scorrere i guidalama **P** in modo da avvicinarli o allontanarli dal pezzo da tagliare, come indicato in figura.



ATTENZIONE: Se questa regolazione non viene effettuata, rimane scoperta una porzione di lama non necessaria alla lavorazione, che può creare un rischio residuo di contatto con essa, oltre a pregiudicare la qualità del taglio.

3.6 CUSCINETTI GUIDALAMA (Fig. 9)

Per facilitare la sostituzione della lama e tenerla sempre guidata al meglio, i guidalama esterni della segatrice sono eccentrici e regolabili.

Essi devono sempre essere posizionati a leggero contatto con la lama, in modo da ruotare al passaggio della stessa, ma non completamente bloccati.

Per avvicinare o allontanare i guidalama eccentrici è sufficiente ruotare leggermente con chiave mm.10 la testa delle viti **R**.

4 UTILIZZAZIONE

4.1 RODAGGIO DELLA LAMA



ATTENZIONE: Non effettuare una corretta procedura di rodaggio significa compromettere irrimediabilmente la precisione di taglio della lama.

Per ottenere le migliori prestazioni, le lame bimetalliche che corredano la vostra segatrice devono essere sottoposte ad una breve procedura di rodaggio.

Occorre perciò effettuare i primi due o tre tagli possibilmente su un pezzo pieno Ø 40 - 50 mm., esercitando sul pezzo una pressione molto lieve, incrementandola man mano nei tagli successivi. Per rendervi conto di quale sia la pressione giusta nelle normali condizioni di utilizzo definite da questo manuale (vedi TABELLA DI TAGLIO), considerate ad esempio che il primo taglio su un acciaio (es. C40) pieno Ø 50 mm. deve essere effettuato in circa 4 minuti; a rodaggio ultimato, lo stesso pezzo può essere tagliato tranquillamente in circa 2 minuti. Un rodaggio ben eseguito, comporta una migliore qualità del taglio, sia come finitura che come precisione, ed una maggiore durata della lama.

4.2 FUNZIONAMENTO (Fig. 7)

Commutate l'interruttore generale **D** sulla posizione **1**: in questo modo l'interruttore si accende, e la macchina è pronta per funzionare.



ATTENZIONE: Prima di iniziare ogni operazione di taglio, accertatevi mediante un controllo a vista che tutte le protezioni siano integre ed in posizione adeguata.

Una volta eseguite tutte le procedure e le operazioni fin qui descritte, potete iniziare le lavorazioni.

Per effettuare il taglio, disponetevi di fronte alla macchina, ed impugnate con la mano destra l'impugnatura.



ATTENZIONE: Tenete la mano sinistra sempre lontana dalla zona di taglio e non cercate in alcun modo di raggiungerla durante le operazioni di taglio.

Premete con l'indice della mano destra il pulsante di marcia **A** (fig. 4) ed abbassate gradualmente il corpo fino a mettere a contatto dolcemente la lama con il pezzo da tagliare.

Iniziate ora ad applicare uno sforzo progressivo sul pezzo, e completate il taglio.



ATTENZIONE: Fra un taglio ed un altro, nella fase di posizionamento del pezzo, rilasciate sempre il pulsante **A**, non cercate di bloccarlo o di alterarne in alcun modo le caratteristiche funzionali.

Se dopo numerosi tagli consecutivi la macchina dovesse improvvisamente fermarsi, non allarmatevi: è intervenuto il termoprotettore del motore, che toglie l'alimentazione quando la temperatura degli avvolgimenti raggiunge la soglia limite definita dalla classe di isolamento, evitando danni al motore.

In questo caso, rilasciate il pulsante **A** ed attendete il ripristino automatico, che ritorna in genere dopo qualche minuto.

4.3 SOSTITUZIONE DELLA LAMA (Fig. 9)



CAUTELA: Quando effettuate questa operazione, indossate sempre i guanti di protezione, al fine di evitare contatti con i denti della lama.

- assicuratevi che l'interruttore generale **D** (Fig. 7) sia sulla posizione **0**;
- allentate le maniglie **Q** e fate scorrere il guidalama **P** fino a fine corsa, seguendo il senso indicato dalla freccia (Fig. 8);
- rimuovete il carter di protezione svitando le apposite viti;
- allentate la tensione della lama ruotando in senso antiorario il volantino **E** (fig. 4);
- estraete la lama prima dalle guide e poi dalle pulegge gommate;
- inserite la lama nuova prima tra le guide e poi sulle pulegge gommate, con la dentatura orientata come in Fig. 9;
- rimettete in tensione la lama, come descritto al punto 3.1
- rimontate il carter di protezione;
- riposizionate il guidalama scorrevole **P** nella giusta posizione per il taglio successivo.

4.4 CAPACITÀ DI TAGLIO

La tabella di seguito riportata specifica le capacità di taglio a 0°, 45° gradi ottenibili nelle normali condizioni di utilizzo descritte in questo manuale, e senza interposizione di alcun oggetto fra le ganasce della morsa.

0° = Ø 152 mm; □ 150 mm; □ 205 x 150 mm

45° = Ø 106 mm; □ 102 mm; □ 105 x 95 mm

4.5 POSIZIONAMENTO CORRETTO DEL PEZZO IN MORSA (Fig.11)

I pezzi da tagliare vanno inseriti direttamente fra le ganasce, senza interposizione di altri oggetti.

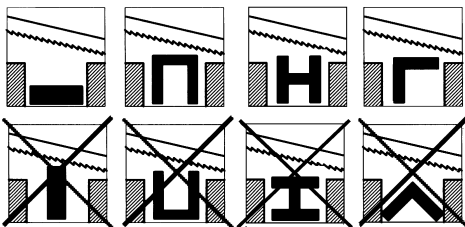


Fig. 11



ATTENZIONE: Non tenete mai i pezzi da tagliare in mano.

Quando il taglio riguarda i profilati, piatti o sagome particolari, fare riferimento agli esempi di figura.

Se lo spessore del profilato dovesse essere molto sottile, per evitare il suo schiacciamento tra le ganasce della morsa, è meglio inserire all'interno del profilato stesso una sagoma che ne copi il profilo.

4.6 TABELLA DI TAGLIO

S mm.	Z x 1°	M/min.	V	S mm.	Z x 1°	M/min.	V
>50	4/6	60	I	<5	14	80	II
>5	<20	6/10	80	II			
>20	4/6	60	I				
<50	6/10	60	I	ALU ●	60	I	
				ALU ○	80	II	

5 ACCESSORI

5.1 SCELTA DELLA LAMA

La vostra segatrice è corredata di lama bimetallica mm. 1735 x 13 x 0,9 con dentatura variabile 6/10 denti per pollice, che copre gran parte dei tagli possibili con questa macchina. Per le esigenze particolari (vedi Tabella di taglio 4.6), ad esempio per il taglio di grosse sezioni piene oppure di profilati o angolari di piccolo spessore, sono disponibili anche lame con dentatura 4/6 oppure denti per pollice.

MATERIALE:m42 (acciaio per molle ÷ acciaio HSS)
 SVILUPPO: mm 1735
 ALTEZZA: mm 13
 SPESSORE: mm 0,9
 DENTATURA: standard 6/10
 optional 4/6 -14

5.2 MONTAGGIO DEL BASAMENTO (dove previsto) (Fig. 3)

Per fissare la macchina sul basamento occorre utilizzare le quattro viti a brugola **A**, i quattro dadi **B** e le quattro rondelle **C** fornite in dotazione con il basamento stesso. Inserite le viti a brugola **A** nei fori presenti sulla base, e bloccatele all'interno del basamento con le rondelle **C** ed i dadi **B**.

6 MANUTENZIONE

6.1 INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

Le normali operazioni di manutenzione ordinaria, effettuabili anche da personale non specializzato, sono tutte descritte nei paragrafi precedenti e nel presente.

1. Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione, disinserite la spina elettrica della macchina dalla presa di corrente.
2. Durante le operazioni di manutenzione, indossate sempre, per quanto possibile, i mezzi personali di protezione (occhiali antinfortunistici e guanti di dimensioni adatte).

3. Rimuovete i trucioli residui di lavorazione ogni qualvolta si renda necessario, intervenendo nella zona di taglio e sui guidalama.
È consigliato l'uso di un pennello o di un aspiratore.



ATTENZIONE: Non usate getti di aria compressa.

4. Se non utilizzate la segatrice per lungo tempo, ripulitela e mettetela possibilmente in un luogo privo di umidità. È buona norma, in questi casi, allentare la lama per non mantenerla inutilmente in tensione.

6.2 ASSISTENZA

Nel caso sia necessario l'intervento di personale qualificato per operazioni di manutenzione straordinaria, oppure nel caso di riparazioni sia in regime di garanzia che successivamente, rivolgetevi sempre ad un Centro di Assistenza autorizzato, oppure direttamente alla fabbrica, se nella vostra regione non è presente il Centro di Assistenza.

6.3 SMALTIMENTO MACCHINA, IMBALLAGGIO

INFORMAZIONE AGLI UTENTI



Ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti", si precisa quanto segue:

- Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.
- L'utente dovrà, pertanto conferire l'apparecchiatura giunta a fine vita agli idonei centri di raccolta differenziata dei rifiuti elettronici ed elettrotecnici, oppure riconsegnarla al rivenditore al momento dell'acquisto di una nuova apparecchiatura di tipo equivalente, in ragione di uno a uno.
- L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.



ATTENZIONE: Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte dell'utente comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.

7 GUIDA ALLA LOCALIZZAZIONE DEI GUASTI

PROBLEMA	PROBABILE CAUSA	RIMEDIO SUGGERITO
Il motore non funziona.	Motore, cavo rete o spina difettosi.	Fate controllare la macchina da personale specializzato; non tentate di riparare il motore da soli.
	Fusibili quadro elettrico bruciati.	Controllate l'integrità dei fusibili e sostituiteli se necessario.
	Manca tensione nell'impianto di rete.	Controllate la presenza di tensione nell'impianto di rete.
	È intervenuto il termoprotettore del motore.	Attendete il normale ripristino del termoprotettore (alcuni minuti) rilasciando il pulsante di marcia.
Intervento del termoprotettore.	Surriscaldamento del motore.	Controllate che le prese di aereazione del motore siano libere da ostacoli.
	Sovraccarico del motore causato da eccessiva pressione di taglio.	Eseguite il taglio con la giusta pressione sul pezzo.
	Guasto del motore.	Fate controllare la macchina da personale specializzato; non tentate di riparare il motore da soli.
Imprecisione dell'angolo di taglio a 90°-45°.	La taratura dei fermi H e K (punto 3.3) non è esatta.	Effettuate la taratura allentando le viti di fissaggio e riposizionando i fermi.
Imprecisione nello squadro del taglio.	Pressione di taglio eccessiva (su tubi e profilati).	Diminuite la pressione di taglio.
	Dentatura della lama non corretta in relazione al pezzo da tagliare.	Controllate i parametri di taglio (dentatura della lama, velocità di taglio) nella tabella di taglio (punto 4.6).
	Velocità di taglio non corretta in relazione al pezzo da tagliare.	
	Regolazione non corretta dei guidalama eccentrici e scorrevole.	Controllate la regolazione dei guidalama (punti 3.5 e 3.6).
	Errato posizionamento del pezzo in morsa.	Controllate il posizionamento ed il serraggio del pezzo nella morsa (punto 4.5).
La finitura del taglio risulta grezza o ondulata.	La lama è consumata oppure non ha dentatura adatta allo spessore del pezzo che state tagliando.	Controllate i parametri di taglio (dentatura della lama, velocità di taglio) nella tabella di taglio (punto 4.6).
	Eccessiva pressione di taglio.	Diminuite la pressione di taglio.
La lama tende ad uscire dalle guide.	Regolazione non corretta dei guidalama eccentrici.	Controllate la regolazione dei guidalama eccentrici (punto 3.6).
	Eccessivo consumo della gommatura delle pulegge.	Fate controllare ed eventualmente sostituire le pulegge da personale specializzato.
	Slittamento della lama sulle pulegge, causato da presenza di olio e grasso per il taglio.	Non utilizzate assolutamente alcun lubrificante o refrigerante per il taglio; fate controllare ed eventualmente sostituire le pulegge da personale specializzato.

INDEX




1 INTRODUCTION TO USE 7
 2 INSTALLATION 8
 3 ADJUSTING (Fig. 4-5-6-7-8)..... 9
 4 USE 10
 5 ACCESSORIES 11
 6 MAINTENANCE 11
 7 TROUBLESHOOTING 11

1 INTRODUCTION TO USE

Before starting work with your sawing machine, carefully read this instructions manual so that you are familiar with the machine and its uses and where it should not be used. Keep this manual in a safe place. It is an integral part of the machine and should be used for reference in operating the machine correctly and in the proper safety conditions. Use the machine only and exclusively for the uses specified below, as recommended in this manual. The machine should not in any way be tampered with, or forced, or used for unsuitable purposes.

1.1 SYMBOLS PLACED IN CORRESPONDANCE WITH USAGE POINTS

Never underestimate the warnings "ATTENTION - CAUTION" given in this manual. In order to draw the user's attention and to preserve safety, hazardous operation are preceded by symbols and notes that point out the danger and explain how to behave to avoid any risk. These symbols and notes are divided in three categories, identified by the following words:




-  **ATTENTION:** dangerous-behaviours that could cause serious injuries.
-  **CAUTION:** behaviours that could cause slight injuries or damages to things.
-  **NOTE:** the notes preceded by this symbols are technical and are aimed at making operations easier.

1.2 SAFETY AND RULES

The machine was designed and built according to the Community Directives in force: **EC/2006/42 - EC/2006/95-EC/2004/108**. The enclosed CE Declaration of conformity, together with the CE mark on product, essentially comprise and are an integral part of the machine : both guarantee product conformity with the aforesaid safety Directives.

1.3 SAFETY PLATES/LABELS

The safety plates/labels and indicators present on the machine, the location of which is shown in the Figure 12, are as follows:

-  - Wear noise protection devices.
-  - Wear safety masks or goggles.
-  - Do not insert the hands in this area with the tool operating. Danger of dragging/cutting.

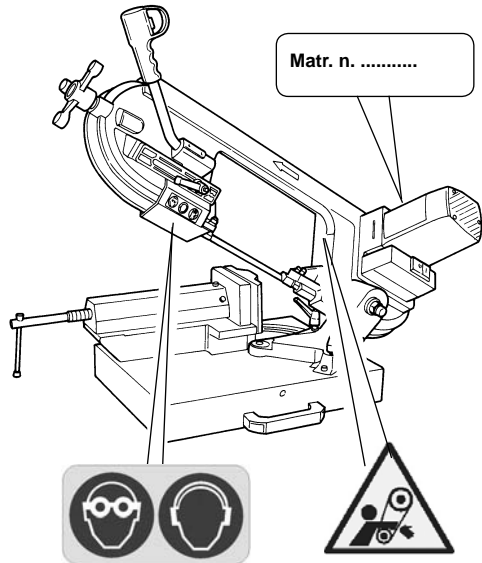



Fig. 12

1.4 RECOMMENDED AND NOT RECOMMENDED USAGE

This belt sawing machine was designed and constructed according to the most advanced technologies and may be used for all cutting requirements for metals commonly used in industry and artisanship.

- It can cut:
- COMMON STEELS (FE 37...)
 - SPECIAL STEELS (C 40, 18NiCrMo5...)
 - ALUMINIUM AND ITS ALLOYS
 - BRASS
 - BRONZE
 - STEEL TUBING (FE 35, FE 52...)
 - PROFILED SECTIONS IN SHEET METAL AND ALUMINIUM

- It is not suitable for cutting:
- WOOD AND SIMILAR MATERIALS
 - BONE AND SIMILAR MATERIALS

 **ATTENTION: The band saw has been developed and manufactured to cut in dry condition; the use of any cooler by lubricating oil makes the machine unusable.**

1.5 STANDARD SAFETY PROCEDURS

- Do not use the machine in very damp places or in the presence of inflammable liquids or gases.
- Do not use it in the open air when general weather and environmental conditions are unfavourable (eg. explosive atmospheres, during a storm or rain).
- Wear suitable clothes, without wide sleeves or articles such as scarves, chains and bracelets which could get caught in the moving parts.
- Always use personal protection devices: protective goggles as recommended by safety standards, gloves of the right size, headphones or earplugs, and hairnets if necessary.
- Use the tools recommended in this manual if you want to achieve the best performance from your sawing machine.
- Any power cable extensions must be type approved and comply with safety standards.
- Avoid using the machine if your psycho-physical condition are precarious or upset.

1.6 SAFETY PROCEDURS FOR FURTHER RISK

- Always keep processing residues away from the cutting area.
- Always use the clamp. The parts to be cut must always be held firmly in the clamp.
- Always keep hands away from the working areas while the machine is moving: before loading or unloading the part, release the run button on the hand grip.
- Do not force the machine unnecessarily : excessive cutting pressure could cause rapid wear to the blade and negatively influence the performance of the machine in terms of finishes and cutting precision.

1.7 INFORMATION REGARDING NOISE AND VIBRATIONS

In normal conditions of use as described in this manual, this belt sawing machine determines an equivalent level of acoustic pressure:

Leq = 79,0 dB (A) when operating unloaded

Leq = 81,2 dB (A) during processing (eg. cutting of a steel tube D. 130 mm thickness 10 mm), at cutting speed of 70 mt/ min. with a weighted operating cycle of 2 minutes.

The frequency root mean RMS weighed for hand-arm acceleration does not exceed 2.5m/s².

The measurements are taken in accordance with standards UNI7712, ISO3740, ISO 3746 and EC/2006/42

The emission levels indicated are not necessarily safety levels. Although there is a relationship between the emissions and exposure levels, the values shown cannot be used for establishing the need for further precautions. There are other factors which influence the exposure levels of operators, such as the features of the work place, presence of other sources of noise, number of machines running, etc.

The exposure levels may also vary between countries.

This information is necessary for the user for better evaluation of the risks and hazards deriving from noise.



NOTE: Personal hearing protection should be used, such as headphones or earplugs.

1.8 INFORMATION ABOUT THE ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

The European regulations on safety and, in particular, the Directive **EC/2004/108** contemplate that all the equipment be equipped with shielding devices against radio interferences both from and towards the outside.

This machine is equipped with filters through which the machine is safe and in compliance with above regulations.

Tests were carried out according to 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2 regulations.

1.9 DESCRIPTION OF THE MACHINE (Fig. 1)

The belt sawing machine consists of two basic parts: the machine body **5** complete with motor and drive **7** which is integrated into lower part, consisting of the clamp **11**, the base **13** and swivel support **9**.

Here is a list of the main parts with the number indicating it in the drawing.

Legend Fig. 1

- 1 Grip
- 2 Blade tension handwheel
- 3 Handle for handling
- 4 Sliding blade guide
- 5 Machine body
- 6 Blade
- 7 Motor
- 8 Control box
- 9 Bar stop
- 10 Clamp (vice)
- 11 Morsa
- 12 Clamp drive
- 13 Base

WEIGHT 38 Kg.

SIZEcm 108 x 75 x H80 in maximum

.....overall dimensions.

PACKAGING SIZE cm 100 x 39 x H57

2 INSTALLATION

2.1 REMOVING THE PACKING

Remove the wooden frame which protects the machine during transit.

Try not to damage the frame as you may have to move the machine long distances or store it for long periods.

2.2 HANDLING (Fig. 2)

As the machine is considerably heavy (38 kg net), it needs at least 2 people to lift it, positioned on either side.

The machine must be lifted and transported by the handle **3** fixed on the base plate.

2.3 TRANSPORT (Fig.2)

Before moving the machine from one place to another by lifting it, apply the two handles **3** attached to the base.

Take the handles and fix them with the screws and the nuts on both sides of the base of machine.

It is necessary to low the saw body till the lower position and fix it to the base; then you can proceed with the trasport by lifting the machine by two person moving it at the handle. Should the machine be fixed on a base plate (column) unlock the screws first.

For trasport the machine, it is better to place in the box it was when purchased. Ensure it is placed in the correct position indicated by the arrows on the packaging.

Pay careful attention to the ideogram printed on the box as they provide all necessary information for palletization and stacking of boxes.

Tying the load down with ropes or safety belts is raccomended during trasportation to prevent the load from sliding or falling.

2.4 POSITION/WORK STATION (Fig.3)

Place the machine on a sufficiently flat workbench so that the machine has the better possible stability. Should you wish to fix the machine in place, use the special holes located on the base.

In respect of ergonomic criteria during cutting operations, the workbench must be positioned at such a height that the clamp level is between 90 and 95 cm from the ground (see fig. 3).



ATTENTION: Make sure that the machine is placed in a working area with suitable environmental conditions and lighting. The general conditions of the working environment are of fundamental importance for accident prevention.

2.5 ELECTRICAL CONNECTIONS

Check that the mains to which the machine is connected is earthed in accordance with current safety regulations and that the power point is in good condition.

Remember that there should be a magnetothermic protective device fitted upstream of the mains to protect all the conductors from short circuits and overloads.

This protective device should be selected according to the electrical features of the machine stated on the motor.

In case of power failure in mains, while you wait for power to be restored there is no danger hazard may arise: in fact, the electronic governor **O** (Fig. 7) is also equipped with a reset function which prevents the machine from restarting automatically.

The motor of your sawing machine is equipped with a protective heat circuit breaker which interrupts the power supply when the temperature of the coils rises too high.

When the power supply is interrupted, wait for normal reset.

3 ADJUSTING (Fig. 4-5-6-7-8)

3.1 TENSION OF THE BLADE (Fig. 4)

Rotate the handwheel **E** clockwise until the indicator **F** on the machine body is aligned with the position "MAX" on the plate.



