minimax

Translation of the original operating instructions

This manual must be kept for future reference and must always remain with the machine

SC2 CLASSIC

INSTRUCTION MANUAL

CE

SQUARING CIRCULAR SAW FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS



Rel. 0.0 / 05-2011 **0000521462A** **EN**

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

minimax

MANUFACTURER:	**SCM INDUSTRIA S.p.A.**
ADDRESS:	**Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino**
DESIGNATION:	**DIMENSION SAW/SQUARING CIRCULAR SAW FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS**
BRAND:	**MINIMAX**
TYPE:	**S-08**
MODEL:	**SC2 CLASSIC**
SERIAL N°:	
TYPE OF DOCUMENT:	**INSTRUCTION MANUAL**
DOCUMENT CODE:	**0000521462A**
EDITION:	**Rel. 0.0 / 05-2011**
CONFORMITY:	CE

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

(AI SENSI DELL' AII.IIA DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE E DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

(IN ACCORDANCE WITH ANNEX II A TO DIRECTIVE 2006/42/EC AND OTHER DIRECTIVES APPLICABLE)

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:*	SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI SQUARING CIRCULAR SAW FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS		
MARCA: *BRAND:*	**Minimax**	N°DI SERIE: *SERIAL No.:*	
TIPO: *TYPE:*	**S-08**	ANNO DI COSTRUZIONE: *YEAR OF CONSTRUCTION:*	
MODELLO: *MODEL:*	**SC2 CLASSIC**		

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

2006/42/CE	***2006/42/EC***
2004/108/CE	***2004/108/EC***

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO *NOTIFIED BODY WHICH DELIBERATED ON THE "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE*	**CERMET Soc. Cons. arl. - NB 0476** **HEADQUARTER ITALY - VIA CADRIANO, 23** **40057 CADRIANO di GRANAROLO E. (BO) ITALY**
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO *NUMBER OF "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE*	**C11E293/01**

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO: *PERSON AUTHORISED TO PRODUCE THE TECHNICAL FILE:*	**SCM GROUP spa Via Emilia n°77** **I - 47921, Rimini (RN) - ITALY**

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

CITTA'*, *DATA,

*** IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO ***
FIRMA AUTOGRAFA

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

FACSIMILE OF THE COPY OF THE "EC" DECLARATION PRINTED WATERMARKED PER THAT IS DELIVERED TO THE CUSTOMER

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

1 GENERAL INFORMATION 1
1.1 Aim of the handbook 3
1.2 Machine identification 5
1.3 Mail contact 6
1.4 Notes for the user 7
1.4.1 Abbreviations used in this handbook 7
1.4.2 Enclosed documentation 7
1.5 Symbols used in this handbook 8
1.6 Symbols on the machine 10
1.7 Machine description 12
1.8 Conditions foreseen for the use 14
1.9 Tools which may be used 14
1.10 Working environment 14
1.11 Incorrect use that can be reasonably expected 15
1.12 Residual risks 16
1.13 Operator's training 16
1.14 Safety rules 17
1.14.1 Personal safety 17
1.14.2 Machine safety 18
1.14.3 Tools safety 19
1.14.4 Working area safety 20
1.14.5 Maintenance safety 21
1.15 Emergency conditions 22
1.16 Machine removal - Storing - Demolition 22
1.16.1 Out of order machine 22

2 EMERGENCY AND SAFETY DEVICES 1
2.1 Arrangement and description of emergency devices (Fig. 2.1) 2
2.2 Arrangement and description of safety devices (Fig. 2.2) 4

3 TECHNICAL SPECIFICATIONS 1
3.1 Dimensions of workpiece to be thicknessed 2
3.2 Technical data 3
3.3 Standard accessories 4
3.4 Optional accessories 4
3.5 Noisiness level 5

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

3.5.1 Dust emission ... 6
3.6 Overall dimensions ... 7
3.7 Working area ... 8

4 INSTALLATION ... 1
4.1 Unloading the machine ... 2
4.2 Machine positioning ... 4
4.3 Fitting the parts demounted for transport reasons ... 6
4.3.7 Fitting the hanging guard ... 6
4.3.11 Table for sliding table - installation ... 8
4.3.12 Fitting the guard for saw blade and scorer ... 10
4.3.13 Anti-overturning foot - Installation ... 12
4.3.14 Fitting the additional tables ... 14
4.3.14.1 Fitting the rear additional table ... 14
4.3.14.2 Fitting the additional table at exit side ... 16
4.3.24 Fitting the supporting frame ... 18
4.3.24.2 Fitting the rest rule ... 19
4.3.30.1 Fitting the angled cuts device ... 20
4.3.31 Wagon attachment - Installation ... 21
4.3.33 Fitting the fence for parallel cuts ... 22
4.3.33.1 Saw guide assembly with micrometric adjustment ... 23
4.3.36 Fitting scorer assembly ... 24
4.3.40 Riving knife fitting ... 26
4.3.41 Fitting the saw blade ... 26
4.3.45 Fitting the scorer ... 28
4.4 Electric connection and grounding ... 31
4.5 Connection to the suction system ... 34

5 CONTROLS ... 1
5.1 Controls board ... 2
5.2 Emergency buttons ... 3
5.4 General controls before machine starting ... 4
5.5 Machine start - stop ... 4
5.11 Auto-brake motor ... 6

6 SAW UNIT USE AND ADJUSTMENT ... 1

minimax

INDEX

6.1 Riving knife adjusting ... 2
6.3 Axis positioning ... 4
6.3.1 Height adjusting of the saw unit ... 4
6.3.2 Saw blade tilting ... 4
6.3.4 Scorer adjusting ... 6
6.3.4.1 Scorer height adjusting ... 6
6.3.4.2 Aligning the scorer with the saw blade ... 6
6.4 Correct use for circular saw ... 7
6.8 Guard adjusting ... 8
6.9 Description of hanging guard ... 10
6.11 Hanging guard adjusting ... 12

7 SUPPORTING FRAME AND FENCE FOR PARALLEL CUTS: USE AND ADJUSTMENT ... 1
7.1.3 Splinter guard adjustment ... 2
7.4 Use of telescopic ruler ... 3
7.14 Manual fence for parallel cuts ... 4
7.14.1 Setting to zero the fence for parallel cuts ... 4
7.14.2 Operation ... 6
7.15 Manual fence for parallel cuts with electronic position reader on magnetic tape ... 9
7.15.1 Setting to zero ... 9
7.15.2 Operation ... 10
7.23 Use of sliding table and frame for large panels ... 14
7.23.1 Aluminium sliding table ... 14
7.23.6 Use of the presser unit ... 16
7.24 Example: longitudinal cut ... 17
7.24.1 First cut ... 17
7.24.2 Second cut (squaring) ... 18
7.24.3 Third cut ... 18
7.24.4 Fourth cut ... 19
7.24.5 Cut for obtaining pieces with opposite sides parallel ... 21
7.24.6 Rule adjusting for oblique cuts ... 23
7.25 Additional rule for oblique cuts with millimeter rule ... 24

15 PUSHER ... 1
15.1 Pusher ... 2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

16 ELETTRONIC READERS OR DISPLAY 1
V2SC 2
16.7 General features 2
16.7.1 Specifications 2
16.7.2 Instructions for the operator 3
16.7.3 Messages on the display 4
16.7.4 For skilled operators authorized by SCM 4

20 MAINTENANCE 1
20.1 Machine cleaning 3
20.2 Scheduled maintenance 6
20.3 Lubrication 8
20.7 Check of safety devices 10
20.7.1 Spare parts that affect the operator's health and safety 11
20.8 Auto-brake motor 13
20.18 Replacing the belts 14
20.18.1.A Saw blade spindle 14
20.18.2 Scorer spindle 16
20.23 Belt stretching 18
20.23.1.A Saw blade spindle 18
20.23.2 Scorer spindle 20
20.28 Making the parts which get worn 21
20.28.1 Replacing the chip breaker 21
20.37 Troubles - causes - what to do 22
20.60 Unscheduled maintenance 25

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

1.1 Aim of the handbook 3
1.2 Machine identification 5
1.3 Mail contact 6
1.4 Notes for the user 7
1.4.1 Abbreviations used in this handbook 7
1.4.2 Enclosed documentation 7
1.5 Symbols used in this handbook 8
1.6 Symbols on the machine 10
1.7 Machine description 12
1.8 Conditions foreseen for the use 14
1.9 Tools which may be used 14
1.10 Working environment 14
1.11 Incorrect use that can be reasonably expected 15
1.12 Residual risks 16
1.13 Operator's training 16
1.14 Safety rules 17
1.14.1 Personal safety 17
1.14.2 Machine safety 18
1.14.3 Tools safety 19
1.14.4 Working area safety 20
1.14.5 Maintenance safety 21
1.15 Emergency conditions 22

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.16 Machine removal - Storing - Demolition 22
1.16.1 Out of order machine..... 22

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.1 AIM OF THE HANDBOOK

(ev-1-1_0.0)

Responsible for the introduction of the machine onto the EU market in compliance with article 9, paragraph 2 of the EMC 2004/108/EC Directive
SCM GROUP S.p.A. Via Emilia n.77, I-47921, Rimini (RN) - ITALY

This handbook has been written by the machine manufacturer and is an integrating part of the machine[2].
The information serves for qualified technicians[3].

With this handbook we wish to give you all information regarding to the use and maintenance of the machine: in this way you are sure to protect the production as well as the equipments.

The handbook defines the proper use of the machine and gives all information necessary for:
- right use of the machine
- working economy
- long operation life

If the instructions are always kept, it is possible to guaranty safety conditions for the operator, safe machine operation, service economy and a longer life of the machine.

To make the easier, the handbbok is divided in proper sections.
To quickly find the subject, see the Contents.

NOTE-INFORMATION:
some images present in this handbook may:
- not exactly correspond to the real machine version when this does not influence the validity of the information and instructions described and does not prejudice the safe operation.
- Be indicated without safety guards in order to make the parts described in the text more visible.

DANGER-WARNING:
the safety guards are necessary to ensure the safe machine operation and the working without the safety guards is forbidden.

SCM sales organization is always at your disposal for any technical problem (reparation, spare part delivery etc.) and to improve your business.
Keep this handbook for future information besides it shall always be with the machine.
SCM is not responsible for damages caused by wrong use or maintenance of the machine.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

For any technical problem apply to SCM dealer:

2 The definition "machine" replaces "SC2 CLASSIC" machine name.

3 Technicians who, thanks to their technical background and experience, are able to recognize and to avoid possible dangers during:
- the machine transport
- the installation
- the machine use and maintenance.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.2 MACHINE IDENTIFICATION

(gg-1-2_0.0)

Machine data are punched on the metallic plate applied to the side of the machine frame.

Designation		Abbreviated, conventional description of the machine designation and its function
Marca		Merchandise mark
Anno		Production year
N° Serie		Serial number
kg		Weight (kg)
Tipo		Machine type
Modello		Machine model
Un	V	Rated voltage (volt)
~		Phases number (alternate current)
In	A	Rated current (ampere)
F	Hz	Frequency (hertz)
Icc.	kA	Short circuit breaking capacity of the protective device (kA)
w.d.		Wiring diagram number
Comp.		Machine configurations
Ref.		Internal references



THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.3 MAIL CONTACT

(gg-1-3_0.0_ce)

Writing or telephoning to the dealer or to SCM for problems concerning your machine, always specify the following information:

1) machine model
2) serial number
3) voltage and frequency
4) purchase date
5) name of the dealer where the machine was bought
6) detailed information about the trouble
7) detailed information about the working to be carried out
8) period of use - number of working hours

Manufacturer's address:

SCM INDUSTRIA S.p.A.
Via Valdicella, 7
47892 - GUALDICCIOLO - (R.S.M.)
E-mail: info@minimax.sm
web-site: www.scmgroup.com

Assistance Department
from Italy: Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

from abroad: Tel. 00378 - 0549/876912 - Fax. 00378 - 0549/999604
E-mail: info@minimax.sm

Spare Parts Department
from Italy: Tel. 0541/674714 - Fax. 0541/674720

from abroad: Tel. 0039 - 0541/674714 - Fax. 0039 - 0541/674720
E-mail: mastolfi@scmgroup.com

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.4 NOTES FOR THE USER

(gg_1-4_0.0_ce)

The handbook describes all operations required for the normal maintenance of the machine.
Do not carry out any operation not described in this handbook.
All operations which require to desmount machine members as well as maintenance operations shall be carried out only by authorized technicians.
For the correct use of the machine carry out the proper instructions given in this handbook.
Only trained and authorized technicians may use the machine and carry out maintenance operations.
Keep the general safety norms as well as the rules of industrial medicine.
Keep this handbook for future necessity.

NOTE-INFORMATION:
- use only SCM ***parts. The manufacturer is not responsible for damages due to the use of not original parts.***

1.4.1 ABBREVIATIONS USED IN THIS HANDBOOK

(gg-1-41_0.0_ce)

pag.	=	page
fig.	=	figure
par.	=	paragraph
chap.	=	chapter
i.e.	=	example
ref.	=	reference
DPI	=	Individual protective equipment (IPE)

1.4.2 ENCLOSED DOCUMENTATION

(mmax_1-4-2_0.0)

The following attachments are an integral part of this instruction manual:

- Electrical diagrams (read the number of the electrical diagram on the identification plate placed on the machine in the "W.D." line).
- Spare parts catalogue

NOTE-INFORMATION:
the electrical diagrams are for the exclusive use of competent technicians, therefore they are only in Italian and English.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.5 SYMBOLS USED IN THIS HANDBOOK

(gg-1-5_0.0_ce)

OPT	***OPTIONAL = devices indicated in list price available only upon request.***
	***Operator position.***
	***DANGER-WARNING: imminent dangers could cause serious injuries; careful attention is needed.***
	***NOTE-INFORMATION: technical, very important information.***
	***READ-MANUAL: indicates that before using the machine, you must read the instructions manual and understand all its parts***
	***FORBIDDEN: indicates manouvres, commands or others that cannot be carried out as they can create very dangerous situations for persons and damage the machine.***
	***CAUTION: suitable measures should be taken to prevent accidents or to prevent things from being damaged.***
	**MACHINE OFF STATUS** efore carrying out any type of maintenance and/or making any adjustment to the machine, all of the power supplies (electric and pneumatic) must be switched OFF. Make sure that the machine is stopped power supplies electric and pneumatic (if is present) must be switched OFF. Make sure that the machine is stopped and that it is impossible for it to start up unexpectedly (main switch in the “0” position and locked; compressed air cut-off valve closed and compressed air cut-off valve closed and locked).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

Personnel who will be working on the machine must, apart from being professionally trained for the job, read the manuals paying particular attention to the safety regulations and the paragraphs relative to his area of competence. The machine operators are identified as follows:

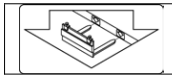
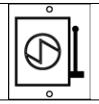
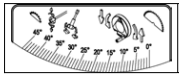
	**ASSIGNED OPERATOR** A professionally trained operator who is at least 18 years old, in compliance with the laws in force in the country where the machine is being used, qualified to exclusively turn on, use, tool-up, set (only with the safety devices enabled and the machine turned off) and to switch off the machine, in full compliance with the instructions given in this with the instructions given in this manual.
	**MAINTENANCE ELECTRICIAN** A qualified technician (electrician with the technical/professional qualifications required by current regulations), authorized to exclusively carry out operations on the electric devices in making adjustments, performing maintenance and/or repairs, even with the power supply ON and the safety devices disabled (subject to the consent of the health and safety officer), in full compliance with the instructions given in this manual or in other specific documents furnished exclusively by the Manufacturer.
	**OPERATOR IN CHARGE OF MOVING THE MACHINE** A professionally trained operator who is at least 18 years old, in compliance with the laws in force in the country where the machine is being used, qualified to drive fork lift trucks, bridge cranes or cranes used to safely move the machine and/or parts of the used to safely move the machine and/or parts of the machine.
	**MAINTENANCE MECHANIC** A skilled technician qualifi ed to exclusively carry out operations on the mechanical, hydraulic and pneumatic parts of the machine, to make adjustments, perform maintenance and/or repairs, even with the safety device disabled (subject to the consent of the health and safety officer), in full compliance with the instructions given in this manual or in other specific documents furnished exclusively by the Manufacturer.
	**COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER** A qualified technician, designated by the Client with the technical/professional qualifications required by current regulations relative to worker health and safety in the by current regulations relative to worker health and safety in the workplace.
	**MANUFACTURER’S TECHNICIAN** A qualified technician sent by the Manufacturer and/or Dealer who is authorized to provide required technical assistance, to perform routine and extraordinary maintenance operations and/or operations not referred to in this manual which require specific and detailed knowledge of the machine.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.6 SYMBOLS ON THE MACHINE

(gc-1-6_0.0_ce)

CAUTION:
the operator must pay attention to the signs and plates fixed on the machine.

	*Forks insertion point for lifting the machine with a fork lift truck*	- A -
	*Danger due to electric power*	- B -
	*Main electrical switch (padlockable): when at zero (OFF), it cuts electrical power supply to the machine*	- D -
	*Use gloves for handling the tools* *Read the manual and follow the manufacturer's instructions*	- E -
	*Blade dimensions plate*	- F -
	*Sliding table cleaning plate*	- H -
	*Indicates the point where the hooks shall be applied for machine raising*	- L -
	*Locking symbol*	- M -
	*Saw \ scoring saw adjustment plate*	- S -

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

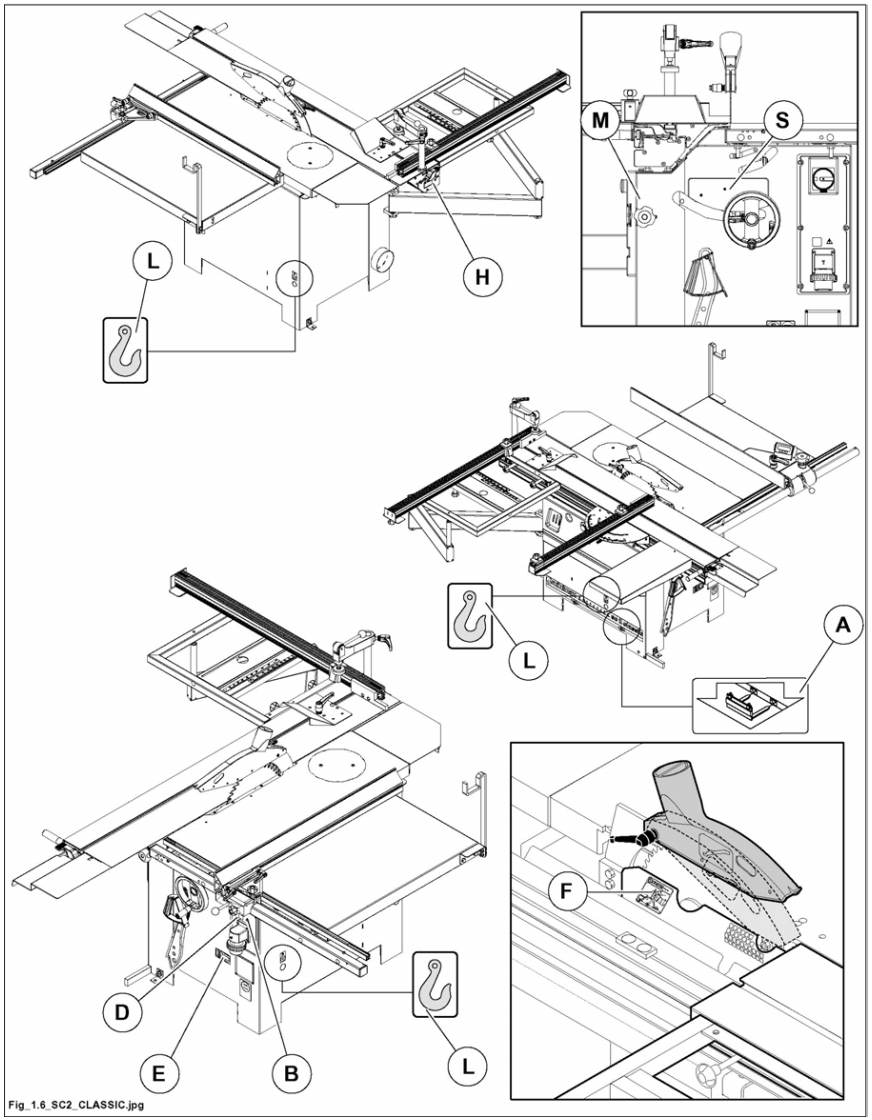


Fig. 1.6

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.7 MACHINE DESCRIPTION

(ev_1.7-0.0)

This is a circular sawing machine with tilting blade for woodworking. It features an aluminium wagon with cross-cutting frame and parallel fence. The machine can be equipped with a scorer in order to avoid any splinting of the panels coated with finishing material during the cutting stage.

