Übersetzung der original-anleitung

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

ME 28T

GEBRAUCHSANWEISUNG

CE

EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017 **00L0371172D** **DE**

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

HERSTELLER:	**SCM INDUSTRIA S.p.A.**
ANSCHRIFT:	**Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino**
BESTIMMUNG:	**EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN**
MARKE:	**SCM**
PRODUKT:	**B-06**
MODELL:	**ME 28T**
DOKUMENTATION:	**GEBRAUCHSANWEISUNG**
DOKUMENTATIONKODE:	**00L0371172D**
AUSGABE:	**Rel. 0.0 / 06-2017**
KONFORMITÄT:	CE

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

DICHIARAZIONE “CE” DI CONFORMITA’

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

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(GEMÄSS ANLAGE IIA DER 2006/42/EG RICHTLINIE
UND GEMÄSS DER "EU" ERKLÄRUNG LAUT ANDEREN ANWENDBAREN RICHTLINIEN)

IL FABBRICANTE: *DER HERSTELLER:*	**SCM INDUSTRIA S.P.A** **VIA VALDICELLA 7 - 47892 GUALDICCIOLO (R.S.M.)**

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MACCHINA: *MASCHINE:*	**BORDATRICE MONOLATO PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE A CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI** **EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE FÜR DIE VERARBEITUNG VON HOLZ UND WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN**		
MARCA: *MARKE:*	***SCM***	N°DI SERIE: *SERIENNUMMER:*	
TIPO: *TYP:*	***B-06***	ANNO DI COSTRUZIONE: *BAUJAHR:*	
MODELLO: *MODELL:*	***ME 28T***		

E’ CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
ENTSPRICHT DEN FOLGENDEN RICHTLINIEN ODER ENTSPRECHENDEN BESTIMMUNGEN ENTSPRICHT:

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

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLERS

CITTA’, ***DATA***,

*** IDENTIF CAZIONE FIRMATARIO ***
FIRMA AUTOGRAFA

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

MUSTER DER CE-ERKLÄRUNG, DIE DEM KUNDEN MIT WASSERZEICHEN IN EINER AUF PAPIER KOPIE ÜBERGEBEN WURDE GEDRUCKTEN

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

1 ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN 1
1.1 Zweck des Handbuches 5
1.2 Kennzeichnung der Maschine 7
1.3 Schriftverkehr 8
1.4 Anmerkung für den Benutzer 9
1.4.1 Abkürzunen in der Betriebsanleitung 9
1.4.2 Beiliegende Unterlagen 9
1.5 Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind 10
1.6 Schilder an der Maschine 12
1.7 Beschreibung der maschine 16
1.8 Vorgesehene Betriebsbedingungen 18
1.9 Werkzeuge, die verwendet werden sollen 18
1.10 Umgebung 18
1.11 Vorhersehbare unzweckmäßige Anwendung 19
1.12 Restrisiken 20
1.13 Ausbildung der Bediener 21
1.14 Sicherheitshinweise 22
1.14.1 Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen 22
1.14.2 Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen 23
1.14.3 Sicherheit an der Werkzeuge 24
1.14.4 Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen 24
1.14.5 Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen 25
1.15 Gefahrensituationen 26
1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine 26
1.16.1 Außerbetriebsetzung 26

2 WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN 1
2.1 Anordnung und beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1) 2
2.2 Anordnung und beschreibung den Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2) ... 4

3 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN 1
3.1 Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes 2
3.2 Technische Daten 3
3.3 Standardzubehör 7
3.4 Optionen 7
3.5 Schallpegel 8

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

3.5.1 Staubemission ... 9
3.6 Platzbedarf ... 10
3.7 Arbeitsbereich ... 11

4 INSTALLATION ... 1
4.1 Abladen der Maschine ... 2
4.2 Aufstellung ... 4
4.3 Einbau der abmontierten Teile ... 5
4.3.1 Lösen der Arbeitsaggregate ... 5
4.3.2 Einbau der Spulenhalterung ... 7
4.3.3 Montage der Verlängerungen für Tisch und Einlaufführung ... 8
4.3.4 Montage der feststehenden Walze ... 10
4.4 Elektroanschluss und Erdung ... 12
4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage ... 12
4.4.2 Elektrischer Anschluss ... 14
4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist ... 14
4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage ... 16
4.6 Anschluss an die Druckluftanlage ... 18

5 RÜSTEN ... 1
5.1 Bedientafel ... 2
5.2 Notausvorrichtungen ... 4
5.3 Zugang zum Elektroraum ... 4
5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen ... 4
5.5 Anlassen - Stillsetzung der Maschine ... 6
5.5.1 Einstellung der Leimtemperatur und Standby-Betrieb ... 8

6 BETRIEB DER MASCHINE ... 1
6.0 Allgemeine Anmerkungen ... 3
6.0.1 Sprachenwechsel ... 3
6.0.2 Zähler ... 3
6.1 EINSTELLEN DES DRUCKS DER PNEUMATISCHEN ANLAGE ... 5
6.2 Führung am Einlauf ... 6
6.3 Montage der Kante ... 8
6.3.1 Magazin für Streifenkanten aus Holz ... 10
6.4 Einstellung des Durchzugaggregats ... 12

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

6.5 Einstellung des einstellbaren Aggregats der Andruckrollen am Einlauf ... 13
6.6 Einstellung des kappvorgangs ... 14
6.6.1 Einstellung des Kappaggregats ... 14
6.7 EINSTELLUNG DES BÜNDIGFRÄSENS ... 16
6.7.1 EINSTELLUNG DER MESSFÜHLER DER BESCHNEIDER ... 18
6.8 Ziehklingenaggregat ... 20
6.8.1 Einstellung der Ziehklinge ... 22
6.9 Einstellung des Bürstenaggregats ... 24
6.10 Einstellung der Leimmenge auf der Platte ... 26
6.10.A Plattenerwärmungspad ... 31
6.11 Schleifaggregat ... 32
6.12 LEIMSCHABERAGGREGAT ... 34
6.15 Vorbereitung und Gebrauch der Maschine ... 36
6.15.1 Vorbereitung der Maschine ... 36
6.15.2 Gebrauch der Maschine ... 40
6.15.3 RANDBEARBEITUNG VON PLATTEN MIT KLEINEN MASSEN ... 42
6.15.4 GEBRAUCHSHINWEISE ... 43

20 WARTUNG ... 1
20.1 Reinigung der Maschine ... 4
20.2 Programmierte Wartung ... 6
20.2.1 Förderteppich ... 12
20.3 Periodische Schmierung ... 15
20.4 Auswechseln und Einstellen der Riemen ... 18
20.4.1 Einstellung der Riemenspannung des Durchzugs ... 18
20.4.1.1 ERSATZ RIEMEN FÖRDERBAND ... 19
20.4.2 Auswechseln des Riemens des Bündigfräsers ... 21
20.4.3 Riemenwechsel des Kappaggregats ... 22
20.4.4 Einstellen Riemenspannung Schleifaggregat ... 24
20.4.4.1 Auswechseln des Riemens des Schleifaggregats ... 26
20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen ... 28
20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen ... 29
20.10 Auswechseln von Werkzeugen ... 31
20.10.1 Messerwechsel der Schere des Spulenschnitts ... 32
20.10.2 Wechsel der Endkapperklinge ... 33
20.10.3 Auswechseln Messer Fräse oberer und unterer Beschneider ... 34

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

20.10.4 Wechsel der Einsätze des Randabstreifers 36
20.10.5 Wechsel der Bürsten 37
20.10.6 Auswechseln Schneider Schleifaggregat 38
20.11 Auswechseln des Leims 40
20.28 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden 41
20.28.1 Ersetzung des Konterholzes 41
20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen 42
20.42 Alarme elektronische Steuerung 50
20.60 Ausserordentliche Wartung 53

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

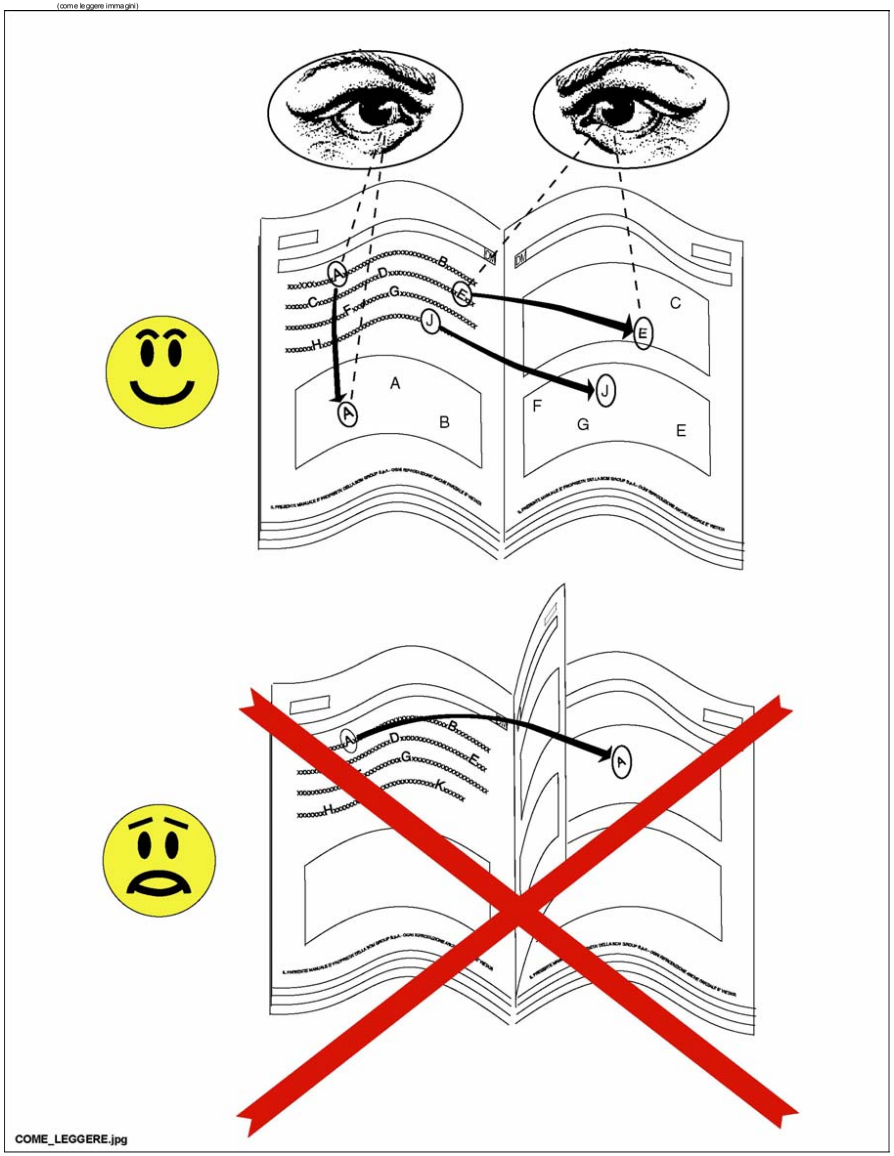
1.1 Zweck des Handbuches 5
1.2 Kennzeichnung der Maschine 7
1.3 Schriftverkehr 8
1.4 Anmerkung für den Benutzer 9
1.4.1 Abkürzunen in der Betriebsanleitung 9
1.4.2 Beiliegende Unterlagen 9
1.5 Symbole, die in der Betriebsanleitung verwendet sind 10
1.6 Schilder an der Maschine 12
1.7 Beschreibung der maschine 16
1.8 Vorgesehene Betriebsbedingungen 18
1.9 Werkzeuge, die verwendet werden sollen 18
1.10 Umgebung 18
1.11 Vorhersehbare unzweckmäßige Anwendung 19
1.12 Restrisiken 20
1.13 Ausbildung der Bediener 21
1.14 Sicherheitshinweise 22
1.14.1 Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen 22
1.14.2 Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen 23
1.14.3 Sicherheit an der Werkzeuge 24
1.14.4 Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen 24
1.14.5 Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen 25
1.15 Gefahrensituationen 26

1.16 Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine 26

1.16.1 Außerbetriebsetzung.....26

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(come leggere immagini)



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(vuota_1-01)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

(ad21_1-1_0.0)

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

Diese Betriebsanleitung wurde von dem Maschinenhersteller beschrieben und bildet einen ergänzenden Teil der Maschine[2].
Die Informationen dienen für angelernte Techniker[3].

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

Die Betriebsanleitung bestimmt den Betrieb der Maschine und gibt alle Hinweise für:
- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer

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

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Innhaltsverzeichnis.

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

GEFAHR-VORSICHT:
die Schuzvorrichtungen sind zum sicheren Maschinenbetrieb nötig und die Bearbeitung ohne die Schutzvorrichtungen ist verboten.

Die SCM-Verkaufsorganisation steht immer zu Ihrer Verfügung zur Lösung von eventuellen technischen Problemen, zur Lieferung von Ersatzteilen und als gültiger Berater für die Entwicklung Ihres Betriebs.
Dieses Handbuch für zukünftige Verwendung bewahren.
SCM ist nicht für Beschädigungen durch die falsche Verwendung und Wartung der Maschine verantwortlich.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:

2 Die Bestimmung Maschine ersetzt die Handelsbezeichnung "ME 28T".

3 Techniker, die, dank ihrer technischen Ausbildung und ihrer Erfahrung, die nötigen Vorgänge durchführen und die möglichen Gefahren bei:
- bewegung und Transport
- aufstellung
- verwendung und Wartung der Maschine erkennen und vermeiden können.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

(ad21_1-2_0.0)

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

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



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.3 SCHRIFTVERKEHR

(ad21_1-3_0.0)

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

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

Adresse des Herstellers:

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

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

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

Abteilung für Ersatzteile
dall'Italia: Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.4 ANMERKUNG FÜR DEN BENUTZER

(ad21_1-4_0.0)

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

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

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

(ad21_1-4-1_0.0)

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

1.4.2 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

(ad21_1-4-2_0.0)

Folgende Anhänge bilden einen wesentlichen Bestandteil des Anleitungshandbuchs:

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.5 SYMBOLE, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

(ad21_1-5_0.0)

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

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

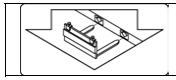
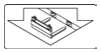
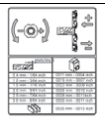
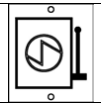
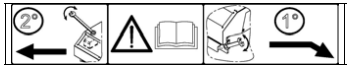
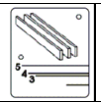
	**BEDIENER** Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat; er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.6 SCHILDER AN DER MASCHINE

(ad21_1-6_0.0)

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

	*Zeigt die Punkte an, in die die Gabeln des Hubwagens eingeführt werden müssen,um die Maschine zu verschieben*	
	*Einstellung des Bündigfräsaggregats*	**- A -**
	*Gefahr durch elektrischen Strom*	**- B -**
	*Wird die Abgabe von elektrischer Energie an die Maschine unterbrochen.*	**- D -**
	*Zur Handhabung der Werkzeuge Handschuhe verwenden* *Die Betriebsanleitung lesen und die Angaben des Herstellers befolgen*	**- E -**
	*Höheneinstellung der Arbeitsaggregate*	**- F -**
	*Einstellung des Aggregats der Andruckrollen*	**- I -**

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

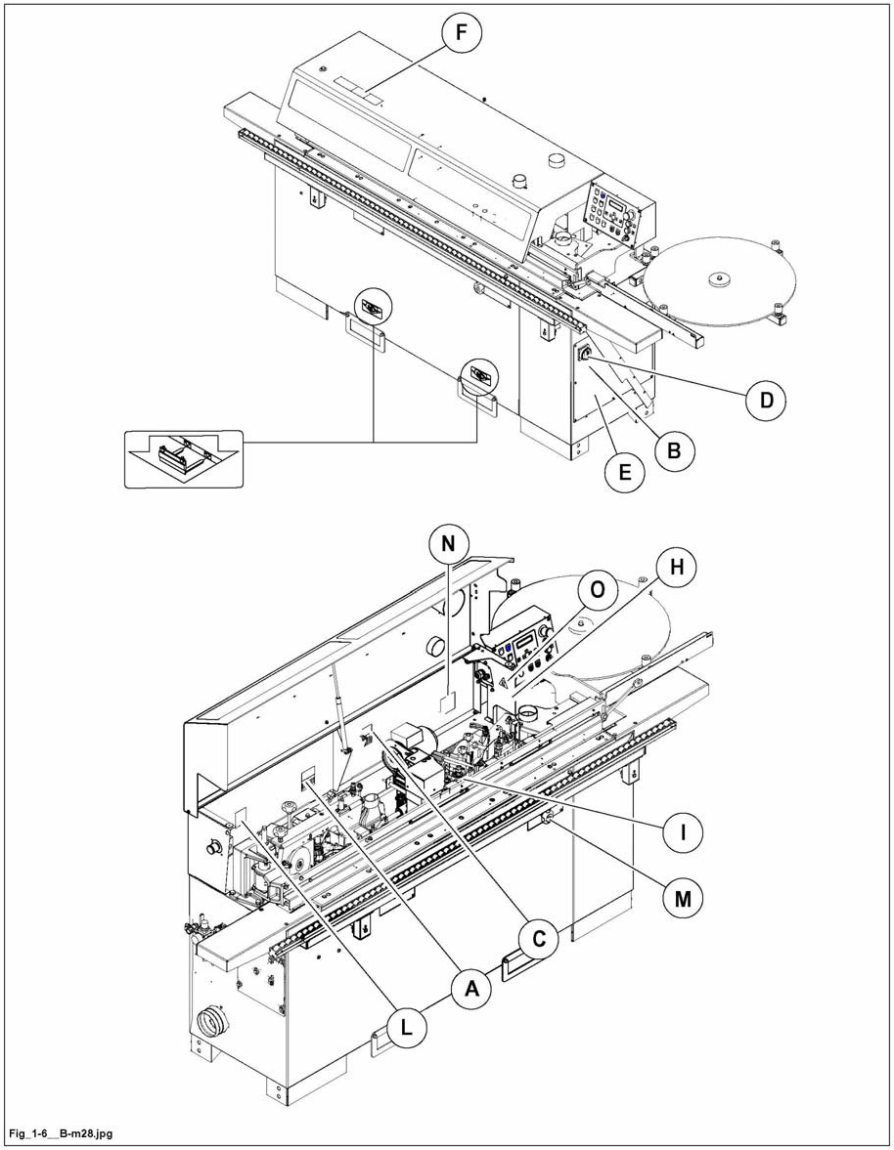
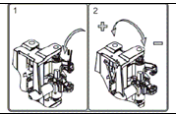
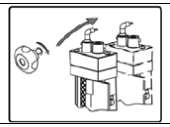


Fig_1-6__B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

	*Einstellung des Ziehklingenaggregats*	**- L -**
	*Abschaltung des Leimbeckens*	**- M -**
	*Scherengefahr der oberen Glieder (Werkzeuge in Bewegung)*	**- N -**
	*Gefahr: Oberflächen mit hoher Temperatur*	**- O -**

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

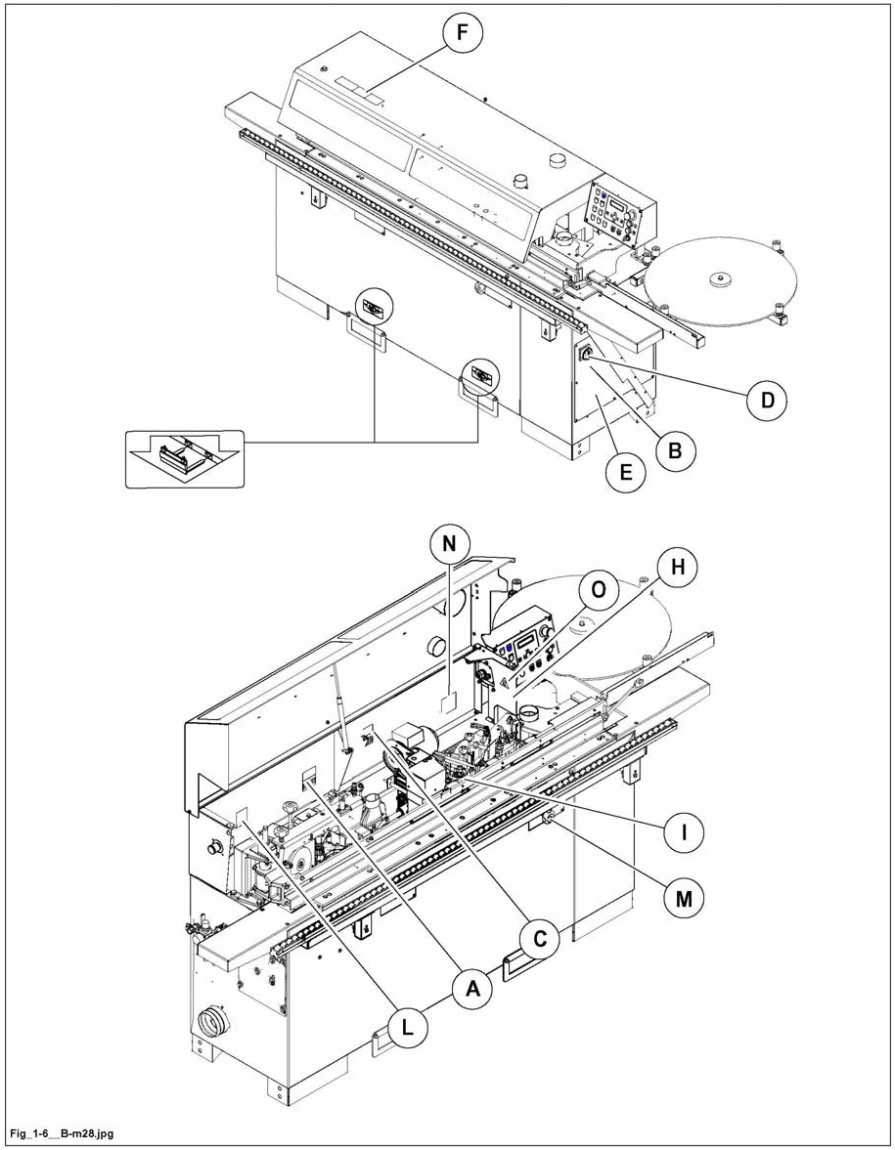


Fig_1-6__B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.7 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

(ad21_1-7_0.0)

Die Kantenanleimmaschine, nachfolgend Maschine genannt, wurde zum Anleimen von Kanten mit automatischem Vorschub von geraden Holzplatten und zueinander senkrechten Seiten konzipiert und gebaut.

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

1 - Durchzugband für Platten

2 - Verbindung für Druckluftversorgung

3 - Fach der pneumatischen Komponenten

4 - Einstell für die Höhe des Andruckaggregats

5 - Anschluss der Absaugung

7 - Einlaufführung

8 - Erweiterung des Arbeitstisches vorne

9 - Spulenhalter

10 - Schutzgehäuse

11 - Nummernanzeiger für Plattenhöhe

12 - Tafelschere für Spulenschnitt

13 - Aggregat der Bündigfräser

14 - Aggregat der Kantenzugvorrichtungen

15 - Kantenführung

16 - Steuertafel

17 - Ablängaggregat

18 - Aggregat der Druckschuhwalzen

19 - Leimbeckenaggregat

20 - Ziehklingenaggregat

21 - Bürstenaggregat

22 - Schleifaggregat

23 - Leimschaberaggregat (OPT)

26 - Plattenerwärmungspad (OPT)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

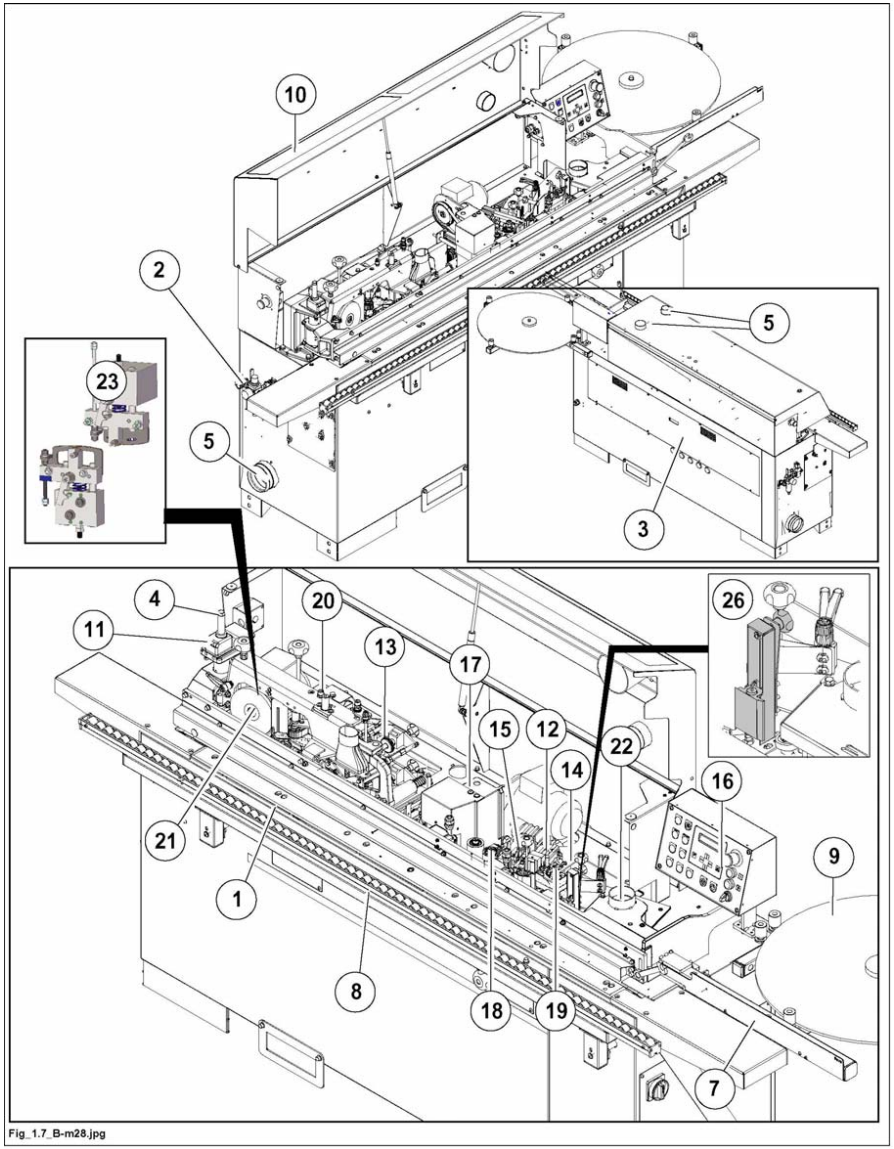


Fig_1.7_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.8 VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

(ad21_1-8_0.0)

Diese Maschine wurde zum Anbringen von Rändern (aus Melaminpapier, PVC, Holz und ähnliche) an Holzplatten und dessen Nebenprodukten (Spanplatten, Sperrholz) entwickelt. Die Maschine führt das Kantenanleimen ausschließlich an Platten mit 90°-Rändern durch.

Vor Verwendung der obengenannten Produkte ist es verbindlich die Sicherheitskarten, die von Herstellern, Lieferanten und Verkäufern geliefert werden, zu lesen und zu verstehen.

Der Kunde muss die spezifischen Karten der benutzten Produkte von den Herstellern, Lieferanten und Verkäufern verlangen und diese Karten der vorliegenden Betriebsanleitung beifügen um die richtigen Informationen der Bediener der Maschine zu gewährleisten.

1.9 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

(ad21_1-9_0.0)

Die Maschine wurde zur Verwendung nur von Werkzeugen, die für dem zu bearbeitenden Werkstoff geeignet sind entwickelt.

Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers bezüglich des Gebrauchs, der Einstellung und der Reparatur der Werkzeuge.

VERBOTEN:
die auf dem Werkzeug angegebene Drehzahl darf nie überschritten werden.

Die Maschine wurde zue Verwendung nur von Werkzeugen entprechend der Norm EN 847-1, geeignet für das benutzte Material entwickelt.

1.10 UMGEBUNG

(ad21_1-10_0.0)

Die Maschine kann unter folgenden Umweltbedingungen arbeiten:
Feuchtigkeit: max. 90%
Höhe: max. 1000 m über Meeresspiegel (bei grösserer Höhe sich an den Maschinenhersteller wenden)

Temperatur: Min. +10 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine in Betrieb)
Temperatur: Min. +05 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine ausgeschaltet)

Die Maschine immer an die Absauganlage anschliessen: siehe Kapitel 4.5.

Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.
Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt

Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.11 VORHERSEHBARE UNZWECKMÄßIGE ANWENDUNG

(ad21_1-11_0.0)

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.12 RESTRISIKEN

(ad21_1-12_0.0)

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

Diese Maschine ist mit zweckmässigen Schutzvorrichtungen versehen um den sicheren Betrieb zu gewährleisten.
Solche Schutzvorrichtungen sind wirksam, wenn sie richtig verwendet und in gutem Zustand gehalten.
Selbst wenn sämtliche Sicherheitsvorschriften beachtet werden und die Maschine vorschriftsgemäß verwendet wird, bestehen noch Restrisikos, die nachstehend aufgelistet sind:

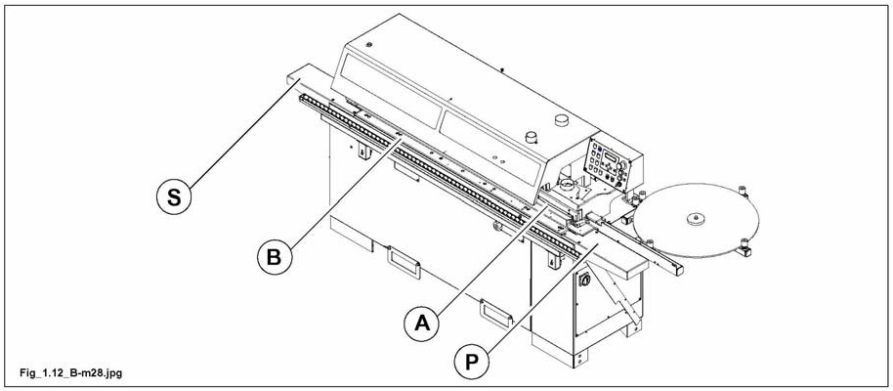


Fig_1.12_B-m28.jpg

- **Im Aufgabebereich der Platten (P):**
  Ergreifen und Mitschleifen, Quetschung.
- **Im Zugbereich der Platten:**
  Ergreifen und Mitschleifen, Schnitt und Scherenschnitt, falls die Hände zwischen Andruckbahn (A) und Förderband (B) geraten.
- **Im Ausgabebereich der Platten (S):**
  Ergreifen und Mitschleifen, Quetschung, Schnitt und Scherenschnitt, falls die Hände zwischen gerade bearbeitete Platte und Auflageplatte (A) oder zwischen Förderband (B) und Auflageplatte geraten.
- **Einatmen des Holzstaubs, der durch die Bearbeitung erzeugt wird.**
- **Einatmen von giftigen Gasen, die durch den erhitzten Leim erzeugt werden.**
- **Von herausgeschleuderten Spänen und/oder kleinen Bruchstücken des bearbeiteten Werkstoffs getroffen werden. Gefahr auch dadurch, dass die bearbeiteten Materialien möglicherweise nicht homogen sind.**
- **Hautabschürfung und/oder Schnitt bei Berührung von Schneidewerkzeugen, die an den Arbeitsaggregaten montiert sind.**
- **Verbrennungen und Verbrühungen durch Berührung der Werkzeuge und/oder der Motoren der Aggregate.**
- **Berührung des Werkzeuges**
- **Kontakt mit beweglichen Teilen**
- **Verletzungen durch Holzsplitter**
- **Auswurf von Werkzeugeinsätzen**
- **Stromschlag durch Kontakt mit stromführenden Teilen**
- **Gefährdung durch falsche Montagedes Werkzeugs**
- **Umgekehrte Rotationsrichtung des Werkzeugs durch fehlerhaften Elektroanschluß**
- **Einatmung von Staub beim Arbeiten ohne Absaugung.**

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

Es sei darauf hingewiesen, daß jede Werkzeugmaschine Restrisikos aufweist.
Bei der Ausführung sämtlicher Arbeitsgänge (auch der einfachsten) ist größte Vorsicht walten zu lassen.
Ein sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab.

GEFAHR-VORSICHT:
Sollte eine Störung an der Energiequelle vorliegen, kann es passieren dass die Werkzeuge mehr als 10 Sekunden brauchen um zum Stillstand zu kommen; demzufolge PASSEN SIE AUF beim Öffnen der Haube da die sich WERKZEUGE NOCH DREHEN KÖNNTEN.

GEFAHR-VORSICHT:
Beachten sie die Gefahren, die mit der Anwendung des Leims verbunden sind und die auf dem entsprechenden Sicherheitsblatt geschildert sind.
Es liegt im Verantwortungsbereich des Anwenders, sich direkt die Sicherheitsblätter der Stoffe zu besorgen, die während des Lebenslaufs der Maschine gewechselt werden. Diese Blätter werden nämlich, je nach spezifischer Gesetzgebung, regelmäßig aktualisiert.

1.13 AUSBILDUNG DER BEDIENER

(ad21_1-13_0.0)

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

Insbesondere soll die Ausbildung umfassen:
a) Die Grundlagen des Betriebs und der richtigen Verwendung der Maschine.
b) die richtige Handhabung der Stücke während der Bearbeitung
c) die Position der Hände zu den Werkzeugen vor, währen und nach der Bearbeitung.
d) die Auswahl des geeigneten Werkzeuges für jede Bearbeitung
e) die Richung des Holzstückvorschbs, die der Drehrichtung des Werkzeuges entgegengesetzt sein soll.
f) die Auswahl der Werkzeugdrehzahl je nach der Bearbeitung.

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

SICHERHEIT VOR ALLEM

1.14 SICHERHEITSHINWEISE

(ad21_1-14_0.0)

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

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

1.14.1 SICHERHEITSASPEKTE, DIE IHRE PERSON BETREFFEN

(ad21_1-14-1_0.0)

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

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.14.2 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN

(ad21_1-14-2_0.0)

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

1- Vor Beginn eines jeden Arbeitsablaufs ist grösste Aufmerksamkeit notwendig.
2- Die Maschine in Gang setzen nur nach Einbauen und Befestigen aller Schutzvorrichtungen.
Die Montage und Einstellung der Schutzvorrichtungen sind bei regolazione abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
3- Vor Inbetriebnahme der Maschine sich vergewissern, dass auf dem Arbeitstisch oder im Innern der Schutzvorrichtung keine Holzrestteile oder keine Gegenständen, die die Bearbeitung nicht braucht, bestehen.
4- Niemals zu kleine oder zu grosse Werkstücke bearbeiten, d.h. die Leistungsfähigkeit der Maschine beachten.
Die zulässigen Werkstückabmessungen sind in Abs. ABMESSUNGEN DES ZU SCHNIDENDEN WERKSTÜCKES angegeben.
5- Niemals Werkstücke, die geringer als die Teile, für die die Maschine entwickelt wurde, bearbeiten.
6- Keine Werkstücke mit Fehlern (Krümmungen, Risse, Nagel, Metallteile usw.) bearbeiten.
7- Arbeiten nur wenn alle Schutzvorrichtungen in der richtigen Position und wirksam sind.

8- Bei grossen Teilen sind Rollentische oder Tischverlängerungen (durch SCM nicht geliefert) zu verwenden.
9- Alle Absaughauben an die Absauganlage anschliessen.
Nur bei eingeschalteter Absauganlage bearbeiten.
10- Prüfschnitte zur Überprüfung der Einstellung des Werkzeuges, ohne die Verwendung der nötigen Schutzvorrichtungen, sind nicht zulässig.
11- Niemals versuchen die Verschnitte oder andere Teile des Holzstückes vom Arbeitsbereich zu entfernen, wenn die Maschine arbeitet.
12 Regelmässig Späne und Staub entfernen um Feuerrisiko zu vermeiden: diesen Vorgang nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.
13- Während der Bearbeitung ist es verboten die Einstellung der Maschine zu verändern.

VERBOTEN:
Die Verwendung der Maschine ist verboten, wenn solche Bedingungen nicht erfüllt sind.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.14.3 SICHERHEIT AN DER WERKZEUGE

(ad21_1-14-3_0.0)

1- Vor Montage der Werkzeuge sich vergewissern, dass die Auflageflächen sauber, gratfrei und perfekt eben sind.
2- Die Montage sowie die Einstellung der Werkzeuge sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.
3 Überprüfen, dass die Werkzeuge ausgewuchtet, scharf, und sicher festgespannt sind.
Stumpfe Werkzeuge erhöhen das Risiko von Werkstückrückschlag.
4- Die Werkzeuge in der richtigen Bearbeitungsrichtung montieren.
5- Zur Befestigung der Werkzeuge an der Welle ist die Verwendung von Ringen oder Buchsen, die von SCM nicht vorgeschrieben sind, verboten.
6- Niemals rissige oder verformte Werkzeuge verwenden; den vom Hersteller oder SCM angegebene Drehzahlgrenzwert beachten.
Sich vergewissern, dass die Dimensionalgrenzwerte und die Merkmale der Werkseuge, die für die Maschine geeignet sind, gespeichert wurden.
7- Nur normkonforme Werkzeuge verwenden.
8- Vor Arbeiten sich vergewissern, dass die Werkzeuge die Maschinenteile nicht berühren.
9- Die Bearbeitung beginnen nur wenn die Werkzeuge die richtige Drehzahl erreicht haben.

1.14.4 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

(ad21_1-14-4_0.0)

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

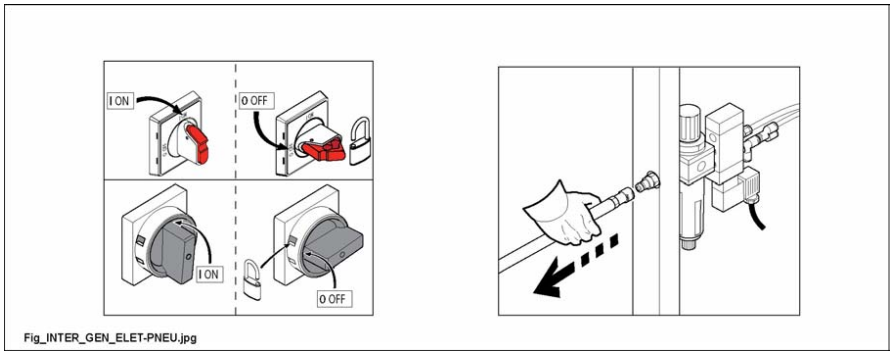
VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.14.5 SICHERHEITASSPEKTE, DIE DIE WARUNG BETREFFEN

(ad21_1-14-5_0.0)

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

1- Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen, den Schlauch für Druckluft an der Eingabe des Filteraggregates entfernen, dies durch Schild zeigen.
Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



Fig_INTER_GEN_ELET-PNEU.jpg

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

1.15 GEFAHRENSITUATIONEN

(ad21_1-15_0.0)

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

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

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

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.

1.16 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

(ad21_1-16_0.0)

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

Soll die Maschine auf lange Zeit nicht arbeiten, nach Abschalten der Elektroanlage, die Maschine sorgfältig reinigen, den Arbeitstisch, die Sägenwelle mit Rostschutzmittel behandlen.
Die Maschine in feuchtem Raum nicht lagern und sie gegen Bewitterung schutzen.

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

1.16.1 AUßERBETRIEBSETZUNG

(ad21_1-16-1_0.0)

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

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

2.1 Anordnung und beschreibung der Not-Aus-Vorrichtungen (Abb. 2.1).....2

2.2 Anordnung und beschreibung den Sicherheitsvorrichtungen (Abb. 2.2)....4

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

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

(ad21_2-1_0.0)
Bei Bedarf oder Gefahr durch die Notausvrrichtungen kann der Bediener den Maschinenbetrieb sofort unterbrechen.

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

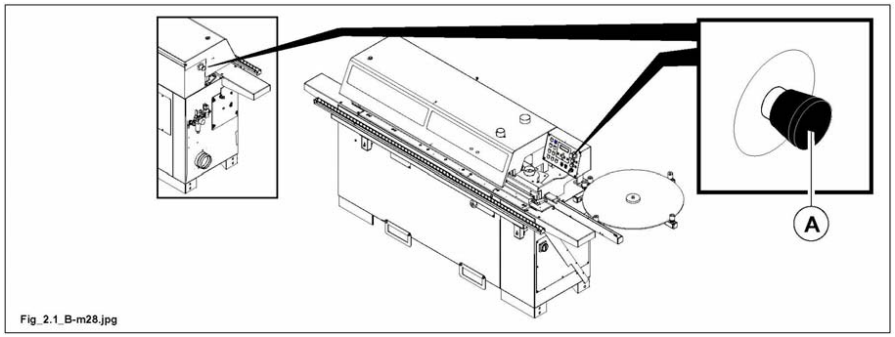
Beschreibung

A - Pilz-Notaustaste
Wenn er betätigt wird, kommt es zum sofortigen Not-Aus der Maschine.

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

2.2 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 2.2)

(ad21_2-2_0.0)

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

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

Beschreibung

A - Abschliessbarer Hauptschalter:
auf (OFF) gedreht unterbricht er die Stromversorgung der Maschine

B - Schutzgehäuse:
Verhindert den Zugang zu den sich bewegenden Elementen.

C - Tür:
Mit Schrauben verschlossen, verhindert es den Zugriff auf die Schalttafel.

D - Schutzschirm zum Verhindern der Einlage von Werkstücken mit zu grosser Dicke.

E - Gefahrenschilder (dreieckig mit gelbem Hintergrund), die an verschiedenen Maschinenteilen angebracht sind.
Schilder (mit blauem Grund), die in verschiedenen Bereichen der Maschine angebracht sind.

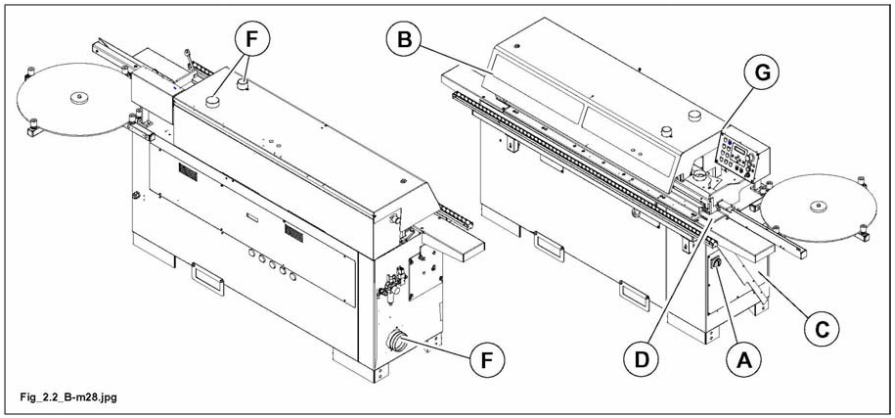
F - Absaughauben.

G - Mikroschalter des Schutzgehäuses:
Beim Öffnen des Gehäuses (B) werden sämtliche Funktionen der Maschine angehalten, einschließlich des Heizsystems für den Leim.

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

3.1 Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstückes 2

3.2 Technische Daten 3

3.3 Standardzubehör 7

3.4 Optionen 7

3.5 Schallpegel 8

3.5.1 Staubemission 9

3.6 Platzbedarf 10

3.7 Arbeitsbereich 11

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

3.1 ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKES

(ad21_3-1_0.0)

ABMESSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN WERKSTÜCKS			
A	Kürzeste Länge der Seite die mit einer Kante zu versehen ist	190	mm
B	Kleinste bearbeitbare Plattenbreite	110	mm
C	Mindestabstand beim Einführen von 2 Platten	600	mm
Min. bearbeitbare Werkstückstärke		12	mm
Max. bearbeitbare Werkstückstärke		50	mm
Mindeststärke der Platte mit Ziehklingenaggregat		16	mm
Max. Stärke der Platte mit Ziehklingenaggregat		50	mm
⚠: niemals Werkstücke mit geringeren als die oben aufgeführten Masse bearbeiten			
⚠: Die maximale Länge und Breite können nicht bestimmt werden. Wenn Teile verarbeitet werden die größer sind als die oben aufgeführten Abmessungen, müssen beim Ein- und Auslauf höhenverstellbaren Tischverlängerungen verwendet werden (nicht von [Hersteller] geliefert).			
⚠: Die nachfolgende Platte kann nur dann eingelegt werden wenn am Kontroll-.Display **D** zwei Pfeilreihen erscheinen oder wann die zuvor eingeführte Platte den durch den Pfeil **F** angegebenen Punkt gänzlich überholt hat.			

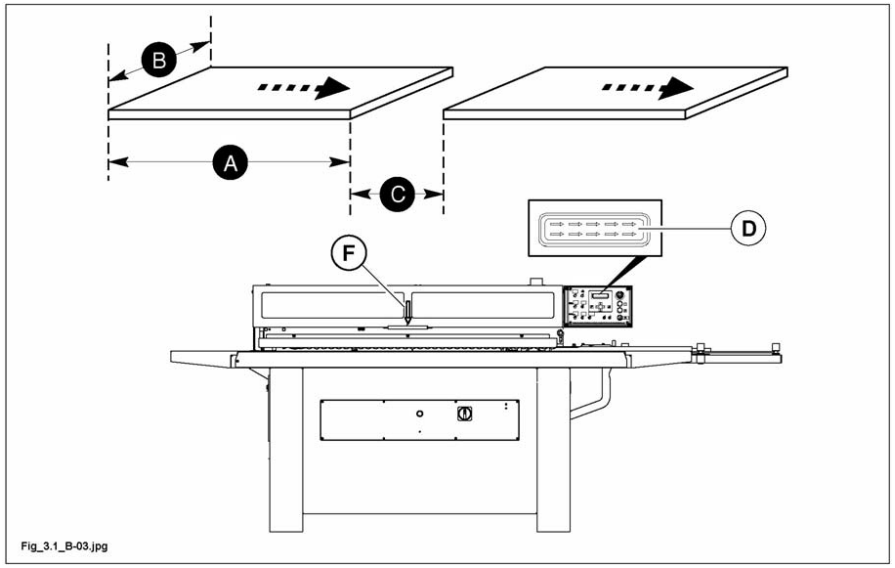


Fig_3.1_B-03.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

3.2 TECHNISCHE DATEN

(ad21_3-2_0.0)

ALLGEMEINE TECHNISCHE ANGABEN			
Höhe Arbeitstisch		904	mm
Kleinste/größte Kantendicke in Rollen gewickelt		0,4 / 2	mm
Größte Kantendicke in Rollen gewickelt (OPT)		3	mm
Kleinste/größte Leistendicke		0,5 / 3	mm
Größte Leistendicke (OPT)		5	mm
Größtes Leistenpaket auf Ladevorkehrung (OPT)		45	mm
Maximaler Spulendurchmesser		Ø 700	mm
Vorschubgeschwindigkeit der Platte		~ 7	m/min
Betriebsdruck der pneumatischen Anlage		6,5	bar
Netzdruck der pneumatischen Anlage		8	bar
Luftverbrauch pro Platte L=3300mm		470	NL/min
Aufnahmefähigkeit Tank Leimbecken		~ 0,8	Kg
Betriebstemperatur des Leims		170 ÷ 220	°C
Aufgenommene Leistung des Heizelements des Leimbeckens		1,4	Kw
(*) – Motorleistung Leimbecken	50Hz	0,18	Kw
	60Hz	0,21	
(*) – Motorleistung Vorschubband	50Hz	0,55	Kw
	60Hz	0,65	
	60Hz einphasig (OPT)	0,9	
(*) – Motorleistung obere Bürste	50Hz	0,14	Kw
	60Hz	0,17	
	60Hz einphasig (OPT)	0,3	
(*) – Motorleistung untere Bürste	50Hz	0,14	Kw
	60Hz	0,17	
	60Hz einphasig (OPT)	0,3	
Nettogewicht: siehe Kennschild an der Maschine			
Betriebsspannung -und Frequenz: siehe Kennschild an der Maschine			

Motoren:
Technische Angaben: siehe Kennschild am Motor (*) – Betriebs-/Dienstleistungsart: S1 Betriebs-/Dienstleistungsbedingungen: Siehe Absch. 1.10

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

TECHNISCHE DATEN ABSAUGUNG		
Leitungsdurchmesser Anschluss Leimdämpfe	Ø 60	mm
Durchmesser des Anschlussschlauchs der Absaugung am Grundgestell	Ø 120	mm
Leitungsdurchmesser Anschluss Ansaugung des Schleifaggregats (Nr. 1)	Ø 80	mm
Luftgeschwindigkeit der Absauganlage	20	m/sec
Verbrauch an angesaugter Luft [Ø 120 + Ø 80 + Ø 60]	1380	m³/h

TECHNISCHE ANGABEN SCHLEIFAGGREGAT			
Maximale Abtragung Schleifaggregat		55	mm²
Maximal abtragbare Dicke		2	mm
(**) Motorleistung Schleifaggregat:	50 Hz	2.2	Kw
	60 Hz	3.0	Kw
(*) Motorleistung Schleifaggregat	60 Hz einphasig OPT	2,2	Kw
Drehgeschwindigkeit der Fräser des Schleifaggregats		7000	r.p.m.
Durchmesser der Fräserwelle		Ø 30	mm
Schleifaggregat-Fräser Z2+2	Durchmesser	Ø 80	mm
	Höhe	56	mm
Absaughauben (Nr. 1)		Ø 80	mm
Verbrauch Absaugluft		362	m³/h

Motoren:
Technische Angaben: siehe Kennschild am Motor (**) – Betriebs-/Dienstleistungsart: S6 – 40% (die Bedingungen die von Vorschrift (EG) 640/2009 für die Energieeffizienz vorgesehen sind, sind ausgeschlossen) (*) – Betriebs-/Dienstleistungsart: S1 Betriebs-/Dienstleistungsbedingungen: Siehe Absch. 1.10

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

TECHNISCHE ANGABEN DES KAPPAGGREGATS MIT ABRUNDAGGREGAT			
Kleinste/größte Kantendicke in Rollen gewickelt		0,4 / 2	mm
Größte Kantendicke in Rollen gewickelt OPT		3	mm
Kleinste/größte Leistendicke		0,5 / 3	mm
Größte Leistendicke OPT		5	mm
Art der Verarbeitung:	Pneumatische Verarbeitung die über die Steuertafel gewählt wird		
(*) – Motorleistung Kappaggregat	50 Hz	0,37	Kw
	60 Hz	0,45	Kw
	60 Hz einphasig OPT	0,66	Kw
Drehzahl des Kappsägeblatts		12000	r.p.m.
Sägeblatt Kappaggregat Z 20 (Zähne abwechselnd)	Durchmesser	Ø 90	mm
	Dicke	2,8	mm
	Lochdurchmesser	Ø 20	mm
Taster		Frontal	

Motoren:
Technische Angaben: siehe Kennschild am Motor (*) – Betriebs-/Dienstleistungsart: S1 Betriebs-/Dienstleistungsbedingungen: Siehe Absch. 1.10

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

TECHNISCHE ANGABEN BÜNDIGFRÄSAGGREGAT			
Kleinste/größte Kantendicke in Rollen gewickelt		0,4 / 2	mm
Größte Kantendicke in Rollen gewickelt (OPT)		3	mm
Kleinste/größte Leistendicke		0,5 / 3	mm
Größte Leistendicke (OPT)		5	mm
Motorleistung Bündigfräsaggregat (Nr. 1)	50 Hz	0,75	Kw
	60 Hz	0,90	Kw
	60 Hz einphasig (OPT)	1,3	Kw
Drehgeschwindigkeit der Fräser des Bündigfräsaggregats		9000	r.p.m.
Werkzeuge: Fräser (Nr. 2)	Durchmesser	Ø 75	mm
	Höhe	16	mm
	Lochdurchmesser	Ø 12	mm
Abgerundete Kante	Radius (STD)	2	mm
	Radius (OPT)	3	mm

Motoren:
Technische Angaben: siehe Kennschild am Motor (*) – Betriebs-/Dienstleistungsart: S1 Betriebs-/Dienstleistungsbedingungen: Siehe Absch. 1.10

TECHNISCHE ANGABEN KANTENSCHABERAGGREGAT			
Werkstückstärke		16 ÷ 50	mm
Kantenstärke		Mind. 2 mm Max. 3 mm	mm
Werkzeuge:	Schilder	12,6 x 12,6	mm
	Dicke	3,18	mm
			mm
Abgerundete Kante	Radius (STD)	2	mm
	Radius (OPT)	3	mm

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

TECHNISCHE ANGABEN LEIMSCHABERAGGREGAT (OPT)			
Werkstückstärke		12 ÷ 50	mm
Kantenstärke		Mind. 0,5 mm Max. 3 mm	mm
Werkzeuge:	Messer	14 x 14	mm
	Dicke	2	mm

3.3 STANDARDZUBEHÖR

(ad21_3-3_0.0)

Oberer Druckbalken aus Stahl mit Druckrollen aus Gummi in 2 versetzten Reihen.
Gezahntes Antriebsband mit hoher Haftreibung und mit Stahlseilen im Inneren.
Manuelles Heben des Druckbalkens mit automatischer Positionierung der Arbeitsaggregate entsprechend der Plattendicke.
Numerische Anzeige der Dicke der gewählten Platte.
Rollenbahn zur Auflage der Platten über die gesamte Maschinenlänge.
Spezialabsauger der Rauchgase des Leims und zentrale Absaugung für die anderen Rückstände.
Schutzkabine.
In der SPS integrierte Temperaturkontrolle des aufgetragenen Leims.
Automatische Temperatursenkung im Leimbecken bei Betriebspausen der Maschine.
Vorrichtung zur automatischen Rückführung des unbenutzten Leims.
Automatische Rollenkantenzuführung mit Kappaggregat für Kanten bis zu 3 mm Dicke.
Drehbarer Rollenhalter, 730 mm Durchmesser.
Anpressrollen für die Kanten (2 Rollen).
Kappaggregat mit Motor für den 90°-Schnitt des Kantenüberstands am Plattenanfang und -ende.
Bündigfräsaggregat mit Motor und horizontalen und vertikalen Kopiereinrichtungen und mit Gleitschuh zur perfekten Ausrichtung der Werkzeuge auf den Arbeitspunkt.
Auf die gewählte Kantendicke einstellbare Einlaufführung.
Wegschaltbares Ziehklingenaggregat zur Fertigbearbeitung von PVC-/ABS-Kanten zu 2 mm oder 3 mm.
Bürstenaggregat mit zwei separaten, vertikal schwenkbaren Motoren zum Reinigen und Polieren der Kante.
Schleifaggregat
Leimbeckenaggregat

Satz von Geräten und Schlüsseln für Verwendung und Wartung

3.4 OPTIONEN

(ad21_3-4_0.0)

Fräsersatz zum Bündigfräsen R = 3 mm statt R = 2 mm.
Automatisches Streifenkantenmagazin.
Das Leimschaberaggregat.
Plattenerwärmungspad

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

3.5 SCHALLPEGEL

(ad21_3-5_0.0)

Mit Schleifaggregat

DIE GERÄUSCHEMISSIONSWERTE WERDEN GEMÄSS ISO 4871 GETRENNT ANGEGEBEN

Betriebsbedingungen - **Kantenanleimung** (gemäß EN ISO 18217:2015)					
Beschreibung der gemessenen Größe		Bezugsnorm	Unsicherheit **K**	**Kantenanleimung**	
Lop: Schallbelastung an der Bedienerstelle dB(A) und Spitzenwert [dB(C)]	Bedienerstellungen	EN ISO 11202:2010	4 dB	**VSA**	**LAV**
	EINLAUF			79	80
	AUSLAUF			80	80
Lw: Wert des erstellten Lärmpegels dB(A)		EN ISO 3746:2010	4 dB	98	99
Der **C**-gewichtete, maximale Wert des sofortigen Schalldruckpegels liegt unter 130 dB (C).					
VSA: Im Leerlauf ohne Absaugung		**LAV:** Unter Last			

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

Faktoren, die die Schallexposition vermindern:
- richtige Werkzeugwahl
- Wartung der Werkzeuge und der Maschine
- richtige Verwendung der Ohrschutzvorrichtungen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

3.5.1 STAUBEMISSION

(ad21_3-5-1_0.0)

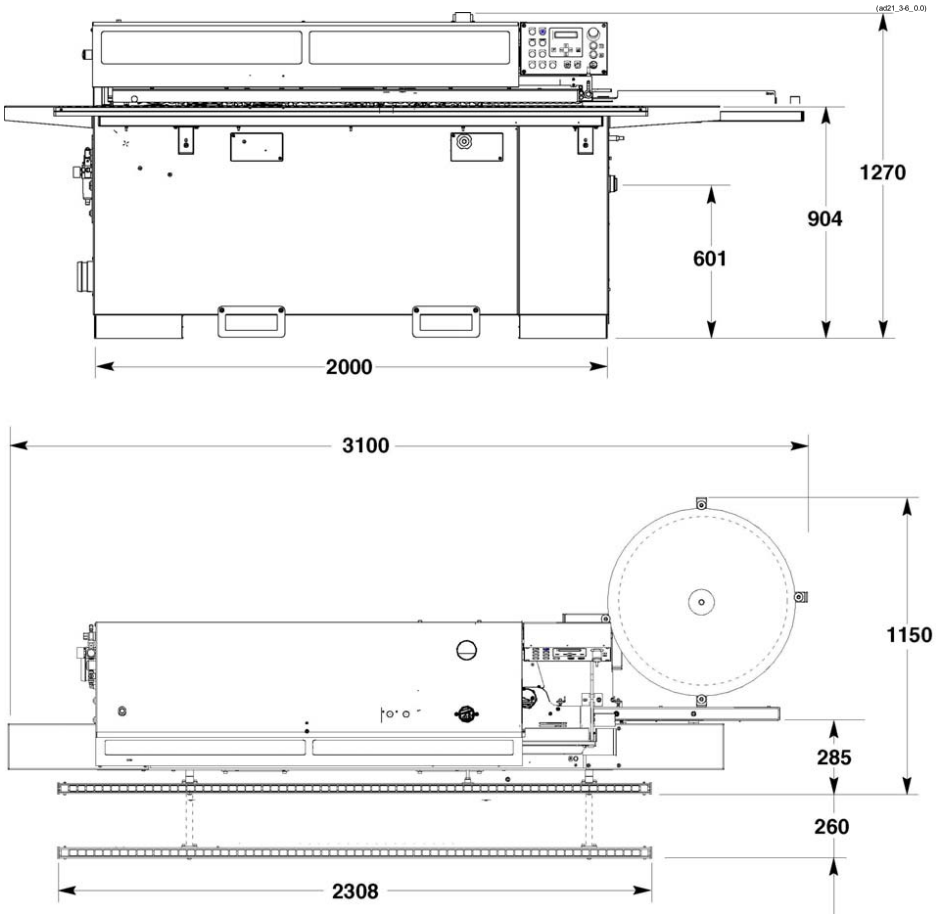
AUSGESTOSSENE STAUBMENGEN	
Betriebsbedingungen - **Kantenanleimen**	
Bezugsnorm: **BG-GS-HO- 05**	Ausgestoßene Staubmenge [mg/m^3]
Bedienerplatz:	< 2

VERBOTEN:
KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN.

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

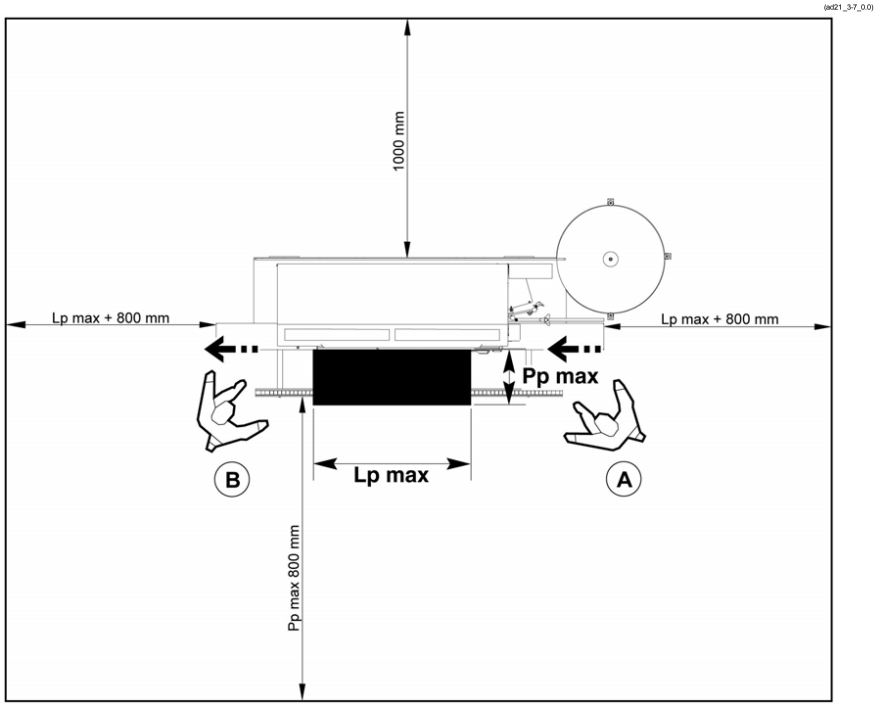
VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

3.6 PLATZBEDARF



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

3.7 ARBEITSBEREICH



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

Pp max / Lp max = max. Werkstücklänge
A ***Für den Bediener vorgesehener Bereich zur Aufgabe der Platten.***
B ***Für den Bediener vorgesehener Bereich zur Entnahme der fertigen Platten.***

GEFAHR-VORSICHT:
Bei Nichtbeachtung der vorgesehenen Platzverhältnisse können gefährliche Situationen für den Bediener und das Personal im Maschinenbereich entstehen.
Keine Güter im Abstandsbereich der Maschine lagern.