ATTENTION: Tensioning the blade over the MAX reference notch on the plate may cause the blade come out and damage to the machine; please follow this instruction carefully.

3.2 BAR STOP (Fig. 5)

Use the bar stop supplied if you have to do several cuts on pieces of the same length.

In this way you do not have to repeat the same measurement each time.

Screw rod **E** into the hole of the base and fasten it with nut **F**. Slacken the handwheel **G** and place the stop **L** at the correct distance from the blade. Tighten handwheel **G** again.

3.3 CUTTING ANGLE (Fig. 6)

To perform a cut at 45, slacken the two knobs **M** and rotate the body to the left until it rest on stop **N**, whose position was calibrated during the final inspection.

For all the other intermediate angles, match the indicator of the swivel supporto with the respective position on the plate **O**.

3.4 CUTTING SPEED (Fig. 7)

Depending on the type of material and its section (see CUTTING TABLE) you can choose two different cutting speed 60 or 80 m/min. by means of the switch **N**.

3.5 SLIDING BLADE GUIDE (Fig. 8)

The sliding blades guide **P** with integrated protection fitted on your sawing machine is used to perform the cut while guiding the necessary part of the blade and fully protecting the part not used in the cutting process.

Slacken the knobs **Q** and slide the blades guide **P** so as to move it closer to or further from the part to be cut, as shown in the figure.



ATTENTION: If this adjustment is not done, the part of the blade not used in the cutting process will be exposed and this will create an extra risk of contact, besides altering the quality of the cut.

3.6 BEARINGS BLADE GUIDE (Fig.9)

The blade-guide on the outside of the sawing machine are eccentric and adjustable so as to simplify blade replacement and to keep it guided as its best.

They must always touch the blade slightly, so that they rotate when the blade passes, but must not be completely locked.

In order to approach or remove the eccentric blade-guide, gently turn the head of the screws **R** using a 10 mm. wrenches key.

4 USE

4.1 RUNNING IN THE BLADE



ATTENTION: If the correct running in procedure is not performed, the blades' cutting precision may be irreparably compromised.

To obtain the best performance, the bi-metal blades fitted on your sawing machine must be run in for a short period.

For this reason the first two or three cuts should be done where possible on a solid piece \varnothing 40-50 mm, using a very slight pressure on the blade, and gradually increasing pressure in subsequent cuts.

To gauge the correct pressure in normal operating conditions defined by this manual (see cutting table), consider for example that the first cut on solid steel (eg. C40) \varnothing 50 mm should be done in about 4 minutes.

After running-in, the same piece may easily be cut in about 2 minutes. If the running-in process is done correctly, the finish and precision of the cut will be of better quality and the blade will last longer.

4.2 WORKING (Fig. 7)

Turn the main switch **D** to position 1 : in doing the switch comes on and the machine is ready for operation.



ATTENTION: Before starting any cutting operation, check that all the protections are complete and in the correct position.

Once you have completed all the procedures and operations described so far, you may start the working processes.

To perform the cut, move to the front of the machine and grip the handgrip with your right hand.



ATTENTION: Keep your left hand away from the cutting area and on no account try to reach it when cutting is in process.

Use your right-hand forefinger to press start button **A** (Fig. 4) and lower the body gradually until the blade lightly touches the work piece to be cut.

Now begin to apply gradual pressure on the part and complete the cut.



ATTENTION: Always release button **A** between one cutting operation and another, while you are positioning the part. do not try to block it or alter its functional characteristics in any way.

If the machine suddenly stops after numerous consecutive cuts, do not be alarmed. The heat protector device of the motor has been activated, breaking the power supply when the temperature of the coils reaches the threshold limit defined by the insulation class, to prevent damage to the motor.

In this case, release the button **A** and wait for automatic reset which usually takes place after a few minutes.

4.3 REPLACING THE BLADE (Fig. 9)



CAUTION: When you perform this operation, always wear protective gloves to avoid contact with the teeth of the blade.

- check that the main switch **D** (Fig. 7) is at position 0;
- slacken the handles **Q** and slide the blades guide **P** as far as it will go, following the direction on the arrow (Fig. 8);
- remove the protective casing unscrewing the four screws;
- slacken the blade tension, turning the handwheel **E** in a anti-clockwise direction (Fig. 4);
- extract the blade first from the guides and then from the rubber coated pulleys;
- insert the new blade first between the guides and then onto the rubber coated pulleys, **with the teeth facing as showed in (Fig. 9)**;
- put the blade under tension again as described in point 3.1.
- replace the protective casing;
- reposition the blade guides **P** in the correct position for the next cut.

4.4 CUTTING CAPACITY (Fig.10)

The table below specifies the cutting capacity at 0, 45 degrees which may be obtained in normal conditions of use described in this manual and without placing any other object between the jaws of the clamp.

0° = \varnothing 152 mm; □ 150 mm; ▤ 205 x 150 mm
45° = \varnothing 106 mm; □ 102 mm; ▤ 105 x 95 mm

4.5 CORRECT POSITIONING OF THE PIECE IN THE CLAMP (Fig. 11)

The pieces to be cut should be fitted directly between the jaws without adding other objects.

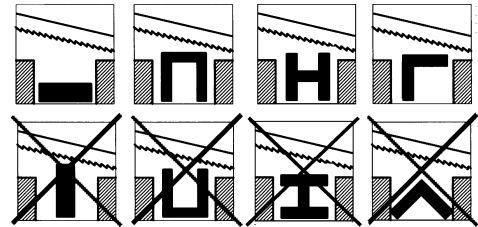


Fig. 11



ATTENTION: Never hold the pieces to be cut in your hand.

When the pieces to be cut are profiled sections, flat pieces or special shapes, refer to the examples shown in the figures. If the thickness of the profiled section is to be very thin, an outline should be fitted which copies the profile inside the profiled section itself to stop it being crushed between the jaws.

4.6 CUTTING TABLE

S	Z x 1°	M/min	I	S	Z x 1°	M/min	I
>50	4/6	60	I	<5	14	80	II
>5<20	6/10	80	II	>20	4/6	60	I
<50	6/10	60	I	ALU ●	60	I	
				ALU ○	80	II	

5 ACCESSORIES

5.1 CHOISE OF BLADE

Your sawing machine is equipped with a bi-metal blade measuring 1735x13x0,9 mm with variable toothing 6/10 teeth per inch, for use in the majority of cuts possible with this machine. For special requirements (see cutting table point 4.6), for example, for cutting large solid sections or profiled sections or corner pieces of small thickness, there are also blades available with 4/6 toothing or 14 teeth per inch.

MATERIAL:..... M42 (steel for springs ÷ steel HSS)
 EXTENSION:mm 1735
 HEIGHT:mm 13
 THICKNESS:mm 0,9
 TOOTHING:standard 6/10
optional 4/6 - 14

5.2 FITTING THE BASE PLATE (Fig. 3) (where included)

To fasten the machine to the base plate, use the four screw **A**, four nuts **B** and four Washer **C** contained in the carton box of the base plate.

Put the four screws **A** into the holes of the base of the machine, and fasten the whole with the four nuts **B**.

6 MAINTENANCE

6.1 REGULAR MAINTENANCE

The operations of ordinary maintenance, which may also be performed by non-specialist personnel, are all described in the previous sections and here below.

1. Before performing any maintenance operation, disconnect the machine electric plug from the wall outlet.
2. During maintenance operations, always wear personal protection (safety goggles and gloves).
3. Remove the processing residues from the cutting area and the blade guides whenever necessary.
You are advised to use a suction device or a brush.



ATTENTION: Do not use jets of compressed air

If you do not intend to use the sawing machine for a long time, clean it and put it in a dry place if possible.

In these cases it is advisable to slacken off the blade so that it is not kept tight for no reason.

6.2 ASSISTENCE

Should it be necessary to call qualified personnel for operations of extraordinary maintenance, or in the case of repairs, under guarantee or at a later date, you should always contact an authorized service centre or the factory directly, if there is no service centre in your area.

6.3 DISPOSAL OF THE MACHINE AND PACKAGING

INFORMATION FOR USERS



In accordance with art. 13 of Legislative Decree 25th July 2005, no. 151 "Implementation of Directives 2002/95/EEC, 2002/96/EEC and 2003/108/EEC, relative to reducing the use of hazardous substances in electrical and electronic appliances and the disposal of waste", please take note of the following:

- The crossed out wheellie bin symbol found on the appliance or on the packaging, indicates that the product must be disposed of separately from ordinary household waste when it reaches the end of its working life.
- The user must consign the unwanted appliance to an authorized differentiated waste disposal centre for electrical and electronic goods, or alternatively, hand it over to the relative dealer on purchasing a new appliance of the same type on the basis of a one to one ratio.
- Differentiated disposal, to enable possible recycling or environmentally compatible elimination of the appliance, helps to limit undesirable effects on health and the environment and promotes the reuse and/or recycling of the materials which went into making up the appliance.



WARNING: Sanctions, in accordance with the relative legislation in force in the country of use, will be imposed on the user if the appliance is disposed

7 TROUBLESHOOTING

PROBLEMS	PROBLEMS CAUSES	SOLUTIONS SUGGESTED
The motor does not work.	Defective motor, power cable or plug.	Specialized personnel should check the machine; do not attempt to repair the motor by yourself.
	Blown electric panel fuses.	Check fuse integrity and replace, if necessary.
	No voltage in the mains system.	Check for voltage in the mains system.
	The overload cutout has tripped.	Release the run button and wait a few minutes for the overload cutout to reset.
Overload cutout tripped.	Motor overheating.	Check that motor air intakes are clear.
	Motor overload caused by excessive cutting pressure.	Perform the cut on the piece at the correct pressure.
	Motor breakdown.	Specialized personnel should check the machine; do not attempt to repair the machine by yourself.
Inaccurate cutting angle at 90° - 45°.	The setting of the H and K retainers (point 3.3) is inaccurate.	Set the retainers by unloosening the fastening screws and re-positioning them.
Inaccurate cut squaring.	Excessive cutting pressure (on pipes and section bars).	Decrease cutting pressure.
	Incorrect blade toothing in relation to the piece to cut.	Check the cutting parameters (blade toothing, cutting speed) in the cuts table (point 4.6).
	Incorrect adjustment of the eccentric and sliding blade-guides.	
	Incorrect cutting speed in relation to the piece to cut.	Check blade-guide adjustment (points 3.5 and 3.6).
	The piece is wrongly positioned in the vice.	Check piece positioning and clamping in the vice (point 4.5).
Cut finish is coarse or corrugated.	The blade is worn or its toothing is not right for the thickness of the piece being cut.	Check the cutting parameters (blade toothing, cutting speed) in the cuts table (point 4.6).
	Excessive cutting pressure.	Decrease cutting pressure.
The blade tends to protrude from the guides.	Incorrect eccentric blade-guide adjustment.	Check eccentric blade-guide adjustment (point 3.6).
	Excessive wear of the pulley rubber linings.	Specialized personnel should check the pulleys and replace them if necessary.
	The blade slips on the pulleys, caused by oil or grease required for cutting operations.	Never use any type of lubricant or coolant for the cutting operations; specialized personnel should check and, if necessary, replace the pulleys.

INHALT

1 EINFÜHRUNG 13
 2 INSTALLIEREN 14
 3 EINSTELLUNG (Abb. 4-5-6-7-8)..... 15
 4 GEBRAUCH 16
 5 MASCHINENTEILE 17
 6 WARTUNG 17
 7 STÖRUNGSSUCHE UND - BEHEBUNG 18

1 EINFÜHRUNG


Lesen Sie die Gebrauchsanweisung aufmerksam durch, bevor Sie mit Ihrer Bandsäge zu arbeiten beginnen und lernen Sie die Maschine, ihren Einsatz und Grenzen genau kennen. Bewahren Sie dieses Heft sorgfältig auf: es ist als Bestandteil der Maschine zu betrachten, und muss Ihr Referenzpunkt sein, um am Besten und in höchster Sicherheit alle nachfolgend beschriebene Arbeiten durchzuführen. Setzen Sie die Maschine nur für die folgend beschriebenen und empfohlenen Arbeiten ein, ohne sie zu forcieren, abzuändern oder sie zweckfremd zu gebrauchen.


1.1 SYMBOLE UND KENNZEICHEN


Bitte die Anweisungen "ACHTUNG - VORSICHT - MERKE" im Handbuch nicht unterschätzen.

Um Ihre Aufmerksamkeit zu wecken und um Sicherheitshinweise zu geben, erscheinen bei gefährlichen Arbeitssituationen Symbole und Anmerkungen, die das Risiko bei der Arbeit hervorheben und zugleich erklären, wie man sich zu verhalten hat, um Gefahren zu vermeiden.

Es handelt sich um drei Symbole, die durch folgende Worte gekennzeichnet sind:

 **ACHTUNG:** gefährliches Verhalten, das zu schweren Verletzungen führen kann.

 **VORSICHT:** Verhalten, das zu Verletzungen oder Schäden an Gegenständen führen.

 **MERKE:** Technische Ratschläge, die die Arbeitsweise erleichtern können.




1.2 SICHERHEIT UND NORMEN

Die Maschine wurde so konzipiert und gebaut, dass sie den Anforderungen der gültigen EG Richtlinien entspricht: **2006/42/EG - 2006/95/EG - 2004/108/EG.**

Die beiliegende EG Konformitätserklärung, zusammen mit dem auf dem Produkt angebrachten „CE“ Kennzeichen, ist ein grundlegendes Element und ein wesentlicher Teil der Maschine: Sie ist die Garantie, dass das Produkt den o. g. Sicherheitsrichtlinien entspricht.

1.3 SICHERHEITSSCHILDER/-AUFKLEBER

An der Maschine sind folgende Sicherheits- und Hinweisschilder/-Aufkleber in der Position gemäß Abbildung 12 angebracht:

-  - Gehörschutz benutzen
-  - Gesicht- oder Augenschutz benutzen.
-  - Einführen der Hände in diesen Bereich verboten, Werkzeuge sind in Betrieb. Einzugs-/Schnitt..

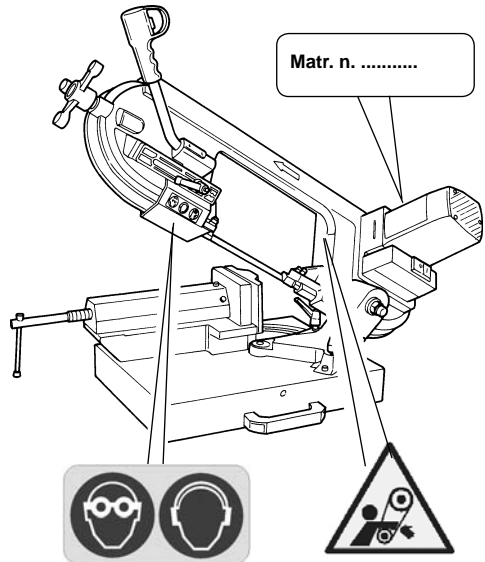


Abb. 12

1.4 EINSATZGEBIET UND UNGEEIGNETER EINSATZ

Die Bandsägemaschine wurde unter Einsatz neuester Technologie entwickelt und realisiert. Sie befriedigt alle Anforderungen des typischen Metallsägens in Industrie- u. Handwerksbereich.

Geeignet zum Sägen von:

- NORMALSTAHL (FE 37...)
- SPEZIALSTAHL (C 40, 18NiCrMo5...)
- ALUMINIUM UND ALU-LEGIERUNGEN
- MESSING
- BRONZE
- STAHLRÖHRE (FE 35, FE 52...)
- BLECH- UND ALUMINIUMPROFILE

Nicht geeignet zum Sägen von:

- HOLZ UND ÄHNLICHE MATERIALEN
- KNOCHEN UND ÄHNLICHE MATERIALEN

 **ACHTUNG:** Die Bandsägemaschine wurde zum Trockenschneiden konzipiert und gebaut. Durch die Verwendung eines Schmier-/Kühlmittels wird die Maschine untauglich.

1.5 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Gebrauchen Sie die Maschine nicht in feuchten Räumen, in der Nähe von explosiven Substanzen oder Gas.
- Arbeiten Sie nicht im Freien wenn die Wetterbedingungen es nicht zulassen (Niederschlag, Gewitter), oder wenn explosive Substanzen in der Nähe oder in der Atmosphäre sind.
- Achten Sie auf geeignete Arbeitskleidung: vermeiden Sie weite Ärmel sowie Kleidungsstücke, die sich in den beweglichen Maschinenteilen verfangen könnten.
- Verwenden Sie stets persönliche Sicherheitshilfsmittel: normentsprechende Sicherheitsbrillen, Handschuhe die Ihrer Handgröße entsprechen, Ohrschutz und Haarnetze bei Bedarf.
- Um immer das beste Resultat mit Ihrer Säge zu erreichen, sollten Sie die empfohlenen Werkzeuge gebrauchen.
- Eventuelle Stromkabelverlängerungen müssen eine Zulassung haben und den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen entsprechen.
- Verwenden Sie die Maschine auf keinem Fall, wenn Sie gesundheitsmässig nicht in gutem Zustand sind.

1.6 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR WEITERE RISIKEN

- Halten Sie die Arbeitszone im Schnittbereich stets sauber von Schnittresten.
- Gebrauchen Sie immer den Schraubstock: die Werkstücke müssen immer fest im Schraubstock eingespannt sein.
- Halten Sie die Hände fern der Arbeitszone wenn die Maschine in Bewegung ist. Bevor Sie Laden und Entladen müssen Sie immer darauf achten, dass Sie den Schalter im Handgriff nicht drücken.
- Forcieren Sie die Maschine nicht unnötig: ein zu starker Druck auf das Sägeband verringert dessen Lebensdauer und verursacht eine Verschlechterung der allgemeinen Maschinenleistung, sowie eine Verringerung der Schnittpräzision.

1.7 INFORMATIONEN ZU SCHALLEMISSIONEN UND VIBRATIONEN

Die Bandsägemaschine erzeugt bei normalem Gebrauch, beschrieben in diesem Heft, die folgende Geräuscentwicklung:

Leq = 79,0 dB (A) bei Leerlauf;

Leq = 81,2 dB (A) während Arbeitszyklus von rund 2 Minuten beim Schneiden von beispielsweise: Stahlrohr mit Durchmesser 130 mm und 10 mm Stärke.

Der gewichtete quadratische Mittelwert der Beschleunigung Hand-Arm in Frequenz übersteigt 2.5m/s² nicht.

Die Messungen wurden nach UNI7712, ISO3740, ISO 3746 und 2006/42/EG durchgeführt.

Die angegebenen Emissionspegel sind nicht unbedingt als Sicherheitspegel zu betrachten. Trotz des Zusammenhangs zwischen Emissions- und Expositionspegel dürfen die angeführten Werte nicht zur Festlegung weiterer Vorsichtsmaßnahmen herangezogen werden. Die Expositionspegel der Bedienpersonen werden durch andere Größen beeinflusst, u.z. die Eigenschaften des Arbeitsumfelds, das Vorliegen sonstiger Schallquellen, die Anzahl der laufenden Maschinen usw. Die Expositionspegel sind außerdem von länderspezifischen Vorgaben abhängig.

Anhand dieser Information kann der Anwender Risiken und Gefährdungen durch Schallemissionen bestmöglich auswerten. Bei besonderen Bedürfnissen (siehe Schnitttabelle 4.6), z.B. das Schneiden großen Vollmaterials oder dünner Profile, sind ebenfalls Sägebänder mit verschiedener

7 Anzahl erhältlich.

MERKE: Wir empfehlen den Gebrauch von persönlichem oder externen Gehörschutz.

1.8 INFORMATIONEN ÜBER ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Die neuesten Europäischen Sicherheitsbestimmungen und insbesondere die Richtlinie **2004/108/EG** schreiben vor, dass alle Apparate mit Schutzeinrichtungen gegen Funkstörungen sowohl von der als auch gegen die Außenumgebung ausgestattet sein müssen.

Diese Maschine besitzt sowohl, wodurch ein sicherer und vorschriftgemäßer Betrieb gewährleistet ist.

Die Prüfungen wurden gemäß den Normen EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2 durchgeführt.

1.9 BESCHREIBUNG DER MASCHINE (Abb.1)

Die Bandsägemaschine besteht aus zwei wichtigen Teilen: Maschinenkörper **5**, komplett mit Antriebsmotor **7**, und unterer Teil, bestehend aus Sockel **13** und Schraubstock **11**.

Die Teile sind solid verbunden durch die Drehhalterung **9**. Folgend finden Sie eine Liste der wichtigsten Teile. Die Zahlen entsprechen die der Abbildung.

Legende (**Abb. 1**)

- 1 Handgriff
- 2 Sägebandspannungsgriff
- 3 Tragegriffe
- 4 Verstellbare Sägebandführung
- 5 Maschinenkörper
- 6 Sägeband
- 7 Motor
- 8 Schalterblock
- 9 Drehhalterung
- 10 Anschlag
- 11 Schraubstock
- 12 Schraubstock-Griff
- 13 Sockel

GEWICHT38 Kg.
PLATZBEDARF.....cm108 x 75 x H80 in der
 Konfiguration maximaler Platzbedarf
VERPACKUNGAUSSENMASScm 100 x39 x H57

2 INSTALLIEREN

2.1 ENTFERNEN DER VERPACKUNG

Die Maschine aus der Verpackung herausnehmen.

Bitte die Schachtel sorgfältig aufbewahren, sollten Sie die Maschine transportieren oder für längere Zeit lagern wollen.

2.2 STANDORTVERÄNDERUNG (Abb. 2)

Da die Maschine ein nicht unerhebliches Gewicht hat (38 kg) „muß sie von mindestens 2 Personen gehoben werden, die sie jeweils auf einer Seite anfassen.

Die Maschine muß an den am Unterteil befestigten Griffen **3** gehoben werden.