The basic machine parts are herein referred to and described to make you quickly familiar with them since they shall be later mentioned in this manual. Please pay attention to the following descriptions:

1 - RULE FOR 90°-CUTS

2 - GUARD FOR SAW BLADES

3 - SAW AND SCORER ASSEMBLY

4 - WAGON-TYPE ALUMINIUM SLIDE

5 - CONTROL BOARD

6 - WORKING TABLE

7 - SUPPORTING FRAME

8 - PRESSER

9 - PUSHER

10 - ADDITIONAL TABLE (EXIT SIDE)

11 - RULE FOR PARALLEL CUTS

12 - ADDITIONAL WORKING TABLE

13 - SAW GUIDE ASSEMBLY WITH MICROMETRIC ADJUSTMENT

14 - SAW GUIDE ASSEMBLY WITH MICROMETRIC RACK ADJUSTMENT (SLIDING ON CYLINDRICAL SECTION GUIDE)

15 - WAGON LOCKING

16 - DEVICE FOR ANGLED CUTS

17 - SAW LIFTING

18 - SAW INCLINATION

19 - REVERSIBLE STOPS

21 - MITRE CUT DEVICE EXTENSION

22 - WOOD STOP UNIT

23 - SAW GUIDE ASSEMBLY WITH MICROMETRIC RACK ADJUSTMENT (VERSION WITH DIGITAL DISPLAY)

25 - ADJUSTING SCORER

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

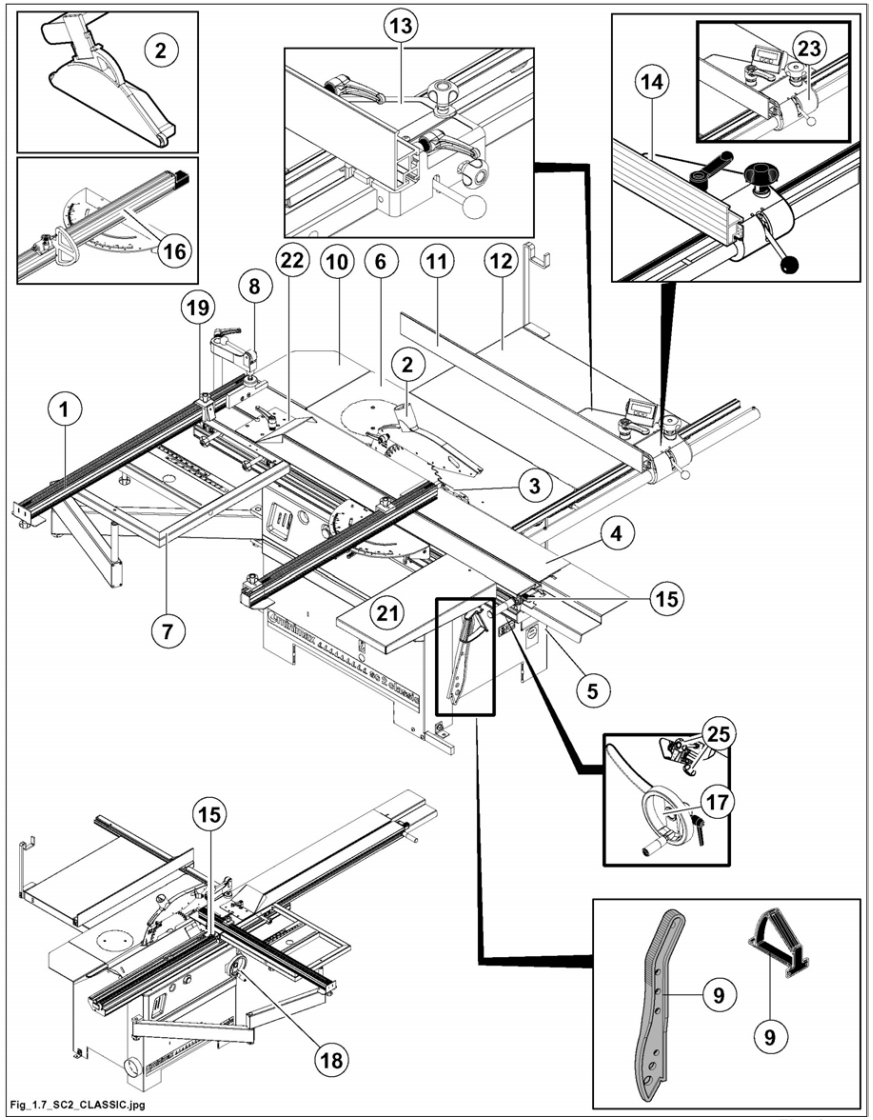


Fig. 1.7

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.8 CONDITIONS FORESEEN FOR THE USE

(ev_1-8_0.0)

This machine has been designed to cut and square heartwood, fiberboard, chipboard panels, plywood and lamin board both coated and not coated.

DANGER-WARNING:
materials different from those quoted above, since dissimilar to wood, are thus prohibited: the user is solely responsible for any damage caused by machining such materials.

1.9 TOOLS WHICH MAY BE USED

(ev_1-9_0.0)

The machine has been designed to use only tools for manual feed, in accordance with EN 847-1 Norm, proper for the material used.

By manual feed we mean the piece guidance by means of:
- the hand,
- the sliding table pushed by hand,
- the feeder.

1.10 WORKING ENVIRONMENT

(gg_1-9_0.0)

The machine can work under these conditions:
Max. humidity 90%
Temperature: Min. +1° C Max. +40° C
Max. altitudine sea level: 1000 m (in case of higher altitude apply to the machine manufacturer)

Always connect the machine to the suction system (see par. 4-5).

The machine may not be used in the open air.
The machine was designed for industrial use.

The machine may not operate in explosive rooms.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.11 INCORRECT USE THAT CAN BE REASONABLY EXPECTED

(1.1_(01-2010))

- DO NOT use the machine if you are not an authorised and trained operator.
- DO NOT use the machine in ways that differ from those that the machine has been designed for and described in this manual.
- DO NOT use the machine without the required guards for every machining process or removing part of the guards (DO NOT disassemble the fixed and mobile guards, bypass the safety microswitches)
- DO NOT use the machine in ways that differ from those described above (Sect.1.8).
- DO NOT use the machine in environmental conditions that differ from the ones indicated above (Sect.1.10)
- DO NOT handle the tools without individual protective equipment (not supplied by SCM) for the hands and forearms.
- DO NOT use the machine without individual protective equipment from noise (ear plugs)(not supplied by SCM).
- DO NOT use the machine without extraction.
- DO NOT use the machine without having assessed the need to use individual protective equipment (not supplied by SCM) in relation to wood dust (we recommend the use of individual protective equipment: hard wood dust is carcinogenic).
- DO NOT use the machine if the area around the machine is not flat, well maintained and free of loose material (e.g. shavings and rejects).
- DO NOT machine different materials from the ones that the machine has been designed for and that are not set out in this manual.
- DO NOT machine materials of dimensions that the machine has not been designed for and that are not set out in this manual(Sect.1.8).
- DO NOT use tools not included in standard EN847-1 or of a size not compatible with the machine technical specifications.
- DO NOT make modifications to the machine.
- DO NOT allow children, domestic animals or any unauthorised personnel in the work area.

NOTE-INFORMATION:
performing modifications, voids the machine's Declaration of Conformity.
The user will be solely responsible for any damages resulting from improper use.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.12 RESIDUAL RISKS

(ev_1-12_0.0)

Any machine tool may be potentially dangerous, do not forget it.
The final safety depends on you.

The machine is equipped with proper guards to ensure the safe machine operation.
Such guards are efficient if they are properly used and kept.

Even if the safety prescriptions are kept and the machine use occurs in accordance with the rules described in this handbook, the following risks may rise:

- **contact with the saw blade and scorer in rotation or standstill.**
- **Contact with rotating members (belts, pulleys, chains ...).**
- **Kickback of the workpiece or of its parts (splits): never stop in the position corresponding to the trajectory of possible split ejection.**
- **Ejection of tool inserts: never stop in the position corresponding to the trajectory of possibile split ejection.**
- **Dust inhalation in case of working without suction.**
- **Fulguration caused by contact with hot parts.**
- **Contrary direction of tool rotation due to wrong electric connection.**
- **Danger due to wrong working position of the operator.**
- **Danger caused by the wrong tool fitting.**
- **Possible squashing of the hands, with the fixed parts of the machine, during the sliding table motion.**

1.13 OPERATOR'S TRAINING

(ev_1-13_0.0)

It is compulsory that the machine operator is trained for the machine set up and operation.
The operators shall carefully read this handbook and consider the safety rules.

In particular the training shall include:
a) the principles of the right use and operation of the machine.
b) The correct handling of the workpieces during the working.
c) The right position of the hands to the tools, before, during and after the cutting.
d) The right selection of the tools.
e) The piece feed to the tool which shall occur in the contrary direction to the spindle rotation direction.
f) The selection of the proper spindle speed required by the tool.

The operators are to be informed about the dangers due to the machine operation and about the precautions to be taken; besides the operator shall be able to carry out periodical tests on guards and safety devices.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

SAFETY OVER ALL

1.14 SAFETY RULES

(gg_1-13_0.0)

1- Carefully read this instructions manual completely before starting the machine.
2- Carefully read the warning plates applied on the machine and comply with their indications.
3- Only correctly trained personnel can use the machine.
4- The operator training must include information about the dangers associated with using the machine and the precautions that he must observe.
5- The operator must trained on the correct use of the guards and safety devices.
Moreover he must be trained to perform regular controls on the aforementioned guards and safety devices.
6- The operator must never leave the machine unattended while it is operating.
7- This machine has been designed to be used by one operator.
8- This machine has been manufactured to provide maximum safety along with optimum performance.
9- Unauthorised changes to the machine release the manufacturer of any responsibility from any damages that may result.
10- Do not use the machine under the influence of alcohol, drugs or sleep inducing medication.

The safety depends on you. Any machine tool may be potentially dangerous, do not forget it.

1.14.1 PERSONAL SAFETY

(gg_1-13-1_0.0)

1- Before starting the machine the operator shall already have read the handbook.
Your eyes are the best safety device you have: carefully look before moving.
2- Experience teaches that there are various objects on a person that can cause injuries; take off rings, watches, bracelets; button your sleeves tightly around yuor wrists, take off ties that could be caught in tight places, keep hair gathered underneath proper nets (cap, elastics, hair pins). Use prescribed footwear usually recommended by all countries.

ALWAYS WEAR THE FOLLOWING INDIVIDUAL PROTECTIVE EQUIPMENT (IPE) (NOT SUPPLIED BY THE SCM**) BEFORE STARTING TO WORK:**

A- Proper aprons, e.g: aprons made of double leather with synthetic fiber cloth insertion (not supplied by SCM**) to protect the operator in case of splinters ejection.**
B- Glasses or protective shields for your eyes.
C- Proper means for ear protection.
D- Proper means against dust inhalation (masks).
E- Gloves for handling the blades.
F- Proper shoes with reinforced steel point and rubber soles.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.14.2 MACHINE SAFETY

(ev_1-14-2_0.0)

DANGER-WARNING:
the machine must be fixed to the floor.
Fix the supplied angles (B fig. 4.2) to machine feet (A fig. 4.2) and fix on ground by means of expansion bolts (C fig. 4.2) (not supplied).

1- Be extremely careful when starting any working and periodically check the shields and safety devices. Follow the instructions for grounding the machine's electrical system.
2- Never start the machine without having properly closed the covers in the area for blade and belt change.
3- Before starting the machine make sure that on the worktable or inside the guard there are no wood residues or parts which do not relate to the working.
4- Do not machine workpieces too small or too big for the machine. See relative paragraph 3.1 "DIMENSIONS OF WORKPIECE TO BE MILLED". Ensure that the pushers are intact and efficient.
5- Do not machine pieces with defects (deflections, clefts, knots, metallic parts, ...).
6- The guards and reference rules are to be fitted and set when the machine is off.
7- Work only with all guards properly fitted and efficient.
The use of the machine is not permitted if such conditions are not kept.
8- In case of long pieces use roller tables or table extensions (not supplied by SCM).
9- It is necessary to connect all suction hoods to the suction system. Before starting the working make sure that the suction system is switched on.
10- Test working to check the cutterblock adjustment may not carried out without the guards required.
11- Never try to remove the wastes or other parts of the workpiece from the working area when the machine is in operation.
12- Push the workpiece forwards by using a proper pusher or feeder.
13- After a given working period the transmission belts get slack; this may cause an increase of the time required to stop the tool. In that case immediately stretch the belts (see paragraph 20.23 or 20.24).
14- Periodically remove chips and dust to avoid fire risk: carry out this operation always with the machine off.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.14.3 TOOLS SAFETY

(ev_1-14-3_0.0)

- Before fitting the tools, make sure that each support surface is clean, free from dents and perfectly flat.
- The tools shall be fitted and set when the machine is off, STILL TOOLS and with proper instruments (gauge, comparator).
- Make sure that the tools are perfectly balanced, sharp and well clamped.
  Not sharp tools reduce not only the quality of the finished piece but they increase the piece kickback danger.
- Fit the tools in the right working direction.
- For fastening the saw blade to the spindle, the use of rings or bushes not prescribed by SCM is forbidden.
- Never use deformed saw blades and do not exceed the speed limit indicated on them and prescribed by the tool manufacturer or by SCM.
  Make sure that the dimensional limits and the specifications of the tools suitable for the machine have been stored.
- Use only tools in accordance with EN 847-1 Norm and proper for manual feed.
- Before starting the machine make sure that the tools do not touch the fixed parts of the machine.
- Start working only when the tools have reached the right cutting speed.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.14.4 WORKING AREA SAFETY

(gg_1-13-4_0.0)

The working area shall have a good lighting and a sufficient room so that the operator is always out of a dangerous area.
The floor shall be well leveled to avoid slipping danger and also free from loose material (e.g. waste, chips).
Only the authorized operator may stay in the working area.
The operator shall never stay in the trajectory where eventual splits or tool parts are ejected.
If along this trajectory there is another work station (that is another machine) or a passage for persons, immediately install proper protective barriers.

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

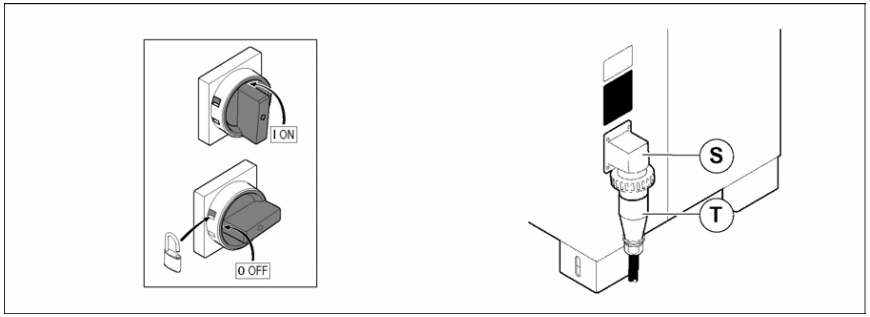
1.14.5 MAINTENANCE SAFETY

(ev_1-14-5_0.0)

DO NOT THINK that the electric current is switched off during the maintenance .... CHECK IT PERSONALLY!
Strictly follow the indications provided for the frequency of the controls and maintenance of devices subject to checks and/or wear.

1- Stop the machine to carry out adjustments or to demount any machine, turn the main switch to zero and lock it, then indicate it by a sign.
The operator who carries out the machine set up, maintenance and cleaning shall keep the only key.

1- Before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.



2- Completely stop the machine before cleaning operations and before removing any guard to carry out the maintenance.
3- The general cleaning of the machine (in particular of worktable) and of the surrounding floor is an important safety factor.
4- Regularly carry out cleaning and maintenance operations: remove chips and dust to avoid fire risk.
5- Use proper gloves for handling the tools.
6- The tools require a regular maintenance: when necessary replace them.
7- In case of any trouble concerning the machine, the guards and the tools, it is necessary to immediately take the proper measures.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

1.15 EMERGENCY CONDITIONS

(ev_1-15_0.0)

DANGER-WARNING:
in case of flooding of the room where the machine is housed, immediately disconnect the electrical power supply. Before starting work, have the machine checked by a specialised technician.

DANGER-WARNING:
in case of fire, immediately disconnect the electrical power supply and intervene using suitable fire extinguishers directing the jets at the base of the flames. Even if the machine has suffered no apparent damage, before restarting work have the machine checked by a specialised technician.

A free space without obstructions must be provided around the machine (see par. 3.7), to allow fast escape in case of danger.

This machine must not be operated in explosive environments.

1.16 MACHINE REMOVAL - STORING - DEMOLITION

(ev_1-16_0.0)

To remove the machine, disconnect it from the electric and pneumatic system. Follow the instructions in chap. 4.

In case of extended inactivity of the machine, disconnect it from the electrical and pneumatic system. Thoroughly clean it as already described for ordinary cleaning and cover the work and sliding tables and the tool holder spindles with antirust protection. Do not store the machine in humid environments and protect it from atmospheric agents.

The machine is constructed in non-toxic unharmful materials. In case of demolition, separate the ferrous material from the plastic materials and send them to the respective scrap yards.

1.16.1 OUT OF ORDER MACHINE

(1.16.1)

The machine is manufactured with non-toxic or harmful materials; in case of scrapping separate the ferrous materials from the plastic materials and scrap respectively. We recommend contacting a specialised and authorised company, in compliance with the applicable laws and standards.

The operators moving the machine and the maintenance personnel must wear the IPE required for the risks involved with the type of use and in compliance with the applicable laws and standards.

To move and transport the machine refer to the instructions in chap. 4.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

2.1 Arrangement and description of emergency devices (Fig. 2.1).....2

2.2 Arrangement and description of safety devices (Fig. 2.2).....4

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

2.1 ARRANGEMENT AND DESCRIPTION OF EMERGENCY DEVICES (FIG. 2.1)

(ev-2-1.0.0)

Emergency equipment consists of special devices whereby operators can promptly stop the machine if necessary or in case of danger.

DANGER-WARNING:
emergency devices must never be removed or disconnected for no reason whatsoever ("Machine Directive" 2006/42/CE).

Description

A - Emergency mushroom-head push-button:
it causes an immediate emergency stop.

CAUTION:
periodically, check that the devices, listed above, are efficient.

DANGER-WARNING:
any anomalies found during the control of these devices, must be reported promptly to the manager, who will put the machine out of service and call the SCM ***Support Service.***

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

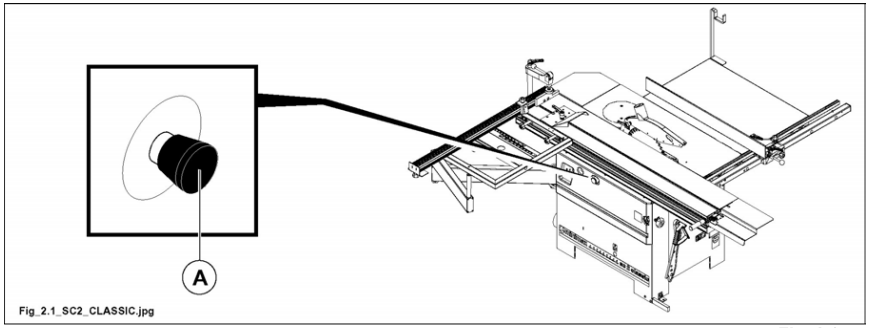


Fig. 2.1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

2.2 ARRANGEMENT AND DESCRIPTION OF SAFETY DEVICES (FIG. 2.2)

(ev-2-2.0.0)

Safety devices are special accident-prevention guards whereby the machine is protected against possibly dangerous situations.

DANGER-WARNING:
emergency devices must never be removed or disconnected for no reason whatsoever ("Machine Directive" 2006/42/CE).

Description

A - Main electrical switch (padlockable):
when at zero (OFF), it cuts electrical power supply to the machine.

B - Botton guard for the saw unit.

C - Limit switch fitted on the side of saw unit guard:
to stop the machine after opening the guard and to ensure that with guard (B) open, the motor can not be started.

D - Automatic brake (OPT) :
it acts directly on working unit.