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS


4.1 Abladen der Maschine 2


4.2 Aufstellung 4


4.3 Einbau der abmontierten Teile 5

4.3.1 Lösen der Arbeitsaggregate 5

4.3.2 Einbau der Spulenhalterung 7

4.3.3 Montage der Verlängerungen für Tisch und Einlaufführung 8

4.3.4 Montage der feststehenden Walze 10


4.4 Elektroanschluss und Erdung 12


4.4.1 Anforderungen für die Stromversorgungsanlage 12


4.4.2 Elektrischer Anschluss 14


4.4.3 Prüfung, ob die Verbindung ordnungsgemäß ist 14


4.5 Absaugung der Späne und Anschluss an die Zentralanlage 16


4.6 Anschluss an die Druckluftanlage 18

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.1 ABLADEN DER MASCHINE

(ad21_4-1_0.0)

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

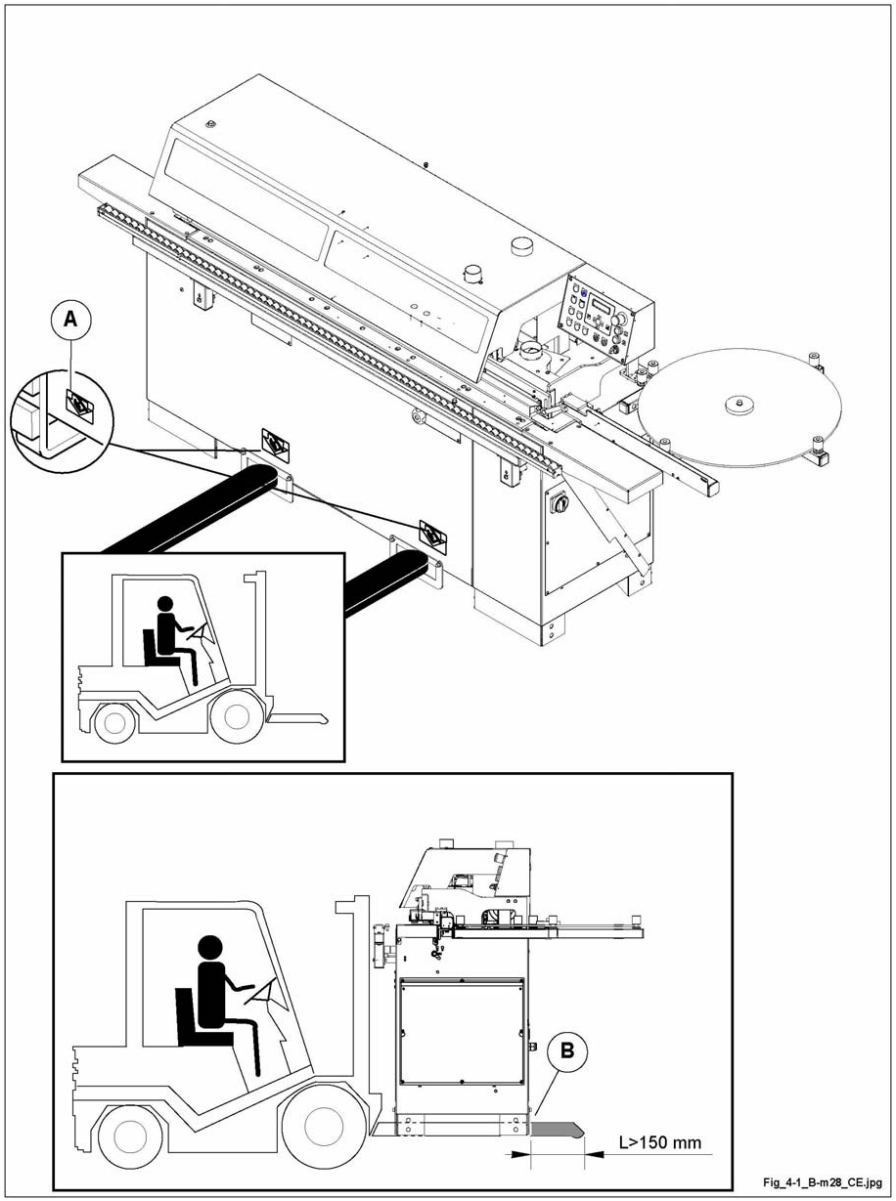
GEFAHR- VORSICHT:
das Heben und Bewegen der Maschine muß von entsprechendem Personal, das auf diese Art von Arbeiten eingeschult ist, durchgeführt werden. Beim Auf- und Abladen der Maschine muß sehr vorsichtig vorgegangen und Schläge vermieden werden, um Personenund Sachschäden zu verhindern. Beim Heben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

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

GEFAHR- VORSICHT:
- Die Maschine durch Gabelstapler abladen, nach Einsetzen der Gabel in die Räume (A), die in den blauen Schildern gezeigt sind; grösste Umsicht anwenden um das Kippen der Maschine zu verhindern.
- Sich vergewissern, dass die Leistung des Gabelstaplers geeignet dem Gewicht der Maschine ist.
- Beim Hub der Maschine ruckfrei vorgehen.

VORSICHT:
sich vergewissern, dass die Gabel den hinteren Teil des Maschinenbettes (B) überschreiten.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.2 AUFSTELLUNG

(ad21_4-2_0.0)

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

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

Die Festigkeit und die Fläche des Fussboden so prüfen, dass der Maschinenständer eine gleichmässige Auflage finden kann.
Ein Zementboden ist ideal, ein Boden aus Asphalt ist nicht geeignet.
Es ist vorteilhaft Stahlplatten mit schwingungsdämpfendem Material zwischen Schrauben und Boden einzusetzen.

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

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

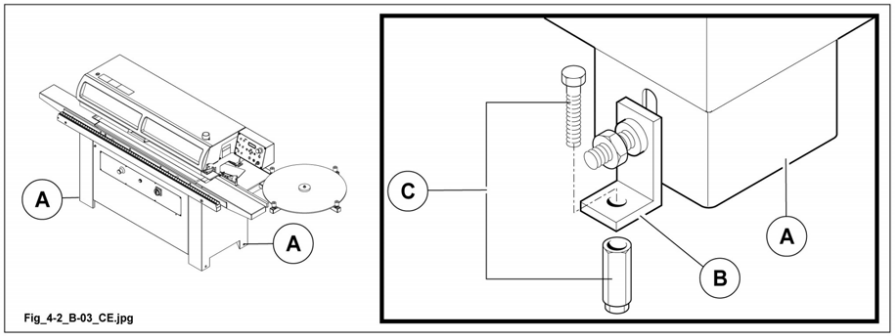


Fig_4-2_B-03_CE.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.3 EINBAU DER ABMONTIERTEN TEILE

(ad21_4-3_0.0)

Zwecks Verpackung und Transport werden einige Maschinenteile abmontiert.

4.3.1 LÖSEN DER ARBEITSAGGREGATE

(me25_4-3-1_0.0)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Einige Teile werden blockiert, um Transportschäden zu vermeiden.

Sie müssen folgendermaßen gelöst werden:

Feststellung der Bearbeitungsaggregate
- Schraube A lösen und Werkstückandrückvorrichtungsaggregat öffnen.
- Die angegebenen Feststellbänder entfernen.

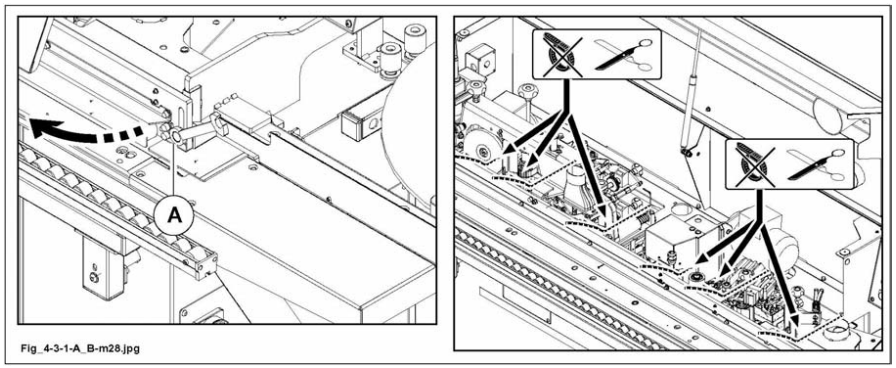
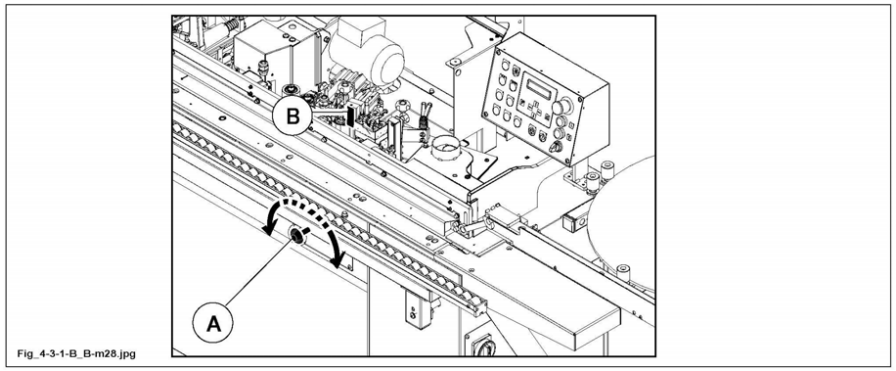


Fig_4-3-1-A_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

Blockierung Schwingung Klebeverteilerrolle

Den Drehknopf A herausdrehen, indem man ihn bis zum Endanschlag gegen den Uhrzeigersinn dreht.
Die Drehung des Drehknopfs setzt die Leimausgaberolle B frei, die nun schwingt.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Vorrichtung wurde bereits von unseren Technikern eingestellt und muss in den beiden nachfolgenden Extrempositionen verwendet werden:
1) Knauf blockiert (im Uhrzeigersinn bis zum Endanschlag gedreht); in dieser Position wird die Rolle B ausgeschlossen und klebt nicht den Rand (kann nützlich sein, wenn man ein Brett mit bereits geklebtem Rand erneut schneiden möchte).
2) Knauf ganz gelockert (gegen den Uhrzeigersinn bis zum Endanschlag gedreht); in dieser Position ist die Rolle B im optimalen Betriebszustand.

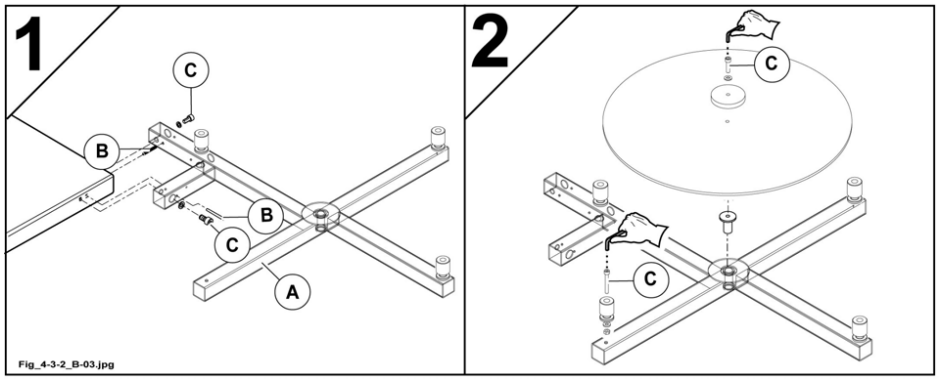
VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.3.2 EINBAU DER SPULENHALTERUNG

(me25_4-3-2_0.0)

GEFAHR-VORISCHT:
Zur Montage dieser Teile sind geeignete Geräte und 2 Personen erforderlich

Die Halterung A einbauen, indem man die Stifte B in die dafür vorgesehenen Öffnungen am Maschinenbett einsetzt und mit den entsprechenden Schrauben C befestigt.
Mit den Schrauben D die Spulenhalterung an der Halterung A befestigen.

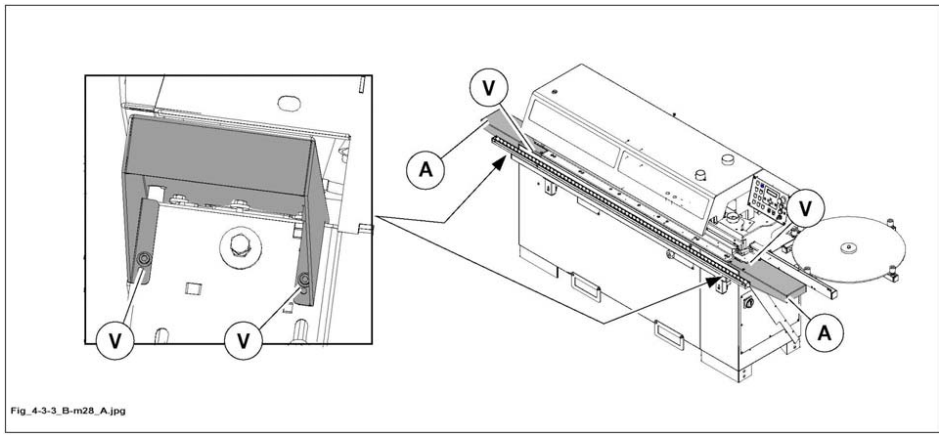


VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.3.3 MONTAGE DER VERLÄNGERUNGEN FÜR TISCH UND EINLAUFFÜHRUNG

(me25_4-3-3_0.0)

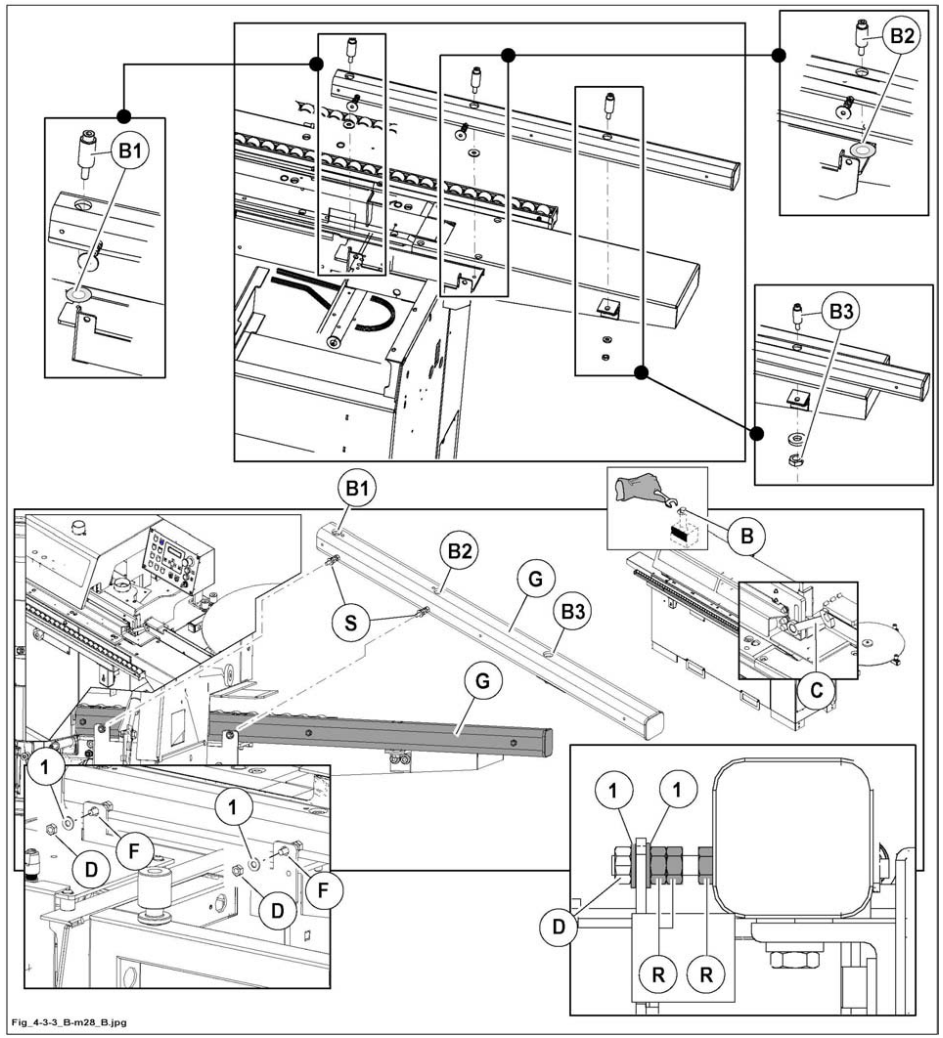
- Die Verlängerungen A wie in der Abbildung gezeigt positionieren und mit den Schrauben V befestigen.



Drückerfuß anheben.
- Die Schraube C lockern und die Schraube B mit dem mitgelieferten Schlüssel bis auf die gewünschte Höhe einstellen.
- Die Schraube C wieder festziehen.

Die Führung G wie folgt montieren:
- die Madenschrauben S in die im Sockel dafür vorgesehenen Löcher F einlassen und dabei die Unterlegscheiben wie abgebildet einmontieren
- Positionieren Sie die Schrauben B1 und B2 mit entsprechender Dicke und B3 mit Unterlegscheibe und Mutter
- die Muttern D festziehen
- durch Anziehen der Schrauben B1, dann B2 und anschließend B3 die Führung befestigen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VERBOTEN:
es ist verboten auf die Einstellmuttern R einzuwirken.

ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:
wenn die Montage der Führung korrekt ausgeführt wurde, darf das Anziehen der Schraube B3 keine Verschiebung der Führung hervorrufen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.3.4 MONTAGE DER FESTSTEHENDEN WALZE

(me35_4-3-4_0.0)

Beim Verschicken der Maschine, wird die Walze in der Nähe des Sockels befestigt (siehe Stellung A).

- Die angegebenen Feststellbänder entfernen.

- Die Rollbahn R auf die Gleitstifte P montieren.
- Die Schrauben V in die vorgesehenen Löcher geben und anziehen.

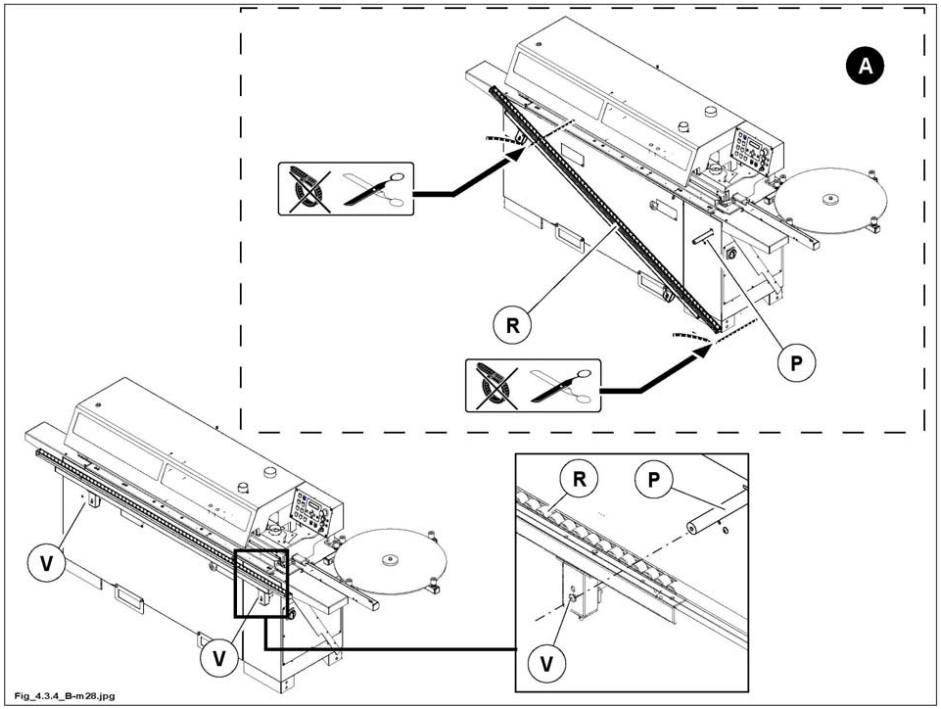


Fig_4.3.4_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(st_04-04)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.4 ELEKTROANSCHLUSS UND ERDUNG

(st-el_4-4_0.0)

GEFHR-VORSICHT:
die Installation muss durch technisches Fachpersonal erfolgen SCM ***oder durch Personal das vom Hersteller genehmigt wurde.***

4.4.1 ANFORDERUNGEN FÜR DIE STROMVERSORGUNGSANLAGE

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

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

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

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

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

Ausser diesem Bereich ist die Netzspannung einzustellen.
Den Wert der gesamten Stromaufnahme (Ampere) auf dem Schild zur Kennezeichnung.

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

GEFHR-VORSICHT:
bedenken Sie, dass der Querschnitt der Stromversorgungskabel NICHT nur vom Nennstrom, sondern auch von der Installationslänge und vom Wert des Kurzschlussstroms abhängt.
Verwenden Sie die Tabelle daher nur als beispielhafte Angabe und zur ersten Analyse. Die Person, die den elektrischen Anschluss für den Endkunden vornimmt muss die Berechnungen und Einschätzungen korrekt vornehmen.
Damit die Tabelle einfacher zu lesen ist, ist nur die Anwendung von "Schmelzsicherungen" angegeben, es können aber auch, unter Beibehaltung der Bemessung, Trennschalter verwendet werden.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

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

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

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

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

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

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

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

die Stromversorgungsleitung der Maschine durch Vorrichtungen mit Differenzialstrom geschützt sein muss, die entsprechend mit der Erdungsanlage des Nutzers koordiniert sein müssen (ref. IEC 60364-4-41; HD 60364-4-41).
In Umgebungen wo eine größere Brandgefahr besteht (um einen Brandschutz durch Stromdispersion in Erdrichtung zu gewährleisten), beträgt der maximale Einsatzwert des Differentials 300 mA.

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.4.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

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

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

Schließen Sie die Maschine folgendermaßen an die elektrische Anlage an:

- Den Hauptschalter B auf Null stellen.
- Die Klappe C öffnen;
- zuleitungskabel in Kabelverschraubung P einsetzen;
- die 3 Phasen des Kabel an Klemmen L1-L2-L3 anchliessen;
- erdleiter (gelb-grün) an die Klemme (⏚ / PE) anchliessen;
- nutralleiter, wenn vorhanden, an Klemme N anschliessen;
- kabelverschraubung P festziehen.
- Die Tür C der Maschine schließen.

4.4.3 PRÜFUNG, OB DIE VERBINDUNG ORDNUNGSGEMÄß IST

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

GEFHR-VORSICHT:
in die Maschine ist eine elektrische Vorrichtung eingebaut, die verhindert, dass sich die Werkzeuge in die falsche Richtung drehen.
Falls sich die Maschine beim Erststart (Kap. 5.4) nicht zurückstellt, muss sofort der Strom abgeschaltet werden und zwei der drei Phasen an den Klemmbrettern (L1-L2-L3) müssen vertauscht werden.

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

ANMERKUNGEN- INFORMATIONEN:
die Dokumentation mit Schaltplan und Zeugnissen liegt im Zubehöhrpaket.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
"ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT"
Die Maschine entspricht den CEI EN 50370-1:2006 Vorschriften.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

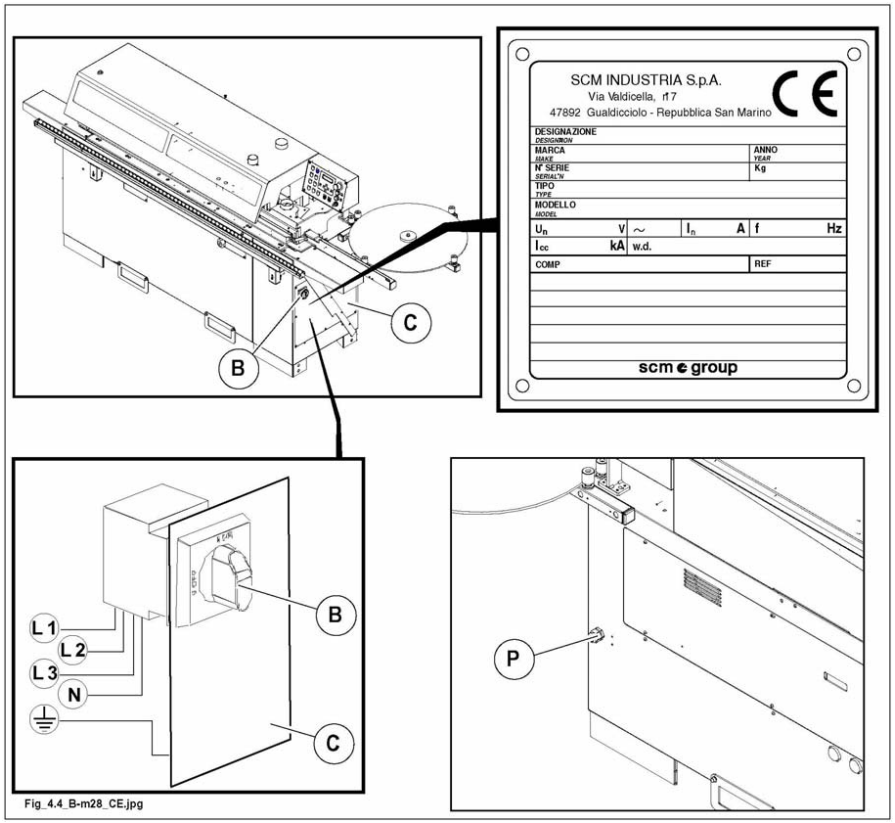


Fig_4.4_B-m28_CE.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.5 ABSAUGUNG DER SPÄNE UND ANSCHLUSS AN DIE ZENTRALANLAGE

(ad21_4-5_0.0)

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

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Absauganlage muss EN 12779:2004 entsprechen.

Die Absauganlage für die Dämpfe des Leimbeckens darf NICHT dieselbe sein wie die Absauganlage für Staub und Späne. Es muss eine eigene Anlage vorhanden sein, die den geltenden Gesetzen entsprechen muss.

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

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
es ist ratsam, dass der Absaugstutzen ausser der Anbsauhaube um zu Verstöpfungen von Spänen zu vermeiden.
Der Absaugschlauch soll so gestellt sein, daß er die Arbeitskraft bei der Bearbeitung des Holzes nicht hemmt.

Schlauch an Absaugstutzen A (n°1) - von 120 mm Durchmesser und an Absaugstutzen B (n°1) von 80 mm Durchmesser und an Absaugstutzen D (n°1) von 60 mm Durchmesser anschliessen.
Durch Metallschelle die Berührung zwischen Stutzen uns Schlauch sichern.

Erforderliche Förderleistung der Absauganlage bei Flussgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s [A + B + D]1380 m^3/h.

Einen Sammelbehälter für die Späne unter die Ablässe C stellen.

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

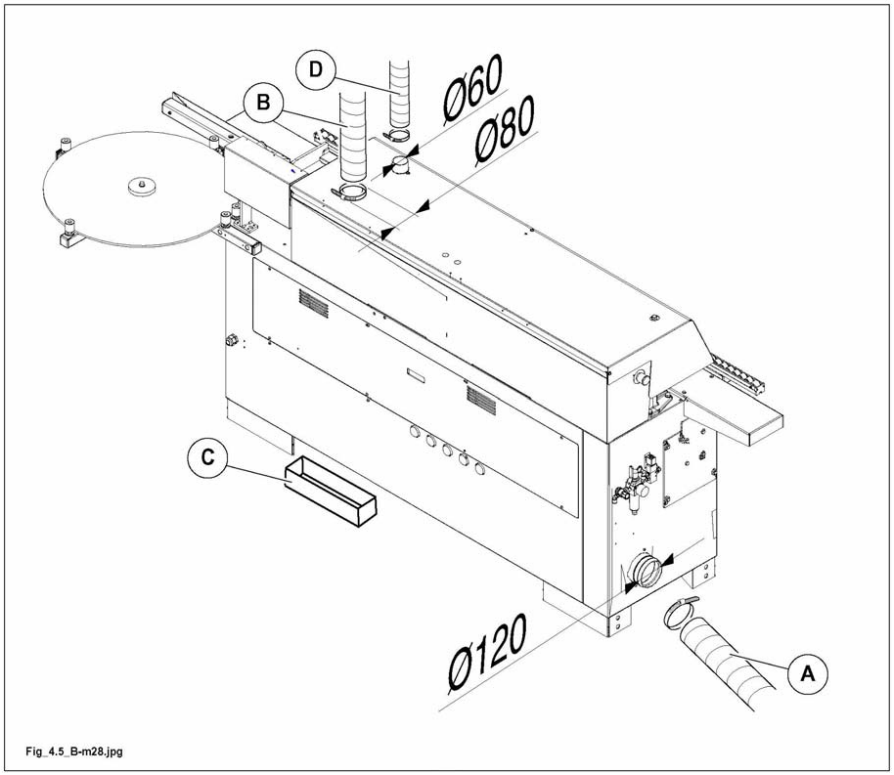


Fig_4.5_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

4.6 ANSCHLUSS AN DIE DRUCKLUFTANLAGE

(ad21_4-6_0.0)

- Den Versorgungsschlauch A durch kupplung B anschließen.
- Den Druck durch Drehen des Kugelgriffes (C) einstellen: prüfen, dass Manometer (D) des Druckverminders mindestens 6,5 bar zeigt.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Einstellung des Drucks muss aufsteigend erfolgen (von 4 bar bis 6,5 bar).

Sich vergewissern, dass in der Druckluftanlage kein Kondenswasser oder keine feste Unreinigkeiten (Rückstände, Verkrustungen usw.) vorhanden sind.
Der Innendurchmesser der entsprechenden Rohrleitungen soll nicht geringer als 10 mm sein.
Sich vergewissern, dass keine Querschnittverminderungen stromaufwärts von der Filter-Reglereinheit bestehen.

Der Netzdruck der Druckluftanlage muss 8 bar betragen.
Verwenden Sie gefilterte, entfeuchtete, nicht geschmierte Luft. Schmierung beschädigt die Hydraulikanlage.

Die Maschine besitzt eine Vorrichtung zum Verhindern des Einschaltens, wenn der Versorgungsdruck unter ~ 4 bar ist.

GEFAHR-VORSICHT:
zum Unterbrechen des Pneumatkkreises Element (E)drehen.
Während der Wartungsvorgänge Element (E) durch Einsatz eines Vorhängeschlosses in den Schlitz (F) blockieren.

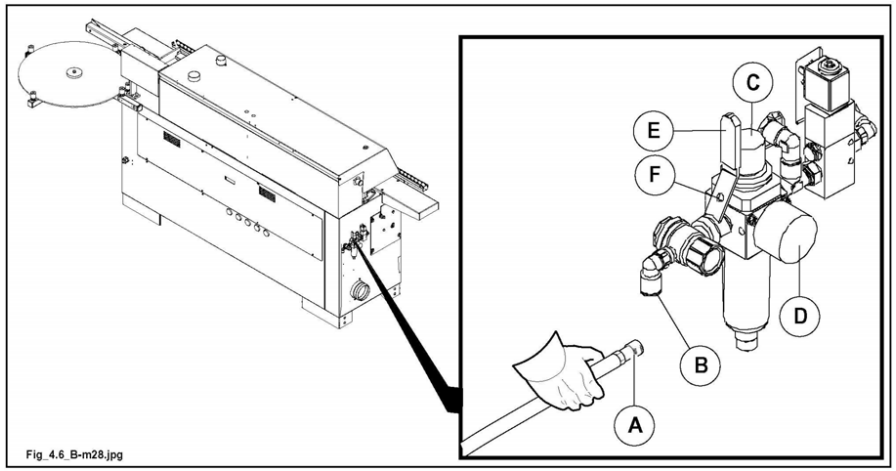


Fig_4.6_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

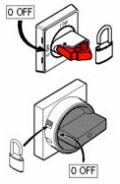
5.1 Bedientafel 2
5.2 Notausvorrichtungen 4
5.3 Zugang zum Elektroraum 4
5.4 Allgemeine Prüfungen vor Anlassen 4
5.5 Anlassen - Stillsetzung der Maschine 6
5.5.1 Einstellung der Leimtemperatur und Standby-Betrieb 8

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

5.1 BEDIENTAFEL

(ad21_5-1_0.0)

Die Bedientafel hängt von der Maschinenausrüstung ab; mögliche Bestanteile:

Bez.	Bild	Beschreibung / Funktion	Gebrauch und/oder Angabe
1		**Abschliessbarer magnetothermscher Schutz/Hauptschalter.** Dient zum Ein- und Ausschalten der elektrischen Spannung der Hauptstromversorgung der Maschine. Kann mit einem Vorhängeschloss in "0" Stellung versperrt werden.	**0** = die Maschine wird nicht mit Spannung versorgt **I** = die Maschine wird mit Spannung versorgt
2		Not-Aus-Taste Damit wird die Versorgungsspannung im Notstand sofort abgeschaltet. Die Taste funktioniert mechanisch. Die Taste im Uhrzeigersinn drehen um sie zurückzusetzen	Gedrückt: Maschine im Not-Aus-Zustand. Zum Zurückstellen in Pfeilrichtung drehen.
3		Weisse RESET.Leuchtdrucktaste. Wenn die Taste eingeschaltet ist, ist die Maschine betriebsbereit. Wenn er ausgeschaltet ist, befindet sich die Maschine im Notstand. Nach dem Zurücksetzen der Not-Aus Tasten, diese Taste verwenden um die Maschine erneut einzuschalten (wird sie gedrückt, muss sie aufleuchten),	Drücken um die Maschine zu starten. Meldelampe eingeschaltet = Spannung vorhanden ⚠: **DIE LAMPE SOFORT ERSETZEN FALLS EINE STÖRUNG VORLIEGEN SOLLTE!**
4		Stopp-Taste. Wenn sie eingeschaltet ist, ist die Maschine nicht betriebsbereit.	Drücken um das Zurücksetzen der Maschine auszushließen.
5		Start-Taste	Damit werden die Arbeitsaggregate der Maschine gestartet.
6		Stopp-Taste	Damit werden die Arbeitsaggregate der Maschine angehalten.
7		Wählschalter zur Steuerung des Vorschubbandes	Stell. 0 = Stopp (stabile Position) Stell. I = Lauf (unstabile Position)
8		Kanten-Taste	Aktiviert die Maschine für die Kantenverarbeitung.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

Bez.	Bild	Beschreibung / Funktion	Gebrauch und/oder Angabe
9		Taste Temperatursteuerung	Aktiviert die Arbeitstemperatur, die Standby- und Abschalttemperatur.
10		Kappaggregat-Taste	Damit wird das Kappaggregat aktiviert.
11		Kappaggregat-Taste/Abrundaggregat	**NICHT verfügbar an Modellen " ME28T"**
12		Leisten-Taste (bis zu 3 mm)	Damit wird die Maschine für die Verarbeitung von Holzleisten bis zu 3 mm aktiviert.
12		Leisten-Taste (von 3,5 bis 5 mm)	Damit wird die Maschine für die Verarbeitung von Holzleisten zwischen 3,5mm bis 5 mm aktiviert.
14		Bürsten-Taste	Aktiviert die Bürsten (falls vorhanden)
15		Anzeige Schleifaggregat	Signallampe eingeschaltet = FRÄSAGGREGAT in Arbeit
16		Kontrolllicht Nuten-Aggregat	**NICHT verfügbar an Modellen " ME28T"**
17		Funktionstasten	Damit wird die SPS programmiert
18		Display	Zeigt die eingestellte und die tatsächliche Temperatur.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

5.2 NOTAUSVORRICHTUNGEN

(ad21_5-2_0.0)

Not-Aus-Tasten an der Maschine:
- 1 an der Steuertafel (E1);
- 1 Seite Werkstückausgabe (E2).

GEFAHR-VORSICHT:
Von Zeit zu Zeit die Notausvorrichtungen drücken um zu prüfen, ob sie wirksam sind;

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

5.3 ZUGANG ZUM ELEKTRORAUM

(me25_5-3_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
der Zugang ist nur dem autorisierten Personal (Elektriker) zulässig.

Schaltschrankes
Die Stromzufuhr abschalten und dies durch ein Warnschild anzeigen.
Den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) drehen und verriegeln, dann dies durch ein Warnschild anzeigen.
Die Schrauben (V) des Kastens entfernen.

Bedientafel
Die Stromzufuhr abschalten und dies durch ein Warnschild anzeigen.
Den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) drehen und verriegeln, dann dies durch ein Warnschild anzeigen.
Die Schrauben (B) des Kastens entfernen.

5.4 ALLGEMEINE PRÜFUNGEN VOR ANLASSEN

(ad21_5-4_0.0)

Prüfen, dass:
- die Werkzeuge festgespannt sind
- Schutzkapselung (C) geschlossen ist.
- die Maschine an die Absauganlage angeschlossen ist.
- die Maschine an die Druckluftanlage angeschlossen ist, Kugelgriff (D) im Uhrzigersinn drehen
- die Notaustasten (E) in richtigem Zustand sind (eventuell sie loslassen).
- Hauptschalter (A) auf I (ON) gedreht ist.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

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

VERBOTEN:
es ist verboten, einen der installierten Kreise oder eine der Vorrichtungen zu verändern oder auszuschließen.

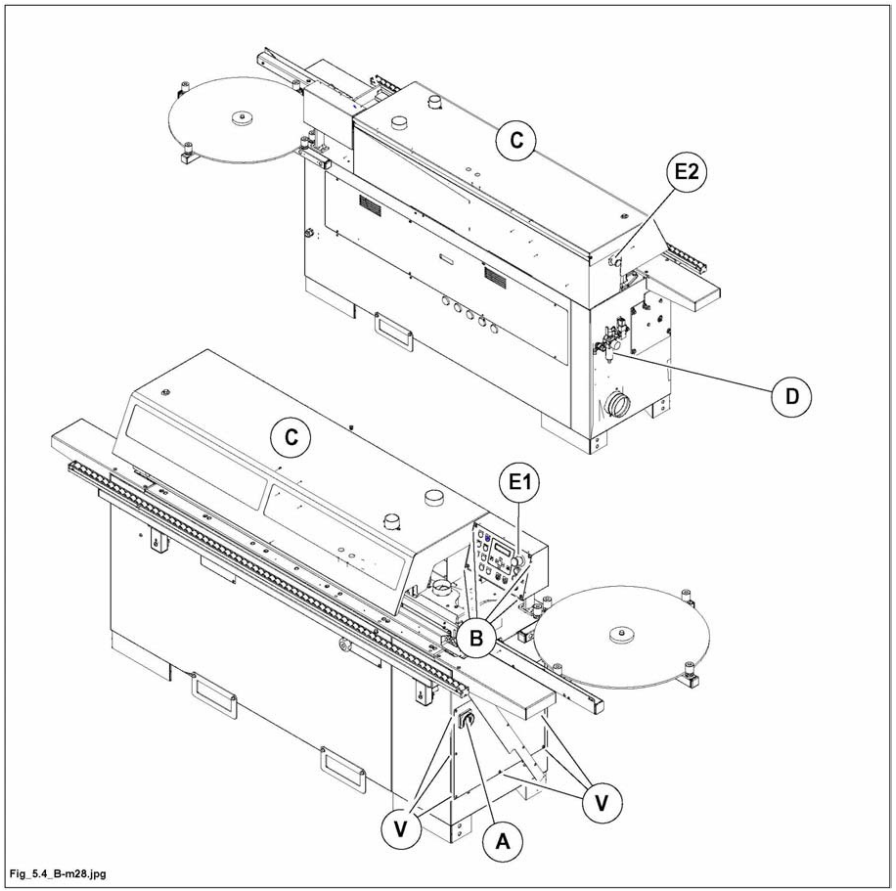


Fig_5.4_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

5.5 ANLASSEN - STILLSETZUNG DER MASCHINE

(ad21_5_5_0.0)

Alle Schaltelemente gehören der Bedientafel wie im Abs. 5.1 beschrieben ist.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
prüfungen Abs. 5.4 durchführen.
Bevor man die Maschine startet, muss man sicherstellen, dass sich keine Platten in der Maschine befinden.

Anlassen

- Auf die Taste (1) drücken um die Maschine zurückzusetzen und sicherstellen dass die Kontrollleuchte eingeschaltet ist.
- Auf die Taste (17) drücken um den Leim zu erwärmen; am Display muss folgendes Fenster erscheinen (T.ARBEIT):

IT	T. LAVORO
EN	WORK T.
FR	T. DE TRAVAIL
ES	T. TRABAJO
DE	BETRIEBSTMP.
NL	BEDRIJFSTEMP

- Kontrollieren Sie am Display (15), dass der Leim die Arbeitstemperatur erreicht.
- Die gewünschten Arbeitsaggregate über die jeweiligen Tasten anwählen:
  - Kappaggregat Taste (7)
  - Kante auf Spule Taste (18)
  - Holzleisten bis 3 mm Taste (10)
  - Holzleisten von 3,5 mm bis 5 mm Taste (9)
  - Bürsten Taste (8)
  - Schleifaggregat Taste (19)
- Drücken Sie die Betriebstaste (5).
- Drehen Sie den Wahlschalter (2) um das Vorschubband zu starten.

Die Platten aufgeben

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
mit der Taste (17) wird die Leimtemperatur kontrolliert.
Beim Einschalten der Maschine, ist das Leimbecken deaktiviert (am Display (15) erscheint T.OFF).
Auf die Taste (17) drücken um die Arbeitstemperatur zu aktivieren (am Display (15) muss T.ARBEIT erscheinen).
Erneut auf die Taste (17) drücken um die Standby-Temperatur zu aktivieren (am Display (15) muss T.STANDBY erscheinen).
Erneut auf die Taste (17) drücken um das Leimbecken zu deaktivieren (am Display (15) muss T.OFF erscheinen).

Maschine im Standby-Betrieb

Falls die Maschine bei einer Temperatur von 100°C - 150 °C eingeschaltet bleiben soll (T.STANDBY), um den Leim nicht zu beschädigen, Taste (17) drücken. Die Kontrollleuchte blinkt.
Um zum Arbeitszustand zurückzukehren, die Taste (17) drücken (am Display (15) muss T.ARBEIT erscheinen).

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
beim ersten Einschalten muss man, nachdem man die Maschine mit der Taste (1) zurückgestellt hat, etwa 15 Minuten warten, damit der Leim die Betriebstemperatur erreicht.

Stillsetzung

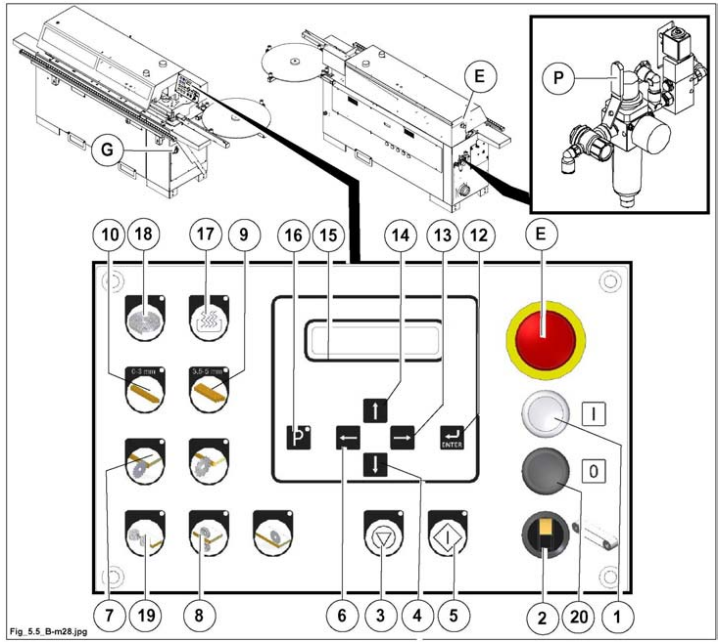
- Sich vergewissern, dass keine Platten bearbeitet werden.
- Taste (3) drücken um alle Arbeitsaggregate und das Vorschubband zu stoppen.

GEFAHREN-VORSICHT:
niemals dieses Stopverfahren bei Gefahrsituationen verwenden.
Bei Gefahrbedingungen Notaustaste (E) drücken.

Vorgehen am Ende der Arbeit

- Drücken Sie die Taste (20) damit die Maschine nicht zurückgesetzt wird.
- Den Hauptschalter (G) auf Null stellen.
- Drehen Sie den Drehgriff (P) um den pneumatischen Kreislauf zu unterbrechen.

GEFAHR-VORSICHT:
Sollte eine Störung an der Energiequelle vorliegen, kann es passieren dass die Werkzeuge mehr als 10 Sekunden brauchen um zum Stillstand zu kommen; demzufolge PASSEN SIE AUF beim Öffnen der Haube da die sich WERKZEUGE NOCH DREHEN KÖNNTEN.



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

5.5.1 EINSTELLUNG DER LEIMTEMPERATUR UND STANDBY-BETRIEB

(me25_5-5-1_0.0)

Einstellung der Leimtemperatur

Die Temperaturen des Standby und des Betriebs sind eingestellt, können aber entsprechend der eigenen Bedürfnisse verändert werden.

Um die eingestellten Temperaturen zu verändern, wie folgt vorgehen:
- Die Taste (17) drücken, um zu wählen, welche Temperatur man verändern möchte (Betriebs- oder Standby-Temperatur).
- Die Taste (12) drücken. Die Temperatur am Display blinkt.
- Mit den Pfeilen (4 - 14) verändert man die eingestellte Temperatur.
- Die Taste (12) drücken, um den eingestellten Wert zu speichern.

EINSTELLBARE BETRIEBSTEMPERATUR
Es kann eine Betriebstemperatur zwischen 170° C und 220° C eingestellt werden.

EINSTELLBARE STANDBY-TEMPERATUR
Es kann eine Standby-Temperatur zwischen 100° C und 150° C eingestellt werden.

Einstellung der Zeit bis zum automatischen Anspringen des Standby-Betriebs

Außerdem kann die Standby-Dauer verändert werden, d.h. die Zeit, nach der die Leimtemperatur in den Ruhezustand übergeht.
Dazu geht man folgendermaßen vor:
- Die Taste (17) drücken, um die Standby-Temperatur am Display anzuzeigen.
- Die Taste (12) drücken. Die Temperatur am Display blinkt.
- Mit den Pfeilen (6 - 13) durchläuft man das Menü, um die eingestellte Zeit anzuzeigen; sie blinkt.
- Mit den Pfeilen (4-14) wird die eingestellte Zeit verändert.
- Die Taste (12) drücken, um den eingestellten Wert zu speichern.

EINSTELLBARE ZEIT BIS ZUM ANSPRINGEN DES STANDBY-BETRIEBS
Es kann eine Zeit zwischen 4 und 15 Minuten eingestellt werden.

VORSICHT:
alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

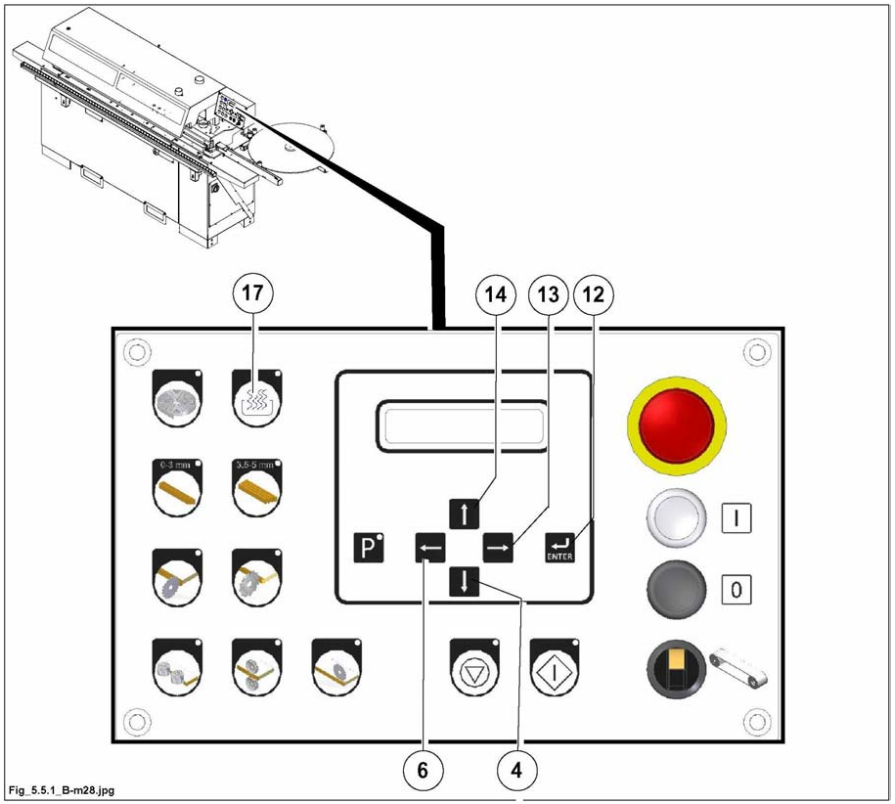


Fig_5.5.1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS

6.0 Allgemeine Anmerkungen 3

6.0.1 Sprachenwechsel 3

6.0.2 Zähler 3

6.1 EINSTELLEN DES DRUCKS DER PNEUMATISCHEN ANLAGE 5

6.2 Führung am Einlauf 6

6.3 Montage der Kante 8

6.3.1 Magazin für Streifenkanten aus Holz 10

6.4 Einstellung des Durchzugaggregats 12

6.5 Einstellung des einstellbaren Aggregats der Andruckrollen am Einlauf 13

6.6 Einstellung des kappvorgangs 14

6.6.1 Einstellung des Kappaggregats 14

6.7 EINSTELLUNG DES BÜNDIGFRÄSENS 16

6.7.1 EINSTELLUNG DER MESSFÜHLER DER BESCHNEIDER 18

6.8 Ziehklingenaggregat 20

6.8.1 Einstellung der Ziehklinge 22

6.9 Einstellung des Bürstenaggregats 24

6.10 Einstellung der Leimmenge auf der Platte 26

6.10.A Plattenerwärmungspad 31

6.11 Schleifaggregat 32

6.12 LEIMSCHABERAGGREGAT 34

6.15 Vorbereitung und Gebrauch der Maschine 36

6.15.1 Vorbereitung der Maschine 36

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.15.2 Gebrauch der Maschine.....40

6.15.3 RANDBEARBEITUNG VON PLATTEN MIT KLEINEN MASSEN.....42

6.15.4 GEBRAUCHSHINWEISE.....43

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.0 ALLGEMEINE ANMERKUNGEN

(me35_6-0_0.0)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
vor Ausgang vom Werk wird die Maschine ganz geprüft.

Der Maschinentest erfasst:
- Prüfung und Einstellung der Ausrichtung der Arbeitsaggregate;
- Betriebsprüfung mit dem Plattenlauf;
- Betriebsprüfung der Sicherheitsvorrichtungen.

6.0.1 SPRACHENWECHSEL

(me35_6-0-1_0.0)

Die Maschine einschalten.
An der elektronischen Steuerung:

- Die Taste P gedrückt halten bis SETUP VERSION erscheint
- Die Taste → drücken um das Menü SETUP SET LANGUAGE anzuwählen
- Auf ENTER drücken
- Wählen Sie die gewünschte Sprache ↑
- Auf ENTER drücken um zu Speichern.
- Auf P drücken um das Programm zu VERLASSEN.

6.0.2 ZÄHLER

(me35_6-0-2_0.0)

Drücken Sie einige Sekunden lang auf die Taste ↓ um auf die Zählerfunktionen zurückzugreifen.

Drückt man anschließend auf die Taste → hat man Zugriff auf die Zähler.

ZÄHLER		BESCHREIBUNG
---	DISPLAY/ANZEIGE	
Verarbeitete Werkstücke	CICLI / CYCLES / CYCLES / CICLOS / ZYKLEN / CYCLUS	Anzahl verarbeiteter Werkstücke pro Zyklus (der Wert kann zurückgesetzt werden)
	GESAMTWERT	Gesamtanzahl aller von der Maschine verarbeiteten Werkstücke
Verwendete Kante	BORDO / EDGE / CHANT / CANTO / KANTE / KANTENMATERIAL	Anzahl verarbeiteter Kantenmeter pro Zyklus (der Wert kann zurückgesetzt werden)
	GESAMTWERT	Gesamtanzahl aller von der Maschine verarbeiteten Kantenmeter

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(vuota_6-0)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.1 EINSTELLEN DES DRUCKS DER PNEUMATISCHEN ANLAGE

(me25_6-1_0.0)

Der Betriebsdruck muss ~6,5 bar betragen. Er wurde bereits von unseren Technikern eingestellt. Falls nötig, kann er reguliert werden, wie im Kapitel 4.6 beschrieben.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Einstellung des Drucks muss aufsteigend erfolgen (von 4 bar bis 6,5 bar).

Um das Kondenswasser abzulassen, den Verschluss E nach oben drücken, während der Reglerfilter unter Druck steht.

Die Maschine besitzt eine Vorrichtung zum Verhindern des Einschaltens, wenn der Ladedruck unter ~ 4 bar ist.

EINSTELLUNG DER FUNKTIONEN

A - Vorschubwalze für Magazin Streifenkanten aus Holz (OPT) ~ 4,5 bar.
B - Zylinder Kantenanpressung ~2 bar.
C - Nachlauf Kappaggregat ~4 bar.
D - Wiedereintritt Kappaggregat ~1,8 bar.
F - Horizontaler Anlauf Splitterschutzbarriere ~2 bar.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
der Betriebsdruck der einzelnen Funktionen wurde bereits von unseren Technikern eingestellt. Bei eventuellen Störungen oder der Notwendigkeit zur neuen Einstellung setzen Sie sich bitte mit dem Kundendienst von SCM **in Verbindung.**

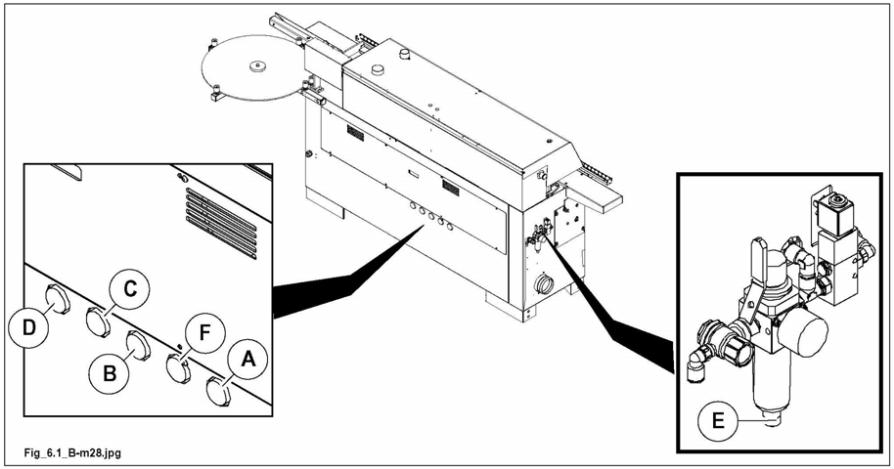


Fig_6.1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

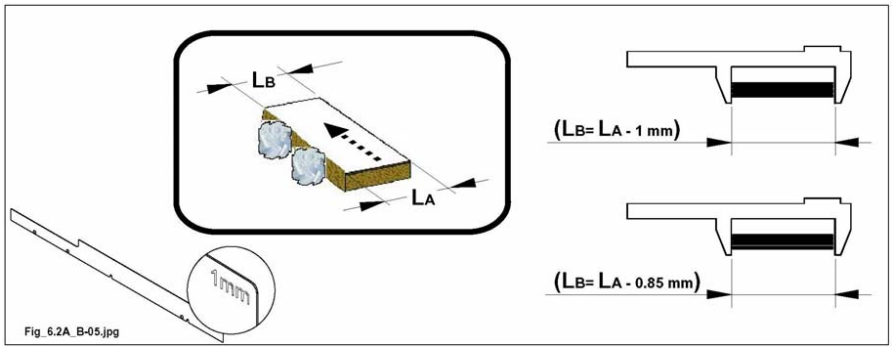
6.2 FÜHRUNG AM EINLAUF

(me35_5-2_0.0)

Die Führung am Einlauf ist feststehend und braucht nicht eingestellt zu werden.

Die mitgelieferten Bleche verwenden, um die Fräsen zu entfernen.
Je nach gewünschter Verarbeitungsart, montieren Sie die jeweilige, mitgelieferte Blechsorte.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Der am Blech angegebene Wert entspricht der abgetragenen Menge hinsichtlich der größtmöglichen, abtragbaren Menge von 2 mm (Beispiel: Blech = 1,0 mm, abgetragene Menge = 1,0 mm).
Die Verarbeitungstolleranz beträgt: 0 / - 0,15 mm.



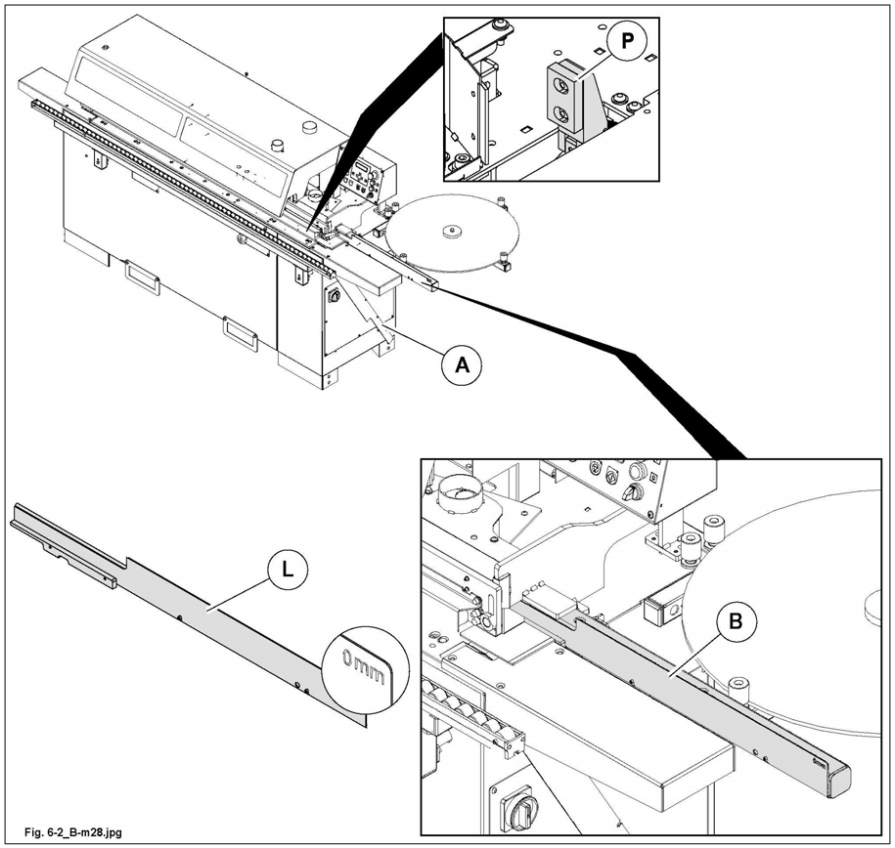
GEFAHR-VORSICHT:
vor Durchführung der Vorgänge von Reinigung, Wartung, Einstelung u/o Ersetzung von Maschinenteilen, Hauptschalter auf Null drehen und schliessen, dies durch Warnschild anzeigen.

Das Blech (B) in den dafür vorgesehenen Sitz einlegen wo es durch die Magneten festgehalten wird.

GEFAHR-VORSICHT:
Vor jeder Anwendung die Bleche richtig positionieren.
Positionieren Sie jeweils immer nur ein Blech pro Verarbeitungsablauf.
Ausschließlich Bleche verwenden die als Zubehör mit der Maschine geliefert werden.
Die nicht in Arbeit befindlichen Bleche, immer im dafür vorgesehenen Sitz (A) aufbewahren.
Sicherstellen dass zwischen Blechen und Magneten sich weder Späne noch Holz ansammeln.

GEFAHR-VORSICHT:
Wenn Arbeiten durchgeführt werden, die keine Verwendung des Fräsaggregats vorsehen, ist es notwendig ein Eingangsblech zu montieren (L), das die Splitterschutzbarriere ausschließt.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.3 MONTAGE DER KANTE

(me25_6-3_0.0)

Kontrollieren, ob die Kante eine für die Stärke der Platte geeignete Größe hat.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Der Rand darf auf jeder Seite nicht mehr als 2 mm über die Platte überstehen.

ROLLENKANTE

- Schutzeinrichtung F öffnen.
- Rolle H auf dem Rollenhalter positionieren und dabei die angezeigte Ausrichtung beachten.
- Die beiden Justiervorrichtungen A und B so weit wie möglich hochziehen und feststellen.
- Die Kante N zwischen der Kantenführung D und der Feder C einschieben und zur Rolle E vorlaufen lassen.
- Die beiden Justiervorrichtungen A und B in der Höhe verstellen und ein Spiel von ca. 0,5 mm für den Lauf der Kante lassen.
- Die Kante N zurückziehen, bis sie zum Messer oder zur Schere des Kantenschnitts ausgerichtet ist.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zur korrekten Einstellung ist es sehr wichtig, dass die Kante richtig an der Tafelschere ausgerichtet ist.
Die Einstellung ist optimal, wenn die Kante in der Führung bleibt und frei gleitet.

In dieser Position ist die Kante für die Verarbeitung bereit.