2.3 TRANSPORT (Abb. 2)

Bevor die Maschine von zwei Personen durch Tragen befördert werden kann, ist es nötig beide Tragegriffe 3, die vom Hersteller beigelegt werden, seitlich zu montieren.

Diese Griffe werden mit Schrauben und Muttern an der Maschinenbasis befestigt.

Um die Maschine dann zu transportieren wird erst der Sägebügel bis zum Anschlag niedergedrückt und dort be festigt.

In dieser position kann die Maschine von zwei Personen an den Griffen hochgehoben und transportiert werden.

Falls die Maschine auf einem Sockel montiert sein sollte, ist es notwendig diesen vor dem Hochheben der Maschine durch lösen der Schrauben, von der Maschine zu trennen.

2.4 POSITIONIERUNG/ARBEITSPLATZ (Abb. 3)

Stellen Sie die Maschine auf einen ebenen Werkbank um die grösstmögliche Stabilität zu erhalten. Zum Befestigen die hierfür vorgesehenen Löcher im Sockel verwenden. Wenn bei der Arbeit auf die ergonomischen Kriterien Rücksicht genommen wird, soll die Höhe der Schraubstockfläche zwischen 90 - 95 cm vom Boden sein (Abb. 3).



ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass die Maschine in einer geeigneten Arbeitszone positioniert wird, welche den Anforderungen bezüglich der allgemeinen räumlichen Bedingungen und Lichtvorkommen entspricht. Beachten Sie, dass die räumlichen Bedingungen die Basis aller unfallverhütenden Massnahmen sind.

2.5 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Kontrollieren Sie, ob Ihr Anschluss über eine Erdung entsprechend den geltenden Sicherheitsnormen verfügt und ob Ihre Steckdose sich in einwandfreiem Zustand befindet. Wir erinnern Sie daran, dass das Netz über eine magnetthermische Sicherung verfügen muss, welche in der Lage sein muss, die Anlage vor Kurzschluss und Überlastung zu schützen.

Diese Sicherung muss unter Beachtung folgender Maschinenangaben am motor angegeben.

Bei einem Stromausfall im Stromnetz können Sie auf die Rückkehr warten, ohne dass sich dadurch eine Gefahrensituation ergibt, denn der elektronische Regler O (Abb. 7) enthält eine Resetfunktion, die den automatischen Neustart der Maschine in diesen Fällen verhindert.

Der Motor Ihrer Sägemaschine ist mit einem Hitzeschutzunterbrecher versehen, der die Stromzufuhr unterbricht, sobald sich die Wicklungen des Motors zu stark erhitzen.

Bei Unterbrechung warten Sie solange, bis die Stromzufuhr automatisch wiederkommt.

3 EINSTELLUNG (Abb. 4-5-6-7-8)

3.1 SÄGEBLATTES REGULIERT (Abb. 4)

Als Erstes wird die Spannung des Sägeblatt reguliert. Drehen Sie den Sterngriff E im Uhrzeigersinn bis sich die Anzeige F auf dem Sägearm im optimalen Spannungsbereich "MAX" befindet.



ACHTUNG: Wird das Sägeblatt über den auf dem Schild angegebenen MAX. Nennwert gespannt, kann es sich herauslösen und die Maschine beschädigen. Halten Sie sich genau an diese Anweisung.

3.2 ANSCHLAG (Abb.5)

Wenn Sie mehrere Schnitte gleichlanger Werkstücke erzielen möchten, gebrauchen Sie den mitgelieferten Anschlag. Sie vermeiden dadurch, die Längen jedesmal erneut messen zu müssen.

Schrauben Sie den Schaft E in das Loch im Schraubstock und ziehen Sie nun die Mutter F fest; lockern Sie das Rad G und positionieren Sie den Anschlag L in der gewünschten Distanz zum Sägeband; befestigen Sie nun das Rad G.

3.3 SCHNITTWINKEL (Abb.6)

Um einen 45° Schnittwinkel zu erzielen lösen Sie die beiden Griffe (M) und drehen den Sägearm nach links bis an den Anschlag (N) der bereits bei der Werksprüfung abgestimmt wurde. Für alle weiteren Möglichkeiten werden die Anzeige auf der Drehvorrichtung mit der Position auf dem Schild (O) übereingestimmt.

3.4 SCHNITTWINDIGKEIT (Abb.7)

Je nach Materialart und stärke (Siehe Schnitt-Tabelle) hat man die Wahl zwischen zwei verschiedenen Schnittwindigkeiten (60 oder 80 m/Min.) die mit dem umschalter (N) eingestellt werden.

3.5 SÄGEBANDFÜHRUNG (Abb. 8)

Die verstellbaren Bandführungen P über welche Ihre Säge verfügt sind voll geschützt, führen den Teil der Klinge der trennt und schützen den nicht gebrauchten Teil der Klinge vor Überbeanspruchung. Lösen Sie die Griffe Q und gleiten Sie die Führungen P so daß sich diese vom Werkstück nähern oder entfernen, wie in der Abbildung angegeben.



ACHTUNG: Wenn Sie die Bandführung nicht einstellen, bleibt ein Teil des Sägebands unbenutzt und ungeschützt. Dies bedeutet Kontaktgefahr, und kann ausserdem die Schnittqualität beeinträchtigen.

3.6 LAGER DER SÄGEBANDFÜHRUNG (Abb.9)

Damit sich das Sägeband leichter auswechseln lässt und immer optimal geführt wird, sind die äusseren Sägebandführungen exzentrisch und verstellbar.

Sie müssen immer so positioniert sein, dass sie das Sägeband leicht berühren und sich bei dessen Durchgang drehen; sie dürfen nicht vollständig blockiert sein.

Zum Annähern und Entfernen der exzentrischen Sägebandführungen genügt es, mit einem 10 mm. Schlüssel den Kopf der Schrauben R leicht zu drehen.

4 GEBRAUCH

4.1 EINLAUFEN DES SÄGEBANDES



ACHTUNG: Eine Missachtung der korrekten Einlaufprozedur beeinträchtigt definitiv die Schnittpräzision des Sägebands.

Um die besten Schnittresultate zu erzielen, müssen die mitgelieferten Bimetallbänder einer kurzen Einlaufzeit unterzogen werden. Die ersten drei Schnitte sollten auf einem vollen Rundstück aus Vollstahl mit Durchmesser 40-50 mm ausgeführt werden. Der Druck auf das Werkstück soll während diesen Schnitten nur leicht sein, und von Schnitt zu Schnitt etwas erhöht werden.

Um Ihnen ein Beispiel über den richtigen Druck bei normalen Arbeitsbedingungen während der Einlaufzeit zu geben (siehe Schnitt-Tabelle), betrachten wir den ersten Schnitt auf Vollstahl (C40), mit Durchmesser 50mm. Während der Schnittzeit beim Einlaufen rund 4 Minuten beträgt, kann dasselbe Material nachher in ca. 2 Minuten geschnitten werden. Ein korrekt ausgeführtes Einlaufen bewirkt sowohl eine höhere und präzisere Schnittqualität, als auch eine verlängerte Lebensdauer des Sägebands.

4.2 BETRIEB (Abb. 7)

Bringen Sie den Hauptschalter **D** auf Position 1: Der Schalter leuchtet nun auf und die Maschine ist betriebsbereit.



ACHTUNG: Bevor Sie mit der Arbeit beginnen, kontrollieren Sie jedesmal, dass alle Schutzvorrichtungen in gutem Zustand sind, und sich in der korrekten Position befinden.

Nachdem Sie alle bisher beschriebenen Anleitungen befolgt haben können Sie mit dem eigentlichen Arbeiten beginnen.

Indem Sie vor der Maschine stehen, halten Sie den Handgriff am Sägearm mit der rechten Hand.



ACHTUNG: Halten Sie Ihre linke Hand immer ausserhalb der Schnittzone und versuchen Sie auf keinem Fall, diese während des Schneidens zu erreichen.

Zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schnitten darf der Schalter **A** (Abb. 4) nie gedrückt werden. Diese oder andere Funktionen dürfen nie blockiert oder manipuliert werden.

Falls nach mehreren Schnitten die Maschine plötzlich ausfällt, ist es kein Grund zur Beunruhigung.



ACHTUNG: Der Überhitzungsschutz hat in diesem Fall die Maschine ausgeschaltet, um die Wicklungen des Motors vor Schäden zu schützen.

Drücken Sie den Schalter **A** im Handgriff nicht und warten Sie. Der Motor hat den vorgesehenen Grenzwert dieser Isolationsklasse erreicht, und kann erst nach einigen Minuten wieder eingeschaltet werden. Der elektronische Geschwindigkeitsregler, mit dem Ihre Sägemaschine ausgestattet ist, schließt eine Motorschutzfunktion ein, die durch einen Strombegrenzer erzielt wird. Er verhindert eine höhere Stromaufnahme, als die vom Einstellwert. Dieser entspricht dem Höchstaufnahmewert.

4.3 SÄGEBANDWECHSEL (Abb. 9)



VORSICHT: Tragen Sie während des Sägebandwechsels immer Handschuhe, um Kontakte mit den Sägebandzähnen zu vermeiden.

- Vergewissern Sie sich, dass sich der Hauptschalter **D** (Abb. 7) auf **0** Position befindet;
- Den Griff **Q** lockern und die Sägebandführung **P** in Pfeil-Richtung bis zum Endanschlag zurückschieben;
- Schutzgehäuse durch Lösen der vier Schrauben entfernen;
- Sägebandspannung lockern, indem Sie das Handrad **E** (Abb. 4) gegen den Uhrzeigersinn drehen;
- Das Sägeband zuerst aus den Führungen und dann von den Gummischeiben entnehmen;
- Das neue Sägeband zuerst in die Führungen und dann auf die Gummischeiben einsetzen; **Die Zahnung muss dabei wie auf (Abb. 9) dargestellt ausgerichtet sein;**
- Das Sägeband wieder spannen, wie unter punkt 3.
- Schutzcarter wieder einbauen
- Die Sägebandführungen **P** in die richtige Stellung für die darauffolgende Schneidarbeit bringen.

4.4 SCHNITTBEREICH (Abb.10)

Die folgende Tabelle gibt Ihnen eine Übersicht über den Schnittbereich, der unter den beschriebenen normalen Arbeitsbedingungen zwischen 0°, 45° möglich ist, ohne weitere Objekte zwischen den Flanschen einzuspannen.
 0° = Ø 152 mm; □ 150 mm; □ 205 x 150 mm
 45° = Ø 106 mm; □ 102 mm; □ 105 x 95 mm

4.5 KORREKTES ANBRINGEN DES WERKSTÜCKS IM SCHRAUBSTOCK (Abb.11)

Die Werkstücke werden direkt zwischen den Flanschen eingespannt, ohne weitere Teile dazwischen anzubringen.

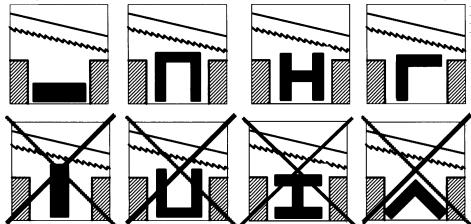


Abb. 11



ACHTUNG: Werkstücke müssen immer fest eingespannt sein. Halten sie die Werkstücke während des Schneidens nie in den Händen.

Werkstücke mit besonderen Formen und Profilen werden so eingespannt, wie auf der Abbildung gezeigt.

Falls das Profil aus sehr dünnem Material besteht, entsteht beim Scheiden die Gefahr, dass das Teil sich verformt. Es ist hier empfehlenswert, eine Form in das Profil einzusetzen, die dessen Struktur stützt.

4.6 SCHNITT-TABELLE

S mm.	Z x 1"	M/min	I	S mm.	Z x 1"	M/min	I
>50	4/6	60	I	<5	14	80	II
>50	4/6	60	I	>5<20	6/10	80	II
<50	6/10	60	I	>20	4/6	60	I
				ALU	●	60	I
				ALU	○	80	II

5 MASCHINENTEILE

5.1 WAHL DES SÄGEBLATTES

Ihre Säge ist mit einem Bimetallsägeblatt versehen (1735x13x0,9) mit variabler Bezahnung von 6/10 Zähnen pro Zoll. Damit können Sie einen grossen Teil möglicher Arbeiten ausführen.

Für besondere Bedürfnisse (siehe Schnitt - Tabelle 4.6), z. B. Schneiden von grossem Vollmaterial oder dünnen Profilen, sind auch Klingen mit Bezahnung 4/6 oder 14 pro Zoll erhältlich.

MATERIAL: M42 (Federstahl und hss stahl HSS)
 LÄNGE: mm 1735
 BREITE: mm 13
 DICKE: mm 0,9
 BEZAHNUNG: standard 6/10
 optional 4/6 - 14

5.2 ANBRINGEN DES SOCKELS (Abb. 3) (Nur falls vorgesehen)

Um die Säge auf dem Sockel anzubringen, brauchen Sie Schrauben **A**, Muttern **B** und Scheiben **C**, die mit dem Sockel geliefert werden.

Stecken Sie die Schrauben **A** in den Löchern in der Basis **12** und befestigen sie diese innerhalb des Sockels mit dem Scheiben **C** und Muttern **B**.

6 WARTUNG

6.1 NORMALE INSTANDHALTUNGSARBEITEN

Die normalen Wartungsarbeiten, die auch von nicht spezialisiertem Personal ausgeführt werden können, sind sämtlich in diesem Paragraph, oder in den vorhergehenden, beschrieben.

1. Vor allen Wartungsarbeiten muss der Netzstecker der Maschine aus der Steckdose gezogen werden.
2. Benützen Sie während allen Wartungsarbeiten stets die persönlichen Schutzmittel wie Ohrschutz, Schutzbrillen und Handschuhe.
3. Halten Sie immer Schnittzone und Bandführungen von Sägeresten frei.
Wir empfehlen, dafür Pinsel und Absauggeräte zu verwenden.



ACHTUNG: Gebrauchen Sie keine Pressluft!

4. Falls Sie die Säge für längere Zeit nicht gebrauchen, reinigen Sie sie und stellen Sie sie in einem trockenen Raum. Lösen Sie die Spannung des Sägebandes.

6.2 SERVICESTELLE

Für spezielle Wartung durch qualifiziertes Personal, sowohl Reparaturen oder Garantiearbeiten, wenden Sie sich ausschliesslich an ein Femi-Servicezentrum oder direkt an den Hersteller, falls in Ihrer Region kein solches Zentrum anwesend ist.

6.3 MASCHINENENTSORGUNG, VERPACKUNG

BENUTZERINFORMATION

Im Sinne von Art. 13 des gesetzesvertretenden Dekrets Nr. 151 vom 25. Juli 2005 "Umsetzung der Richtlinien 2002/95/EG, 2002/96/EG und 2003/108/EG zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten sowie zur Abfallentsorgung" wird Folgendes festgelegt:

- Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne an dem Produkt oder der Verpackung bedeutet, dass das Altgerät von anderen Abfällen getrennt entsorgt werden muss.
- Der Benutzer muss das Altgerät daher autorisierten Sammelstellen für Elektro- und Elektronikabfälle zuführen bzw. dem Händler beim Kauf eines gleichwertigen Neugeräts im Verhältnis eins zu eins zurückgeben.
- Das getrennte Sammeln und anschließende Zuführen des Altgeräts für Recycling, Behandlung und ökogerechte Entsorgung trägt dazu bei, die negativen Auswirkungen auf Umwelt und Gesundheit zu vermeiden, außerdem die Wiederverwertung oder das neue Inverkehrbringen der Geräteteile zu fördern.



ACHTUNG: Die widerrechtliche Entsorgung des Geräts durch den Benutzer wird gesetzlich geahndet.

7 STÖRUNGSSUCHE UND - BEHEBUNG

DE

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	HINWEISE ZUR ABHILFE
Motor funktioniert nicht.	Motor, Netzkabel oder Stecker defekt.	Lassen Sie die Maschine von einem Fachmann prüfen. Versuchen Sie nie, den Motor selbst zu reparieren.
	Schmelzsicherungen im Schaltkasten durchgebrannt.	Prüfen Sie nach, ob die Sicherungen intakt sind und wechseln Sie sie bei Bedarf aus.
	Stromausfall im Netz.	Prüfen Sie nach, ob Spannung im Stromnetz vorhanden ist.
	Thermosicherung des Motors ausgelöst.	Lassen Sie die Betriebstaste los und warten sie, bis sich die Thermosicherung von selbst rückt (einige Minuten).
Thermosicherung ausgelöst.	Motor überhitzt.	Stellen Sie sicher, dass die Belüftungsschlitze des Motors frei sind.
	Motor durch zu starken Schneidruck überbelastet.	Üben Sie beim Schnitt den richtigen Druck auf das Werkstück aus.
	Motor defekt.	Lassen Sie die Maschine von Fachleuten prüfen. Versuchen Sie nie selbst, den Motor zu reparieren.
Ungenauigkeit bei einem Schnittwinkel von 90°/45°.	Die Feststellvorrichtungen H und K (Punkt 3.3) sind nicht korrekt eingestellt.	Sorgen Sie für eine korrekte Einstellung, indem Sie die Befestigungsschrauben lockern und die Feststellvorrichtungen verschieben.
Ungenauigkeit bei der Rechtwinkligkeit des Schnitts.	Zu starker Schneidruck (auf Rohre und Profile).	Vermindern Sie den Schneidruck.
	Verzahnung des Sägebands für das zu schneidende Stück ungeeignet. Schnittgeschwindigkeit für das zu schneidende Stück ungeeignet.	Kontrollieren Sie die Schneidparameter (Verzahnung des Sägebands, Schnittgeschwindigkeit) in der Schneidtable (Punkt 4.6).
	Falsche Einstellung der exzentrischen und verschiebbaren Sägebandführungen.	Kontrollieren Sie die Einstellung der Sägebandführung (Punkt 3.5 und 3.6).*
	Fehlposition des Stücks im Schraubstock.	Kontrollieren Sie die Position und Festspannung des Stücks im Schraubstock (Punkt 4.5).
Der Schnitt ist grob oder wellig.	Das Sägeband ist abgenutzt oder hat eine ungeeignete Verzahnung für das zu schneidende Stück.	Kontrollieren Sie die Schneidparameter (Verzahnung des Sägebands, Schnittgeschwindigkeit) in der Schneidtable (Punkt 4.6).
	Zu starker Schneiddruck.	Vermindern Sie den Schneidruck.
Das Sägeband neigt dazu, aus den Führungen zu rutschen.	Falsche Einstellung der exzentrischen Sägebandführungen.	Prüfen Sie die Einstellung der exzentrischen Sägebandführungen (Punkt 3.6).
	Zu starke Abnutzung des Gummibelags der Riemenscheiben.	Lassen Sie die Riemenscheiben von Fachleuten kontrollieren und bei Bedarf auswechseln.
	Abgleiten des Sägebands von den Riemenscheiben durch Verwendung von Öl oder Fett.	Verwenden Sie auf keinem Fall Schmier- oder Kühlmittel für den Schnitt. Lassen Sie die Riemenscheiben von Fachleuten kontrollieren und bei Bedarf auswechseln.

INDEX

1	INTRODUCTION A L'EMPLOI.....	19
2	INSTALLATION	20
3	REGLAGES (Fig. 4-5-6-7-8)	21
4	UTILISATION	22
5	ACCESSOIRES	23
6	MAINTENANCE	23
7	GUIDE A LA LOCALISATION DES PANNES.....	24

1 INTRODUCTION A L'EMPLOI

Avant de commencer à travailler avec votre scie, lisez attentivement ce manuel d'instructions, afin de connaître la machine, ses différents emplois et les éventuelles contre indications. Conservez soigneusement ce manuel: il fait partie intégrante de la machine et vous devrez vous y reporter pour exécuter le mieux possible et dans les meilleures conditions de sécurité les opérations qui y sont décrites. Utilisez la machine exclusivement pour les emplois spécifiés ci dessous, en vous conformant aux recommandations contenues dans ce manuel et sans chercher, en aucune façon, à la modifier, à la forcer ou à l'utiliser à des fins non adéquates.

1.1 SYMBOLES PLACES EN CORRESPONDANCE DES POINTS D'UTILISATION

Ne pas sous-estimer les rappels "ATTENTION-PRUDENCE" reportés dans ce manuel et sur la machine. Afin d'attirer l'attention et de transmettre des messages pour la sécurité, les opérations dangereuses sont précédées par des symboles et des notes qui en mettent en évidence la dangerosité et qui expliquent comment se comporter pour éviter ce danger. Ces symboles et ces notes se divisent en trois catégories identifiées par les mots:



ATTENTION: comportements dangereux qui pourraient provoquer de graves lésions.



PRUDENCE: comportements qui pourraient causer des lésions superficielles ou des dommages aux choses.



(NOTES : Les notes précédées de ce symbole sont de caractère technique et facilite les opérations.

1.2 SECURITE ET NORMES

La machine est conçue et construite selon les prescriptions **2006/42/CE - 2006/95/CE - 2004/108/CE**. La déclaration de conformité CE jointe, en plus de la marque CE sur le produit, constitue un élément fondamental et fait partie à part entière de la machine. Toutes deux garantissent la conformité du produit aux Directives de sécurité préalablement citées.

1.3 PLAQUETTES/ETIQUETTES DE SECURITE

Les plaquettes/étiquettes de sécurité et les signalisations présentes sur la machine, dont l'emplacement est montré sur la figure 12, sont les suivantes :



- Porter les dispositifs de protection acoustique



- Porter un masque ou des lunettes de protection

- Il est interdit d'introduire les mains dans cette zone lorsque l'outil fonctionne. Danger d'entraînement/cope.