E - Hanging guard for saw blade and scorer OPT:
the guard is made of material (alumium + polycarbonate) so that the saw blade is not damaged if it touches the guard.

E1 - Guard for saw unit

CAUTION:
periodically, check that the devices, listed above, are efficient.

DANGER-WARNING:
any anomalies found during the control of these devices, must be reported promptly to the manager, who will put the machine out of service and call the SCM ***Support Service.***

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

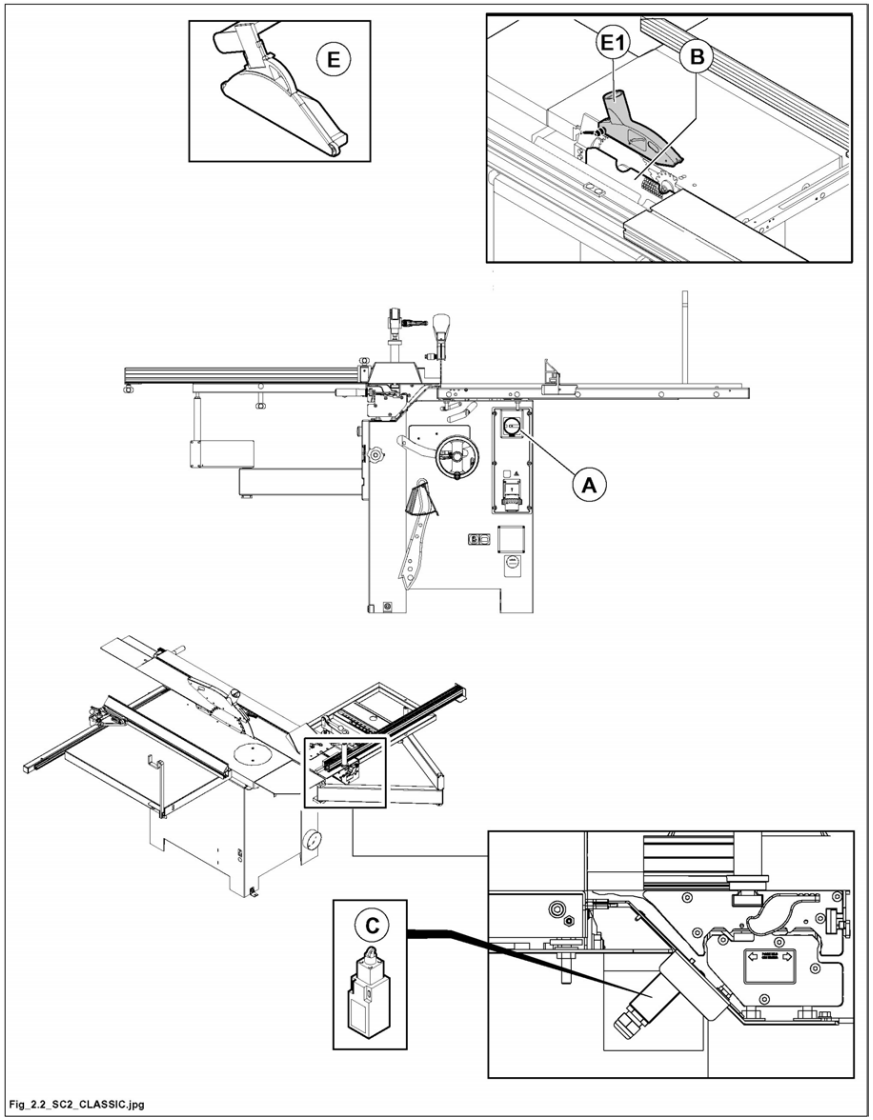


Fig. 2.2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

3.1 Dimensions of workpiece to be thicknessed 2

3.2 Technical data 3

3.3 Standard accessories 4

3.4 Optional accessories 4

3.5 Noisiness level 5

3.5.1 Dust emission 6

3.6 Overall dimensions 7

3.7 Working area 8

3.1 DIMENSIONS OF WORKPIECE TO BE THICKNESSED

(ev_3-1_0.0)

DIMENSIONS OF PIECE TO BE WORKED			
Maximum cutting height at 90°	With Ø 315 saw blade	90	mm
Maximum cutting height at 45°	With Ø 315 saw blade	63	mm
Maximum cutting height at 90°	With Ø 300 saw blade	82,5	mm
Maximum cutting height at 45°	With Ø 300 saw blade	57	mm
Maximum cutting height at 90°	With Ø 250 saw blade	62	mm
Maximum cutting height at 45°	With Ø 250 saw blade	40	mm
Maximum length	Squaring	1660	mm
Maximum width	Cutting on parallel fence	900	mm
Maximum width (OPT)	Cutting on parallel fence	1270	mm

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

3.2 TECHNICAL DATA

(ev_3-2_0.0)

GENERAL SPECIFICATIONS			
Fixed table dimensions		1020 x 325	mm
Slide dimensions		1600 x 270	mm
Blade inclination		da 90° a 45°	
Saw blade maximum diameter		Øi 30 x 315	mm
Saw blade minimum diameter		Øi 30 x 250	mm
Scoring saw blade diameter		Øi 20 x 80	mm
Maximum projection at 90°	With a blade of 315 mm	100	mm
Maximum projection at 45°	With a blade of 315 mm	78	mm
Maximum projection at 90°	With a blade of 300 mm	92,5	mm
Maximum projection at 45°	With a blade of 300 mm	73	mm
Maximum projection at 90°	With a blade of 250 mm	68	mm
Maximum projection at 45°	With a blade of 250 mm	55	mm
Saw blade rotation speed		3500	r.p.m.
Saw blade stop time :		less than 10 seconds	
Scoring saw blade rotation speed		8000	r.p.m.
Motors:			
Saw motor power	50 Hz	4,0	kW
	60 Hz	4,8	kW
Technical details: see data plate on the motor Duty cycle: S6 - 40% (excluded from the energy efficiency constraints of EC Commission Regulation 640/2009) Conditions of service: see Par. 1.10			
Net weight: see plate of machine identification			
Working voltage and frequency: see plate of machine identification			

SUCTION SYSTEM SPECIFICATIONS		
Diameter of the suction under the table	Ø 120	mm
Diameter of the suction on the guard hood (fixed to the riving knife)	Ø 60	mm
Diameter of the suction on the hanging guard hood (separated from the riving knife) (OPT)	Ø 80	mm
Air speed	20	m/sec
Air consumption [Ø 120 + Ø 60]	1018	m³/h
Air consumption [Ø 120 + Ø 80] (OPT)	1176	m³/h

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

3.3 STANDARD ACCESSORIES

(ev_3-3_0.0)

Trasformer for auxiliary circuit 110 V
Motor overload cutout
2 Brackets (for fastening the machine to the floor)
Pusher
Handle for pusher
Set of tools and wrenches for use and maintenance
Eccentric clamping
Cast iron table extensions
Squaring frame with extension arm and extendable aluminium rule with stops
Fence for parallel cuts with micrometric adjustment
Sliding table made of aluminium alloy with motion on guides
Tile-shaped stop
1 Riving knives
Direct start of main motor
Manual height adjusting and tilting of saw unit
Suction hood Ø 120 mm, on the rear frame side
Guard for saw blade and scorer with suction hood of 60 mm diameter

3.4 OPTIONAL ACCESSORIES

(ev_3-4_0.0)

Motors power (single-phase) - S6 / 40%:
..... 2,2 kW - 50 Hz
Motors power (three-phase) - S6 / 40%:
..... 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)
Wagon attachment
Device for oblique cuts
Cutting width with parallel fence: 1270 mm
Saw guide unit with micrometric rack adjustment (sliding on cylindrical section guide) - version with digital display
Hanging guard for saw blade and scorer with suction pipe of Ø 80 mm diameter
Scorer assembly

Auto-brake motor

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

3.5 NOISINESS LEVEL

(ev_3-5_0.0)

Operating conditions – **Cutting with circular saw** (according to norm EN 1870-1:2007+ A1:2009)*					
Measured size description		Reference norm	Uncertainity **K** (probability 68.27%)	**Cutting with circular saw**	
				VSA	**LAV**
Lop: sound pressure level at operator station dB (A) and peak level [dB(C)]	Operator station	EN ISO 11201:1995	2.5	76.8	85.8 [99.0]
	INPUT				
Lw: sound power level dB (A) re 1pW [mW (A)]		EN ISO 3744:1995	2.0	84.6 [0.3]	92.2 [1.7]
The maximum istantaneus noise level pressure is under 130 dB (C).					
VSA : Idle working without suction		**LAV** : In operation			
*Refer to the test document N° 02060 (Rdp 02060) to analyse the actual operating conditions used to make the test, different from those operating conditions prescribed by the norm mentioned above.					

DANGER-WARNING:
the noise levels which have been measured are emission levels and not levels of safe working. The relation between emission levels and exposure levels may not be used to determine whether further precautions are required. Factors which influence the real exposure level for the operator include the exposure time, the room features, further sound sources (as for example number of the adjacent working machines). Also the exposure levels permitted are not the same for all countries. Thank to this information the operator to evaluate the risks and the dangers.

Here are some factors which reduce the exposure to the noise:
- right tool selection
- machine and tool maintenance
- proper use of ear protective means.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

3.5.1 DUST EMISSION

(mmax_3-5-1_0.0)

DUST EMISSION	
Operating conditions – **CUTTING**	
Reference regulations: **BG-GS-HO- 05**	Dust emitted [mg/m^3]
Operator's site	< 2

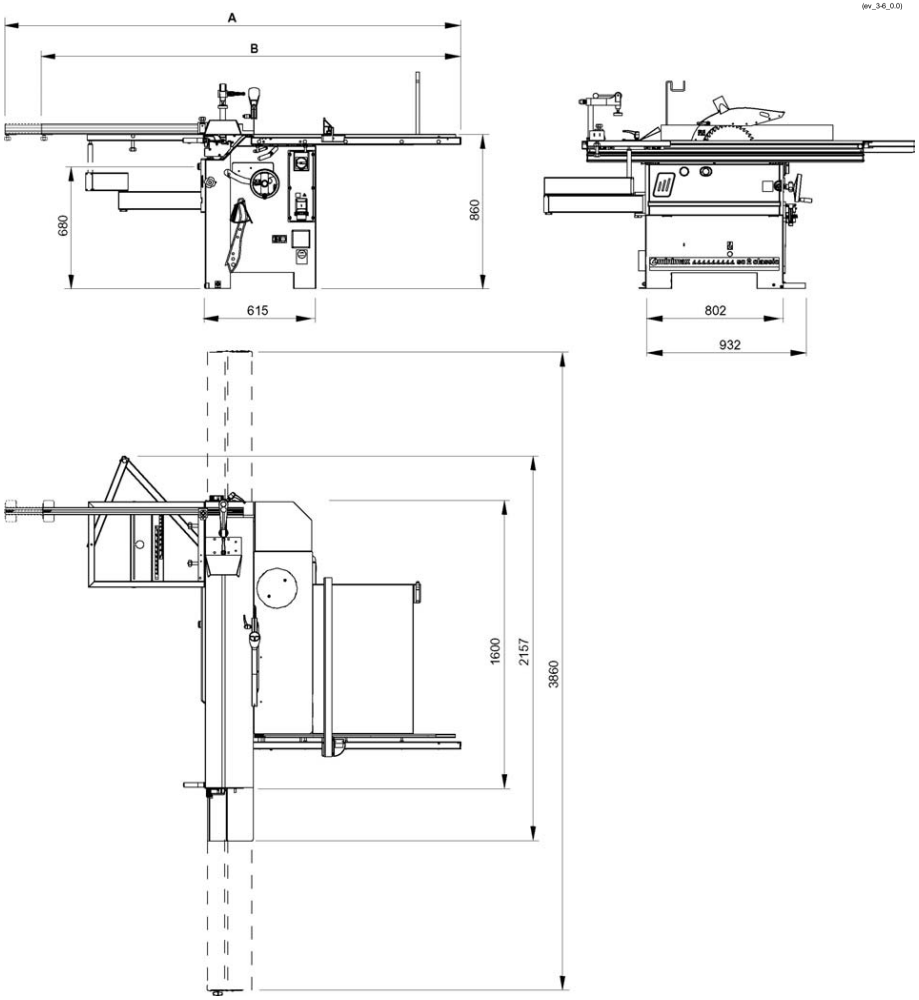
FORBIDDEN:
DO NOT USE COMPRESSED AIR.

DANGER-WARNING:
it is necessary to connect all suction hoods to the suction system.
Before starting the working make sure that the suction system is switched on.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

3.6 OVERALL DIMENSIONS

(ev_3-6_0.0)

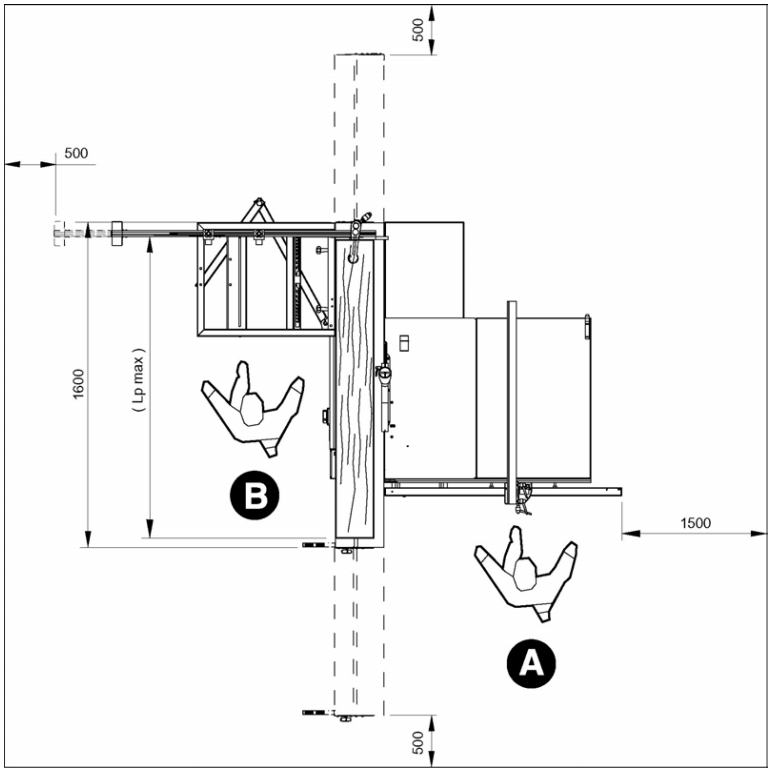


A = 2750 **Cutting width with parallel fence 900 mm**
B = 2350 **Cutting width with parallel fence 900 mm**

A = 3090 **Cutting width with parallel fence 1270 mm** (OPT)
B = 2690 **Cutting width with parallel fence 1270 mm** (OPT)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

3.7 WORKING AREA



CAUTION:
the measures above indicated are to be considered as the free room of the working area.

DANGER-WARNING:
this machine has been designed to be used by one operator.

A = Parallel cutting **B = Slide machining**

Lp max = Max. workpiece length

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

4.1 Unloading the machine 2
4.2 Machine positioning 4
4.3 Fitting the parts demounted for transport reasons 6
4.3.7 Fitting the hanging guard 6
4.3.11 Table for sliding table - installation 8
4.3.12 Fitting the guard for saw blade and scorer 10
4.3.13 Anti-overturning foot - Installation 12
4.3.14 Fitting the additional tables 14
4.3.14.1 Fitting the rear additional table 14
4.3.14.2 Fitting the additional table at exit side 16
4.3.24 Fitting the supporting frame 18
4.3.24.2 Fitting the rest rule 19
4.3.30.1 Fitting the angled cuts device 20
4.3.31 Wagon attachment - Installation 21
4.3.33 Fitting the fence for parallel cuts 22
4.3.33.1 Saw guide assembly with micrometric adjustment 23
4.3.36 Fitting scorer assembly 24
4.3.40 Riving knife fitting 26
4.3.41 Fitting the saw blade 26
4.3.45 Fitting the scorer 28
4.4 Electric connection and grounding 31
4.5 Connection to the suction system 34

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.1 UNLOADING THE MACHINE

(ev_4-1_0.0)

NOTE-INFORMATION:
the packing of the machine indicates:
- the weight to be raised
- the hooking areas

DANGER-WARNING:
lifting and handling should only be carried out by skilled personnel specially trained to execute this kind of operations. During loading and unloading, avoid knocks to prevent damages to persons or things. Make sure no one is standing under the overhung load and/or within the bridge crane working range during machine lifting and handling.

Before unloading the machine take off all parts rested on it for packing and transport reasons.

DANGER-WARNING:
- the machine shall be lifted by crane or other raising means by hooking the slings as shown in fig. 4.1.
- Make sure that the crane, the slings as well as the fork truck are proper for lifting the machine.

If a bridge crane or a crane is available, proceed as follows:
– provide three slings (C fig. 4.1) of suitable length and capacity (belts minimum length 2000 mm);
– lift the slings and position them as is shown in the figure 4.1;
– fasten the slings to the bridge crane (D fig. 4.1) having adequate lifting power;
– move the bridge crane by small steps to allow the slings (C fig. 4.1) to settle, until optimum stability conditions are reached;
– lift carefully and slowly, without causing the load to swing, and place the machine in the selected setting.

If hoisting is carried out with a lift truck A, proceed as follows:
– provide a fork lift truck (A fig. 4.1) having suitable carrying capacity;
– insert the forks (B fig. 4.1) as per the figure (keeping them alongside the two feet (E fig. 4.1) and check that these protrude at least 15 cm from the rear part of the base.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

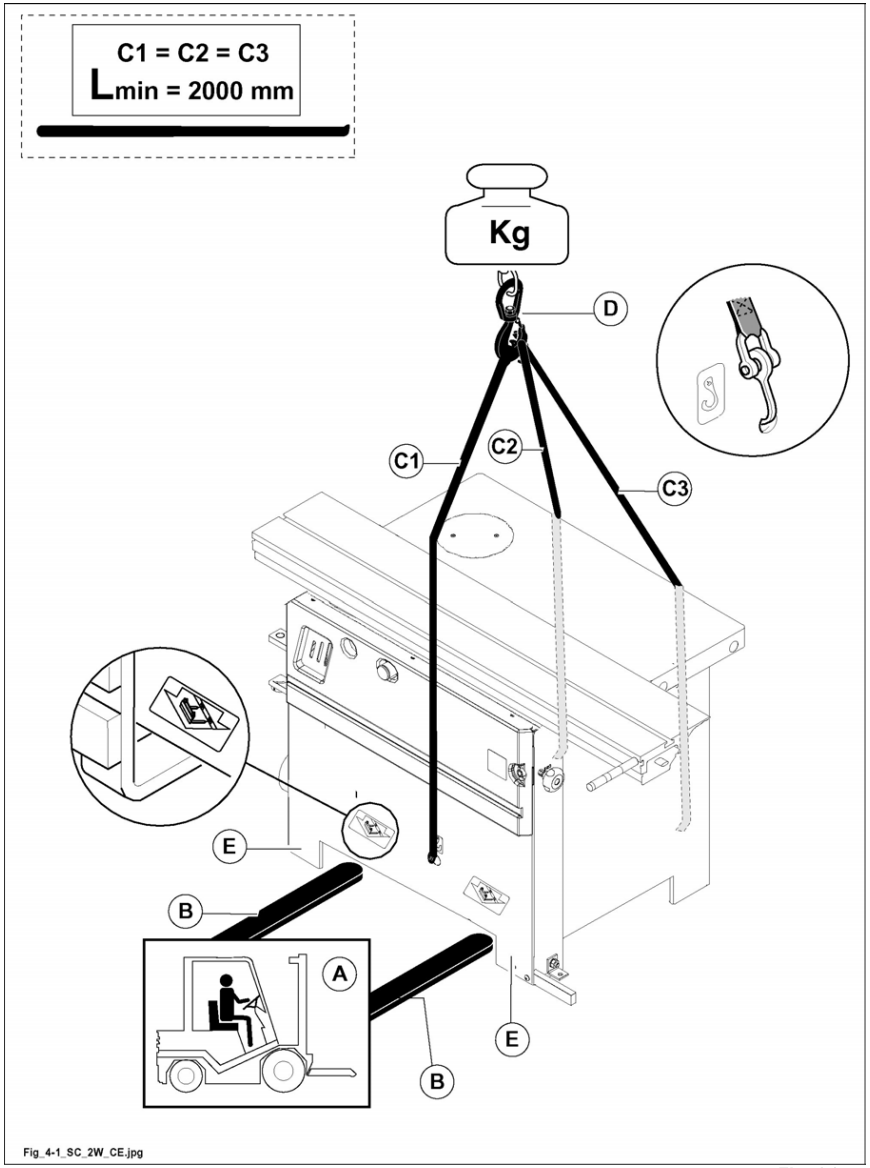


Fig. 4.1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.2 MACHINE POSITIONING

(ev_4-2_0.0)

The position where to install the machine shall be well lightened (at least 500 LUX), proper for the connection to the power line, to the suction system and for maintenance operations.