HOLZLEISTE

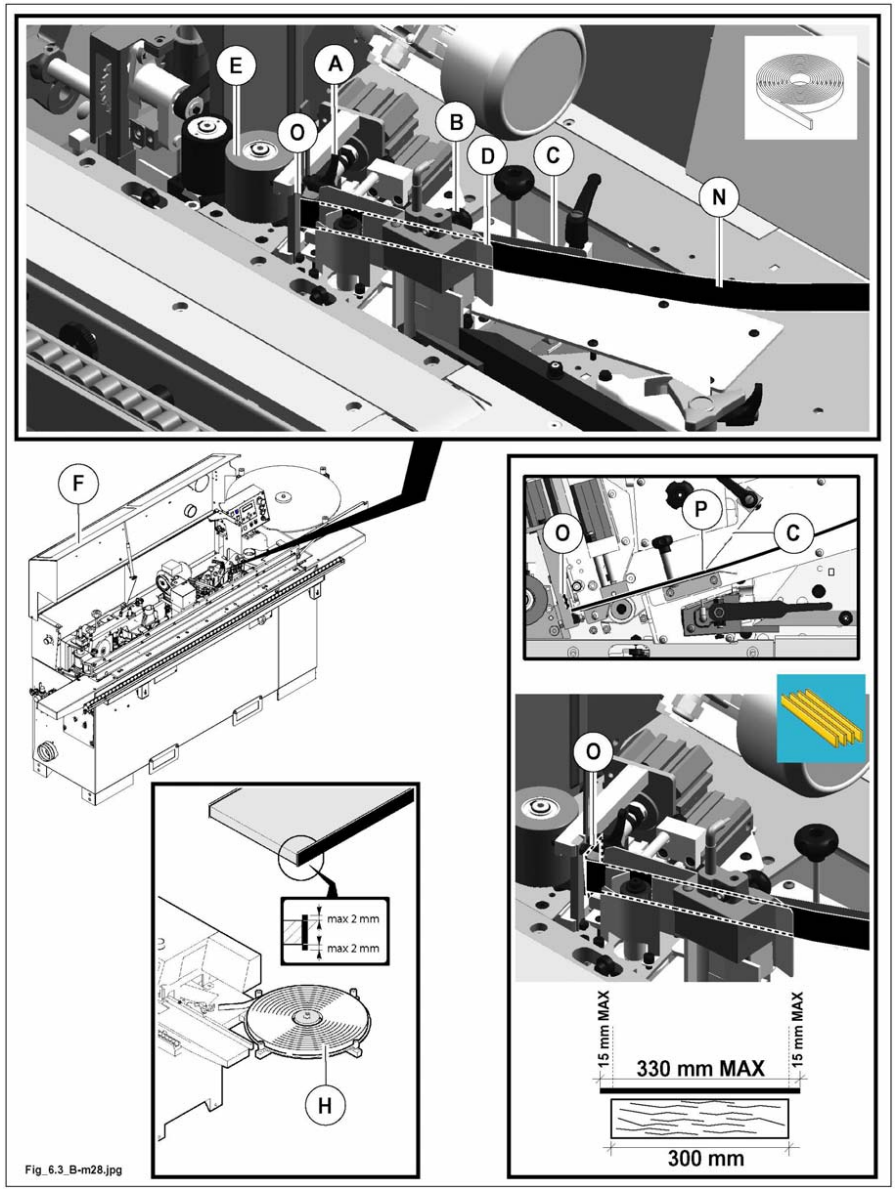
Werden Streifenkanten aus Holz verwendet, sind diese genauso wie die Rollenkanten zu positionieren; die Feder C muss jedoch mit geringstmöglichen Druck am Holzstreifen P anliegen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Sreifenkantenlänge darf die Plattenlänge nicht mehr als 25/30 mm übersteigen
Beispiel:
Plattenlänge: 300 mm
Streifenkantenlänge: 330 mm
Maximale Streifenkantenlänge pro Seite: 15 mm

Nachdem Holzkanten angeleimt wurden, muss die Kantenzugwalze von den Holzrückständen gereinigt werden.

GEFAHR-VORSICHT:
vor Durchführung der Vorgänge von Reinigung, Wartung, Einstelung u/o Ersetzung von Maschinenteilen, Hauptschalter auf Null drehen und schliessen, dies durch Warnschild anzeigen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.3.1 MAGAZIN FÜR STREIFENKANTEN AUS HOLZ

(me25_6-3-1_0.0)

OPT

Kontrollieren, ob die Kante eine für die Stärke der Platte geeignete Größe hat.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Der Rand darf auf jeder Seite nicht mehr als 2 mm über die Platte überstehen.

- Die beiden Justiervorrichtungen A und B so weit wie möglich hochziehen und feststellen.
- Die Streifenkanten zwischen die Kantenführung D und die Feder C einschieben; die Feder C muss mit dem geringstmöglichen Druck an der Streifenkante anliegen.
- Die beiden Justiervorrichtungen A und B in der Höhe verstellen und ein Spiel von ca. 0,5 mm Spiel für den Lauf der Streifenkante lassen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für Kanten die dicker als 3 mm sind, auf den Drehgriff N einwirken und die Rolle in Richtung des Pfeils T1 verschieben, um ein freies Durchlaufen der Kante zu ermöglichen.

- Die Streifenkanten bis zum Anschlag R ausrichten.
- Den Anschlag R auf die Dicke der Streifenkante einstellen und mit dem Knopf L feststellen.
- Den leichtgängigen Lauf prüfen und sicherstellen, dass der Anschlag nur jeweils eine Streifekante vorlaufen lässt.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Sreifenkantenlänge darf die Plattenlänge nicht mehr als 25/30 mm übersteigen
Beispiel:
Plattenlänge: 300 mm
Streifenkantenlänge: 330 mm
Maximale Streifenkantenlänge pro Seite: 15 mm

Nach dem Anleimen der Holzkante die Kantenvorschubwalze von Holzresten reinigen.

GEFAHR-VORSICHT:
vor Durchführung der Vorgänge von Reinigung, Wartung, Einstelung u/o Ersetzung von Maschinenteilen, Hauptschalter auf Null drehen und schliessen, dies durch Warnschild anzeigen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

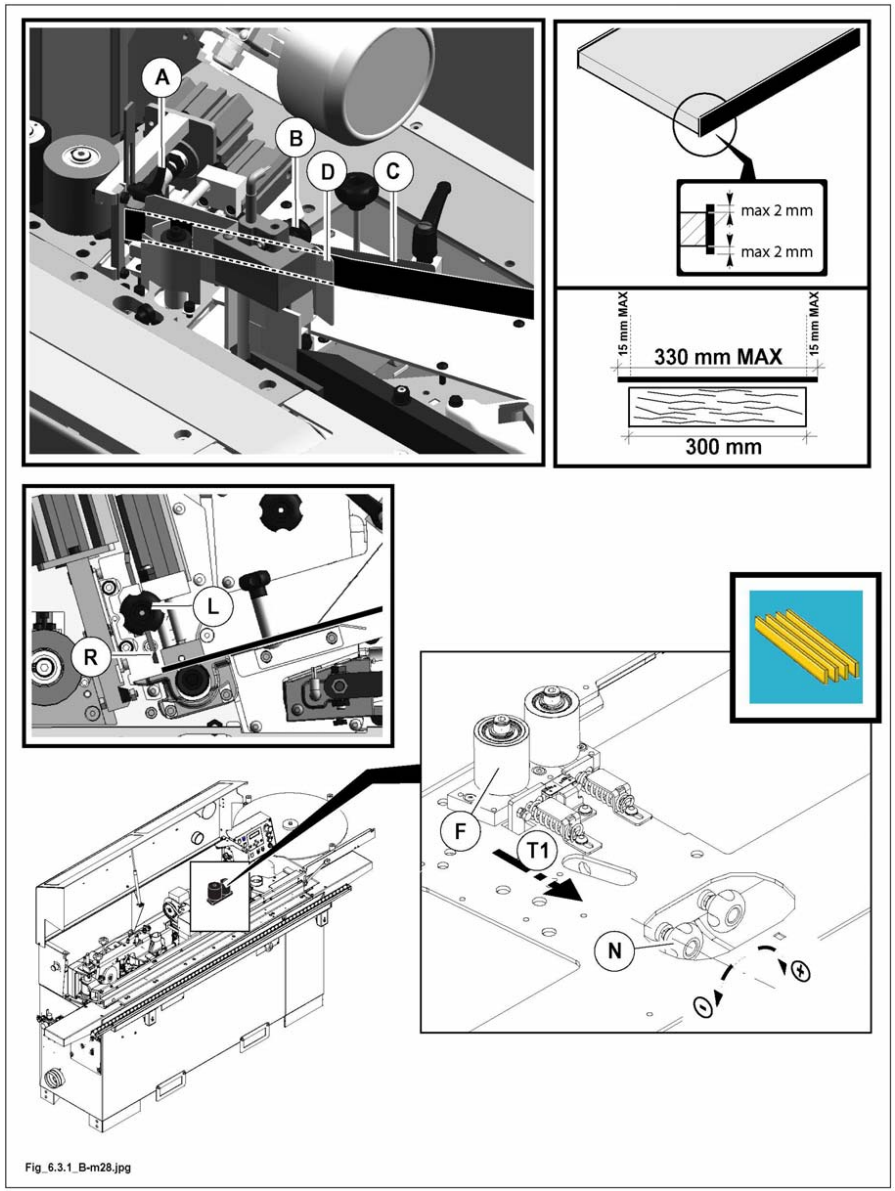


Fig_6.3.1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.4 EINSTELLUNG DES DURCHZUGAGGREGATS

(me20_6-4_0.0)

Die Höhe des Förderbandes einstellen, bis auf der Anzeige C das Maß der Dicke der zu bearbeitenden Platten angezeigt wird (die schwarzen Nummern entsprechen den Millimetern, die roten zeigen die Zehntelmillimeter an).

Für die Einstellung wie folgt vorgehen:
- Die Schraube A lockern und die Schraube B mit dem mitgelieferten Schlüssel betätigen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist; dabei werden auch automatisch das Bündigfräsaggregat und das Ziehklingenaggregat eingestellt.
- Die Schraube A wieder festziehen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Messen Sie immer mit einem geeigneten Werkzeug die tatsächliche Stärke der Platte die verarbeitet werden soll.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Eine falsche Einstellung der Höhe des Aggregats kann dazu führen, dass die Platte falsch vorgeschoben wird. Dadurch werden der ordnungsgemäße Betrieb der Maschine und die Ausführung der Arbeit beeinträchtigt.

Die Einstellung stets mit gelöster Schraube A ausführen.

Die Arbeitsstellung durch Positionierung von oben nach unten einstellen, um eventuelle mechanische Spiele zu beseitigen.

GEFAHR-VORSICHT:
Die Einstellung der Förderbandandrückvorrichtung ohne Lösen der Schraube A kann einen dauerhaften Fluchtungsfehler verursachen und die Beförderung des Werkstücks beeinträchtigen.

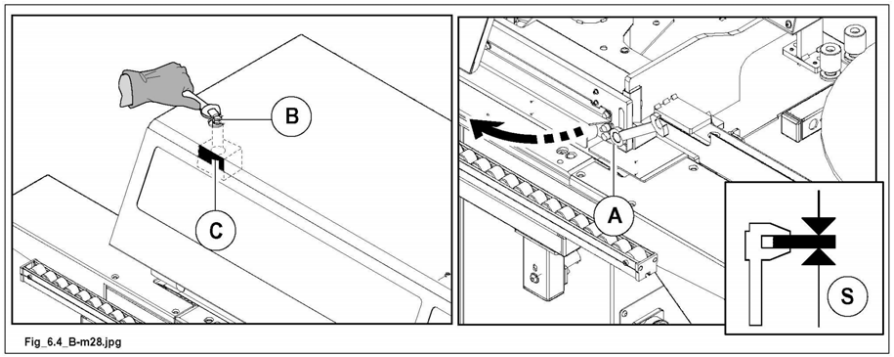


Fig_6.4_B-m28.jpg

GEFAHREN-VORSICHT:
es ist verboten, diese Steuerung während der Bearbeitung des Werkstücks zu betätigen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.5 EINSTELLUNG DES EINSTELLBAREN AGGREGATS DER ANDRUCKROLLEN AM EINLAUF

(me25_6-5_0.0)

Um die Druckrollen einzustellen, auf die Drehgriffe A und B einwirken bis am Schild C der Wert erscheint der der Kantenstärke entspricht.

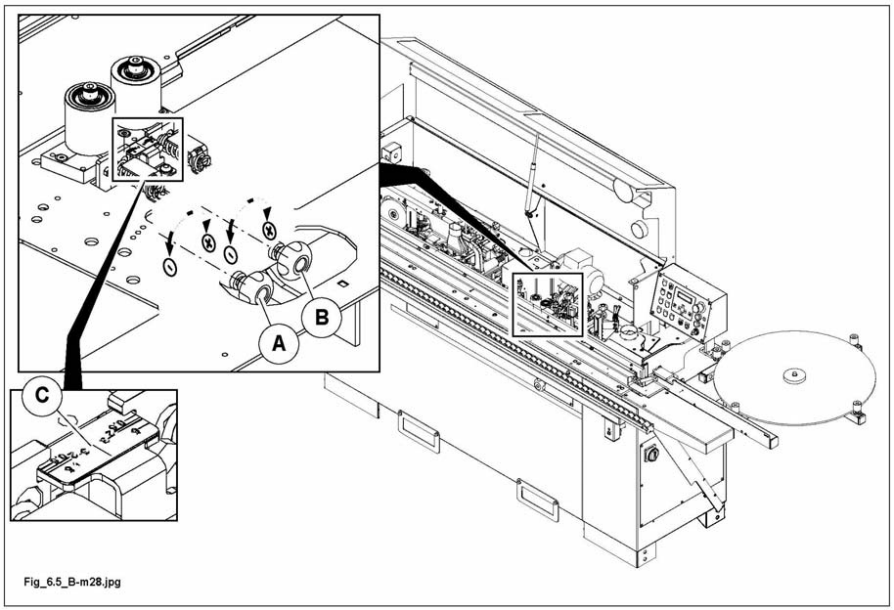


Fig_6.5_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.6 EINSTELLUNG DES KAPPVORGANGS

(me25_6-6_0.0)

Durch den Kappvorgang wird die überstehende Kante am Plattenkopf und am Plattenfuß abgeschnitten.
Es ist nicht notwendig das Kappaggregat je nach Kantenstärke einzustellen.

6.6.1 EINSTELLUNG DES KAPPAGGREGATS

(me25_6-6-1_0.0)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Tastrolle wird werkseitig eingestellt. Da eine eventuelle Einstellung schwierig ist, sollte man sie nur dann vornehmen, wenn man sicher ist, dass bestimmte Fehlfunktion auf die Tastrolle zurückzuführen sind (erst prüfen, ob die in Kap. 20 aufgeführten Fehler vorliegen).

Bei unsauberem Schnitt der VORDEREN oder HINTEREN KANTE das Sägeblatt zur Plattentastrolle ausrichten.
Dabei wie folgt vorgehen:

EINSTELLUNG VORDERE KAPPUNG
Die Mutter E lockern und die Mutter F betätigen, bis das Sägeblatt A zum Tastrolle B ausgerichtet ist.

EINSTELLUNG HINTERE KAPPUNG
Die Mutter d lockern und die Mutter C betätigen, bis das Sägeblatt A zum Tastrolle B ausgerichtet ist.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

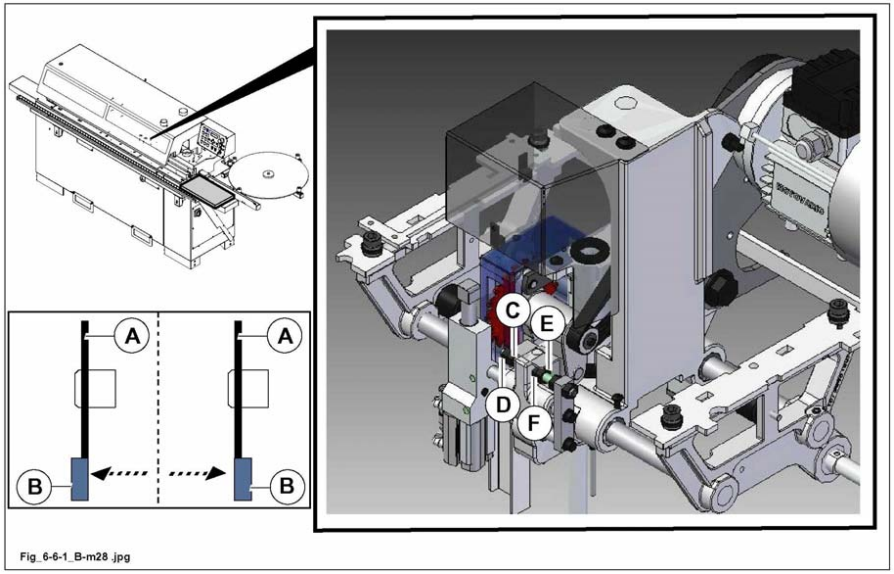


Fig_6-6-1_B-m28 .jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.7 EINSTELLUNG DES BÜNDIGFRÄSENS

(m625_6-7_0.0)

Die Bündigfräser dienen dazu, die überschüssige Kante an den beiden Seiten des Werkstücks auf die zwei folgenden Arten abzuschneiden:
1 - Bündigfräsen mit Abrundung R=2 (R=3 OPT)
2 - Bündigfräsen mit scharfer Kante entsprechend der Einstellung der Frästiefe.

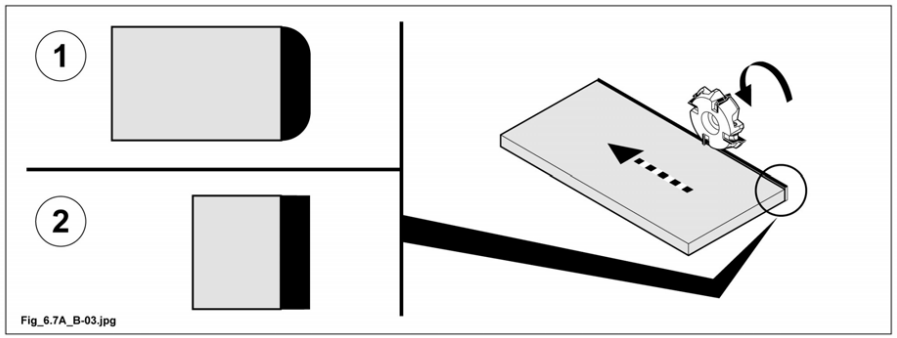


Fig_6.7A_B-03.jpg

Die Frästiefe muss entsprechend der Stärke des Werkstücks eingestellt werden, indem auf die Knäufe E eingewirkt wird, nachdem die Nutmutter B gelöst wurde.
- Zum Verringern der Abtragung im Uhrzeigersinn drehen.
- Zum Erhöhen der Abtragung gegen den Uhrzeigersinn drehen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Nullstellung wurde werkseitig eingestellt. Die auf den Anzeigern A eingestellten Werte entsprechen nicht den Maßen des Werkstücks, weswegen eine Tabelle mit Richtwerten und Angaben zur Umrechnung von Millimetern und Zoll zur Verfügung gestellt wird.

Falls notwendig, Entfernung der Kante in Pfeilrichtung einstellen, indem die Frästiefe mit den Knäufen E eingestellt wird.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

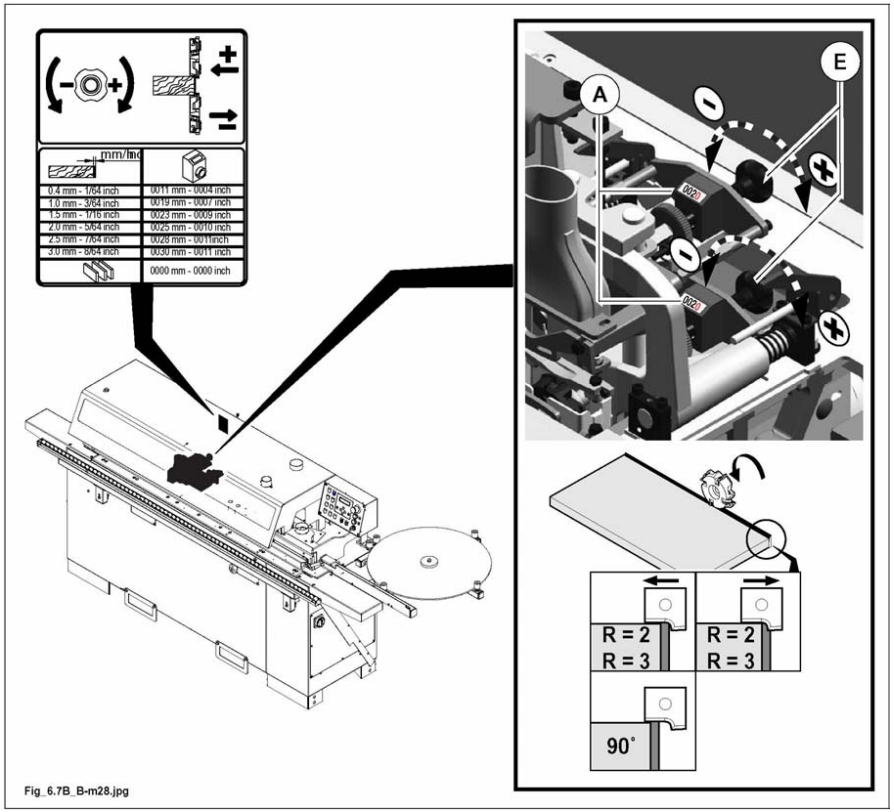


Fig_6.7B_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.7.1 EINSTELLUNG DER MESSFÜHLER DER BESCHNEIDER

(me25_6-7-1_0.0)

Die Einstellung der Taster hat Auswirkung auf den Abstand des Fräsers vom Werkstück in der Höhe und bewirkt ein mehr oder weniger starkes Abfräsen der Kanten.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Taster werden werkseitig eingestellt und benötigen keine weiteren Einstellungen; die Einstellung ist schwierig und darf deshalb nur dann ausgeführt werden, wenn feststeht, dass die Betriebsstörung auf die Taster zurückzuführen ist. Zuerst alle in Kapitel 8 aufgeführten Probleme überprüfen.

Andrückvorrichtung öffnen und wie folgt einstellen:
- Die Schrauben A lockern.
- Die Schrauben C des oberen Tasters gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Entfernung der Kante zu erhöhen und im Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.
- Die Schrauben E des unteren Tasters im Uhrzeigersinn drehen, um die Entfernung der Kante zu erhöhen und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.
- Die Schrauben A festziehen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die beiden Schrauben C und E müssen gleichmäßig eingestellt werden. Damit die Taster parallel zum Arbeitstisch bleiben, müssen diese Schrauben gleichermaßen gedreht werden.

Falls notwendig, die Entfernung in Pfeilrichtung einstellen, indem die Taster reguliert werden.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zur Einstellung der horizontalen Spanabnahme nicht die Tastrolle F verstellen, sondern auf die Horizontalbewegung der Fräsen einwirken.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

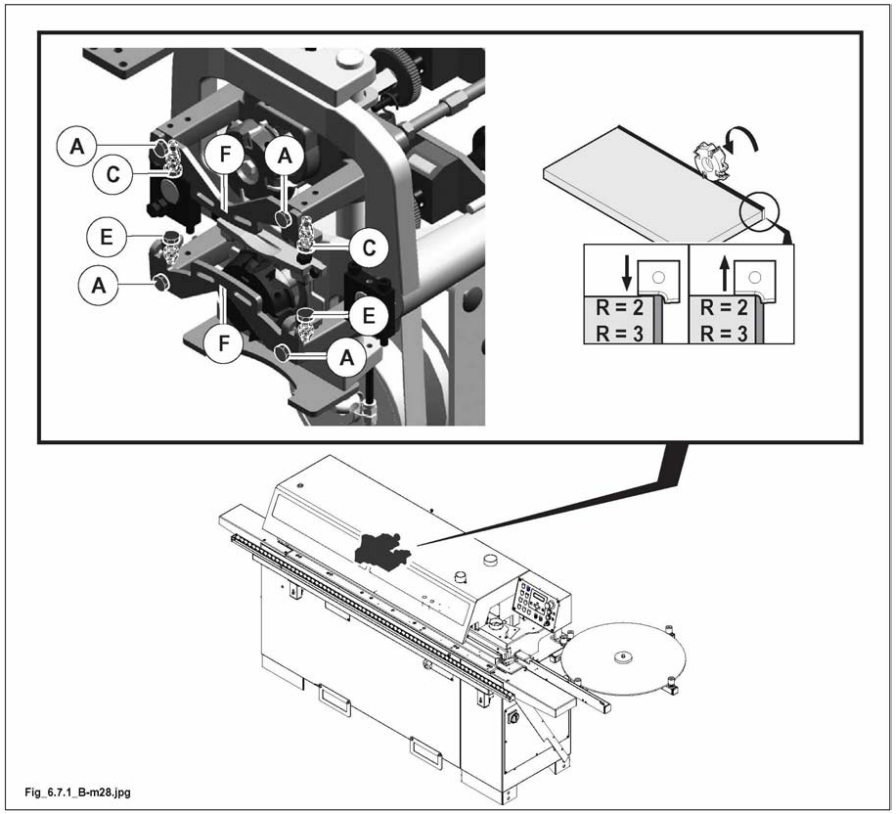


Fig_6.7.1_B-m28.jpg

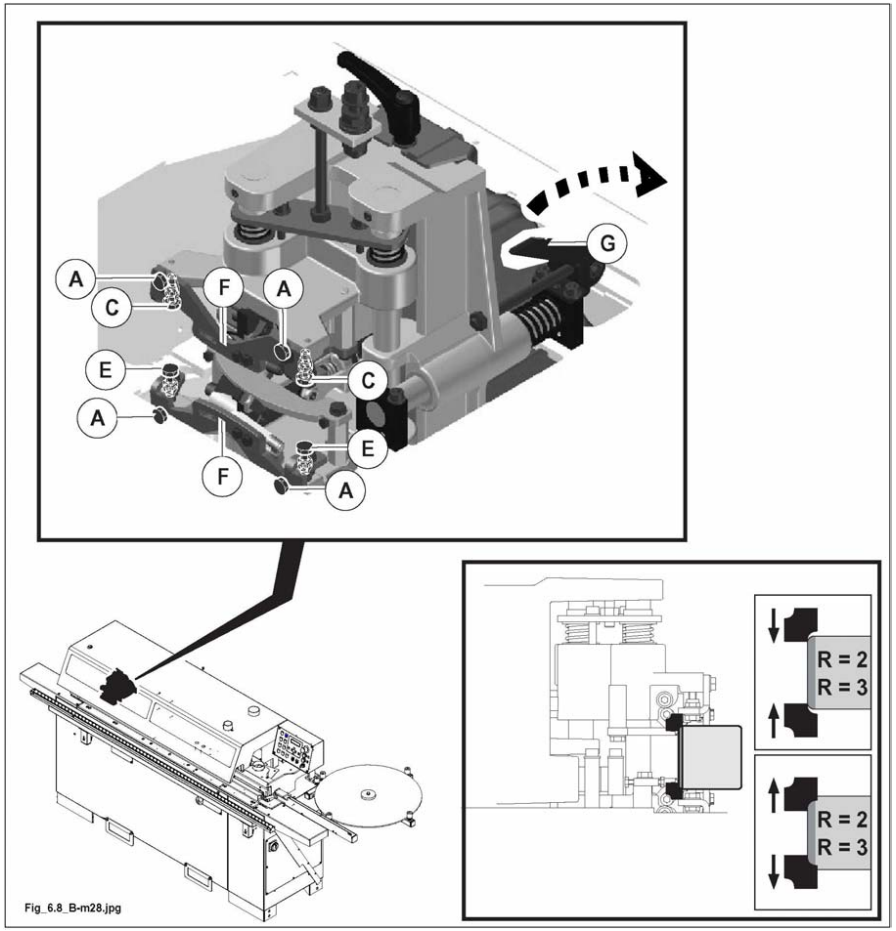
VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.8 ZIEHKLINGENAGGREGAT

(m625_6-8_0.0)

Das Ziehklingenaggregat dient zur Fertigbearbeitung der Kante. Das Aggregat ist mit dem Hebel G wegschaltbar.

Mit dem Kantenschaber wird die Kante versäubert.



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(vuota001)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.8.1 EINSTELLUNG DER ZIEHKLINGE

(me25_6-8-1_0.0)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Taster werden werkseitig eingestellt und benötigen keine weiteren Einstellungen; die Einstellung ist schwierig und darf deshalb nur dann ausgeführt werden, wenn feststeht, dass die Betriebsstörung auf die Taster zurückzuführen ist. Zuerst alle in Kapitel 8 aufgeführten Probleme überprüfen.
Die Qualität der Bündigfräsung hängt von den Eigenschaften der Platte ab. Wenn die Platte konkav oder konvex ist oder keine 90°-Kanten besitzt, die Einstellungen an der Maschine nicht verändern, weil man dadurch keine Ergebnisse erzielt.

TASTROLLEN
Die Einstellung der Tastrollen wirkt sich auf den Höhenabstand des Werkzeugs zur Platte aus und bewirkt ein mehr oder weniger starkes Abfräsen der Kanten.

Falls notwendig, die Entfernung in Pfeilrichtung einstellen, indem die Taster reguliert werden.

Andrückvorrichtung öffnen und wie folgt einstellen:
- Die Schrauben A lockern.
- Die Schrauben C des oberen Tasters gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Entfernung der Kante zu erhöhen und im Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.
- Die Schrauben E des unteren Tasters im Uhrzeigersinn drehen, um die Entfernung der Kante zu erhöhen und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.
- Die Schrauben A festziehen.

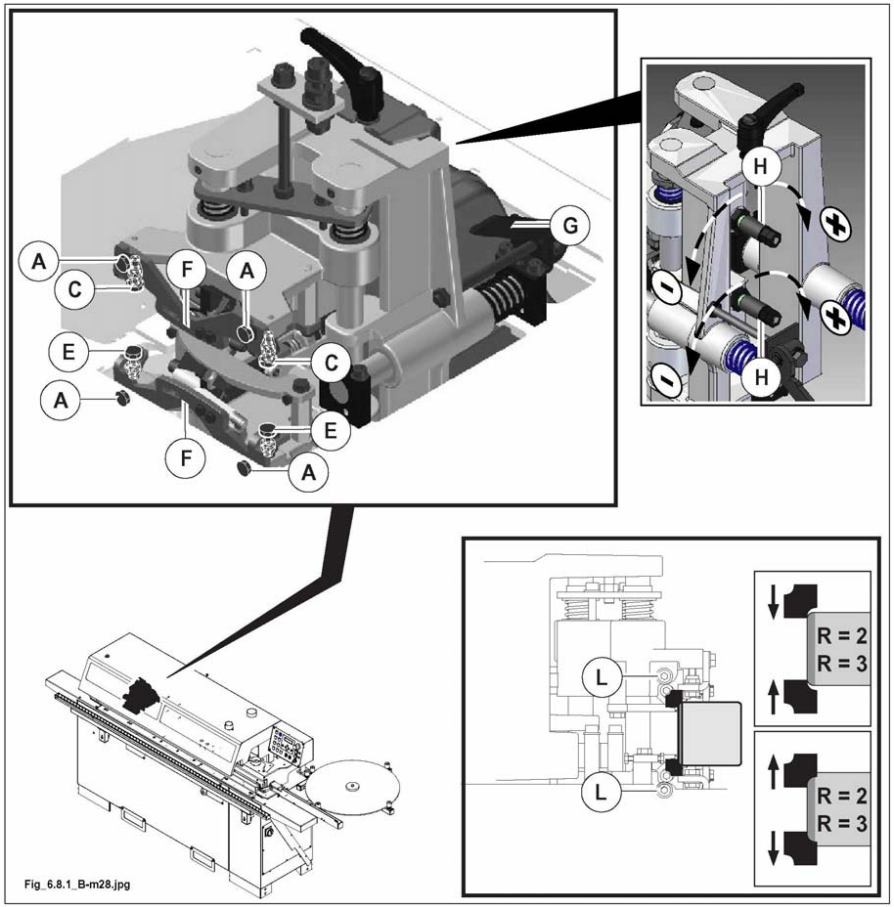
- Die Schrauben L festziehen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die beiden Schrauben C und E müssen gleichmäßig eingestellt werden. Damit die Taster parallel zum Arbeitstisch bleiben, müssen diese Schrauben gleichermaßen gedreht werden.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zur Einstellung der horizontalen Spanabnahme nicht die Tastrolle F verstellen, sondern auf die Horizontalbewegung der Fräsen einwirken.

HORIZONTALEINSTELLUNG DER ZIEHKLINGE
- Die Schrauben L lockern
- Die Muttern H zur Änderung der Spanabnahme betätigen:
- durch Festziehen verringert sich die Spanabnahme
- durch Lockern erhöht sich die Spanabnahme
- Die Schrauben L festziehen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.9 EINSTELLUNG DES BÜRSTENAGGREGATS

(me25_6-9_0.0)

Die Bürsten dienen zum Reingen und Polieren der Kante.

OBERE BÜRSTE
-Zur stärkeren oder schwächeren Einwirkung der oberen Bürste auf das Werkstück den Hebel A lockern und den Knopf B betätigen (Festziehen zur Verringerung und Lockern zur Erhöhung).

UNTERE BÜRSTE
-Zur stärkeren oder schwächeren Einwirkung der unteren Bürste auf das Werkstück den Hebel A lockern und den Knopf B betätigen (Festziehen zur Verringerung und Lockern zur Erhöhung).

Nach erfolgter Einstellung den Hebel A festziehen.

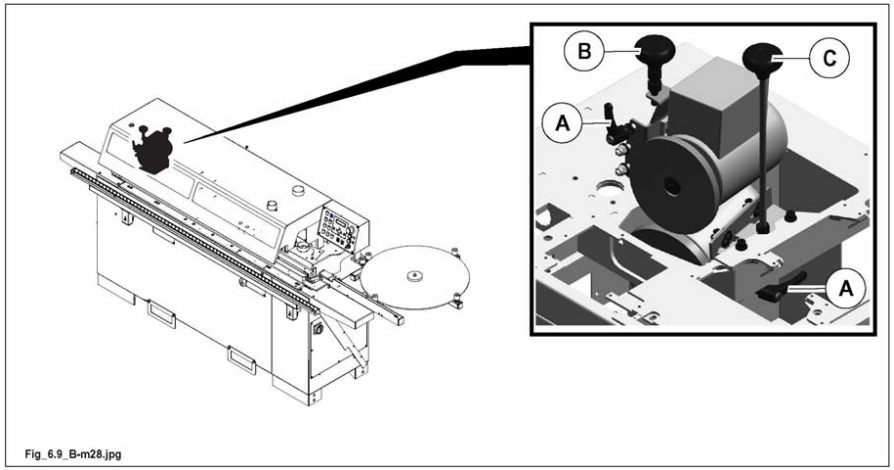


Fig_6.9_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(bian)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.10 EINSTELLUNG DER LEIMMENGE AUF DER PLATTE

(me25_6-10_0.0)

- Sicherstellen, dass sich keine Platten in Bearbeitung befinden.
- Die Maschine mit der Taste ⬤ [0] anhalten

NUR nachdem Sie die Taste ⬤ [0] gedrückt haben, wird es möglich sein die Schutzhaube (C) zu öffnen (Motoren stehen still).

FÜLLEN DES LEIMBECKENS

GEFAHR-VORSICHT:
Stets Handschuhe tragen, um sich nicht zu verbrennen.
Das Nachfüllen darf nur bei einer Temperatur von maximal ~ 50° erfolgen. Die Temperatur am Display der Programmiereinheit überprüfen.

- Den Deckel F entfernen und den Leim einfüllen
- Den Deckel F schließen
- Die Haube C schließen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Vor Arbeitsbeginn stets die Leimmenge im Tank überprüfen.

Schmelzkleber EVA verwenden.
KEIN POLYURETHANHALTIGEN LEIM verwenden.
Bei einem längeren Einsatz der Maschine muss die Befüllung des Behälters derart erfolgen, dass das Wärmegleichgewicht des geschmolzenen Leims so wenig als möglich beeinflusst wird.
Es wird somit empfohlen, häufig kleine Mengen nachzufüllen. Um bei einem Maschinenstopp eine Qualitätsminderung des Leims zu vermeiden, die "Standby"-Taste (8) drücken.
Die Maschine verfügt darüber hinaus über ein weiteres automatisches Schutzsystem, wodurch nach einer bestimmten Stillstandzeit der Maschine (vom Hersteller auf ca. 5 min eingestellt), die Behältertemperatur gesenkt wird ("Standby-Modus").

EINSTELLEN LEIMMENGE AUF PLATTE

Der Kleber wird an dem zu umsäumenden Brett mittels Rolle A aufgetragen.
Die Klebermenge je nach Dichte des Holzes einstellen (je stärker die Porosität der zu umsäumenden Oberfläche je mehr Kleber ist notwendig).

- ZUM ERHÖHEN der Leimmenge, die auf der Platte aufgetragen wird:
- Die Muttern B und D lockern
- Die Schraube D1 losdrehen
- Die Schraube B1 auf der Hebel R festziehen
- Die Muttern B und D fest anziehen

- Um die Leimmenge ZU VERRINGERN die auf der Platte aufgetragen werden soll:
- Die Muttern B und D lockern
- Die Schraube B1 losdrehen
- Die Schraube D1 auf der Hebel R fest anziehen
- Die Muttern B und D fest anziehen

- Die Haube C schließen.

Die Maschine neu starten und das Ergebnis überprüfen; ggf. den Vorgang wiederholen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

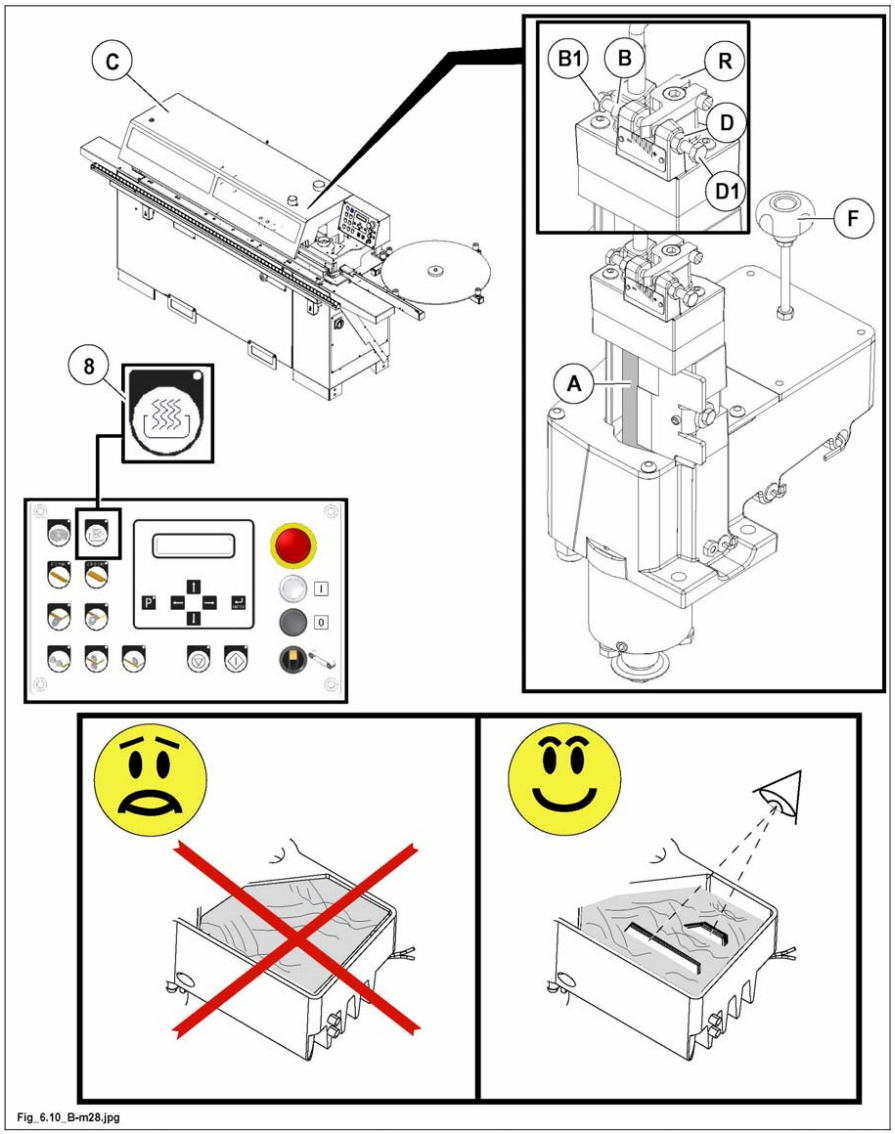


Fig_6.10_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Temperatur und Feuchtigkeit sowie die angewandte produktmarke, können sich auf die Reaktion des Leims auswirken.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Temperatur die am Display angezeigt wird das sich an der Steuertafel befindet, weist auf die Leimtemperatur im Becken hin.

Die Leimtemperatur die am Display angezeigt wird, kann um +/- 5% schwanken.

Wenn lange Platten verarbeitet werden, können unterschiedliche Temperaturen angezeigt werden.

Beim erstmaligen Einschalten, nach einem lang andauernden Stillstand und nachdem der Leim die eingestellte Temperatur erreicht hat, ist es RATSAM einige Minuten lang zu warten bevor mit dem Verarbeitungszyklus begonnen wird.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Befolgen Sie die Prozedur zum Anhalten die in Abs. 5.5 beschrieben wird.
Unter normalen Arbeitsbedingungen und um die Verarbeitung kurzfristig zu unterbrechen, verwenden Sie NIEMALS den Not-Halt Taster oder die Taste zum Trennen der elektrischen Versorgung, um die Maschine anzuhalten.
So wird ein Ausschalten der Funktion zum Leimerwärmen vermieden und eine stabilere und gleichmäßigere Temperatur garantiert.
Es ist empfehlenswert den eingestellten Temperaturwert nicht allzu oft und nach zu kurzer Zeit zu verändern. Dadurch kann der leim ein stabiles Temperaturniveau erreichen und beibehalten.

Nach Ändern der Angaben entsprechend der Leimtemperatur und nachdem das Display den neuen eingestellten Wert anzeigt, vor dem Kantenanleimen noch einige Minuten vergehen lassen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

AUSSCHLIESSEN DES AGGREGATS
1) Knauf blockiert (im Uhrzeigersinn bis zum Endanschlag gedreht); in dieser Position wird die Rolle B ausgeschlossen und klebt nicht den Rand (kann nützlich sein, wenn man ein Brett mit bereits geklebtem Rand erneut schneiden möchte).

EINLEGEN DES AGGREGATS
2) Knauf ganz gelockert (gegen den Uhrzeigersinn bis zum Endanschlag gedreht); in dieser Position ist die Rolle B im optimalen Betriebszustand.

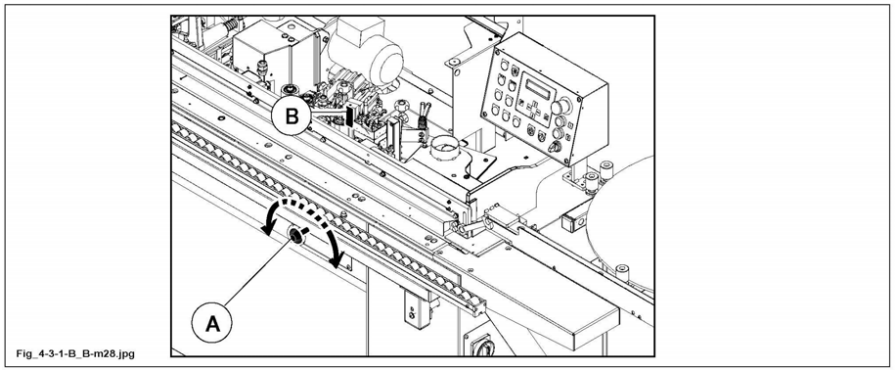


Fig_4-3-1-B_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

VERARBEITUNG MIT "LEIMBECKEN AUSSCHLIESSEN"

Wurde die Verarbeitung LEIMBECKEN AUSSCHLIESSEN gewählt, ist es möglich, die Verarbeitung ohne erwärmtem Leimbecken auszuführen.

Es besteht die Möglichkeit das Leimbecken auszuschalten, um zum Beispiel lediglich die Platte bündig zu fräsen.

Man geht folgendermaßen vor:

- Drücken Sie einige Sekunden lang auf die Taste ↓ um auf die Zählerfunktionen zurückzugreifen.
- Danach die Taste → drücken, bis die Seite erscheint

#PR54#	
IT	VASCA COLLA DISABIL. (1=SI / 0=NO)
EN	GLUE TANK OFF (1=YES / 0=NO)
FR	B.A COL. DESACTIVE (1=YES / 0=NO)
ES	D.COLA INHABILITADO (1=YES / 0=NO)
DE	LEIMBECKEN AUS (1=YES / 0=NO)
NL	LIJMBAK GEDEACTIVE. (1=YES / 0=NO)

- Auf ENTER drücken
- ↑ drücken, um "1" -LEIMBECKEN - auszuwählen
- ↑ drücken, um "0" -LEIMBECKEN DEAKTIVIERT = NEIN - auszuwählen
- Auf ENTER drücken um zu Speichern.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.10.A PLATTENERWÄRMUNGSPAD

(me35_6-10-a_0.0)

OPT

Das Plattenerwärmungspad-Aggregat (T) befindet sich vor dem Aufleimaggregat (G).

Es dient dazu, die Plattenoberfläche zu erwärmen, auf der der Leim aufgetragen wird.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Das „Plattenerwärmungspad" (T) wird nur dann aktiviert, wenn das Leimbeckenaggregat (G) in Betrieb ist.

GEFAHR-VORSICHT:
Der Mikroschalter (M) dient als Notausvorrichtung.
Wenn der Zug anhält und der Mikroschalter (M) noch erregt ist (d. h. das in Bearbeitung befindliche Werkstück befindet sich in der Position der Vorerwärmung), sorgt der Mikroschalter selbst dafür, dass die Spannungsversorgung unterbrochen und die Maschine in den Notauszustand versetzt werden.

AUSSCHLIESSEN DES AGGREGATS
Die Verarbeitung ohne die Vorwärmung des Randes wird durch den mechanischen Ausschluss der Vorrichtung (T) ermöglicht.
Auf den Knopf (H) einwirken, um die heiße Oberfläche (S) vom Plattenrand (P) zu entfernen.

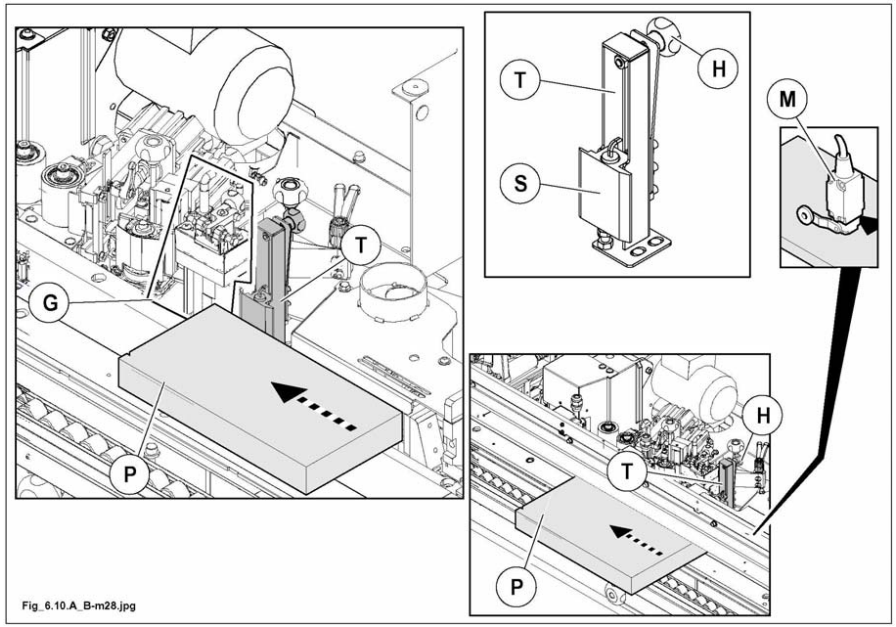


Fig_6.10.A_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.11 SCHLEIFAGGREGAT

(m635_6-11_0.0)

Das Schleifaggregat (R) befindet sich vor dem Aufleimaggregat und bearbeitet die Kante der Platte, sodass eine optimale Oberfläche für die Phase des Aufleimens entsteht.
Das Schleifaggregat hat eine feste und standardmäßige Position. Je nach gewünschte Spanabnahme die Beilagscheiben an den Eingangsführungen entfernen oder hinzufügen (siehe Kap. 6.2) gezogen wird.

GEFAHR-VORSICHT:
Wenn Arbeiten durchgeführt werden, die keine Verwendung des Fräsaggregats vorsehen, muss ein Eingangsblech montiert werden (L mit Spanabnahme = 0 mm), das die Splitterschutzbarreire (P) ausschließt.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Wenn die Fräser beginnen die Platte zu zersplittern, entfernen Sie einen Distanzhalter (S) um einen optimalen Schnitt zu erhalten. Anschließend kann auch der zweite Distanzhalter (S) entfernt werden.
Nachdem beide Distanzhalter entfernt wurden, müssen die abgenutzten Fräser nachgeschliffen werden oder mit neuen ersetzt werden (siehe Abschn. 20.10.6).

EINSTELLEN DER WERKZEUGE
Um das Ausrichten der Fräser (F) einzustellen, auf die Madenschrauben (B1, D1) einwirken, nachdem die Muttern (B, D) gelockert wurden.

Dieser Vorgang ermöglicht es den Schneid zu erhalten, die einen optimalen Schnitt neu auszurichten und ist notwendig:
- wenn der Fräser sich abnutzt
- nachdem die Fräser nachgeschliffen wurden.

Nach erfolgter Einstellung die Mutter (B, D) festziehen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Fräser wurden im Werk bei der Abnahme so eingestellt, dass der Schliff perfekt gerade, stufenlos und ohne Anschläge erfolgt.
Der Verschleiß der Werkzeuge könnte dazu führen, dass die Fräser nicht mehr richtig ausgerichtet sind. In diesem Fall so vorgehen wie zuvor beschrieben.

Um eine qualitative Anleimung zu erhalten, sollte man soviel von der Kante abfräsen, wie man darauf anbringen will (wenn die Kantenstärke 0,5 mm beträgt, 0,5 mm abschleifen).

GEFAHR-VORSICHT:
- ***ES IST VERBOTEN Platten zu verarbeiten die Metallteile enthalten.***
- ***ES IST VERBOTEN mehr als den maximalen Querschnitt von 55 mm^2 abzutragen***
- ***ES IST VERBOTEN Platten zu verarbeiten die schmaler als 110 mm sind***

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
um eine Kante ohne Defekte zu erhalten, ist es notwendig, dass die Splitterschutzbarriere P auf die bearbeitete Platte schiebt und immer auf die Schnittlinie T des Werkzeugs F ausgerichtet ist.

Einstellung des Splitterschutzes
Die Schrauben X lösen, die Splitterschutzbarriere P etwas weiter als die Schnittlinie T gleiten lassen und den Zuschnitt durchführen.
Falls es nötig ist, ihn auszuwechseln, siehe Kapitel 20.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

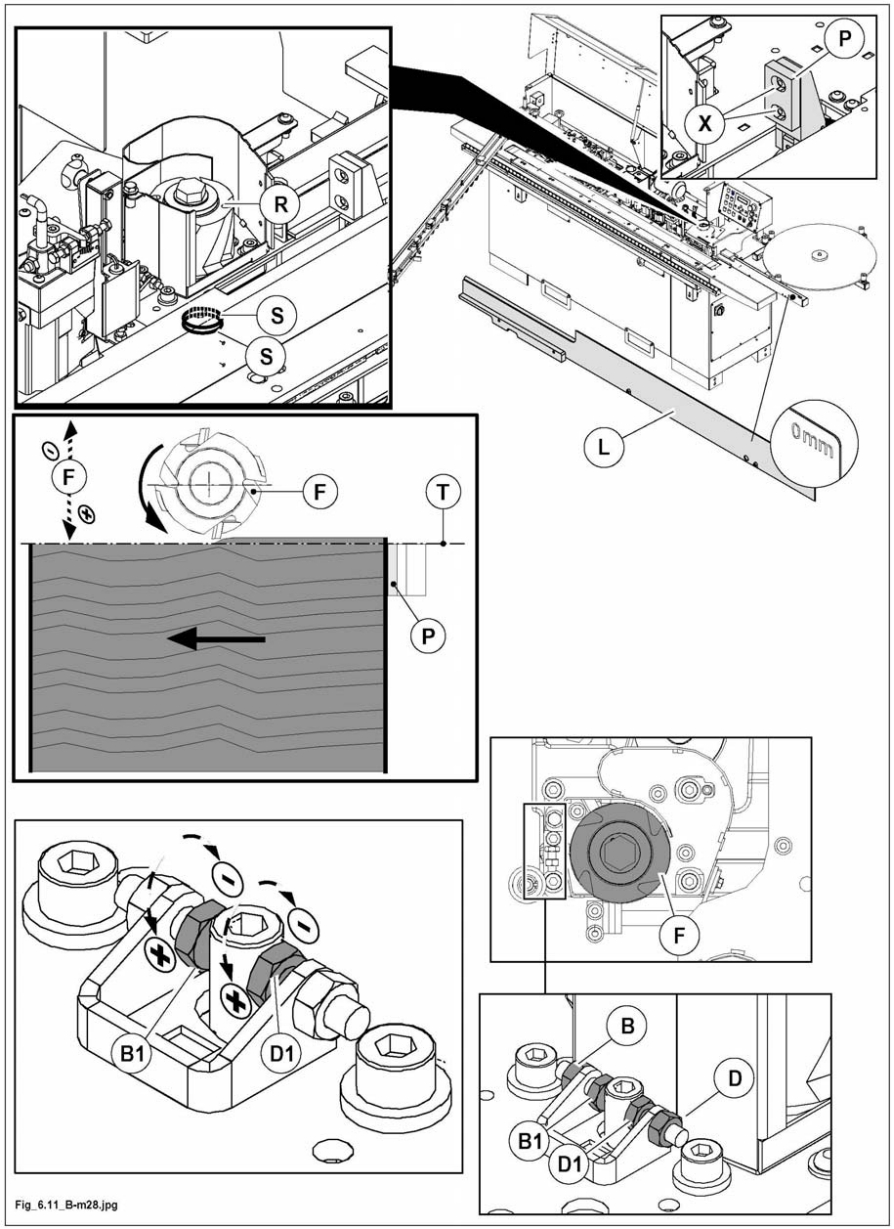


Fig_6.11_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.12 LEIMSCHABERAGGREGAT

(me35_6-12_0.0)

OPT

Dieses Aggregat besteht aus einem oberen **1** und einem unteren **2** Leimschaber und dient dem Abtragen etwaiger Leimreste um eine perfekt saubere Platte zu erhalten.
Das Aggregat besteht aus 2 kleinen Schabermessern aus Widia (C) und aus 2 Tastern (F).
Das Messer ist auf einer Halterung montiert die auch mit einem Luftstrahl ausgestattet ist um das Messer selber von Leimrückständen sauber zu halten.

EINSTELLEN DER TASTER

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Taster werden werkseitig eingestellt und benötigen keine weiteren Einstellungen; die Einstellung ist schwierig und darf deshalb nur dann ausgeführt werden, wenn feststeht, dass die Betriebsstörung auf die Taster zurückzuführen ist. Zuerst alle in Kapitel 8 aufgeführten Probleme überprüfen.

1 ***Oberen Taster***

- Die Schraube A (A1) lockern.
- Die Mutter V (V1) des oberen Tasters gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Entfernung der Kante zu erhöhen und im Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.
- Die Schraube A (A1) festziehen.

2 ***Unterer Taster***

- Die Schraube B (B1) lockern.
- Die Mutte W (W1) des unteren Tasters im Uhrzeigersinn drehen, um die Entfernung der Kante zu erhöhen und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu verringern.
- Die Schraube B (B1) festziehen.

EINSTELLUNG DER MESSER

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

Es können alle 4 Seiten des Messers verwendet werden. Wenn das Messer abgenutzt ist, folgendermaßen vorgehen:
- die Schraube E herausdrehen
- das Messer C drehen
- die Schraube E wieder anziehen.

Beide Aggregate können ausgeschlossen werden.

AUSSCHLIESSEN DES AGGREGATS
Das Aggregat solange in die angegebene T1 Richtung ziehen bis der Hebel L im Stift P einhängt.

EINLEGEN DES AGGREGATS
Um das Aggregat einzulegen, den Hebel L von Stift P aushängen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

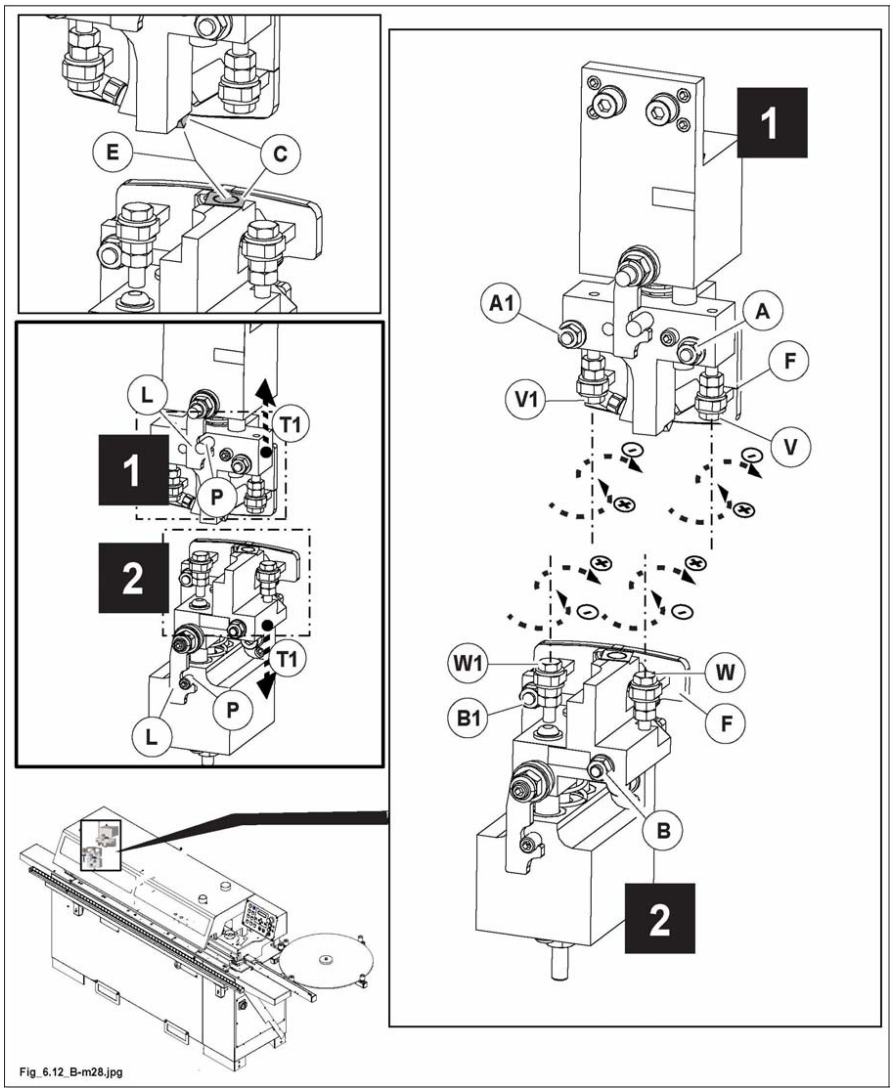


Fig_6.12_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

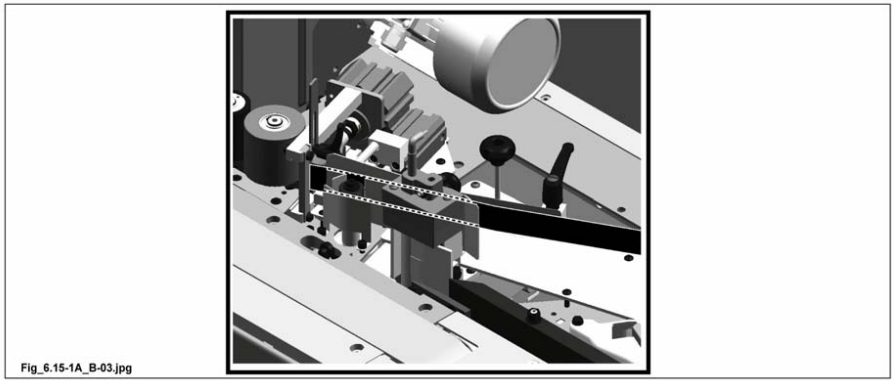
6.15 VORBEREITUNG UND GEBRAUCH DER MASCHINE

(me25_6-15_0.0)

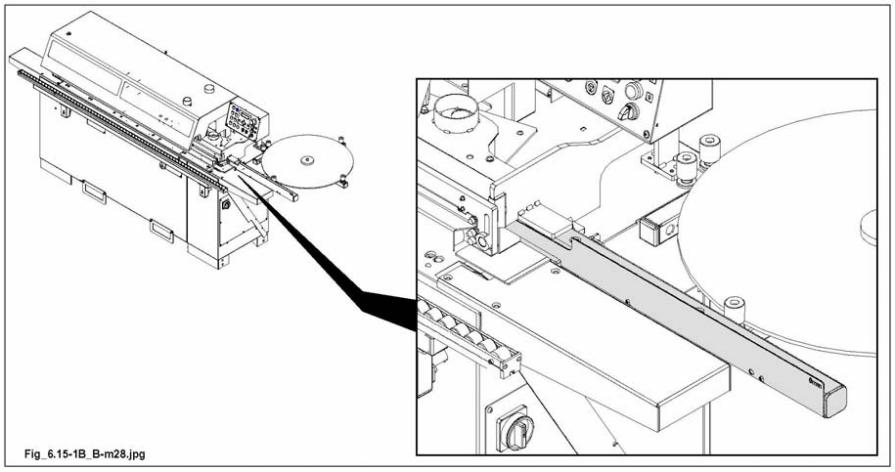
6.15.1 VORBEREITUNG DER MASCHINE

(me25_6-15-1_0.0)

KANTE ODER LEISTE
- Kontrollieren, ob die Höhe und der Typ der Kante für die zu bearbeitende Platte geeignet sind.
- Die Kante bzw. die Holzleiste montieren und die Einstellungen vornehmen (siehe dazu Kap. 6.3).

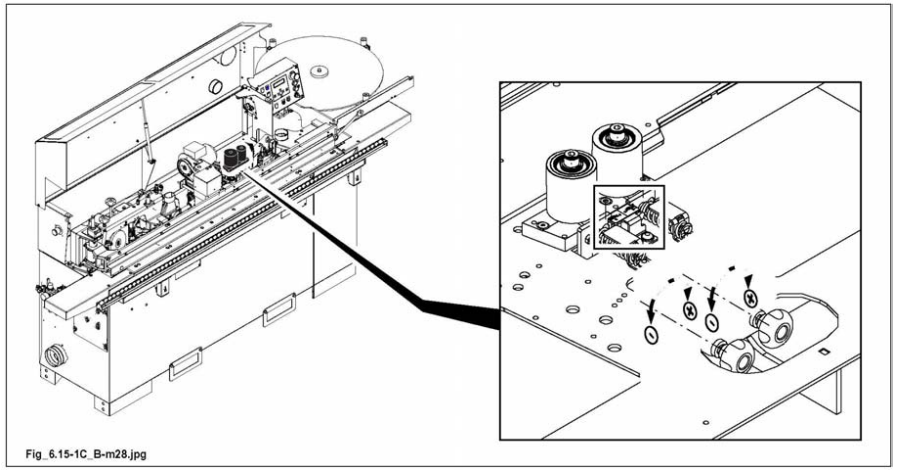

Fig_6.15-1A_B-03.jpg

FÜHRUNG AM EINLAUF
- Die Führung am Einlauf je nach der abzunehmenden Stärke, mit dem Schleifaggregat vorrüsten (siehe Kap. 6.2).