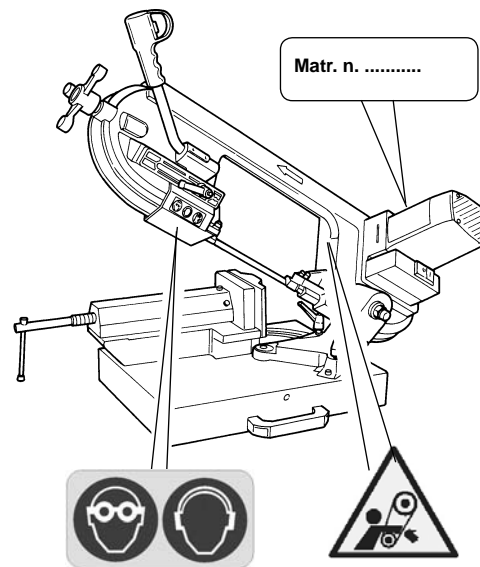


Fig. 12

1.4 TYPE D'EMPLOI ET DE CONTRE-INDICATIONS

Cette scie à ruban qui a été conçue et réalisée avec l'emploi des technologies les plus avancées, est en mesure de satisfaire toutes les exigences de coupe des métaux, propres à l'industrie et à l'artisanat.

Elle peut couper:

- ACIERS COURANTS (FE 37)
- ACIERS SPECIAUX (C 40, 18NiCrMo5)
- ALUMINIUM ET SES ALLIAGES
- LAITON
- BRONZE
- TUBES EN ACIER (FE 35, FE 52)
- PROFILES EN TOLE ET ALUMINIUM

Elle n'est pas indiquée pour la coupe de:

- BOIS ET MATIERES ASSIMILEES
- OS ET MATIERES ASSIMILEES



ATTENTION: La scie à ruban a été conçue et construite pour couper à sec; si l'on emploie un type quelconque de lubro-réfrigérant, la machine devient inutilisable.

1.5 NORMES GENERALES DE SECURITE

- N'utilisez pas la machine dans des lieux très humides ou en présence de liquides inflammables ou de gaz.
- Ne l'utilisez pas à l'extérieur quand les conditions générales météorologiques et ambiantes ne le permettent pas (ex.: en atmosphères explosives, durant un orage ou en cas de précipitations).
- Habillez vous de manière appropriée : évitez de porter des vêtements aux manches larges et des objets tels que écharpe, chaîne et bracelet qui pourraient être accrochés par les parties en mouvement.
- Utilisez toujours les accessoires personnels de protection: lunettes de protection contre les accidents conformes aux normes, gants adaptés à la taille de vos mains, casque ou tampons auriculaires et si nécessaire casque pour retenir les cheveux..
- Utilisez les outils recommandés dans ce manuel, si vous voulez obtenir votre scie les meilleures performances.
- Les éventuelles rallonges du câble d'alimentation doivent être homologuées et respecter les normes de sécurité.

1.6 NORMES DE SECURITE POUR LES RISQUES RESIDUELS

- Faites en sorte que la zone de coupe soient toujours propres, en éliminant les déchets d'usinage.
- Utilisez toujours l'étau : les pièces soumises à la coupe doivent toujours être parfaitement bloquées par l'étau.
- Tenez toujours les mains à distance des zones d'usinage quand la machine est en mouvement; avant d'effectuer toute opération de chargement ou déchargement de la pièce, relâchez le bouton de marche de la poignée.
- Ne forcez pas inutilement la machine : une pression de coupe excessive peut provoquer une détérioration rapide de la lame et une diminution des performances de la machine en terme de finition et de précision de la coupe.

1.7 INFORMATIONS RELATIVES AU NIVEAU DE BRUIT ET AUX VIBRATIONS

Cette scie à ruban détermine, dans les conditions normales d'utilisation décrites dans ce manuel, un niveau équivalent de pression acoustique:

Leq = 79,0 dB (A) dans le fonctionnement à vide;
 Leq = 81,2 dB (A) durant les usinages (ex.: coupe d'un tube en acier FE 52, D. 130 mm. épaisseur 10 mm.) à la vitesse de 70 m/min, avec un cycle de fonctionnement pondéré de 2 minutes.

La valeur moyenne quadratique pondérée, en fréquence, de l'accélération main-bras ne dépasse pas 2,5m/s².

Les relevés ont été effectués selon les normes UNI 7712, ISO 3740, ISO 3746 et 2006/42/CE.

Les niveaux d'émission indiqués ne sont pas nécessairement des niveaux de sécurité. Bien qu'il existe une relation entre les émissions et les niveaux d'exposition, les valeurs rapportées ne peuvent être utilisées pour définir le besoin ou non de précautions supplémentaires. Il existe d'autres facteurs qui influencent les niveaux d'exposition des opérateurs comme les caractéristiques du lieu de travail, la présence d'autres sources de bruit, le nombre de machines en service etc... En outre, les niveaux d'exposition peuvent varier d'un pays à un autre.

Cette information est nécessaire à l'utilisateur pour qu'il puisse mieux évaluer les risques et dangers dérivant des émissions sonores.



NOTE: Il est recommandé dans tous les cas d'utiliser les accessoires personnels de protection de l'ouïe, tels que le casque ou les tampons auriculaires.

1.8 INFORMATIONS SUR LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE.

Les Normes Européennes récentes sur la sécurité, et plus particulièrement la **Directive 2004/108/CE**, prescrivent que tous les appareillages soient dotés de dispositifs de blindage contre les radio-brouillages dirigés vers l'environnement ou provenant de l'environnement.
 Cette machine est équipée de filtres qui la rendent fiable et conforme aux directives.

Les tests sont été effectués selon les Normes EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2.

1.9 DESCRIPTION DE LA MACHINE (Fig. 1)

Cette scie à ruban est constituée de deux parties fondamentales: le corps de la machine **5** composé du moteur et de la transmission **7**, qui est solidaire, au moyen du support pivotant, de la partie inférieure, formée par l'étau **11**, par la base **13** et par le support pivotant **9**. Vous trouverez ci dessous la liste des parties principales auxquelles correspond le numéro qui l'identifie dans la figure.

Légende (Fig. 1)

- 1 Poignée
- 2 Volant de tension de la lame
- 3 Poignée
- 4 Guide-lame coulissant
- 5 Corps machine
- 6 Lame
- 7 Moteur
- 8 Boîtier des commandes
- 9 Support pivotant
- 10 Arrêt pour barre
- 11 Etau
- 12 Dispositif d'actionnement de l'étau
- 13 Base

POIDS 38 Kg.
DIMENSIONScm 108 x 75 x H80, en
 la configuration de max.encombrement
DIMENSIONS DE L'EMBALLAGEcm 100 x 39 x H57

2 INSTALLATION

2.1 DEBALLAGE

Enlevez la boîte qui protège la machine pendant le transport, cherchez le plus possible à la conserver intacte, pour le cas où vous devriez transporter la scie sur de longues distances ou l'emmagasiner pendant de longues périodes.

2.2 DEPLACEMENT (Fig. 2)

Etant donné le poids non négligeable de la machine (38 kg), elle devra être soulevée par au moins deux personnes, positionnées chacune sur un côté. La machine doit être soulevée et transportée à l'aide des poignées **3** fixées à la base.

2.3 TRANSPORT (Fig. 2)

Avant de déplacer la machine d'un lieu de travail à un autre, il est nécessaire de monter les poignées **3** fournies avec la machine. Prendre par conséquent les poignées, est fixé à la base de la machine grâce aux vis et écrous spéciaux. Pour transporter la machine d'un lieu de travail à un autre, abaissez le corps de la scie jusqu'à la butée et l'attacher dans cette position. Dans cette position, la machine peut être soulevée par deux personnes, grâce aux poignées. Si la machine est dotée d'un bâti, il est préalablement nécessaire de l'en séparer en ôtant les écrous de fixation. Au cas où le transport de la machine serait nécessaire, la remettre dans sa boîte d'origine, en faisant attention à l'introduire dans la bonne position par rapport aux flèches sur l'emballage. Faites très attention aux idéogrammes imprimés sur la boîte fournissant les indications pour la manutention sur palettes. Il est conseillé de fixer le chargement à l'aide de sangles ou cordes de sécurité, pour éviter des déplacements ou chutes durant le transport.

2.4 POSITIONNEMENT/POSTE DU TRAVAIL (Fig. 3)

Positionnez la machine sur un banc suffisamment plat, de sorte que la machine peut avoir la meilleure stabilité possible.

Pour une éventuelle fixation, utilisez les trous spéciaux prévus sur la base.

Pour effectuer les usinages en respectant les critères ergonomiques, la hauteur idéale du banc est celle qui permet de positionner le plan de l'étau à 90/95 centimètres du sol (voir figure 3).



ATTENTION: Veillez à positionner la machine dans une zone de travail appropriée aussi bien pour ce qui concerne les conditions ambiantes que sur le plan de la luminosité: n'oubliez jamais que les conditions générales du lieu de travail sont fondamentales dans la prévention des accidents.

2.5 BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Contrôlez que l'installation d'alimentation sur laquelle vous branchez la machine est reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur, et que la prise de courant est en bon état.

Il est rappelé à l'utilisateur qu'en amont de l'installation d'alimentation une protection magnétothermique, qui soit en mesure de protéger tous les conducteurs contre les courts-circuits et les surcharges, doit être présente.

Cette protection devra être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine indiquées sur le moteur.

Si une coupure de courant intervient dans le secteur, vous pouvez attendre que la connexion soit rétablie sans qu'il y ait le moindre danger: le régulateur électronique **O** (Fig. 7) comprend en effet une fonction de reset qui empêche le redémarrage automatique de la machine.

Le moteur de votre scie est équipé d'un disjoncteur thermique de protection qui coupe l'alimentation quand la température des bobinages est trop élevée.

En cas d'interruption, attendre le rétablissement normal.

3 REGLAGES (Fig. 4-5-6-7-8)

3.1 TENSION DE LA LAME (Fig. 4)

Tournez le volant **E** dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'aiguille **F** placée sur le corps s'aligne sur la position "MAX" sur la plaquette.



ATTENTION: Le fait de tendre la lame au delà de la référence MAX indiquée sur la plaquette peut entraîner l'extraction de la lame et endommager la machine ; respecter scrupuleusement cette instruction.

3.2 ARRET POUR BARRE (Fig. 5)

Si vous devez effectuer plusieurs coupes de pièces dans la même longueur, utilisez l'arrêt pour barre fourni: vous éviterez ainsi de refaire chaque fois la même mesure.

Vissez la tige **E** dans le trou de la base et bloquez la avec l'écrou **F**; desserrez le volant **G** et positionnez l'arrêt **L** à la distance nécessaire de la lame; bloquez de nouveau le volant **G**.

3.3 ANGLE DE COUPE (Fig.6)

Pour effectuer la coupe à 45°, desserrez les deux poignées **M** et tournez le corps vers la gauche jusqu'à ce qu'il repose sur l'arrêt **N**, dont la position a déjà été réglée au moment de l'essai. Pour tous les autres angles de coupe intermédiaires, faites coïncider l'aiguille du support pivotant avec la position correspondante sur la plaquette **O**.

3.4 VITESSE DE COUPE (Fig. 7)

Selon le type de matériau et sa section (voir TABLEAU DE COUPE) vous pouvez sélectionner deux vitesses de coupe différent 60 ou 80 Mt/min. au moyen du commutateur **N**.

3.5 GUIDE-LAME COULISSANT (Fig. 8)

Les guide-lame coulissants **P** avec protection intégrée, dont est équipée votre scie, permet de garantir le guidage constant de la partie de la lame nécessaire pendant la coupe et de protéger totalement la partie non utilisée durant l'usinage. Desserrez les poignées **Q** et faites coulisser les guide lame **P** de manière à le rapprocher ou à l'éloigner de la pièce à couper, comme l'indique la figure.



ATTENTION: Si ce réglage n'est pas effectué, une partie de la lame non nécessaire à l'usinage reste découverte, ce qui peut non seulement comporter un risque de contact avec la lame mais aussi nuire à la qualité de la coupe.

3.6 PALIERS GUIDE- LAME (Fig. 9)

Afin de faciliter le remplacement de la lame et de maintenir toujours guidée au mieux, les guides de la lame externes de la scie sont excentriques et réglables.

Ils doivent toujours être positionnés en légers contact avec la lame, de façon à tourner au passage de celle-ci, mais non complètement bloqués.

Pour approcher et éloigner les guides de la lame excentrique, il est suffisant de tourner légèrement avec une clef de 10 mm. la tête des vis **R**.

4 UTILISATION

4.1 RODAGE DE LA LAME



ATTENTION: Si le procédé de rodage n'est pas correctement effectué, la précision du tranchant de la lame sera irrémédiablement compromise.

Pour obtenir les meilleures performances, les lames bimétalliques dont votre scie est équipée doivent être soumises à une brève procédure de rodage. Pour cela il faut effectuer les deux ou trois premières coupes si possible sur une pièce pleine \varnothing 40 - 50 mm: exercez tout d'abord sur la pièce une pression très légère puis augmentez la pression petit à petit dans les coupes successives.

Pour savoir quelle est la pression correcte à exercer dans les conditions normales d'utilisation définies par ce manuel (voir tableau de coupe), considérez par exemple que la première coupe sur un acier (C40 par ex.) plein \varnothing 50 mm. doit être effectuée en 4 minutes environ; à la fin du rodage, la même pièce peut être coupée sans problème en 2 minutes. Un rodage effectué correctement garantit une meilleure qualité de coupe, pour ce qui est aussi bien de la finition que de la précision, et une plus grande durée de la lame.

4.2 FONCTIONNEMENT (Fig. 7)

Positionner l'interrupteur général **D** sur 1: ainsi l'interrupteur s'allume et la machine est prête à fonctionner.



ATTENTION: Avant de commencer toute opération de coupe, s'assurer par un contrôle à vue que toutes les protections sont intactes et sont correctement positionnées.

Une fois que toutes les procédures et les opérations décrites jusqu'ici ont été accomplies, vous pouvez commencer les usinages.

Pour effectuer la coupe, placez-vous face à la machine et saisissez la poignée avec la main droite.



ATTENTION: Eloignez toujours la main gauche de la zone de coupe et ne cherchez en aucune manière à l'approcher durant les opérations de coupe.

Pressez alors avec l'index de la main droite le poussoir de marche **A** (Fig. 4) et baissez graduellement le corps jusqu'à mettre en contact doucement la lame et la pièce à couper." Commencez alors à exercer une pression progressive sur la pièce et achevez la coupe.



ATTENTION: Entre une coupe et l'autre, durant la phase de positionnement de la pièce, relâchez toujours le bouton **A**, ne cherchez pas à le bloquer et en aucun cas à en modifier les caractéristiques fonctionnelles.

Si, après de nombreuses coupes consécutives, la machine s'arrête brusquement, ne vous alarmez pas: cela signifie que le protecteur thermique du moteur, qui coupe l'alimentation quand la température des bobinages atteint le seuil limite défini par la classe d'isolation, est intervenu afin d'éviter que le moteur ne soit endommagé.

Dans ce cas, relâchez le bouton **A** et attendez le rétablissement automatique qui se produit généralement au bout de quelques minutes.

4.3 REMPLACEMENT DE LA LAME (Fig. 9)



PRUDENCE: Pour effectuer cette opération, enfiler toujours vos gants de protection afin d'éviter tout contact avec les dents de la lame.

- assurez-vous que l'interrupteur général **D** (Fig. 7) est sur la position 0;
- desserrer les poignées **Q** et faire coulisser les guide-lame **P** jusqu'à la fin de la course en suivant le sens indiqué par la (Fig. 8);
- enlever le carter de protection en dévissant les quatre vis;
- desserrer la tension de la lame en tournant le bouton **E** (Fig. 4) dans le sens contraire de l'aiguilles d'une montre;
- extraire d'abord la lame des guide-lame puis de poulies caoutchutée;
- insérer d'abord la lame nouvelle des guide-lame puis de poulies caoutchutée; avec la dentature orientée comme sur la (Fig. 9);
- remettre la lame en tension en suivant les indication du point 3.1.
- remonter le carter de protection;
- replacer le guide lame **P** dans la bonne position pour la coupe successive.

4.4 CAPACITE DE COUPE (Fig.10)

Le tableau ci-dessous indique les capacités de coupe à 0° et 45° réalisables dans les conditions normales d'utilisation décrites dans ce manuel, et sans que soit interposé un quelconque objet entre les mâchoires de l'étau.

0° = \varnothing 152 mm; \square 150 mm; \square 205 x 150 mm

45° = \varnothing 106 mm; \square 102 mm; \square 105 x 95 mm

4.5 POSITIONNEMENT DE LA PIECE DANS L'ETAU (Fig.11)

Les pièces à couper doivent être placées directement entre les mâchoires sans interposer d'autres objets.

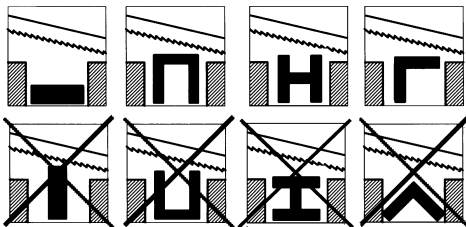


Fig. 11



ATTENTION: Ne tenez jamais les pièces à couper dans la main.

Quand la coupe s'effectue sur des profilés, des pièces plates ou des profils particuliers, reportez-vous aux exemples sur la figure. Si l'épaisseur du profilé est très fine, afin d'éviter qu'il ne soit écrasé entre les mâchoires de l'étau, il est préférable d'introduire à l'intérieur du profilé une forme qui en suit le profil.

4.6 TABLEAU DE COUPE

S	S mm.	Z x 1"	M/min.	I	S	S mm.	Z x 1"	M/min.	II
	>50	4/6	60			<5	14	80	
S	>50	4/6	60	I	S	>5<20	6/10	80	II
						>20	4/6	60	I
S	<50	6/10	60	I	S	ALU	60	I	
						ALU	80	II	

5 ACCESSOIRES

5.1 CHOIX DE LA LAME

Votre scie est équipée de lame bimétallique de 1735 x13 x 0,9 mm avec denture variable de 6/10 dents par pouce, qui couvre la plupart des coupes réalisables avec cette machine.

Pour les exigences particulières (voir tableau de coupe 4.6), par exemple pour la coupe des grosses sections pleines ou bien de profilés ou cornières de petite épaisseur, des lames ayant une denture de 4/6 ou 14 dents par pouce sont également disponibles.

MATERIAU:.....M42 (acier pour ressorts ÷ acier HSS)
 DEVELOPPEMENT:.....mm 1735
 HAUTEUR:.....mm 13
 EPAISSEUR.....mm 0,9
 DENTURE:.....standard 6/10
optional 4/6 14

5.2 MONTAGE DU SOCLE (quand il est prévu) (fig. 3)

Pour fixer la machine au socle, il est nécessaire d'utiliser les quatre vis **A**, les quatre écrous **B** et les quatre rondelles **C** fournies en dotation avec le socle.

Vissez les quatre vis dans les trous situés sous la base de la machine et fixez le tout avec les quatre écrous et les rondelles.

6 MAINTENANCE

6.1 INTERVENTIONS DE MAINTENANCE ORDINAIRE

Les opérations normales de maintenance ordinaire, qui peuvent être effectuées par du personnel non spécialisé, sont toutes décrites dans les paragraphes précédents et présent.

1. Préalablement à toute opération de maintenance : ôter la fiche électrique de la machine de la prise de courant.

2. Durant les opérations de maintenance, portez toujours, autant que possible, les accessoires personnels de protection (lunettes et gants de protection contre les accidents).

3. Eliminez les copeaux d'usinage chaque fois que cela est nécessaire, en intervenant dans la zone de coupe et sur les guide-lames.

Il est conseillé d'utiliser un aspirateur ou un pinceau.



ATTENTION: N'utilisez pas d'air comprimé.

4. Si vous n'utilisez pas la scie pendant une longue période, nettoyez-la et rangez-la si possible dans un endroit sec. Il est de règle, dans ce cas, de desserrer la lame afin de ne pas la maintenir inutilement en tension.

6.2 ASSISTANCE

Au cas où l'intervention de personnel qualifié serait nécessaire pour des opérations de maintenance extraordinaire, ou en cas de réparations à effectuer aussi bien sous garantie que par la suite, adressez vous exclusivement à un centre de service après vente agréé, ou bien directement à l'usine s'il n'existe pas de centre S.A.V. dans votre région.

6.3 DESTRUCTION MACHINE, EMBALLAGE

INFORMATION AUX UTILISATEURS

Selon les termes de l'art. 13 du Décret Législatif du 25 juillet 2005, n° 151 « Application des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE, relatives à la réduction de l'emploi de substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à l'élimination des déchets », on précise ce qui suit :



- Le symbole de la poubelle barrée présent sur l'équipement ou sur l'emballage indique que le produit doit être éliminé séparément des autres déchets à la fin de sa durée de vie utile.
- Par conséquent, l'utilisateur devra remettre l'équipement arrivé à la fin de sa durée de vie aux centres spécialisés de collecte différenciée des déchets électroniques et électrotechniques ou bien le remettre au revendeur au moment de l'achat d'un nouvel équipement de type équivalent, à raison de un à un.
- La collecte différenciée appropriée à l'envoi successif de l'équipement n'étant plus utilisé au recyclage, au traitement et à l'élimination compatible avec l'environnement, contribue à éviter les effets négatifs possibles sur le milieu et sur la santé et favorise le réemploi et/ou le recyclage des matériaux dont se compose l'équipement.



ATTENTION: L'élimination abusive du produit de la part de l'utilisateur entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la réglementation en vigueur..