DANGER-WARNING:
during the machine positioning you have to consider that, in case of longer pieces, a sufficient room is required to avoid squashing points towards the fixed parts of the working envinronment as walls, columns etc... (see par. 3.7).

Check that the floor is firm in order to ensure a uniform rest of the machine.
A concrete floor is recommended; an asphalt floor is not proper.
We recommend to insert steel plates between machine feet and floor eventually with vibration-dumping material.

DANGER-WARNING:
the machine must be fixed to the floor.
Fix the supplied angles B (fig. 4.2) to machine feet A (fig. 4.2) and fix on ground by means of expansion bolts C (fig. 4.2) (not supplied).

Some machine parts are greased and oiled.
Before starting working carefully degrease the working areas as well as the guards with not dangerous solvent.

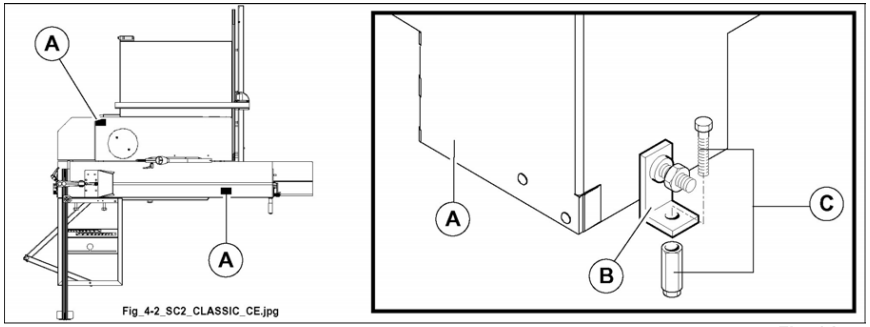


Fig. 4.2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(st 1)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3 FITTING THE PARTS DEMOUNTED FOR TRANSPORT REASONS

(ev_4-3_0.0)

For packing and transport reasons some machine members are removed.

4.3.7 FITTING THE HANGING GUARD

(hd_4-3-7_0.0)

OPT

Guard to be used for not- through cuts (blind cuts) beside the standard workings.

DANGER-WARNING:
2 persons are required for fitting the guard or just one person with the help of a hoist.

- Fix arm (A fig. 4.3-7) to work table using screws (B fig. 4.3-7).
- Fit arm (F fig. 4.3-7) to arm (A fig. 4.3-7) using screw (G fig. 4.3-7).
- Lock joint closing using screw (H fig. 4.3-7).
- Fit guard (M fig. 4.3-7) to support (F fig. 4.3-7) using screws (P fig. 4.3-7).
- Lift and lower guard using handle (R fig. 4.3-7) using lever (S fig. 4.3-7).

DANGER-WARNING:
the stop (Q fig. 4.3-7) must be inserted in the LOWER slot (C fig. 4.3-7).

DANGER-WARNING:
the guard has been adjusted at factory so that with the saw blade of max diemter the lfiting of the bottom guard edge does not exceed 5 mm above the highest tooth of the saw blade, never tamper it.

- The equipment is supplied with two types of guard (U fig. 4.3-7) and (T fig. 4.3-7), one for cutting with 90° saw, and one for cutting with tilted saw.

DANGER-WARNING:
when using 90° saw always use (U fig. 4.3-7) guard.
When you have to use tilted saw, install (T fig. 4.3-7) guard.

NOTE-INFORMATION:
lift or lower the hood using handle (R fig. 4.3-7) and lever (S fig. 4.3-7) according to thickness of wood.

DANGER-WARNING:
never remove the guard.
Before starting to work, ensure that the guard is resting against the workpiece and, at the end of the operations, lower it until it comes into contact with the table.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

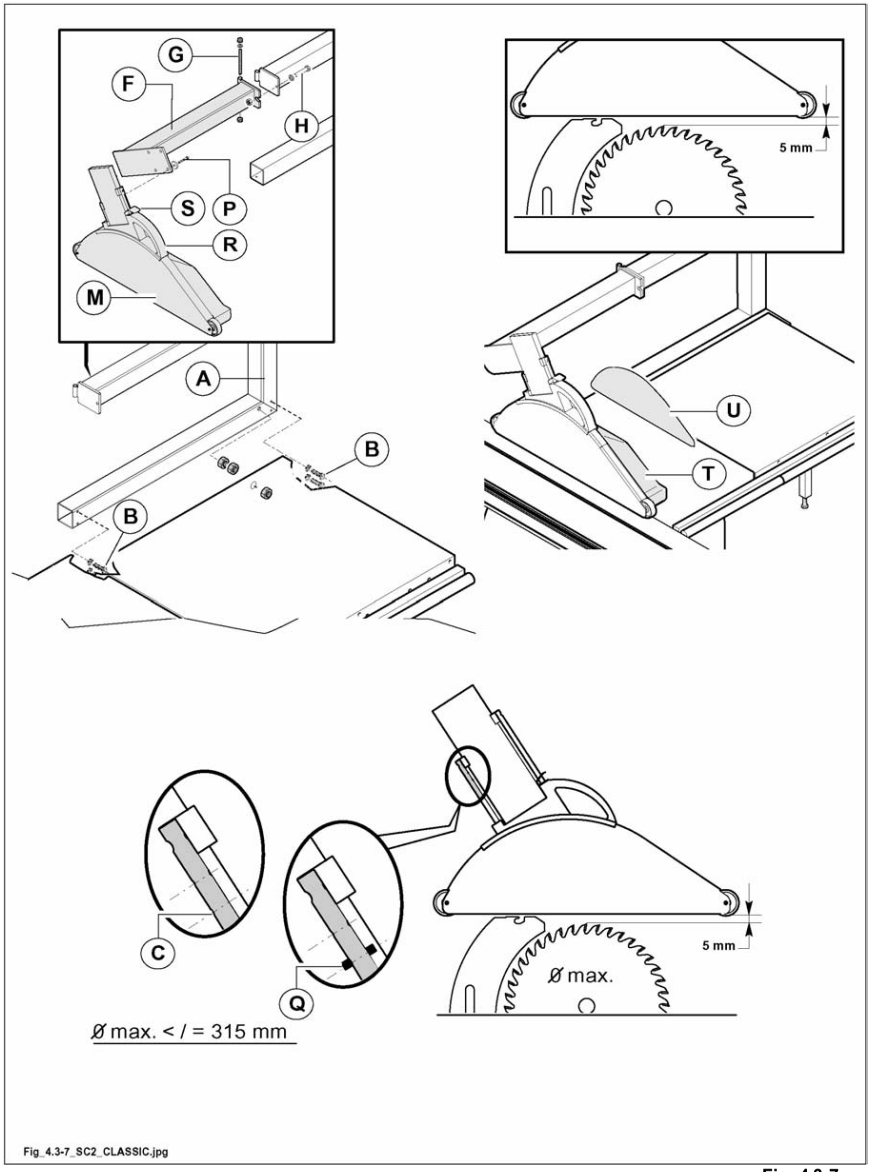


Fig. 4.3-7

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.11 TABLE FOR SLIDING TABLE - INSTALLATION

(mmax_4-3-11_0.0)

1) Remove sheet metal block (A fig. 4.3-11).
2) Tighten up the screws again (B fig. 4.3-11).
3) Position locking lever (C fig. 4.3-11) in closing cap housing (D fig. 4.3-11).
4) Bring closing cap (D fig. 4.3-11) alongside wagon, ensure that tables are aligned and tighten the 4 screws (E fig. 4.3-11).
5) Tighten grub screw (F fig. 4.3-11) ensuring that it is inserted into hole of pin (G fig. 4.3-11).
6) Remove lever blocking metal sheet from side opposite the wagon.

Lever (C fig. 4.3-11), is used to block carriage wagon into home position (wagon closed), and in loading piece to machine position (wagon transferred to right hand limit switch).

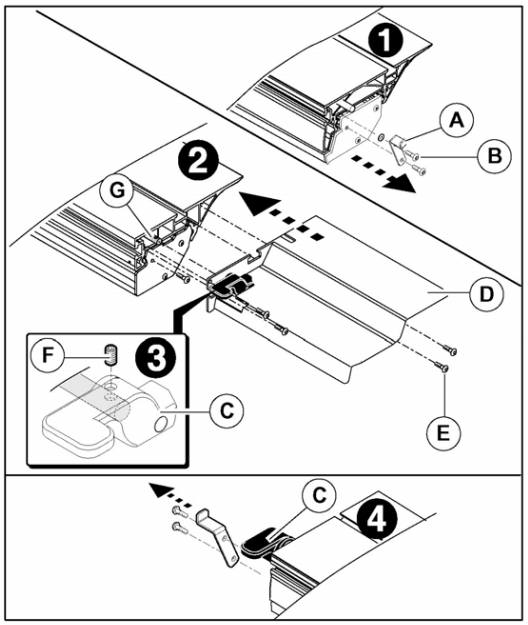


Fig_4.3-11_LAB-300_PLUS.jpg

Fig. 4.3-11

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(vuota_4-0)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.12 FITTING THE GUARD FOR SAW BLADE AND SCORER

(fig_4.3.12)

- Lift the saw assembly by turning the handwheel (A fig. 4.3-12).
- Insert the protection (C fig. 4.3-12) in the hole (D fig. 4.3-12) tightening the handle (E fig. 4.3-12).

Saw blade guard (A fig. 4.3-12) is fastened to the riving knife with handle (E).

DANGER-WARNING:
never remove this guard: it shall be fitted in order to cover the saw blade as much as possible.

NOTE-INFORMATION:
the machine is always equipped with 1 riving knife.
Fit the guard to the riving knife according to saw blade diameter (you have to consider the reference elements engraved on the riving knife).

DANGER-WARNING:
adjust the position of the riving knife (see Par. 6.1) so that its distance from the saw blade is between 3 and 8 mm (see example in fig. 4.3-12).
The dividing knife is in the right position when the saw guard covers a part of the cutting edge of the saw blade.

Connect the exhaust pipe (H fig. 4.3-12) to the suction system with hoses of proper diameter.

With this protective hood, it's strictly forbidden to carry out not-through cuts.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

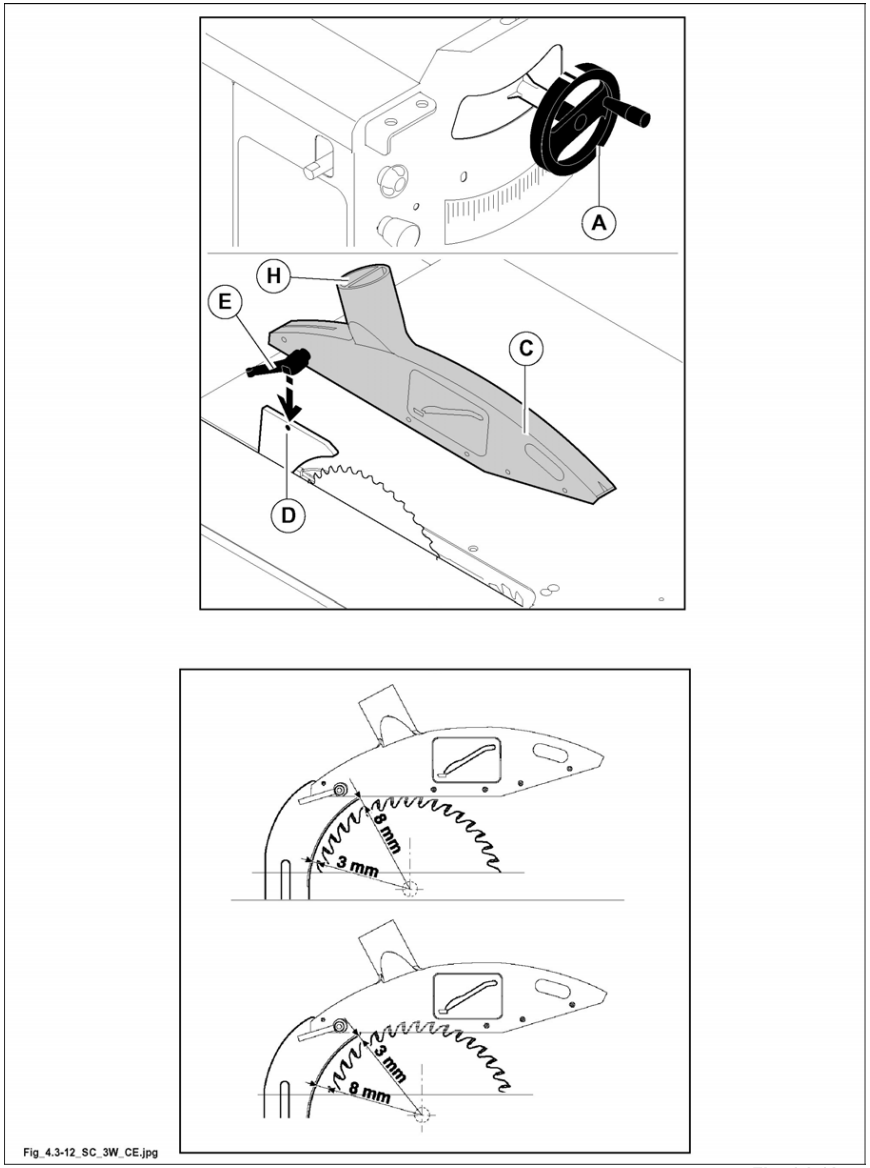


Fig. 4.3-12

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.13 ANTI-OVERTURNING FOOT - INSTALLATION

(mmax_4-3-13_0.0)

– **Open the hole already prepared (T fig. 4.3-13), as illustrated.**

1) Mount the foot support (A fig. 4.3-13) through the screws (B fig. 4.3-13).

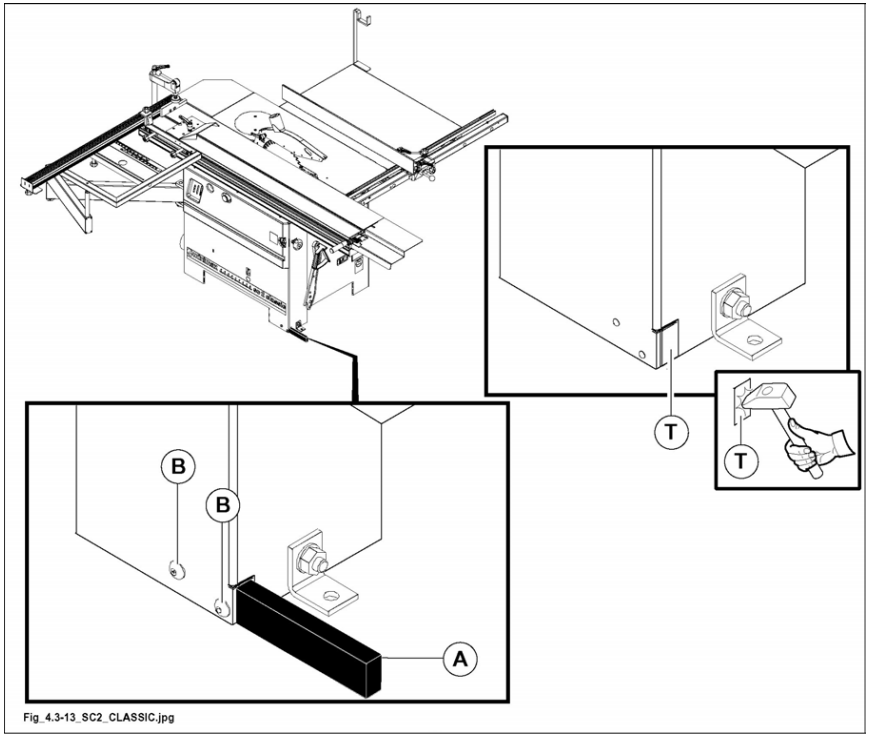


Fig_4.3-13_SC2_CLASSIC.jpg

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(vuota_4-00)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.14 FITTING THE ADDITIONAL TABLES

(ev_4-3-14_0.0)

DANGER-WARNING:
all fitting and demounting operations require 2 persons.

4.3.14.1 FITTING THE REAR ADDITIONAL TABLE

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

Two different-size tables measuring are available:

940x837 (OPT)	Max cutting width: 1270 mm
565x837	Max cutting width: 900 mm

ADDITIONAL TABLE FOR 900 mm CUT

1) Fasten the additional table (A fig. 4.3-14-1) to the working table (B fig. 4.3-14-1) tightening the screws (C fig. 4.3-14-1).
2) Adjust the additional table, operating dowel (F fig. 4.3-14-1).

ADDITIONAL TABLE FOR 1270 mm CUT (OPT)

NOTE-INFORMATION:
when installing the work table with 940x837 dimensions, fit the sliding guide (see Par.4.3.33) first to provide a supporting point.

1) Fasten the additional table (A fig. 4.3-14-1) to the working table (B fig. 4.3-14-1) tightening the screws (C fig. 4.3-14-1).
2) Fit the leg (D fig. 4.3-14-1) to supplementary table (A fig. 4.3-14-1) and tighten screw (E fig. 4.3-14-1).
3) Adjust the levelling screw (L fig. 4.3-14-1).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

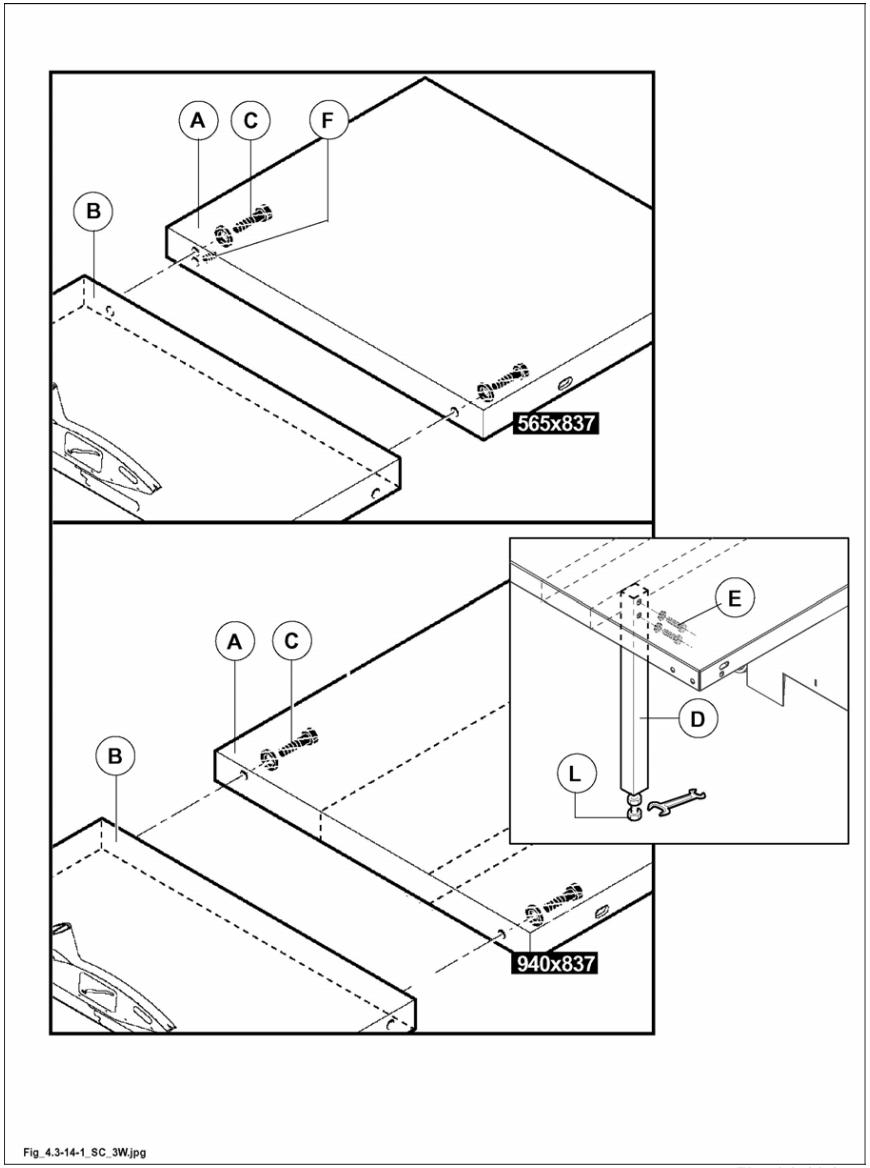


Fig. 4.3-14-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.14.2 FITTING THE ADDITIONAL TABLE AT EXIT SIDE

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

Fix additional table (A fig. 4.3-14-2) to table (B fig. 4.3-14-2) with screws (C fig. 4.3-14-2) and align the additional table to the table by means of grub screws (D fig. 4.3-14-2) (check the alignement with a proper rule).