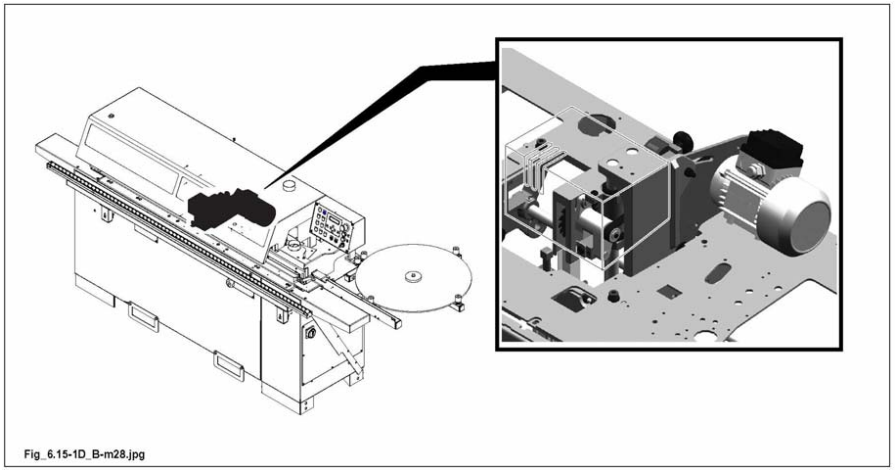

Fig_6.15-1B_B-m28.jpg

EINSTELLUNG ROLLEN
- Die Stellen Sie die Druckwalzen entsprechend der Dicke des verwendeten Randes (siehe Kap. 6.5).

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

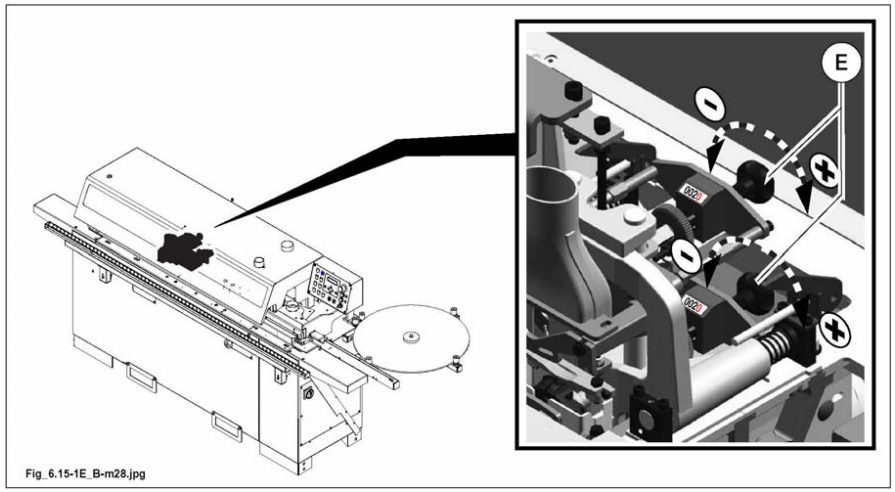

Fig_6.15-1C_B-m28.jpg

EINSTELLUNG SÄGEBLATT DES KAPPAGGREGATS
- (Siehe Kap. 6.6).

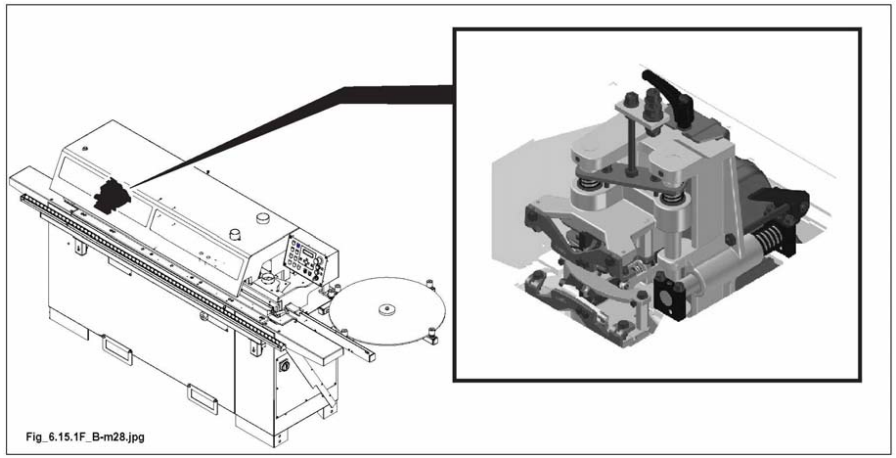

Fig_6.15-1D_B-m28.jpg

EINSTELLUNG DER BÜNDIGFRÄSER
- Die Tiefe des Bündigfräsens mit den Knäufen E auf die Stärke der Kante einstellen. Lesen Sie dazu in der Tabelle nach, die sich in der Nähe der Nummernanzeigen befindet (siehe dazu Kap. 6.7).

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

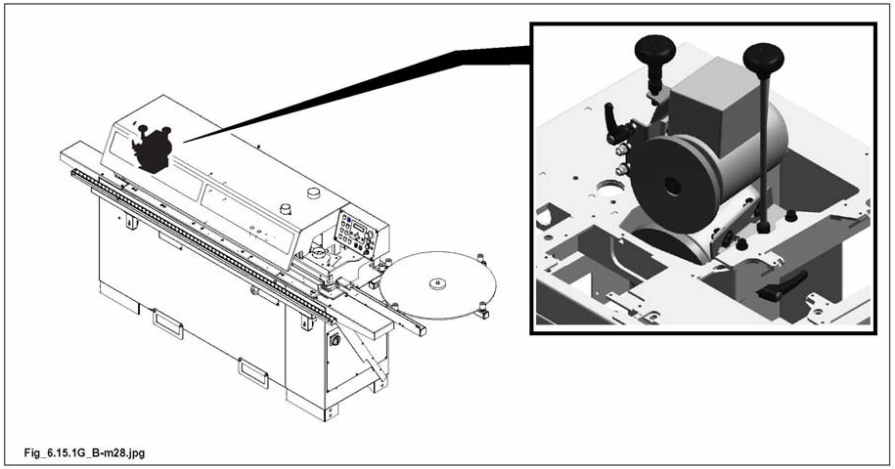


EINSTELLUNG DES ZIEHKLINGENAGGREGATS
- Das Ziehklingenaggregat bei Bedarf aktivieren (Siehe Kap. 6.8).

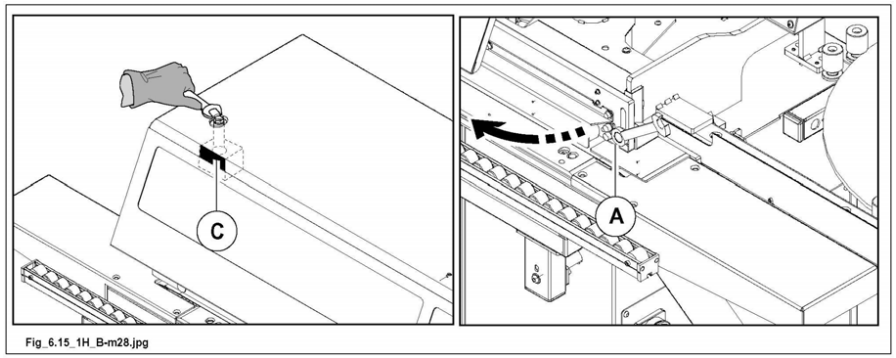


VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

EINSTELLUNG DER BÜRSTEN
- Die Bürsten einstellen (Siehe Kap. 6.9).



HÖHENEINSTELLUNG DES DURCHZUGS
- Höhe des Förderbands einstellen, bis auf der Anzeige C das Maß der Dicke der zu bearbeitenden Werkstücke angezeigt wird (die schwarzen Nummern entsprechen den Millimetern, wohingegen die roten die Zehntelmillimeter anzeigen). Die Einstellung stets mit gelöster Schraube A ausführen. Nach eingestelltem Maß die Schraube (A) mit dem mitgelieferten Schlüssel anziehen.



EINSTELLEN DES LEIMSCHABERAGGREGATS
- Das Leimschaberaggregat falls erforderlich aktivieren (OPT) (Siehe Kap. 6.12).

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.15.2 GEBRAUCH DER MASCHINE

(mw25_6-15-2_0.0)

- Stand des Leims im Tank überprüfen.

- Die Tür der Maschine schließen.

- Die SPS auf die Art der Bearbeitung einstellen und die Maschine starten (siehe Kap. 5).

- Warten, bis der Leim die Temperatur erreicht hat.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Bis der Leim die eingestellte Temperatur erreicht hat, funktioniert die Maschine nicht.

- Die Leimmenge regulieren.

- Werkstück an den Anschlag gegen die Eingangsführung transportieren und auf dem Band begleiten, indem es gestützt wird.

- Die Platte, die vom Mitnehmer geschoben wird, senkt den Mikroschalter M und wird geschleift. Die Freigabe des zuvor genannten Mikros aktiviert die Verfolgung der Splitterschutzbarriere Q, die das Absplittern der Platte an der Ausgangsseite verhindert.

- Die Maschine befördert das Werkstück automatisch und bringt die Kante auf die angegebene Art an.

- Das Werkstück, das vom Förderband bewegt wird, senkt den Mikroschalter A, der den Vorschub der Kante 15 mm über den Punkt B hinaus steuert.

- Das Werkstück wird im Punkt B mit der Kante verleimt.

- Das Werkstück passiert das Aggregat der Andrückrollen G, die die Kante auf das Werkstück gedrückt halten, und kommt mit dem Taster H in Kontakt, der das Endkappaggregat zieht und zuerst die vordere und dann die hintere Endkappung ausführt.

- Das Bündigfräseraggregat P stellt sich mittels der Taster N automatisch entsprechend der Höhe des Werkstücks ein und transportiert die überschüssige Kante ab.

- Wenn das Werkstück den Mikroschalter (1) freigibt, schneidet die Schere die Kante ab.

- Wenn das Werkstück den Mikroschalter (2) freigibt, läuft der Endkapper dem Werkstück nach und führt den Schnitt aus.

- Die Platte läuft durch das Ziehklingenaggregat, wenn ein solches vorhanden ist. Dieses stellt sich automatisch auf die Plattendicke ein. Das Ziehklingenaggregat kann weggeschaltet werden, wenn keine Kanten mit demselben Plättchenradius ausgeführt werden.

- Die Bürsten stellen sich dabei automatisch auf die Plattenhöhe ein. Sie können mit dem entsprechenden Befehl weggeschaltet werden.

- Die Kanten an den restlichen Seiten anbringen, indem man die Platte wieder in den Durchzug aufgibt.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Nach der Vorbereitung der Maschine zum Arbeiten empfiehlt es sich, stets eine Kantenanleimung an einem Probebrett durchzuführen, um die korrekte Einstellung zu überprüfen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

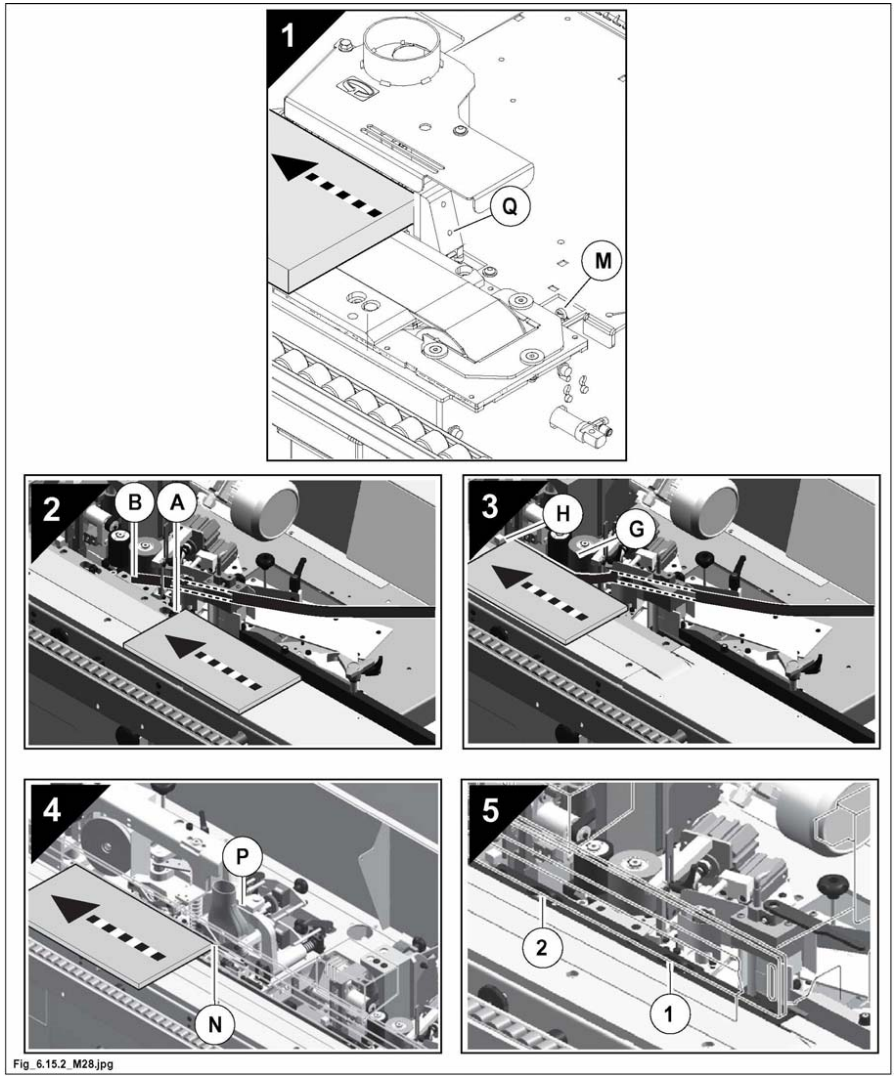


Fig_6.15.2_M28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.15.3 RANDBEARBEITUNG VON PLATTEN MIT KLEINEN MASSEN

(me25_6-15-3_0.0)

Wenn das zu verleimende Werkstück schmaler als 100 mm ist, empfiehlt es sich, ein Schiebeholz A mit gleicher Dicke und Vorschubzahn (max. 10 x 15mm) zu verwenden.
Das Schiebeholz muss das zu verleimende Werkstück über die gesamte Länge abdecken.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Den Schieber A ganz eng an der Platte halten, gegen die Eingangsführung schieben und unter das Band führen, wobei er immer angelehnt bleibt.

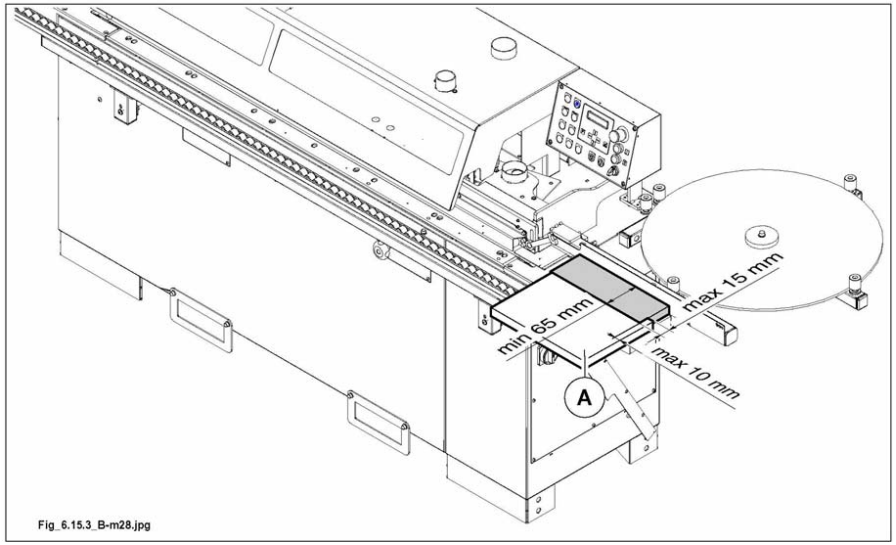


Fig_6.15.3_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

6.15.4 GEBRAUCHSHINWEISE

(me25_6-15-4_0.0)

Um gute Randbearbeitungsergebnisse zu erzielen, ist es notwendig, eine beträchtliche Zahl von Variablen zu berücksichtigen, die in 3 Gruppen zusammenfassbar sind, von denen jede zum Erreichen des Ziels beiträgt.

1 - PLATTEN, AN DIE EINE KANTE ANGELEIMT WERDEN SOLL:
-Es ist ratsam, Platten von guter Qualität und mit einer ausreichend hohen Dichte zu verwenden.
- Der Schnitt muss scharf und splitterfrei sein. Die Geradlinigkeit muss mindestens ± 0,1 mm pro laufendem Meter betragen.
-Der Bereich an dem die Kante angebracht werden soll, muss staubfrei und trocken sein.
- Der Schnitt muss rechtwinklig (90°) zur Oberfläche und zur Materialdicke verlaufen.
- Die Platten müssen auf Arbeitsumgebungstemperatur gehalten werden.
- Die Plattenstärke muss vor allem im Schnittbereich, eine Gleichmäßigkeit von mindestens ± 0,2 mm aufweisen.

2 - SCHMELZKLEBER:
- Überprüfen, ob der Leim gleichmäßig auf die Platte aufgetragen ist.
- Temperatursicherungen verwenden, die sich für die Eigenschaften der Maschine eignen (Betriebstemperatur ~190° und Mitnehmergeschwindigkeit ~7 m/min).
- Die Klebermenge je nach Porosität des Bretts variieren.
- Der Leim verdirbt mit der Zeit und verliert seine Klebeeigenschaften. Wenn die Maschine relativ selten verwendet wird, wird empfohlen, den Leimpegel im Behälter niedrig zu halten und den Leim, wenn nötig, auszuwechseln (siehe Kap. 20).

3 - EINSTELLUNG DER MASCHINE:
- Die Maschine und dann die Sauganlage starten, einige Kantenaleimversuche ausführen und dabei folgendes beachten:
- Einstellung des Betriebdrucks (6.5 bar);
- Schmelztemperatur des Leims; um die Temperatur zu erhöhen, folgen Sie den Anweisungen von Kapitel 5.5.1. um auf die SPS einzuwirken;
- Leimmenge im Tank überprüfen;
- Die Kantenanleimvariablen kontrollieren die in den vorangegangenen Kapiteln beschrieben wurden (Absch. 6.1÷ 6.12).

Überprüfung des korrekten Anleimens der Kante an das Werkstück.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Maschine wird von unseren Technikern für die Bearbeitung mit Kantendicke von 0,4÷2 mm in Standardausführung oder von 3 mm in der Ausführung mit Fräsern R=3 mm max. 5 mm für Streifenkanten aus Holz eingestellt.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

INHALTSVERZEICHNIS


20.1 Reinigung der Maschine 4


20.2 Programmierte Wartung 6


20.2.1 Förderteppich 12


20.3 Periodische Schmierung 15


20.4 Auswechseln und Einstellen der Riemen 18


20.4.1 Einstellung der Riemenspannung des Durchzugs 18


20.4.1.1 ERSATZ RIEMEN FÖRDERBAND 19


20.4.2 Auswechseln des Riemens des Bündigfräsers 21


20.4.3 Riemenwechsel des Kappaggregats 22


20.4.4 Einstellen Riemenspannung Schleifaggregat 24


20.4.4.1 Auswechseln des Riemens des Schleifaggregats 26


20.7 Prüfung der Sicherheitsvorrichtungen 28


20.7.1 Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen 29


20.10 Auswechseln von Werkzeugen 31


20.10.1 Messerwechsel der Schere des Spulenschnitts 32


20.10.2 Wechsel der Endkapperklinge 33


20.10.3 Auswechseln Messer Fräse oberer und unterer Beschneider 34


20.10.4 Wechsel der Einsätze des Randabstreifers 36


20.10.5 Wechsel der Bürsten 37


20.10.6 Auswechseln Schneider Schleifaggregat 38


20.11 Auswechseln des Leims 40


20.28 Wiederfertigen der Teile, die verschlissen werden 41

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN


20.28.1 Ersetzung des Konterholzes 41


20.37 Störungen - Ursachen - Abhilfen 42

20.42 Alarme elektronische Steuerung 50


20.60 Ausserordentliche Wartung 53

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(vuota 000002)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.1 REINIGUNG DER MASCHINE

(ad21_20-1_0.0)

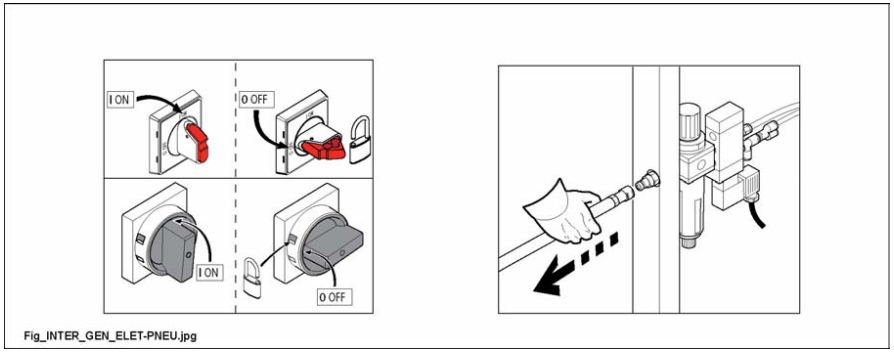
GEFAHR-VORSICHT:
alle Reinungsvorgänge sind vom Maschinenbediener oder von technischem Personal durchzuführen.

Während der Arbeitsvorgänge zur Reinigung sollten zum Schutz vor Staub und Spänen Schutzbrillen und -masken getragen werden.

GEFAHR-VORSICHT:
vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage einiges Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen, den Schlauch für Druckluft an der Eingabe des Filteraggregates entfernen, dies durch Schild zeigen.
Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.

Am Display der Programmiereinrichtung überprüfen, ob alle Teile der Maschine kalt sind.

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



Fig_INTER_GEN_ELET-PNEU.jpg

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

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

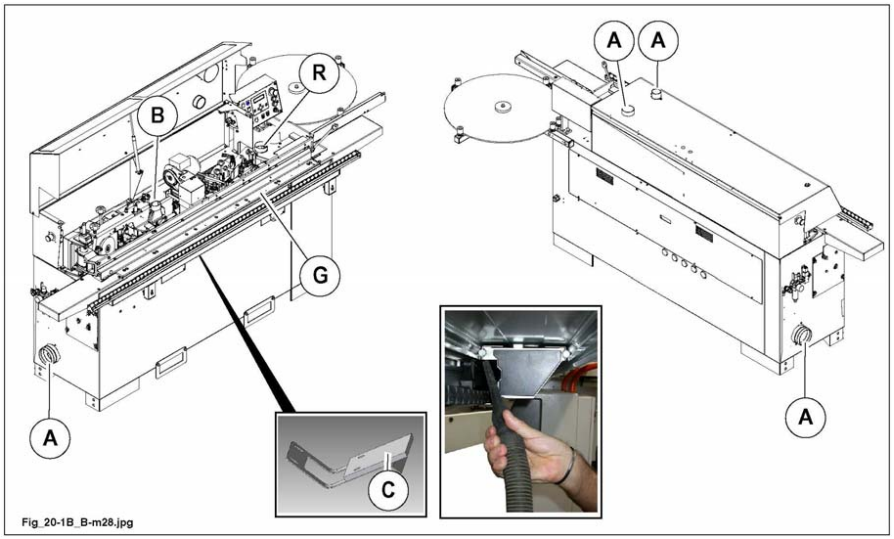


Fig_20-1B_B-m28.jpg

<u>Regeln für eine korrekte Renigung der Maschine</u>

Durch einen wirksamen Aspirator diese Teile reinigen:

- Die Tische und sämtliche Vertiefungen, in denen Staub und Späne bemerkt werden.
- Die Absaughauben (A); sicherstellen, dass sie nicht verstopft sind.
- Das Innere der Maschine von Staub oder Spänen.
- Das Kappaggregat
- Das Bündigfräsaggregat
- Das Durchzugband

- Ziehklingenaggregat vor allem in der Späneabsaughaube (B).
- Bürstenaggregat.
- Filzaggregat (C) zur Reinigung des Bands (G).

- Das Schleifaggregat (R).
- Das Leimschaberaggregat (OPT)

Für eine optimale Haftreibung des Bands (G) eine wöchentliche Reinigung mit einem milden und unbedenklich verwendbaren Neutralreiniger vornehmen. Keine Verdünner, Lösungsmittel oder Säuren verwenden, die das Band beschädigen können.

Mögliche Leimrückstände auf der Vorschubstrecke der Platte mit einem geeigneten und ungefährlichen Reinigungsmittel entfernen.
Informieren Sie sich bei Ihrem Klebstoffvertriebshändler hinsichtlich des zur Reinigung zu verwendenden Produkttyps; stets eine Maske verwenden.

Später durch einen mit nicht gefährlichem Produkt getränkten Tuch oder Pinsel
die vorher genannten beweglichen Maschinenteile, insbesondern die Teile, die dem Harz und Staub ausgesetzt sind, reinigen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.2 PROGRAMMIERTE WARTUNG

(ad21_20-2_0.0)

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

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Allgemeine Reinigung der Maschine.	Sichtprüfung	Täglich	Mit einem Sauger, Staub oder Späne entfernen (Absch. 20-1)
Absaughauben	Sichtprüfung	Täglich	Mit einem Sauger, Staub oder Späne entfernen. Absch. 20.1)
Die Arbeitstische und alle Vertiefungen in denen Sie Staub oder Späne bemerken, insbesondere im Abkühlungsbereich der Motoren	Sichtprüfung	Täglich	Mit einem Sauger, Staub oder Späne entfernen. Absch. 20.1)
Im Inneren der elektrischen Schalttafel.	Sichtprüfung	Ung. alle 1000 Stunden	Mit einem Sauger, Staub oder Späne entfernen. Absch. 20.1)
Gleittisch	Sichtprüfung	Täglich	Leimrückstände entfernen Absch. 20-1)
Vorschub- und Kantenandrückerrollen	Sichtprüfung	Täglich	Leimrückstände entfernen Absch. 20-1)
Horizontale und vertikale Kantenführung	Sichtprüfung	Täglich	Leimrückstände entfernen (Abschn.20-1).
Innenreinigung des Leimbeckens	Sichtprüfung	Täglich	- Den Deckel des Leimbeckens öffnen -Einen Holzspachtel zum Reinigen verwenden -Wieder schließen
Leimwalze	Sichtprüfung und Funktionsprüfung	Täglich	Sicherstellen dass sich die Welle der Leimwalze gleichmäßig und regelmäßig dreht Setzten Sie sich mit dem Vertreter SCM in Verbindung sollten Sie jegliche Anomalie bemerken.
Regelfilter des Luftdrucks	Wanne und Filter kontrollieren	Jede Woche	Das Kondenswasser ablassen das sich eventuell in der Wanne angesammelt haben sollte Absch. 6.1)
Messerschere sum Kantenschneiden	Sichtprüfung und Funktionsprüfung	Wöchentlich	Setzten Sie sich mit dem Vertreter SCM in Verbindung sollten Sie einen defekten Kantenschnitt bemerken. Absch. 20.10.1)
Not-Aus- und Sicherheitsvorrichtungen	Sichtprüfung und Funktionsprüfung	Alle 2 Wochen	Proben durchführen, ob und wann die Maschine anhält (Absch. 20.7)
Vorschubband	Sichtprüfung	Wöchentlich	Die Oberfläche des Bandes mit geeigneten und ungefährlichen Reinigern säubern (Absch. 20.1 - Absch. 20.2.1)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Leimbecken	Sichtprüfung	Täglich	Das Aggregat der Leimverteilerrolle schmieren (Absch. 20.3)
Filz-Band-Aggregat	Sichtprüfung	Wöchentlich	Mit einem Sauger, Staub oder Späne entfernen (Absch. 20-1)

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

SCHLEIFAGGREGAT

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Reinigen des Aggregats	Sichtprüfung	Wöchentlich	Verwenden Sie einen Sauger mit geeignet geformtem Mundstück um Staub oder Späne zu entfernen (Absch. 20.1) Verwenden Sie geeignete und ungefährliche Reinigungsmittel um Leimrückstände von den Werkzeugen zu entfernen. Absch. 20.3)
Reinigung der Bürste.	Sichtprüfung	Wöchentlich	Verwenden Sie einen Sauger mit geeignet geformtem Mundstück um Staub oder Späne zu entfernen (Absch. 20.1)
Übertragungsriemen	Kontrolle der Spannung und Abnutzung	Wöchentlich	- Stopversuche vornehmen (Abs. 20.7). - Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Absch.20.4.4 – 20.4.4.1).

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

KAPPAGGREGAT

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Reinigung des Aggregats	Sichtprüfung	Wöchentlich	Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1) Leimreste mit geeigneten und unbedenklich verwendbaren Reinigern entfernen. (Kap. 20.3)
Horizontale und vertikale Laufführungen	Sichtprüfung	Wöchentlich	Mit einem weichen Tuch säubern und schmieren (keine Fette verwenden) (Kap. 20.3)
Tastrolle	Sichtprüfung	Täglich oder bei Bedarf	Sicherstellen, dass keine Kantenabfälle vorhanden sind, die den störungsfreien Betrieb des Aggregats beeinträchtigen. BEIM ARBEITEN MIT STREIFENKANTEN HÄUFIGER KONTROLLIEREN. Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1)
Riemen	Sichtprüfung	Wöchentlich	Guten Zustand des Riemens prüfen. (Kap. 4.4.3)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Reinigung des Aggregats, der Absaughauben und des Bereichs der Motorkühlung	Sichtprüfung	Täglich oder bei Bedarf	Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1)
Laufführungen	Sichtprüfung	Wöchentlich	Mit einem weichen Tuch säubern und schmieren (keine Fette verwenden) (Kap. 20.3)
Vertikale und horizontale Tastrollen	Sichtprüfung	Wöchentlich	Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1)
Riemen	Sichtprüfung	Wöchentlich	Guten Zustand des Riemens prüfen. (Kap.4.4.2)

ZIEHKLINGENAGGREGAT

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Ziehklingenaggregat	Sichtprüfung	Täglich oder bei Bedarf	Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1)
Spänefangkasten	Sichtprüfung	Täglich oder bei Bedarf	Entleeren
Vertikale und horizontale Tastrollen	Sichtprüfung	Wöchentlich	Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

BÜRSTENAGGREGAT

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Polieraggregat	Sichtprüfung	Täglich oder bei Bedarf	Den Abnutzungsgrad der Bürsten prüfen. Staub oder Späne unter Verwendung eines Saugers mit speziell geformter Düse absaugen. (Kap. 20.1)

LEIMSCHABERAGGREGAT OPT

BESCHREIBUNG	KONTROLLE	HÄUFIGKEIT	VORGEHEN
Leimschaberaggregat	Sichtprüfung	Täglich oder wann erforderlich	Verwenden Sie einen Sauger mit geeignet geformten Mundstück um Staub oder Späne zu entfernen. (Abschn.20.1).
Vertikaler Taster	Sichtprüfung	Wöchentlich	Verwenden Sie einen Sauger mit geeignet geformten Mundstück um Staub oder Späne zu entfernen. (Abschn.20.1).

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(bianca)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.2.1 FÖRDERTEPPICH

(me35_20-2-1_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

Für eine anhaltend starke Zugkraft und einen guten Halt des Werkstücks, das bearbeitet wird, müssen folgende Vorschriften beachtet werden:

- das Druckbrückenaggregat soweit wie möglich hochheben
  (die Schraube A lockern und die Schraube B mit dem mitgelieferten Schlüssel betätigen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist. Die Schraube A wieder festziehen.)
- mindestens 1 mal pro Woche muß die Außenfläche (U, L) des Förderteppichs mit einem Lappen, der in einer Lösung mit einem milden und unbedenklich verwendbaren Neutralreiniger vornehmen.

Nachdem Sie die U-Sichtseite behandelt haben, setzen Sie das Förderband in Bewegung um auch die L-Seite in die geeignete Stellung zu bringen um sie zu reinigen.

VORSICHT:
alle Reinungsvorgänge sind vom Maschinenbediener oder von technischem Personal durchzuführen.

GEFAHR-VORSICHT:
Die Einstellung der Förderbandandrückvorrichtung ohne Lösen der Schraube A kann einen dauerhaften Fluchtungsfehler verursachen und die Beförderung des Werkstücks beeinträchtigen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

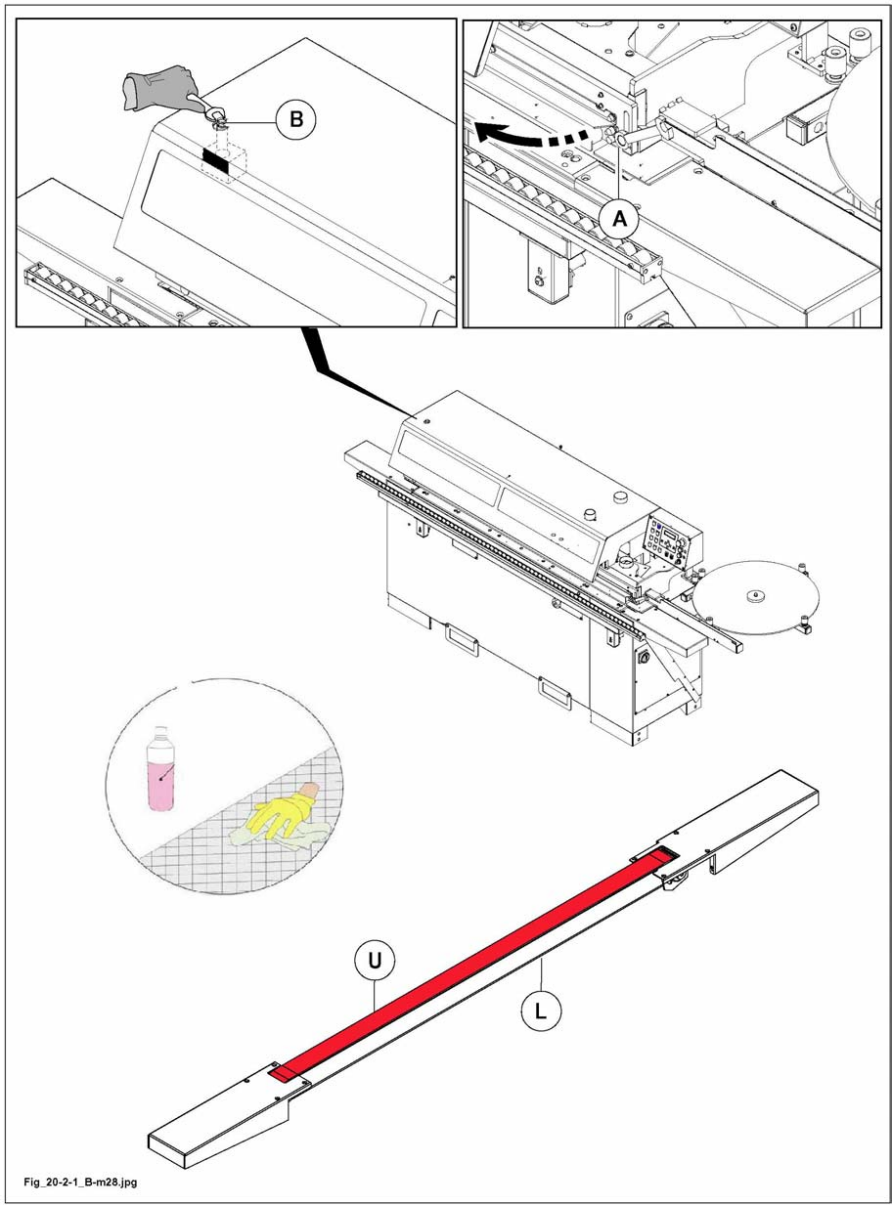


Fig_20-2-1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(vuota000000)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.3 PERIODISCHE SCHMIERUNG

(ad21_20-3_0.0)

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

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

Während der Arbeitsvorgänge zur Reinigung sollten zum Schutz vor Staub und Spänen Schutzbrillen und -masken getragen werden.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
alle Arbeiten müssen vom für die Wartung zuständigen Bediener der Maschine oder von technischem Fachpersonal ausgeführt werden.
Die Wartungsintervalle sind als Richtwerte zu betrachten und können sich je nach Umgebungsbedingungen und nach verarbeitetem Material ändern.

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

Mit Öl des folgenden Typs werden geschmiert:

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

1) Kette S für die Übertragung der Bewegung an die Kantenmitnehmerwalze.

BEWEGLICHE ARBEITSAGGREGATE
Mit einem lösenden Schmierspray wöchentlich die Laufführungen schmieren.
- Kappaggregat B.
- Bündigfräsaggregat C.
- Ziehklingenaggregat D.
- Frontverlängerung E.
- Leimschaberaggregat R.
- Druckrollen P.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zum Schmieren der Führungen kein Fett verwenden. Spray-Schmiermittel verwenden.
Während der beschriebenen Arbeitsvorgänge zur Reinigung sollte der Förderteppich mit saugfähigem Karton abgedeckt werden, um eine Beschädigung durch den Kontakt mit den verwendeten Reinigungsmitteln zu vermeiden.
Alle Riemen und Riemenscheiben schützen, um die mögliche Verschmutzung mit Schmieröl zu vermeiden.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

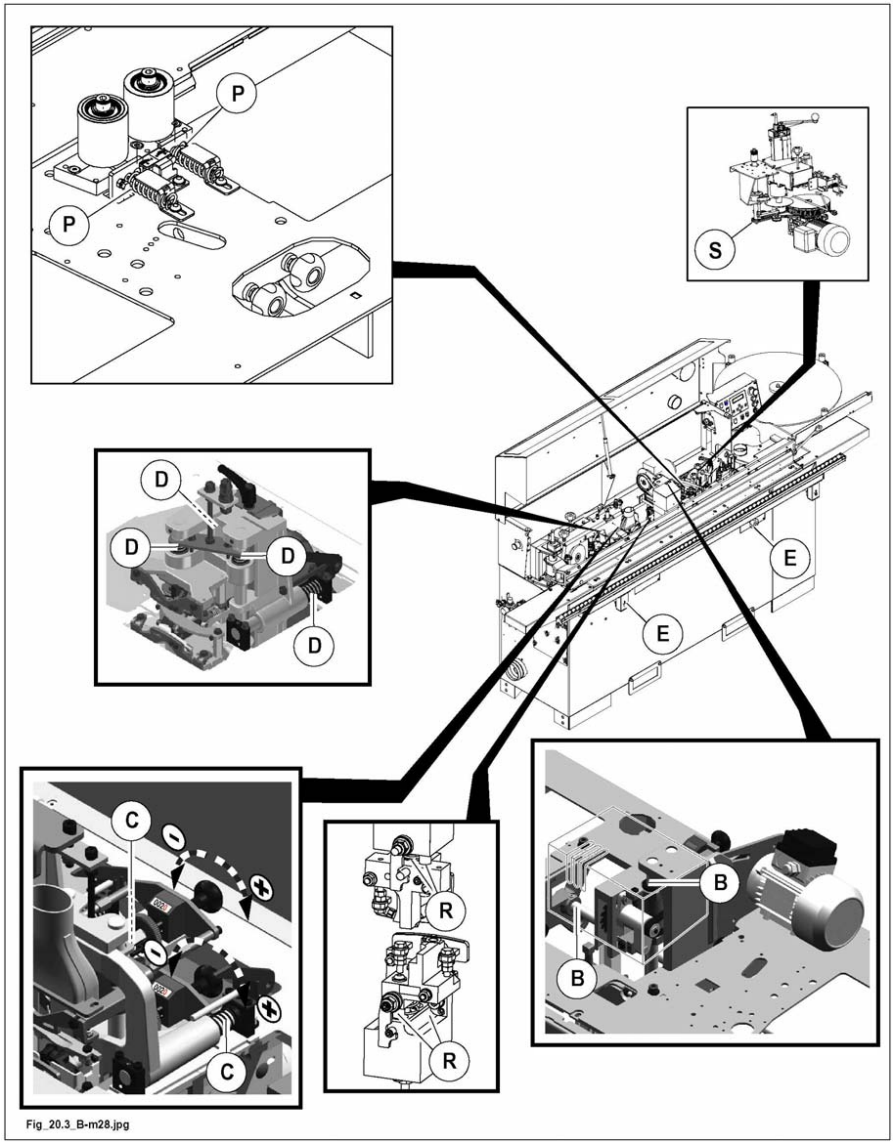


Fig_20.3_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.4 AUSWECHSELN UND EINSTELLEN DER RIEMEN

(me25_20-4_0.00)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

20.4.1 EINSTELLUNG DER RIEMENSPANNUNG DES DURCHZUGS

(me25_7-4-1_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

Falls notwendig, Riemen wie folgt einstellen:
- Haube und Druckbalkenaggregat öffnen.
- Verlängerung demontieren A.
- Schrauben B lockern.
- Ein Gewicht von 8 kg in der Mitte des Vorschubbands anbringen.
- Die Mutter C lockern und die Schraube D betätigen; die Ausdehnung Y muss ca. 25mm betragen.
- Nach erfolgter Einstellung Schrauben und Muttern anziehen und die Verlängerung A remontieren.

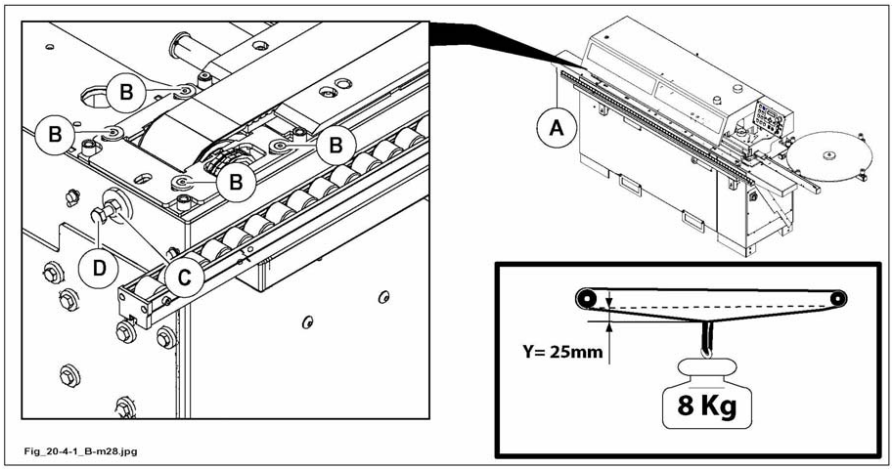


Fig_20-4-1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.4.1.1 ERSATZ RIEMEN FÖRDERBAND

(me25_7-4-1-1_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

- Das Schutzgehäuse (A) abmontieren
- Verlängerungen der Arbeitstische B demontieren.
- Bandführung C (die Schrauben F lockern) demontieren, Führung E nicht demoniteren.
- Feder D des Kettenspanners aushaken.
- Wird der Stift (G) gelockert.

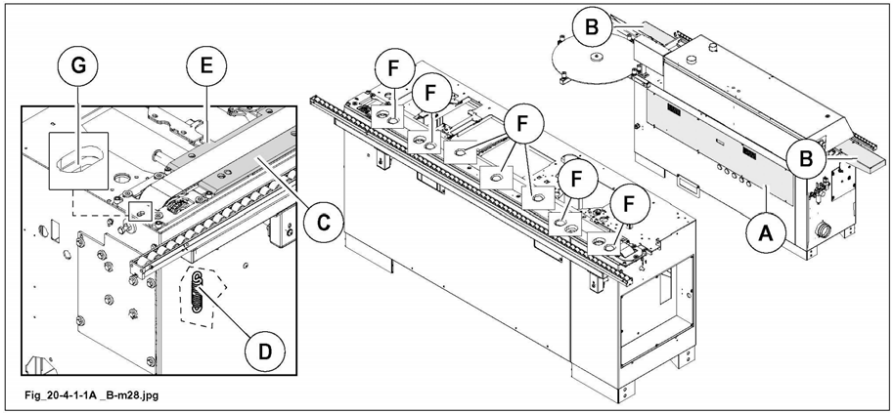


Fig_20-4-1-1A _B-m28.jpg

- Die 5 Schrauben H lockern und die Motortragplatte anheben, um die Antriebskette herauszunehmen.
- Schrauben O und L lockern.
- Mutter M lockern, um das Band zu lockern und die Schraube herauszuziehen.
- Alle Schrauben O und L entfernen.
- Bandaggregt mit Riemenscheiben herausziehen.

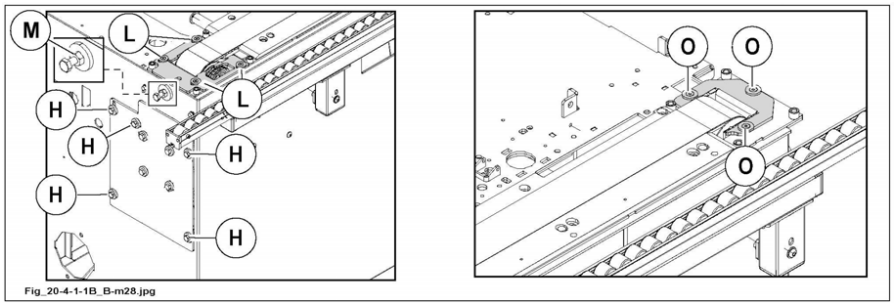
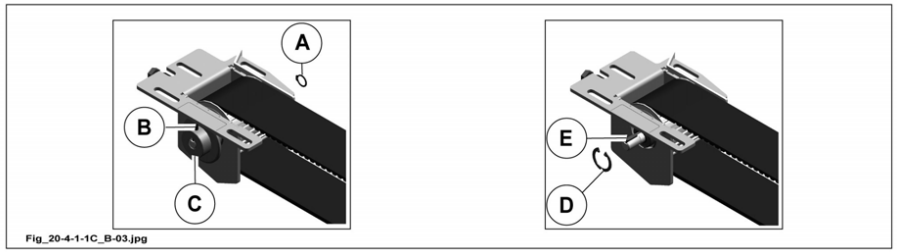


Fig_20-4-1-1B_B-m28.jpg

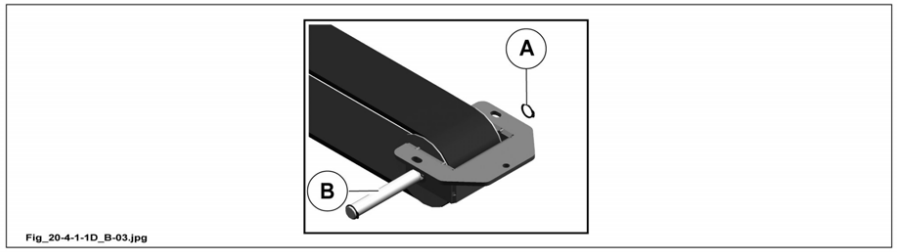
VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

Auf der Werkbank das Band wie folgt von den Riemenscheiben demontieren:

ANTRIEBSSCHEIBE
- Seeger A entfernen.
- Gewindestifte B lockern.
- Ritzel C demontieren.
- Seeger D entfernen.
- Bolzen E mit Lager herausziehen.
- Riemenscheibe entfernen und Band herausziehen.



ANGETRIEBENE RIEMENSCHEIBE
- Seeger A entfernen.
- Bolzen B herausziehen.



Für die Remontage alle Schritte der Demontage in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

Den Riemen gemäß den Angaben in Kap. 20.4.1 spannen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.4.2 AUSWECHSELN DES RIEMENS DES BÜNDIGFRÄSERS

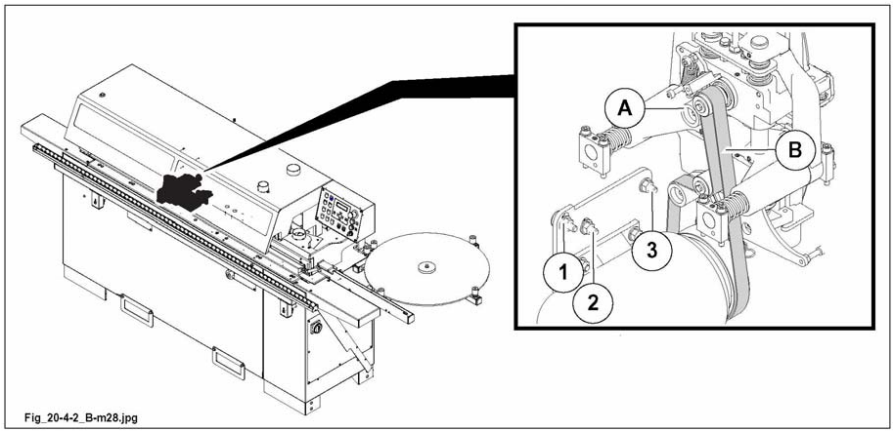
(me25_20-4-2_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zustand des Riemens nach den ersten 10 Betriebsstunden der Maschine überprüfen.
Es müssen monatlich Kontrollen des Riemens durchgeführt werden.

Um den Riemen zu ersetzen, wie folgt vorgehen:
- Das obere Gehäuse öffnen.
- Das hintere Gehäuse abmontieren.
- Den Riemenstraffer A lockern.
- Den Riemen B auswechseln.
- Den Riemen mit der Hand um zwei Umdrehungen drehen, damit er sich richtig einsetzt.

FALSCHER RIEMENSITZ
-Schrauben 1, 2 und 3 lockern.
-Riemen B durch Drehen des Antriebsaggregats um das Gewinde 3 ausrichten.
-Nach erfolgter Ausrichtung die Schrauben 1, 2 und 3 wieder festziehen.



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.4.3 RIEMENWECHSEL DES KAPPAGGREGATS

(me25_20-4-3_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zustand des Riemens nach den ersten 10 Betriebsstunden der Maschine überprüfen.
Es müssen monatlich Kontrollen des Riemens durchgeführt werden.

Um den Riemen zu ersetzen, wie folgt vorgehen:
- Schutzeinrichtung (C)öffnen.
- Schutzeinrichtung (B)abnehmen.
- Den Motor leicht anheben, um den Antriebsriemen (A)herausnehmen zu können.
- Riemen auswechseln.

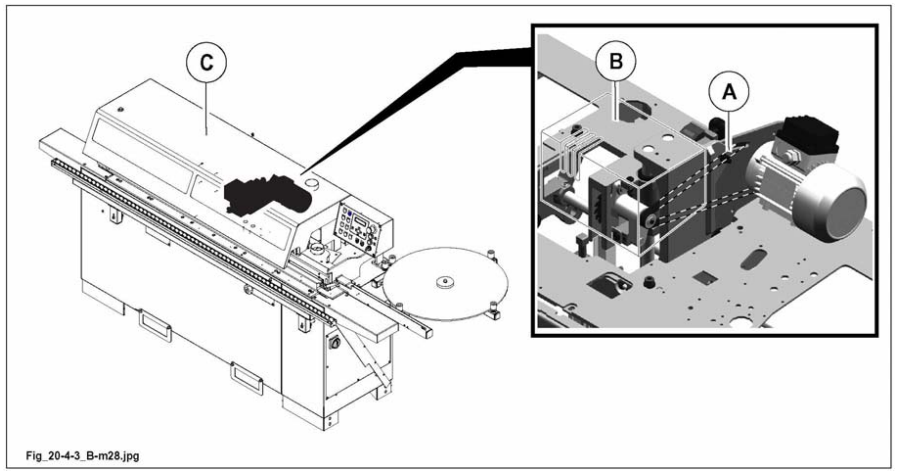


Fig_20-4-3_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

(vuota 000003)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.4.4 EINSTELLEN RIEMENSPANNUNG SCHLEIFAGGREGAT

(me35_20-4-4_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zustand des Riemens nach den ersten 10 Betriebsstunden der Maschine überprüfen.
Es müssen monatlich Kontrollen des Riemens durchgeführt werden.
Die Riemenspannung nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen.
Die Riemen nicht übermäßig spannen, so daß die Lager nicht zu stark beansprucht werden.
Das übermäßige Spannen führt zum Dehnen der Riemen, zur Überhitzung und zum raschen Verschleiß.
Kontrollieren Sie mindestens einmal pro Woche die Auslaufzeit. Wenn die Auslaufzeit mehr als 10 Sekunden beträgt, sind die Riemen nachzuspannen oder auszutauschen (falls sie Verschleißerscheinungen aufweisen). Befolgen Sie hierzu die Hinweise in den folgenden Abschnitten.
Nach erfolgter Einstellung ist die Auslaufzeit erneut zu kontrollieren.

Um den Riemen anzuspannen wie folgt vorgehen:
- Hintertür abnehmen B.
- Die Mutter A lockern.
- Die Mutter D lockern;
- mit Hilfe der Schrauben R die Riemen spannen;
- nach der Einstellung des Riemens die Mutter D festziehen.
- Die Mutter A festziehen.

- Hintertür anbringen B.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

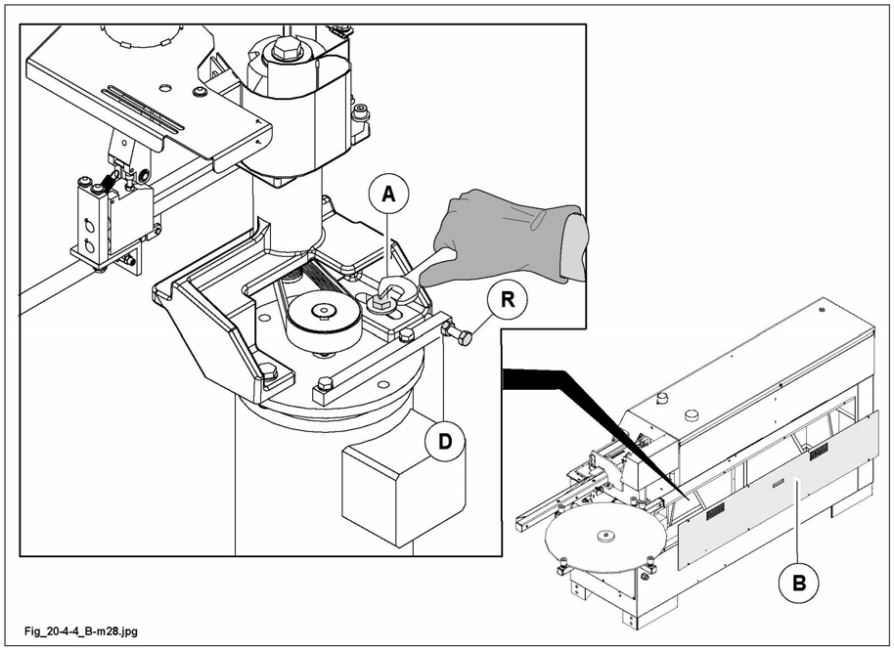


Fig_20-4-4_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.4.4.1 AUSWECHSELN DES RIEMENS DES SCHLEIFAGGREGATS

(me35_20-4-4-1_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Zustand des Riemens nach den ersten 10 Betriebsstunden der Maschine überprüfen.
Es müssen monatlich Kontrollen des Riemens durchgeführt werden.

Um den Riemen auszuwechseln wie folgt vorgehen.
- Hintertür abnehmen B.
- Die Mutter A lockern.
- Die Mutter D lockern;
- die Stellschraube R zur Entspannung des Riemens lockern.
- Ersetzen Sie den Riemen C.
- Mit Hilfe der Schrauben R die Riemen spannen;
- nach der Einstellung des Riemens die Mutter D festziehen.
- Die Mutter A festziehen.

- Hintertür anbringen B.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

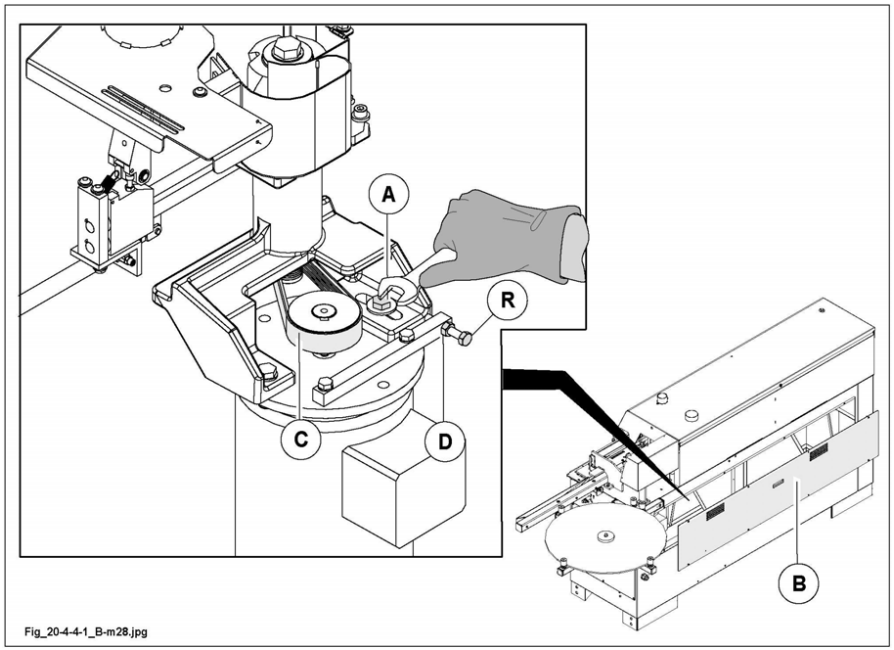


Fig_20-4-4-1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.7 PRÜFUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(ad21_20-7_0.0)

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

Alle 2 Wochen die Notabschaltungen prüfen:
bei der Maschine unter normalen Betriebsbedingungen die Notaustasten, die an der Maschine angeordnet sind, drücken: der Sägemotor soll stoppen.

a) Bei der Maschine unter normalen Betriebsbedingungen Notaustaste (E1) an der Bedientafel drücken: jede Funktion der Maschine soll abgeschaltet werden.
b) Bei der Maschine unter normalen Betriebsbedingungen Notaustaste (E2) an der Ausgabeseite drücken: jede Funktion der Maschine soll abgeschaltet werden.

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

SCHLEIFAGGREGAT
Wöchentlich die Bremszeiten des Motors kontrollieren (maximale Anhaltzeit 10 Sekunden). Richtig nachspannen oder wenn nötig, austauschen (Absch. 20.4.4 - 20.4.4.1). Bei Hochfrequenzmotoren setzten Sie sich bitte mit dem Kundendienst in Verbindung SCM***.***

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

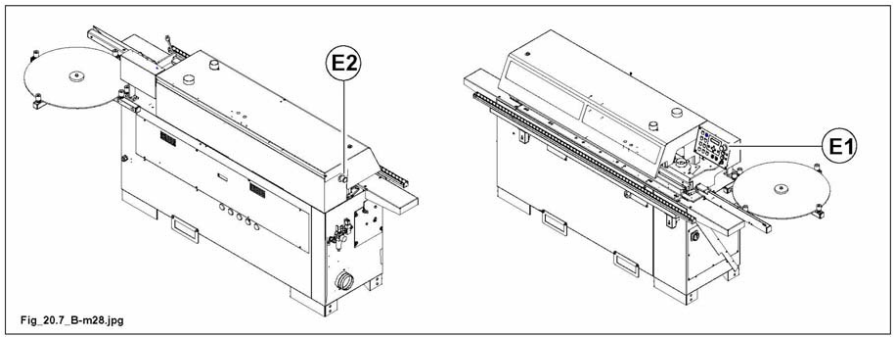


Fig_20.7_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

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

(ad21_20-7-1_0.0)

Im vorausgehenden Abschnitt "Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen" sind Arbeiten angegeben, die der Betreiber auszuführen hat, sowie die jeweilige Häufigkeit.
Durch diese Arbeiten können Störungen an den Sicherheitseinrichtungen der Maschine ggf. frühzeitig erkannt werden.

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

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

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

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

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

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

VOM ANWENDER EINBAUBARE ERSATZTEILE

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

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

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

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10 AUSWECHSELN VON WERKZEUGEN

(me25_20-10_0.0)

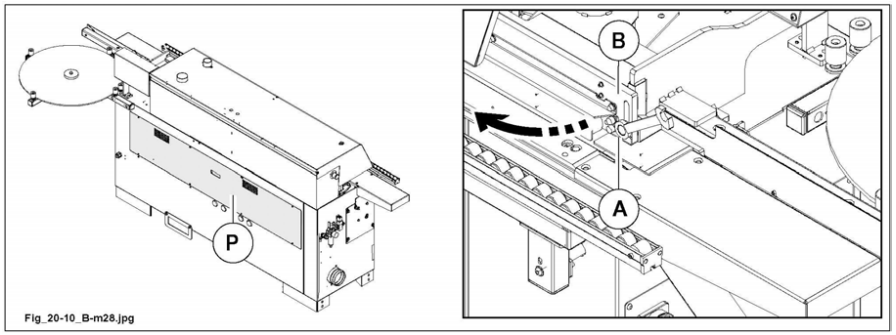
GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
in regelmäßigen Abständen die Schärfe der Werkzeuge prüfen und diese bei Bedarf schleifen oder auswechseln.

Für den Zugang zu den Werkzeugen Schraube A lösen und die Andrückvorrichtung B öffnen.

Für den Zugang zu den unteren Werkzeugen die untere Schutzeinrichtung P demontieren.



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10.1 MESSERWECHSEL DER SCHERE DES SPULENSCHNITTS

(me25_20-10-1_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

- Das Messer durch Einwirken auf die Schrauben A wechseln.

Die Schärfe der Werkzeuge regelmäßig kontrollieren.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Schrauben gut festziehen und sicherstellen, dass das Werkzeug richtig sitzt.
Das Messer der Schere muss nur auf der Querseite scharf sein.