7 GUIDE A LA LOCALISATION DES PANNES

FR

PROBLEME	CAUSE PROBABLE	REMEDE SUGGERE
Le moteur ne fonctionne pas.	Moteur, câble réseau ou branchement défectueux.	Faites contrôler la machine par des spécialistes; ne tentez pas de réparer le moteur sans aide.
	Fusibles tableau électrique brûlés.	Contrôlez l'intégrité des fusibles et les remplacer si nécessaire.
	Absence de tension dans l'installation de réseau.	Contrôlez la présence de la tension dans l'installation de réseau.
	La protection thermique du moteur est intervenue.	Attendez que la protection thermique soit réarmée (quelques minutes) en relâchant le bouton de marche.
Intervention de la protection thermique	Surchauffe du moteur.	Contrôler que les prises d'aération du moteur ne soient pas obstruées.
	Surcharge du moteur causée par une pression de coupe excessive.	Procédez à la coupe avec la pression correcte sur la pièce.
	Panne de moteur.	Faites contrôler la machine par des spécialistes, ne tentez pas de réparer le moteur sans aide.
Imprécision de l'angle de coupe à 90°- 45°.	L'étalonnage des butées H et K (point 3.3) est inexact.	Effectuer l'étalonnage en desserrant les vis de fixation et en positionnant de nouveau les butées.
Imprécision dans l'angle droit de coupe.	Pression de coupe excessive (sur tuyaux et profilés).	Diminuez la pression de la coupe.
	Dents de la lame non correctes par rapport à la pièce à couper.	Contrôlez les paramètres de coupe (dents de la lame, vitesse de coupe) dans le tableau de coupe (point 4.6).
	Vitesse de coupe non correcte par rapport à la pièce à couper.	
	Mauvais réglage des guides de lame excentriques et coulissants.	Contrôlez le réglage des guides de lame (points 3.5 et 3.6).
La finition de la coupe apparaît brute et ondulée.	Mauvais positionnement de la pièce dans l'étau.	Contrôlez le positionnement et le serrage de la pièce dans l'étau (point 4.5).
	La lame est usée ou n'a pas les dents adaptées à l'épaisseur de la pièce que vous êtes en train de couper.	Contrôlez les paramètres de coupe (dents de la lame, vitesse de coupe) dans le tableau de coupe (point 4.6).
	Pression de coupe excessive.	Diminuez la pression de coupe.
La lame tend à sortir des guides.	Réglage non correct des guides de lame excentriques.	Contrôlez le réglage des guides de lame excentriques (point 3.6).
	Usure excessive du caoutchouc des poulies.	Faites contrôler et éventuellement remplacer les poulies par des spécialistes.
	Glissement de la lame sur les poulies, causé par la présence d'huile ou de graisse pour la coupe.	N'utilisez surtout pas de réfrigérant ou lubrifiant pour la coupe; faites contrôler et éventuellement remplacer les poulies par des spécialistes.

INDICE

1	INSTRUCCIONES PARA EL USO	25
2	INSTALACION.....	26
3	REGULACIONES (Fig. 4-5-6-7-8).....	27
4	UTILIZACION.....	28
5	ACCESSORIOS.....	29
6	MANUTENCION.....	29
7	GUIA PARA LA LOCALIZACION DE LAS AVERIAS	30

1 INSTRUCCIONES PARA EL USO

Antes de empezar a trabajar con su sierra, lea con cuidado este manual de instrucciones, para conocer la máquina y sus empleos y las eventuales contraindicaciones. Guarde con mucho cuidado este manual: éste forma parte integrante de la máquina, y Ud. ha de dirigirse al mismo para realizar las operaciones descritas de la mejor manera posible y en las máximas condiciones de seguridad. Utilice la máquina sólo para los empleos señalados a continuación, usándola según lo recomendado en este manual, sin desarmarla ni forzándola y no la use para todo lo que no resulte adecuado.

1.1 COLOCACION EN CORRESPONDENCIA DE LOS PUNTOS DE USO

No subvalore las llamadas "CUIDADO - PRUDENCIA" reportadas en este manual.

Con el fin de llamar la atención y de transmitir un mensaje de seguridad las operaciones peligrosas están precedidas por símbolos y notas que ponen de manifiesto la situación peligrosa y explican cómo hay que portarse para evitarlas. Estos símbolos y notas pueden dividirse en tres categorías que se identifican por las palabras:



CUIDADO: conducta arriesgada que podría causar lesiones graves.



PRUDENCIA: conducta que podría causar lesiones no graves o daños a los objetos.



NOTA: las notas que están precedidas por este símbolo son de carácter técnico y facilitan las operaciones.

1.2 SEGURIDAD Y NORMAS

La máquina está proyectada y fabricada según las prescripciones impuestas por las vigentes Directivas Comunitarias: **2006/42/CE - 2006/95/CE - 2004/108/CE**.

La declaración de conformidad CE adjunta, junto a la marca CE colocada sobre el producto, constituye un elemento fundamental y parte integral de la máquina: garantizan la conformidad del producto a las Directivas de seguridad anteriormente citadas.

1.3 PLACAS/ETIQUETAS DE SEGURIDAD

Las placas/etiquetas de seguridad y señalización presentes en la máquina, cuya ubicación aparece indicada en la figura 12, son las siguientes:



- Usar los equipos de protección auditiva.
- Usar máscara o gafas de protección.



- Está prohibido introducir las manos en esta zona, herramienta en funcionamiento. Peligro de arrastre/corte.

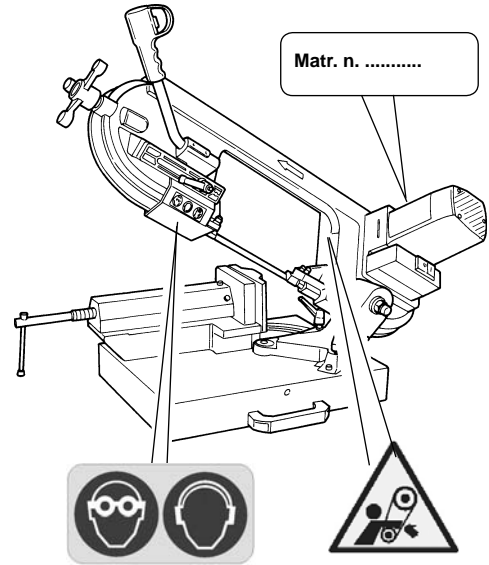


Fig. 12

1.4 MANERA DE EMPLEO Y CONTRAINDICACIONES

Se ha proyectado y realizado la sierra de cinta utilizando las tecnologías más innovadoras, y es capaz de satisfacer a todas las exigencias de corte de los metales típicas de la industria de la artesanía.

Esta puede cortar:

- ACEROS COMUNES (FE 37 ..)
- ACEROS ESPECIALES (C 40, 18NiCrMo5 ..)
- ALUMINIO Y SUS ALEACIONES
- LATON
- BRONCE
- TUBOS DE ACERO (FE 35, FE 52 ..)
- PERFILES DE CHAPA Y ALUMINIO

No puede cortar:

- MADERA Y MATERIAS ASIMILADAS
- HUESOS Y MATERIAS ASIMILADAS



CUIDADO: La sierra de cinta ha sido proyectada y fabricada para cortar en seco, si se usan lubricantes la máquina se estropeará irremediablemente.

1.5 NORMAS GENERAL DE SEGURIDAD

- No utilice la máquina en lugares muy húmedos o en presencia de líquidos inflamables o de gas.
- No la utilice al aire libre cuando las condiciones generales atmosféricas y del ambiente no lo permiten (ej.: atmósferas explosivas durante un temporal o precipitaciones).
- Vístase de manera adecuada: no se ponga trajes de manga larga u objetos como bufandas, collares, pulseras que podrían engancharse con las piezas en movimiento.
- Utilice siempre dispositivos personales de protección: gafas de protección conformes con las normas, guantes de dimensiones adecuadas a las de la mano, auriculares o gorros para contener el pelo, si es necesario.
- Utilice las herramientas recomendadas en este manual si quiere obtener de su sierra las mejores prestaciones.
- Eventuales prolongaciones del cable de alimentación deben ser de tipo homologado y conformes a la s normativas de seguridad.
- No utilicen la máquina si están en condiciones psicofísicas precarias o alteradas.

1.6 NORMAS DE SEGURIDAD POR LOS RIESGOS RESIDUOS

- Conserve siempre limpia la zona de corte de los residuos de producción.
- Utilice siempre el torno: las piezas a cortar deben siempre quedar sujetadas fijamente en el torno.
- Mantenga siempre las manos lejos de la zona de trabajo mientras la máquina está en función; antes de realizar cualquier operación de carga y descarga de la pieza deje el pulsador de marcha en la empuñadura.
- No fuerce inútilmente la máquina: una presión de corte excesiva puede causar un rápido desgaste de la hoja y un empeoramiento de las prestaciones de la máquina en cuanto al acabado y a la exactitud de corte.

1.7 INFORMACIONES RELATIVAS AL RUIDO Y A LAS VIBRACIONES

Esta sierra de cinta determina, en condiciones normales de uso descritas en este manual, un nivel equivalente de presión acústica:

Leq = 79,0 dB (A) en su funcionamiento en vacío;

Leq = 81,2 dB(A) durante su trabajo (ej. corte de un tubo de acero FE 52, D 130 mm. espesos 10 mm.), a la velocidad de 70 mt./min., con un ciclo de funcionamiento de unos 2 minutos. El valor cuadrático medio ponderado en frecuencia de la aceleración mano-brazo, no supera los 2.5m/s².

Las mediciones han sido efectuadas conforme a lo dispuesto en las normas UNI7712, ISO3740, ISO 3746 y 2006/42/CE.

Los niveles de emisión indicados no constituyen necesariamente niveles de seguridad. Si bien existe una relación entre emisiones y niveles de exposición los valores indicados no deben tomarse como referencia para establecer la necesidad o no de adoptar ulteriores precauciones. Existen otros factores que inciden en el nivel de exposición de los operadores, tales como las características del lugar de trabajo, la presencia de otras fuentes de ruido, el número de máquinas en funcionamiento, etc. Además, los límites de exposición pueden variar de un país a otro. El usuario deberá disponer de estas informaciones para evaluar de modo más preciso los riesgos y peligros que podrían derivar de las emisiones sonoras.



NOTA: se aconseja el uso de medios personales de protección, como gorros o auriculares.

1.8 INFORMACIONES SOBRE LA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNETICA

Las recientes Normativas Europeas sobre la seguridad, y más concretamente la **Directiva 2004/108/CE**, prescriben que todas los aparatos estén dotados de dispositivos de protección para las radioperturbaciones, tanto desde el ambiente exterior como hacia el mismo.

Esta máquina está provista de filtros, por lo que es una máquina conforme con las prescripciones.

Las pruebas han sido efectuadas según las Normas EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2.

1.9 DESCRIPCION DE LA MAQUINA (Fig. 1)

La sierra de cinta se compone de dos partes fundamentales: el cuerpo máquina **5**, abastecido de motor y de transmisión **7**, está sujetado fijamente a la parte inferior, que se compone del torno **11**, la base **13** y del soporte giratorio **9**. A continuación está indicada una lista de las partes principales a las que corresponde el número que lo identifica en la figura.

Pie de (la figura 1)

- 1 Empuñadura
- 2 Volante tensión hoja
- 3 Asas
- 4 Guía-hoja deslizando
- 5 Cuerpo máquina
- 6 Hoja
- 7 Motor
- 8 Caja de mandos
- 9 Soporte giratorio
- 10 Sujetador barra
- 11 Torno
- 12 Botón de accionamiento del torno
- 13 Base

PESO8 Kg.
 DIMENSIONES.....cm 108 x 75 x H80 en elmaximo estorbo posible
 DIMENSIONES EMBALAJE.....cm 100 x 39 x H57

2 INSTALACION

2.1 TRASLADO DEL EMBALAJE

Quite la caja que protege la maquina durante el transporte, teniendo cuidado de mantenerla intacta, ya que podría serles útil en caso de que tuvieran que desplazar la cortadora o almacenarla por un periodo de tiempo prolongado.

2.2 DESPLAZAMIENTO (Fig.2)

Por su peso relevante (kg 38) la maquina ha de ser levantada al menos por dos personas, cada una de las cuales deberá ponerse a un lado. La maquina ha de ser levantada por los asas **3** fijados en la base.

2.3 TRANSPORTE (Fig. 2)

Para trasportar la máquina de un sitio de trabajo a otro es necesario montar los dos asas **3** por el transporte en dotación con la máquina en la base de la misma maquina con las tornillos y las tuercas. Por el transporte de la maquina es necesario bajar el cuerpo de la sierra hasta el tope, y fijelo in esta posición: en esta manera la maquina puede ser levantada por dos personas tramite los asas 13.

Si la maquina está dotada de bancada, ante todo hay que separarla de ésta destornillando y quitando las cuatro tuercas. Si fuera necesario transportar la maquina, colóquela de nuevo en la caja con la cual se suministrò, teniendo cuidado en colocarla en la position correcta sisuyendo las flechas impresas en el embalaje. Preste atención a los ideogramas presentes en la caja, ya que proporcionan las indicaciones para la paletización y sobraposición de varias cajas. Si fuera posible, se aconseja fijar la carga con cuerdas o correas de seguridad, para evitar que durante el trasporte la carga pueda desplazar o caerse.

2.4 POSICIONAMIENTO/PUESTO DE TRABAJO (Fig. 3)

Coloque la máquina sobre un banco suficientemente llano, para obtener la máxima estabilidad posible. Para una eventual fijación se deben utilizar los agujeros que para este fin están presentes en la base.

Para trabajar según los criterios ergonómicos, la altura ideal del banco debe ser la que le permite colocar el plano del torno entre los 90 y los 95 centímetros del suelo (véase Fig. 3).



CUIDADO: Ponga la máquina en una zona de trabajo adecuada bien como condiciones ambientales y bien como luminosidad: recuerde siempre que las condiciones generales del ambiente de trabajo son fundamentales para prevenir accidentes.

2.5 CONEXION ELECTRICA

Controle que la instalación red a la que se conecta la máquina esté conectada a tierra según lo previsto por las normas de seguridad vigentes, y que la toma de corriente esté en buenas condiciones.

Hay que recordar al utilizador que anteriormente a la instalación red debe estar presente un protección magneto-térmica que salvaguarde todos los conductores de los cortocircuitos y de las sobrecargas.

Hay que elegir esta protección según las características eléctricas de la máquina marcados sobre el motor.

Si se verificara un corte de tensión en la instalación de red, pueden esperar a que se restablezca la conexión sin que se creen condiciones de peligro en efecto, el regulador electrónico O (Fig. 7). incluye una función de restablecimiento que impide la puesta en marcha automatica de la máquina.

El motor de su sierra (version electronica) está dotado de disyuntor térmico de protección, que interrumpe la alimentación cuando la temperatura de los bobinados se vuelve demasiado elevada. En caso de interrupción, espere la reactivación normal.

3 REGULACIONES (Fig. 4-5-6-7-8)

3.1 TENSION DE LA HOJA (Fig. 4)

Gire en sentido horario el volante **E** hasta que el índice **F** colocado sobre el cuerpo se alinee a la posición "MAX" sobre la placa.



CUIDADO: Si se tensa la hoja sobrepasando la referencia MAX indicada en la placa, la hoja puede soltarse y causar daños a la máquina; respeten escrupulosamente esta instrucción.

3.2 BLOQUEO BARRA (Fig. 5)

Si tiene que realizar más cortes de piezas, todas de la misma longitud, utilice el bloqueo barra en el equipamiento base, para que no vuelva a hacer todas las veces la misma medida.

Enrosque la varilla **E** en el agujero de la base y fíjela con la tuerca **F**; afloje el volante **G** y ponga el retén **L** a la distancia necesaria de la hoja; vuelva a fijar el volante **G**.

3.3 ANGULO DE CORTE (Fig. 6)

Para realizar el corte a 45 grados, afloje las dos manijas **M** y gire el cuerpo hacia la izquierda hasta el apoyo sobre el retén **N**, cuya posición ya ha sido ajustada en el momento de la prueba. Para todas las demás angulos intermedios, haga coincidir el índice del soporte giratorio a la posición correspondiente sobre la placa **O**.

3.4 VELOCIDAD DE CORTE (Fig.7)

Según el tipo de material y a su sección (véase TABLA DE CORTE) se puede seleccionar dos velocidades distintas de corte (60 o bien 80 Mt./min.) mediante el conmutador **N**.

3.5 GUIA-HOJAS CORREZIDO (Fig.8)

Las guía-hojas deslizante **P** con protección integrada con la que su sierra está equipada, le permite realizar el corte manteniendo siempre guiada la parte de hoja necesaria, y proteger totalmente la no utilizada durante el trabajo.

Afloje las manije **Q** y haga deslizar las guía-hojas **P** de manera que se pueda acercarlo o alejarlo de la pieza a cortar, según lo indicado en la figura.



CUIDADO: De no realizar esta regulación, queda descubierta una parte de hoja no necesaria en el trabajo, y esto puede causar un riesgo residuo de contacto con ésta, además de perjudicar la calidad de corte.

3.6 COJINETES GUIA-LAMA (Fig.9)

Para facilitar la sustitución de la hoja y para una guía idonea de la misma, los dispositivos de guía de la hoja exteriores de la serradora son excéntricos y regulables.

Dichos dispositivos siempre deben estar ubicados a ligero contacto con la hoja, a fin de girar al paso de la misma, pero no completamente bloqueados.

Para acercar o alejar los dispositivos de guía hoja excéntricos basta girar ligeramente con llave 10 mm. la cabeza de los tornillos **R**.

4 UTILIZACION

4.1 RODAJE DE LA HOJA



CUIDADO: El no efectuar un procedimiento de rodaje correcto significa comprometer irremediablemente la precisión de corte de la hoja.

Para conseguir las prestaciones mejores, las hojas, que forman parte de su sierra, han de someterse a un procedimiento breve de rodaje. Por lo tanto es necesario realizar los primeros dos o tres cortes posiblemente sobre una pieza llena \varnothing 40 - 50 mm., ejercitando sobre la pieza una presión muy suave, incrementándola cada vez más en los cortes sucesivos. Para enterarse de cuál es la presión correcta en condiciones normales de uso establecidas por este manual (véase tabla de corte), considere por ejemplo que el primer corte sobre un acero (ej. C40) lleno \varnothing 50 mm. ha de realizarse en unos 4 minutos; tras haber terminado el rodaje, se puede cortar la misma pieza tranquilamente en unos 1 minuto. Un rodaje bien realizado supone una mejor calidad de corte bien como acabado bien como exactitud y una mayor duración de la hoja.

4.2 FUNCIONAMIENTO (Fig. 7)

Conmute el interruptor general **D** en la posición 1: de esta manera el interruptor se enciende, y la máquina está lista para funcionar.



CUIDADO: Antes de empezar cada operación de corte, asegúrese por medio de un control visivo que todas las protecciones estén íntegras y en la posición adecuada.

Tras haber realizado todos los procedimientos y las operaciones descritas hasta ahora, puede empezar la producción. Para realizar el corte, póngase delante de la máquina, y empuñe con la mano derecha la empuñadura.



CUIDADO: Mantenga siempre la mano izquierda lejos de la zona de corte y no intente de ninguna manera alcanzarla durante las operaciones de corte.

Apretar con el índice de la mano derecha el pulsador de marcha **A** (Fig. 4) y bajar gradualmente el cuerpo hasta poner en contacto suavemente la hoja con la pieza por cortar. Empiece ahora a aplicar un esfuerzo progresivo sobre la pieza, complete el corte.



PRUDENCIA: Entre un corte y otro, en la fase de colocación de la pieza, suelte siempre el pulsador **A** y no intente bloquearlo, no debiendo alterar de ninguna manera las características funcionales.

Si después de varios cortes consecutivos la máquina se para de golpe, no se preocupe: ha intervenido el termoprotector del motor que quita la alimentación cuando la temperatura de los bobinados alcanza el umbral límite establecido por la clase de aislamiento, evitando daños al motor.

En este caso, deje el pulsador **A** y espere la reposición automática que, en general, vuelve tras algún minuto.

4.3 SUSTITUCION DE LA HOJA (Fig. 9)



PRUDENCIA: Al realizar esta operación lleve siempre guantes de protección para evitar contactos con los dientes de las hojas.

- controle que l'interruptor **D** se encuentre en la posición **0**;
- aflojar las manije **Q** i jahcer corer las guia hojas **P** hasta el tope siguiendo el sentido indicado por la flecha (Fig. 8);
- quitar el carter de proteccion desenroscado los cuatro tornillos;
- aflojar la tension de la hoja girando en sentido contrario al de las agujas del reloj el volante **E** (Fig. 4);
- extraer la hoja antes de las guias y luego de las poleas revestidas de goma;
- introducir la hoja nueva entre las guias y luego en la poleas de goma, con el dentado orientado como en la (Fig. 9);
- volver a tensar la hoja, como se describe en el punto 3.1.
- volver a montar el carter de proteccion;
- volver a colocar el guia hoja **P** en la posición justa para el corte sucesivo.

4.4 CAPACIDAD DE CORTE (Fig.10)

La tabla a continuación indica la capacidad de corte a 0 y 45 grados que se consiguen en condiciones normales de uso descritas en este manual, y sin que ningún objeto se interponga entre la mordazas del torno.

0° = \varnothing 152 mm; □ 150 mm; ▤ 205 x 150 mm
45° = \varnothing 106 mm; □ 102 mm; ▤ 105 x 95 mm

4.5 COLOCACION CORRECTA DE LA PIEZA EN EL TORNO (Fig.11)

Hay que introducir las piezas a cortar directamente entre las mordazas, sin que otros objetos se interpongan.