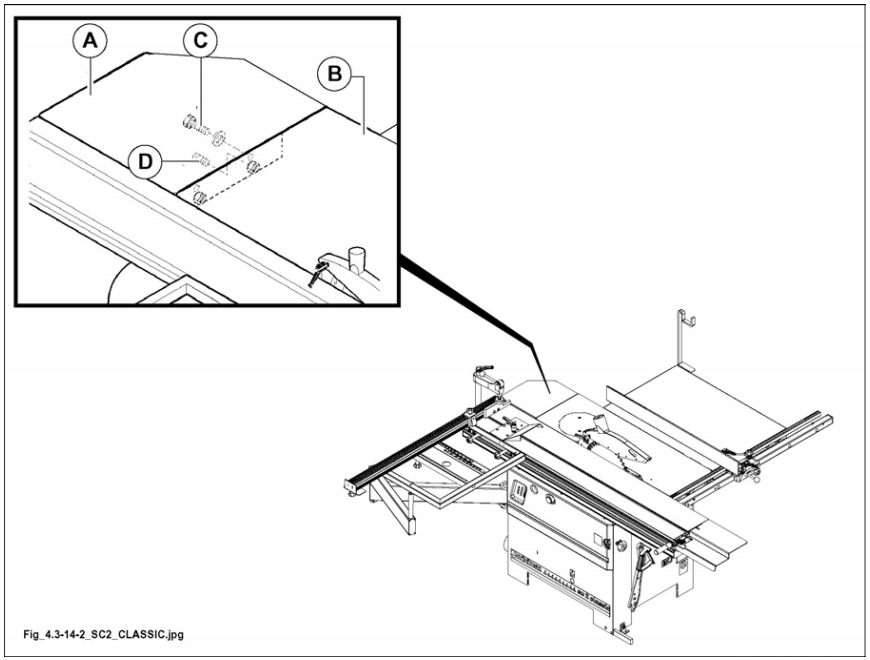


Fig. 4.3-14-2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(st-4)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.24 FITTING THE SUPPORTING FRAME

(hd_4.3-24_0.0)

NOTE-INFORMATION:
for transport reasons the frame is demounted from the machine.

1) Insert the support (B fig. 4.3-24) in the groove of the wagon (A fig. 4.3-24).
2) Position the swinging support (G fig. 4.3-24) as shown in the figure; rest the frame (D fig. 4.3-24) on the support (B fig. 4.3-24), inserting the two pads (H fig. 4.3-24) in the groove of the wagon, and the screw (F fig. 4.3-24) in the hole (E fig. 4.3-24).

NOTE-INFORMATION:
the screw (F fig. 4.3-24) must sit perfectly in the special hole underneath the frame (D fig. 4.3-24).

3) Level the table (D fig. 4.3-24), if necessary, turning the screw (F fig. 4.3-24).
4) Tighten the knobs (C fig. 4.3-24).
5) Insert the stud bolt (L fig. 4.3-24) with the presser (M fig. 4.3-24) in the groove of the wagon (A fig. 4.3-24) and turn it clockwise to lock it.

When the wagon (A fig. 4.3-24) is not used, lock it with the knob (N fig. 4.3-24).

The table is already registered; to make further adjustments proceed as follows:
- loosen knobs (C fig. 4.3.24);
- loosen screws (P fig. 4.3.24) and move the dowels (Q fig. 4.3.24) to adjust the height position.

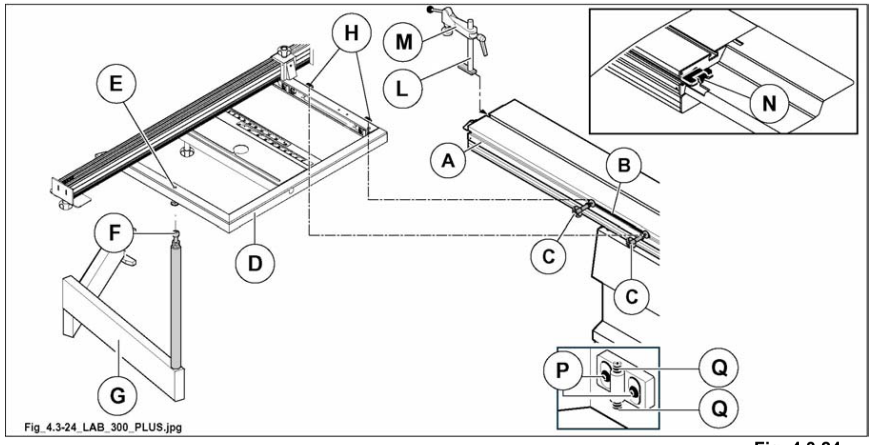


Fig. 4.3-24

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.24.2 FITTING THE REST RULE

(hd_4.3.24.2_0.0)

A ***Installation for 90° cuts***

1) Place the telescopic ruler on the table (A fig. 4.3-24-2), inserting the fulcrum (C fig. 4.3-24-2) in the hole (R fig. 4.3-24-2).
   Insert the knob (F fig. 4.3-24-2) in the slot (T fig. 4.3-24-2) by means of the hole (D fig. 4.3-24-2).
2) Position the telescopic ruler in such a way that the pin (C fig. 4.3-24-2) fits into place against the gib (L fig. 4.3-24-2). The gib (L fig. 4.3-24-2) is adjusted by our technicians and is used to rapidly position the telescopic ruler at the right distance from the saw blade (only at a 90° position).
3) Position the telescopic ruler in such a way that the pin (E fig. 4.3-24-2) fits into place against the device (S fig. 4.3-24-2).
4) Tighten the knob (F fig. 4.3-24-2).

B ***Installation for inclined cuts***

1) Place the telescopic ruler on the table (A fig. 4.3-24-2), inserting the fulcrum (C fig. 4.3-24-2) in the hole (R fig. 4.3-24-2).
   Insert the knob (F fig. 4.3-24-2) in the slot (T fig. 4.3-24-2) by means of the hole (D fig. 4.3-24-2).
2) For use, position the ruler referring to the plate (P fig. 4.3-24-2).
3) Tighten the knob (F fig. 4.3-24-2).

   The ruler is fitted with an extractable telescopic extension (H fig. 4.3-24-2), which may be lengthened as required after loosening the knob (G fig. 4.3-24-2).
   When the chip guard (M fig. 4.3-24-2) is worn, bring it up to the saw blade by loosening the two screws (N fig. 4.3-24-2).

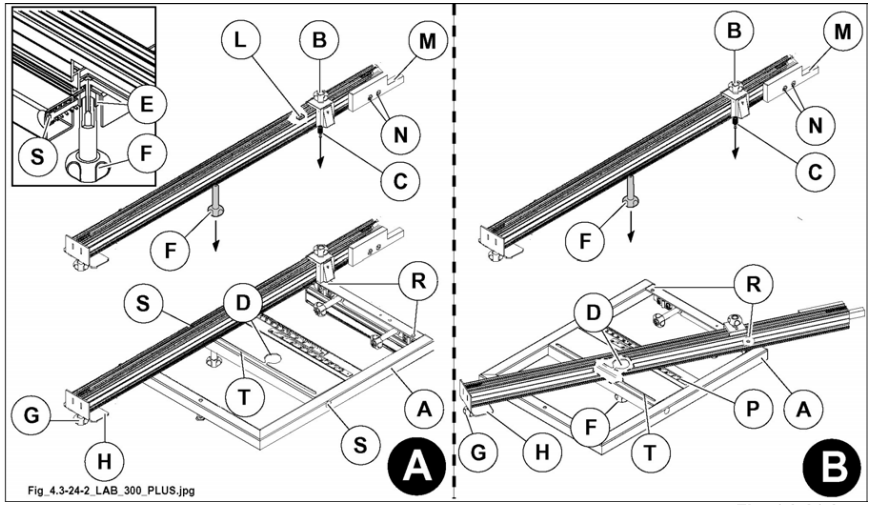


Fig. 4.3-24-2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.30.1 FITTING THE ANGLED CUTS DEVICE

(mmax_4.3.30.1_0.0)

OPT

1) Insert the stud bolt (N fig. 4.3-30-1) with the presser (E fig. 4.3-30-1) into the groove of the wagon (C fig. 4.3-30-1).
2) Mount the ruler assembly (A fig. 4.3-30-1) inserting the gib (R fig. 4.3-30-1) in the groove of the wagon (C fig. 4.3-30-1).
3) Tighten the lever (G fig. 4.3-30-1).
4) Loosen handle (F fig. 4.3-30-1).
5) Position the ruler assembly at the right distance from the saw blade; at a 90° angle send the ruler assembly to stop up against the gib (L fig. 4.3-30-1); the gib (L fig. 4.3-30-1) is adjusted by our technicians and serves to quickly position the ruler assembly at the right distance from the saw blade.
6) To make angular cuts turn the ruler assembly (A fig. 4.3-30-1) using index (D fig. 4.3-30-1) as a reference.
7) Block by tightening handle (F fig. 4.3-30-1).
8) Position the presser up against the ruler assembly ensuring that the washer (Q fig. 4.3-30-1) is inserted into the groove.
9) Rotate the stud bolt (N fig. 4.3-30-1) clockwise to block.

The table has already been adjusted; to adjust proceed as follows:
- loosen levers (G fig. 4.3-30-1);
- adjust the dowels (S fig. 4.3-30-1) to ensure the table is parallel to the wagon;
- loosen screws (T fig. 4.3-30-1) and move the dowels (U fig. 4.3-30-1) to adjust the height position.

When the clip guard (M fig. 4.3-30-1) is worn, bring it up against the saw blade by turning the blocking screws.

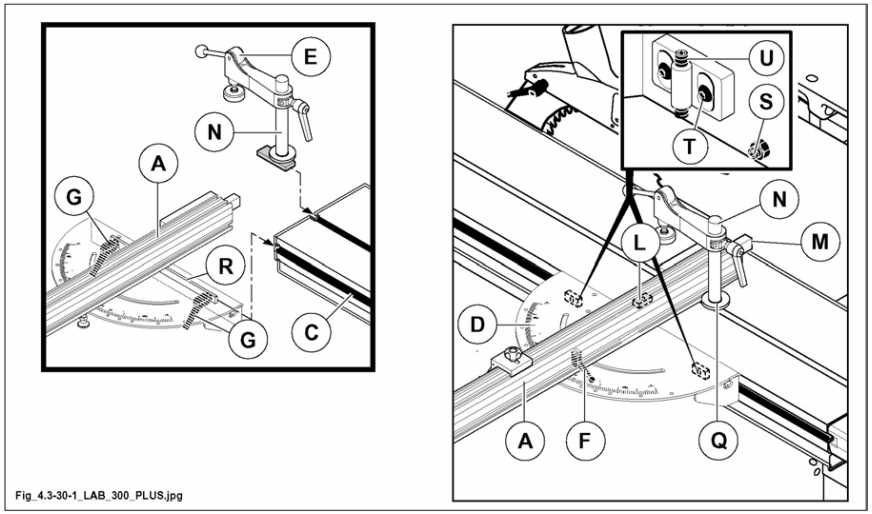


Fig. 4.3-30-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.31 WAGON ATTACHMENT - INSTALLATION

(mmax_4.3.31_0.0)

OPT

1) Mount the attachment (A fig. 4.3-31) inserting the gib (B fig. 4.3-31) in the groove of the wagon (C fig. 4.3-31).
2) Tighten the lever (D fig. 4.3-31).
3) The table has already been adjusted; for further adjustments, act on the grub screws (E fig. 4.3-31) (levelling) and the screw (F fig. 4.3-31) (positioning in height).

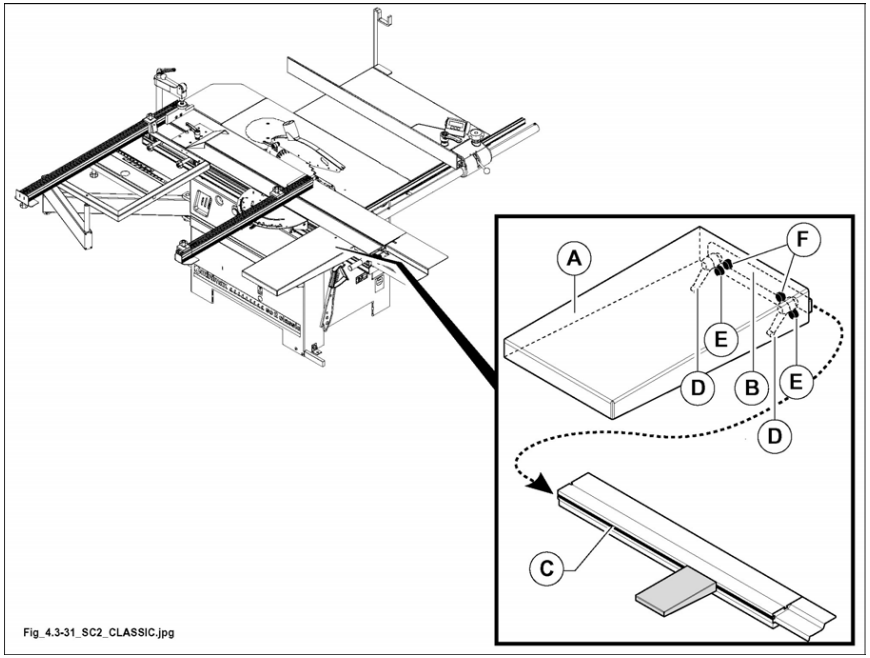


Fig. 4.3-31

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.33 FITTING THE FENCE FOR PARALLEL CUTS

(gu_4.3.33_0.0)

DANGER-WARNING:
all fitting and demounting operations require 2 persons.

There are two sliding guides, with a square section or cylindrical section respectively. To fit the guides, refer to the configuration you purchased.

Version with square section

1) Fit the guide (H fig.4.3-33) to the work table (B fig.4.3-33) inserting the pins (N fig.4.3-33) in the respective holes and placing the spacers (M fig.4.3-33) in between.
2) Tighten the nuts (E fig. 4.3-33).
3) Manually tighten nuts (S fig.4.3-33) against the supplementary table (A fig.4.3-33) being careful not to deform fence (H fig.4.3-33), and finally tighten nuts (Q fig.4.3-33).
4) Check linearity of the guide (H fig.4.3-33) and adjust, if necessary, by acting on the nuts (S fig.4.3-33).

Version with cylindrical section (OPT)

1) Insert the screw studs (C fig. 4.3-33) in the holes, bringing the nuts (D fig. 4.3-33) into contact with the table (B fig. 4.3-33).

CAUTION:
do not loosen the nuts (D fig. 4.3-33), as they are adjusted by our technicians for correct cylindrical guide positioning.

2) Tighten the nuts (E fig. 4.3-33).
3) Manually tighten nuts (S fig.4.3-33) against the supplementary table (A fig.4.3-33) being careful not to deform fence (H fig.4.3-33), and finally tighten nuts (Q fig.4.3-33).
4) Check linearity of the guide (H fig.4.3-33) and adjust, if necessary, by acting on the nuts (S fig.4.3-33).

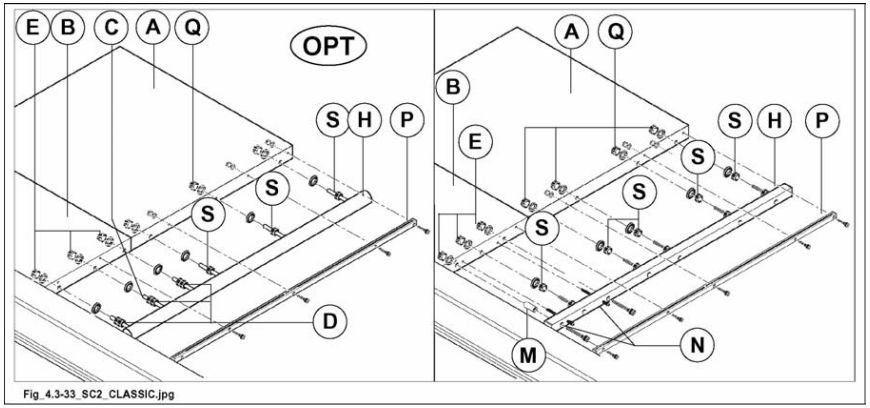


Fig_4.3-33_SC2_CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-33

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.33.1 SAW GUIDE ASSEMBLY WITH MICROMETRIC ADJUSTMENT

(mmax_4.3.33.1_0.0)

1) Fit the tubular section (P fig. 4.3-33-1) and perform a test cut to check that the panel width corresponds to the reading on the plate (R fig. 4.3-33-1). If necessary, adjust the position by loosening the fastening screw (T fig. 4.3-33-1) and repositioning the plate (R fig. 4.3-33-1).

In the version with cylindrical bar (OPT), insert the guide unit as shown in fig. 4.3-33-1 and tighten the screw (A fig. 4.3-33-1) again.

In the version with the display (OPT), the magnetic strip (B fig. 4.3-33-1) must be adjusted so that its maximum distance from sensor (C fig. 4.3-33-1) along the entire length is 0.8 mm. Then adjust the tubular section (with rack) (P fig. 4.3-33-1) to the correct height.
After assembly, set the display as indicated in the adjustments in chap. 16.

Adjusting the rack

Adjust the rack (D fig. 4.3-33-1) near screws (M fig. 4.3-33-1):
- loosen the screws (M fig. 4.3-33-1);
- lower knob (I fig. 4.3-33-1), push the rack up against the pin (L fig. 4.3-33-1) and tighten the screws (M fig. 4.3-33-1).

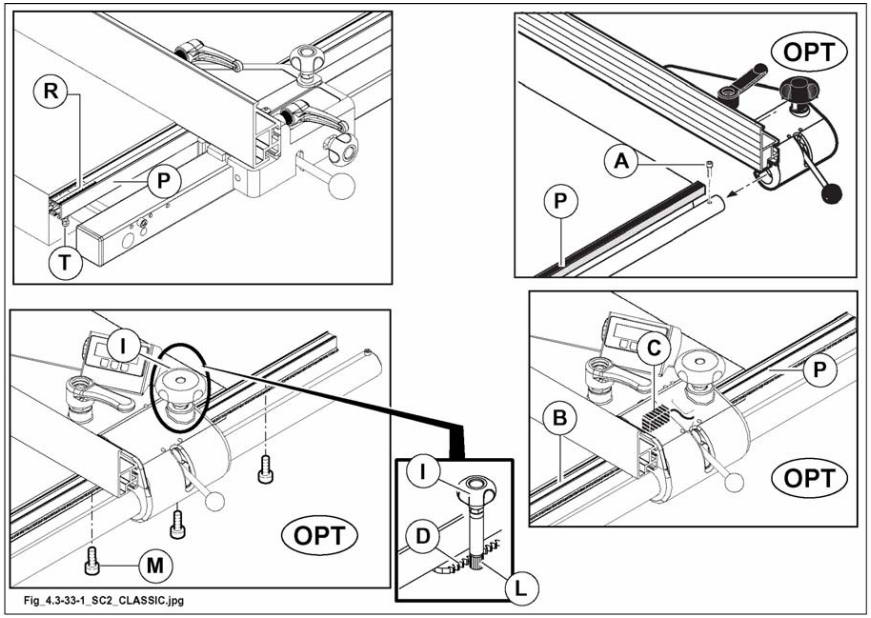


Fig_4.3-33-1_SC2_CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-33-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.36 FITTING SCORER ASSEMBLY

(mmax_4.3.36-0.0)

OPT

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

- Remove the saw blade as shown in Chap. 4.
- Disassemble the front guard (Z fig. 4.3-36A).
- Completely lower the saw assembly and incline it by 45° (see Chapter 6).
- Fit the unit (A fig. 4.3-36A).
- Tighten the nut (D fig. 4.3-36A) to lock the scoring saw unit (A fig. 4.3-36A).
- Remove the part (E fig. 4.3-36A) and the plate (S fig. 4.3-36A)
- Fit the lift knob (1 fig. 4.3-36A) and the transfer knob (2 fig. 4.3-36A).
- Fit the spring (N fig. 4.3-36A) on the scoring saw unit .
- Install the pulley (P fig. 4.3-36A) on the saw arm.
- Install the pulley (Q fig. 4.3-36A) in the saw shaft.
- Fit the bracket-pulley unit (belt tightener) (G fig. 4.3-36A), on the saw arm, securing it with the screw (V fig. 4.3-36A) but not actually locking it.
  Check that pulleys (P fig. 4.3-36A) and (R fig. 4.3-36A) are perfectly in line with pulley (Q fig. 4.3-36A) and if necessary place spacers between them.
- Fit the scoring saw tensioning spring (X fig. 4.3-36A) hook up screw (M fig. 4.3-36A).
- Fit belt (H fig. 4.3-36A) positioning it along the route shown in the figure.
- Fit the saw blade and the scorer, as shown in Chap. 4.
- Fit the front guard (Z fig. 4.3-36A).
- Fit the new plate (W fig. 4.3-36A) and reposition the part (E fig. 4.3-36A).