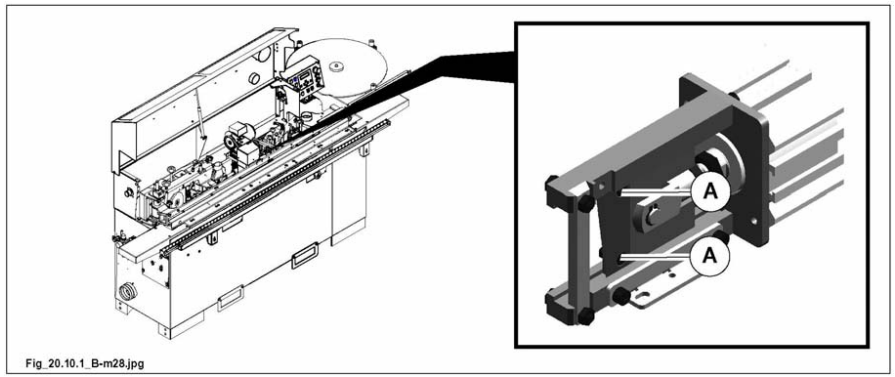


Fig_20.10.1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10.2 WECHSEL DER ENDKAPPERKLINGE

(me25_20-10-2_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

- Schutzeinrichtungen A und B (Gewinde li) demontieren.
- Befestigungsmutter C des Sägeblatts mit dem Schlüssel und dem Bolzen lösen, die im Lieferumfang enthalten sind.
- Sägeblatt D auswechseln und Befestigungsmutter C festziehen.

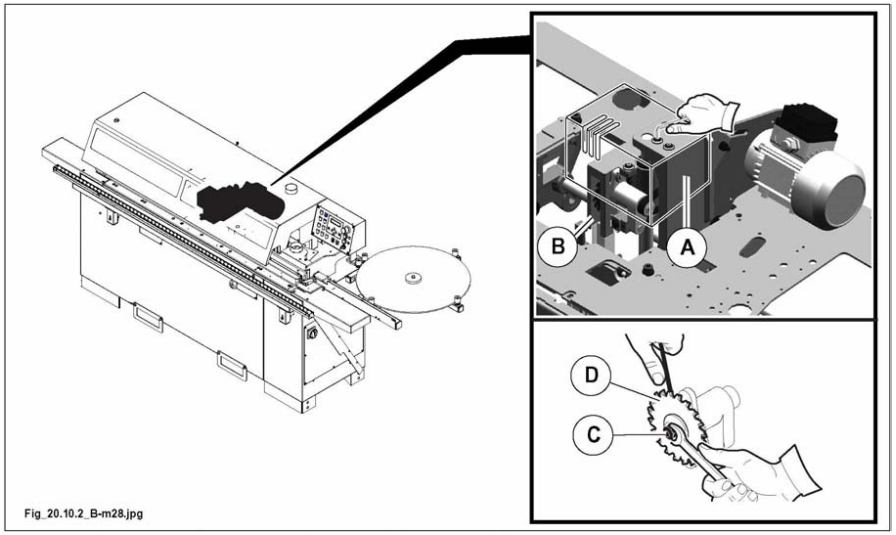


Fig_20.10.2_B-m28.jpg

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Schrauben gut festziehen und sicherstellen, dass das Werkzeug richtig sitzt.
Das Messer der Schere muss nur auf der Querseite scharf sein.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Die Schärfe der Werkzeuge regelmäßig kontrollieren.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10.3 AUSWECHSELN MESSER FRÄSE OBERER UND UNTERER BESCHNEIDER

(me25_20-10-3_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

WARNUNG-VORSICHT:
Der Ersatz der Fräse muss von einem Fachtechniker ausgeführt werden, weil zahlreiche Einstellungen notwendig sind.
Vorsicht bei der korrekten Montage der Fräsen; die obere Fräse befindet sich links und die untere rechts.
Die Messer der Bündigfräsaggregate dürfen nicht nachgeschliffen und müssen alle vier gemeinsam ausgetauscht werden.
Aus Gründen der Ausrichtung dürfen die Messer der Bündigfräser niemals geschliffen werden.
Die Anschlagschrauben der Werkzeuge nicht berühren.

- Frontales Gehäuse A demontieren.
- Die Werkstückandrückvorrichtung komplett um 50 mm heben.
- Die Drehknöpfe B lockern.
- Die obere und unter Haube C entsprechend nach oben und unten herausziehen.
- Feststellmutter D der Fräse mit dem mitgelieferten Schlüssel und dem Zapfen lösen. Die Schraube der oberen Fräse hat ein Rechtsgewinde und die der unteren Fräse ein Linksgewinde.
- Die Messer E entsprechend den montierten Fräsern auswechseln. Dabei muss die korrekte Positionierung der Schneide eingehalten werden, indem man die Madenschrauben F mit einer angewandten Kraft von 3 Newton anzieht (verwenden Sie dazu einen Drehmomentschlüssel, der nicht von SCM mitgeliefert wird).
- Fräse wieder montieren und die Mutter D mit dem Schlüssel und dem mitgelieferten Zapfen anziehen.

GEFAHR-VORSICHT:
AUF DEN DREHSINN ACHTGEBEN: DIE SCHNEIDEN DER WERKZEUGE SOLLEN GEGEN DEN PLATTENVORSCHUB ARBEITEN.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Schärfe der Werkzeuge regelmäßig kontrollieren.

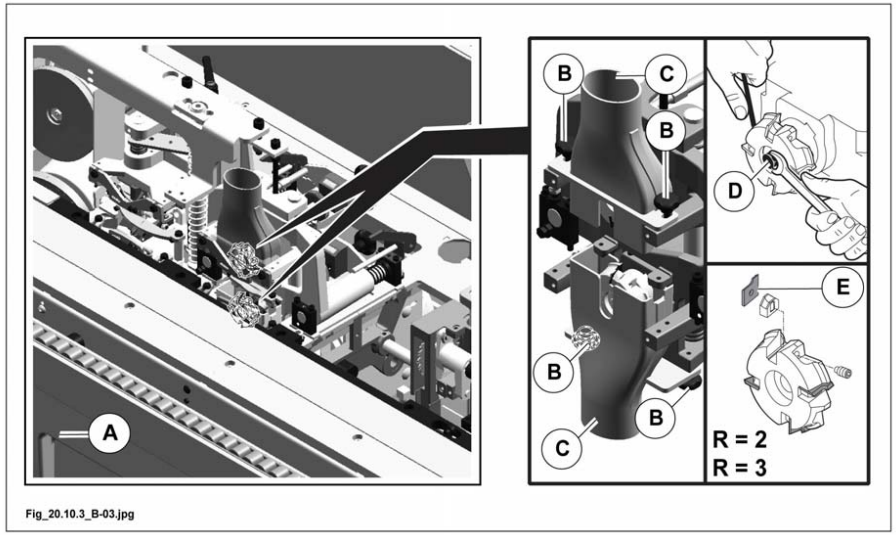


Fig_20.10.3_B-03.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10.4 WECHSEL DER EINSÄTZE DES RANDABSTREIFERS

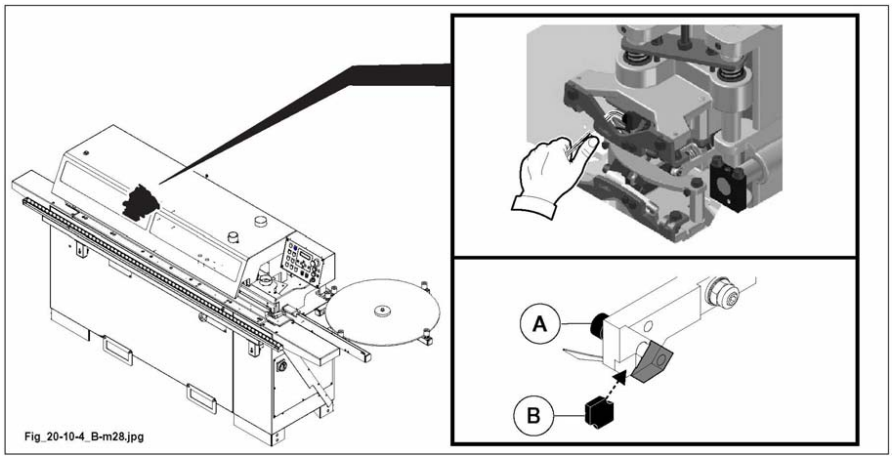
(me25_20-10-4_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

WARNUNG-VORSICHT:
Das Auswechseln der Ziehklinge muss von einer Fachkraft vorgenommen werden.
Dabei ist auf die korrekte Montage und den perfekten Sitz der Schneidplatten zu achten.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
die Schärfe der Werkzeuge regelmäßig kontrollieren.



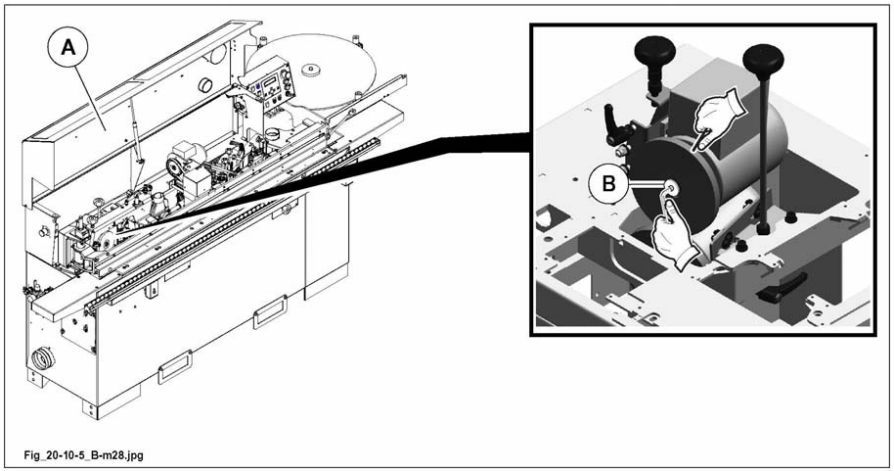
VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10.5 WECHSEL DER BÜRSTEN

(me25_20-10-5_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

- Das obere Gehäuse A öffnen.
- Die Befestigungsschraube B der Bürste mit dem Schlüssel und dem Bolzen lösen, die im Lieferumfang enthalten sind.
- Die Bürste auswechseln und mit der Befestigungsschraube fixieren.



VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.10.6 AUSWECHSELN SCHNEIDER SCHLEIFAGGREGAT

(me35_20-10-6_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

GEFAHR-VORSICHT:
beim Umgang mit den Werkzeugen sind Schutzhandschuhe zu tragen.

- Schraube (R) lösen und Werkstückandrückvorrichtungsaggregat öffnen (P).
- Die Schrauben (A) lockern
- Die Schutzvorrichtung (B) ausschließen.
- Den Stift (C) in das Loch (E) der Haube einlegen: somit wird ein Drehen der Fräserwelle verhindert.
- Die Mutter (F) losschrauben und den Fräser auswechseln.

Folgen Sie dem Vorgang in umgekehrter Reihenfolge um die Teile wieder zusammen zu montieren.

Die Schärfe der Werkzeuge regelmäßig kontrollieren.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Ziehen Sie die Schrauben gut an und stellen Sie sicher dass sich das Werkzeug in seinem Sitz befindet.
Stellen Sie sicher dass die mitgelieferten Distanzhalter richtig positioniert sind (siehe Kapitel 6.10).

GEFAHR-VORSICHT:
Wenn neue bzw. neu geschliffene Fräser eingesetzt werden, die beiden Distanzhalter wieder einsetzen.
Auf die Drehrichtung der Werkzeuge achten.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

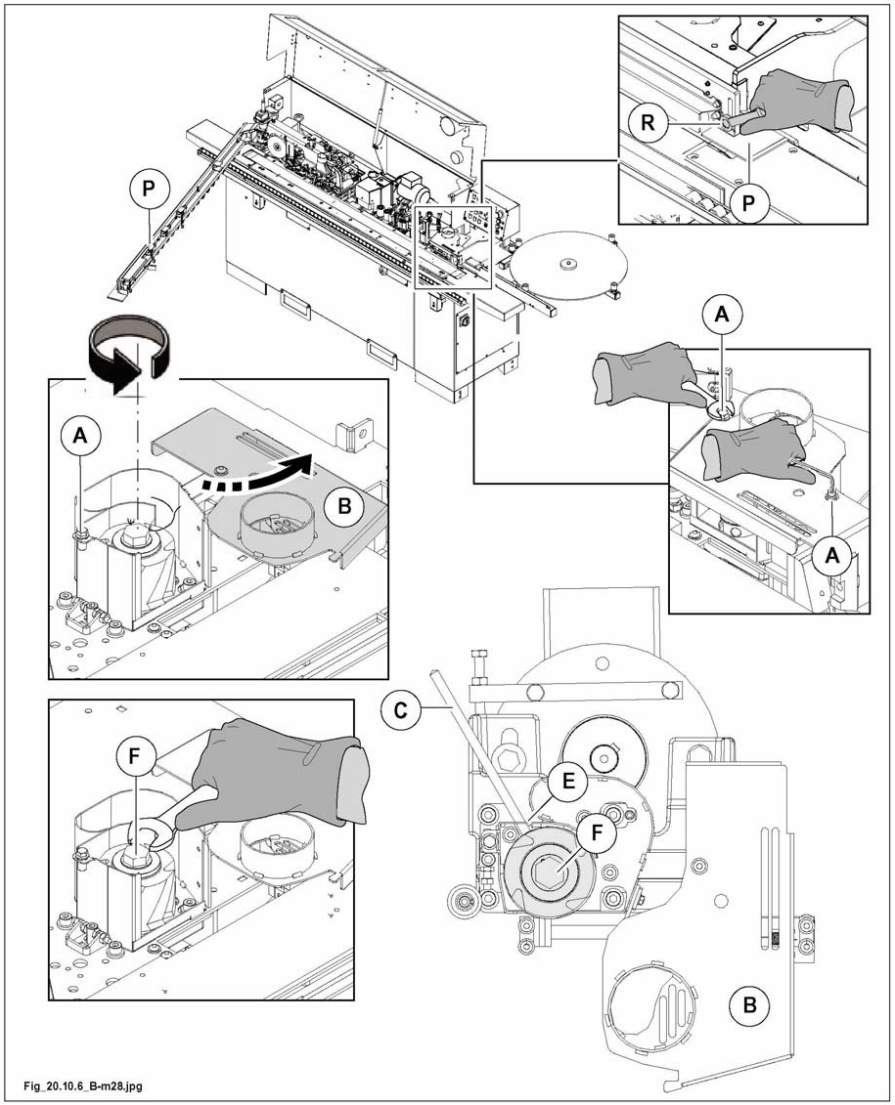


Fig_20.10.6_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.11 AUSWECHSELN DES LEIMS

(me25_20-11_0.0)

GEFAHR-VORSICHT:
Stets Handschuhe tragen, um sich nicht zu verbrennen.

GEFAHR-VORSICHT:
bei Wartungsarbeiten, Kontrollen, Reinigung und Schmierung muß die Maschine spannungsfrei und drucklos geschaltet sein, d.h. gegen unbeabsichtigten Anlauf gesichert sein (Siehe Kapitel 20.1).

Die Reinigung der Wanne darf nicht mit Metallwerkzeugen durchgeführt werden, damit sie nicht beschädigt wird; Holzschaber verwenden.

Der Kleber verdirbt mit der Zeit und verliert seine Klebeeigenschaften; zum vollständigen Entleeren des Leimbeckens und zum Kleberwechsel wie folgt vorgehen:
- Den Leim auf Betriebstemperatur bringen und ein Holzstück vollständig in den Leim im Inneren des Behälters eintauchen; (das Holzstück muss nach dem Eintauchen ca. 10-15 cm über den Beckenrand hinausreichen).
- Abwarten, bis der Leim völlig abgekühlt ist, die Maschine wieder einschalten und den Leim wieder erhitzen, bis man ihn mit dem Holzstück herausnehmen kann (empfohlene Temperatur zum Herausnehmen ~ 120° ÷ 130°).
- Der an den Wänden des Beckens verbliebene Leim kann ganz leicht entfernt werden, wenn der Leim lauwarm ist (empfohlene Temperatur ~ 50°).

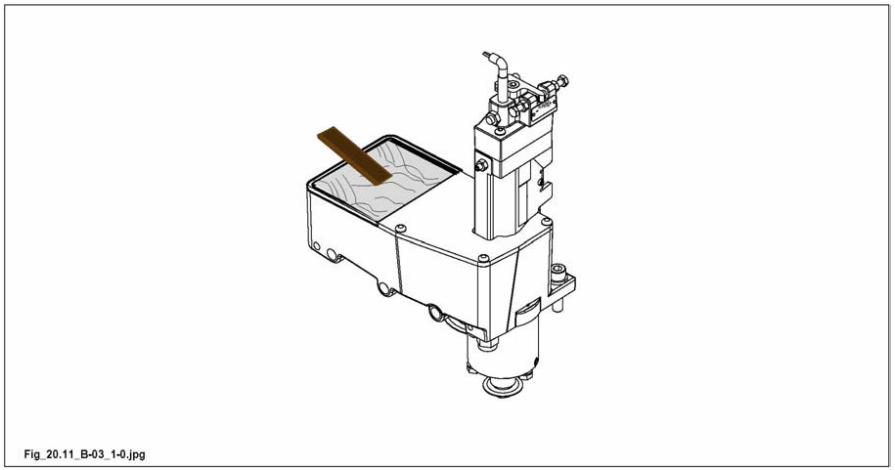


Fig_20.11_B-03_1-0.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.28 WIEDERFERTIGEN DER TEILE, DIE VERSCHLISSEN WERDEN

(me28_20-28_0.0)

20.28.1 ERSETZUNG DES KONTERHOLZES

(me28_20-28-1_0.0)

Zur Ersetzung des Holzteils (P):

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

oder unter Verwendung eines "spanbaren" Materials (empfohlen wird "Buchenholz") und der Beachtung der Abmaße der Figur wiederherstellen.

Zum Auswechseln des verschlissenen Splitterschutzes betätigen Sie die Schrauben (X).
Montieren Sie den neuen Splitterschutz und ziehen Sie die Schrauben (X) fest.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
für die Einstellung siehe Abschnitt 6.11.

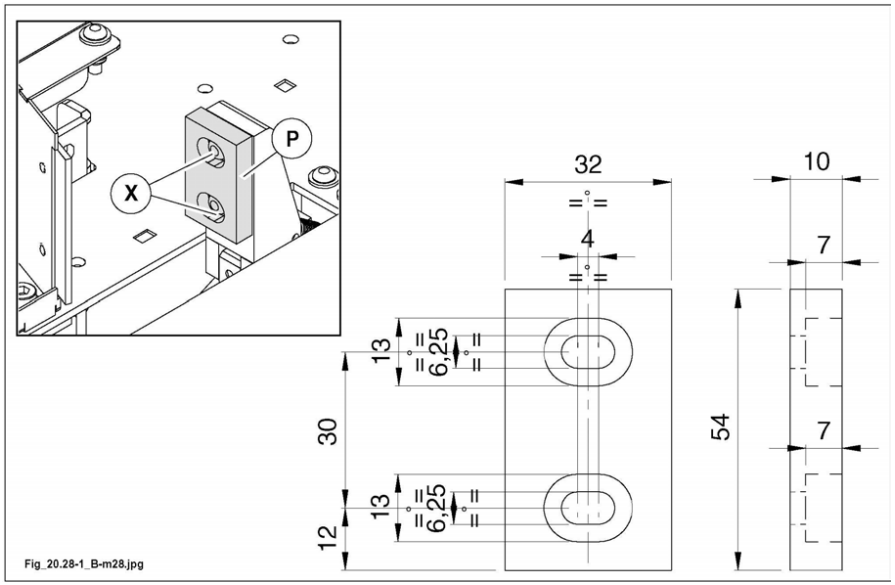


Fig_20.28-1_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.37 STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN

(ad21_20-37_0.0)

Dieser Teil gibt die Lösungen für die eventuellen Probleme, die während der Verwendung der Maschine auftreten können, an.

Vor jedem Eingriff alle Nachrichten, die das Problem betreffen, in dieser Betriebsanleitung lesen.

Bei Problemen, die in diesen Seiten nicht beschrieben sind, sich an SCM Kundendienst wenden.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
an der elektronischen Steuerung erscheint ein Fehlermeldung. Siehe Kap. 20.42.

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Die Maschine stellt sich nicht zurück.	Verriegelbarer Hauptschalter in der Position "**0**" (AUS).	Hauptschalter in die Position "**I**" (AN) drehen.
	Keine Stromversorgung an einer oder mehreren Phasen der Leitung.	Prüfen, ob in der Werkstatt an allen drei Phasen Spannung anliegt.
	Phasensequenz vertauscht.	In die Maschine ist eine elektrische Vorrichtung eingebaut, die eine falsche Drehrichtung der Werkzeuge verhindert. Falls sich die Maschine beim Erststart nicht zurückstellt, sofort die Spannung abschalten und zwei der drei Phasen an den Klemmbrettern vertauschen (L1-L2-L3).
	Schmelzsicherungen des Hilfskreislaufs zum Schutz des Trafos unterbrochen oder Abdeckung der Sicherungen offen.	1 – Die Abdeckung der Sicherungskästen schließen. Wenn die Maschine nicht anfährt: 2 – Die Abdeckung der Sicherungskästen öffnen. 3 – Prüfen, ob die Sicherungen unversehrt sind und sie gegebenenfalls auswechseln.
	Eingriff des Motorschutzschalters durch: - Kabelquerschnitt im Verhältnis zur Leistung der Motoren zu klein - Spannungsabfall aufgrund zu großer Länge des Stromkabels - Kurzschluss im elektrischenr Teil	- Die Thermomagnetschalter befinden sich in der Schalttafel und dienen als Temperaturschutz für die Motoren. - Die Ursache für den Stopp der Maschine beheben und die schwarze Taste des deaktivierten Thermomagnetschalters drücken.
	Not-Aus eingeschaltet.	Die Not-Aus-Taste durch Drehen zurückstellen.
	Schutzkapselung offen	Die Kapselung fest schließen, sodass sie den Sicherheits-Mikroschalter aktiviert.
	Keine Druckluft	Trennventil öffnen Druckluftanlage anschließen.
	Luftdruck nicht ausreichend	Druckregler betätigen. Die Versorgungsleitung für die Druckluft vor der Maschine überprüfen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Die Platte gleitet nicht	Die Höhe des Andrückers-Durchzugs ist nicht auf die Stärke der Platte eingestellt	Die Höhe des Andrückers-Durchzugs auf die Stärke der Platte einstellen; dabei das Maß am Anzeiger C überprüfen. Darauf achten, dass die Schraube A bei der Einstellung gelockert ist.
	Der Andrücker ist in der Gleitrichtung nicht parallel zum Arbeitstisch	Diese Störung tritt auf, wenn man den Andrücker bei festgezogener Schraube A einstellt. Die Einstellung noch einmal so ausführen, wie beim Punkt 1 angegeben.
	Die Platte ist während der Bearbeitung nicht aufgespannt.	Die Andrücker des Durchzugs einzustellen, ohne die Schraube A gelockert zu haben, kann zu einem bleibenden Fluchtungsfehler führen und den Durchzug der Platte beeinträchtigen.
Die Maschine startet nicht	Die zuletzt bearbeitete Platte ist in der Maschine geblieben	Die Platte entnehmen. Die Platten dürfen nur bei eingeschalteter Maschine aufgegeben werden (Kap. 6.15.2).
Die Maschine schaltet sich während der Bearbeitung ab	Zweite Platte zu rasch danach eingeführt	Die zweite Platte erst dann aufgeben, wenn die vorhergehende Platte abgelängt wurde.

Die Maschine schaltet sich während der Bearbeitung aus und hält im Fehlerzustand an	Ein Schnittabfall hat sich verklemmt	Das Kappaggregat von eventuellen Rückständen oder Bearbeitungsabfällen reinigen, die den ordnungsgemäßen Bewegungsablauf des Aggregats verhindern.
	Sensor S fehlpositioniert oder defekt	Die Funktion des Sensors S prüfen. An jedem Sensor befindet sich eine Led, die sich beim ordnungsgemäßen Durchlauf an jedem Magnetzylinder einschalten muss. Korrekt positionieren oder auswechseln.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

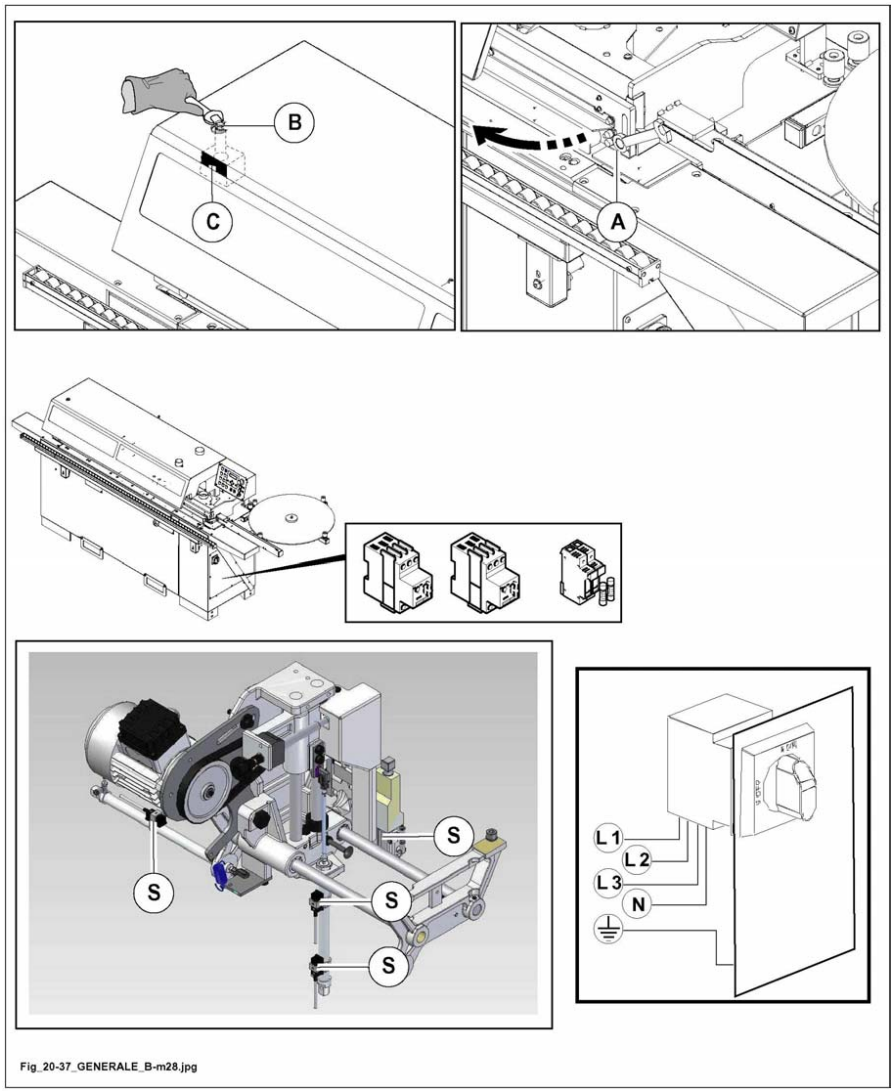


Fig_20-37_GENERALE_B-m28.jpg

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

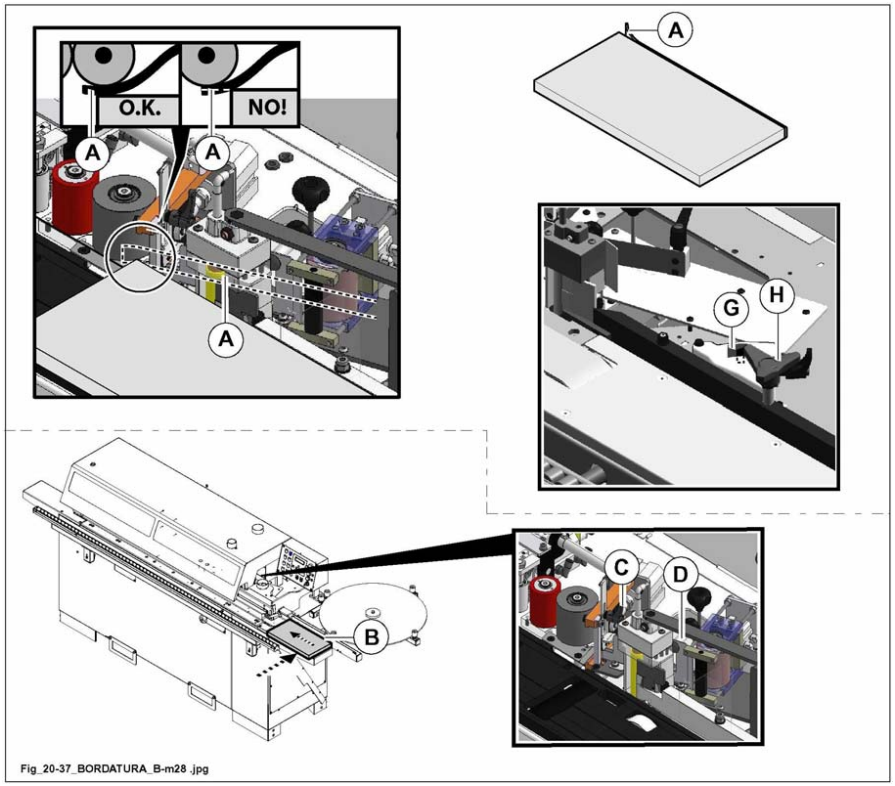
KANTENANLEIMEN

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Kein Leim auf der Rückseite der Platte	Die Platte wurde falsch in die Maschine eingeführt	Die eingeführte Platte in Kontakt mit der Einlaufführung halten.
Das Leimbecken erreicht die eingestellte Temperatur nicht	1 oder mehrere Widerstände durchgebrannt	Prüfen, ob die Stromaufnahme der angewandten entspricht.
	Die elektronische Steuerung funktioniert nicht. Die Temperatursonde funktioniert nicht.	Die Funktionstüchtigkeit überprüfen und gegebenenfalls auswechseln.
Wenig Leim auf der Platte	Die Rakel des Leimdosierers ist zu sehr geschlossen.	Die Rakel öffnen und dadurch den Leimfluss erhöhen (Abs. 6).
Zu viel Leim auf der Platte	Die Rakel des Leimdosierers ist zu weit offen.	Die Rakel schließen und dadurch den Leimfluss verringern (Kap. 6).
Leim ungleichmäßig aufgetragen	Die eingestellte Leimtemperatur ist zu niedrig für den Leimtyp.	Den Hersteller des Leims kontaktieren und gegebenenfalls die Betriebstemperaturen verändern.
	1 oder mehrere Widerstände durchgebrannt Die elektronische Steuerung funktioniert nicht.	Prüfen, ob die Stromaufnahme der angewandten entspricht.
Die Kante ist nicht an der Platte zentriert.	Die Einstellung des vertikalen Kantenanschlags ist zu hoch für die anzubringende Kante.	Einstellen (Kap. 6)
Zerreißen der Kante	Die Einstellung des vertikalen Kantenanschlags ist zu niedrig für die anzubringende Kante.	Einstellen (Kap. 6)
	Kante zu trocken	Ersetzen
	Hindernisse beim Abwickeln der Kante.	Die Abwicklung überprüfen und auf mögliche Hindernisse oder Störungen prüfen und diese gegebenenfalls beheben.
Anleimen der Kante nicht gleichmäßig	Nicht genügend Druck der Rollen auf die Kante.	Einstellen (Kap. 6)
Anleimen der Kante nicht richtig	Leimtemperatur nicht richtig	Den Hersteller des Leims kontaktieren und gegebenenfalls die Betriebstemperaturen verändern.
	Platte mit Kanten, die nicht gerade oder nicht lotrecht sind.	Der Schnitt muss scharf sein, darf nicht gesplittert sein und muss eine Geradlinigkeit von mindestens ± 0,1 mm pro laufendem Meter haben. Der Schnitt muss rechtwinklig (90°) sowohl zur Oberfläche als auch zur Dicke sein.
	Die Kante A ist nicht an das Einlaufende angeleimt und es hat sich Leim angesammelt (Abb. 6).	Prüfen, ob die Kante zu dick ist. Die einstellbare Einlaufführung auf die Stärke der Kante A regulieren und dabei die Angabe an der Anzeige G überprüfen (z.B. Kantenstärke = 1,5 mm, angezeigter Wert = 0015). Zur Regulierung den Drehknopf H lockern
	An den Rändern der Platten sind Staub und Feuchtigkeit.	Die Platten in einer trockenen und sauberen Umgebung aufbewahren.
	Die Temperatur der Platte ist zu niedrig.	Die Platten müssen auf der Temperatur der Arbeitsumgebung gehalten werden.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
	Großformatige Werkstücke.	Die Platten bis zum Abschluss der Bearbeitung stützen und begleiten.
	Zu wenig Leim auf die Platte aufgetragen.	Bei zunehmender Porosität der zu beleimenden Oberfläche die Leimmenge erhöhen.
	Kleber verdorben.	Mit der Zeit verdirbt der Leim und verliert seine Klebeeigenschaften; der Leim muss gewechselt werden.
	Kleber im Tank ist aufgebraucht.	Kleber in den Tank einfüllen.
	Das Aggregat der Andruckrollen ist schlecht eingestellt.	Bei Bearbeitungen mit Kanten von einer Stärke über 2 mm muss das Aggregat der Andruckrollen neu eingestellt werden.
	Die Eingangsführung ist schlecht eingestellt.	Die Einlaufführung B auf die Stärke des zu beleimenden Holzes einstellen.
Die Kante gleitet nicht	Die Platte wurde falsch eingefügt.	Beim Einführen muss die Platte gegen die Führung B gedrückt und bis zum Durchzug begleitet werden.
	Die Kante hat sich verklemmt	Prüfen, ob die Kante frei auf der Strecke gleiten kann und ob sie an der Führung bleibt. Prüfen, ob die Kante ungefähr 0,5 mm Spiel hat, um in der Kantenführung C und D zu gleiten.
	Die Kantenvorschubrolle ist schmutzig.	Wenn die Bearbeitung mit Holzleisten durchgeführt wurde, muss die Rolle von möglichen Rückständen gereinigt werden.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



KAPPEN

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Unsauberer Schnitt	Werkzeug stumpf	Leimreste entfernen und Bereich säubern
		Werkzeug auswechseln
Kappaggregat startet nicht	Aggregate wurden nicht über die Steuertafel und die Steuerung angesteuert	Ansteuern
Kappdefekte der VORDEREN oder HINTEREN Kante	Messer ist nicht zur Plattentastrolle ausgerichtet	Tastrolle einstellen (Kap. 6.6.1)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

BÜNDIGFRÄSEN

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Bündigfräsung in Querrichtung nicht korrekt	Fräser falsch eingestellt	Die Position der Fräser einstellen (Kap. 6.7)
Bündigfräsung in vertikaler Richtung nicht korrekt	Vertikale Tastvorrichtung falsch eingestellt	Die vertikalen Tastvorrichtungen einstellen (Kap. 6.7.1)
Bündigfräsung nicht über die gesamte Länge der Platte konstant	Platte mit nicht mehr geraden Kanten	Siehe KANTENANLEIMUNG (Kap. 20.37)
Kante gesplittert	Die Schneiden der Werkzeuge sind abgenutzt	Den Schliff der Werkzeuge überprüfen (Kap. 20.10.3)

ZIEHKLINGE

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Unsauber bearbeitete Kante	Einlagen der Ziehklinge abgenutzt	Auswechseln (Kap.20.10.4)
Fehlfunktion der Ziehklinge in Horizontalrichtung	Fehleinstellung der Ziehklinge	Ziehklinge einstellen (Kap. 6.8.1)
Fehlfunktion der Ziehklinge in Vertikalrichtung	Fehleinstellung der Ziehklinge	Ziehklinge einstellen (Kap. 6.8.1)

BÜRSTEN

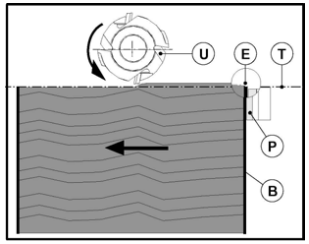
STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Bürsten polieren Kante nicht mehr	Bürsten abgenutzt	Bürsten auswechseln (Kap. 20.10.5)
Bürsten polieren Kante zu stark	Fehleinstellung	Position beider Bürsten einstellen (Kap. 6.9)
Eine oder beide Bürsten funktionieren nicht	Thermomagnetschalter ausgelöst	Thermomagnetschalter zurücksetzen (Kap.20.37)

LEIMSCHABER

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Der Leim wird nicht abgetragen	Vertikaler Taster nicht richtig eingestellt	Den Taster einstellen (Kap. 6.12)
	Abgenutztes Messer	Das Messer auswechseln (Kap. 6.12)
	Aggregat weggeschwenkt	Das Aggregat einschwenken (Kap. 6.12)
	Auf den Tastern oder am Werkzeug befinden sich Leimrückstände	Das Aggregat reinigen (Kap. 20.1)
Das Werkzeug hinterlässt Spuren auf der Platte	Leimschaberaggregat nicht eingestellt	Einstellen (Kap. 6.12)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

SCHLEIFAGGREGAT

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Abgesplitterte Platte	Die Werkzeuge sind nicht mehr scharf geschliffen	Die Werkzeuge auswechseln (Absch. 20.10.6)
Das verarbeitete Profil ist nicht linear	Schmutziges Förderband	Das Förderband reinigen (Kap. 20.1, Kap. 20.2)
Staubreste auf der verarbeiteten Platte	Unzureichendes System um den Staub abzutragen	Das Aggregat reinigen (Kap. 20.1)
Durch das Abschleifen splittert die geleimte Kante **B** an der Trennstelle **E** von der Platte. 	Die Splitterschutzbarriere **P** ist nicht auf die Schnittlinie **T** des Werkzeugs **U** (abgenutzte Splitterschutzbarriere) ausgerichtet.	Die Ausrichtung wiederherstellen oder den Ersatz vornehmen (Abs. 20.28.1)

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.42 ALARME ELEKTRONISCHE STEUERUNG

(me35_20-42_0.0)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
Beim ersten Auftreten eines ALARMSIGNALS auf dem Display der elektronischen Steuerung, wie folgt vorgehen:
- ***die Maschine ausschalten (Hauptschalter AUS) und das Werkstück entfernen, das sich in Verarbeitung befindet***
- ***30 Sekunden warten und dann wieder einschalten (HAUPTSCHALTER AUS)***
- ***wenn das Alarmsignal weiterhin besteht, die URSACHEN prüfen und die ABHILFEN umsetzen, wie in der nachstehenden Tabelle aufgeführt wird***
- ***wenn das Alarmsignal weiterhin besteht, wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendient*** SCM ***und geben Sie dabei die Nummer des Alarmsignals an (erste Nummer in der ersten Spalte der Tabelle der ALARMSIGNALE).***

ALARME, DIE MIT EINEM AUSGESCHALTETEN ARBEITSZYKLUS AUSGELÖST WERDEN KÖNNEN

ALARM	CAUSE	RIMEDI
#E1	Maschine nicht zurückgesetzt.	Die weiße Taste auf dem Bedienfeld drücken, um die Maschine zurückzusetzen.
		S. Abs. 20:37
		Siehe die nachfolgende Alarmtabelle.
#E2	Notfallpilzknopf gedrückt.	Die Not-Aus-Taste durch Drehen zurückstellen.
	Umgekehrte Phasenabfolge.	S. Abs. 20:37

ALARME, DIE BEI EINEM EINGESCHALTETEN ARBEITSZYKLUS AUSGELÖST WERDEN KÖNNEN

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

wenn ein Alarm auftritt zuerst die Fehlerursache beheben, dann die Taste " ENTER " drücken, um die Kontrolle wiederherzustellen.

ALARM	CAUSE	RIMEDI
#AL02#	Regelmäßige Bekanntmachung über die Reinigung des Bandes. Die Mitteilung wird alle 40 Stunden automatisch angezeigt.	Mit einem Reiniger säubern: - Förderband - Druckräder S. Abs. 20.1 / 20.2.1 Den Alarm zurücksetzen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

ALARM	URSACHEN	ABHILFE
#AL03#	Das Kappaggregat befindet sich nicht in der richtigen Stellung wegen: - eines Verarbeitungsrückstands, der die Bewegungsfreiheit behindert. - Sensor nicht korrekt positioniert oder funktioniert nicht. - Elettroventil funktioniert nicht. - Druckabfall im pneumatischen Kreislauf . - Der Schneidzyklus ist zu langsam.	Eventuelle Rückstände entfernen, die im Aggregat steckengeblieben isnd. - Überprüfen, ob die Sensoren richtig arbeiten. Bewegt man das Aggregat manuell, leuchtet das LED immer dann, wenn die Kolbenstange vor dem Sensor durchgeht. Diese Schritte mehrmals versuchen. Wenn dies nicht geschieht, muss der Sensor ersetzt werden. Wenn das LED des Sensors immer eingeschaltet ist, auch wenn die Kolbenstange nicht in der Nähe ist, muss der Sensor ersetzt werden. Wenn der Sensor nicht defekt ist, korrekt auf dem Zylinder positionieren. - Das Elektroventil oder pneumatische Komponente austauschen. - Sicherstellen, dass für eine ausreichende Luftzufuhr des pneumatischen Schaltkreises gesorgt ist. Siehe Kapitel 20.37. - Schneidzyklus mittels Durchflussregler am Zylinder beschleunigen. **In einigen Fällen könnte der Alarm der Maschine aufgrund mehrerer Gründe ausgelöst werden.** **Aus diesem Grund sollte immer eine detaillierte Suche aller oben genannter Punkte erfolgen.** Dieser Alarm (#AL03#) kann außerdem eines der unten aufgeführten Fehler anzeigen. Verschiedene: #1 - Das Problem im Sensor oder horizontalen Magnetventillauf suchen. #2/3 - Das Problem in den Sensoren oder im vertikalen Elektrohubmagneten suchen. #6/7 - Das Problem in den Sensoren, Magnetventiltaster oder Klingeneinsatz suchen. #t - Der Schneidzyklus kann zu langsam sein. Den Alarm zurücksetzen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

ALARM	CAUSE	RIMEDI
#AL04#	Arbeitszyklus unterbrochen mit der in der Maschine befindlichen Platte. Es wird versucht, den Arbeitszyklus zu starten, während eine Platte in der Maschine ist. ⚠ **Niemals den Zyklus mit einer Platte in der Maschine starten.**	Platte entfernen und nur danach den Arbeitszyklus starten. Den Alarm zurücksetzen.
#AL05#	Die Platte wurde vor Erscheinen des Hinweises am Display eingelegt.	Die Platte aus der Maschine entfernen. S. Abs. 3.1 Den Alarm zurücksetzen.
#AL06#	Dieser Alarm tritt auf, wenn die das Miktro der Kantenfunktion gedrückt wird, aber nach einer im Programm festgelegten Zeit nicht das Kappungsmikro gedrückt wird.	- Mikro einstellen. - Mikro funktioniert nicht. - Wenn der Alarm weiter besteht, den technischen Kundendienst des Vertreters SCM kontaktieren. Den Alarm zurücksetzen.
#AL07#	Energiespargerät nach einer im Programmierer festgelegten Zeit automatisch ausgelöst.	Um die Eingriffzeit dieses Geräts zu deaktivieren oder zu ändern, die Temperatursteuerung auf Bereitschaftsmodus einstellen und dann → drücken. Stellt man den Parameter auf **"0"**, wird die Funktion deaktiviert. Ändert man die Minuten, wird die Interventionszeit programmiert. Den Alarm zurücksetzen.
#AL08#	- Das Thermoelement ist nicht eingesetzt oder nicht richtig in der Leimwanne positioniert. - Das Thermoelement funktioniert nicht oder wurde mit umgekehrten Drähten verbunden. - Ein oder mehrere Widerstände funktionieren nicht.	Korrekte Funktion der Thermoelemente überprüfen. - Wenn der Alarm weiter besteht, den technischen Kundendienst des Vertreters SCM kontaktieren. Der technische Kundendienst des Vertreters SCM kann mit einer Stromzange überprüfen, ob alle Widerstände funktioneren. Den Alarm zurücksetzen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN

20.60 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

(ad21_2060_0.0)

Sämtliche Eingriffe, die in diesem Handbuch nicht ausdrücklich aufgeführt sind, wie zum Beispiel folgende:

- Eingriffe infolge von Defekten an elektrischen Komponenten oder Motoren
- Eingriffe infolge von Defekten an mechanischen Komponenten

sind als Eingriffe der außerordentlichen Wartung anzusehen.

Diese Eingriffe erfordern spezielle Kompetenzen und dürfen nur von Fachpersonal, das vom Hersteller der Maschine dazu befugt wurde, ausgeführt werden.

⚠ ***GEFAHR-VORSICHT:***
versuchen Sie niemals, Reparaturen oder Auswechselungen auf gut Glück auszuführen; dadurch könnten ernsthafte Gefahren für die Personen im Wirkbereich und für die Maschine entstehen.

VORLIEGENDES HANDBUCH IST EIGENTUM DER SCM INDUSTRIA S.P.A - VERVIELFÄLTIGUNG AUCH AUSZUGSWEISE VERBOTEN



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

ME 28T

MANUALE ISTRUZIONI

CE

BORDATRICE MONOLATO PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI

minimax

Rel. 0.0 / 06-2017 **00L0371169H** **IT**

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

FABBRICANTE:	**SCM INDUSTRIA S.p.A.**
INDIRIZZO:	**Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino**
DESIGNAZIONE:	**BORDATRICE MONOLATO PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI**
MARCA:	**SCM**
TIPO:	**B-06**
MODELLO:	**ME 28T**
TIPO DI DOCUMENTO:	**MANUALE ISTRUZIONI**
CODICE DEL DOCUMENTO:	**00L0371169H**
EDIZIONE:	**Rel. 0.0 / 06-2017**
CONFIGURAZIONE:	CE

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

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

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

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

IL FABBRICANTE: *THE MANUFACTURER:*	***SCM INDUSTRIA S.P.A.*** ***VIA VALDICELLA 7 47892 GUALDICCIOLO R.S.M.***

DICHIARA CHE LA
DECLARES THAT THE

MACCHINA: *MACHINE:*	**BORDATRICE MONOLATO PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI** **SINGLE-SIDED EDGE BANDER FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS**		
MARCA: *BRAND:*	**SCM**	N°DI MATRICOLA: *SERIAL NO.:*	
TIPO: *TYPE:*	**B-06**	ANNO DI COSTRUZIONE: *YEAR OF CONSTRUCTION:*	
MODELLO: *MODEL:*	**ME 28T**		

FAC-SIMILE DELLA DICHIARAZIONE "CE"
IN COPIA STAMPATA AL CLIENTE SU CARTA FILIGRANATA

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

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

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO: *PERSON AUTHORISED TO PRODUCE THE TECHNICAL FILE:*	**SCM Group s.p.a.** **Via Emilia, 77** **I-47921, Rimini(RN) - ITALY**

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

*** IDENTIF CAZIONE FIRMATARIO ***

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

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

INDICE

1 INFORMAZIONI GENERALI E DI SICUREZZA ... 1
1.1 Scopo del manuale ... 5
1.2 Identificazione della macchina ... 7
1.3 Invio di corrispondenza ... 8
1.4 Note per l'utilizzatore ... 9
1.4.1 Abbreviazioni usate nel libretto ... 9
1.4.2 Documentazione in allegato ... 9
1.5 Simboli usati nel libretto ... 10
1.6 Targhe presenti sulla macchina ... 12
1.7 Descrizione della macchina ... 16
1.8 Condizioni previste d'utilizzo ... 18
1.9 Utensili utilizzabili ... 18
1.10 Ambiente ... 18
1.11 Uso scorretto ragionevolmente prevedibile ... 19
1.12 Rischi residui ... 20
1.13 Formazione degli operatori ... 21
1.14 Avvertenze di sicurezza ... 22
1.14.1 Sicurezza sulla vostra persona ... 22
1.14.2 Sicurezza sulla macchina ... 23
1.14.3 Sicurezza sugli utensili ... 24
1.14.4 Sicurezza nell'area di lavoro ... 24
1.14.5 Sicurezza nella manutenzione ... 25
1.15 Circostanze di emergenza ... 26
1.16 Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione ... 26
1.16.1 Messa fuori servizio ... 26

2 DISPOSITIVI DI EMERGENZA E SICUREZZA ... 1
2.1 Disposizione e descrizione dei dispositivi di emergenza (Fig. 2.1) ... 2
2.2 Disposizione e descrizione dei dispositivi di sicurezza (Fig. 2.2) ... 4

3 CARATTERISTICHE TECNICHE ... 1
3.1 Dimensioni del pezzo da lavorare ... 2
3.2 Dati Tecnici ... 3
3.3 Accessori standard ... 7
3.4 Accessori opzionali ... 7
3.5 Livelli di rumorosità ... 8

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

INDICE

6.5 Regolazione gruppo rulli pressori entrata registrabile ... 13
6.6 Regolazione intestatura ... 14
6.6.1 Regolazione gruppo intestatore ... 14
6.7 Regolazione refilatura ... 16
6.7.1 Regolazione tastatori refilatori ... 18
6.8 Gruppo raschiaborbo ... 20
6.8.1 Regolazione raschiabordo ... 22
6.9 Regolazione gruppo spazzole ... 24
6.10 Caricamento e Regolazione dosaggio colla sul pannello ... 26
6.10.A Tampone riscalda pannello ... 31
6.11 Gruppo rettificatore ... 32
6.12 GRUPPO RASCHIACOLLA ... 34
6.15 Predisposizione ed uso della macchina ... 36
6.15.1 Predisposizione della macchina ... 36
6.15.2 Uso della macchina ... 40
6.15.3 Bordatura di pannelli di piccole dimensioni ... 42
6.15.4 Consigli per l'uso ... 43

20 MANUTENZIONE ... 1
20.1 Pulizia della macchina ... 4
20.2 Manutenzione programmata ... 6
20.2.1 Tappeto trasportatore ... 12
20.3 Lubrificazione periodica ... 15
20.4 Sostituzione e registro cinghie ... 18
20.4.1 Registrazione tensione cinghia trascinatore ... 18
20.4.1.1 Sostituzione cinghia trascinatore ... 19
20.4.2 Sostituzione cinghia refilatore ... 21
20.4.3 Sostituzione cinghia intestatore ... 22
20.4.4 Registrazione tensione cinghia rettificatore ... 24
20.4.4.1 Sostituzione cinghia rettificatore ... 26
20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza ... 28
20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori ... 29
20.10 Sostituzione utensili ... 31
20.10.1 Sostituzione coltello cesoia taglio bobina ... 32
20.10.2 Sostituzione lama intestatore ... 33
20.10.3 Sostituzione coltelli frese refilatore superiore e inferiore ... 34

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

INDICE

3.5.1 Polveri emesse ... 9
3.6 Dimensioni di ingombro ... 10
3.7 Area di lavoro ... 11

4 INSTALLAZIONE ... 1
4.1 Sollevamento e scarico della macchina ... 2
4.2 Piazzamento ... 4
4.3 Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto ... 5
4.3.1 Sbloccaggio gruppi operatori ... 5
4.3.2 Installazione portabobina ... 7
4.3.3 Montaggio prolunghe piano e guida entrata ... 8
4.3.4 Montaggio rulliera fissa ... 10
4.4 Collegamento elettrico e di messa a terra ... 12
4.4.1 Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica ... 12
4.4.2 Collegamento elettrico ... 14
4.4.3 Verifica del corretto collegamento ... 14
4.5 Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato ... 16
4.6 Collegamento all'impianto pneumatico ... 18

5 COMANDI ... 1
5.1 Quadro comandi ... 2
5.2 Emergenze ... 4
5.3 Accesso al vano elettrico ... 4
5.4 Controlli generali prima dell'avviamento ... 4
5.5 Avviamento - arresto macchina ... 6
5.5.1 Impostazione temperatura colla e stand by ... 8

6 FUNZIONAMENTO ED USO ... 1
6.0 Note generali ... 3
6.0.1 Cambio lingua ... 3
6.0.2 Contatori ... 3
6.1 Regolazione pressione impianto pneumatico ... 5
6.2 Guida entrata ... 6
6.3 Montaggio bordo ... 8
6.3.1 Caricatore per listelli in legno ... 10
6.4 Regolazione gruppo trascinatore ... 12

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

INDICE

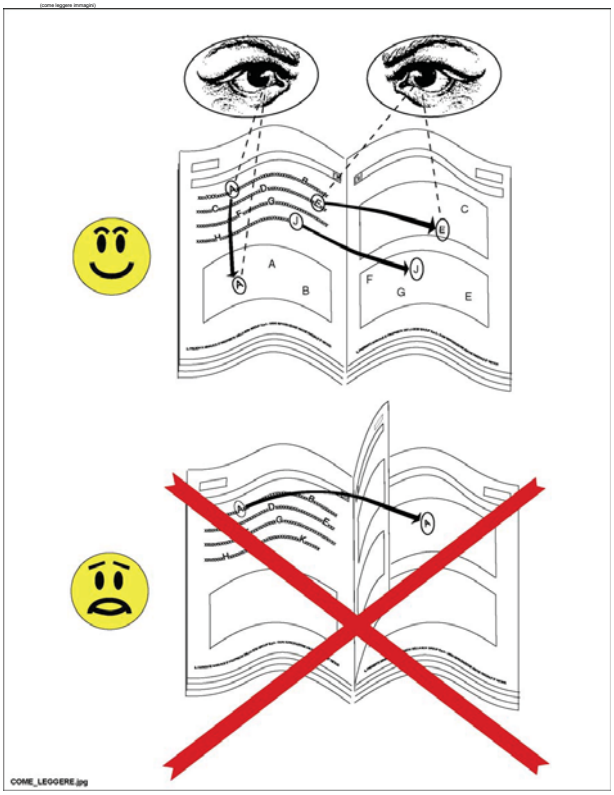
20.10.4 Sostituzione inserti raschiabordo ... 36
20.10.5 Sostituzione spazzole ... 37
20.10.6 Sostituzione frese rettificatore ... 38
20.11 Sostituzione colla ... 40
20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili ... 41
20.28.1 Sostituzione del paraschegge ... 41
20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi ... 42
20.42 Allarmi controllo elettronico ... 50
20.60 Manutenzione straordinaria ... 53

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

INDICE

1.1 Scopo del manuale 5
1.2 Identificazione della macchina 7
1.3 Invio di corrispondenza 8
1.4 Note per l'utilizzatore 9
1.4.1 Abbreviazioni usate nel libretto 9
1.4.2 Documentazione in allegato 9
1.5 Simboli usati nel libretto 10
1.6 Targhe presenti sulla macchina 12
1.7 Descrizione della macchina 16
1.8 Condizioni previste d'utilizzo 18
1.9 Utensili utilizzabili 18
1.10 Ambiente 18
1.11 Uso scorretto ragionevolmente prevedibile 19
1.12 Rischi residui 20
1.13 Formazione degli operatori 21
1.14 Avvertenze di sicurezza 22
1.14.1 Sicurezza sulla vostra persona 22
1.14.2 Sicurezza sulla macchina 23
1.14.3 Sicurezza sugli utensili 24
1.14.4 Sicurezza nell'area di lavoro 24
1.14.5 Sicurezza nella manutenzione 25
1.15 Circostanze di emergenza 26

(come leggere immagini)



1.16 Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione 26
1.16.1 Messa fuori servizio 26

(vuota_1-01)

1.1 SCOPO DEL MANUALE

(ad21_1-1_0-0)

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

Questo manuale è stato redatto dal Fabbricante e costituisce parte integrante del corredo della macchina[2].
Le informazioni contenute sono dirette a personale qualificato[3].

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

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

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

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

NOTE-INFORMAZIONI:
alcune immagini contenute in questo libretto, possono:
- ***non corrispondere esattamente alla reale configurazione della macchina quando questa non influisca sulla validità delle informazioni ed istruzioni descritte e non pregiudichi la sicurezza.***
- ***Essere rappresentate senza protezioni di sicurezza, ciò esclusivamente per rendere più visibili le parti descritte nel testo.***

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

La rete di distribuzione SCM è da questo momento al Vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, di parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la Vostra attività.
Questo libretto è da conservare per futuri riferimenti e dovrà sempre seguire la macchina.
SCM non potrà essere ritenuta responsabile dei danni che risulteranno da un utilizzo non descritto in questo manuale o da una manutenzione effettuata non correttamente.

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

(ad21_1-2_0-0)

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

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



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

[2] La definizione macchina sostituisce la denominazione commerciale "ME 28T".

[3] Personale qualificato, sono le persone in possesso di esperienza professionale, preparazione tecnica, conoscenza normativa e legislativa in grado di svolgere le attività necessarie ed in grado di riconoscere ed evitare possibili pericoli:
- nella movimentazione
- nell'installazione
- nell'uso e la manutenzione della macchina.

1.3 INVIO DI CORRISPONDENZA

(ad21_1-3_0-0)

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

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

Indirizzo del fabbricante:

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

Ufficio Assistenza
dall'Italia: Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

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

Ufficio Ricambi
dall'Italia: Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

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

1.4 NOTE PER L'UTILIZZATORE

(ed21_1-4_0-0)

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

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

1.4.1 ABBREVIAZIONI USATE NEL LIBRETTO

(ed21_1-4-1_0-0)

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

1.4.2 DOCUMENTAZIONE IN ALLEGATO

(ed21_1-4-2_0-0)

Costituiscono parte integrante dal manuale istruzioni i seguenti allegati:

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

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

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

OPERATORE ADDETTO

È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d'uso, abilitato ad eseguire esclusivamente l'accensione, l'uso, l'attrezzaggio, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale.

MANUTENTORE ELETTRICO

È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbricante.

OPERATORE ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE

È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d'uso, abilitato alla conduzione di carrelli elevatori, carri ponti carri ponti o gru, per effettuare in sicurezza il trasporto e la movimentazione della macchina e/o di parti di essa.

MANUTENTORE MECCANICO

È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni sugli organi meccanici, idraulici e pneumatici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbricante.

RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE

È un tecnico qualificato, designato dal Cliente, in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti in materia di sicurezza e di salute dei lavoratori sui luoghi di lavoro.

TECNICO DEL FABBRICANTE

È un tecnico qualificato messo a disposizione dal Fabbricante e/o dal Rivenditore autorizzato per effettuare l'assistenza tecnica richiesta, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o operazioni, non riportate nel presente manuale, che richiedano una conoscenza specifica della macchina.

1.5 SIMBOLI USATI NEL LIBRETTO

(ed21_1-5_0-0)

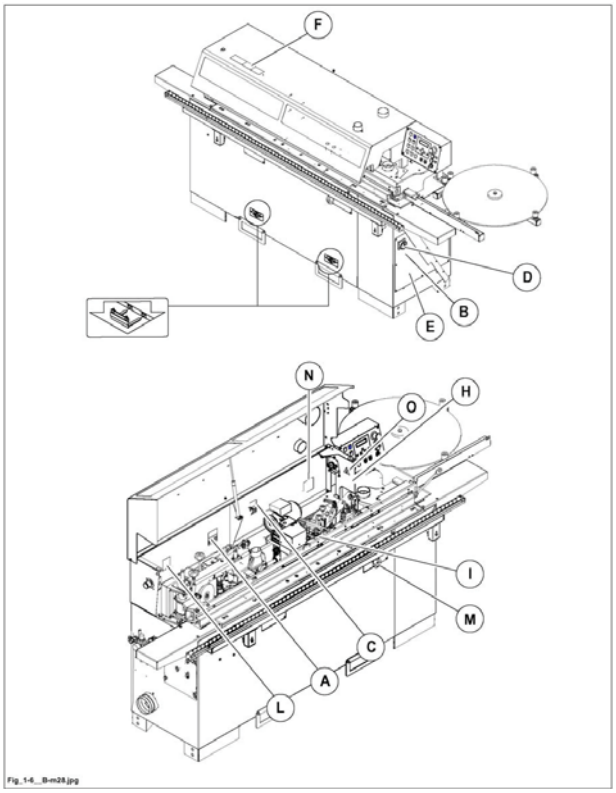
OPT	***OPTIONAL = dispositivi a listino disponibili solo a richiesta.***
	Posizione operatore.
	PERICOLO-ATTENZIONE: indica pericoli imminenti che possono provocare gravi lesioni; è necessario prestare attenzione.
	NOTE-INFORMAZIONI: indicazioni tecniche di particolare importanza.
	LETTURA-MANUALE: indica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

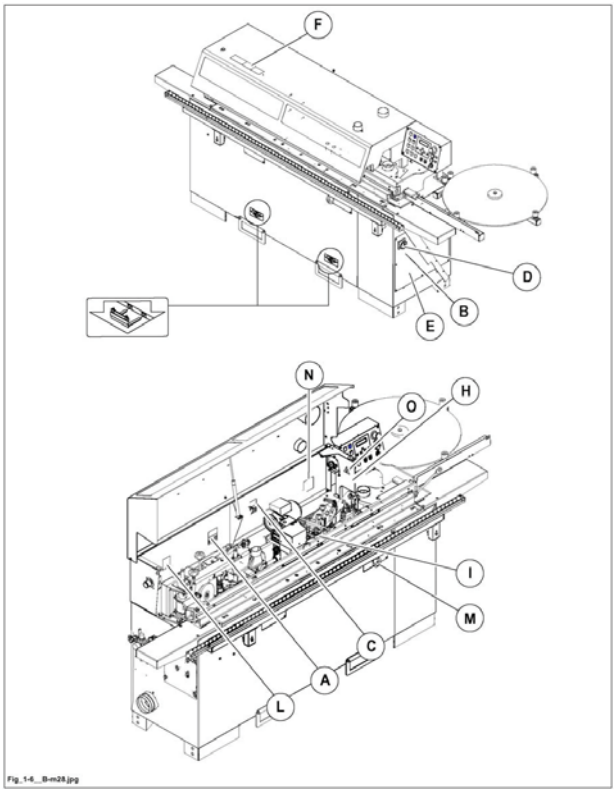
1.6 TARGHE PRESENTI SULLA MACCHINA

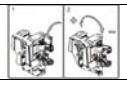
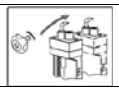
(ed21_1-6_0-0)

CAUTELA-PRECAUZIONE:
l'operatore deve prestare attenzione ai segnali ed alle targhette poste sulla macchina.