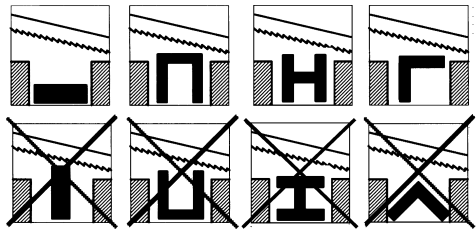


Fig. 11



CUIDADO: No lleve nunca las piezas a cortar en la mano.

Cuando hay que cortar perfiles, platos o plantillas especiales, haga referencia a los ejemplos de la figura.

Si el espesor del perfil resultara muy sutil, para evitar que se aplaste entre las mordazas del torno, es mejor introducir en el interior del perfil mismo una plantilla que copie el contorno.

4.6 TABLA DE CORTE

S	S mm.	Z x 1"	M/min	I	S	S mm.	Z x 1"	M/min	I
S	>50	4/6	60	I	<5	14	80	II	
	>5<20	6/10	80	II	>20	4/6	60	I	
S	<50	6/10	60	I	ALU ●	60	I		
					ALU ○	80	II		

5 ACCESORIOS

5.1 ELECCION DE LA HOJA

Su sierra esta equipada con una hoja bimetálica mm. 1735x13x0,9 con dentado variable 6/10 dientes por pulgada, que cubre la mayor parte de los cortes posible con esta máquina.

Para las exigencias especiales (véase Tabla de corte 4.6), por ejemplo para cortar grandes secciones planas o de perfiles o ángulos poco espesos, están disponibles también hojas con dentado 4/6 o 14 por pulgada.

MATERIAL..... M42 (Acero para muelles ÷ acero HSS)
 DESARROLLO:mm 1735
 ALTURA:mm 13
 ESPESOS:mm 0,9
 DENTADO:estándard 6/10
optional 4/6 -14

5.2 INSTALACION DE LA BANCADA (donde previsto) (Fig. 3)

Para sujetar la máquina a la bancada es necesario utilizar los cuatro tornillos **A**, las cuatro tuercas **B** y las cuatro bridas **C** provistas en dotación con la misma bancada.

Inserir los tornillos en los agujeros en la base, y bloquearle con las tuercas y las bridas.

6 MANUTENCION

6.1 OPERACIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO

Las operaciones normales de mantenimiento corriente, que pueden ser realizadas por personal no especializado, están descritas en los párrafos anteriores y en el presente.

1. Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento, desenchufen la clavija eléctrica de la toma de corriente.
2. Durante las operaciones de mantenimiento lleve siempre, dentro de lo posible, los medio personales de protección (gafas de protección y guantes).

3. Quite las virutas residuas de la producción cada vez que resulte necesario, actuando en la zona de corte y sobre los guía-hoja. Se le aconseja el uso de una aspiradora o de un pincel.



CUIDADO: No use chorros de aire comprimido.

4. De no utilizar la sierra durante larga temporada, límpiela y guárdela posiblemente en un lugar no húmedo. Es buena costumbre, en estos casos, aflojar la hoja para no mantenerla en tensión inútilmente.

6.2 ASISTENCIA

En caso de que se necesite la intervención de personal calificado para las operaciones de mantenimiento extraordinaria, o en el caso de reparación bien en garantía y bien en un periodo sucesivo a ésta, diríjase siempre a un centro de asistencia autorizado, o directamente a la empresa, si en su región no se encuentra un centro de asistencia.

6.3 RECICLAJE/ELIMINACIÓN DE LA MÁQUINA, EMBALAJE

INFORMACIÓN PARA LOS USUARIOS

De conformidad con el art. 13 del Decreto Legislativo nº 151 del 25 de julio de 2005, "Actuación de las Directivas 2002/95/CE, 2002/96/CE y 2003/108/CE, relativas a la restricción del uso de sustancias peligrosas en los aparatos eléctricos y electrónicos así como a la eliminación de los residuos", se precisa lo siguiente:

- El símbolo del contenedor de basura tachado aplicado en el aparato o en el envase indica que al término de la vida útil del producto será necesario efectuar su recogida selectiva y diferenciada del resto de residuos urbanos.
- Por lo tanto, al llegar el aparato al final de su vida útil, el usuario deberá entregarlo a los centros idóneos de recogida selectiva de residuos electrónicos y eléctricos, o bien devolverlo al revendedor al comprar un nuevo aparato de tipo equivalente, en relación de uno a uno.
- La adecuada recogida selectiva a fin de someter el aparato en desuso a procesos de reciclaje, tratamiento y eliminación respetuosa con el medio ambiente, contribuye a evitar posibles efectos negativos sobre el ambiente y sobre la salud y favorece la reutilización y/o reciclaje de los materiales que componen el aparato.



CUIDADO: La eliminación abusiva del producto de parte del usuario comporta la aplicación de las sanciones administrativas previstas por la normativa vigente.

7 GUÍA PARA LA LOCALIZACIÓN DE LAS AVERIAS

PROBLEMA	PROBLABLE CAUSA	REMEDIO SUGERIDO
El motor no funciona	Motor, cable de red o clavija defectuosos.	Hagan que personal especializado controle la máquina, ni intenten reparar el motor sin ayuda.
	Fusibles del tablero eléctrico fundidos.	Controlen que los fusibles estén en buen estado y sustitúyanlos si fuera necesario.
	Falta tensión en las instalaciones de red.	Controlen que haya tensión en la instalación de red.
	Ha intervenido el termoprotector del motor.	Esperen que se restablezca el normal funcionamiento del termoprotector (algunos minutos) soltando el pulsador de marcha.
Intervención del termoprotector.	Calentamiento excesivo del motor.	Controlen que las tomas de ventilación del motor estén libres de obstáculos.
	Sobrecarga del motor debida a excesiva presión de corte	Efectúen el corte con la justa presión sobre la pieza.
	Avería del motor.	Hagan que personal especializado controle la máquina, no intenten repararla sin ayuda.
Angulo de corte a 90°-45° impreciso.	El tarado de los topes H y K (punto 3.3) no es exacto.	Efectúen el tarado aflojando los tornillos de fijación y reposicionando los topes.
Escuadrado del corte impreciso	Presión de corte excesiva (en tubos y perfilados).	Reduzcan la presión de corte.
	Dentado incorrecto de la hoja en relación a la pieza que se ha de cortar. Velocidad de corte incorrecta en relación a la pieza que se ha de cortar.	Controlen los parámetros de corte (dentado de la hoja, velocidad de corte) en la tabla de corte (punto 4.6).
	Regulación incorrecta de los dispositivos de guía de la hoja excéntricos y correderos.	Controlen la regulación de los dispositivos de guía de la hoja (puntos 3.5 y 3.6).
	Incorrecto posicionamiento de la pieza en la mordaza.	Controlen el posicionamiento y el apriete de la mordaza (punto 4.5).
Acabado del corte basto u ondulado	La hoja está desgastada o bien no tiene el dentado adecuado al espesor de la pieza que se ha de cortar.	Controlen los parámetros de corte (dentado de la hoja, velocidad de corte) en la tabla de corte (punto 4.6).
	Excesiva presión de corte.	Reduzcan la presión de corte.
La hoja tiende a salir de las guías	Incorrecta regulación de los dispositivos de guía de la hoja excéntricos.	Controlen la regulación de los dispositivos de guía de la hoja (puntos 3.6).
	Excesivo desgaste de la goma de las poleas.	Hagan que personal especializado controlen y sustituyan si fuera necesario las poleas
	Deslizamiento de la hoja sobre las poleas, debido a la presencia de aceite y grasa para el corte.	No utilicen ningún lubricante o refrigerante para el corte; hagan que personal especializado controlen y sustituyan si fuera necesario las poleas.

ÍNDICE

1	INTRODUÇÃO AO USO	31
2	INSTALAÇÃO	32
3	AJUSTAMENTOS (Fig.4-5-6-7-8)	33
4	USO	34
5	ACESSÓRIOS	35
6	MANUTENÇÃO	35
7	CORRECÇÃO DE PROBLEMAS INHOUD	36

1 INTRODUÇÃO AO USO

Antes de começar a trabalhar com o seu serrote, leia cuidadosamente este manual de instruções para que se familiarize com a máquina e o seu uso e onde deve ser usada. Guarde este manual num local seguro. É uma parte integrante da máquina e deve ser usada como referência para operações correctas e dentro das condições de segurança adequadas. Use esta máquina apenas para os fins indicados em baixo, como recomendado neste manual. A máquina não deve ser de nenhum modo calçada, forçada ou usada para fins impróprios.

1.1 COLOCAÇÃO DE SÍMBOLOS EM CORRESPONDÊNCIA COM OS PONTOS DE USO

Nunca subestimem os alarmes de "Atenção – Aviso" que vêm neste manual. Para a atenção do utilizador e para preservar as condições de segurança, as operações perigosas são precedidas por símbolos e notas que indicam o perigo e explicam como evitar qualquer risco. Estes símbolos e notas estão divididos por três categorias, identificados com as seguintes palavras:



ATENÇÃO: comportamentos perigosos podem causar ferimentos sérios.



AVISO: comportamentos que podem causar pequenos ferimentos ou estragos.



NOTA: As notas precedidas por este símbolo são técnicas e pretendem facilitar algumas operações.

1.2 SEGURANÇA E NORMAS

A máquina foi desenhada e construída de acordo com as Directivas comunitárias legais: **2006/42/CE – 2006/95/CE - 2004/108/CE.**

A declaração de conformidade da CE adjunta, assim como a marca CE no produto constituem um elemento fundamental e uma parte integral da máquina: ambas garantem uma conformidade do produto com as Directivas de Segurança antes mencionadas.

1.3 PLACAS/ETIQUETAS DE SEGURANÇA

As placas/etiquetas de segurança e sinalização presentes na máquina, cuja localização está mostrada na figura, são as seguintes:

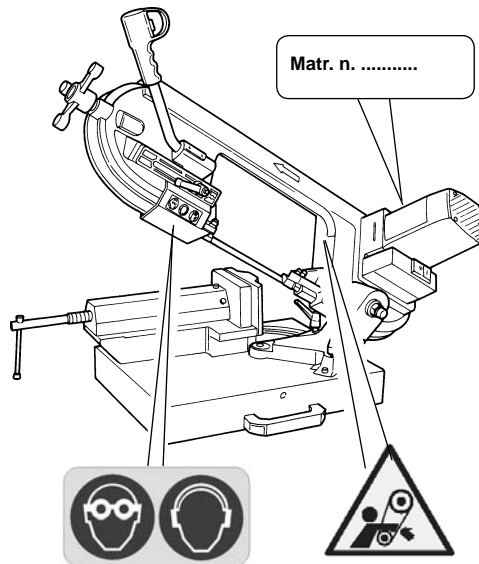


- Utilizar os dispositivos de protecção acústica.

- Utilizar máscara ou óculos de protecção.



- É proibido introduzir as mãos nesta zona com a máquina a funcionar. Perigo de ficar preso/corte.



PT

1.4 USO RECOMENDADO E NÃO RECOMENDADO

Esta serra de fita foi desenhada e construída de acordo com as tecnologias mais avançadas e pode ser usada para todos os requerimentos de corte para metais usados normalmente na indústria e no artesanato.

A serra pode cortar:

- AÇO NORMAL (FE 37 ..)
- AÇOS ESPECIAIS (C 40, 18NiCrMo5 ..)
- ALUMÍNIO E LIGA DE ALUMÍNIO
- LATÃO
- BRONZE
- TUBOS DE AÇO (FE 35, FE 52 ..)
- PERFIS DE CHAPA E DE ALUMÍNIO

Não serve para cortar:

- MADEIRA E MATERIAIS SIMILARES
- OSSO E MATERIAIS SIMILARES



A serra de fita foi desenvolvida e manufacturada para cortar em seco, o uso de qualquer refrigerador por óleo lubrificante torna a máquina inútil.

1.5 PROCEDIMENTOS STANDARD DE SEGURANÇA

- Não use a máquina em locais húmidos nem na presença de líquidos ou gases inflamáveis.
- Não use ao ar livre quando o tempo e as condições ambientais não são favoráveis (ex.: atmosferas explosivas, durante chuva ou tempestade).
- Vista roupas apropriadas, sem mangas muito largas nem acessórios como lenços, correntes, braceletes que podem ser apanhados nas partes motoras.
- Use sempre aparelhos de protecção pessoal: óculos de protecção como recomendado pelos parâmetros de segurança, luvas de tamanho correcto, auriculares ou tampões e chapéu para prender o cabelo se necessário.
- Use as ferramentas recomendadas neste manual se pretender alcançar um melhor desempenho da sua serra.
- Qualquer extensão de cabo deve ser aprovada e estar de acordo com as normas de segurança standard.
- Evite usar a máquina se estiver numa condição físico-psíquica precária ou perturbada.

1.6 PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA PARA FUTUROS RISCOS

- Mantenha sempre os resíduos longe da área de corte.
- Use sempre a prensa. As peças a serem cortadas devem sempre ser seguras firmemente na prensa.
- Mantenha sempre as mãos fora da área de serviço enquanto a máquina se está a mover; antes de carregar e descarregar a peça, desaperte o botão de arranque no manípulo.
- Não force a máquina desnecessariamente: pressão de corte excessiva pode causar desgaste rápido da lâmina e influencia negativamente a performance da máquina em termos de acabamentos e cortes de precisão.

1.7 INFORMAÇÕES RELATIVAS AO RUÍDO E ÀS VIBRAÇÕES

Em condições normais de uso como descritas neste manual, esta serra de fita determina um nível equivalente de pressão acústica:


Leq. = 79.0 dB (A) quando trabalha descarregada

Leq. = 81.2 dB (A) durante o processo (ex.: corte de tubo de aço D. 130 mm, grossura de 10 mm), a uma velocidade de corte de 70 m/minuto, com um ciclo de operação ponderado de 2 minutos. O valor médio quadrático ponderado, em frequência, da aceleração mão-braço não ultrapassa 2,5m/s².

As medições foram feitas segundo as normas UNI7712, ISO3740, ISO 3746 e 2006/42/CE.

Os níveis de emissão indicados não são necessariamente níveis de segurança. Apesar de existir uma relação entre as emissões e os níveis de exposição, os valores indicados não podem ser utilizados para estabelecer a necessidade ou não de outras precauções. Existem factores que têm influência nos níveis de exposição dos operadores, tais como as características do local de trabalho, a presença de outras fontes de ruído, o número de máquinas a funcionar, etc.. Além disso, os níveis de exposição podem variar de país para país.

Esta informação é necessária para ao utilizador para lhe permitir a melhor avaliação dos riscos e perigos decorrentes das emissões sonoras.

 **NOTA: deve ser usada protecção auricular pessoal, assim como auricular e tampões.**

1.8 INFORMAÇÃO SOBRE COMPATIBILIDADE ELECTROMAGNÉTICA

As regras europeias de segurança e, em particular, a **Directiva 2004/108/CE** contemplam que todos os equipamentos devem estar dotados com dispositivos de protecção contra radio-interferências tanto a partir do equipamento como exteriores.

Esta máquina está equipada com filtros, o que torna a máquina segura e de acordo com as normas acima referidas.

Foram efectuados testes de acordo com as regulamentações EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2.

1.9 DESCRIÇÃO DA MÁQUINA (Fig. 1)

A serra de fita consiste em duas partes básicas: o corpo da máquina **5** completa com o motor e a transmissão **7** que está integrado na parte mais baixa, consistindo na prensa **11**, na base **13** e do suporte giratório **9**. Aqui está uma lista de peças mais importantes com o número indicado-as no desenho.

Legenda da (Fig. 1)

- 1 Punho
- 2 Roda manual de tensão da lâmina
- 3 Pega para manuseamento
- 4 Guia de deslizamento da lâmina
- 5 Corpo da máquina
- 6 Lâmina
- 7 Motor
- 8 Caixa de controlo
- 9 Suporte giratório
- 10 Barra de paragem
- 11 Prensa
- 12 Botão de accionamento da prensa
- 13 Base

PESO 38 Kg.
TAMANHOcm 108 x 75 xH80 nas
 dimensões máximas possíveis
TAMANHO DO PACOTE cm 100 x 39x H57

2 INSTALAÇÃO

2.1 REMOVER DO PACOTE

Retirar a protecção de madeira que protege a máquina durante o transporte.

Tente não danificar a protecção porque pode querer mover a máquina em longas distâncias ou armazenar por longos períodos.

2.2 MANUSEAMENTO (Fig. 2)

Como a máquina é um pouco pesada (38 kg.), precisa de pelo menos duas pessoas para a levantar, posicionando se uma de cada lado.

2.3 TRANSPORTE (Fig. 2)

Antes de mover a máquina de um lado para outro, aplique as pegas 3 à base.

Fixe as pegas com parafusos e porcas nos dois lados da base da máquina.

É necessário baixar o corpo das serra até à sua posição mais baixa e fixá-la à base; depois já pode transportar levantando a máquina por duas pessoas a pegar nas pegas.

Se a máquina for fixada numa coluna, desaperte primeiro os parafusos.

Para transportar a máquina, é melhor colocá-la na caixa, inserindo-a na mesma posição que estava quando chegou. Verifique se a colocou na posição correcta como indicado nas setas da caixa.

Tome atenção ao ideograma da caixa porque ele fornece toda a informação necessária para a paletização e armazenamento da caixas.

Se possível aconselha-se a fixar a caixa com corda ou correias de protecção durante o transporte para prevenir que escorregue ou caia.

2.4 POSICIONAMENTO / ÁREA DE TRABALHO (Fig. 3)

Posicione a máquina numa bancada suficientemente plana para que a máquina tenha a maior estabilidade possível. Para uma eventual fixação, utilize os furos próprios previstos na base. Para trabalhar segundo critérios ergonómicos durante as operações de corte, a bancada de trabalho deve ser posicionada a uma altura que o nível da prensa esteja entre 90 e 95 cm do chão (ver Fig. 3).



ATENÇÃO: Certifique-se de que esta máquina é posicionada numa área de trabalho com condições ambientais favoráveis e de iluminação. As condições gerais do ambiente de trabalho são de importância fundamental para a prevenção de acidentes.

2.5 LIGAÇÕES ELÉCTRICAS

Verifique se as linhas eléctricas onde a máquina está ligada são terra de acordo com as regras de segurança de corrente e se esses terminais de energia estão em boas condições. Lembre-se que deve haver um aparelho protector magnetotérmico que salvaguarde todos os condutores dos circuitos e das sobrecargas.

Este aparelho protector deve ser seleccionado de acordo com as características da máquina indicado no motor.

Em caso de falha de energia na fonte, enquanto espera que essa energia possa ser restaurada pode surgir um perigo: o regulador electrónico O (Fig. 7) está igualmente equipado com uma função de restabelecimento que previne a máquina de reiniciar automaticamente.

O motor da sua serra está equipado com uma quebra de circuito para protecção de sobreaquecimento que interrompe a alimentação de energia quando a temperatura da bobina sobe muito alto.

Quando a fonte de energia é interrompida, espere por restabelecimento normal.

3 AJUSTAMENTOS (Fig.4-5-6-7-8)

3.1 TENSÃO DA LÂMINA (Fig. 4)

Volte a roba manual E na direção dos ponteiros do relógio até o indicador F no corpo da máquina estar alinhado com a posição "MAX" da placa.



ATENÇÃO: Se tensionar a lâmina para além da marca MAX o encaixe da placa pode fazer com que a lâmina salte e estrague a máquina; por favor siga cuidadosamente as instruções.

3.2 BARRA DE PARAGEM (Fig. 5)

Use a barra de paragem fornecida se tiver de fazer vários cortes do mesmo comprimento. Assim não tem que repetir a mesma medida cada vez que for cortar.

Aparafuse a haste E no furo e aperte-a com porca F.

Alivie a roda manual G e ponha o parador L à distância correcta da lâmina. Aperte novamente a roda manual.

3.3 ÂNGULO DE CORTE (Fig. 6)

Para efectuar um corte a 45º, desaperte os dois manípulos M e rode o corpo para a esquerda até ficar no bloqueio N, esta posição foi calibrada na última revisão.

Para os outros ângulos intermédios, combine o indicador do suporte giratório com a respectiva posição na placa O.

3.4 VELOCIDADE DE CORTE (Fig. 7)

Dependendo do tipo de material e da sua secção (ver MESA DE CORTE) pode escolher duas velocidades de corte diferentes 60 ou 80m/min. através do boçao N.

3.5 GUIA DE DESLIZE DA LÂMINAS (Fig. 8)

As guias deslizáveis das lâminas P com protecções integradas com que está equipada a vossa máquina de serrar, permitem efectuar o corte mantendo sempre alinhada a parte de lâmina necessária, e de proteger integralmente a não utilizada no trabalho.

Aliviar as asa Q, e deslizar as guias das lâminas P de modo a aproximá-las ou afastá-las da peça a cortar, como indicado na figura.



ATENÇÃO: Se este ajustamento não for efectuado, a parte da lâmina que não é usada no processo de corte será exposta e isto irá criar um risco extra de contacto, além de alterar a qualidade de corte.

3.6 ROLAMENTOS DA SERRA DE FITA (Fig. 9)

O guia da lâmina na parte de fora da serra é excêntrico e ajustável para simplificar tanto a reposição da lâmina quanto para manter a lâmina guiada no seu melhor.

Os guias devem sempre tocar na lâmina ligeiramente para que possam rodar quando a lâmina passa, mas não a devem fechar completamente.

Para aproximar ou retirar o guia da lâmina excêntrico, rode ligeiramente a cabeça dos parafusos R usando uma chave inglesa de 10 mm.

4 USO

4.1 CORTAR COM A LÂMINA



ATENÇÃO: Não efectuar uma correcta operação de rodagem significa comprometer irremediavelmente a precisão de corte da lâmina.

Para obter a melhor performance, as lâminas de dois metais inseridas na serra de fita devem cortar por pequenos períodos.