NOTE-INFORMATION:
Fit the lift knob (1 fig. 4.3-36A) and adjust it using the nuts (B, C fig. 4.3-36A) as indicated below: Screw on the knob (1 fig. 4.3-36A), raise the scoring saw blade until it projects over the work table by 3 mm. Move the nut (B fig. 4.3-36A) up to the stop on the saw bracket and then lock it in place with the nut and washer (C fig. 4.3-36A).
Fit the transfer knob (2 fig. 4.3-36A) and lock it in place with the nut (F fig. 4.3-36A).

NOTE-INFORMATION:
belt is assured by the spring (X fig. 4.3.36A) and it does not require any adjustment.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

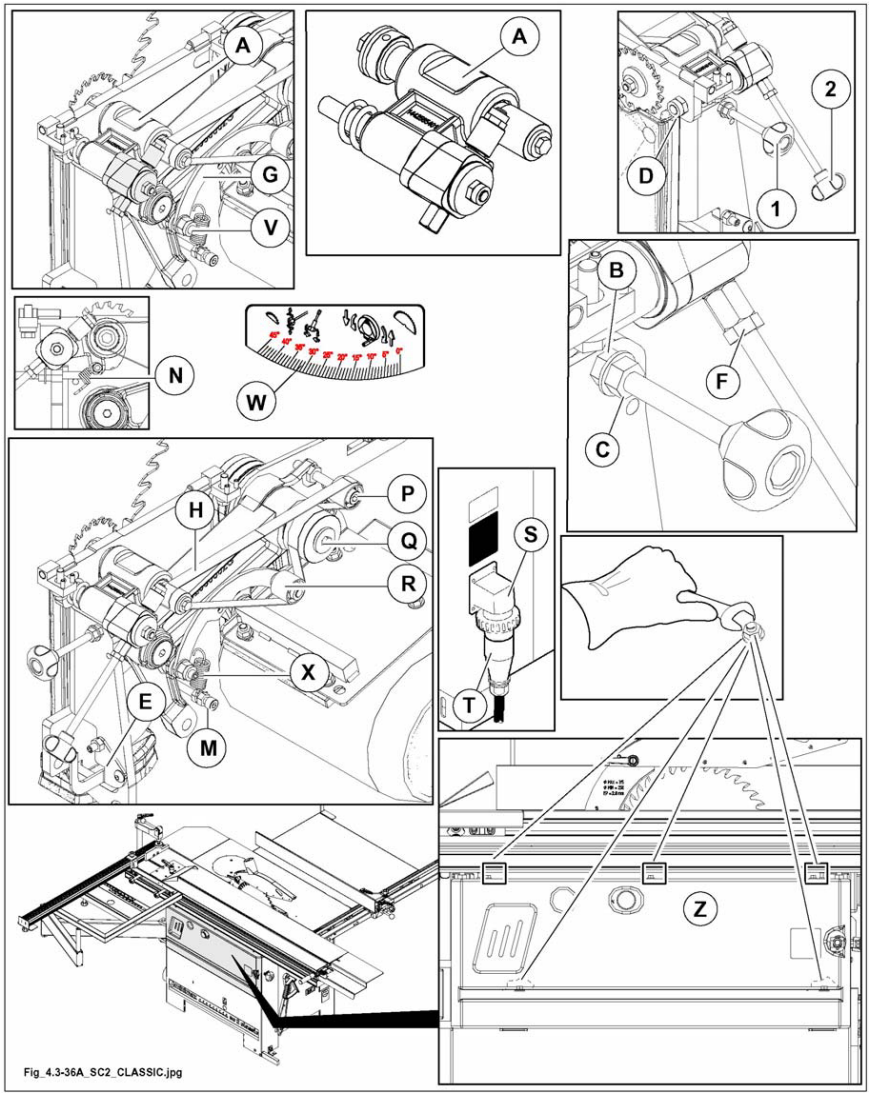


Fig. 4.3-36A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.40 RIVING KNIFE FITTING

(hg_4.3.40_0.0)

NOTE-INFORMATION:
see Chapter 6.

4.3.41 FITTING THE SAW BLADE

(he-4.3.41_0.0)

DANGER-WARNING:
- use proper gloves for handling the saw blade.
- In case of large pieces and it is necessary the help of another person, on the machine, we recommend to apply an extension table to the exit side for removing the piece already cut and the second operator shall stay at the exit side of the additional table.

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

Stop the machine to carry out adjustments or to demount any machine, turn the main switch to zero and lock it, then indicate it by a sign.
The operator who carries out the machine set up, maintenance and cleaning shall keep the only key.

For fitting or replacing the saw blade proceed as follows:
1) lift the saw unit totally up (inclination: 90°).
2) Position the squaring frame (A fig.4.3-41) as shown in the figure and translate the wagon (H fig.4.3-41) completely to the right.
3) Open the guard (N fig.4.3-41).
4) Fit pin (B fig.4.3-41) into the saw shaft pulley hole.

NOTE-INFORMATION:
a limit switch ensures that with guard (N fig. 4.3-41) open the motor can not be started.

NOTE-INFORMATION:
the locking nut (C fig. 4.3-41) of the saw blade is counter-clockwise; to unscrew it turn it clockwise.

5) Loosen the lock nut (C fig. 4.3-41) using a 24 mm hex wrench and remove flange (D fig. 4.3-41).
6) In sequence mount the saw (E fig. 4.3-41), the flange (D fig. 4.3-41) and the nut (C fig. 4.3-41) (to prevent any vibration, thoroughly clean the flanges before mounting the saw blade).
7) Tighten the nut using the 24 mm wrench and the pin (B fig. 4.3-41).
8) Adjust dividing knife (F fig. 4.3-41) height by unloosing nut (G fig. 4.3-41).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

DANGER-WARNING:
for safety reasons you must close guard (N fig. 4.3-41), otherwise:
- the machine does not start.
- The guard interferes with the sliding table motion.

Adjust the position of the riving knife so that its distance from the saw blade is between 3 and 8 mm.
The dividing knife is in the right position when the saw guard covers a part of the cutting edge of the saw blade.

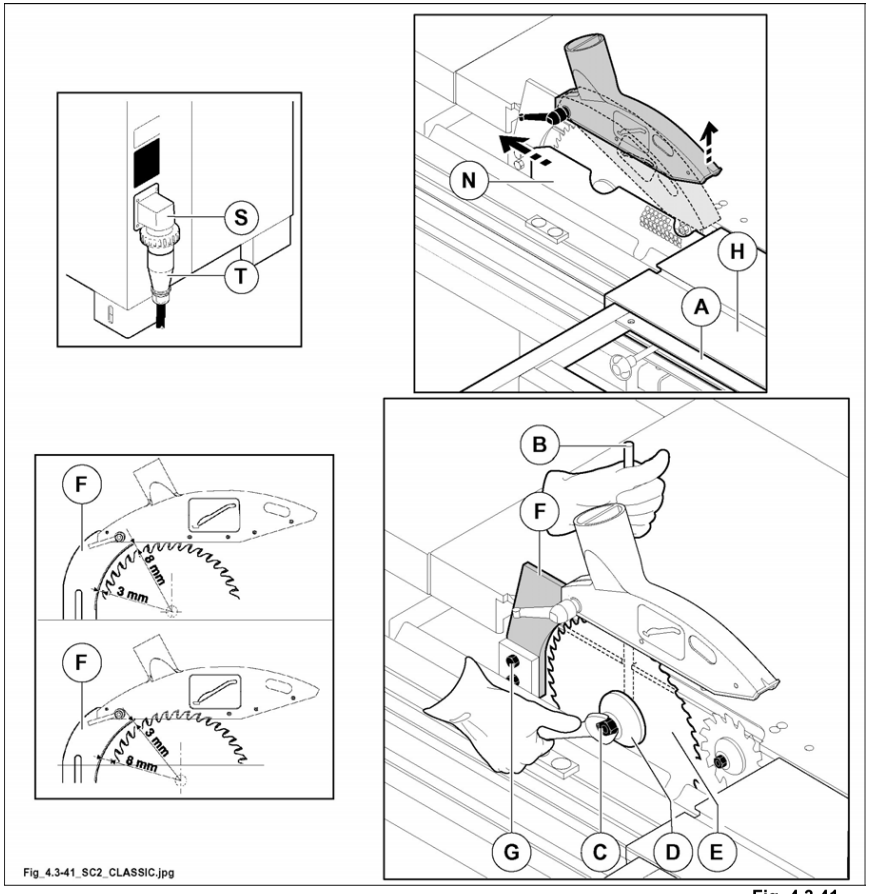


Fig. 4.3-41

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.3.45 FITTING THE SCORER

(ev_4-3-45_0.0)

DANGER-WARNING:
use gloves for handling the scorer blade.

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

Stop the machine to carry out adjustments or to demount any machine, turn the main switch to zero and lock it, then indicate it by a sign.
The operator who carries out the machine set up, maintenance and cleaning shall keep the only key.

For fitting or replacing the scorer blade proceed in this way:

1) position the squaring frame (A fig.4.3-45) as shown in the figure and translate the wagon (H fig.4.3-45) completely to the right.
2) Open the guard (N fig.4.3-45).
3) Fit pin (B fig.4.3-45) in the blade-holding flange hole.

NOTE-INFORMATION:
a limit switch ensures that with guard (N fig. 4.3-45) open the motor can not be started.

4) Loosen the lock nut (C fig. 4.3-45) using a 13 mm hex wrench and remove flange (D fig. 4.3-45).
5) In sequence mount the blade (E fig. 4.3-45) with the teeth opposed to the ones of the saw, the flange (D fig. 4.3-45) and the nut (C fig. 4.3-45).
6) Tighten the nut using the 13 mm wrench and the pin (B fig. 4.3-45).

DANGER-WARNING:
for safety reasons you must close guard (N fig. 4.3-45), otherwise:
- the machine does not start.
- The guard interferes with the sliding table motion.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

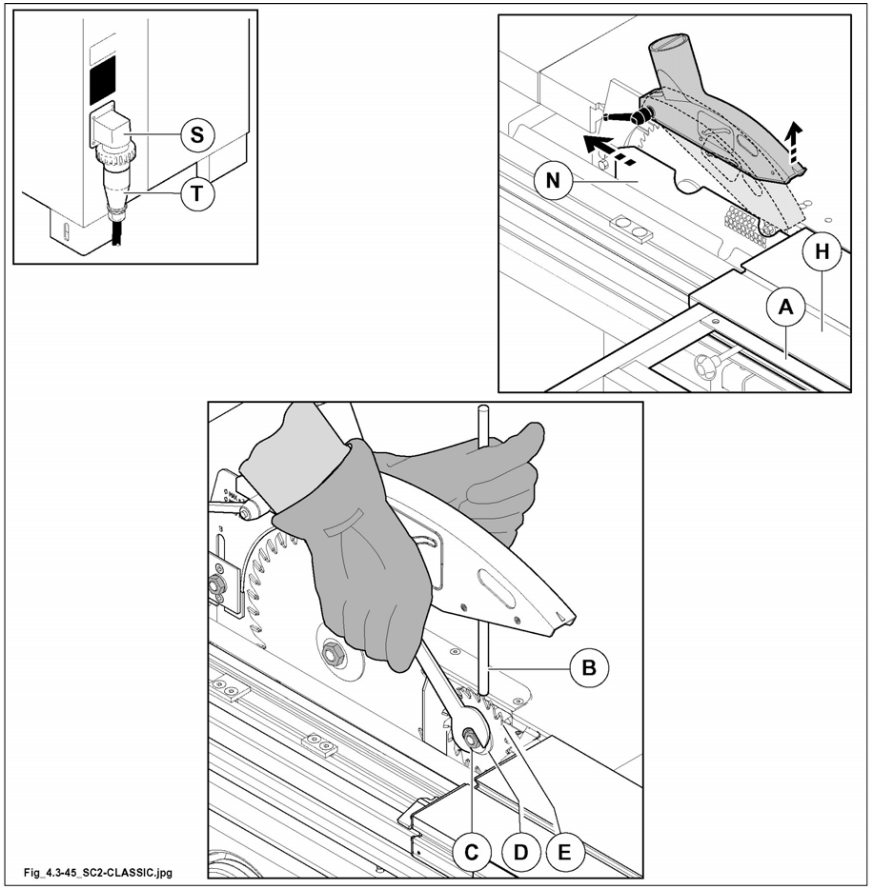


Fig. 4.3-45

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(st-5)

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.4 ELECTRIC CONNECTION AND GROUNDING

(ev_4-4_0.0)

DANGER-WARNING:
the electric connection as well as the check operations described later on shall be carried out by a skilled electrician.

Make sure that the main electric system of the factory can absorb the machine power and that earthing system meets the norms in force.

In the connection point the supposed short-circuit current shall be lower than 10 kA.
Make sure that the mains voltage corresponds to the machine one.

NOTE-INFORMATION:
the right working voltage is indicated on the plate fig.4.4; tolerance range: +/- 5%.

For voltage values out of this range you have to set the mains voltage.
Read out the value of the total absorbed current (Ampere) on the machine identification plate.

DANGER-WARNING:
use the table indicated below and select the cable section and the "RETARDED INTERVENTION" fuses to fit ahead of the machine.

ELECTRICAL INPUT (Amp.)	CABLE SECTION (mm²)	AM FUSE
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

DANGER-WARNING:
the machine is not protected against risks of electrocution due to indirect contact.

Machine protection against indirect contact is the responsibility of the Customer, which must use specialist personnel (electrician qualified to install electrical systems) for that purpose.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

NOTE-INFORMATION:
with regard to this, in the following systems:

1) TT type, Low Voltage, mains-powered
2) TN type, Medium Voltage, mains-powered

the machine power supply line must be protected by type A or B Residual Current Devices, suitably coordinated with the user's earthing system.

For environments at greater risk of fire, the maximum value of the RCD trip current is 1A (even with delayed activation).

For TN type systems, the system must be type TN-S with separate neutral and protective earth conductors.

Connect the machine to the elecric system by proceeding as follows:

DANGER-WARNING:
ensure that the connection cable is not electrically powered.

- prearrange the feeding cable near the terminal board (A fig. 4.4);
- connect the cables to the terminals L1-L2-L3 of the socket and the earthing cable to the terminal marked by the symbol (⏚ / PE);
- connect socket (A fig. 4.4) to plug (B fig. 4.4).

DANGER-WARNING:
CAREFUL WITH THE ELECTRICAL CONNECTION.
Incorrect rotation of the tool causes danger to the operator and damage to the product. Activate the saw assembly for a fraction of a second and check that the disc turns clockwise. Should rotation be incorrect, immediately switch off the power and invert two of the three phases on the terminals (L1-L2-L3).

CAUTION:
if the machine is connected by a mobile supply cable, use a flexible rubber cable marked H07RN-F or A07RN-F.
The relative socket shall meet DIN 49463 as well as IEC 309-1 and IEC 309-2.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

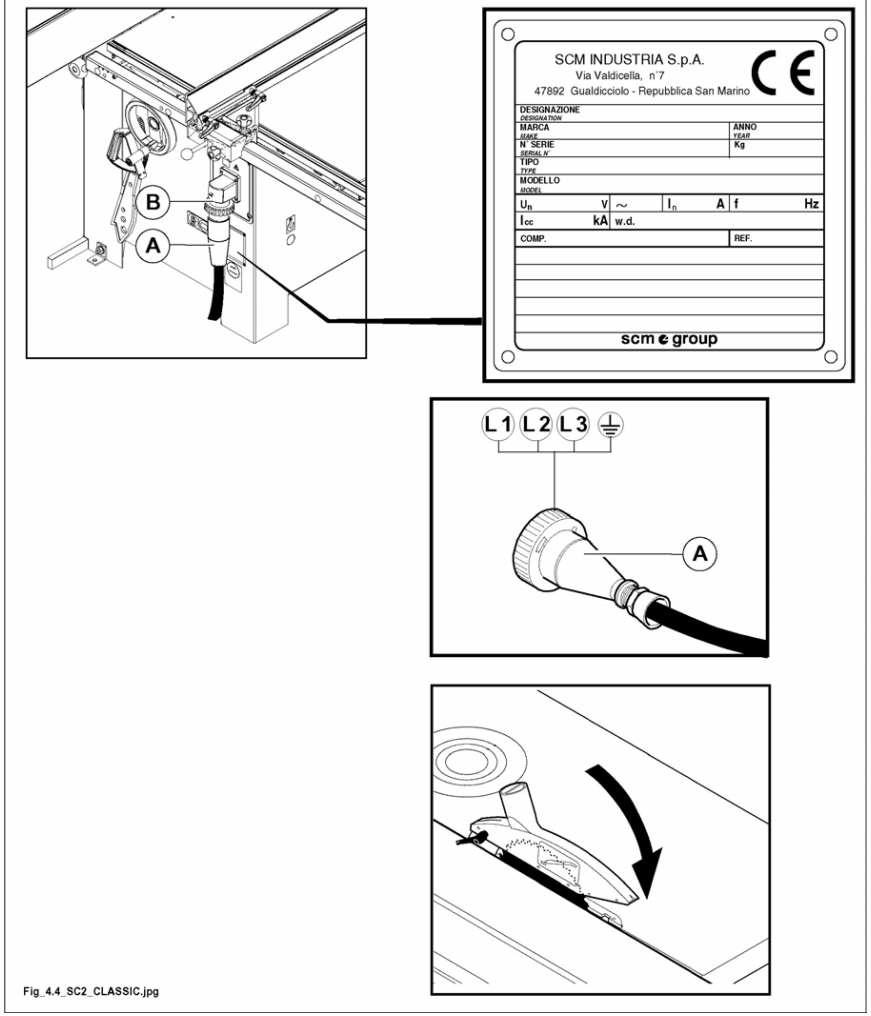


Fig. 4.4

NOTE-INFORMATION:
the documentation with wiring diagram and certificates is inside the accessories case. A set of fuses is supplied in the accessories bag.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

4.5 CONNECTION TO THE SUCTION SYSTEM

(ev_4-5_0.0)

DANGER-WARNING:
the connection to the suction system is necessary for the machine operation and for the operator's safety. Always work with the suction system in operation.

NOTE-INFORMATION:
the extraction system must comply with EN 12779:2004.

Always start the suction system and the operator assembly motor at the same time.

Connect the exhaust pipes to the suction system with hoses of proper diameter.

NOTE-INFORMATION:
we recommend that the suction sleeve is arranged out of the suction hood in order to avoid clogging caused by chips.
The suction pipe fitting should not hinder the operator during the woodworking process.

Connect the hose to suction hood: (A fig. 4.5) diameter 120 mm, (C fig.4.5) diameter 60 mm, (B fig. 4.5) (OPT) diameter 80 mm.
Clamp it with the proper metallic clip to ensure the contact between suction hood and hose.

[A + C]	the suction system shall ensure a flow equal to 1018 m^3/h at a flow speed at least of 20 m/s.
[A + B] (OPT)	the suction system shall ensure a flow equal to 1176 m^3/h at a flow speed at least of 20 m/s.

This value shall be checked before starting the working.
If further machines are connected to central suction system carry out a test when all suction systems are in operation.
The right operation of the suction system reduces the risks due to dust inhalation.