	***Indicazione punto di inserimento forche per sollevamento macchina con carrello elevatore***	
	***Regolazione del gruppo refilatore***	**- A -**
	***Pericolo presenza energia elettrica***	**- B -**
	***Interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina***	**- D -**
	***Utilizzare i guanti per maneggiare gli utensili*** ***Leggere il manuale rispettando le indicazioni fornite dal fabbricante***	**- E -**
	***Regolazione altezza dei gruppi operatori***	**- F -**
	***Regolazione gruppo rullo pressori***	**- I -**





	*Regolazione gruppo raschia bordo*	**- L -**
	*Esclusione vasca colla*	**- M -**
	*Pericolo di taglio arti superiori (utensili in movimento)*	**- N -**
	*Pericolo: superfici ad alta temperatura*	**- O -**

1.7 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

IMDR_1-7.3.EPS

La bordatrice, d'ora innanzi definita macchina, è stata progettata e costruita per bordare con avanzamento automatico pannelli in legno diritti e facce perpendicolari fra loro.

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

1 - Trascinatore a tappeto per pannelli

2 - Innesto alimentazione pneumatica

3 - Vano componenti pneumatici

4 - Regolazione altezza gruppo pressore

5 - Attacco aspirazione

7 - Guida entrata

8 - Estensione frontale piano di lavoro

9 - Portabobina

10 - Carter di protezione

11 - Indicatore numerico altezza pannello

12 - Cesoia taglio bobina

13 - Gruppo refilatori

14 - Gruppo traino bordi

15 - Guida bordo

16 - Quadro comandi

17 - Gruppo di intestatura

18 - Gruppo rulli pressatori

19 - Gruppo vasca colla

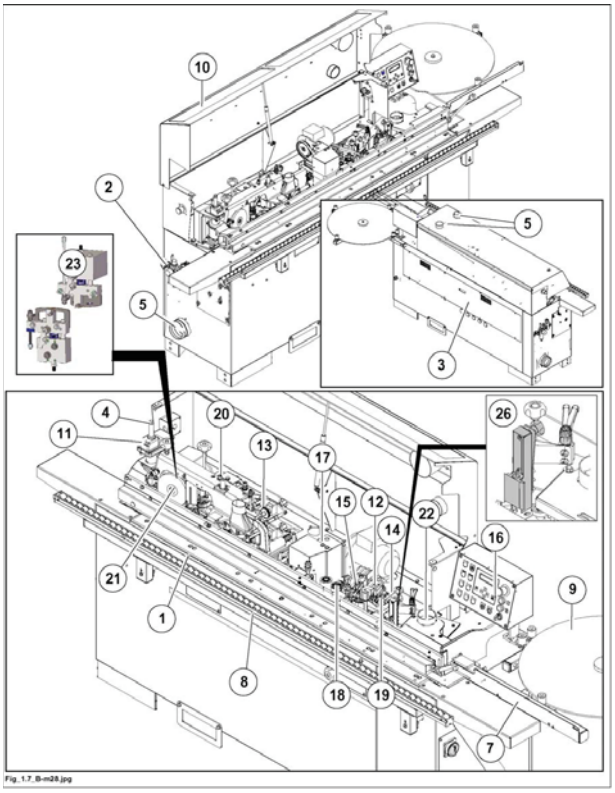
20 - Gruppo raschiabordo

21 - Gruppo spazzole

22 - Rettificatore

23 - Gruppo raschiacolla OPT

26 - Tampone riscalda pannello OPT



1.11 USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

(ad21_1-11_0-0)

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

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

1.8 CONDIZIONI PREVISTE D'UTILIZZO

(ad21_1-8_0-0)

Questa macchina è stata progettata per applicare bordi (in carta malaminica, PVC, ABS, legno e suoi similari) su pannelli di legno e suoi derivati (truciolari, compensati etc..). La macchina effettua la bordatura esclusivamente su pannelli con bordi a 90°.

Prima di usare i prodotti sopra descritti è obbligatorio leggere e comprendere le schede di sicurezza eventualmente fornite dai relativi fabbricanti, fornitori o rivenditori.

Il cliente ha l'obbligo di richiedere ai fabbricanti, fornitori e rivenditori dei prodotti usati le relative schede specifiche e di allegarle al presente manuale, per una corretta informazione degli operatori addetti e dei manutentori.

1.9 UTENSILI UTILIZZABILI

(ad21_1-9_0-0)

La macchina è stata progettata per impiegare esclusivamente utensili adatti per il tipo di materiale usato.

Seguire le istruzioni del costruttore per l'uso, la regolazione e la riparazione degli utensili.

DIVIETO:
è vietato superare il limite di velocità marcato sull'utensile e utilizzare utensili non a norma.

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

1.10 AMBIENTE

(ad21_1-10_0-0)

La macchina può lavorare nelle seguenti condizioni ambientali.
Umidità: max. 90%
Altitudine: max. 1000 m s.l.m. (oltre questa quota consultare il costruttore)

Temperatura: Min. +10 gradi ; Max. +35 gradi (macchina in funzione)
Temperatura: Min. +05 gradi ; Max. +35 gradi (macchina spenta)

Collegare sempre la macchina all'impianto d'aspirazione che deve essere sufficientemente dimensionato (vedi paragrafo 4.5).

La macchina può lavorare solo in ambienti chiusi.
La macchina è destinata ad essere utilizzata in un ambiente industriale.

Questa macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.

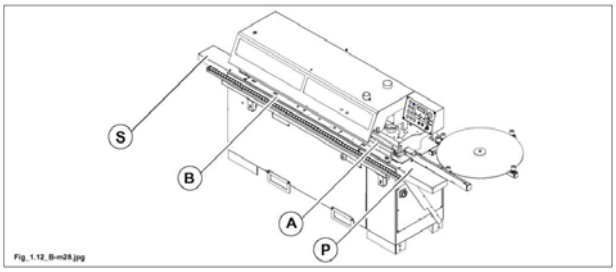
1.12 RISCHI RESIDUI

(ad21_1-12_0-0)

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

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

Nonostante l'osservanza di tutte le norme di sicurezza, e l'impiego secondo le regole descritte nel presente manuale, si possono avere ancora dei rischi residui fra i quali i più' ricorrenti sono:



- **Nella zona di carico pannelli (P):**
  presa e trascinamento, schiacciamento.
- **Nella zona traino pannello:**
  presa e trascinamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pressore (A) e il nastro trasportatore (B).
- **Nella zona scarico pannelli (S):**
  presa e trascinamento, schiacciamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pannello in lavoro e la piastra di appoggio (A) o tra nastro trasportatore (B) e la piastra di appoggio.
- **Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
- **Inalazione delle esalazioni tossiche prodotte dalla colla riscaldata**
- **Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati. Rischio dovuto anche dalla possibile non omogenieità dei materiali lavorati.**
- **Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sui gruppi operatori.**
- **Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o i motori dei gruppi.**
- **Contatto con l'utensile**
- **Contatto con le parti in movimento**
- **Infortuni dovuti a schegge o frammenti di legno**
- **Eiezione di inserti di utensile**
- **Folgorazione dovuta al contatto con parti in tensione**
- **Pericolo dovuto al montaggio sbagliato dell'utensile**
- **Rotazione inversa degli utensili dovuta all'errato collegamento elettrico**
- **Pericolo dovuto all'inalazione di polveri nel caso di lavoro senza aspiratore.**

Tenete presente che l'uso di qualsiasi macchina utensile implica dei rischi.
Affrontare ogni tipo di lavorazione (anche la più' semplice) con la giusta attenzione e concentrazione.
La maggiore sicurezza e' nelle vostre mani.

PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di guasto alla fonte di energia il tempo di arresto degli utensili potrebbe eccedere i 10 sec. per cui ATTENZIONE, allo sblocco della capote, potremmo avere gli UTENSILI IN ROTAZIONE.

PERICOLO-ATTENZIONE:
Fare riferimento ai rischi connessi con l'uso della colla riportati nella relativa scheda di sicurezza. L'utilizzatore dovrà farsi carico di acquisire direttamente le schede di sicurezza relative alle sostanze sostituite nel corso di vita della macchina. Dette schede sono infatti soggette a periodici aggiornamenti, stante l'evoluzione della normativa specifica.

1.13 FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

(ad21_1-13_0-0)

E' obbligatorio che tutti gli operatori sulle macchine siano adeguatamente formati per l'utilizzazione la regolazione ed il funzionamento della macchina.
Gli operatori devono leggere il manuale e prestare particolare attenzione alle avvertenze di sicurezza.

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

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

1.14.2 SICUREZZA SULLA MACCHINA

(ad21_1-14-2_0-0)

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

1- Porre la più vigile attenzione prima di iniziare qualsiasi lavoro ed effettuare controlli periodici sui ripari e dispositivi di sicurezza.
2- Non avviare mai la macchina senza aver prima correttamente posizionato e fissato tutte le protezioni.
Il montaggio e la regolazione delle protezioni devono essere eseguite a macchina spenta.
3- Prima di avviare la macchina assicurarsi che sul piano di lavoro o dentro la protezione, non ci siano residui di legno o parti estranee alla lavorazione.
4- Non lavorare mai pezzi troppo piccoli o troppo grandi per la capacità della macchina.
Le dimensioni sono riportate nel paragrafo 3.1 "Dimensioni del pezzo da lavorare".
5- Non lavorare mai pezzi di dimensione più piccole di quelle per cui è stata regolata la macchina.
6- Non lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (curvature, spaccature, nodi, parti metalliche,..).
7- Lavorare solo con tutte le apposite protezioni al loro posto ed in perfetta efficienza.
8- Utilizzare rulliere o tavoli di estensione (non forniti da SCM) quando si lavorano pezzi lunghi.
9- É indispensabile allacciare alla rete di aspirazione la cuffia di evacuazione polveri.
Lavorare solo con l'impianto di aspirazione inserito.
10- Lavorazioni di prova, per controllare la giusta registrazione dell'utensile, non possono essere seguite senza le necessarie protezioni.
11- Non effettuare nessun tentativo di rimuovere gli sfridi o altre parti del pezzo dall'area di lavoro mentre la macchina sta lavorando.
12- Rimuovere regolarmente trucioli e polvere per evitare rischi di incendio: eseguire questa operazione sempre a macchina spenta.
13- Durante la lavorazione è vietato modificare la taratura della macchina.

DIVIETO:
E' vietato usare la macchina se queste condizioni non sono rispettate.

SICUREZZA PRIMA DI TUTTO

1.14 AVVERTENZE DI SICUREZZA

(ad21_1-14_0-0)

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

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

1.14.1 SICUREZZA SULLA VOSTRA PERSONA

(ad21_1-14-1_0-0)

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

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

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

1.14.3 SICUREZZA SUGLI UTENSILI

(ad21_1-14-3_0-0)

1- Prima di montare gli utensili, accertarsi che le superfici di appoggio su ogni faccia siano ben pulite, prive di ammaccature e perfettamente piane.
2- Il montaggio e la regolazione degli utensili devono essere eseguite a macchina spenta, UTENSILI FERMI e, con strumenti appropriati (calibro, comparatore).
3- Assicurarsi che gli utensili, siano perfettamente equilibrati, affilati, ed accuratamente serrati.
Utensili non affilati riducono non solo la qualità del lavoro ma aumentano il pericolo di eiezione del pezzo.
4- Montare gli utensili nel giusto verso di lavorazione.
5- Per il fissaggio degli utensili sul mandrino è vietato l'uso di anelli o bussole non prescritte da SCM.
6- Non impiegare mai utensili deformati ed oltre il limite di velocità indicato su di essi, prescritto dai fabbricanti o da SCM.
Accertarsi di aver memorizzato i limiti dimensionali e le caratteristiche degli utensili adatti per la macchina.
7- Utilizzare utensili conformi alle norme.
8- Prima di lavorare, controllare che gli utensili non vadano ad interferire con parti della macchina.
9- Iniziare la lavorazione solo quando gli utensili hanno raggiunto la velocità di regime.

1.14.4 SICUREZZA NELL'AREA DI LAVORO

(ad21_1-14-4_0-0)

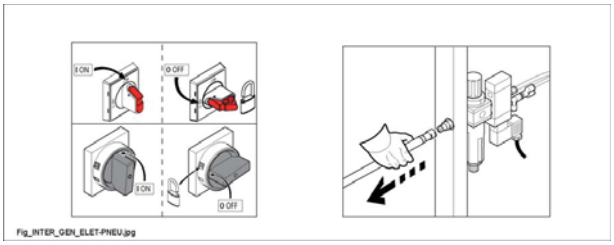
L'area di lavoro deve essere scelta con un'adeguata illuminazione e con sufficiente spazio per un' agevole lavoro e manutezione, in modo che l'operatore sia sempre fuori da una possibile area pericolosa.
Il pavimento deve essere livellato, ben mantenuto eliminando eventuali pericoli di scivolamento, e libero da materiali sciolti (es: sfridi e trucioli).
Nella zona di lavoro ci deve essere solo l'operatore addetto alla lavorazione.
L'operatore non deve mai stare nella traiettoria di possibile lancio di schegge da parte dell'utensile o di inserti degli utensili stessi.
Se nella traiettoria di possibile lancio di schegge o di parti di utensile ci fosse un'altra postazione di lavoro (altra macchina) o un passaggio per persone, installare immediatamente delle barriere protettive.

1.14.5 SICUREZZA NELLA MANUTENZIONE

(st21_1-14-5_0-0)

NON PENSARE che la corrente di alimentazione sia disinserita durante la manutenzione... VERIFICARLO SEMPRE PERSONALMENTE.
Seguire scrupolosamente le indicazioni fornite sulla frequenza di controllo e manutenzione dei dispositivi soggetti a verifica e/o usura.

1- Prima di effettuare la pulizia, la manutenzione, le regolazioni, il montaggio o smontaggio di qualche organo della macchina, si deve mettere a zero e lucchettare l'interruttore generale per fermarla, scollegare il tubo dell'aria compressa all'ingresso del gruppo filtro e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.



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

INDICE

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

1.15 CIRCOSTANZE DI EMERGENZA

(st21_1-15_0-0)

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

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

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

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

1.16 RIMOZIONE - IMMAGAZZINAMENTO - DEMOLIZIONE

(st21_1-16_0-0)

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

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

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

1.16.1 MESSA FUORI SERVIZIO

(st21_1-16-1_0-0)

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

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

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

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

(st21_2-1_0-0)

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

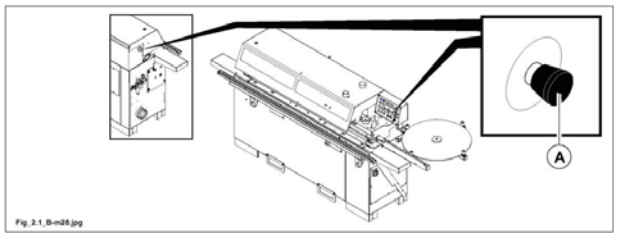
PERICOLO-ATTENZIONE:
i dispositivi di emergenza non devono essere rimossi o disattivati per nessun motivo ("Direttiva macchine" 2006/42/CE).

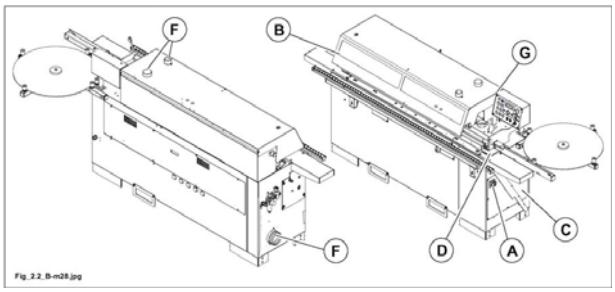
Descrizione

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

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

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





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

(ed01_2-2_0-0)

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

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

Descrizione

A - **Interruttore generale elettrico lucchettabile:**
in posizione zero (OFF) interrompe l'erogazione di energia elettrica alla macchina.

B - **Carter di protezione:**
Impedisce l'accesso agli organi in movimento.

C - **Sportello:**
Chiuso con viti, impedisce l'accesso al quadro elettrico

D - **Bandella che blocca l'inserimento di pezzi fuori misura (in altezza).**

E - **Targhe di pericolo (triangolari con sfondo giallo) apposte in varie parti della macchina.**
Targhe di obbligo (con sfondo blu) apposte in varie parti della macchina.

F - **Cappe d'aspirazione.**

G - **Microinteruttore carter di protezione:**
all'apertura del carter (B) arresta tutte le funzioni della macchina compreso il sistema di riscaldamento della colla.

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

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

INDICE

3.1 Dimensioni del pezzo da lavorare 2
3.2 Dati Tecnici 3
3.3 Accessori standard 7
3.4 Accessori opzionali 7
3.5 Livelli di rumorosità 8
3.5.1 Polveri emesse 9
3.6 Dimensioni di ingombro 10
3.7 Area di lavoro 11

3.2 DATI TECNICI

(ed21_3-2_0-0)

DATI TECNICI GENERALI			
Altezza piano di lavoro		904	mm
Spessore bordo in rotoli minimo / massimo		0,4 / 2	mm
Spessore bordo in rotoli massimo (OPT)		3	mm
Spessore listelli minimo / massimo		0,5 / 3	mm
Spessore listelli massimo (OPT)		5	mm
Massimo pacco di listelli su caricatore (OPT)		45	mm
Diametro bobina massimo		Ø 700	mm
Velocità avanzamento pannello		~ 7	m/min
Pressione di esercizio impianto pneumatico		6,5	bar
Pressione di rete impianto pneumatico		8	bar
Consumo aria per un pannello L=3300mm		470	NL/min
Capacità serbatoio vasca colla		~ 0,8	Kg
Temperatura di lavoro della colla		170 ÷ 220	°C
Potenza assorbita dall'elemento riscaldatore della vasca colla		1,4	Kw
(*) - Potenza motore vasca colla	50Hz	0,18	Kw
	60Hz	0,21	
(*) - Potenza motore tappeto avanzamento	50Hz	0,55	Kw
	60Hz	0,65	
	60Hz monofase (OPT)	0,9	
(*) - Potenza motore spazzola superiore	50Hz	0,14	Kw
	60Hz	0,17	
	60Hz monofase (OPT)	0,3	
(*) - Potenza motore spazzola inferiore	50Hz	0,14	Kw
	60Hz	0,17	
	60Hz monofase (OPT)	0,3	
Peso netto: vedi targa di identificazione sulla macchina			
Tensione e frequenza d'esercizio: vedi targa di identificazione sulla macchina			

Motori:
Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore (*) - Tipo di servizio: S1 Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10

3.1 DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE

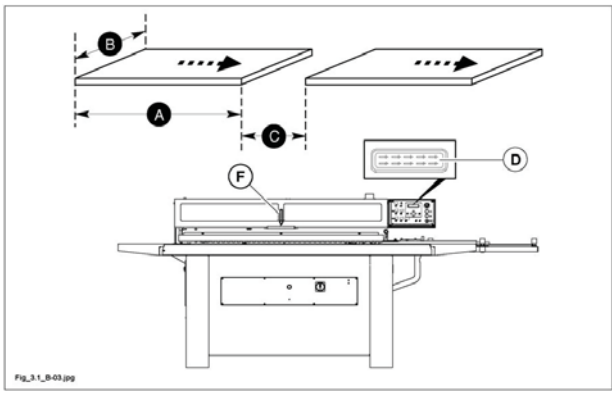
(ed21_3-1_0-0)

DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE			
A	Lunghezza minima del lato da bordare	190	mm
B	Larghezza minima del pannello	110	mm
C	Distanza minima di inserimento tra 2 pannelli	600	mm
Spessore minimo pannello lavorabile		12	mm
Spessore massimo pannello lavorabile		50	mm
Spessore minimo pannello con raschiabordo		16	mm
Spessore massimo pannello con raschiabordo		50	mm

⚠: non lavorare mai pezzi inferiori alle misure sopra riportate

⚠: lunghezza e larghezza massima non possono essere definite. Quando si lavorano pezzi superiori alle dimensioni minime sopra riportate è obbligatorio l'utilizzo di piani di prolungamento (non forniti da SCM) regolabili in altezza, in entrata ed in uscita.

⚠: il pannello che segue può essere inserito solo quando sul display **D** del controllo appaiano due file di frecce oppure quando il pannello che precede ha oltrepassato completamente il punto indicato dalla freccia **F**.



DATI TECNICI ASPIRAZIONE			
Diametro tubo attacco vapori colla		Ø 60	mm
Diametro tubo attacco aspirazione basamento		Ø 120	mm
Diametro tubo attacco aspirazione rettificatore (n.1)		Ø 80	mm
Velocità aria aspirazione		20	m/sec
Consumo aria aspirazione [Ø 120 + Ø 80 + Ø 60]		1380	m³/h

DATI TECNICI GRUPPO RETTIFICATORE			
Asportazione massima rettificatore		55	mm²
Spessore massimo asportabile		2	mm
(**) Potenza motore rettificatore	50 Hz	2.2	Kw
	60 Hz	3.0	Kw
(*) Potenza motore rettificatore	60 Hz monofase (OPT)	2,2	Kw
Velocità di rotazione frese rettificatore		7000	r.p.m.
Diametro albero frese		Ø 30	mm
Fresa rettificatore Z2+2	diametro	Ø 80	mm
	altezza	56	mm
Cappe d'aspirazione (N° 1)		Ø 80	mm
Consumo aria aspirata		362	m³/h

Motori:
Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore (**) - Tipo di servizio: S6 – 40% (escluso dai vincoli di efficienza energetica previsti dal Regolamento (CE) 640/2009) (*) - Tipo di servizio: S1 Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10

DATI TECNICI GRUPPO INTESTATORE			
Spessore bordo in rotoli minimo / massimo		0,4 / 2	mm
Spessore bordo in rotoli massimo (OPT)		3	mm
Spessore listelli minimo / massimo		0,5 / 3	mm
Spessore listelli massimo (OPT)		5	mm
Tipologia di lavoro	Lavoro pneumatico selezionato dal quadro comandi		
(*) - Potenza motore intestatore	50 Hz	0,37	Kw
	60 Hz	0,45	Kw
	60 Hz monofase (OPT)	0,66	Kw
Velocità di rotazione lama intestatore		12000	r.p.m.
Lama intestatore - Z 20 (denti alternati)	diametro	Ø 90	mm
	spessore	2,8	mm
	Diametro foro	Ø 20	mm
Tastatore		Frontale	

Motori:
Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore (*) - Tipo di servizio: S1 Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10

DATI TECNICI GRUPPO RASCHIACOLLA (OPT)			
Spessore pannello		12 ÷ 50	mm
Spessore in bordi		Min. 0,5 mm Max. 3 mm	mm
Utensili:	coltello	14 x 14	mm
	spessore	2	mm

3.3 ACCESSORI STANDARD

(ad21_3-3_0-0)

Pressore superiore in acciaio con 2 file sfalsate di ruote di pressione in gomma.
Tappeto di avanzamento dentato ad alta aderenza, con cavi d'acciaio al suo interno.
Sollevamento manuale del pressore con posizionamento automatico dei gruppi operatori, a seconda dello spessore del pannello.
Indicatore numerico dello spessore del pannello selezionato.
Rulliera di supporto pannelli su tutta la lunghezza della macchina.
Aspirazione dedicata dei fumi della colla e aspirazione centralizzata degli altri residui.
Cabina di protezione.
Controllo della temperatura della colla applicata integrato nel PLC.
Abbassamento automatico della temperatura vasca colla dopo un temporaneo inutilizzo della macchina.
Dispositivo per il recupero automatico della colla non utilizzata.
Caricatore automatico per bordi in rotoli con taglierina per bordi fino a 3 mm di spessore.
Portarotolo girevole diametro 730 mm.
Rulli di pressione bordo (2 rulli).
Gruppo intestatore per il taglio a 90° del bordo eccedente, anteriore e posteriore.
Gruppo refilatori con motore munito di copiatori orizzontali e verticali a pattino, per allineare perfettamente gli utensili al punto di lavoro.
Guida entrata registrabile a seconda dello spessore del bordo utilizzato.
Gruppo raschiabordo escludibile per la finitura del bordo in PVC/ABS da 2 mm o 3 mm.
Gruppo spazzole con due motori indipendenti inclinati e registrabili verticalmente per ottimizzare l'azione di pulizia/lucidatura del bordo.
Gruppo rettificatore
Gruppo vasca colla

Serie di attrezzi e chiavi per l'uso e la manutenzione

3.4 ACCESSORI OPZIONALI

(ad21_3-4_0-0)

Kit frese per refilatori R = 3 mm anzichè R = 2 mm.
Caricatore automatico per listelli in strisce con magazzino.
Il gruppo raschiacolla.
Tampone riscalda pannello

DATI TECNICI GRUPPO REFILATORE			
Spessore bordo in rotoli minimo / massimo		0,4 / 2	mm
Spessore bordo in rotoli massimo (OPT)		3	mm
Spessore listelli minimo / massimo		0,5 / 3	mm
Spessore listelli massimo (OPT)		5	mm
(*) - Potenza motori refilatore (n.1)	50 Hz	0,75	Kw
	60 Hz	0,90	Kw
	60 Hz monofase (OPT)	1,3	Kw
Velocità di rotazione frese gruppo refilatore		9000	r.p.m.
Utensili: frese (n.2)	diametro	Ø 75	mm
	altezza	16	mm
	diametro foro	Ø 12	mm
Refilo arrotondato:	raggio (STD)	2	mm
	raggio (OPT)	3	mm

Motori:
Dati Tecnici: vedi targa di identificazione sul motore (*) - Tipo di servizio: S1 Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10

DATI TECNICI GRUPPO RASCHIABORDO			
Spessore pannello		16 ÷ 50	mm
Spessore in bordi		Min. 2 mm Max. 3 mm	mm
Utensili:	placchette	12,6 x 12,6	mm
	spessore	3,18	mm
			mm
Bordo arrotondato:	raggio (STD)	2	mm
	raggio (OPT)	3	mm

3.5 LIVELLI DI RUMOROSITÀ

(ad21_3-5_0-0)

Con Gruppo rettificatore

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

Condizioni di funzionamento – **Bordatura** (secondo norma EN ISO 18217:2015)					
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza **K**	**Bordatura**	
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11202:2010	4 dB	**VSA**	**LAV**
	ENTRATA			79	80
	USCITA			80	80
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A)		EN ISO 3746:2010	4 dB	98	99
Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato **C**, è inferiore a 130 dB (C).					
VSA : A vuoto senza aspirazione			**LAV** : In lavoro		

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

Alcuni fattori che riducono l'esposizione al rumore sono:
- corretta scelta dell'utensile
- manutenzione degli utensili e della macchina
- uso corretto dei protettori dell'udito.

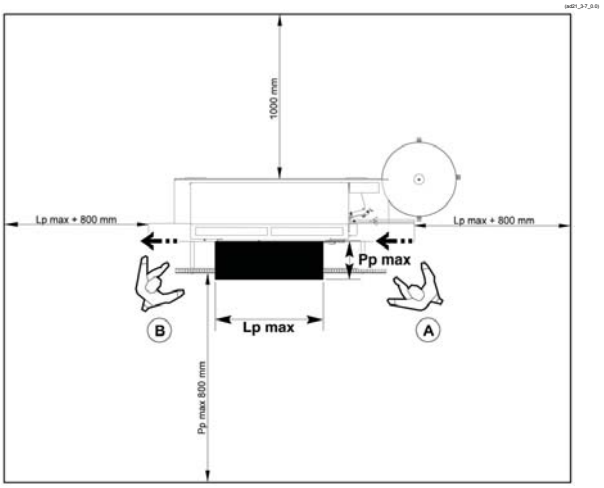
3.5.1 POLVERI EMESSE

POLVERI EMESSE	
Condizioni di funzionamento – **Bordatura**	
Norma di riferimento: **BG-GS-HO- 05**	Quantità di polvere emessa [mg/m^3]
Posto operatore	< 2

DIVIETO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA.

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

3.7 AREA DI LAVORO



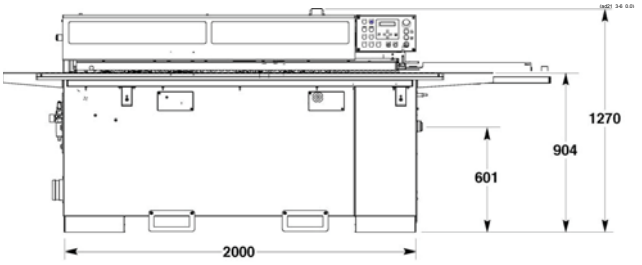
CAUTELA-PRECAUZIONE:
le misure sopra indicate sono intese come lo spazio libero dell'area di lavoro.

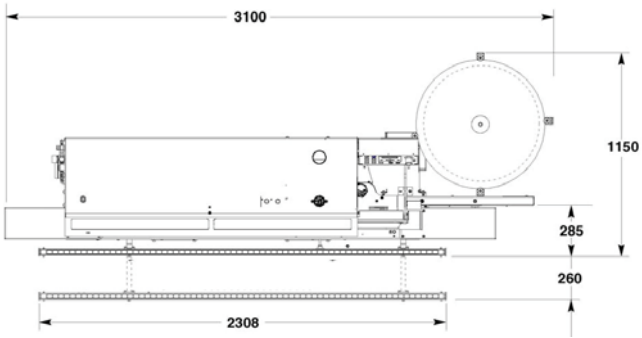
Pp max / Lp max = lunghezza massima del pezzo da lavorare.
A ***Zona addetta all'operatore per l'introduzione dei pannelli.***
B ***Zona addetta all'operatore per il prelievo dei pannelli finiti.***

PERICOLO-ATTENZIONE:
il mancato rispetto degli spazi previsti può creare situazioni di pericolo per l'operatore ed il personale attorno alla macchina.
Non depositare merce di alcun genere entro la zona di rispetto.

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

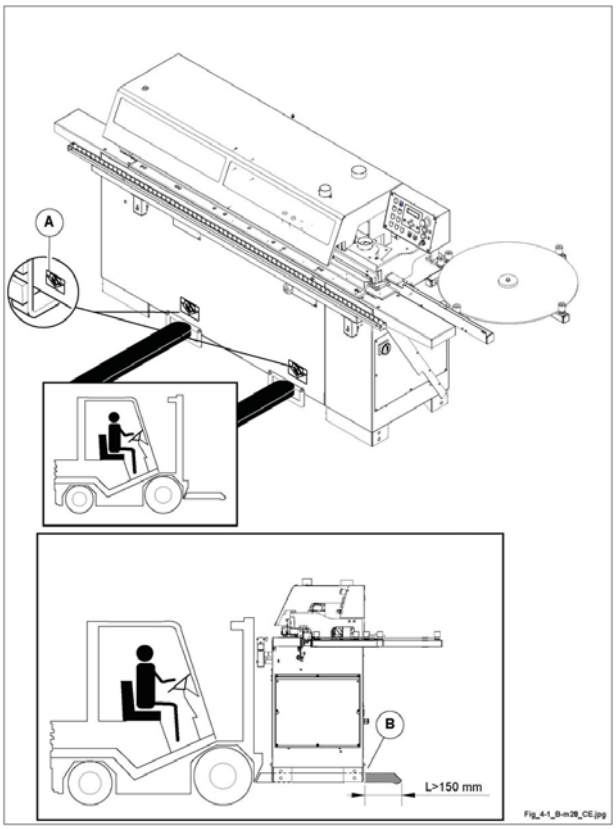
3.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO





INDICE

4.1	Sollevamento e scarico della macchina	2
4.2	Piazzamento	4
4.3	Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto	5
4.3.1	Sbloccaggio gruppi operatori	5
4.3.2	Installazione portabobina	7
4.3.3	Montaggio prolunghe piano e guida entrata	8
4.3.4	Montaggio rulliera fissa	10
4.4	Collegamento elettrico e di messa a terra	12
4.4.1	Requisiti per l'impianto di alimentazione elettrica	12
4.4.2	Collegamento elettrico	14
4.4.3	Verifica del corretto collegamento	14
4.5	Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato	16
4.6	Collegamento all'impianto pneumatico	18



4.1 SOLLEVAMENTO E SCARICO DELLA MACCHINA

(ad21_4-1_0.0)

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

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

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

PERICOLO-ATTENZIONE:
- la macchina deve essere scaricata con carrello sollevatore, inserendo le forche negli appositi spazi (A) indicati dalle targhette blu, adottando ogni cautela per escludere qualsiasi possibilità di rovesciamento della macchina.
- Accertarsi che il carrello sollevatore abbia una portata superiore al peso della macchina da sollevare.
- Durante il sollevamento evitare strappi o bruschi movimenti.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
accertarsi che le forche superino la parte posteriore del basamento (B).

4.2 PIAZZAMENTO

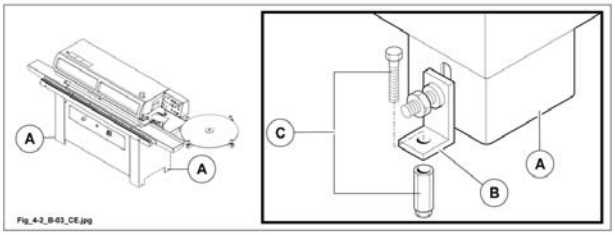
Scegliere la posizione più vantaggiosa, e ben illuminata (intensità luminosa minima consigliata 500 LUX), in previsione degli allacciamenti alla linea elettrica, a quello per l'aspirazione dei trucioli e di un'agevole manutenzione.
(ad21_4-2_0.0)

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

Controllare la solidità della superficie del pavimento affinchè il basamento possa trovare un appoggio uniforme nei punti di contatto. E' ottimo un pavimento in cemento, sconsigliata invece una pavimentazione realizzata con asfalto.
Si consiglia di porre tra i piedi ed il pavimento, delle piastre in acciaio con, eventualmente, materiale antivibrazioni.

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

La macchina viene ingrassata ed oleata.
Prima di iniziare a lavorare, sgrassare accuratamente le zone di lavoro e le protezioni con solvente adatto e non pericoloso.



4.3 MONTAGGIO DELLE PARTI SMONTATE PER ESIGENZE DI TRASPORTO

(ad01_4-3_0-0)

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

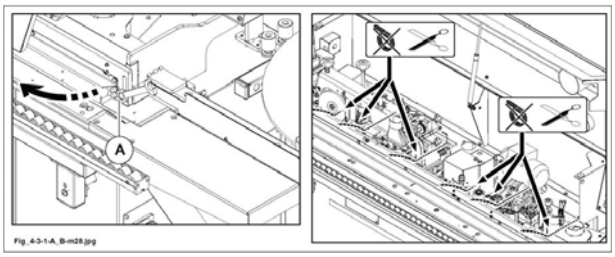
4.3.1 SBLOCCAGGIO GRUPPI OPERATORI

(ma25_4-3-1_0-0)

NOTE-INFORMAZIONI:
Alcuni organi vengono bloccati per evitare danneggiamenti dovuti al trasporto.

Procedere al loro sbloccaggio come indicato di seguito:

Bloccaggio gruppi operatori
- Allentare la vite A e aprire il gruppo pressore pannello.
- Eliminare le fascette di bloccaggio indicate.

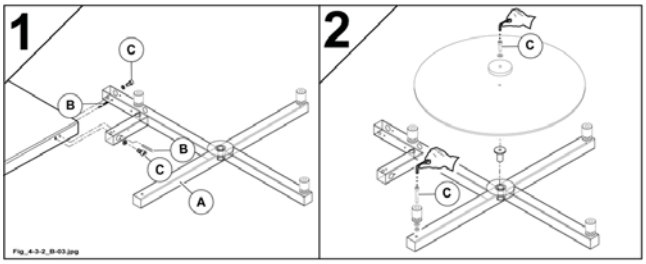


4.3.2 INSTALLAZIONE PORTABOBINA

(ma25_4-3-2_0-0)

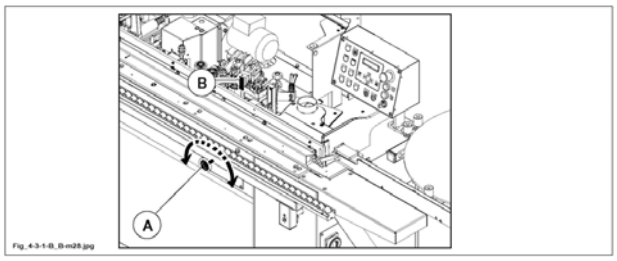
PERICOLO-ATTENZIONE:
per rimontare queste parti è necessario l'uso di attrezzature adeguate e l'impegno di 2 persone.

Montare il supporto A inserendo le spine B negli appositi fori sul basamento e fissarlo mediante le relative viti C.
Completare il montaggio del portabobina sul supporto A fissando le viti D.



Bloccaggio oscillazione rullo spandicolla

Svitare il pomolo A ruotandolo in senso antiorario fino a fine corsa.
La rotazione del pomello libera l'oscillazione del rullo spandicolla B.

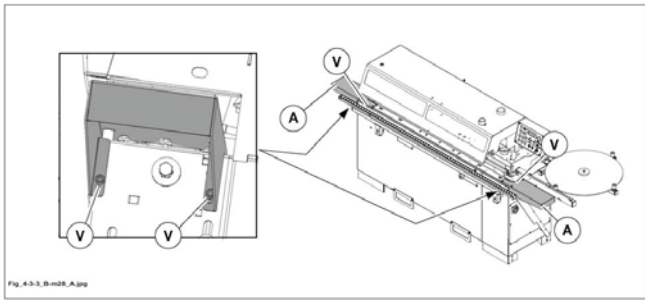


NOTE-INFORMAZIONI:
Il dispositivo è gia' registrato dai nostri tecnici e deve essere usato nelle due posizioni estreme, rispettivamente:
1) pomello bloccato (ruotato a fine corsa in senso orario); in questa posizione il rullo B è escluso e non incolla il bordo (puo' servire per ripetere la rifilatura di un pannello con il bordo gia' incollato).
2) pomello tutto allentato (ruotato a fine corsa in senso antiorario); in questa posizione il rullo B è nelle condizioni ottimali di lavoro.

4.3.3 MONTAGGIO PROLUNGHE PIANO E GUIDA ENTRATA

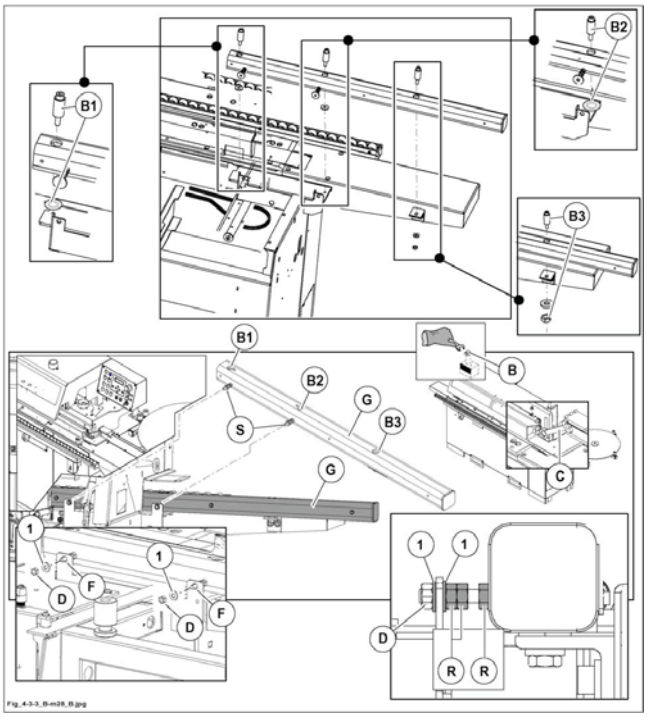
(ma25_4-3-3_0-0)

- Posizionare le prolunghe A come indicato in figura e fissarle mediante le relative viti V.



Sollevare il pressore.
- Allentare la vite C e agire sulla vite B fino all'altezza desiderata utilizzando la chiave in dotazione.
- Serrare la vite C.

Montare la guida G come di seguito indicato:
- inserire i grani S negli appositi fori F sul basamento disponendo le rosette 1 come mostrato in figura
- posizionare le viti B1 e B2 con i relativi spessori, e B3 con la rondella ed il dado
- serrare i dadi D
- fissare la guida serrando le viti B1, poi B2, infine B3.



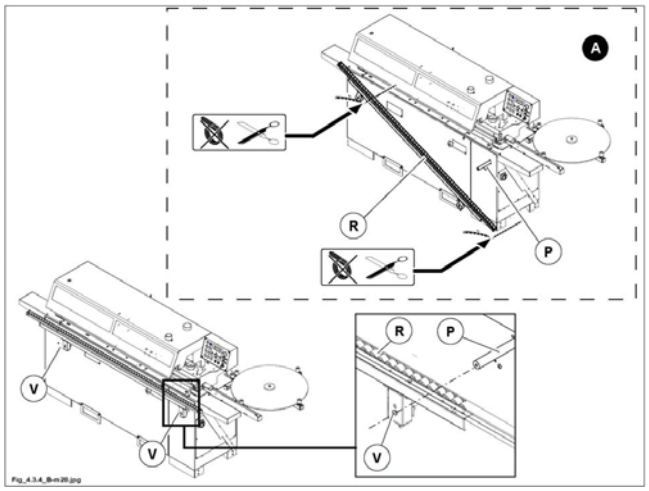
DIVIETO:
è vietato agire sui dadi di registrazione R.

NOTE-INFORMAZIONI:
se il montaggio della guida G è stato eseguito correttamente, il serraggio della vite B3 non deve comportare alcun spostamento della guida stessa.

4.3.4 MONTAGGIO RULLIERA FISSA

Quando la macchina viene spedita, la rulliera è fissata vicino al basamento (vedi posizione A).

- Eliminare la fascetta di bloccaggio indicata.
- Montare la rulliera R sui perni di scorrimento P .
- Inserire le viti V nei fori predisposti e serrare.



4.4 COLLEGAMENTO ELETTRICO E DI MESSA A TERRA

PERICOLO-ATTENZIONE:
le operazioni d'installazione devono essere eseguite da personale tecnico specializzato SCM ***o personale autorizzato dal costruttore.***

4.4.1 REQUISITI PER L'IMPIANTO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA

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

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

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

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

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

PERICOLO-ATTENZIONE:
il collegamento elettrico ed i controlli da effettuare successivamente vanno eseguiti da un elettricista specializzato, facendo riferimento allo schema elettrico in dotazione alla macchina
- le condizioni ottimali è che venga fornita alla macchina l'esatta tensione riportata sulla targhetta di identificazione macchina
- assicurarsi che l'impianto elettrico di linea sia dimensionato per poter sopportare la potenza assorbita e che i cavi per il collegamento siano adeguatamente dimensionati (verificare con la tabella)
- usare i valori della corrente nominale (In) per calcolare la sezione dei cavi elettrici.

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

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

PERICOLO-ATTENZIONE:
consultare la tabella sotto riportata per usare la giusta sezione di cavi, e per installare a monte della macchina fusibili del tipo "AD INTERVENTO RITARDATO".

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

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

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

NOTE-INFORMAZIONI:
a tal proposito si specifica che negli impianti di:

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

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

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

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

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

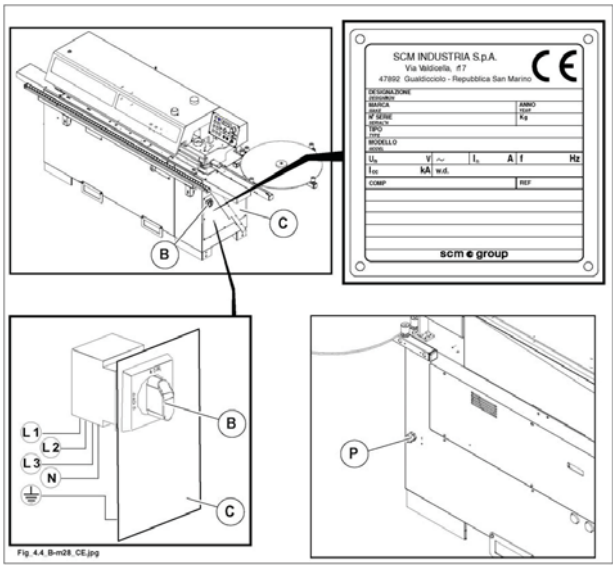


Fig. 4.4 B-m28_CE.jpg

4.4.2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

(st4d_4-4-2_0-0)

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

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

- Ruotare l'interruttore generale B in posizione zero.
- Aprire lo sportello C;
- inserire il cavo di alimentazione, nell'apposito pressacavo P;
- collegare le 3 fasi del cavo elettrico ai morsetti L1-L2-L3;
- collegare il cavo di colore giallo-verde (messa a terra) al morsetto contrassegnato dal simbolo (⏚ / PE);
- collegare il cavo neutro, se presente, al morsetto N;
- serrare con cura il pressacavo P.
- Chiudere lo sportello C.

4.4.3 VERIFICA DEL CORRETTO COLLEGAMENTO

(st4d_4-4-3_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
la macchina monta un dispositivo elettrico che impedisce l'errata rotazione degli utensili.
Nel caso non si ripristini la macchina al primo avviamento (cap.5.4), togliere immediatamente tensione ed invertire due delle tre fasi sui morsetti (L1-L2-L3).

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

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

NOTE-INFORMAZIONI:
"COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA"
La macchina risulta in conformità a quanto previsto dalla norma CEI EN 50370-1:2006.

4.5 ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI E COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO CENTRALIZZATO

(st21_4-5_0-0)

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

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

L'impianto di aspirazione dei vapori della vasca colla NON dev'essere lo stesso di quello delle polveri e trucioli. L'impianto deve essere dedicato e conforme alla normativa vigente.

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

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

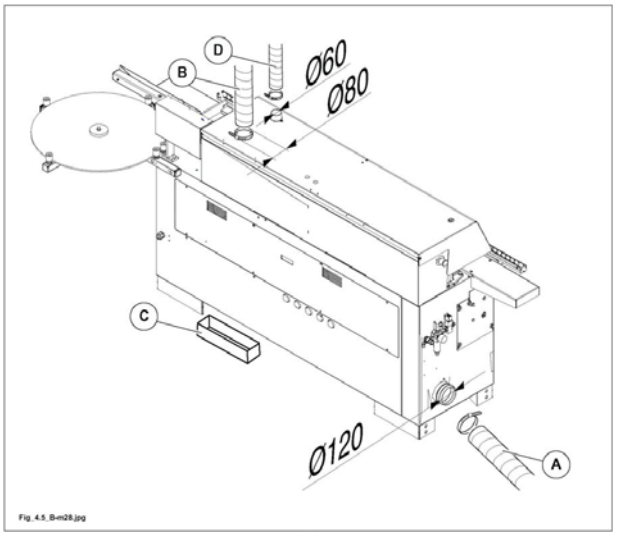
Collegare il tubo flessibile alla bocca di aspirazione A (n°1) - diametro 120 mm e B (n°1) - diametro 80 mm e D (n°1) - diametro 60 mm.
Stringerli con l'apposita fascetta metallica per assicurare il contatto fra la bocca ed il tubo flessibile.

L'impianto di aspirazione deve avere una portata di [A + B + D]1380 m^3/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s.

Posizionare un recipiente di raccolta trucioli in corrispondenza degli scarichi C.

Tali valori vanno controllati prima di iniziare il lavoro.
Se all'impianto centrale sono collegate altre macchine, effettuare una prova quando tutti gli impianti di aspirazione sono in funzione.
Un buon funzionamento dell'aspirazione riduce i rischi di inalazione di polvere.

Alcuni fattori che riducono l'emissione delle polveri nell'ambiente di lavoro sono:
- manutenzione degli utensili, della macchina, e dell'impianto di aspirazione;
- uso corretto dei protettori dalla polvere.



INDICE

5.1 Quadro comandi 2

5.2 Emergenze 4

5.3 Accesso al vano elettrico 4

5.4 Controlli generali prima dell'avviamento 4

5.5 Avviamento - arresto macchina 6

5.5.1 Impostazione temperatura colla e stand by 8

4.6 COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO PNEUMATICO

(ed21_4.6_0-0)

- Collegare il tubo di alimentazione A tramite l'innesto B.
- Regolare la pressione ruotando il pomello (C) controllando che il manometro (D) del riduttore di pressione indichi una pressione non inferiore a 6,5 BAR.

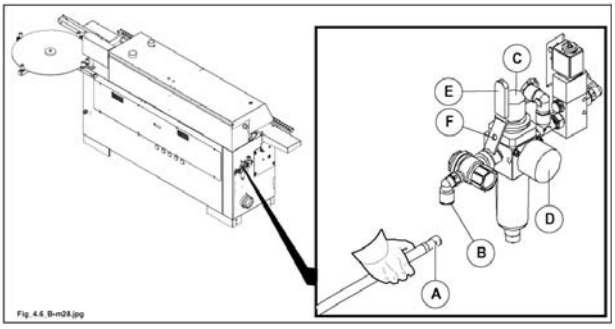
NOTE-INFORMAZIONI:
la regolazione della pressione deve essere fatta in modo crescente (da 4 bar a 6,5 bar).

Accertarsi che nell'impianto di erogazione dell'aria compressa non vi sia condensa d'acqua o impurità solide (residui, olio emulsionato, incrostazioni).
La linea di distribuzione deve avere tubi con diametro interno non inferiore a 10 mm.
Accertarsi che non vi siano restringimenti di sezione a monte del gruppo filtro regolatore.

La pressione di rete impianto pneumatico richiesta deve essere 8 bar.
Utilizzare aria filtrata, deumidificata non lubrificata. La lubrificazione danneggia l'impianto pneumatico.

La macchina è dotata di un dispositivo che impedisce l'avviamento, se la pressione di alimentazione è inferiore a ~ 4 bar.

PERICOLO-ATTENZIONE:
per interrompere il circuito pneumatico, ruotare (E).
Durante le operazioni di manutenzione bloccare (E) inserendo un lucchetto nella fessura (F).



5.1 QUADRO COMANDI

(ed21_5-1_0-0)

Il quadro elettrico può variare in base alla composizione macchina e può essere costituito dai seguenti componenti:

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
1		**Magnetotermico / Interruttore generale elettrico lucchettabile**. Inserisce e disinserisce la tensione elettrica di alimentazione generale della macchina. Può essere bloccato in posizione "0" tramite lucchetto.	**0** = la macchina non è alimentata **I** = la macchina è alimentata
2		Pulsante di emergenza Disinserisce immediatamente la tensione di alimentazione in situazioni di emergenza. Il pulsante è a ritenuta meccanica. Per il ripristino ruotare il pulsante in senso orario	Premuto: macchina in emergenza. Ruotare nel senso della freccia per ripristinare.
3		Pulsante luminoso bianco di RESET. Quando acceso indica che la macchina è attiva e pronta per le lavorazioni. Quando è spento indica che la macchina è in emergenza. Dopo aver ripristinato le emergenze serve per riattivare la macchina (premendolo deve accendersi).	Premere per riattivare la macchina. Spia accesa = tensione elettrica presente **in caso di malfunzionamento della lampada, sostituirla IMMEDIATAMENTE!**
4		Pulsante di arresto. Quando premuto la macchina non è pronta per le lavorazioni.	Premere per disinserire il ripristino macchina
5		Pulsante marcia	Avvia i gruppi operatori della macchina.
6		Pulsante arresto	Arresta i gruppi operatori della macchina.
7		Selettore di comando tappeto	Pos. **0** = arresto (posizione stabile) Pos. **I** = marcia (posizione Instabile)
8		Tasto bordo	Abilita la macchina alla lavorazione con bordo.

Rif.	Immagine	Descrizione / Funzione	Uso e/o indicazione
9		Tasto gestione temperatura	Abilita la temperatura di lavoro, di stand by e di spegnimento.
10		Tasto intestatore	Abilita il gruppo intestatore.
11		Tasto intestatore / arrotondatore	**NON disponibile sui modelli "ME28T"**
12		Tasto listelli (fino a 3 mm)	Abilita la macchina alla lavorazione con listelli legno fino a 3 mm.
13		Tasto listelli (da 3,5 a 5 mm)	Abilita la macchina alla lavorazione con listelli legno da 3,5mm a 5mm.
14		Tasto spazzole	Abilita il gruppo spazzole (se presente).
15		Spia Rettificatore	Lampada spia accesa = Gruppo RETTIFICATORE in lavoro.
16		Spia gruppo cave	**NON disponibile sui modelli " ME28T"**
17		Tasti funzione	Servono per la programmazione del PLC.
18		Display	Visualizza la temperatura impostata e la temperatura effettiva.

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

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

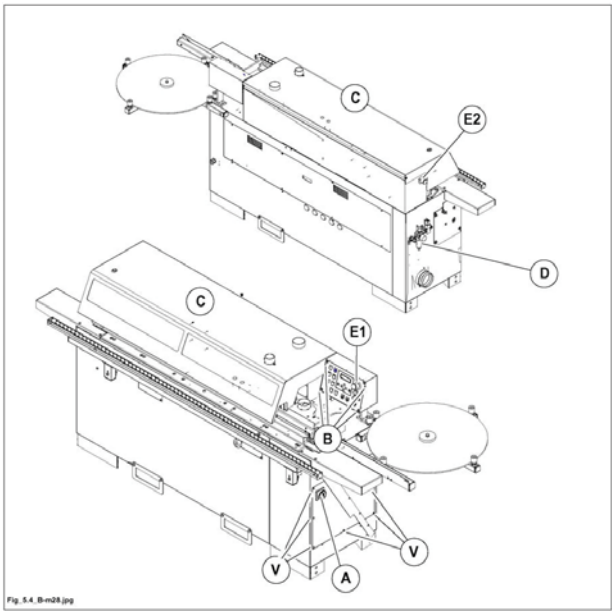


Fig. 5.4_B-m28.jpg

5.2 EMERGENZE

(ed21_5-2_0-0)

I pulsanti d'emergenza, presenti sulla macchina, sono:
- uno sul quadro comandi (E1);
- uno sul lato uscita pezzi (E2).

PERICOLO-ATTENZIONE:
Periodicamente premere i dispositivi d'emergenza per verificarne il buon funzionamento;

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

5.3 ACCESSO AL VANO ELETTRICO

(ms25_5-3_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
l'accesso è consentito solo a personale qualificato (elettricista).

Armadio elettrico
Togliere tensione alla linea elettrica e segnalare ciò con un cartello.
Mettere a 0 (OFF) l'interruttore generale (A), lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello.
Togliere le viti (V) del quadro.

Quadro comandi
Togliere tensione alla linea elettrica e segnalare ciò con un cartello.
Mettere a 0 (OFF) l'interruttore generale (A), lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello.
Togliere le viti (B) del quadro.

5.4 CONTROLLI GENERALI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

(ed21_5-4_0-0)

Verificare:
- che gli utensili siano bloccati.
- La capote (C) sia chiusa.
- La macchina sia collegata all'impianto di aspirazione.
- La macchina sia collegata all'impianto pneumatico, ruotare in senso orario (D)
- I pulsanti di emergenza (E) siano in posizione corretta (eventualmente sbloccarli).
- L'interruttore generale (A) sia in posizione I (ON).

5.5 AVVIAMENTO - ARRESTO MACCHINA

(ed21_5-5_0-0)

Tutti i comandi sono riferiti al quadro comandi descritto al paragrafo 5.1.

NOTE-INFORMAZIONI:
effettuare i controlli del paragrafo 5.4.
Accertarsi prima di avviare la macchina che non ci siano pannelli inseriti.

Procedura di Avviamento

- Premere il pulsante (1) per riarmare la macchina e accertarsi che la spia sia accesa.
- Premere il pulsante (17) per riscaldare la colla; sul display deve comparire la pagina seguente (T.LAVORO):

IT	T. LAVORO
EN	WORK T.
FR	T. DE TRAVAIL
ES	T. TRABAJO
DE	BETRIEBSTMP.
NL	BEDRIJFSTEMP

- Attendere che la colla raggiunga la temperatura di lavoro verificando il display (15).
- Selezionare i gruppi di lavoro desiderati mediante i rispettivi tasti:
  - Gruppo intestatore tasto (7)
  - Bordo in bobina tasto (18)
  - Listelli in legno fino a 3 mm tasto (10)
  - Listelli in legno da 3,5 mm a 5 mm tasto (9)
  - Spazzolle tasto (8)
  - Rettificatore tasto (19)
- Premere il pulsante (5) di marcia.
- Ruotare il selettore (2) di avvio nastro di traino.

Caricare i pannelli

NOTE-INFORMAZIONI:
con il pulsante (17) si controlla la temperatura della colla.
All'accensione della macchina la vasca colla è disattivata (sul display (15) compare T.OFF).
Premere il pulsante (17) per attivare la temperatura di lavoro (sul display (15) deve comparire T.LAVORO).
Premere ancora il pulsante (17) per attivare la temperatura di standby (sul display (15) deve comparire T.STANDBY).
Premere ancora il pulsante (17) per disattivare la vasca colla (sul display (15) deve comparire T.OFF).

Macchina in stand by
Se si vuol mantenere la macchina accesa ad una temperatura di 100°C - 150°C (T. STANDBY) per non danneggiare la colla, premere il pulsante (17). Il led luminoso lampeggia.
Per tornare alla condizione di lavoro premere il pulsante (17) (sul display (15) deve comparire T.LAVORO).

NOTE-INFORMAZIONI:
alla prima accensione, dopo aver riarmato la macchina con il pulsante (1) occorre attendere circa 15 minuti per avere la colla a temperatura di lavoro.

Procedura di Arresto

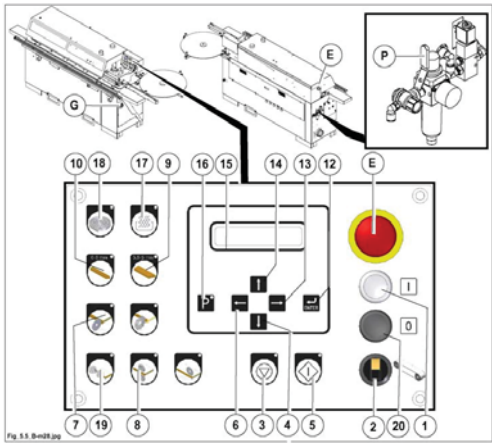
- Accertarsi che non ci siano pannelli in lavorazione.
- Premere il tasto (3) per arrestare tutti i gruppi operatori ed il tappeto.

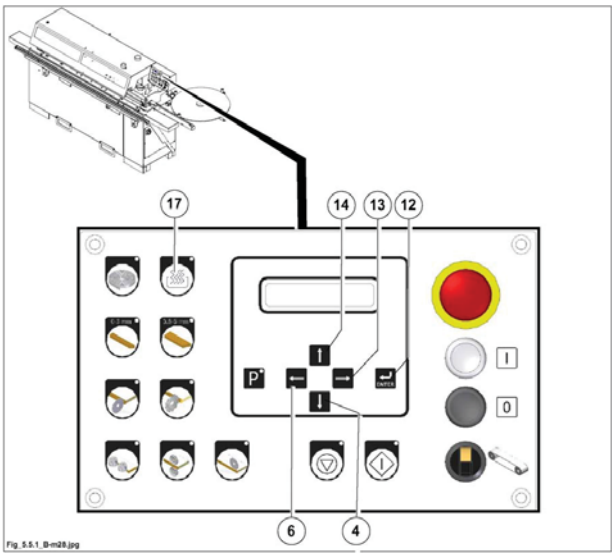
PERICOLO-ATTENZIONE:
non usare questo modo di arresto in presenza di situazioni di pericolo.
Ogni qualvolta si presenta una condizione di pericolo, utilizzare il pulsante d'emergenza (E)

Procedura di fine lavoro

- Premere il pulsante (20) per togliere il riarmo macchina.
- Ruotare l'interruttore generale (G) in posizione 0.
- Interrompere il circuito pneumatico ruotando il pomello (P).

PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di guasto alla fonte di energia il tempo di arresto degli utensili potrebbe eccedere i 10 sec. per cui ATTENZIONE, allo sblocco della capote, potremmo avere gli UTENSILI IN ROTAZIONE.





5.5.1 IMPOSTAZIONE TEMPERATURA COLLA E STAND BY

(ma25_5-5-1_0-0)

Impostazione temperatura colla

Le temperature di standby, e quelle di lavoro, sono impostate, ma possono essere modificate in funzione delle proprie esigenze.

Per modificare la temperature impostate procedere nel seguente modo:
- Premere il tasto (17) per selezionare quale temperatura si vuole modificare (se temperatura lavoro o stand by).
- Premere il tasto (12), e la temperatura lampeggerà sul display.
- Con le frecce (4-14) si varia la temperatura impostata.
- Premere il tasto (12), per memorizzare il valore impostato.

TEMPERATURA DI LAVORO SETTABILE
Si può settare una temperatura di lavoro da 170°C a 220°C.

TEMPERATURA DI STAND BY SETTABILE
Si può settare una temperatura di stand by da 100°C a 150°C.

Impostazione tempo di intervento automatico stand by

E' possibile inoltre variare il tempo di stand by: cioè il tempo impostato dopo il quale la temperatura della colla va a riposo.
Procedere come descritto di seguito:
- Premere il tasto (17) per visualizzare sul display la temperarura di stand by.
- Premere il tasto (12) e la temperatura lampeggerà sul display.
- Con le frecce (6-13) si scorre nel menù per visualizzare il tempo impostato che lampeggerà.
- Con le frecce (4-14) si varia il tempo impostato.
- Premere il tasto (12), per memorizzare il valore impostato.

TEMPO DI INTERVENTO STAND BY SETTABILE
Si può settare un tempo da 4 a 15 minuti.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
tutte le operazioni devono essere eseguite dall'operatore della macchina o da personale tecnico e qualificato.

INDICE

6.0 Note generali ... 3
6.0.1 Cambio lingua ... 3
6.0.2 Contatori ... 3
6.1 Regolazione pressione impianto pneumatico ... 5
6.2 Guida entrata ... 6
6.3 Montaggio bordo ... 8
6.3.1 Caricatore per listelli in legno ... 10
6.4 Regolazione gruppo trascinatore ... 12
6.5 Regolazione gruppo rulli pressori entrata registrabile ... 13
6.6 Regolazione intestatura ... 14
6.6.1 Regolazione gruppo intestatore ... 14
6.7 Regolazione refilatura ... 16
6.7.1 Regolazione tastatori refilatori ... 18
6.8 Gruppo raschiaborbo ... 20
6.8.1 Regolazione raschiabordo ... 22
6.9 Regolazione gruppo spazzole ... 24
6.10 Caricamento e Regolazione dosaggio colla sul pannello ... 26
6.10.A Tampone riscalda pannello ... 31
6.11 Gruppo rettificatore ... 32
6.12 GRUPPO RASCHIACOLLA ... 34
6.15 Predisposizione ed uso della macchina ... 36
6.15.1 Predisposizione della macchina ... 36

6.0 NOTE GENERALI

(ma35_6-0_0-0)

NOTE-INFORMAZIONI:
prima dell'uscita dallo stabilimento di produzione, la macchina viene collaudata in ogni sua parte.