Por esta razão os primeiros dois ou três cortes, devem ser feitos se possível numa peça sólida Ø 40-50 mm usando uma pressão muito leve na lâmina e aumentando gradualmente a pressão nos cortes subsequentes.

Para calibrar a pressão correcta em condições de corte normal definidas por este manual (ver MESA DE CORTE), considere como exemplo que o primeiro corte é efectuado em aço sólido (ex.: C40) Ø 50 mm deve ser feito em +/- 4 minutos.

Depois de cortar, a mesma peça pode ser cortada em 2 minutos. Se o processo de corte for feito correctamente, o acabamento e a precisão do corte serão de melhor qualidade e a lâmina durará mais tempo.

4.2 TRABALHO (Fig. 7)

Volte o interruptor principal **D** para a posição 1: ao fazer isto o interruptor liga e a máquina está preparada para operar.



ATENÇÃO: Antes de começar qualquer operação de corte, verifique se todas as protecções estão completas e na sua posição correcta.

Assim que tiver cumprido todos os procedimentos e operações descritas até aqui, pode começar o processo de trabalho.

Para efectuar um corte, mova a frente da máquina e pegue no punho com a sua mão direita.



ATENÇÃO: Mantenha a sua mão esquerda longe da área de corte e não tente de modo algum mexer-lhe enquanto estiver o corte em progresso.

Carregar com o indicador da mão direita no botão de marcha **A** (Fig. 4) e abaixar gradualmente o corpo até colocar suavemente a lâmina em contacto com a peça a cortar. Pode começar a aplicar uma pressão gradual na peça e complete o corte.



ATENÇÃO: Solte sempre o botão **A** entre uma operação de corte e outra enquanto coloca a peça. Não tente bloqueá-lo nem alterar as suas características de nenhum modo.

Se a máquina parar repentinamente depois de numerosos cortes consecutivos, não se alarme. O dispositivo de protecção de temperatura do motor foi activado, cortando o fornecimento de energia quando a temperatura das bobinas chega ao ponto limite definido pela classe de isolamento, para prevenir danos no motor.

Neste caso deixe de pressionar o botão **A** e espere pelo restabelecimento automático que normalmente acontece passado alguns minutos.

4.3 TROCAR A LÂMINA (Fig. 9)



AVISO: Quando efectuar esta operação use sempre luvas de protecção para evitar contacto com os dentes da lâmina.

- Verifique se o interruptor **D** está na posição **O**;
- Alieve o manípulo **Q** e deslize o guia da lâmina **P** até onde ele for, seguindo a direcção da seta (Fig. 8);
- Retire a caixa de protecção desapertando os quatro parafusos;
- Alieve a tensão da lâmina voltando a roda manual **E** na direcção contrária dos ponteiros do relógio (Fig. 4);
- Tire a lâmina primeiro dos guias e depois das roldanas revestidas de borracha;
- Insira a nova lâmina primeiro entre os guias e depois dentro das roldanas revestidas a borracha com os dentes como mostra a (Fig. 9);
- Ponha a lâmina sob pressão como foi explicado no ponto 3.1.
- Reponha a caixa de protecção;
- Reposicione os guias da lâmina na posição correcta para o próximo corte.

4.4 CAPACIDADE DE CORTE (Fig.10)

A tabela abaixo especifica a capacidade de corte a 0 e 45 graus que pode ser obtida em condições normais de uso descritas neste manual ou sem pôr nenhum outro objecto entre os dentes da prensa.

0° = Ø 152 mm; □ 150 mm; □ 205 x 150 mm

45° = Ø 106 mm; □ 102 mm; □ 105 x 95 mm

4.5 POSICIONAMENTO CORRECTO DA PEÇA (Fig. 11)

As peças a serem cortadas devem ser posicionadas directamente entre os dentes sem adicionar outros objectos.

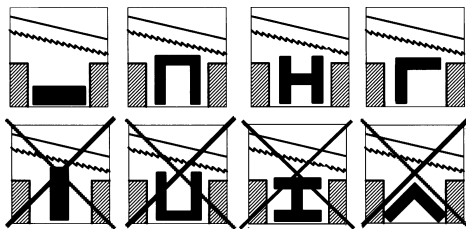


Fig. 11



ATENÇÃO: Nunca segure as peças que vão ser cortadas na sua mão.

Quando as peças a serem cortadas forem de formato perfilado, peças planas ou de formas especiais veja os exemplos mostrados nas figuras.

Se a grossura do formato perfilado for muito fina, para evitar que seja esmagado entre os dentes de prensa, é melhor introduzir uma cópia do perfil dentro dele mesmo.

4.6 MESA DE CORTE

S	Z x 1"		Mínim.	I	S	Z x 1"		Mínim.	I
	S mm.					S mm.			
>50	4/6	60	I	<5	14	80	II		
>5<20	6/10	80	II	>5<20	6/10	80	II		
>20	4/6	60	I	ALU ●	60	I			
<50	6/10	60	I	ALU ○	80	II			

5 ACESSÓRIOS

5.1 ESCOLHA DA LÂMINA

A sua serra está equipada com uma lâmina de dois tipos de metal com as medidas de 1735x13x0,9 mm com dentes variáveis de 6/10 dentes por polegada, para usar na maior parte dos cortes possíveis nesta máquina.

Para requisitos especiais (ver MESA DE CORTE no ponto 4.6), por exemplo, para cortar grandes e sólidas, perfis, peças de cantos ou de pouca espessura também há lâminas disponíveis com 4/6 ou 14 dentes por polegada.

MATERIAL: M42 (aço mole ÷ aço HSS)
 EXTENSÃO: 1735 mm
 ALTURA: 13 mm
 ESPESSURA: 0.9 mm
 DENTES: standard 6/10
 optional 4/6 -14

5.2 INSTALAÇÃO DA BANCADA (Fig. 3) (quando incluída)

Para apertar a máquina à bancada, use quatro parafusos **A**, quatro porcas **B** e quatro anilhas / raspadores **C** que vêm na caixa de cartão da bancada.

Coloque os quatro parafusos **A** nos furos da base da máquina e aperte o furo com as quatro porcas **B**.

6 MANUTENÇÃO

6.1 MANUTENÇÃO REGULAR

As operações de manutenção regular, que podem ser efectuadas por pessoal não especializado, estão descritas nas secções interiores e a seguir.

1. Antes de efectuar qualquer operação de manutenção, desligue a máquina da tomada.
2. Durante as operações de manutenção, use sempre protecção pessoal (óculos de protecção e luvas).
3. Retire os resíduos de corte e os guias de corte da área de corte sempre que necessário. Deve usar um aparelho de aspiração ou uma escova.



ATENÇÃO: Não use injectores de ar comprimido.

4. Se não precisar de usar a sua serra por um longo período, limpe-a e coloque-a se possível num local seco. Nestes casos é aconselhável desapertar a lâmina para que não esteja apertada sem razão.

6.2 ASSISTÊNCIA

Se for necessário chamar pessoal qualificado para operações de manutenção extraordinárias, ou no caso de reparações, durante a garantia ou mais tarde, deve sempre contactar um Centro de Serviços autorizado ou directamente a fábrica se não houver nenhum Centro de Serviços na sua área.

6.3 ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA, EMBALAGEM

INFORMAÇÃO AOS USUÁRIOS



Em conformidade com o do art. 13 do Decreto Legislativo de 25 de julho de 2005, nº 151 "Actuação das Directivas 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relativas à redução do uso de substâncias perigosas em aparelhagens eléctricas e electrónicas, assim como à eliminação dos rejeitos", informa-se o seguinte:

- O símbolo do contentor cortado desenhado na aparelhagem ou na embalagem indica que o produto, ao final de sua vida útil, deve ser recolhido separadamente dos outros rejeitos.
- O usuário deverá, portanto, entregar a aparelhagem que chegou ao final de sua vida útil, aos devidos centros de recolha selectiva dos rejeitos electrónicos e electrotécnicos, ou devolver ao revendedor por ocasião da compra de uma nova aparelhagem do tipo equivalente, na razão de um por um.
- A recolha selectiva adequada para em seguida enviar a aparelhagem destinada à reciclagem, ao tratamento e à eliminação ambientalmente compatível contribui a evitar possíveis efeitos negativos ao meio ambiente e à saúde e permite a reutilização e/ou a reciclagem dos materiais de que é formada a aparelhagem.



ATENÇÃO: A eliminação abusiva do produto por parte do usuário implica na aplicação das sanções administrativas previstas pela normativa em vigor.

PT

7 CORRECÇÃO DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSAS	SOLUÇÃO POSSÍVEL
O motor não trabalha	Defeito no motor, no cabo de electricidade ou na tomada.	Pessoal especializado deve verificar a máquina; não tente reparar o motor.
	Painel eléctrico de fusíveis estoitou.	Verifique a integridade dos fusíveis e mude-os se necessário.
	Sem voltagem no sistema principal.	Verifique a voltagem do sistema principal.
	O termostato interviu.	Deixe de pressionar o botão de trabalho e espere uns minutos para o sistema restabelecer.
Intervenção do termostato	Sobreaquecimento do motor.	Verifique se as entradas de ar do motor estão livres.
	Descarga do motor devida a excessiva pressão de corte.	Efectue o corte da peça com a pressão correcta.
	Paragem do motor.	Pessoal especializado deve verificar a máquina; não tente reparar a máquina sozinho.
Imprecisão do ângulo de corte a 90° – 45°	O posicionamento dos retentores H e K (ponto 3.3) não está correcto.	Coloque os retentores desapertando os parafuso de aperto e reposicionando-os.
Enquadramento de corte impreciso	Pressão de corte excessiva (em tubos e barras).	Diminua a pressão de corte.
	Dentes da lâmina inapropriados para a peça. Ajustamento incorrecto das guias das lâminas excêntricas e deslizantes.	Verifique os parâmetros de corte (dentes da lâmina, velocidade de corte) na mesa de corte (ponto 4.6).
	Velocidade de corte excessiva para a peça a ser cortada.	Verifique o ajustamento das guias das lâminas (ponto 3.5 e 3.6)
	A peça não está bem colocada.	Verifique o posicionamento da peça e o prensamento (ponto 4.5).
Acabamento de corte sem precisão e ondulado	A lâmina está gasta ou os seus dentes não estão correctos para a grossura da peça a ser cortada.	Verifique os parâmetros de corte (dentes da lâmina, velocidade de corte) na mesa de cortes (ponto 4.6).
	Pressão de corte excessiva.	Diminua a pressão de corte.
A lâmina tende a sair das guias	Ajustamento dos guias das lâminas excêntricas.	Verifique o ajustamento das guias das lâminas excêntricas.
	Uso excessivo das roldanas.	As roldanas devem ser verificadas por um técnico especializado e substituídas se necessário.
	A lâmina desliza das roldanas por causa de óleo ou gordura usados nas operações de corte.	Nunca use nenhum tipo de lubrificante nem refrigerante para as operações de corte; deve ser verificado por pessoal especializado e se necessário substitua as roldanas.

INHOUD

1	INLEIDING TOT HET GEBRUIK.....	37
2	INSTALLATIE	38
3	AFSTELLINGEN (Afb.4-5-6-7-8).....	39
4	GEBRUIK	40
5	ACCESSOIRES	41
6	ONDERHOUD	41
7	GIDS BIJ HET OPLOSSEN VAN PROBLEMEN...	42

1 INLEIDING TOT HET GEBRUIK

Voor dat u begint te werken met deze bandzaag dient u eerst aandachtig deze handleiding met gebruiksaanwijzingen te lezen zodat u de machine en de manier waarop u ermee moet werken goed leert kennen en goed weet wat u niet mag doen. Bewaar deze handleiding zorgvuldig: de tekst maakt onlosmakelijk deel uit van de machine en u zult de tekst altijd nodig hebben om de handelingen die in de tekst zijn beschreven zo goed en zo veilig mogelijk uit te voeren. Gebruik de machine uitsluitend voor de doeleinden die hierna worden opgesomd en op de manier die in deze tekst wordt beschreven. Wijzig niets aan de machine, forceer er niets aan of mee en gebruik de machine niet voor doeleinden waarvoor deze niet is bedoeld.

1.1 PLAATS VAN DE WAARSCHUWINGEN

Let goed op de waarschuwingen "OPGELET – VOORZICHTIG" in deze handleiding.

Om uw aandacht erop te vestigen en u te waarschuwen voor gevaar staan er symbolen en opmerkingen bij alle handelingen die gevaarlijk kunnen zijn en wordt uitgelegd hoe u te werk dient te gaan om geen gevaar te lopen. Er zijn drie soorten symbolen en opmerkingen:



OPGELET: gevaarlijke handelingen die zware verwondingen kunnen veroorzaken.



VOORZICHTIG: handelingen met mogelijke niet ernstige verwondingen of materiaalschade als gevolg.



OPMERKING: opmerkingen die vooraf zijn gegaan door dit symbool zijn van technische aard en vergemakkelijken uw werkzaamheden.

1.2 VEILIGHEID EN VOORSCHRIFTEN

De machine is ontworpen en gebouwd volgens de voorschriften van de geldende Europese richtlijnen. **2006/42/EG - 2006/95/EG - 2004/108/EG**.

De EG-verklaring van overeenstemming en de CE-markering op het product zelf maken onlosmakelijk deel uit van de machine en zijn er een fundamenteel onderdeel van: deze verklaringen garanderen dat het product voldoet aan de bovenstaande veiligheidsvoorschriften.

1.3 WAARSCHUWINGSLABELS/PLAATJES

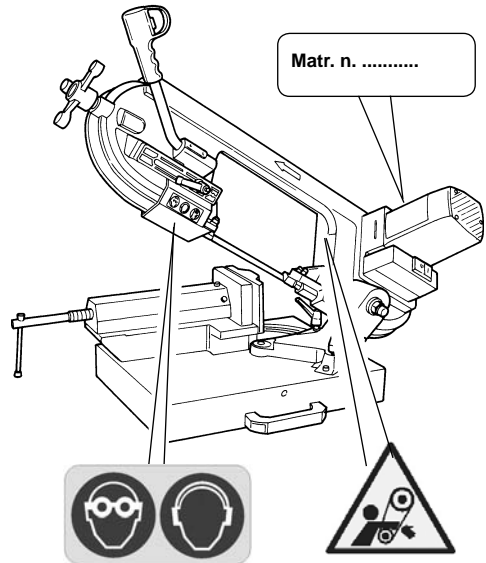
De waarschuwinglabels en -plaatjes die op de machine zitten en die u op de tekening 12 ziet, zijn de volgende:



- Draag gehoorbeschermingsmiddelen.
- Draag een masker of een veiligheidsbril.



- Verboden uw handen in deze zone te steken; draaiend gereedschap. Gevaar om te worden meegesleept/snijden.



Afb. 12

1.4 BEDOELD EN ONEIGENLIJK GEBRUIK

Voor het ontwerp en de constructie van deze bandzaag is beroep gedaan op de meest vooruitstrevende technieken zodat deze machine uitermate geschikt is om te voldoen aan alle industriële en vakmansbehoeften.

De machine zaagt de volgende materialen:

- GEWOON STAAL (FE 37..)
- SPECIAAL STAAL (C 40, 18NiCrMo5..)
- ALUMINIUM EN -LEGERINGEN
- MESSING
- BRONS
- STAALBUIS (FE 35, FE 52..)
- PLAAT- EN ALUMINIUMPROFIELEN

De machine is niet geschikt voor de volgende materialen:

- HOUT EN SOORTGELIJKE MATERIALEN
- BEEN EN SOORTGELIJKE MATERIALEN



OPGELET: Deze bandzaagmachine is ontworpen en gebouwd voor zagen zonder koel- of smeerolie: als u deze vloeistof toch gebruikt, kunt u hiermee de machine onbruikbaar maken.

1.5 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VAN ALGEMENE AARD

- Gebruik de machine niet in vochtige omgevingen of op plaatsen met ontvlambare vloeistoffen of gassen.
- Gebruik de machine niet buiten, onbeschut, als de weersomstandigheden hiervoor niet geschikt zijn (bijv. in explosieve omgevingen, tijdens een onweer of als het regent).
- Draag geschikte werkkleding: draag geen kleding met brede mouwen of voorwerpen zoals sjaals, kettinkjes en armbanden die achter bewegende delen van de machine kunnen blijven hangen.
- Draag altijd persoonlijke beveiligingsmiddelen: een veiligheidsbril die voldoet aan de voorschriften, handschoenen die niet te groot of te klein zijn, oordopjes of –beschermers en eventueel een kapje om uw haren te beschermen.
- Gebruik de gereedschappen die in deze handleiding worden aangeraden als u de beste prestaties uit deze zaag wil halen.
- Als u een verlengkabel gebruikt, moet deze goedgekeurd zijn en voldoen aan alle veiligheidsvoorschriften.
- Werk niet met de bandzaag als u niet in perfecte conditie bent.

1.6 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR DE RESTRISICO'S

- Houd de ruimte rondom het zaagmes en de machine altijd schoon.
- Gebruik altijd de materiaalklem: het stuk dat moet worden gezaagd, dient altijd goed vast te worden geklemd.
- Houd uw handen ver uit de buurt van het zaagmes als deze in beweging is: voordat u werkstukken in- of uitklemt, moet u de startknop in de handgreep loslaten.
- Forceer de machine niet onnodig: een te harde drukkracht tijdens het zagen kan het zaagmes sneller doen slijten en maakt de zaagprestaties van de machine minder goed en minder precies.

1.7 INFORMATIE OMTRENT HET LAWAAI en de TRILLINGEN

Het lawaai dat door deze bandzaag wordt veroorzaakt tijdens de normale condities die beschreven zijn in deze handleiding:

Leq = 79,0 dB (A) tijdens leegdraaien;

Leq = 81,2 dB (A) tijdens het zagen van materiaal (vb. een stalen buis FE 52, D. 130 mm. met een dikte van 10 mm), met een zaagsnelheid van 70 mt/min., en een gewogen cyclus van 2 minuten.

De gemiddelde kwadratische gewogen waarde, in frequentie, van de hand-arm acceleratie is niet hoger dan 2,5m/s².

De metingen zijn uitgevoerd volgens de normen: UNI 7712, ISO 3740, ISO 3746 en 2006/42/EG.

De aangegeven geluidswaarden zijn emissieniveaus en geven niet noodzakelijkerwijze de geluidsniveaus weer waarbij veilig gewerkt kan worden. Al bestaat er een verband tussen emissieniveaus en blootstellingsniveaus, dan kan dit toch niet op betrouwbare wijze worden gebruikt om te bepalen of er nog verdere voorzorgsmaatregelen noodzakelijk zijn. Er zijn namelijk andere factoren die de blootstellingsniveaus van de bedieners bepalen, zoals de kenmerken van de werkplek, andere geluidsbronnen, het aantal machines dat in dezelfde ruimte draait enzovoort.

De toegestane geluidsniveaus kunnen bovendien wijzigen van land tot land. De gebruiker heeft dus deze informatie nodig voor een optimale beoordeling van de risico's en gevaren door geluidsemisatie.



OPMERKING: Wij raden in elk geval aan persoonlijke beveiligingsmiddelen te dragen voor het gehoor zoals oorbekledingen of -dopjes.

1.8 INFORMATIE OMTRENT DE ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT

De meest recente Europese richtlijnen omtrent de veiligheid van machines en in het bijzonder de **richtlijn 2004/108/EG** schrijven voor dat alle apparaten uitgerust moeten zijn met schermmechanismen tegen zowel inkomende als uitgaande radiostoringen.

Deze machine is uitgerust met filters waardoor de machine veilig is en voldoet aan deze voorschriften.

De proeven zijn uitgevoerd volgens de normen EN 61000-6-1, EN 61000-6-3, EN 55014-1, EN 55014-2.

1.9 BESCHRIJVING VAN DE MACHINE (Afb.1)

De bandzaag bestaat uit twee hoofddelen: een hoofdgedeelte **5** met motor en overbrenging **7**; dit gedeelte is vastgemaakt op het onderste gedeelte dat uit een onderstel **13**, een materiaalklem **11** en een draaistel **9** bestaat.

Hierna volgt een lijst van de belangrijkste machinedelen met de letters die ook op de afbeelding worden gebruikt.

Legenda Afb.1

- 1 Handgreep
- 2 Handwielje zaagmesspanning
- 3 Hendels voor de bewegingen
- 4 Mobiele zaagmesgeleider
- 5 Romp
- 6 Zaag
- 7 Motor
- 8 Bedieningsbox
- 9 Draaistel
- 10 Maatstang
- 11 Materiaalklem
- 12 Materiaalklembediening
- 13 Onderstel

GEWICHT 38 Kg.
AFMETINGEN cm 108 x 75 x H80 in
.....de grootste opstelling
VERPAKKINGSAFMETINGEN cm 100 x 39 x H 57

2 INSTALLATIE

2.1 DE VERPAKKING VERWIJDEREN

Verwijder de doos waarin de machine zit voor het transport en laat de doos zo veel mogelijk intact voor eventuele verplaatsingen in de toekomst of om de machine op te slaan tijdens periodes waarin u deze niet gebruikt.

2.2 DE MACHINE VERPLAATSEN (Afb.2)

De machine is zwaar (kg 38) en dient dus door minstens twee personen te worden opgetild, één aan elke kant van de machine.

Til de machine op met de handgrepen **3** die op het onderstel zitten.

2.3 DE MACHINE VERVOEREN (Afb.2)

Voordat u de machine vervoert van de ene naar een andere plaats, dient u de handgrepen **3** te monteren die bij de machine horen.

Pak de handgrepen en bevestig deze op het onderstel van de machine met de moeren en schroeven die erbij horen.