Other factors which reduce the dust emission in the working environnement.
- maintenance of tools, of the machine and of the suction system;
- proper use of protective devices against dust.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

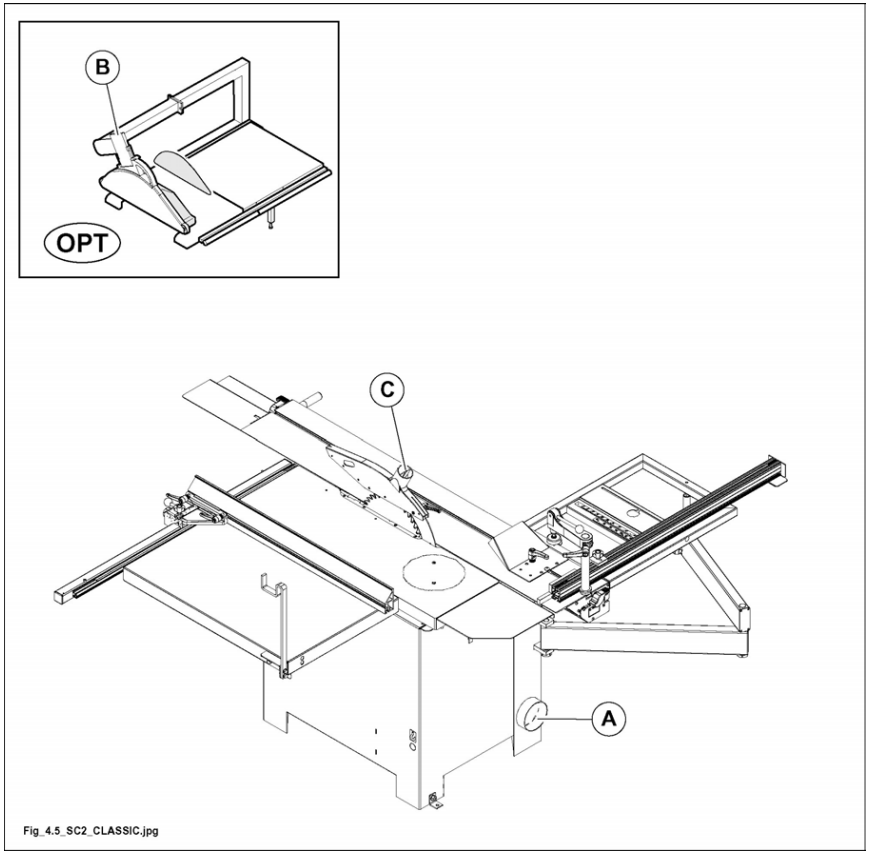


Fig. 4.5

NOTE-INFORMATION:
to connect the machine to the suction plant, use hoses made of antistatic and self-decomposing material, in order to prevent electric discharges due to an accumulation of static electricity (the discharges could compromise the right operation of the electronic components on the machine) and to avoid possible fire to propagate.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

5.1 Controls board 2

5.2 Emergency buttons 3

5.4 General controls before machine starting 4

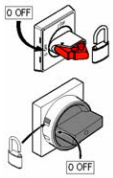
5.5 Machine start - stop 4

5.11 Auto-brake motor 6

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

5.1 CONTROLS BOARD

(ev_5-1_0.0)

Ref.	Image	Description / function	Use and/or explanation
1		**Magnetothermal switch / Padlockable main electrical switch.** Machine supply voltage switching on/off. Possible locking to "0" by padlock.	**0** = the machine is not powered **I** = the machine is powered
2		Emergency button. Motor supply voltage switching off with intervention of brakes when these are present.	Pressed: machine in emergency condition. Reset by turning the button to the arrow direction.
3		OPT 2- Position luminous selector to lock /release the motor brake.	= Locked motor brake, pilot lamp switched off. = Unlocked motor brake, pilot lamp switched on.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

5.2 EMERGENCY BUTTONS

(ev_5-2_0.0)

In case of danger if you press the emergency button, any function of the machine is locked.

Emergency buttons present on the machine are:

- on the machine front (1 fig. 5.3).

Periodically press the emergency buttons to check whether they are efficient.

DANGER-WARNING:

any anomalies found during the control of these devices, must be reported promptly to the manager, who will put the machine out of service and call the electrical, mechanical maintenance personnel or the SCM ***Support Service.***

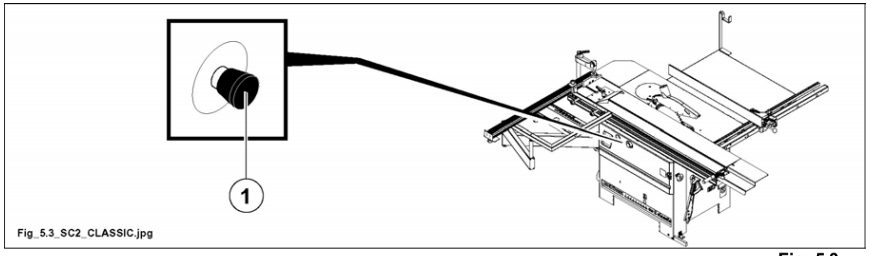


Fig. 5.3

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

5.4 GENERAL CONTROLS BEFORE MACHINE STARTING

(ev_5-4_0.0)

Make sure that:
- the machine is connected to the suction system.
- The emergency buttons are in right position (if necessary release them).
- Main switch (magnetothermal switch, A fig. 5.5) is turned to I (ON).
- Switch (3 fig. 5.5), OPT for CE, is turned to (pilot lamp off).

DANGER-WARNING:

any anomalies found during the control of these devices, must be reported promptly to the manager, who will put the machine out of service and call the electrical, mechanical maintenance personnel or the SCM ***Support Service.***

NOTE-INFORMATION:
make sure that the speed indicated is proper for the tool fitted to the saw spindle.

FORBIDDEN:
do not modify or exclude any of the circuits or devices installed.

5.5 MACHINE START - STOP

(ev_5-5_0.0)

NOTE-INFORMATION:
carry out the checks of par. 5.4.

Machine Start procedure

1) Turn the magnetothermal switch (A fig. 5.5) to position I.

Machine Stop procedure

1) Press the (B fig. 5.5) button.
2) Turn the magnetothermal switch (A fig. 5.5) to position O.

FORBIDDEN:

it is forbidden to stop the motor by turning selector (3 fig. 5.5), OPT for CE, to .

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

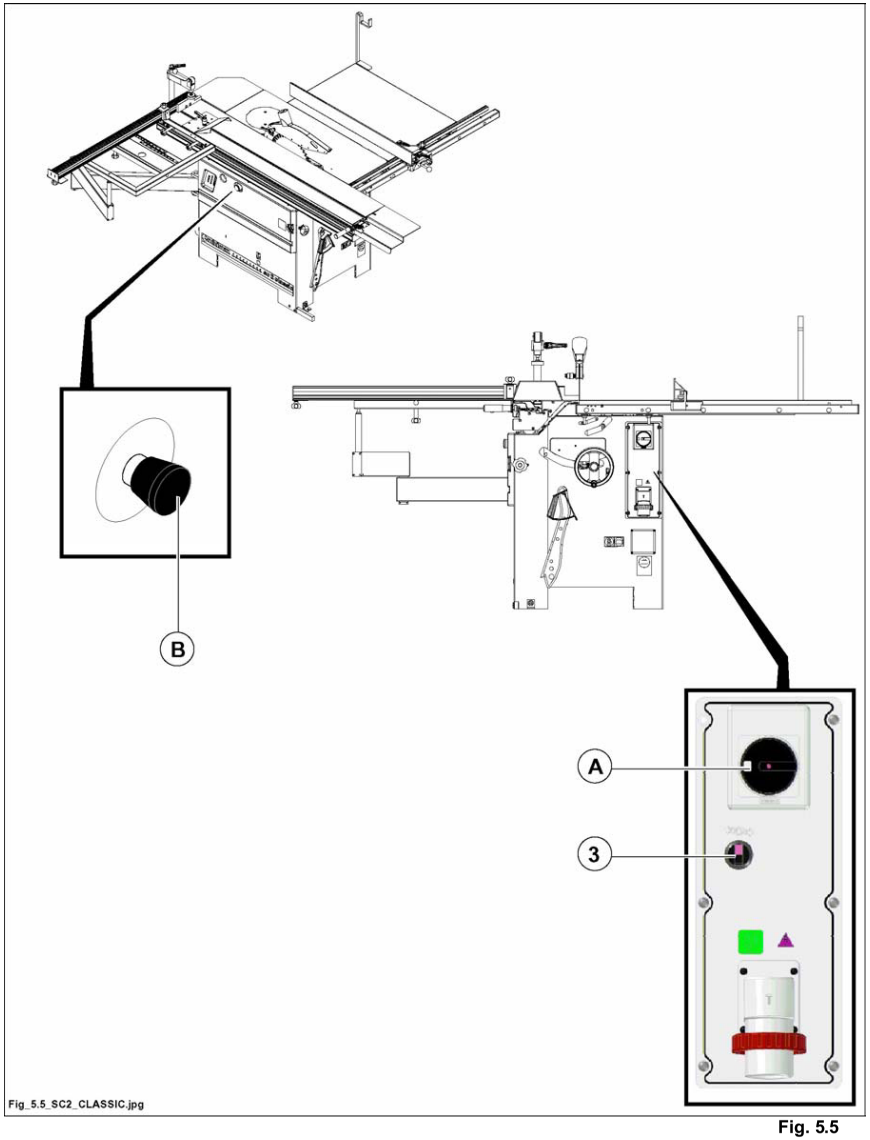


Fig. 5.5

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

5.11 AUTO-BRAKE MOTOR

(ev_5-11_0.0)

OPT

The spindle rotation occurs by means of autobrake motor.

Under normal working condition selector (3 fig. 5.11) is turned to ; locked motor brake, pilot lamp switched off. When you switch off the motor or you shut off the power, the motor automatically brakes and remains braked until the next spindle start.

In case of adjustment as cutter fitting etc. for which the spindle shall turn freely, turn selector (3 fig. 5.11) to ; the pilot lamp lights up at the same time.

The motor may be started only when selector (3 fig. 5.11) is turned to ; locked motor brake, pilot lamp switched off.

NOTE-INFORMATION:
the material used for auto-brake motors does not contain any cancerous components.

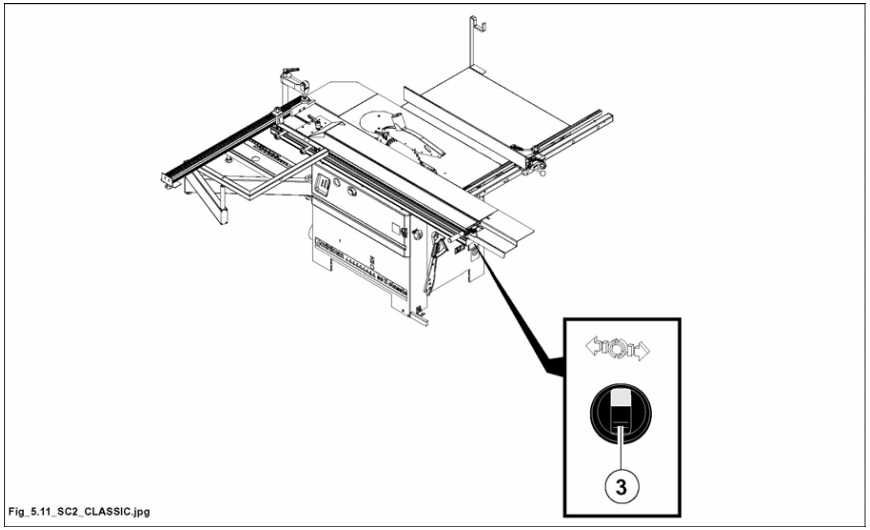


Fig. 5.11

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

6.1 Riving knife adjusting 2
6.3 Axis positioning 4
6.3.1 Height adjusting of the saw unit 4
6.3.2 Saw blade tilting 4
6.3.4 Scorer adjusting 6
6.3.4.1 Scorer height adjusting 6
6.3.4.2 Aligning the scorer with the saw blade 6
6.4 Correct use for circular saw 7
6.8 Guard adjusting 8
6.9 Description of hanging guard 10
6.11 Hanging guard adjusting 12

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.1 RIVING KNIFE ADJUSTING

(ev_6-1_0.0)

DANGER-WARNING:
do not work with bare hands; wear safety gloves.

NOTE-INFORMATION:
the machine is always equipped with 1 riving knive.

DANGER-WARNING:
always fit the proper riving knife (supplied).

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

Stop the machine to carry out adjustments or to demount any machine, turn the main switch to zero and lock it, then indicate it by a sign.
The operator who carries out the machine set up, maintenance and cleaning shall keep the only key.

1) lift the saw unit totally up (inclination: 90°).
2) Position the squaring frame (A fig. 6.1) as shown in the figure and translate the wagon (H fig. 6.1) completely to the right.
3) Open the guard (N fig. 6.1).
4) Adjust dividing knife (F fig. 6.1) height by unloosing nut (G fig. 6.1).

DANGER-WARNING:
adjust the position of the riving knife so that its distance from the saw blade is between 3 and 8 mm.
The dividing knife is in the right position when the saw guard covers a part of the cutting edge of the saw blade.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

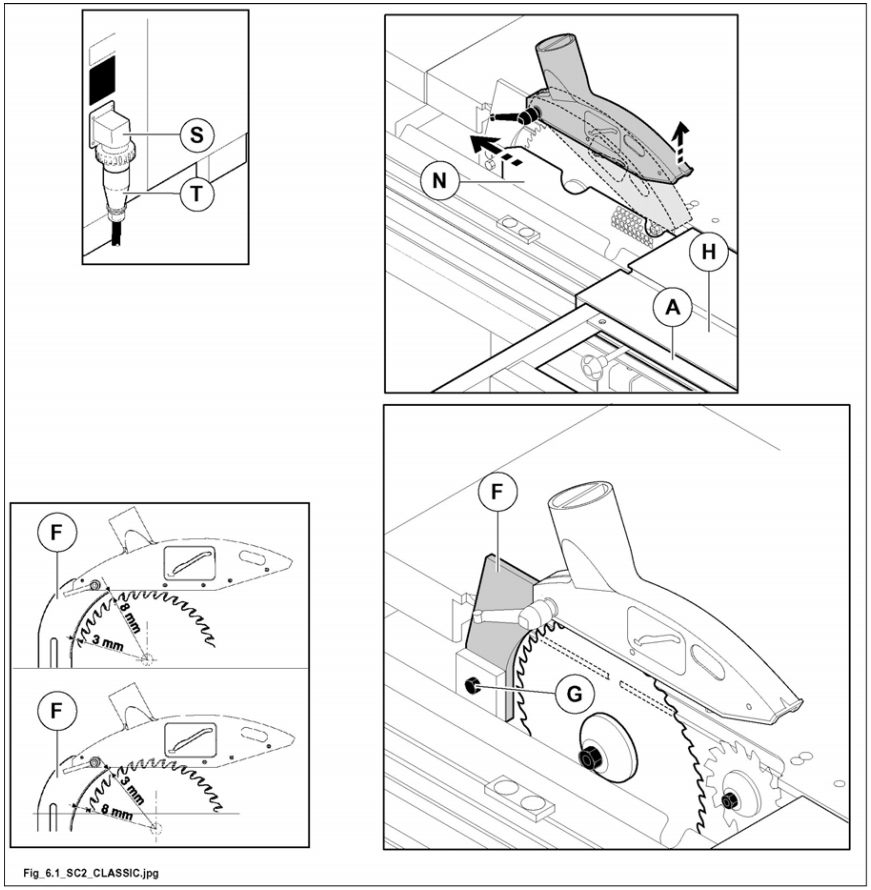


Fig. 6.1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.3 AXIS POSITIONING

(gu_6-3_0.0)

6.3.1 HEIGHT ADJUSTING OF THE SAW UNIT

(av_6-3-1_0.0)

- Fit the handwheel (E fig. 6.3-1) on the pin (F fig. 6.3-1) and turn it to adjust the height of the saw assembly.

NOTE-INFORMATION:
the saw blade height is right when it exceeds the piece thickness by 1-1.5 cm.

FORBIDDEN:
with protective hood fixed to the riving knife, it's strictly forbidden to carry out not-through cuts.

6.3.2 SAW BLADE TILTING

(av_6-3-2_0.0)

- Fit the handwheel (E fig. 6.3-1) on the pin (H fig. 6.3-1).
- Loosen the knob (G fig. 6.3-1) and turn the handwheel to adjust the inclination of the saw-engraver assembly.
- Read the inclination value of the saw blade on the index (L fig. 6.3-1).

With (OPT) hanging guard

The equipment is supplied with two types of guard (F fig. 6.3-1) and (C fig. 6.3-1), one for cutting with 90° saw, and one for cutting with tilted saw.

CAUTION:
when using 90° saw always use (F fig. 6.3-1) guard.
When you have to use tilted saw, install (C fig. 6.3-1) guard.

- Press emergency button.
- Totally raise guard (D fig. 6.3-1).
- Turn locking device (A fig. 6.3-1) and withdraw rear side (F fig. 6.3-1).
- Insert wide side (C fig. 6.3-1 supplied) and to lock it turn locking decice (A fig. 6.3-1).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

NOTE-INFORMATION:
lift or lower the hood using handle (R fig. 6.3-1) and lever (S fig. 6.3-1) according to thickness of wood.

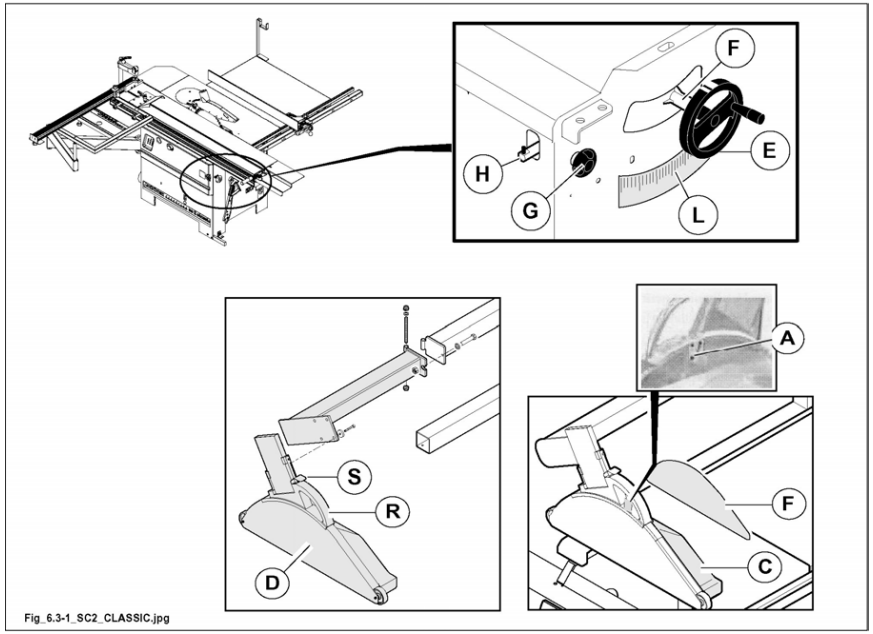


Fig_6.3-1_SC2_CLASSIC.jpg

Fig. 6.3-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.3.4 SCORER ADJUSTING

(ev_6-3-4_0.0)

CAUTION:
for cutting panels coated with finishingmaterial you have to use the scorer (A fig. 6.3-4-1).
Position the scoring saw in order to have an engraving equal to 1-1,5 mm;
when it is not necessary to use the scorer, lower the scorer to the end of stroke under the table.

6.3.4.1 SCORER HEIGHT ADJUSTING

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

Proceed as follows if it is necessary to adjust scorer positioning with respect to the saw:
- adjust scoring saw height using the knob (L fig. 6.3-4-1).

6.3.4.2 ALIGNING THE SCORER WITH THE SAW BLADE

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

You have to carry out some cutting tests.

- Regulate the alignment of the scoring unit with the saw by turning the knob (N fig. 6.3-4-1).