Questo comprende:
- verifica e regolazione dell'allineamento dei gruppi;
- verifica del funzionamento con il passaggio di pannelli;
- verifica del funzionamento dei dispositivi di sicurezza.

6.0.1 CAMBIO LINGUA

(ma35_6-0-1_0-0)

Accendere la macchina.

Sul controllo elettronico:
- Tenere premuto il tasto P finchè appare SETUP VERSION
- Premere il tasto → per selezionare il menu SETUP SET LANGUAGE
- Premere ENTER
- Selezionare la lingua desiderata con ↑
- Premere ENTER per memorizzare.
- Premere P per USCIRE.

6.0.2 CONTATORI

(ma35_6-0-2_0-0)

Premendo per alcuni secondi il tasto ↓ si accede alle funzioni del contatore.

Premendo successivamente il tasto → si accede ai contatori.

CONTATORE		DESCRIZIONE
---	DISPLAY	
Pezzi lavorati	CICLI / CYCLES / CYCLES / CICLOS / ZYKLEN / CYCLUS	nr. pezzi lavorati per ciclo (valore azzerabile)
	TOTALE	nr. pezzi complessivamente lavorati dalla macchina
Bordo utilizzato	BORDO / EDGE / CHANT / CANTO / KANTE / KANTENMATERIAL	metri di bordo utilizzato per ciclo (valore azzerabile)
	TOTALE	metri di bordo complessivamente utilizzato dalla macchina

6.15.2 Uso della macchina ... 40
6.15.3 Bordatura di pannelli di piccole dimensioni ... 42
6.15.4 Consigli per l'uso ... 43

(vuota_6-0)

6.1 REGOLAZIONE PRESSIONE IMPIANTO PNEUMATICO

(ms25_6-1_0-0)

La pressione di esercizio deve essere ~6,5 bar; questa è già registrata dai nostri tecnici e se necessita, regolarla come indicato al capitolo 4.6.

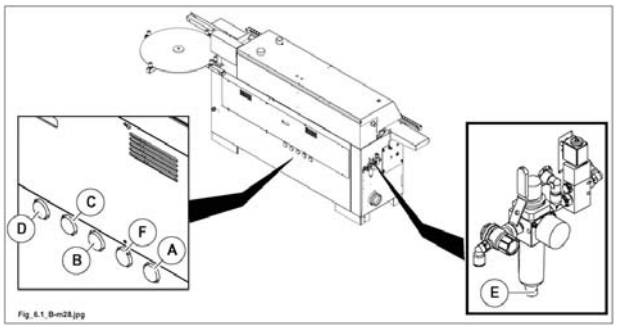
NOTE-INFORMAZIONI:
la regolazione della pressione deve essere fatta in modo crescente (da 4 bar a 6,5 bar).

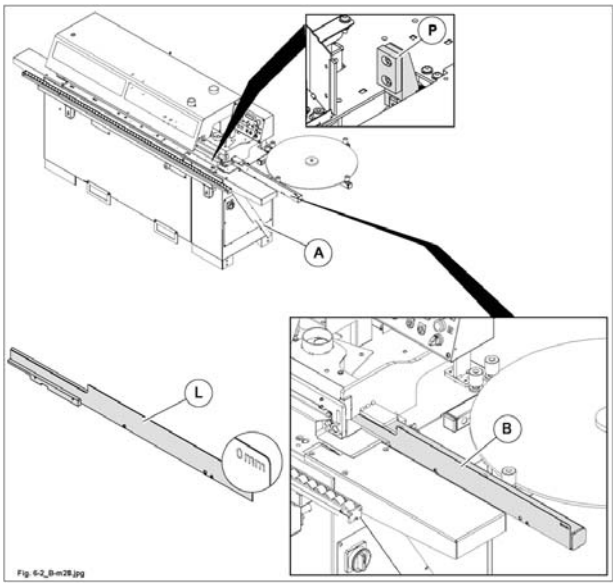
Per scaricare la condensa premere verso l'alto il tappo E con il filtro regolatore in pressione.

La macchina è dotata di un dispositivo che impedisce l'avviamento, se la pressione di alimentazione è inferiore a ~ 4 bar.

REGOLAZIONE FUNZIONI
A - Rullo traino bordo per caricatore listelli legno (OPT) ~ 4,5 bar.
B - Cilindro pressione bordo ~2 bar.
C - Rincorsa orizzontale intestatore ~4 bar.
D - Rientro orizzontale intestatore ~1,8 bar.
F - Rincorsa orizzontale paraschegge ~2 bar.

NOTE-INFORMAZIONI:
la pressione di esercizio delle singole funzioni è già registrata dai nostri tecnici. Contattare il Servizio Assistenza SCM **per eventuali anomalie o regolazioni.**





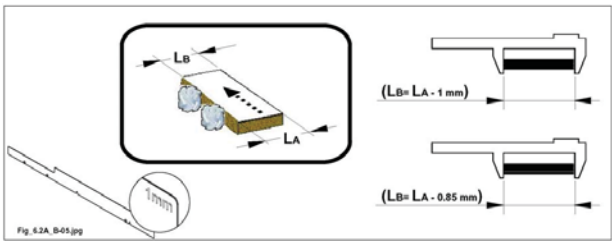
6.2 GUIDA ENTRATA

(ms25_6-2_0-0)

La guida entrata è fissa e non necessita nessun registro.

Utilizzare le lamine a corredo per regolare l'asportazione delle frese.
In base alla lavorazione richiesta montare la lamina desideratata a corredo.

NOTE-INFORMAZIONI:
il valore visualizzato sulla lamina corrisponde allo spessore asportato rispetto al massimo possibile di 2 mm (esempio: lamina = 1,0 mm, valore asportato = 1,0 mm).
La tolleranza della lavorazione è: 0 / - 0.15 mm.



PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di eseguire le operazioni di pulizia, manutenzione, regolazione e/o sostituzione di qualunque organo, mettere a zero l'interruttore elettrico generale, lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello.

Inserire la lamina (B) nell'apposita sede permettendo ai magneti di bloccarla.

PERICOLO-ATTENZIONE:
posizionare le lamine correttamente prima di ogni utilizzo.
Posizionare una sola lamina per lavorazione.
Usare solo lamine fornite a corredo con la macchina.
Riporre sempre nell'alloggio predisposto (A) le lamine se non utilizzate.
Assicurarsi che non ci siano truccioli o sporcizia tra le lamine e i magneti.

PERICOLO-ATTENZIONE:
quando si eseguono lavorazioni che non prevedono l'utilizzo del gruppo rettificatore è necessario montare una lamina d'ingresso (L) che esclude il paraschegge (P).

6.3 MONTAGGIO BORDO

(ms25_6-3_0-0)

Controllare che il bordo sia di dimensioni idonee in funzione dello spessore del pannello.

NOTE-INFORMAZIONI:
Il bordo non deve sporgere più di 2 mm per parte dal pannello.

BORDO IN BOBINA
- Aprire il carter F.
- Posizionare la bobina H sul portabobina rispettando l'orientamento indicato.
- Sollevare al massimo i due registri A e B e bloccarli;
- Inserire il bordo N fra la guida bordo D e la molla C facendolo avanzare in prossimità del rullo E;
- Regolare in altezza i due registri A e B lasciando circa 0,5 mm di gioco per lo scorrimento del bordo.
- Arretrare il bordo N fino ad allinearlo al coltello O della cesoia taglia bordo.

NOTE-INFORMAZIONI:
Al fine della corretta registrazione è molto importante che il bordo sia allineato alla cesoia.
La regolazione è ottimale quando il bordo rimane in guida e il suo scorrimento è libero.

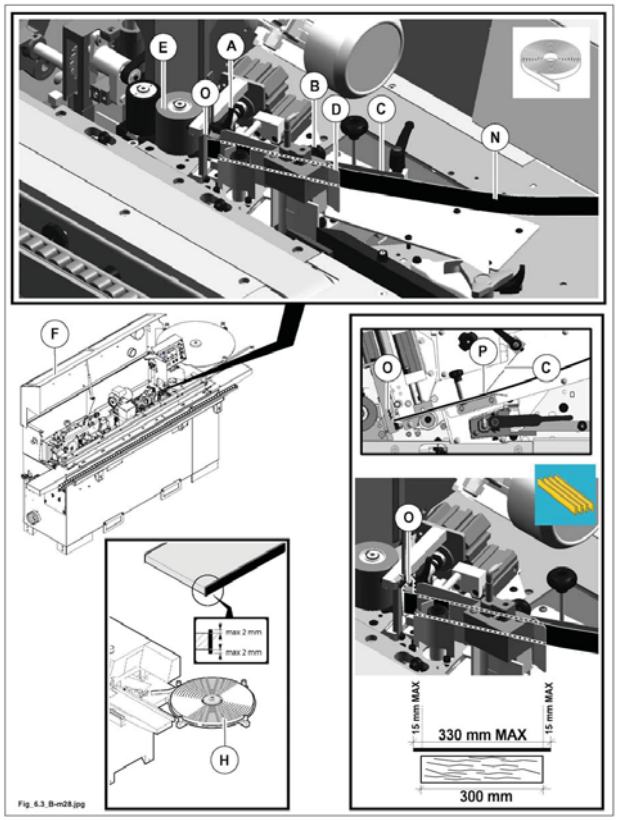
In questa posizione il bordo è pronto per la lavorazione.

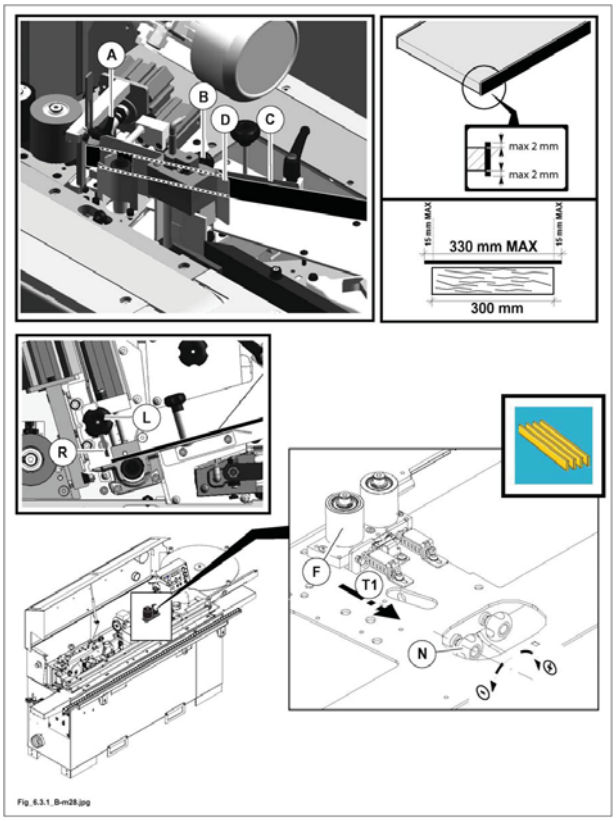
LISTELLO IN LEGNO
Per lavorazioni con listello in legno, i listelli devono essere posizionati allo stesso modo di come si posiziona il bordo in rotoli, ma la molla C deve essere appoggiata con minor pressione possibile al listello in legno P.

NOTE-INFORMAZIONI:
La lunghezza del listello non deve superare di 25/30 mm la lunghezza del pannello.
Esempio:
Lunghezza pannello: 300 mm
Lunghezza listello: 330 mm
Lunghezza massima listello per lato: 15 mm

Dopo aver eseguito incollaggi con bordo in legno pulire il rullo di traino bordo dai residui di legno.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di eseguire le operazioni di pulizia, manutenzione, regolazione e/o sostituzione di qualunque organo, mettere a zero l'interruttore elettrico generale, lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello.





6.3.1 CARICATORE PER LISTELLI IN LEGNO

(ma25_6-3-1_0.0)

OPT

Controllare che il bordo sia di dimensioni idonee in funzione dello spessore del pannello.

NOTE-INFORMAZIONI:
Il bordo non deve sporgere più di 2 mm per parte dal pannello.

- Sollevare al massimo i due registri A e B e bloccarli.
- Inserire i listelli fra la guida bordo D e la molla C; la molla C deve essere appoggiata con la minor pressione possibile al listello.
- Regolare in altezza i due registri A e B lasciando circa 0,5 mm di gioco per lo scorrimento dei listelli.

NOTE-INFORMAZIONI:
per spessori del bordo superiori a 3 mm, agire sul pomolo N e spostare il rullo F nel senso della freccia T1, per permettere lo scorrimento libero del bordo.

- Allineare i listellli fino al registro R.
- Regolare la battuta R in funzione dello spessore del listello e bloccare il pomello L.
- Verificare la giusta scorrevolezza e assicurarsi che la battuta faccia avanzare un solo listello per volta.

NOTE-INFORMAZIONI:
La lunghezza del listello non deve superare di 25/30 mm la lunghezza del pannello.
Esempio:
Lunghezza pannello: 300 mm
Lunghezza listello: 330 mm
Lunghezza massima listello per lato: 15 mm

Dopo aver eseguito incollaggi con bordo in legno pulire il rullo di traino bordo dai residui di legno.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di eseguire le operazioni di pulizia, manutenzione, regolazione e/o sostituzione di qualunque organo, mettere a zero l'interruttore elettrico generale, lucchettarlo e segnalare ciò con un cartello.

6.4 REGOLAZIONE GRUPPO TRASCINATORE

(ma60_6-4_0.0)

Regolare l'altezza del gruppo trascinatore fino a visualizzare sull'indicatore C la misura uguale allo spessore del pannello da bordare (i numeri neri corrispondono ai millimetri, mentre il rosso ai decimi di millimetro).

Per la regolazione procedere come di seguito indicato:
- Allentare la vite A e agire sulla vite B fino all'altezza desiderata utilizzando la chiave in dotazione; contemporaneamente si regola automaticamente anche il gruppo refilatore e il gruppo raschiabordo se previsto.
- Serrare la vite A.

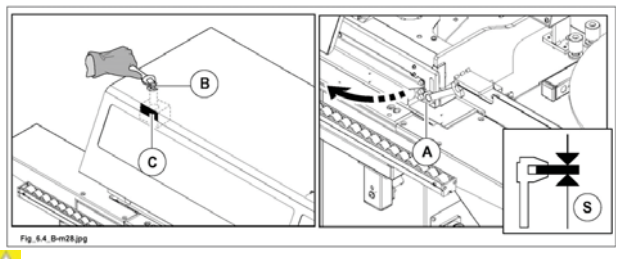
NOTE-INFORMAZIONI:
Misurare sempre, con strumento idoneo, l'effettivo spessore S del pannello da lavorare.

NOTE-INFORMAZIONI:
Una regolazione errata dell'altezza del gruppo può provocare un avanzamento difettoso del pannello compromettendo il corretto funzionamento della macchina e l'esecuzione della lavorazione.

Eseguire sempre la regolazione con la vite A allentata.

Regolare la posizione di lavoro posizionando dall'alto verso il basso per eliminare eventuali giochi meccanici.

PERICOLO-ATTENZIONE:
La regolazione dei pressori trascinatore senza lo sbloccaggio della vite A puo' provocare un disassamento permanente e compromettere il trascinamento del pannello.

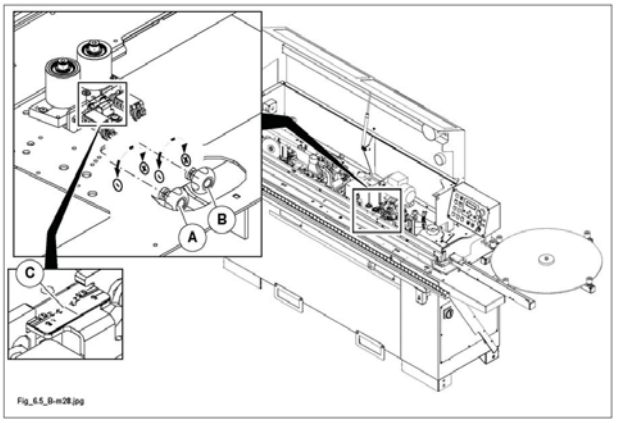


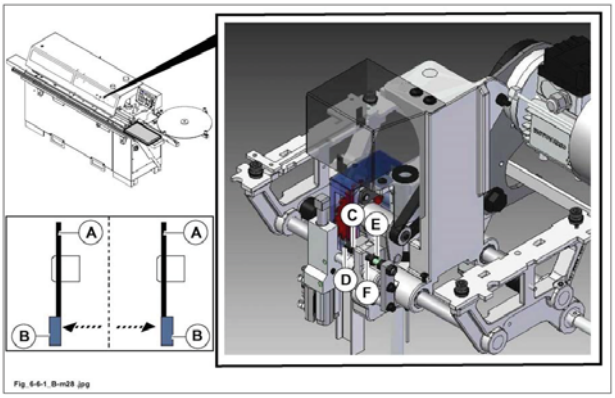
PERICOLO-ATTENZIONE:
è vietato agire su questo comando durante la lavorazione del pezzo.

6.5 REGOLAZIONE GRUPPO RULLI PRESSORI ENTRATA REGISTRABILE

(ms25_6-5_0-0)

Per la regolazione dei rulli pressori agire sui pomoli A e B fino a leggere, sulla targa C, il valore corrispondente allo spessore del bordo.





6.6 REGOLAZIONE INTESTATURA

(ms25_6-6_0-0)

L'intestatura ha la funzione di tagliare l'eccesso di bordo di inizio e fine pannello.
L'intestatore non necessita settaggi al variare del bordo.

6.6.1 REGOLAZIONE GRUPPO INTESTATORE

(ms25_6-6-1_0-0)

NOTE-INFORMAZIONI:
Il tastatore viene registrato in fabbrica e non necessita di ulteriori regolazioni; la regolazione è delicata, quindi intervenire solo se si è sicuri che il malfunzionamento sia dovuto al tastatore (verificare prima tutti gli inconvenienti riportati nel cap.20).

Se c'è un difetto di intestatura del bordo ANTERIORE o POSTERIORE, allineare la lama al tastatore pannello come di seguito:

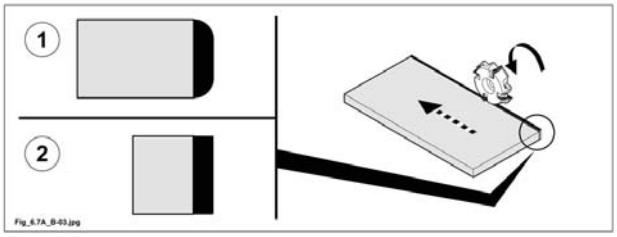
REGOLAZIONE INTESTATURA ANTERIORE
Allentare il dado E ed agire sul dado F fino ad allineare la lama A al tastatore B.

REGOLAZIONE INTESTATURA POSTERIORE
Allentare il dado D ed agire sul dado C fino ad allineare la lama A al tastatore B.

6.7 REGOLAZIONE REFILATURA

(ms25_6-7_0-0)

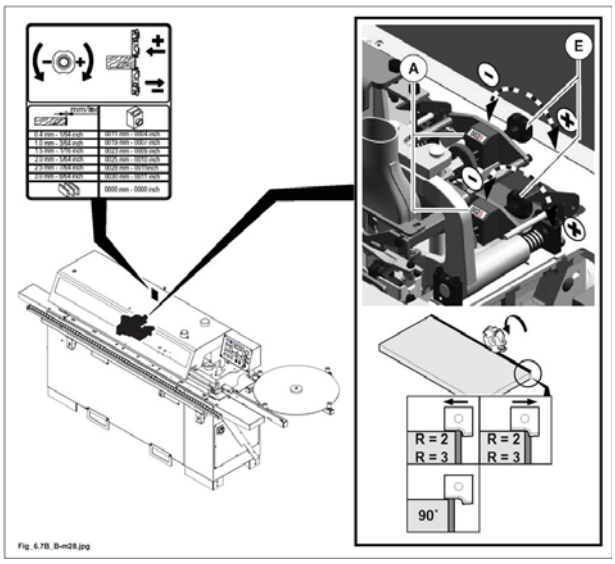
I refilatori hanno la funzione di fresare l'eccesso di bordo sui due lati del pannello; si possono ottenere:
1 - Refilature arrotondate R=2 (R=3 OPT)
2 - Refilature a spigolo vivo in funzione della regolazione della profondità di refilatura.

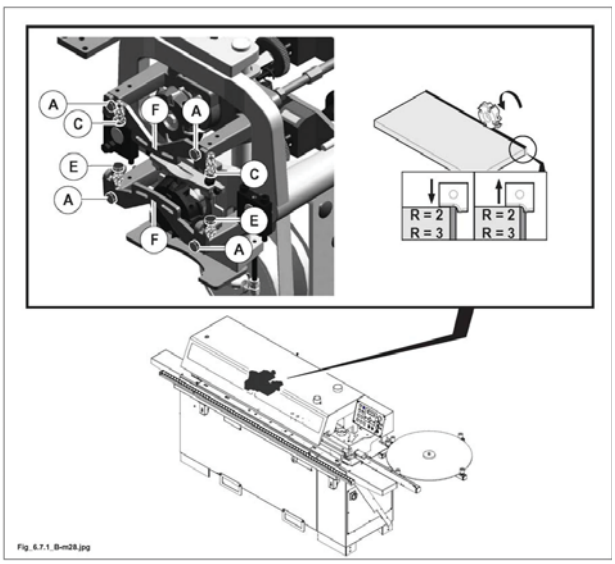


La profondita' di refilatura deve essere registrata in base allo spessore del bordo agendo sui pomoli E dopo aver allentato la ghiera B.
- Ruotare in senso orario per diminuire l'asportazione.
- Ruotare in senso antiorario per aumentare l'asportazione.

NOTE-INFORMAZIONI:
L'azzeramento è stato regolato in fabbrica. I valori visualizzati sugli indicatori A non corrispondono alla misura del bordo per cui viene fornita una tabella indicativa di conversione rispettivamente in millimetri e pollici.

Se necessario aggiustare l'asportazione del bordo nella direzione della freccia regolando la profondità di refilatura tramite i pomelli E.





6.7.1 REGOLAZIONE TASTATORI REFILATORI

(m25_6.7.1_0.0)

La regolazione dei tastatori agisce sulla distanza in altezza della fresa dal pannello aumentando o diminuendo l'asportazione del bordo.

NOTE-INFORMAZIONI:
I tastatori vengono registrati in fabbrica e non necessitano di ulteriori regolazioni; la regolazione è delicata, quindi intervenire solo se si è sicuri che il malfunzionamento sia dovuto ai tastatori (verificare prima tutti gli inconvenienti riportati nel cap.20).

Aprire il pressore e registrare come indicato di seguito:
- Allentare le viti A.
- Ruotare le viti C del tastatore superiore in senso antiorario per aumentare l'asportazione del bordo e orario per diminuirla.
- Ruotare le viti E del tastatore inferiore in senso orario per aumentare l'asportazione del bordo e antiorario per diminuirla.
- Serrare le viti A.

NOTE-INFORMAZIONI:
Le due viti C ed E devono essere regolate allo stesso modo e ruotate in modo uguale per mantenere i tastatori paralleli al piano di lavoro.

Se necessario aggiustare l'asportazione nel senso delle frecce regolando i tastatori.

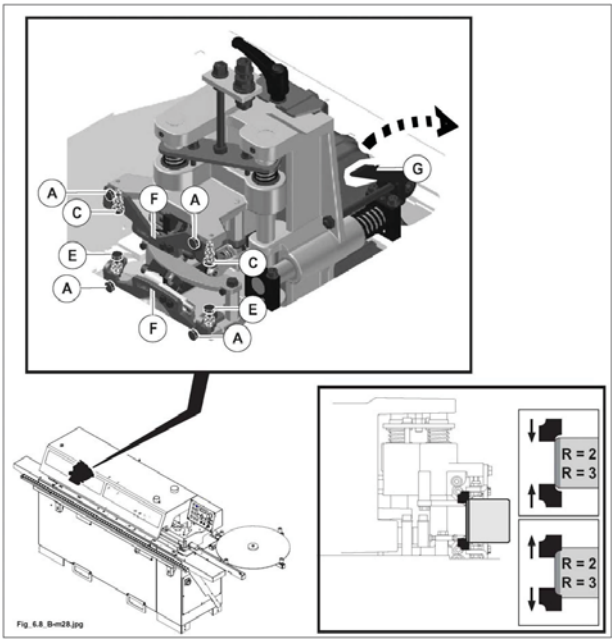
NOTE-INFORMAZIONI:
Per regolare l'asportazione orizzontale non manomettere il tastatore F, ma agire sul movimento orizzontale delle frese.

6.8 GRUPPO RASCHIABORBO

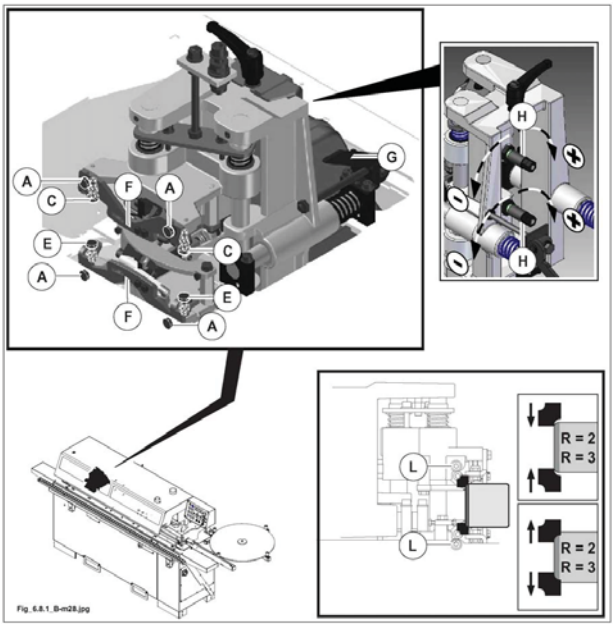
(m25_6.8_0.0)

Il gruppo raschiabordo ha la funzione di rifinire il bordo. Il gruppo può essere ecluso tramite l'apposita leva G.

Il gruppo raschiabordo ha la funzione di rifinire il bordo.



(ausbs001)



6.8.1 REGOLAZIONE RASCHIABORDO

(ma25_6-8-1_0.0)

NOTE-INFORMAZIONI:
I tastatori vengono registrati in fabbrica e non necessitano di ulteriori regolazioni; la regolazione è delicata, quindi intervenire solo se si è sicuri che il malfunzionamento sia dovuto ai tastatori (verificare prima tutti gli inconvenienti riportati nel cap.20).
La qualita' della refilatura dipende direttamente dalle caratteristiche del pannello. Se il pannello è concavo, convesso o con i bordi non a 90°, non intervenire sulle regolazioni della macchina in quanto non si ottengono risultati.

TASTATORI
La regolazione dei tastatori agisce sulla distanza in altezza dell'utensile dal pannello aumentando o diminuendo l'asportazione del bordo.

Se necessario aggiustare l'asportazione nel senso delle frecce regolando i tastatori.

Aprire il pressore e registrare come indicato di seguito:
- Allentare le viti A.
- Ruotare le viti C del tastatore superiore in senso antiorario per aumentare l'asportazione del bordo e orario per diminuirla.
- Ruotare le viti E del tastatore inferiore in senso orario per aumentare l'asportazione del bordo e antiorario per diminuirla.
- Serrare le viti A.

- Serrare le viti L.

NOTE-INFORMAZIONI:
Le due viti C ed E devono essere regolate allo stesso modo e ruotate in modo uguale per mantenere i tastatori paralleli al piano di lavoro.

NOTE-INFORMAZIONI:
Per regolare l'asportazione orizzontale non manomettere il tastatore F, ma agire sul movimento orizzontale delle frese.

REGOLAZIONE ORIZZONTALE RASCHIABORDO
- Allentare le viti L
- Agire sui dadi H per modificare l'asportazione:
- avvitando diminuisce l'asportazione
- svitando aumenta l'asportazione
- Serrare le viti L.

6.9 REGOLAZIONE GRUPPO SPAZZOLE

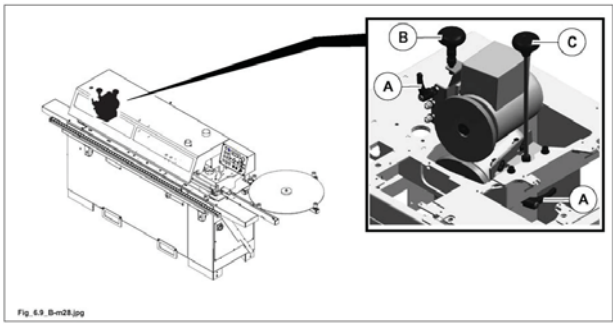
(ma25_6-9_0.0)

Le spazzole hanno la funzione di lucidare e pulire il bordo da eventuali residui di lavorazione.

SPAZZOLA SUPERIORE
-Per aumentare e diminuire l'incidenza della spazzola superiore sul pezzo, allentare la leva A e agire sul pomello B (Avvitare per diminuire e svitare per aumentare).

SPAZZOLA INFERIORE
-Per aumentare e diminuire l'incidenza della spazzola inferiore sul pezzo, allentare la leva A e agire sul pomello C (Avvitare per aumentare e svitare per diminuire).

A regolazione ultimata bloccare la leva A.



(blan)

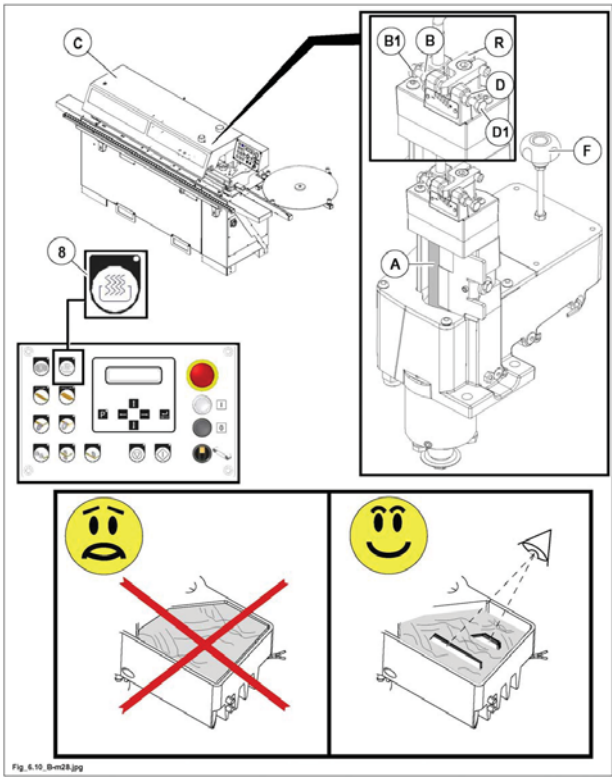


Fig_6.10_B-m28.jpg

6.10 CARICAMENTO E REGOLAZIONE DOSAGGIO COLLA SUL PANNELLO

(me25_6-10_0-0)

- Accertarsi che non ci siano pannelli in lavorazione
- Arrestare la macchina premendo il tasto

SOLO dopo aver premuto il pulsante è possibile aprire la capote di protezione (C) (motori fermi).

CARICAMENTO VASCA COLLA

PERICOLO-ATTENZIONE:
Usare sempre i guanti per non scottarsi.
Effettuare le operazioni di ricarica con una temperatura massima di ~ 50°. Verificare la temperatura sul display del programmatore.

- Togliere il coperchio F e caricare la colla
- Chiudere il coperchio F
- Chiudere la capote C.

NOTE-INFORMAZIONI:
Verificare sempre, prima di cominciare a lavorare, la quantita' di colla nel serbatoio.

Utilizzare colla termofusibile EVA.
NON utilizzare COLLA POLIURETANICA.
Quando l'utilizzo della macchina è prolungato, il rifornimento della vasca deve essere effettuato in modo da influire il meno possibile sull'equilibrio termico della colla fusa.
Si consiglia quindi, di effettuare piccoli ma frequenti rabbocchi. Quando si effettua un fermo macchina, per evitare il degrado della colla, premere il tasto (8) di "stand-by".
Inoltre la macchina dispone di un ulteriore sistema di protezione automatico il quale dopo un determinato tempo (tempo imposto dal costruttore circa 5 min.) di fermo macchina, la temperatura della vasca scende (modo "stand-by").

REGOLAZIONE DOSAGGIO COLLA SUL PANNELLO

La colla viene applicata sul pannello da bordare tramite il rullo A.
Regolare la quantita' di colla in base alla densita' del legno (aumentare la quantita' di colla all'aumentare della porosita' della superficie da bordare).

- PER AUMENTARE la quantità di colla che verrà applicata al pannello:
- allentare i dadi B e D
- Svitare la vite D1
- Serrare la vite B1 sulla leva R
- Serrare i dadi B e D

- PER DIMINUIRE la quantità di colla che verrà applicata al pannello
- Allentare i dadi B e D
- Svitare la vite B1
- Serrare la vite D1 sulla leva R
- Serrare i dadi B e D

- Chiudere la capote C.

Far ripartire la macchina e verificare il risultato ottenuto; eventualmente ripetere l'operazione.

NOTE-INFORMAZIONI:
le condizioni ambietali di umidità e temperatura possono influire sul comportamento della colla, cosi come la marca del prodotto usato.

NOTE-INFORMAZIONI:
la temperatura visualizzata sul display posto sul quadro comandi, è quella della colla all'interno della vasca.

La temperatura della colla visualizzata sul display può differrire da quella reale del +/- 5%.

Quando si lavorano pannelli lunghi, si possono notare delle differenze nel valore della temperatura visualizzata.

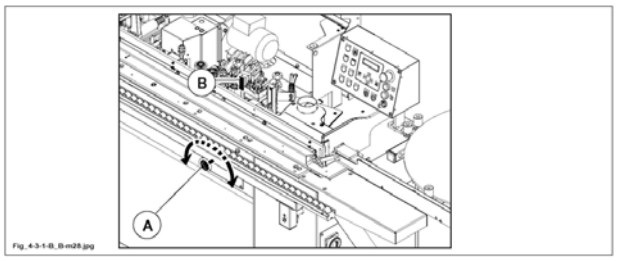
Alla prima accensione, dopo un lungo periodo di fermo lavorazione, dopo che la colla ha raggiunto la temperatura impostata, è BENE aspettare qualche minuto prima di iniziare il ciclo di lavoro.

NOTE-INFORMAZIONI:
Seguire la procedura di arresto indicata nel Par. 5.5.
In condizioni di lavoro normale, per interrompere temporaneamente il lavoro, non USARE mai il pulsante di emergenza o quello di disarmo per fermare la macchina.
In questo modo non si spegne la funzione di riscaldamento colla, garantendo così una temperatura più stabile ed uniforme.
E' buona norma non cambiare troppo spesso e ad intervalli di tempo brevi il valore della temperatura impostato. Questo permette alla colla, di raggiungere e mantenere un livello di temperatura stabile.

Dopo aver modificato il dato relativo alla temperatura della colla e, dopo che il display ha visualizzato il nuovo valore impostato, far trascorrere ancora qualche minuto prima di iniziare l'operazione di bordatura.

ESCLUSIONE DEL GRUPPO
1) pomello bloccato (ruotato a fine corsa in senso orario); in questa posizione il rullo B è escluso e non incolla il bordo (puo' servire per ripetere la rifilatura di un pannello con il bordo gia' incollato).

INSERIMENTO DEL GRUPPO
2) pomello tutto allentato (ruotato a fine corsa in senso antiorario); in questa posizione il rullo B è nelle condizioni ottimali di lavoro.



6.10.A TAMPONE RISCALDA PANNELLO

(m035_6-10-a_0-0)

OPT

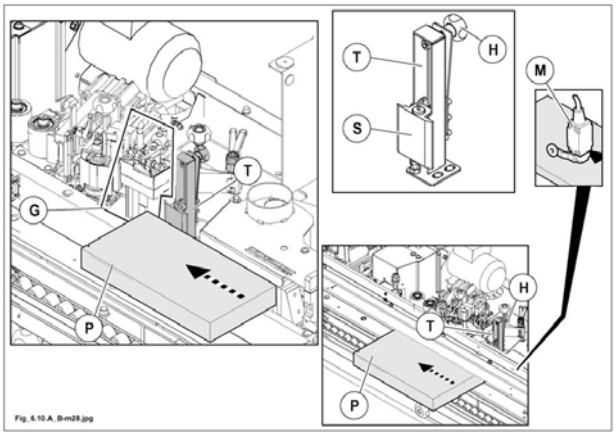
Il gruppo tampone riscalda pannello (T) è posto a monte del gruppo incollatore (G).

Svolge la funzione di riscaldare la superficie del pannello su cui verrà applicata la colla.

NOTE-INFORMAZIONI:
Il "tampone riscalda pannello" (T) si attiva solo se il gruppo vasca colla (G) è in funzione.

PERICOLO-ATTENZIONE:
Il microinterruttore (M) ha la funzione di dispositivo di arresto di emergenza.
Se il traino si ferma ed il microinterruttore (M) è ancora eccitato (cioè il pezzo in lavoro si trova nella posizione di preriscaldamento), il microinterruttore stesso provvede a disinserire la tensione di alimentazione ed a mettere la macchina in emergenza.

ESCLUSIONE DEL GRUPPO
La lavorazione senza preriscaldare il bordo è resa possibile grazie alla esclusione meccanica del dispositivo (T).
Agire sulla manopola (H) per allontanare la superficie calda (S) dal bordo del pannello (P).



LAVORAZIONE CON "ESCLUSIONE VASCA COLLA"

Con la lavorazione ESCLUSIONE VASCA COLLA è possibile lavorare senza che la vasca colla sia in temperatura.

È possibile spegnere la vasca colla, in modo da poter, ad esempio, solo rettificare il pannello.

Procedere come segue:

- Premendo per alcuni secondi il tasto ↓ si accede alle funzioni del contatore.
- Premere successivamente il tasto → fino a visualizzare la pagina

#PR54#	
IT	VASCA COLLA DISABIL. (1=SI / 0=NO)
EN	GLUE TANK OFF (1=YES / 0=NO)
FR	B.A COL. DESACTIVE (1=YES / 0=NO)
ES	D.COLA INHABILITADO (1=YES / 0=NO)
DE	LEIMBECKEN AUS (1=YES / 0=NO)
NL	LIJMBAK GEDEACTIVE. (1=YES / 0=NO)

- Premere ENTER
- Premere ↑ per selezionare "1" - VASCA COLLA DISABILITATA = SI
- Premere ↓ per selezionare "0" - VASCA COLLA DISABILITATA = NO
- Premere ENTER per memorizzare.

6.11 GRUPPO RETTIFICATORE

(m035_6-11_0-0)

Il gruppo rettificatore (R) è posizionato prima del gruppo incollaggio e rifinisce il bordo del pannello realizzando una superficie ottimale per la fase di incollaggio.
Il gruppo rettificatore ha una posizione fissa e preimpostata. Togliere o mettere gli spessori sulla guida di ingresso in base all'asportazione desiderata (vedi Cap. 6.2).

PERICOLO-ATTENZIONE:
quando si eseguono lavorazioni che non prevedono l'utilizzo del gruppo rettificatore è necessario montare la lamina d'ingresso (L con asportazione = 0 mm) che esclude il paraschegge (P).

NOTE-INFORMAZIONI:
Quando le frese iniziano a scheggiare il pannello lavorato togliere uno spessore (S) per ottenere una qualità di taglio ottimale. Successivamente si potrà togliere anche il secondo spessore (S).
Una volta tolti i due spessori occorrerà refilare le frese usurate o sostituirle con nuove (vedi Par. 20.10.6).

REGOLAZIONE DEGLI UTENSILI
Per regolare l'allineamento della fresa (F) agire sulle viti (B1, D1) dopo aver allentato i dadi (B, D).

Questa operazione permette di riallineare la fresa per ottenere un taglio ottimale ed è necessaria:
- quando la fresa comincia ad usurarsi
- dopo un'affilatura.

Serrare il dado (B, D) a regolazione eseguita.

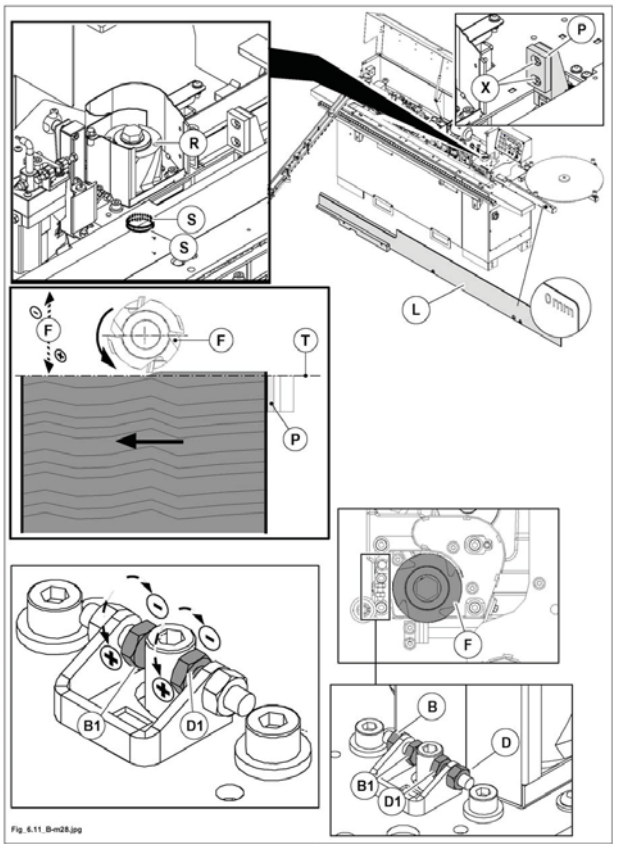
NOTE-INFORMAZIONI:
Le frese sono state registrate in fabbrica all'atto del collaudo in modo che la rettifica sia perfettamente lineare, senza scalini o battute.
L'usura degli utensili potrebbe portare al disallineamento delle frese. In questo caso procedere come precedentemente descritto.

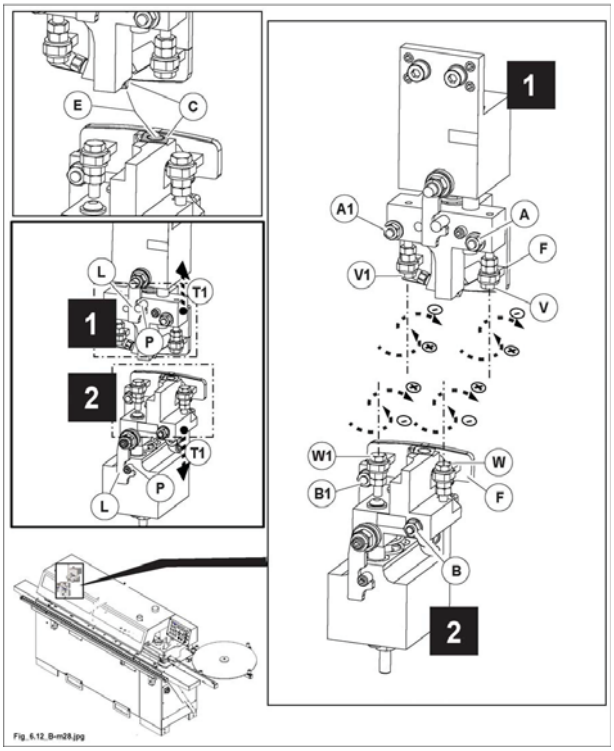
Per ottenere una bordatura finita di qualità è bene, con la rettifica del bordo, asportare uno spessore di materiale uguale allo spessore del bordo che si vuole applicare (se lo spessore bordo = 0.5 mm, asportare = 0.5 mm).

PERICOLO-ATTENZIONE:
- ***E' VIETATO lavorare pannelli contenenti parti metalliche.***
- ***E' VIETATO superare la sezione massima di asportazione 55 mm^2***
- ***E' VIETATO lavorare pannelli larghi meno di 110 mm***

NOTE-INFORMAZIONI:
per ottenere una bordatura senza difetti è necessario che il paraschegge P spinga sul pannello in lavorazione e sia sempre allineato alla linea di taglio T dell'utensile F.

Regolazione del paraschegge
Allentare le viti X, fare scorrere il paraschegge P un poco oltre la linea di taglio T ed effettuare il refilo.
Se fosse necessario sostituirlo vedere il Capitolo 20.





6.12 GRUPPO RASCHIACOLLA

(ma35_6-12_0-0)

OPT

Questo gruppo, indicato per l'asportazione di eventuali residui di colla al fine di ottenere una pulizia perfetta del pannello, è composto da un raschiacolla superiore **1** ed uno inferiore **2**.
Il gruppo è costituito da 2 piccoli coltelli a raschietto C in widia e 2 tastatori F.
Il coltellino è montato su un supporto completo di un dispositivo soffiatore per la pulizia della colla residua dai coltelli.

REGOLAZIONE DEI TASTATORI

NOTE-INFORMAZIONI:
I tastatori vengono registrati in fabbrica e non necessitano di ulteriori regolazioni; la regolazione è delicata, quindi intervenire solo se si è sicuri che il malfunzionamento sia dovuto ai tastatori (verificare prima tutti gli inconvenienti riportati nel cap.20).

1 ***Tastatore superiore***

- Allentare il dado A (A1).
- Ruotare la vite V (V1) del tastatore superiore in senso antiorario per aumentare l'asportazione del bordo e orario per diminuirla.
- Serrare il dado A (A1).

2 ***Tastatore inferiore***

- Allentare il dado B (B1).
- Ruotare la vite W (W1) del tastatore inferiore in senso orario per aumentare l'asportazione del bordo e antiorario per diminuirla.
- Serrare il dado B (B1).

REGOLAZIONE DEI COLTELLI

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

Il coltello può essere utilizzato su tutti 4 i lati. Quando il coltello è usurato:
- svitare la vite E
- girare il coltello C
- riavvitare la vite E.

Entrambi i gruppi sono escludibili.

ESCLUSIONE DEL GRUPPO
Spingere il gruppo nella direzione indicata T1 fino a che la leva L si inserisce nel perno P.

INSERIMENTO DEL GRUPPO
Per inserire il gruppo sganciare la leva L dal perno P.

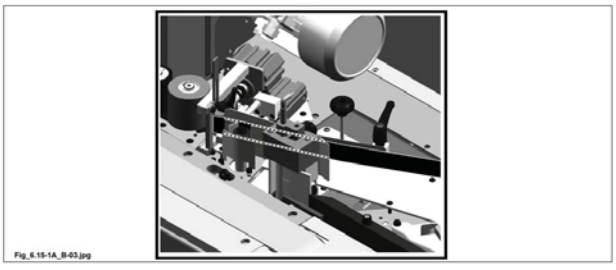
6.15 PREDISPOSIZIONE ED USO DELLA MACCHINA

(ma20_6-15_0-0)

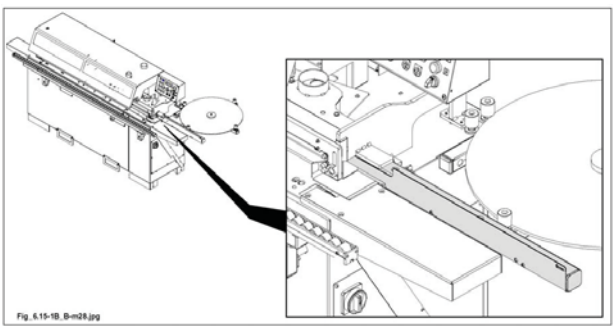
6.15.1 PREDISPOSIZIONE DELLA MACCHINA

(ma25_6-15-1_0-0)

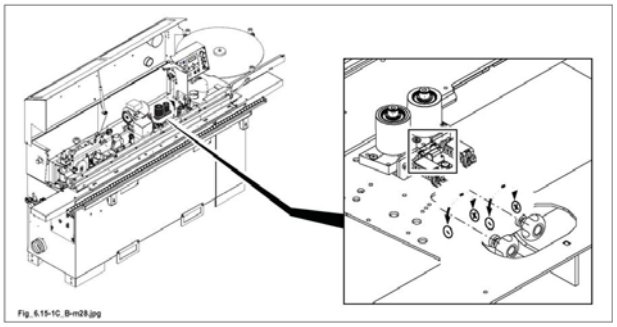
BORDO O LISTELLO
- Controllare che l'altezza e il tipo di bordo siano adatti al pannello da lavorare.
- Montare il bordo o la stecca di legno ed effettuare le regolazioni (Vedi cap. 6.3).



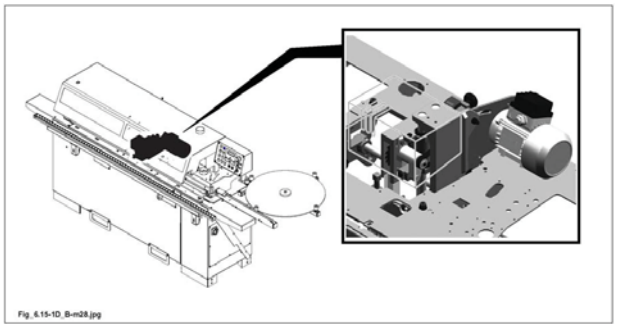
GUIDA D'ENTRATA
- Predisporre la guida d'entrata in funzione dello spessore da asportare con il rettificatore (Vedi cap. 6.2).



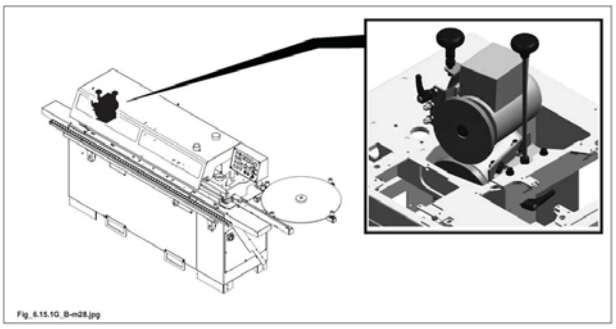
REGOLAZIONE RULLI
- Regolare i rulli pressori in funzione dello spessore del bordo utilizzato (Vedi cap. 6.5).



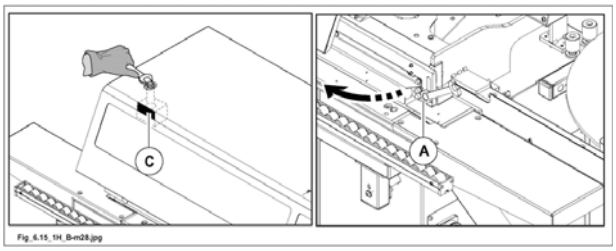
REGOLAZIONE LAMA INTESTATORE
- (Vedi cap. 6.6).



REGOLAZIONE SPAZZOLE
- Regolare le spazzole (Vedi cap. 6.9).

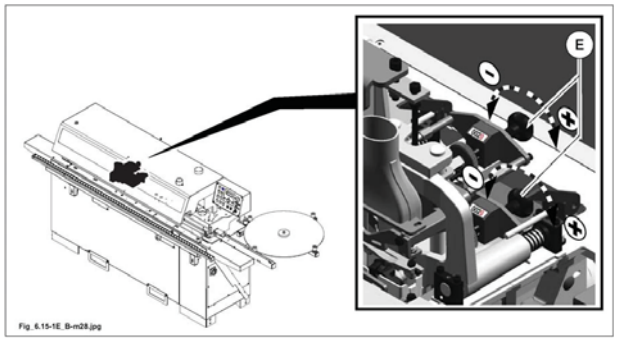


REGOLAZIONE ALTEZZA TRASCINATORE
- Regolare l'altezza del trascinatore fino a visualizzare sull'indicatore C la misura uguale allo spessore del pannello da bordare (i numeri neri corrispondono ai millimetri, mentre il rosso ai decimi di millimetro). Eseguire sempre la regolazione con la vite A allentata. A misura impostata serrare la vite (A) con la chiave in dotazione.

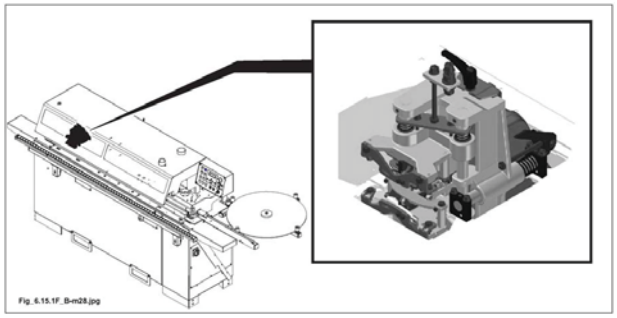


REGOLAZIONE GRUPPO RASCHIACOLLA
- Attivare, se necessario, il gruppo raschiacolla (OPT) (Vedi cap. 6.12).

REGOLAZIONE REFILATORI
- Registrare la profondità di refilatura tramite i pomelli E in funzione dello spessore del bordo consultando la tabella posizionata vicino agli indicatori numerici (Vedi cap. 6.7).



REGOLAZIONE GRUPPO RASCHIABORDO
- Attivare, se necessario, il gruppo raschiabordo (Vedi cap. 6.8).



6.15.2 USO DELLA MACCHINA

(ma03_6-15-2_0.0)

- Verificare il livello della colla nel serbatoio.

- Chiudere lo sportello della macchina.

- Settare il PLC in base al tipo di lavorazione e avviare la macchina (Vedi cap. 5)

- Attendere che la colla sia in temperatura.

NOTE-INFORMAZIONI:
Fino a quando la colla non arriva alla temperatura impostata, la macchina non funziona.

- Regolare la quantità di colla.

- Mandare il pannello in battuta contro la guida d'entrata ed accompagnarlo sul nastro mantenendolo in appoggio.

- Il pannello, spinto dal trascinatore, abbassa il microinterruttore M e viene rettificato. Il rilascio del suddetto micro, attiva l'inseguimento del paraschegge Q che evita la scheggiatura del pannello sul lato di uscita.

- La macchina trascina automaticamente il pezzo e applica il bordo nel modo indicato.

- Il pannello, spinto dal trascinatore, abbassa il microinterruttore A che comanda l'avanzamento del bordo 15 mm oltre il punto B.

- Il pannello si incolla con il bordo nel punto B.

- Il pannello attraversa il gruppo rulli pressatori G, che tengono premuto il bordo sul pannello, e va in contatto con il tastatore H che trascina il gruppo intestatore ed effettua l'intestatura anteriore e successivamente quella posteriore.

- Il gruppo refilatore P si regola automaticamente in base all'altezza del pannello tramite i tastatori N ed asporta la parte di bordo eccedente superiore ed inferiore.

- Quando il pannello rilascia il microinterruttore (1), la cesoia taglia il bordo.

- Quando il pannello rilascia il microinterruttore (2), l'intestatore rincorre il pannello ed effettua il taglio.

- Il pannello passa attraverso il gruppo raschiabordo, quando previsto, che si regola automaticamente in base allo spessore del pannello. Il raschiabordo può essere escluso se non si effettuano bordi dello stesso raggio delle placchette.

- Le spazzole, quando previste, si regolano automaticamente in base all'altezza del pannello. Possono essere escluse tramite relativo comando.

- Continuare l'applicazione dei bordi sui restanti lati reinserendo il pannello nel trascinatore.

NOTE-INFORMAZIONI:
Dopo aver predisposto la macchina per la lavorazione, si consiglia di eseguire sempre la bordatura su un pannello di prova per verificare la corretta registrazione.

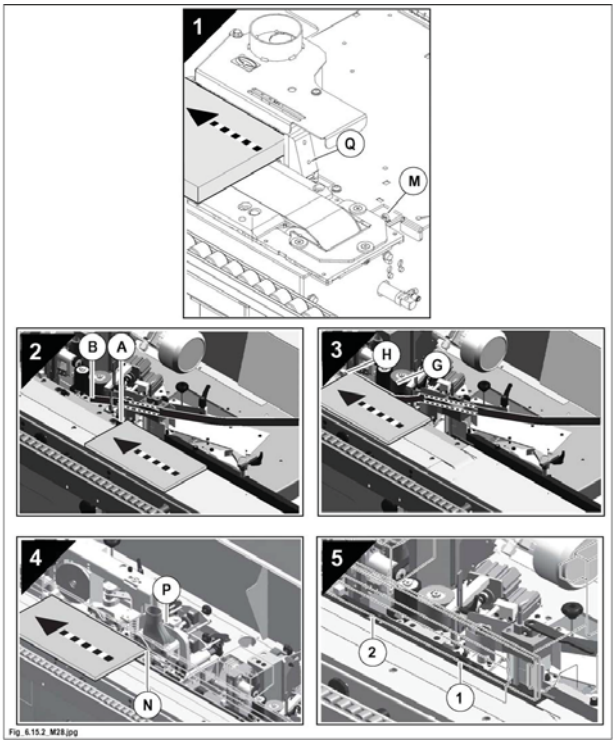


Fig_6.15.2_M28.jpg

6.15.3 BORDATURA DI PANNELLI DI PICCOLE DIMENSIONI

(me25_6-15-3_0-0)

Quando il pannello da bordare è più stretto di 100 mm si consiglia di utilizzare un pannello spingitore A di uguale spessore, dotato di un dente di traino (max 10 x 15 mm).
Lo spingitore deve coprire tutta la lunghezza del pannello da bordare.

NOTE-INFORMAZIONI:
Mantenere lo spingitore A ben aderente al pannello, mandarlo in battuta contro la guida d'entrata ed accompagnarlo sotto al nastro mantenendolo in appoggio.

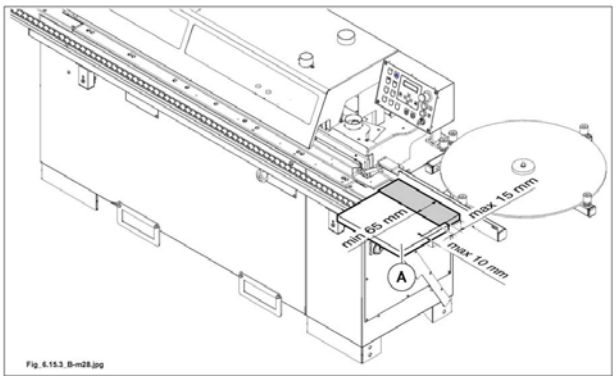


Fig_6.15.3_B-m28.jpg

6.15.4 CONSIGLI PER L'USO

(me25_6-15-4_0-0)

Per ottenere dei buoni risultati di bordatura è necessario tenere presenti un buon numero di variabili riassumibili in 3 gruppi, ognuna delle quali contribuisce al risultato finale.

1 - PANNELLI DA BORDARE:
- E' consigliabile usare pannelli di buona qualità con una densità sufficientemente elevata.
- Il taglio deve essere netto, senza scheggiature e con una rettilineità di almeno ± 0,1 mm per metro lineare.
- La zona da bordare deve essere priva di polvere ed esente da umidità.
- Il taglio deve essere in squadro (90°) sia nei confronti della superficie che dello spessore.
- I pannelli devono essere tenuti a temperatura ambiente di lavoro.
- Lo spessore del pannello deve avere un'uniformità di almeno ± 0,2 mm, soprattutto nella zona di taglio.

2 - COLLE TERMOFUSIBILI:
- Controllare che la colla sia spalmata in modo uniforme sul pannello.
- Usare colle termofusibili adatte alle caratteristiche della macchina (temperatura di lavoro ~190° e velocita' trascinatore ~7 mt/min).
- Variare la quantita' di colla in base alla porosita' del pannello.
- La colla nel tempo si deteriora e perde le proprieta' adesive; in caso di uso poco frequente della macchina si consiglia di tenere basso il livello di colla nel serbatoio e quando serve effettuare il cambio (vedi cap. 20).

3 - REGISTRAZIONE DELLA MACCHINA:
- Avviare la macchina, avviare l'impianto di aspirazione ed effettuare quindi delle prove di bordatura verificando i seguenti punti:
- Regolazione pressione d'esercizio (6.5 bar);
- Temperatura di fusione della colla; per aumentarla, intervenire sul PLC come spiegato nel cap. 5.5.1.
- Verifica quantita' colla nel serbatoio;
- Controllare le variabili di bordatura descritte nei paragrafi precedenti (Par. 6.1÷ 6.12).

- Verifica del buon incollaggio del bordo al pannello.

NOTE-INFORMAZIONI:
La macchina e' registrata dai nostri tecnici per la lavorazione con bordo da 0,4÷2 mm nella versione standard, oppure 3 mm nella versione con frese R=3 mm massimo 5 mm per utilizzo con listelli in legno.

INDICE

20.1 Pulizia della macchina....4
20.2 Manutenzione programmata....6
20.2.1 Tappeto trasportatore....12
20.3 Lubrificazione periodica....15
20.4 Sostituzione e registro cinghie....18
20.4.1 Registrazione tensione cinghia trascinatore....18
20.4.1.1 Sostituzione cinghia trascinatore....19
20.4.2 Sostituzione cinghia refilatore....21
20.4.3 Sostituzione cinghia intestatore....22
20.4.4 Registrazione tensione cinghia rettificatore....24
20.4.4.1 Sostituzione cinghia rettificatore....26
20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza....28
20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori....29
20.10 Sostituzione utensili....31
20.10.1 Sostituzione coltello cesoia taglio bobina....32
20.10.2 Sostituzione lama intestatore....33
20.10.3 Sostituzione coltelli frese refilatore superiore e inferiore....34
20.10.4 Sostituzione inserti raschiabordo....36
20.10.5 Sostituzione spazzole....37
20.10.6 Sostituzione frese rettificatore....38
20.11 Sostituzione colla....40
20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili....41
20.28.1 Sostituzione del paraschegge....41
20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi....42
20.42 Allarmi controllo elettronico....50
20.60 Manutenzione straordinaria....53

(sezsta000002)

20.1 PULIZIA DELLA MACCHINA

(ad21_20-1_0-0)

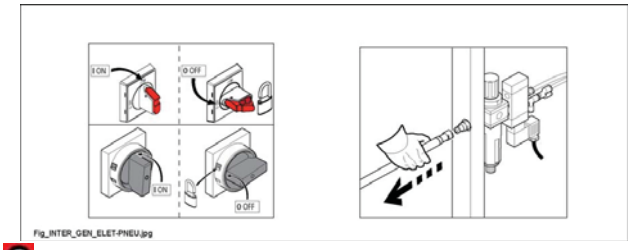
PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite dall'operatore della macchina o da personale tecnico qualificato.