Om de machine te verplaatsen, dient u het bovenste gedeelte helemaal op het onderstel te klappen en de op deze manier ingeklapte machine vast te maken zodat het bovenste gedeelte niet los kan komen.

In deze stand kan de machine door twee personen met de handgrepen worden opgetild.

Als er een basement aan de machine zit, dient dit eerst te worden gedemonteerd. Maak hiervoor de borgmoeren los. Als de machine moet worden getransporteerd, zet u deze in de oorspronkelijke verpakking op de juiste manier, volgens de aanduidingen van de pijlen die erop staan. Let goed op de tekeningen die op de doos staan en die aanwijzingen verstreken over de manier waarop de machine op de pallet dient te worden geplaatst. Wij raden aan de machine vast te maken met touwen of riemen zodat deze zich niet kan verplaatsen tijdens het transport.

2.4 DE MACHINE PLAATSEN/BEDIENINGSPOST (Afb. 3)

Zet de machine zo stabiel mogelijk op een zo vlak mogelijke werkbank. Gebruik voor de eventuele verankering de openingen die hiervoor al in het onderstel zitten.

Houd voor uw werkhouding rekening met de ergonomische criteria voor deze bewerkingen: de ideale hoogte is de hoogte waarbij u het vlak van de materiaalklem tussen 90 en 95 centimeter van de vloer kunt zetten (afb. 3).



OPGELET: Zorg ervoor dat de machine in een geschikte werkruimte staat, zowel wat de temperatuur en andere omgevingscriteria betreft, als wat de verlichting betreft: de algemene condities van de omgeving waarin u met een machine werkt, zijn van fundamenteel belang om ongevallen te voorkomen.

2.5 AANSLUITING OP HET STROOMNET

Controleer of het net volgens de veiligheidsvoorschriften geaard is en of het stopcontact in perfecte staat is.

Op de ingang van het net moet een lekstroomschakelaar worden gemonteerd die alle geleiders beveiligt tegen kortsluitingen en overbelasting.

Deze beveiliging dient te beantwoorden aan de elektrische kenmerken van de machine die op de motor staan.

Als de stroom toevallig uitvalt, kunt u gewoon wachten totdat er weer stroom is, zonder dat dit gevaarlijke situaties veroorzaakt: de elektronische regelaar **O** (afb. 7) heeft een ingebouwde resetfunctie die voorkomt dat de machine automatisch weer aanslaat.

De motor van deze bandzaag is uitgerust met een beveiligingsschakelaar tegen oververhitting die de stroom uitschakelt als de motor te warm loopt.

Als de motor uitslaat, wacht u totdat deze weer afgekoeld is, waarna de motor weer normaal kan worden ingeschakeld.

3 AFSTELLINGEN (Afb.4-5-6-7-8)

3.1 HET ZAAGMES SPANNEN (Afb.4)

Draai het handwiel **E** naar rechts totdat de wijzer **F** op de romp samenvalt met de aanwijzing "MAX". op het plaatje.



OPGELET: Span het zaagmes niet harder dan deze maximumaanwijzing op het plaatje: het zaagmes kan uit de machine komen en de machine beschadigen; leef dit voorschrift strikt na.

3.2 MAATSTANG (Afb.5).

Als u stukken moet zagen die allemaal even lang zijn, kunt u hiervoor de maatstang gebruiken die bij de machine hoort zodat u niet steeds elk stuk telkens weer op dezelfde maat moet zetten. Draai de stang **E** in de opening op het onderstel en zet de stang vast met de moer **F**; draai aan het handwiel **G** en plaats de aanslag **L** op de gewenste afstand van het zaagmes; zet het handwiel **G** weer vast.

3.3 ZAAGHOEK (Afb.6)

Om een schuine hoek van 45 graden te zagen, maakt u de twee hendels **M** los en draait u de romp naar links totdat deze de stop **N** raakt die reeds per fabriek is afgesteld tijdens het proefdraaien.

Voor alle andere hoekstanden laat u de wijzer op het draaistel samenvallen met de standen op het plaatje **O**.

3.4 ZAAGSNELHEID (Afb. 7)

U kunt verschillende zaagsnelheden instellen afhankelijk van het materiaal en de materiaaldikte (zie de ZAAGTABEL), (60 of 80 m/ min.) met de schakelaar **N**.

3.5 MOBIELE ZAAGMESGELEIDERS (Afb.8).

Met de mobiele zaagmesgeleiders **P** met ingebouwde beveiligingen waarmee uw bandzaag is uitgerust, kunt u tijdens het zagen altijd het nodige zaagmesgedeelte begeleiden en het andere gedeelte dat u niet gebruikt volledig afschermen. Maak de hendels **Q** los en zet de zaagmesgeleiders **P** dichterbij of verder af van het materiaal dat u moet zagen zoals op de afbeelding



OPGELET: Als u dit niet doet, blijft het zaagmesgedeelte dat u niet gebruikt tijdens het zagen onbedekt, wat extra gevaar oplevert en bovendien de zaagkwaliteit in gevaar brengt.

3.6 DE LAGERS OP DE ZAAGMESGELEIDER (Afb.9).

Om het zaagmes gemakkelijker te vervangen en voor een perfecte zaagmesgeleiding, zijn de uitwendige geleiders van de zaag excentrisch en afstelbaar.

Deze geleiders dienen altijd lichtjes het zaagmes te raken zodat ze meedraaien als het zaagmes draait maar niet vast gaan zitten.

Om de excentrische zaagmesgeleiders te verstellen, draait u een beetje met een sleutel van 10 mm aan de koppen van de schroeven **R**.

4 GEBRUIK

4.1 DE BANDZAAG IN LATEN DRAAIEN



OPGELET: Als u de zaag niet correct volgens de voorgeschreven procedure laat indraaien, zal de zaag nooit precies werken.

Voor optimale prestaties moeten de bimetalen zagen waarmee de bandzaag is uitgerust een korte tijd indraaien. De eerste twee of drie zaagsneden dienen bij voorkeur te worden gemaakt in een vol materiaal met een diameter van 40-50 mm en een zeer lichte drukkracht die u geleidelijk aan kunt opdrijven tijdens de volgende zaagsneden. Om te begrijpen welke drukkracht de juiste is in de normale werkomstandigheden die bepaald worden in deze handleiding, (zie de ZAAGTABEL), houdt u er rekening mee dat bijvoorbeeld voor een eerste zaagsnede in vol staal (bv. C40) met een diameter van 50 mm. ongeveer vier minuten nodig heeft; als de zaag ingedraaid is, kunt u ditzelfde stuk rustig in ongeveer 2 minuten zagen. Als de zaag goed ingedraaid wordt, is de zaagsnede beter en preciezer en gaat de zaag langer mee.

4.2 WERKING (Afb.7).

Zet de hoofdschakelaar **D** op 1: de schakelaar is nu ingeschakeld en de machine startklaar.



OPGELET: Controleer op zicht voordat u begint te zagen of alle beveiligingen en beschermingen op hun plaats zitten en niet stuk zijn.

Zodra al de tot hertoe beschreven procedures en handelingen uitgevoerd zijn, kunt u beginnen te zagen.

Om te zagen gaat u voor de machine staan en pakt u met uw rechterhand de handgreep beet.



OPGELET: Houd uw linkerhand altijd uit de buurt van het zaagmes en probeer niet in de buurt van het zaagmes te komen terwijl dit draait.

Druk met de wijsvinger van uw rechterhand de startknop **A** (Afb. 4) in en haal de romp van de machine geleidelijk aan naar onder totdat het zaagmes op het werkstuk komt.

Begin nu geleidelijk aan meer op tegen het werkstuk te duwen om het te zagen.



OPGELET: Tussen opeenvolgende zaagsessies en telkens als u een werkstuk opklemt, laat u altijd de knop **A** los. Probeer de knop nooit vast te zetten en knoei er niet aan.

Als na intensief gebruik de machine plots uitvalt, hoeft u zich hierover geen zorgen te maken: dit betekent dat de motorbeveiliging ingeschakeld is en de stroom heeft uitgezet omdat de motor de limiettemperatuur heeft bereikt om schade aan de motor te voorkomen.

Laat in deze situatie de knop **A** los en wacht totdat de motor weer begint te draaien, meestal na enkele minuten.

4.3 HET ZAAGMES VERVANGEN (Afb.9)



VOORZICHTIG: Draag om het zaagmes te vervangen altijd veiligheidshandschoenen zodat u zich niet kunt snijden aan de zaagtanden.

- controleer of de hoofdschakelaar **D** (Afb.7) op 0 staat;
- maak de hendels **Q** los en zet de zaagmesgeleiders **P** op de eindaanslag in de richting van de pijl (afb.8);
- verwijder het carter, draai hiervoor de schroeven los;
- zet het zaagmes los; draai hiervoor het handwielje **E** (afb.4) naar links;
- haal het zaagmes eerst uit de geleiders en dan uit de met rubber beklede schijven;
- steek het nieuwe zaagmes eerst tussen de geleiders en dan op de met rubber beklede schijven, **met de tanden in de richting die u op de afbeelding 9 ziet**;
- span het zaagmes weer zoals beschreven in punt 3.1
- monteer het beveiligingscarter weer;
- zet de mobiele zaagmesgeleider **P** in de juiste stand voor de volgende zaagsnede.

4.4 ZAAGCAPACITEIT

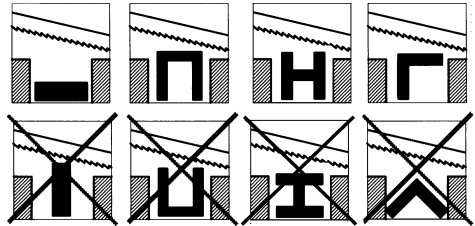
In de tabel die volgt staan de zaagcapaciteiten op 0 en 45 graden die u kunt bereiken in de normale in deze handleiding beschreven werkomstandigheden en zonder andere voorwerpen tussen de klemwangen te steken.

0° = Ø 152 mm; □ 150 mm; □ 205 x 150 mm

45° = Ø 106 mm; □ 102 mm; □ 105 x 95 mm

4.5 HET WERKSTUK GOED IN DE MATERIAALKLEM PLAATSEN (Afb.11)

De stukken die u wenst te zagen moeten direct tussen de klemwangen worden geplaatst, zonder er andere voorwerpen tussen de steken.



Afb.11



OPGELET: Houd nooit een werkstuk dat u zaagt vast met uw handen.

Als u geprofileerd metaal moet zagen, plat metaal of metaal met andere bijzondere vormen, doet u dit volgens de voorbeelden op de afbeeldingen.

Als het profiel heel dun is en u dit niet wilt platdrukken in de klem, vult u bij voorkeur het profiel op zodat dit niet ingedrukt kan worden.

4.6 ZAAGTABEL

S	mm.	Z x l*	M/min.	I	S	mm.	Z x l*	M/min.	I
>50	4/6	60	I	<5	14	80	II		
>5<20	6/10	80	II	>5<20	6/10	80	II		
>20	4/6	60	I	>20	4/6	60	I		
<50	6/10	60	I	ALU ●	60	I			
				ALU ○	80	II			

5 ACCESSOIRES

5.1 HET ZAAGMES KIEZEN IN FUNCTIE VAN HET MATERIAAL

De bandzaag is uitgerust met een bimetalen zaag van 1735 x 13 x 0,9 met tanden die gaan van 6/10 tanden per duim en waarmee de meeste sneden kunnen worden uitgevoerd die mogelijk zijn met deze machine.

Voor speciale werkzaamheden (zie de Zaagtabel 4.6) zoals bijvoorbeeld het zagen van volle dikke stukken of heel dunne profielen of haakse stukken, zijn ook zagen beschikbaar met tanden 4/6 tanden per duim.

MATERIAAL: M42 (staal voor veren ÷ staal HSS)
AFMETINGEN: mm 1735
BREEDTE: mm 13
DIKTE: mm 0,9
TANDEN: standaard 6/10
..... optional 4/6 -14

5.2 HET BASEMENT MONTEREN (waar voorzien) (Afb. 3)

Om de machine op het basement te bevestigen, gebruikt u de vier inbusschroeven **A**, de vier moeren **B** en de vier ringetjes **C** die bij het basement zelf horen.

Steek de inbusschroeven **A** in de openingen op het onderstel en zet ze vast aan de binnenkant van het basement met de ringetjes **C** en de moeren **B**.

6 ONDERHOUD

6.1 ROUTINE-ONDERHOUD

De routine-onderhoudswerkzaamheden vereisen geen specifieke technici en zijn allemaal beschreven in de voorgaande paragrafen en in de onderhavige paragraaf.

1. Haal altijd eerst de stekker uit het stopcontact voordat u de machine reinigt of onderhoudt.
2. Tijdens de onderhoudswerkzaamheden dient u zo veel mogelijk persoonlijke beveiligingsmiddelen te dragen (veiligheidsbril en geschikte handschoenen).

3. Haal al het spaan weg telkens als dit nodig is, vooral onder het zaagmes en op de zaagmesgeleiders. Wij raden aan dit met een kwast of een stofzuiger te doen.



OPGELET: Reinig de machine niet met perslucht.

4. Als u de bandzaag een lange tijd niet gebruikt, reinigt u de machine en zet u deze weg, als het kan op een droge plaats. Het is in deze gevallen aangeraden het zaagmes losser te zetten zodat deze niet onnodig opgespannen blijft.

6.2 SERVICE

Als een vakdeskundige noodzakelijk is voor bijzondere reparaties of onderhoud of voor reparaties die al dan niet gedekt zijn door garantie, dient u zich te wenden tot een erkend servicecentrum of tot de verkoper van de machine als er in uw streek geen erkende service is.

6.3 AFVALVERWIJDERING MACHINE, VERPAKKING

INFORMATIE VOOR DE GEBRUIKERS

In het kader van art. 13 van het wetsbesluit 25 juli 2005, nr. 151 "Tenuitvoerlegging van de Richtlijnen 2002/95/EG, 2002/96/EG en 2003/108/EG, met betrekking tot de vermindering van het gebruik van gevaarlijke substanties in elektrische en elektronische apparatuur en met betrekking tot afvalverwijdering", preciseren wij de volgende punten:

- Het symbool van de vuilnisbak met een streep erdoor dat op de apparatuur of de verpakking staat, geeft aan dat het product wanneer het niet langer bruikbaar is gescheiden van het andere afval verzameld moet worden.
- De gebruiker moet de apparatuur, wanneer deze niet langer bruikbaar is, dan ook afgeven bij een speciaal centrum voor gescheiden afvalverzameling van elektronisch en elektrotechnisch afval, of de apparatuur weer inleveren bij de wederverkoper op het moment van aankoop van een nieuw, gelijksoortig apparaat, in de verhouding van één op één.
- Een adequate gescheiden afvalverzameling voor een successievelijke recycling, behandeling en milieuvriendelijke vernietiging van de afgedankte apparatuur draagt bij tot het voorkomen van mogelijke negatieve effecten op het milieu en de gezondheid en bevordert het hergebruik en/of de recycling van materialen waaruit het apparaat bestaat.



OPGELET: De onrechtmatige afvalverwijdering van het product door de gebruiker brengt oplegging van de door de geldende voorschriften voorziene administratieve sancties met zich mee.



7 GIDS BIJ HET OPLOSSEN VAN PROBLEMEN

PROBLEEM	WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK	VOORGESTELDE OPLOSSING
De motor werkt niet.	Motor, stroomsnoer of stekker defect	Laat de machine controleren door een expert; probeer de motor niet op eigen houtje te repareren.
	Zekeringen in schakelkast doorgeslagen.	Controleer de zekeringen en vervang indien nodig.
	Geen netspanning.	Controleer of er stroom is.
	De motorbeveiliging is geschakeld.	Laat de stopknop los en wacht totdat de temperatuur weer normaal is (enkele minuten).
Motorbeveiliging ingeschakeld.	De motor is oververhit.	Controleer of de ventilatieopeningen op de motor vrij zijn.
	Overbelasting van de motor door te veel kracht op de zaag tijdens het zagen	Wijzig uw drukkracht op het materiaal.
	Motor defect	Laat de machine controleren door een expert; probeer de motor niet op eigen houtje te repareren.
Slechte schuine zaagsneden op 90°-45°.	De stoppen H en K (punt 3.3) zitten niet goed.	Draai de bevestigingsschroeven los en verplaats de stoppen.
De winkelhaak is niet goed afgesteld.	Te veel drukkracht op het zaagmes (op buizen en profielen)	Verminder de drukkracht op de zaag.
	Tanden van het zaagmes zitten niet goed t.o.v. het materiaal.	Controleer de zaagparameters (tanden op de zaag, zaagsnelheid) in de zaagtabel (punt 4,6).
	Zaagsnelheid niet goed voor het werkstuk.	
	Verkeerd afgestelde excentrische zaagmesgeleiders en mobiele geleider.	Controleer de afstelling van de zaagmesgeleiders (punten 3.5 en 3.6).
	Werkstuk verkeerd in de materiaalklem geplaatst.	Controleer de manier waarop het werkstuk in de materiaalklem zit en of het vastzit (punt 4,5).
De zaaglijn is grof of golft.	Het zaagmes is bot of heeft tanden die niet geschikt zijn voor de dikte van het materiaal dat u wenst te zagen.	Controleer de zaagparameters (tanden op de zaag, zaagsnelheid) in de zaagtabel (punt 4,6).
	Te hoge drukkracht op de zaag	Verminder de drukkracht op de zaag.
Het zaagmes komt uit de geleiders.	Verkeerd afgestelde excentrische zaaggeleiders.	Controleer de afstelling van de excentrische zaagmesgeleiders (punt 3,6).
	Te veel slijtage op het rubberen gedeelte van de schijven.	Laat de schijven door een deskundige controleren en eventueel vervangen.
	Het zaagmes slijpt op de schijven door olie en vet die erop komen tijdens het zagen.	Gebruik in geen geval smeer- of koelmiddelen tijdens het zagen; laat de schijven door een deskundige controleren en eventueel vervangen.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE
DEL COSTRUTTORE **FEMI S.p.A.**

Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Dichiara che la: **SEGATRICE A NASTRO 785 XL**
è conforme alle disposizioni contenute nelle Direttive:
2006/42/CE - 2004/108/CE - 2006/95/CE

COMPLIANCE DECLARATION CE
OF THE BUILDER **FEMI S.p.A.**

Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Declare the: **BAND-SAW MACHINE 785 XL**
is in compliance with the rules contents in the Directives:
EC/2006/42 - EC/2004/108 - EC/2006/95

CE KONFORMITATS ERKLÄRUNG
DES HERSTELLER **FEMI S.p.A.**

Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Erklärt dass: **BANDSÄGEMASCHINE 785 XL**
ist konform mit der Direktiven:
2006/42/EG - 2004/108/EG - 2006/95/EG

DECLARATION DE CONFORMITE CE
DU CONSTRUCTEUR **FEMI S.p.A.**

Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Declare que la: **SCIE A RUBAN 785 XL**
est conforme aux dispositions contenues dans les Directives:
2006/42/CE - 2004/108/CE - 2006/95/CE

DECLARATION DE CONFORMIDAD CE
DEL CONSTRUCTOR **FEMI S.p.A.**

Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Declara que la: **SIERRA DE CINTA 785 XL**
esta conforme a las disposiciones contenidas en la Directivas:
2006/42/CE - 2004/108/CE - 2006/95/CE

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE
DO CONSTRUTTORE **FEMI S.p.A.**

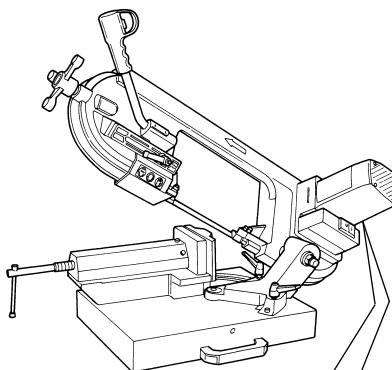
Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Declara que a: **SERRA DE FITA 785 XL**
suivindo as regras exigidas no conteúdo da Directivas:
2006/42/CE - 2004/108/CE - 2006/95/CE

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
VAN DE FABRIKANT **FEMI S.p.A.**

Via Salieri, 33-35 - 40024 Castel San Pietro Terme (BO) - ITALY
Tel. +39-051-941866 - Fax +39-051-6951332
E-Mail: infocom@femi.it - http://www.femi.it

Verklaart dat: **DE BANDZAAGMACHINE 785 XL**
voldoet aan de voorschriften van de volgende Europese
2006/42/EG - 2004/108/EG - 2006/95/EG



- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 01 | <input type="checkbox"/> 07 |
| <input type="checkbox"/> 02 | <input type="checkbox"/> 08 |
| <input type="checkbox"/> 03 | <input type="checkbox"/> 09 |
| <input type="checkbox"/> 04 | <input type="checkbox"/> 10 |
| <input type="checkbox"/> 05 | <input type="checkbox"/> 11 |
| <input type="checkbox"/> 06 | <input type="checkbox"/> 12 |
| | |
| <input type="checkbox"/> 2010 | <input type="checkbox"/> 2012 |
| <input type="checkbox"/> 2011 | <input type="checkbox"/> 2013 |

CE
05/02/2010

FEMI S.p.A.
Il Direttore Generale
Maurizio Casanova

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico
Person authorized to create the technical file
Zur Ausarbeitung der technischen Dokumentation
bevollmächtigte Person
Personne autorisée à établir le dossier technique
Persona autorizada a crear el documento técnico
Pessoa atozizada a constituir o fascículo técnico
Person die gemachtigt is tot het samenstellen van de
technische documentatie

MAURIZIO CASANOVA



40024 CASTEL SAN PIETRO TERME (BO) ITALY
Via Salieri, 33-35
Tel. +39-051/941866 Fax +39-051/6951332
E-Mail: infocom@femi.it
<http://www.femi.it>