Durante le operazioni di pulizia utilizzare occhiali e maschera per proteggersi dalla polvere e dai trucioli.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare la pulizia, la manutenzione, le regolazioni, il montaggio o smontaggio di qualche organo della macchina, si deve mettere a zero e lucchettare l'interruttore generale per fermarla, scollegare il tubo dell'aria compressa all'ingresso del gruppo filtro e segnalare ciò con un cartello. L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.

Accertarsi sul display del programmatore che tutte le parti della macchina siano fredde.

PERICOLO-ATTENZIONE:
usare guanti quando si maneggiano gli utensili.

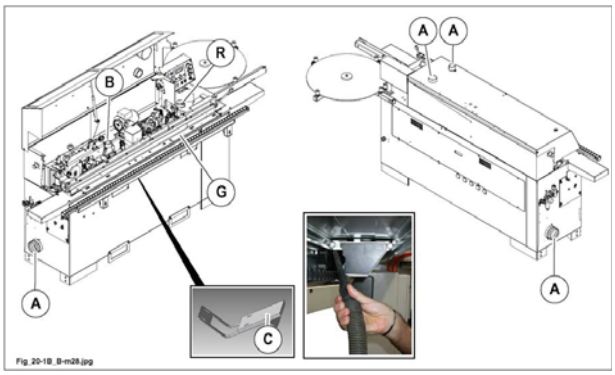


Fig_INTER_GEN_ELET-PNEU.jpg

DIVIETO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA; soffiare con un forte getto d'aria può spingere trucioli e sporco di qualsiasi altro genere negli organi di movimentazione compromettendo l'efficenza della macchina.

La pulizia generale della macchina conserva inalterate nel tempo le prestazioni e rappresenta un importante fattore di sicurezza.

NOTE-INFORMAZIONI:
la frequenza degli interventi di pulizia è determinata dall'ambiente in cui è installata la macchina e dal tipo di materiale lavorato.



Regole per una corretta pulizia della macchina

Utilizzando un aspirapolvere potente pulire:

- I piani e tutte le cavità ove notate residui di polvere e trucioli.
- Le cuffie di aspirazione (A), controllando che non vi siano occlusioni.
- L'interno della macchina dall'eventuale presenza di polvere o truccioli.
- Il gruppo intestatore.
- Il gruppo refilatore.
- Il nastro trascinatore.

- Il gruppo raschiabordo specialmente nella cappa di espulsione truccioli (B).
- Il gruppo spazzole.
- Il gruppo feltro (C) preposto alla pulizia del tappeto (G).

- Il gruppo rettificatore (R).
- Il gruppo raschiacolla (OPT).

Per ottenere un ottimale grip del tappeto (G) effettuare, sul tappeto, una pulizia settimanale con detergente neutro non agressivo e non pericoloso. Non utilizzare diluenti/solventi/ acidi che possono danneggiare il tappeto.

Pulire eventuali residui di colla lungo il percorso dell'avanzamento pannello, utilizzanto un detergende adatto e non pericoloso.
Informarsi presso il proprio rivenditore di colla riguardo il tipo di prodotto da utilizzare per la pulizia; usare sempre una mascherina.

Successivamente, utilizzando un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso,
pulire tutti i movimenti indicati precedentemente, specialmente quelli esposti alla resina ed alla polvere.

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Vasca colla	Controllo visivo	Giornaliera	Ingrassare il gruppo rullo spandicolla (Par. 20.3)
Gruppo feltro tappeto	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20-1)

DESCRIZIONE	ISPEZIONE / FREQUENZA	AZIONE
Circuito di sicurezza	20 anni	Contattare il costruttore

GRUPPO RETTIFICATORE

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia del gruppo	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli (Par.20.1). Eliminare i residui di colla dagli utensili, con l'ausilio di detergenti adatti e non pericolosi (Par. 20.3)
Pulizia spazzola	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli (Par.20.1).
Cinghia trasmissione	Controllo tensionamento ed usura	Settimanale	- Effettuare prove di arresto (Par. 20.7). - Tensionare correttamente o sostituire se necessario (Par. 20.4.4 – 20.4.4.1).

20.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

(ad21_20-2_(I-I))

Una manutenzione regolare è essenziale per ottenere le migliori prestazioni ed un funzionamento sicuro.

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia generale della macchina	Controllo visivo	Giornaliera	Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20-1)
Cappe d'aspirazione	Controllo visivo	Giornaliera	Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par. 20.1)
I piani e tutte le cavità ove notate residui di povere e trucioli, in particolare modo nella zona di raffreddamento motori	Controllo visivo	Giornaliera	Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par. 20.1)
L'interno del quadro elettrico	Controllo visivo	Circa 1000 ore	Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par. 20.1)
Piano di scorrimento	Controllo visivo	Giornaliera	Pulire dai residui di colla (Par. 20-1)
Rulli di traino e di pressione bordo	Controllo visivo	Giornaliera	Pulire dai residui di colla (Par. 20-1)
Guidabordo orizzontali e verticali	Controllo visivo	Giornaliera	Pulire dai residui di colla (Par.20-1)
Pulizia interno vasca colla	Controllo visivo	Giornaliera	-Aprire il coperchio della vasca colla -Pulire con l'usilio di una spatola di legno -Richiudere
Rullo colla	Controllo visivo e verifica di funzionamento	Giornaliera	Controllare che l'albero del rullo colla ruoti in modo uniforme e regolare. Per qualsiasi anomalia riscontrata, contattare il Concessionario SCM di zona.
Filtro regolatore aria compressa	Controllo vaschetta e filtro	Ogni settimana	Scaricare la condensa eventualmente presente nella vaschetta. (Par. 6.1)
Coltello cesoia taglia bobina	Controllo visivo e verifica di funzionamento	Settimanale	Qualora si verificassero difetti nel taglio bordo, contattare il concessionario SCM di zona. (Par. 20.10.1)
Dispositivi di emergenza e di sicurezza	Controllo visivo e verifica di funzionamento	Ogni 2 settimane	Effettuare prove di arresto (Par. 20.7)
Tappeto trascinatore	Controllo visivo	Settimanale	Pulire con l'ausilio di detergenti adatti e non pericolosi la superficie del tappeto (Par. 20.1 - Par. 20.2.1)

GRUPPO INTESTATORE

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia del gruppo	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par.20.1) Eliminare i residui di colla dagli utensili, con l'ausilio di detergenti adatti e non pericolosi. (Par. 20.3)
Guide di scorrimento orizzontali e verticali	Controllo visivo	Settimanale	Pulire con un panno morbido e lubrificarle (non utilizzare grassi) (Par. 20.3)
Tastatore	Controllo visivo	Giornaliera o quando se ne veda la necessità	Controllare che non ci siano sfridi di bordo o di listelli che vadano a interferire con il corretto funzionamento del gruppo. CONTROLLARE PIU' DI FREQUENTE CON LA LAVORAZIONE DI LISTELLI. Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par.20.1)
Cinghia	Controllo visivo	Settimanale	Verificare il buono stato della cinghia. (Par.4.4.3)

GRUPPO REFILATORE

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Pulizia del gruppo, delle cappe aspirazione e della zona raffreddamento motori	Controllo visivo	Giornaliera o quando se ne veda la necessità	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par. 20.1)
Guide di scorrimento	Controllo visivo	Settimanale	Pulire le guide di scorrimento con un panno morbido e lubrificarle (non usare grasso). (Par. 20.3)
Tastatori verticali e orizzontali	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par. 20.1)
Cinghia	Controllo visivo	Settimanale	Verificare il buono stato della cinghia. (Par.4.4.2)

GRUPPO RASCHIABORDO

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Gruppo raschiabordo	Controllo visivo	Giornaliera o quando se ne veda la necessità	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par.20.1)
Cassetta raccolta sfrido	Controllo visivo	Giornaliera o quando se ne veda la necessità	Svuotare
Tastatori verticali e orizzontali	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par.20.1)

(bianca)

GRUPPO SPAZZOLE

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Gruppo spazzole	Controllo visivo	Giornaliera o quando se ne veda la necessità	Verificare lo stato di usura delle spazzole. Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par. 20.1)

GRUPPO RASCHIACOLLA OPT

DESCRIZIONE	ISPEZIONE	FREQUENZA	AZIONE
Gruppo raschiacolla	Controllo visivo	Giornaliera o quando se ne veda la necessità	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par.20.1)
Tastatore verticale	Controllo visivo	Settimanale	Con l'utilizzo di un aspiratore con bocchetta opportunamente sagomata, togliere la presenza di polvere o trucioli. (Par.20.1)

20.2.1 TAPPETO TRASPORTATORE

(me35_20-2-1_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1).

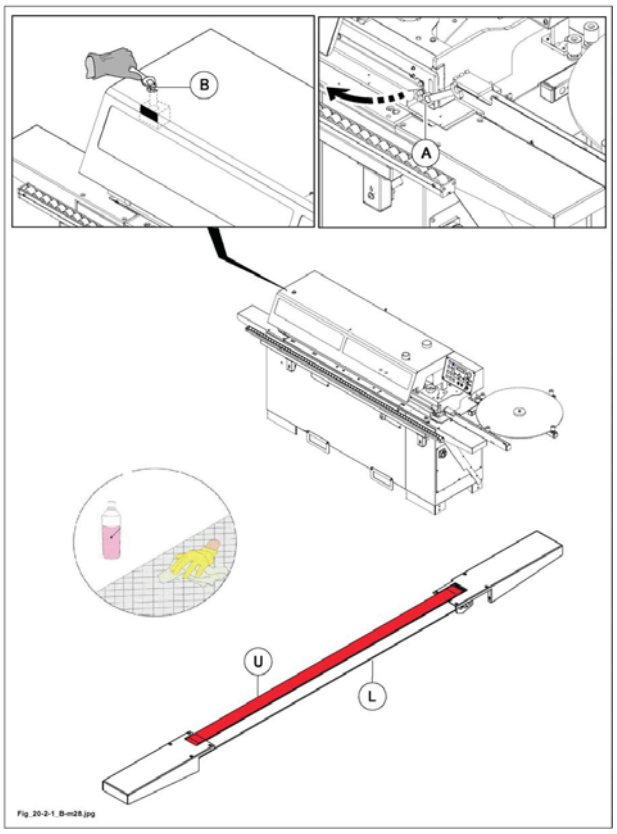
Al fine di garantire nel tempo una adeguata capacità di traino e ritegno del pezzo in lavorazione è necessario attenersi alle seguenti disposizioni:

- sollevare al massimo il gruppo pressore
  (allentare la vite A e agire sulla vite B fino all'altezza desiderata utilizzando la chiave in dotazione. Serrare la vite A).
- almeno una volta alla settimana pulire la superficie esterna (U, L) del tappeto trasportatore con uno straccio imbevuto con detergente neutro non agressivo e non pericoloso.

Dopo aver trattato la superficie in vista U, avviare il tappeto trasportatore per portare anche la superficie L nella posizione idonea per essere pulita.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite dall'operatore della macchina o da personale tecnico qualificato.

PERICOLO-ATTENZIONE:
La regolazione dei pressori trascinatore senza lo sbloccaggio della vite A puo' provocare un disassamento permanente e compromettere il trascinamento del pannello.



20.3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

(ad21_20-3_0.0)

Una lubrificazione accurata prolunga la durata della macchina ed assicura migliori prestazioni.

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1).

Durante le operazioni di pulizia utilizzare occhiali e maschera per proteggersi dalla polvere e dai trucioli.

NOTE-INFORMAZIONI:
tutte le operazioni devono essere eseguite dall'operatore addetto alla manutenzione o da personale tecnico e qualificato.
Gli intervalli fra gli interventi sono indicativi e possono variare a seconda dell'ambiente in cui e' installata la macchina e del tipo di materiale che si lavora.

NOTE-INFORMAZIONI:
- tutti i cuscinetti sono protetti e lubrificati a vita, pertanto, non richiedono alcuna manutenzione;
- per la sostituzione, richiedere tali cuscinetti direttamente al nostro Ufficio Ricambi;
- cuscinetti di altre marche, con sigle corrispondenti, NON sono idonei all'uso.

(vuota000000)

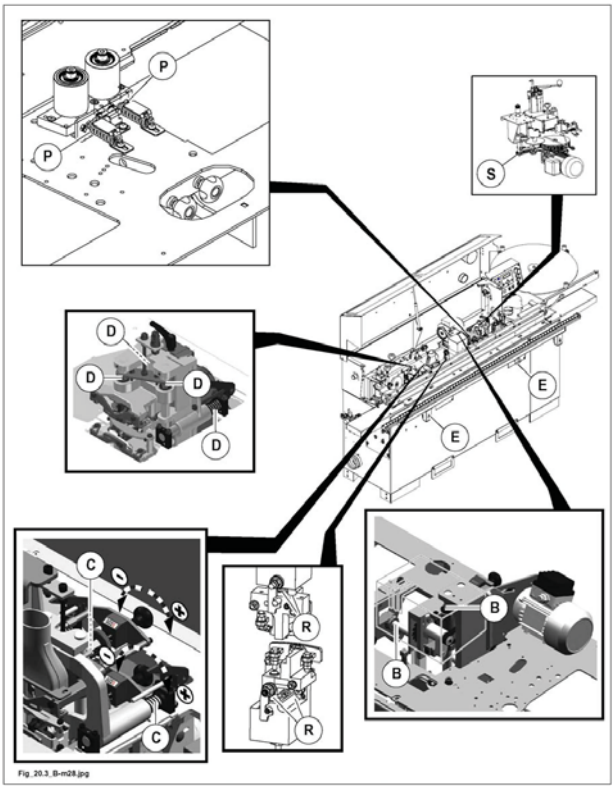
Lubrificare con olio tipo:

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

1) Catena S di trasmissione del moto al rullo di traino bordo.

GRUPPI OPERATORI MOBILI
Lubrificare con uno spray sbloccante le guide di scorrimento ogni settimana.
- Gruppo intestatore B.
- Gruppo refilatore C.
- Gruppo raschiabordo D.
- Estensione frontale E.
- Gruppo raschiacolla R.
- Rulli pressori P.

NOTE-INFORMAZIONI:
Non usare grasso per la lubrificazione delle guide.
Usare lubrificanti spray.
Durante le operazioni di pulizia indicate ricoprire il tappeto trasportatore con fogli di cartone assorbente onde evitare che il contatto con i prodotti di pulizia utilizzati possano danneggiarlo.
Proteggere tutte le cinghie e le puleggie per evitarne la possibile contaminazione con il lubrificante.

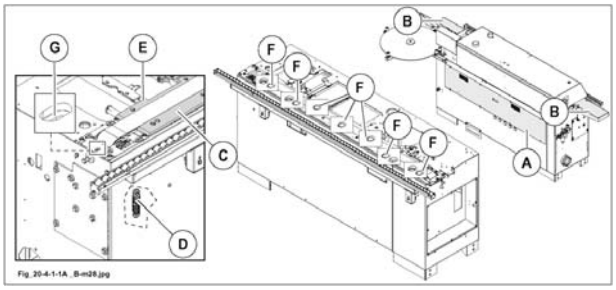


20.4.1.1 SOSTITUZIONE CINGHIA TRASCINATORE

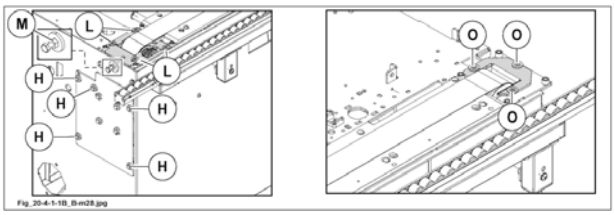
(m025_7-4-1_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1).

- Smontare il carter (A)
- Smontare le prolunghe piani di lavoro B.
- Smontare la guida tappeto C (allentare le viti F) e non smontare la guida E.
- Sganciare la molla D del tendicatena.
- Allentare il grano (G).



- Allentare le 5 viti H e alzare la piastra supporto motore per disimpegnare la catena di trasmissione.
- Allentare le viti O e L.
- Allentare il dado M per detensionare il nastro e sfilare la vite.
- Togliere tutte le viti O e L.
- Sfilare il gruppo tappeto comprensivo di pulegge.



20.4 SOSTITUZIONE E REGISTRO CINGHIE

(m025_20-4_0.00)

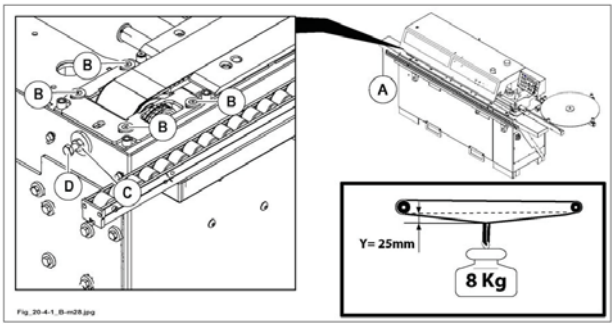
PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1).

20.4.1 REGISTRAZIONE TENSIONE CINGHIA TRASCINATORE

(m025_7-4-1_0.0)

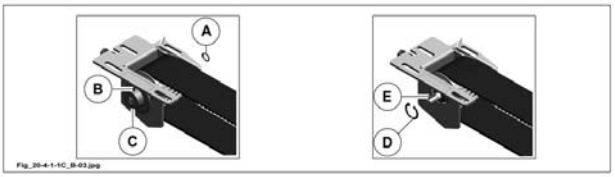
PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

Se necessita, regolare la cinghia come indicato di seguito:
- Aprire il cofano e il gruppo pressore.
- Smontare la prolunga A.
- Allentare le viti B.
- Applicare un peso di 8 Kg al centro del nastro trascinatore.
- Allentare il dado C e agire sulla vite D verificando che l'allungamento Y sia circa 25 mm.
- A regolazione eseguita, serrare le viti e i dadi, e rimontare la prolunga A.

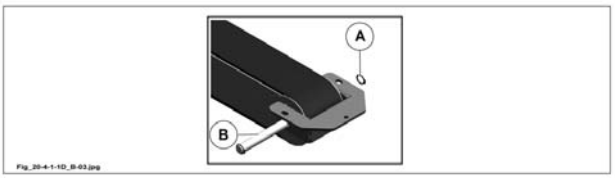


Smontare a banco il nastro dalle pulegge come di seguito indicato:

PULEGGIA MOTRICE
- Smontare il seeger A.
- Allentare i grani B.
- Smontare il pignone C.
- Smontare il seeger D.
- Sfilare il perno E comprensivo di cuscinetto.
- Togliere la puleggia e sfilare il tappeto.



PULEGGIA CONDOTTA
- Smontare il seeger A.
- Sfilare il perno B.



Per il rimontaggio ripetere le operazioni dello smontaggio in senso inverso.

Tensionare la cinghia come indicato nel cap. 20.4.1.

20.4.2 SOSTITUZIONE CINGHIA REFILATORE

(ma25_20-4-2_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

NOTE-INFORMAZIONI:
Verificare lo stato della cinghia dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Mensilmente dovranno essere effettuati dei controlli sulla cinghia.

Per la sostituzione della cinghia procedere nel modo indicato.
- Aprire il carter superiore.
- Smontare il carter posteriore.
- Allentare il tendicinghia A.
- Sostituire la cinghia B.
- Far eseguire a mano due giri alla cinghia in modo da consentirne il corretto alloggiamento.

NON CORRETTO ALLOGGIAMENTO DELLA CINGHIA
-Allentare le viti 1, 2 e 3.
-Allineare la cinghia B ruotando il gruppo motore attorno alla vite 3.
-Trovato l'allineamento serrare le 1, 2 e 3.

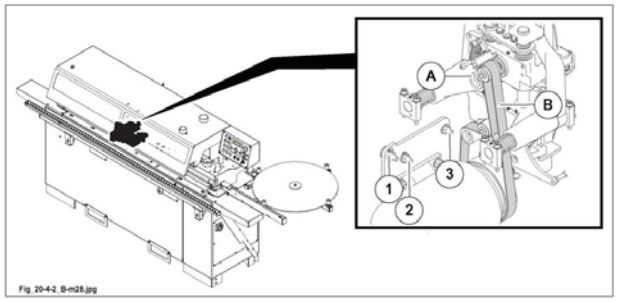


Fig_20-4-2_B-m28.jpg

(ruota000003)

20.4.3 SOSTITUZIONE CINGHIA INTESTATORE

(ma25_20-4-3_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

NOTE-INFORMAZIONI:
Verificare lo stato della cinghia dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Mensilmente dovranno essere effettuati dei controlli sulla cinghia.

Per la sostituzione della cinghia procedere nel modo indicato.
- Aprire il carter di protezione (C).
- Togliere il carter di protezione (B).
- Alzare leggermente il motore per svincolare la cinghia di trasmissione (A).
- Sostituire la cinghia.

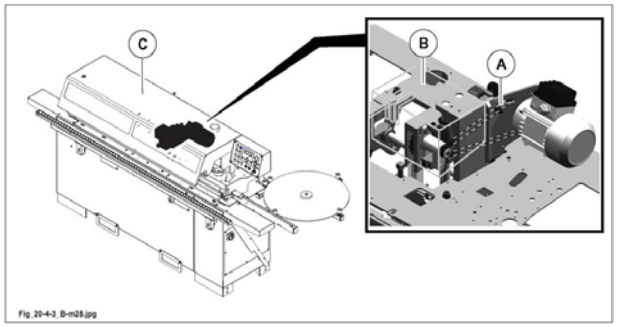


Fig_20-4-3_B-m28.jpg

20.4.4 REGISTRAZIONE TENSIONE CINGHIA RETTIFICATORE

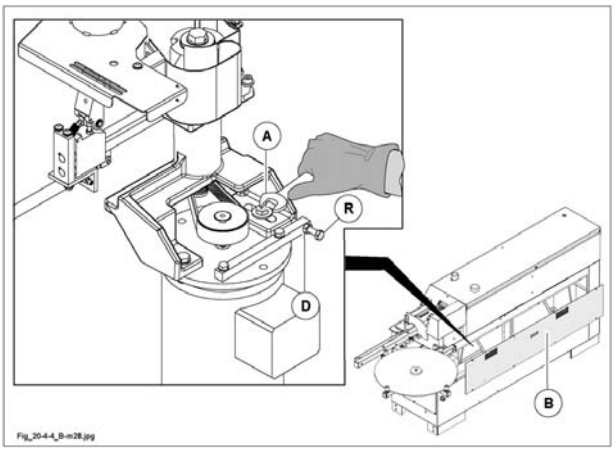
(ma35_20-4-4_0-0)

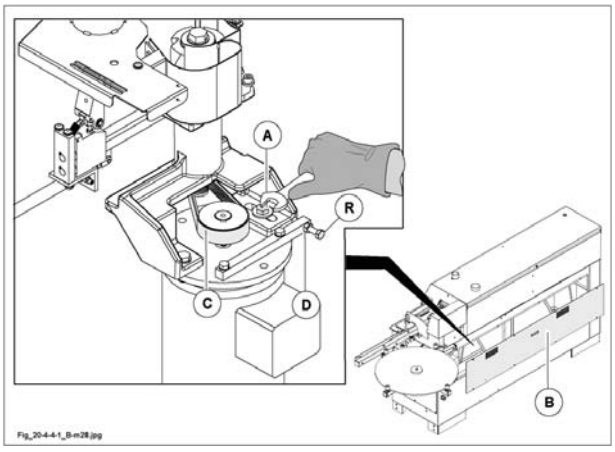
PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

NOTE-INFORMAZIONI:
Verificare lo stato della cinghia dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Mensilmente dovranno essere effettuati dei controlli sulla cinghia.
Verificare il grado di tensionamento dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Non eccedere nel tensionamento delle cinghie per non sovraccaricare i cuscinetti.
L'eccessivo tensionamento, provoca lo stiramento delle cinghie, surriscaldamento e la rapida distruzione delle stesse.
Verificare almeno una volta a settimana il tempo di arresto; se il tempo di arresto supera i 10 secondi intervenire tensionando o sostituendo la cinghia (nel caso sia rovinata) come indicato nei paragrafi che seguono.
A regolazione eseguita verificare nuovamente il tempo di arresto.

Per la tensionatura della cinghia procedere nel modo indicato:
- Togliere lo sportello posteriore B.
- Allentare la vite A.
- Allentare il dado D;
- agire sulla vite R per tendere la cinghia;
- effettuata la regolazione della cinghia serrare il dado D.
- Serrare la vite A.

- Rimontare lo sportello posteriore B.





20.4.4.1 SOSTITUZIONE CINGHIA RETTIFICATORE

(m35_20-4-4-1_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

NOTE-INFORMAZIONI:
Verificare lo stato della cinghia dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Mensilmente dovranno essere effettuati dei controlli sulla cinghia.

Per la sostituzione della cinghia procedere nel modo indicato.
- Togliere lo sportello posteriore B.
- Allentare la vite A.
- Allentare il dado D;
- allentare la vite R di registrazione per detensionare la cinghia.
- Sostituire la cinghia C.
- Agire sulla vite R per tendere la cinghia;
- effettuata la regolazione della cinghia serrare il dado D.
- Serrare la vite A.

- Rimontare lo sportello posteriore B.

20.7 VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

(ad21_20-7_0-0)

La sicurezza della macchina è conseguenza diretta dello stato di efficienza dei dispositivi di sicurezza utilizzati e descritti nel Capitolo 2.

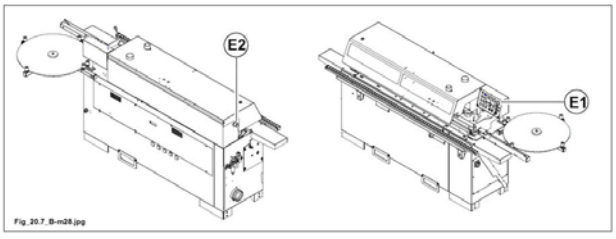
Ogni 2 settimane controllare i comandi degli arresti di emergenza attraverso un test sul funzionamento.
Con macchina in normali condizioni di funzionamento, premere, uno alla volta, i pulsanti di emergenza presenti sulla macchina.
Il motore si deve arrestare.

a) Con macchina in normali condizioni di funzionamento premere il pulsante di emergenza (E1) presente sul quadro comandi. Ogni funzione della macchina si deve fermare.
b) Con macchina in normali condizioni di funzionamento premere il pulsante di emergenza (E2) presente sul lato uscita pezzo. Ogni funzione della macchina si deve fermare.

Periodicamente controllare l'efficienza delle protezioni ed il buono stato delle targhette specialmente quelle con fondo giallo.

RETTIFICATORE
ogni settimana controllare i tempi di frenata del motore (tempo massimo di arresto 10 sec). Tensionare correttamente o sostituire se necessario (Par. 20.4.4 - 20.4.4.1). Per i motori ad alta frequenza contattare il Servizio Assistenza SCM.

PERICOLO-ATTENZIONE:
eventuali anomalie riscontrate durante questi controlli, vanno segnalate tempestivamente al responsabile , il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.
Ogni 20 anni e' obbligatorio revisionare l'integrita' del circuito di sicurezza contattando il costruttore.



20.7.1 RICAMBI CHE INCIDONO SULLA SICUREZZA E SULLA SALUTE DEGLI OPERATORI

(md1_20-7-1_(i-it)

Nel paragrafo precedente "Verifica dei dispositivi di sicurezza" sono indicate le operazioni che l'utilizzatore è tenuto ad eseguire e la relativa frequenza.
Tali operazioni consentono l'individuazione preventiva di eventuali malfunzionamenti nei sistemi di sicurezza della macchina.

NOTE-INFORMAZIONI:
nel caso venga rilevato un malfunzionamento, l'utilizzatore ha la sola possibilità di contattare il centro di Assistenza Autorizzato da SCM***.***

DIVIETO:
è vietato tentare qualsiasi intervento sui dispositivi salvo diversa indicazione nel presente manuale.

Il centro di assistenza di SCM provvederà ad individuare quale componente del sistema di sicurezza è da sostituire e provvederà alla sostituzione (o darà indicazioni su come agire).

NOTE-INFORMAZIONI:
l'utilizzatore (od un suo tecnico specializzato) è autorizzato ad eseguire esclusivamente gli interventi descritti nel presente manuale di Istruzioni.

NOTE-INFORMAZIONI:
per qualsiasi intervento di manutenzione devono essere SEMPRE USATI SOLO RICAMBI ORIGINALI forniti da SCM ***(fabbricante). Per i danni dovuti all'impiego di elementi non originali, il fabbricante non si assume nessuna responsabilità.***

NOTE-INFORMAZIONI:
l'intero impianto elettrico/elettronico della macchina è funzionale alla sicurezza della macchina. L'utilizzatore pertanto non è autorizzato ad eseguire alcun intervento di riparazione/sostituzione di componenti elettrici od elettronici, salvo quelli indicati nel presente manuale.

PERICOLO-ATTENZIONE:
l'utilizzatore è inoltre tenuto a rispettare i tempi di sostituzione dei diversi dispositivi di sicurezza sempre però avvalendosi del servizio di Assistenza di SCM ***per l'individuazione del corretto ricambio e l'installazione (salvo diversa indicazione nel presente manuale).***

RICAMBI INSTALLABILI DALL'UTILIZZATORE

NOTE-INFORMAZIONI:
sul catalogo parti di ricambio con la lettera "C" sono stati contrassegnati i codici dei ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori.

Questi ricambi possono essere installati anche da personale esperto incaricato dall'utilizzatore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
per tutti gli altri ricambi, rivolgersi al SERVICE del Concessionario/Rivenditore del Fabbricante oppure contattare direttamente il SERVICE del Fabbricante.

20.10 SOSTITUZIONE UTENSILI

(ms25_20-10_(i-it)

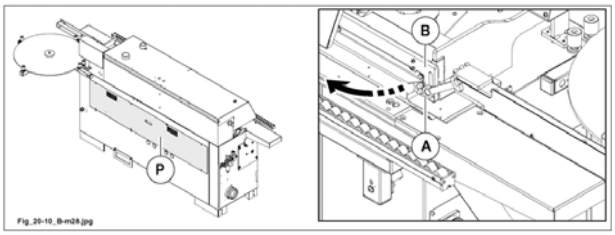
PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

NOTE-INFORMAZIONI:
verificare periodicamente lo stato di affilatura degli utensili e se necessario affilarli o sostituirli.

Per accedere agli utensili allentare la vite A e aprire il pressore B.

Per accedere agli utensili inferiori smontare il carter inferiore P.



20.10.1 SOSTITUZIONE COLTELLO CESOIA TAGLIO BOBINA

(ms25_20-10-1_(i-it)

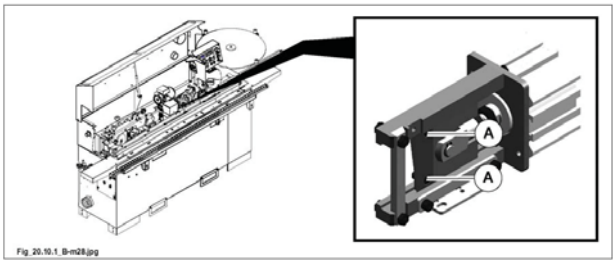
PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

- Sostituire il coltello agendo sulle viti A.

Periodicamente controllare l'affilatura degli utensili.

NOTE-INFORMAZIONI:
Serrare bene le viti e accertarsi che l'utensile sia in sede.
Il coltello della cesoia deve essere affilato solo sul lato obliquo.



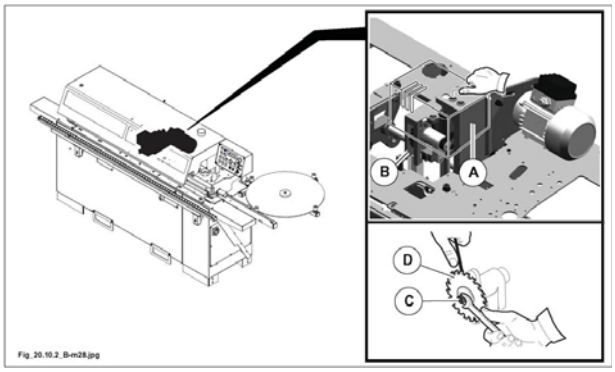
20.10.2 SOSTITUZIONE LAMA INTESTATORE

(ms25_20-10-2_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

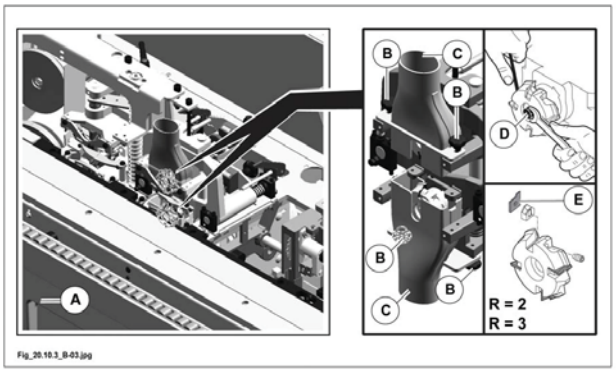
- Smontare i carter A e B (filetto sx).
- Svitare il dado C di bloccaggio lama mediante l'uso della chiave e del perno accessorio forniti in dotazione con la macchina.
- Sostituire la lama D e serrare il dado di bloccaggio.



NOTE-INFORMAZIONI:
Serrare bene le viti e accertarsi che l'utensile sia in sede.
Il coltello della cesoia deve essere affilato solo sul lato obliquo.

NOTE-INFORMAZIONI:
Periodicamente controllare l'affilatura degli utensili.

NOTE-INFORMAZIONI:
periodicamente controllare l'affilatura degli utensili.



20.10.3 SOSTITUZIONE COLTELLI FRESE REFILATORE SUPERIORE E INFERIORE

(ms25_20-10-3_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
La sostituzione delle frese deve essere eseguita da un tecnico specializzato perché comporta numerose regolazioni.
Attenzione al corretto montaggio delle frese; la fresa superiore è sinistra mentre quella inferiore è destra.
I coltelli dei refilatori non possono essere riaffilati e devono essere sostituiti tutti e quattro assieme.
Per problemi di allineamento i coltelli dei refilatori non devono essere mai riaffilati.
Non toccare le viti di battuta degli utensili.

- Smontare il carter frontale A.
- Alzare completamente il pressore pannello a 50mm.
- Allentare i pomelli B.
- Sfilare le due cappe C superiore ed inferiore rispettivamente verso l'alto e verso il basso.
- Svitare la vite D di bloccaggio fresa mediante l'uso della chiave e del perno accessorio forniti in dotazione con la macchina. (La vite della fresa superiore ha il filetto dx, la vite della fresa inferiore ha il filetto sx).
- Sostituire i coltelli E in funzione delle frese in dotazione rispettando il corretto posizionamento del tagliente serrando i grani F con una forza applicata di 3 Newton (avvalersi di una chiave dinamometrica, non fornita da SCM).
- Rimontare la fresa e serrare il dado D mediante la chiave e il perno accessorio.

PERICOLO-ATTENZIONE:
FARE ATTENZIONE AL SENSO DI ROTAZIONE: I TAGLIENTI DEGLI UTENSILI DEVONO LAVORARE CONTRO L'AVANZAMENTO DEL PANNELLO.

20.10.4 SOSTITUZIONE INSERTI RASCHIABORDO

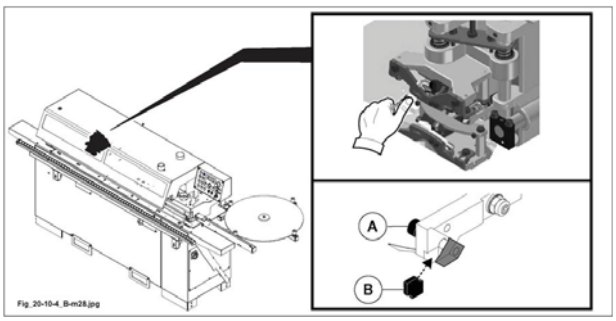
(ms25_20-10-4_0-0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
La sostituzione dei raschiabordo deve essere eseguita da un tecnico specializzato.
Attenzione al corretto montaggio dell'inserto che deve essere orientato nel modo corretto e perfettamente inserito nella sua sede.

NOTE-INFORMAZIONI:
periodicamente controllare l'affilatura degli utensili.

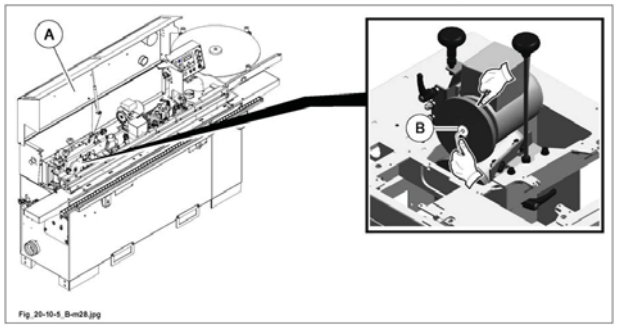


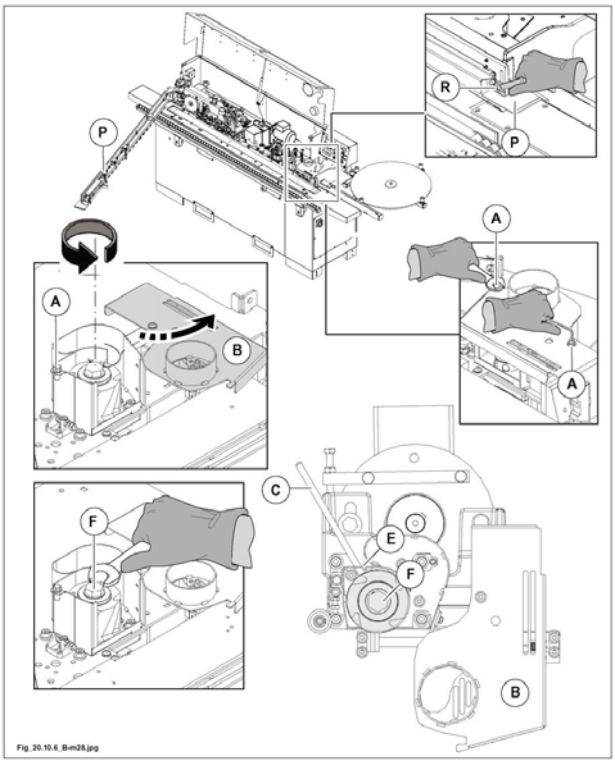
20.10.5 SOSTITUZIONE SPAZZOLE

(ms25_20-10-5_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

- Aprire il carter superiore A.
- Svitare la vite B di bloccaggio spazzola mediante l'uso della chiave e del perno accessorio forniti in dotazione con la macchina.
- Sostituire la spazzola e serrarla mediante la relativa vite.





20.10.6 SOSTITUZIONE FRESE RETTIFICATORE

(ms25_20-10-6_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

PERICOLO-ATTENZIONE:
maneggiare gli utensili utilizzando i guanti di protezione.

- Allentare la vite (R) ed aprire il gruppo pressore pannello (P).
- Allentare le viti (A)
- Escludere la protezione (B).
- Inserire il perno (C) dentro l'asola (E) della cappa andando a bloccare la rotazione dell'albero fresa.
- Svitare il dado (F) e sostituire la fresa.

Per il rimontaggio ripetere le operazioni dello smontaggio in senso inverso.

Periodicamente controllare l'affilatura degli utensili.

NOTE-INFORMAZIONI:
Serrare bene le viti e accertarsi che l'utensile sia in sede.
Assicurarsi che gli spessori a corredo siano posizionati correttamente (vedi cap. 6.10).

PERICOLO-ATTENZIONE:
Quando si inseriscono frese nuove o riaffilate, rimontare i due distanziali.
Prestare attenzione al senso di rotazione degli utensili.

20.11 SOSTITUZIONE COLLA

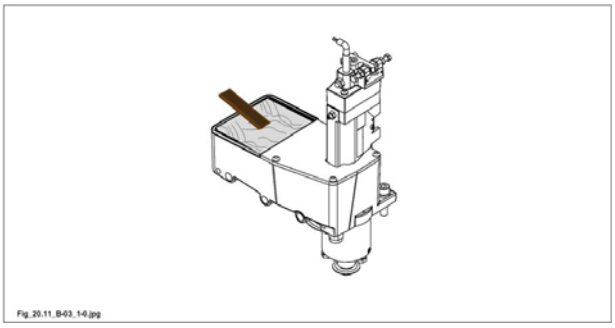
(ms25_20-11_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
Usare sempre i guanti per non scottarsi.

PERICOLO-ATTENZIONE:
durante le operazioni di manutenzione, controllo, pulizia, lubrificazione assicurarsi che la macchina sia isolata elettricamente e pneumaticamente, cioè in condizioni di non essere avviata accidentalmente (Vedi cap. 20.1)

La pulizia della vasca colla non deve essere eseguita con utensili in metallo in quanto si danneggia; usare raschianti in legno.

La colla nel tempo si deteriora e perde le proprieta' adesive; per svuotare completamente la vasca della colla, ed effettuare il cambio, agire nel seguente modo:
- portare la colla alla temperatura di lavoro e inserire un legno all'interno del serbatoio completamente immerso nella colla (il legno una volta inserito deve sporgere circa 10-15 cm dall'esterno della vasca);
- attendere che la colla sia completamente fredda, riaccendere la macchina e riscaldare nuovamente la colla fino a riuscire ad estrarla tirando nel legno (temperatura consigliata per l'estrazione ~ 120°÷130°);
- la colla restante nelle pareti della vasca, si puo' togliere facilmente quando questa è tiepida (temperatura consigliata ~ 50°).



20.28 RICOSTRUZIONE DELLE PARTI DETERIORABILI

(ms28_20-28_0-0)

20.28.1 SOSTITUZIONE DEL PARASCHEGGE

(ms28_20-28-1_0-0)

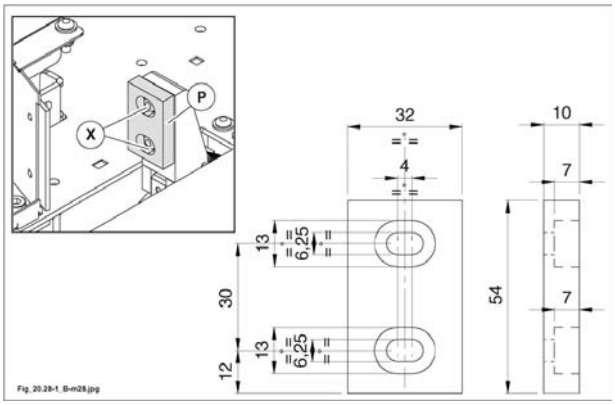
Dovendo sostituire la parte (P), richiederla:

- al Vostro Concessionario SCM;
- o all'Ufficio Ricambi SCM,

oppure ricostruirla utilizzando un materiale "truciolabile" (si consiglia "legno di faggio") e rispettando le misure della figura.

Per la sostituzione del paraschegge usurato, agire sulle viti (X).
Rimontare il nuovo paraschegge e serrare le viti (X).

NOTE-INFORMAZIONI:
per la regolazione vedi par. 6.11.



INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Il pannello non scorre	L'altezza del pressore trascinatore non è regolata in base allo spessore del pannello.	Registrare l'altezza del pressore trascinatore in funzione dello spessore del pannello verifi cando la misura sull'indicatore C; fare attenzione che durante la regolazione la vite A sia allentata.
	Il pressore non è parallelo al piano di lavoro lungo la direzione di scorrimento.	Questa anomalia si presenta quando si esegue la regolazione del pressatore con la vite A bloccata; eseguire nuovamente la regolazione come indicato al punto 1.
	Il pannello non è bloccato durante la lavorazione.	La regolazione dei pressori trascinatore senza lo sbloccaggio della vite A puo' provocare un disassamento permanente e compromettere il trascinamento del pannello.
La macchina non parte	Pannello rimasto dentro da precedente lavorazione	Togliere il pannello. I pannelli devono essere inseriti solo a macchina accesa. (Cap. 6.15.2)
La macchina si spegne in lavorazione	Secondo pannello inserito in successione ravvicinata	Inserire in successione il secondo pannello solo quando è stato intestato il pannello precedente.

La macchina si spegne in lavorazione e va in emergenza	Uno sfrido si è incastrato	Pulire il gruppo intestatore da eventuali residui o sfridi di lavorazione che impediscono il corretto movimento del gruppo.
	Sensore S non in posizione o rotto	Verificare il funzionamento dei sensori S. Il led presente su ogni sensore si deve illuminare al corretto passaggio su ogni cilindro magnetico. Riposizionare o sostituire.

20.37 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

(ad21_20-37_0-0)

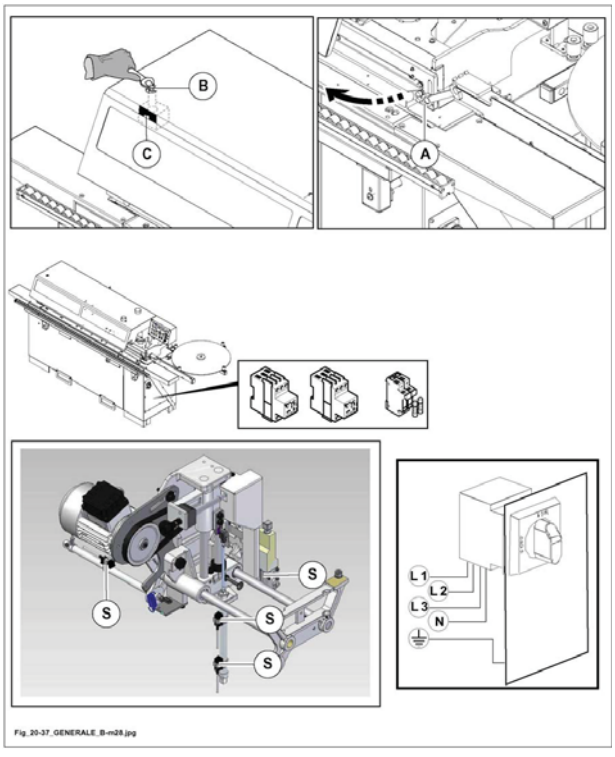
Questa sezione indica alcune soluzioni per i problemi che possono sorgere durante l'utilizzo della macchina.

E' importante intervenire soltanto dopo aver letto dettagliatamente tutto ciò che riguarda il problema, sia che si trovi nelle seguenti pagine, sia che si trovi nel resto del manuale.

Per eventuali problemi non descritti in queste pagine, contattare l'Ufficio Assistenza SCM.

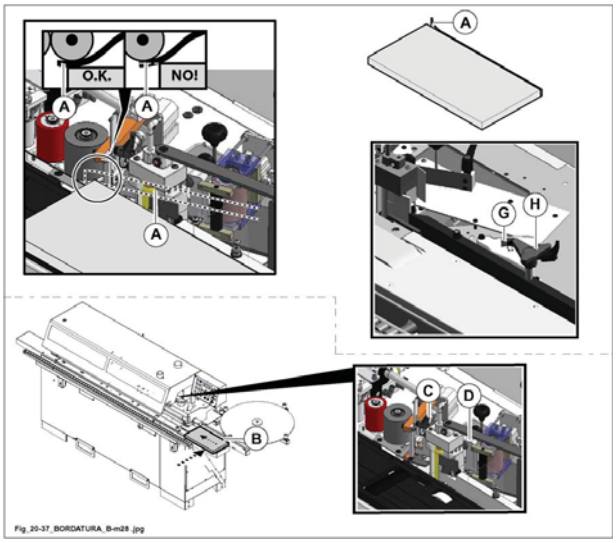
NOTE-INFORMAZIONI:
sul controllo elettronico è visualizzato un messaggio d'errore. Vedi Cap. 20.42.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La macchina non si ripristina	Interruttore generale lucchettabile in posizione "**0**" (OFF).	Ruotare l'interruttore generale in posizione "**I**" (ON).
	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi.
	Sequenza fasi invertito.	La macchina monta un dispositivo elettrico che impedisce l'errata rotazione degli utensili. Nel caso non si ripristini la macchina al primo avviamento, togliere immediatamente tensione ed invertire due delle tre fasi sui morsetti (L1-L2-L3).
	Fusibili del circuito ausiliario a protezione del trasformatore interrotti; oppure copertura dei portafusibili aperta.	1- Chiudere la copertura dei portafusibili. Se la macchina non parte: 2- aprire la copertura dei portafusibili. 3- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli.
	Magnetotermico inserito a causa di: - sezione del cavo insufficiente in rapporto alla potenza dei motori; - caduta di tensione dovuta alla eccessiva lunghezza del cavo di alimentazione; - parte elettrica in corto circuito.	- I magnetotermici sono posizionati all'interno del quadro elettrico e fungono da protezione termica dei motori. - Risolvere la causa dell'arresto macchina e premere il pulsante nero del magnetotermico disattivato.
	Emergenza inserita.	Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione.
	Protezione capote aperta.	Chiudere bene la capote in modo che vada ad azionare il micro di sicurezza.
	Mancanza di aria compressa	Aprire la valvola di sezionamento Collegare impianto pneumatico
	Pressione aria compressa insufficiente.	Agire sul regolatore di pressione. Verificare la linea di alimentazione aria compressa a monte della macchina.



BORDATURA

INCOVENIENTE	CAUSE	RIMEDI
Assenza di colla sulla parte posteriore del pannello	Errata introduzione del pannello in macchina	Mantenere il pannello introdotto a contatto con la guida in entrata.
La vasca colla non raggiunge la temperatura impostata	Una o più resistenze bruciate	Verificare che l'assorbimento sia corrispondente a quello applicato.
	Il controllo elettronico non funziona. La termosonda non funziona.	Verificare il funzionamento e di conseguenza procedere alla sostituzione.
Poca colla sul pannello	Racla del dosatore colla troppo chiusa	Aprire la racla aumentando il flusso della colla. (Par: 6).
Troppa colla sul pannello	Racla del dosatore colla troppo aperta	Chiudere la racla diminuendo il flusso della colla. (Cap. 6).
Spalmatura irregolare	Temperatura colla impostata troppo bassa rispetto al tipo di colla.	Consultare il produttore della colla ed eventualmente variare le temperature di lavoro.
	1 o più resistenze bruciate Il controllo elettronico non funziona.	Verificare che l'assorbimento sia corrisondente a quello applicato
Posizione non centrata del bordo rispetto al pannello.	Regolazione battuta verticale bordo troppo alto rispetto al bordo da applicare.	Regolare (Cap. 6)
Il bordo si strappa.	Regolazione battuta verticale bordo troppo basso rispetto al bordo da applicare.	Regolare (Cap. 6)
	Bordo troppo secco.	Sostituire.
	Presenza di ostacoli nello svolgimento del bordo.	Controllare lo svolgimento, verificare e porre rimedio a eventuali impedimenti o anomalie.
Bordo non incollato uniformemente	Insufficiente pressione dei rulli sul Bordo.	Regolare (Vedi Cap. 6)
Bordo non incollato perfettamente	Temperatura colla errata	Consultare il produttore della colla ed eventualmente variare le temperature di lavoro.
	Pannello con i bordi non lineari o non perpendicolari.	Il taglio deve essere netto, senza scheggiature e con una rettilineità di almeno ± 0,1 mm per metro lineare. Il taglio deve essere in squadro (90°) sia nei confronti della superficie che dello spessore.
	Il bordo A non e' incollato all'estremità d'ingresso e vi è accumulo di colla (fig.6).	Verificare che il bordo non sia di spessore troppo grande. Regolare la guida d'entrata registrabile in funzione dello spessore del bordo A verificando la lettura nell'indicatore G; (esempio: spessore bordo = 1,5 mm, valore visualizzato = 0015). Eseguire la regolazione con il pomello H allentato.
	Presenza di polvere ed umidità sui bordi dei pannelli.	Mantenere i pannelli in ambienti asciutti e puliti.
	La temperatura del pannello è troppo bassa.	I pannelli devono essere tenuti a temperatura ambiente di lavoro.
	Pannelli di grandi dimensioni.	Sostenere i pannelli ed accompagnarli fino a lavorazione conclusa.



INTESTATURA

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Taglio imperfetto	Persa l'affilatura dell'utensile	Rimuovere i residui di colla e pulire la zona
		Sostituire l'utensile
Il gruppo intestatore non parte	I gruppi non sono stati selezionati dal quadro comandi e dal controllo	Selezionare
Difetti di intestatura del bordo ANTERIORE o POSTERIORE	La lama non è allineata al tastatore pannello	Regolare il tastatore (Cap. 6.6.1)

INCOVENIENTE	CAUSE	RIMEDI
	Colla applicata sul pannello insufficiente.	Aumentare la quantità di colla all'aumentare della porosità della superficie da bordare.
	Colla deteriorata.	La colla nel tempo si deteriora perdendo le proprietà adesive; effettuare il cambio della Colla.
	La colla nel serbatoio è finita.	Inserire la colla nel serbatoio.
	Il gruppo rulli pressatori è mal regolato	Per lavorazioni con bordi di spessore superiori a 2 mm regolare il gruppo rulli pressatori.
	La guida di entrata è mal regolata.	Regolare la guida in entrata B in base allo spessore del legno da Incollare.
Il bordo non scorre	Errato inserimento del pannello.	Il pannello deve essere inserito mantenendolo in battuta contro la guida B e accompagnandolo fino al trascinatore.
	Bordo inceppato	Verificare che il bordo sia libero di scorrere lungo il tragitto e che rimanga in guida. Controllare che il bordo abbia circa 0,5 mm di gioco per lo scorrimento nella guida bordo C e D.
	Il rullo traina bordo è sporco	Se si è eseguita la lavorazione con listelli di legno, pulire il rullo da eventuali residui.

REFILATURA

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Rifilatura in senso trasversale non corretta	Errata regolazione delle frese	Regolare la posizione delle frese (Cap. 6.7)
Rifilatura in senso verticale non corretta	Errata regolazione del tastatore verticale	Regolare i tastatori verticali (Cap. 6.7.1)
Rifilatura non costante su tutta la lunghezza del pannello	Pannello con bordi non più lineari	Vedi BORDATURA (Cap. 20.37)
Bordo scheggiato.	I taglienti degli utensili sono usurati.	Verificare l'affilatura degli utensili (Cap. 20.10.3)

RASCHIABORDO

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Bordo lavorato male	Gli inserti raschiabordo sono usurati	Sostituire (Cap.20.10.4)
Il raschiabordo lavora in modo anomalo in senso orizzontale	Errata regolazione del raschiabordo	Regolare i raschiabordo (Cap. 6.8.1)
Il raschiabordo lavora in modo anomalo in senso verticale	Errata regolazione del raschiabordo	Regolare i raschiabordo (Cap. 6.8.1)

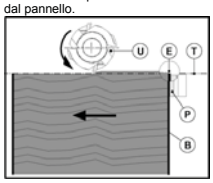
SPAZZOLE

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Le spazzolano non lucidano più il bordo	Spazzole consumate	Sostituire le spazzole (Cap. 20.10.5)
Le spazzole lucidano troppo il bordo	Errata regolazione	Regolare la posizione di entrambe le spazzole (Cap. 6.9)
Una o entrambe le spazzole non funzionano	Interruttore magnetotermico intervenuto	Ripristinare magnetotermico (Cap.20.37)

RASCHIACOLLA

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La colla non viene asportata	Tastatore verticale mal regolato	Regolare il tastatore (Cap. 6.12)
	Coltello usurato	Sostituire il coltello (Cap. 6.12)
	Gruppo escluso	Inserire il gruppo (Cap. 6.12)
	Residui di colla sui tastatori o sull'utensile	Pulire il gruppo (Cap. 20.1)
L'utensile lascia dei segni sul pannello	Gruppo raschiacolla non regolato	Regolare (Cap. 6.12)

RETTIFICATORE

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Pannello scheggiato	Persa l'affilatura degli utensili	Sostituire gli utensili (Par. 20.10.6)
Mancata linearità del profilo lavorato	Tappeto trasportatore sporco	Pulire il tappeto (Cap. 20.1, Cap. 20.2)
Residui di polvere sul pannello lavorato	Sistema di asportazione polveri inefficace	Pulizia del gruppo (Cap. 20.1)
La rettifica scheggia il bordo incollato **B** nel punto di distacco **E** dal pannello. 	Il paraschegge **P** non è allineato alla linea di taglio **T** dell'utensile **U** (paraschegge usurato).	Ripristinare l'allineamento o procedere alla sostituzione (Par. 20.28.1)

ALLARME	CAUSE	RIMEDI
#AL03#	L'intestatore non è in posizione a causa di: - Un residuo di lavorazione che impedisce la corsa del gruppo. - Sensore non posizionato correttamente o non funzionante. - Elettrovalvola non funzionante. - Calo di pressione nel circuito pneumatico. - Il ciclo di taglio è troppo lento.	Rimuovere eventuali residui di lavorazione incastrati nel gruppo. - Verificare che i sensori lavorino correttamente. Muovendo il gruppo manualmente, ogni qualvolta che lo stelo del cilindro passa davanti al sensore il LED si illuminerà. Provare più volte questi passaggi. Se questo non accade il sensore va sostituito. Se il sensore ha il LED con luce sempre accesa anche se lo stelo del cilindro non è in prossimità dello stesso il sensore va sostituito. Se il sensore non è difettoso riposizionarlo correttamente sul cilindro. - Sostituire l'elettrovalvola o componente pneumatico. - Verifica adeguata portata d'aria del circuito pneumatico. Vedi capitolo 20.37 -Velocizzare ciclo di taglio tramite regolatori di flusso sul cilindro. **In certi casi la macchina potrebbe essere in allarme per più cause. Per questo motivo va sempre condotta una ricerca puntuale delle suddette cause verificando tutti i punti sopra indicati.** **Questo allarme (#AL03#) può inoltre segnalare anche uno degli errori sotto indicati.** Variabili: #1 -Ricercare il problema nel sensore o elettrovalvola corsa orizzontale. #2/3 -Ricercare il problema nel sensore o elettrovalvola corsa verticale. #6/7 -Ricercare il problema nei sensori o elettrovalvola tastatore o inserimento lama. #t -Il ciclo di taglio potrebbe essere troppo lento. Resettare l'allarme.

20.42 ALLARMI CONTROLLO ELETTRONICO

(rm35_20-42_0.0)

NOTE-INFORMAZIONI:
Alla prima comparsa di un SEGNALE di ALLARME sul display del controllo eletronico, agire come di seguito indicato:
- ***spegnere la macchina (interruttore generale OFF) e togliere il pezzo in lavorazione***
- ***attendere 30 secondi e poi riaccenderla (interruttore generale ON)***
- ***se l'allarme persiste, verificarne le CAUSE ed attuare i RIMEDI come da tabella di seguito riportata***
- ***se l'allarme persiste ancora, contattare l'assistenza tecnica*** SCM***, segnalando sempre il numero dell'allarme (è il numero riportato nella prima colonna della tabella ALLARMI).***

ALLARMI CHE POSSONO APPARIRE CON CICLO DI LAVORO SPENTO

ALLARME	CAUSE	RIMEDI
#E1	Macchina non ripristinata.	Premere pulsante bianco nel pannello per ripristinare la macchina.
		Vedi Par. 20.37
		Vedi la Tabella Allarmi che segue.
#E2	Fungo emergenza premuto.	Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione.
	Sequenza fasi invertito.	Vedi Par. 20.37

ALLARMI CHE POSSONO APPARIRE CON CICLO DI LAVORO ACCESO

NOTE-INFORMAZIONI:
quando si verifica un allarme, dopo aver rimosso la causa che lo ha provocato, per ripristinare il controllo è necessario premere il tasto " ENTER ".

ALLARME	CAUSE	RIMEDI
#AL02#	Avviso periodico di pulizia del tappeto. L'avviso appare, automaticamente, ogni 40 ore di lavoro.	Pulire con un detergente: - Tappeto - Ruote pressatrici Vedi Par. 20.1 / 20.2.1 Resettare l'allarme.

ALLARME	CAUSE	RIMEDI
#AL04#	Ciclo di lavoro interrotto con il pannello in macchina. Si tenta di avviare il ciclo di lavoro con un pannello in macchina. **Mai avviare il ciclo con un pannello in macchina.**	Rimuovere il pannello e solo dopo avviare il ciclo di lavoro. Resettare l'allarme.
#AL05#	E' stato inserito il pannello troppo in anticipo, prima del segnale sul display.	Togliere il pezzo dalla macchina. Vedi Par. 3.1 Resettare l'allarme.
#AL06#	Questo allarme si verifica quando viene premuto il micro della funzione bordo ma, dopo un determinato tempo impostato nel programma, non viene premuto il micro intestatura.	- Regolare micro. - Micro non funzionante. - Se l'allarme persiste, contattare l'ufficio assistenza tecnica del concessionario SCM Resettare l'allarme.
#AL07#	Dispositivo di risparmio energetico intervenuto automaticamente dopo un tempo impostato nel programmatore.	Per disattivare o modificare il tempo di intervento di questo dispositivo impostare il controllo temperatura in modalità STANDBY e premere la . Impostando il parametro su **"0"** si disattiverà la funzione. Modificando i minuti si programmerà il tempo di intervento. Resettare l'allarme.
#AL08#	-La termocoppia non è inserita o ben posizionata nella vasca colla. -La termocoppia non funziona o è stata collegata con i fili invertiti. -Una o più resistenze non funzionano.	Verificare il corretto funzionamento e posizionamento della termocoppia. - Se l'allarme persiste, contattare l'ufficio assistenza tecnica del concessionario SCM Il tecnico assistenza del concessionario SCM può verificare con una pinza amperometrica che le resistenze siano tutte funzionanti. Resettare l'allarme.

20.60 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

(ed21_20-60_0-0)

Tutti gli interventi non espressamente elencati nel presente manuale, come ad esempio:

- interventi a seguito di guasti a componenti o motori elettrici
- interventi a seguito di guasti a componenti meccanici

sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria.

Tali interventi richiedono competenze specifiche e devono essere obbligatoriamente eseguiti da personale qualificato ed autorizzato dal fabbricante della macchina.

PERICOLO-ATTENZIONE:
non tentare mai di eseguire riparazioni o sostituzioni di fortuna; questo potrebbe comportare pericoli anche gravi per le persone esposte e per la macchina.

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