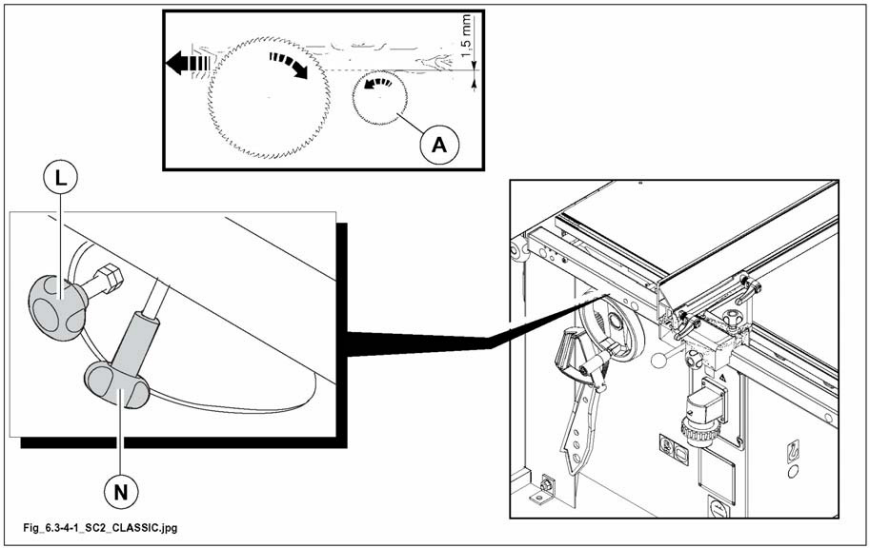


Fig. 6.3-4-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.4 CORRECT USE FOR CIRCULAR SAW

(mmax_6-4_0.0)

CAUTION:
first make sure that the machine does not vibrate.
Do not try to take off the material when the cut has already started; proceed with a continuous and uniform speed.
Workpiece feeding towards the blade (especially where there are knots) should not be too fast (feeding speed should be in accordance with workpiece thickness).
Do not let workpieces stop between the saw fence and the blade.

DANGER-WARNING:
always remove any trimmings produced during machining because trimmings interposed between the blade and the saw table might damage the machine or be a source of danger for the operator.

Before removal, switch off the machine and wait for the saw blade to stop.

- Avoid contact of the tips against metallic objects.
- When necessary sharpen the saw blade.
- Often clean the steel body and the tips with proper liquid products. Let the saw blade in the bath, then clean it with brush: don't use metallic brushes.
- As regards the toothing at least 2-3 teeth shall cut at the same time (A fig. 6.4). If only one tooth cuts (B fig. 6.4) you don't get a good cutting.
- Whenever this is possible, it is also critical to lift the blade until the whole tooth cutting part protrudes from the wood thickness.

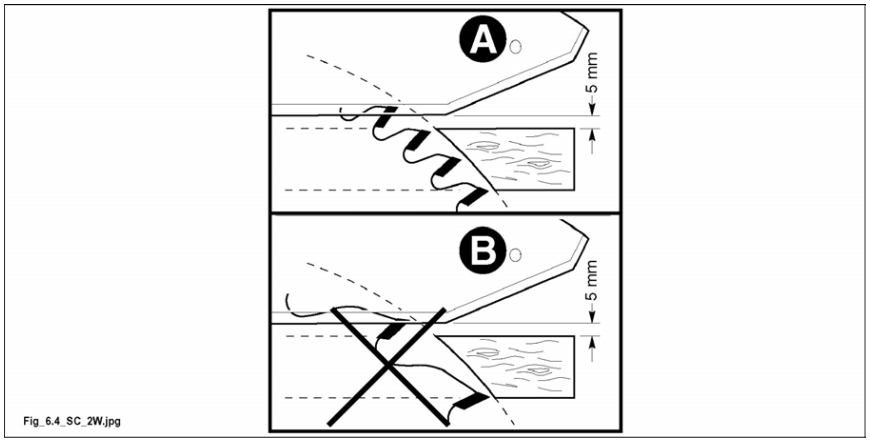


Fig. 6.4

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.8 GUARD ADJUSTING

(hg_6-8_ce_0.0)

- Clamp handle (E fig. 6.8) for locking guard (D fig. 6.8) in the desired position.
- By means of handle (F fig. 6.8) adjust the guard height according to the thickness of the piece to be cut (the distance between guard and piece shall be 2÷3 mm). Such position will be kept.
- The guard is made of such material so that in case of contact with the suction hood, the saw blade is not damaged.

FORBIDDEN:
with protective hood fixed to the riving knife, it's strictly forbidden to carry out not-through cuts.

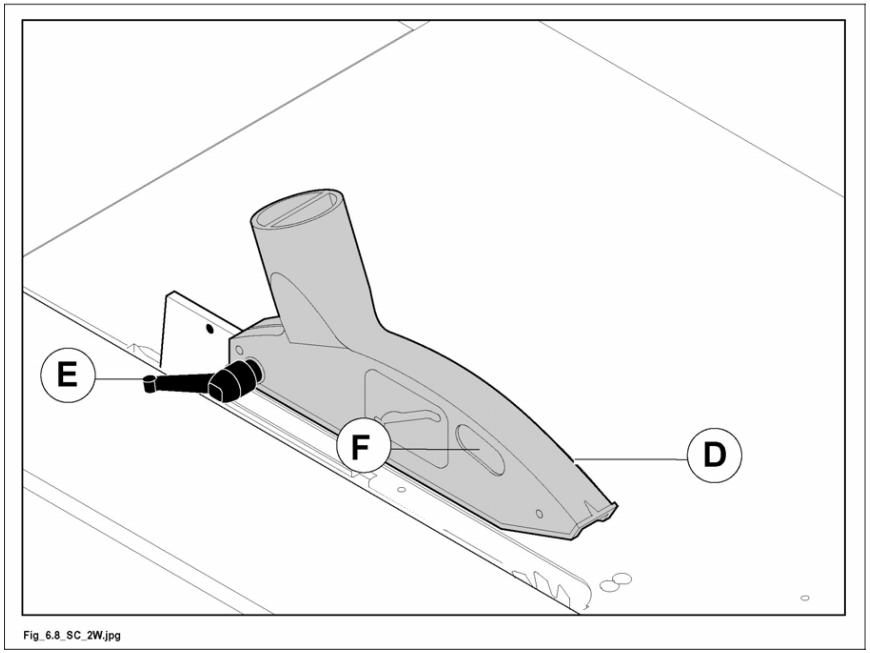


Fig. 6.8

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(vuota_6-02)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.9 DESCRIPTION OF HANGING GUARD

(ev_6-9_0.0)

OPT

For adjusting the guard lift or lower handle (5 fig. 6.9).

DANGER-WARNING:
never remove the guard.
Before starting to work, ensure that the guard is resting against the workpiece and, at the end of machining, lower it until it comes into contact with the table.

COMPONENTS

The hanging guard is made by the following parts:

1) Saw unit guard
3) Support arm
4) Side to be replaced with the wide side for oblique cuts
5) Handle for height adjusting
6) Spring for vertical guard adjustment
7) Device for locking the side
8) Fitting for connection to suction system
10) Aluminium ledges
11) Wide side for oblique cuts

DESCRIPTION

Lower guard (1 fig. 6.9) parallel to worktable by means of handle (5 fig. 6.9) by holding spring (6 fig. 6.9) pressed: the guard will remain in the position selected.
The guard is made of material (aluminium + polycarbonate) which may be machined so that the saw blade is not damaged if it touches the guard.
Two aluminium ledges (10 fig. 6.9) are fixed down inside the guard to protect the sides.
The front and rear side are made of transparent polycarbonate so that the saw blade is visble during the cut.

For oblique cuts use wide side (11 fig. 6.9) supplied with the machine.

To replace it :
- turn locking device (7 fig. 6.9) then withdraw the side.
- insert the new side and to lock it turn the locking device (7 fig. 6.9).

The guard is equipped with a fitting (8 fig. 6.9) (diameter = 80 mm) for the connection to the centralized suction system.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

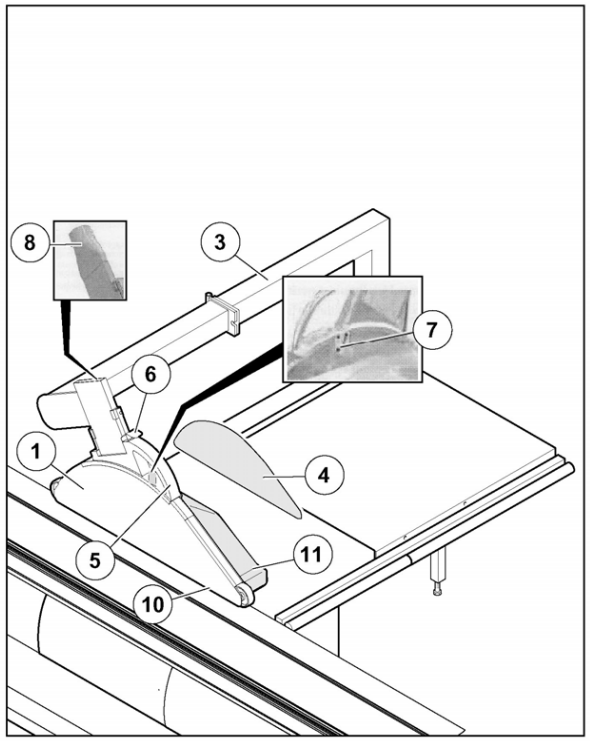


Fig_6.9_SC_4WS.jpg

Fig. 6.9

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

6.11 HANGING GUARD ADJUSTING

(ev_6-11_0.0)

OPT

With the handle (5 fig. 6.11) holding the spring (6 fig. 6.11) down, lift and lower parallel with the table the guard (1 fig. 6.11) which will maintain the selected position.
Lift or lower the guard to the desired position according to the thickness of the wood to be cut (the distance between the guard and the wood must be 2÷3 mm). This position will be maintained.

Otherwise apply to Technical Service of SCM dealer.

NOTE-INFORMATION:
we recommend to keep the guard always clean and to periodically ckeck its conditions.
Keep the guard resting on the table, when the machine is off.

DANGER-WARNING:
never remove the guard.

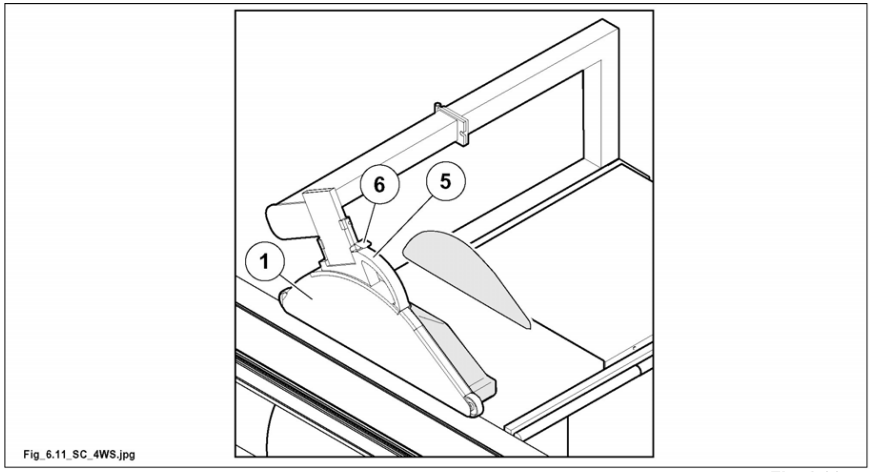


Fig. 6.11

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

7.1.3 Splinter guard adjustment 2
7.4 Use of telescopic ruler 3
7.14 Manual fence for parallel cuts 4
7.14.1 Setting to zero the fence for parallel cuts 4
7.14.2 Operation 6
7.15 Manual fence for parallel cuts with electronic position reader on magnetic tape 9
7.15.1 Setting to zero 9
7.15.2 Operation 10
7.23 Use of sliding table and frame for large panels 14
7.23.1 Aluminium sliding table 14
7.23.6 Use of the presser unit 16
7.24 Example: longitudinal cut 17
7.24.1 First cut 17
7.24.2 Second cut (squaring) 18
7.24.3 Third cut 18
7.24.4 Fourth cut 19
7.24.5 Cut for obtaining pieces with opposite sides parallel 21
7.24.6 Rule adjusting for oblique cuts 23
7.25 Additional rule for oblique cuts with millimeter rule 24

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.1.3 SPLINTER GUARD ADJUSTMENT

(par_7.1.3_2010)

You can trim the splinter guard a few times (K fig. 7.1-3), without having to move the entire support rule.
Loosen the screws (V fig. 7.1-3), slide the sprinter guard (K fig. 7.1-3) towards the blade, tighten the screw and perform the trim again.
If you need to replace it see Section 20.

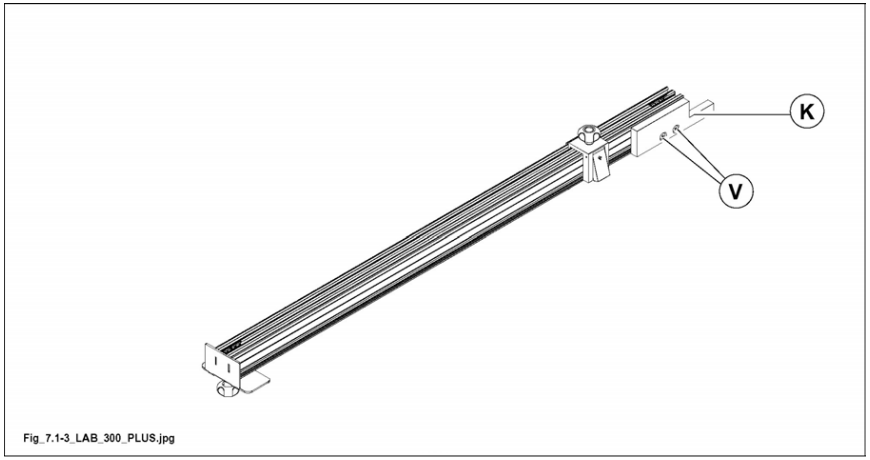


Fig. 7.1-3

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.4 USE OF TELESCOPIC RULER

(mmax_7.4_0.0)

A ***For 90° cuts***

- Position the telescopic ruler in such a way that the pin (C fig. 7.4) fits into place against the gib (L fig. 7.4). The gib (L fig. 7.4) is adjusted by our technicians and is used to rapidly position the telescopic ruler at the right distance from the saw blade (only at a 90° position).
- Position the telescopic ruler in such a way that the pin (E fig. 7.4) fits into place against the device (S fig. 7.4).
- Tighten the knob (F fig. 7.4).

- For use, position the stops (B fig. 7.4) referring to the metric ruler (P fig. 7.4).

B ***For inclined cuts***

- For use, position the ruler referring to the plate (P fig. 7.4).
- Tighten the knob (F fig. 7.4).

The ruler is fitted with an extractable telescopic extension (H fig. 7.4), which may be lengthened as required after loosening the knob (G fig. 7.4).
When the chip guard (M fig. 7.4) is worn, bring it up to the saw blade by loosening the two screws (N fig. 7.4).

The telescopic rule is supplied with the stops (B fig. 7.4). These can be positioned quickly, for support or drive machining, by sliding them out from the rule and reassembling them on the opposite side.

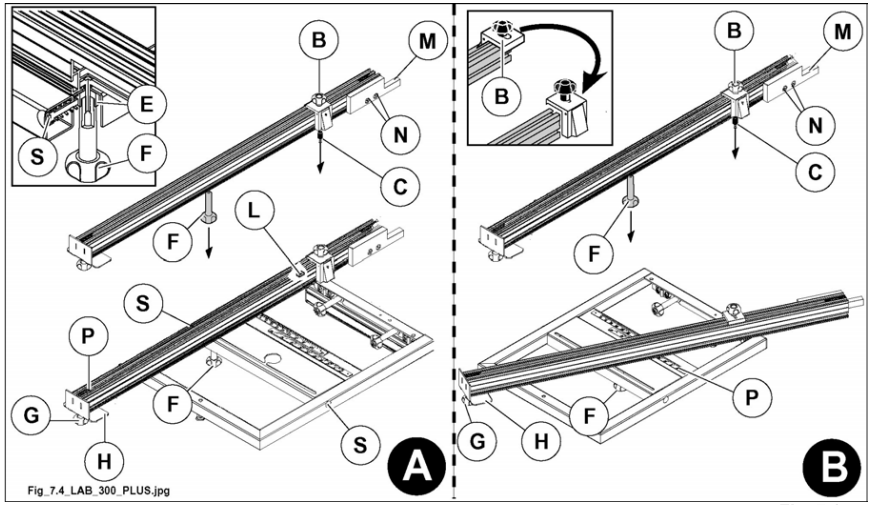


Fig. 7.4

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.14 MANUAL FENCE FOR PARALLEL CUTS

(gu_7-14_0.0)

The machine can be fitted with various models of saw guide support:

A saw guide unit with micrometric adjustment (sliding on square section guide).

B (OPT) Saw guide unit with micrometric rack adjustment (sliding on cylindrical section guide).

B (OPT) Saw guide unit with micrometric rack adjustment (sliding on cylindrical section guide), with digital display.

7.14.1 SETTING TO ZERO THE FENCE FOR PARALLEL CUTS

(gu_7-14-1_0.0)

1) With motors off lift the saw guard.
2) Unlock the fence for parallel cuts (D fig. 7.14-1) by means of handle (L fig. 7.14-1) and move it in order to read a value (e.g. 200 mm) between the edge (R fig. 7.14-1) turned to the blade and millimeter rule (N fig. 7.14-1).
3) Measure the distance between saw blade and parallel fence.
4) Loosen nuts (M fig. 7.14-1) and move millimeter rule (N fig. 7.14-1) in order to read the same value previously measured on the edge (R fig. 7.14-1) of fence.
5) Lock the fence unit with handle (L fig. 7.14-1)
   Lower the guard and carry out a test cut.
6) Tighten nuts (M fig. 7.14-1).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

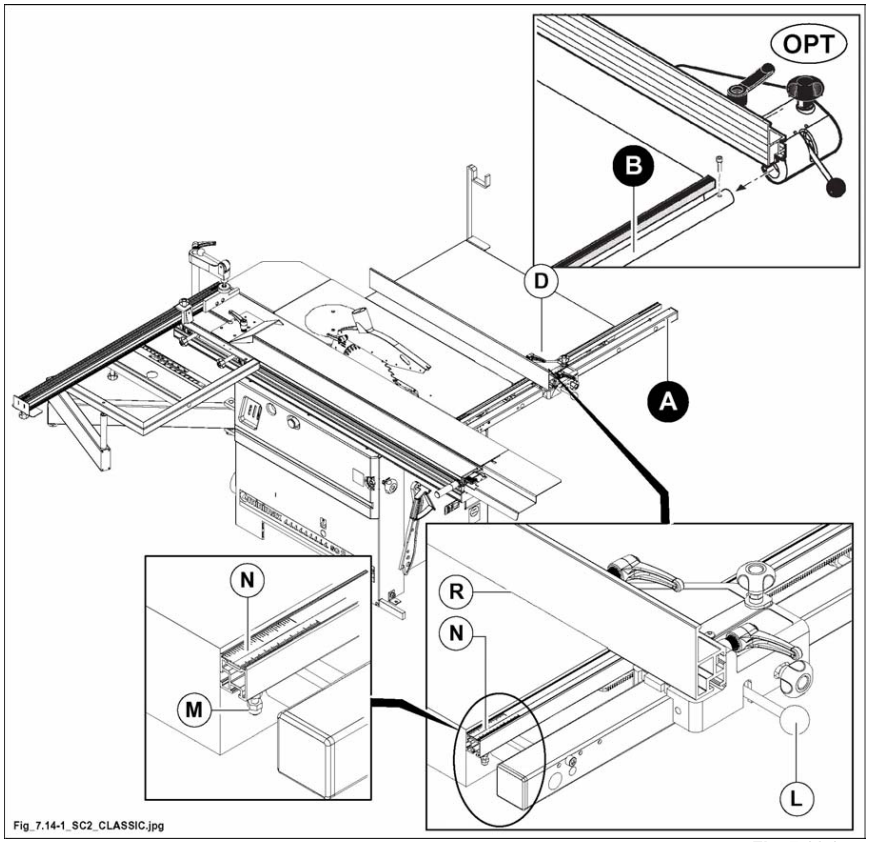


Fig. 7.14-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.14.2 OPERATION

(gu_7-14-2_0.0)

It is used for parallel cuts with cutting width up to 900 mm (standard width) and 1270 mm upon request.

Rule (R fig. 7.14-2) can move in longitudinal direction after unlocking handles (P fig. 7.14-2); fter every adjustment tighten handles.
The parallel rule shall be adjusted in longitudinal direction, so that the workpiece can not lock between rule and riving knife.

DANGER-WARNING:
the front end of the rule shall never protude from the table end on side (F fig.7.14-2) but it shall reach a theoretical line (G fig.7.14-2) which starts on the axis of the saw blade and has a 45° slope forwards, in order to avoid that the teeth of the saw blade grip the piece and throw it against the operator.

Positions of rule (R fig. 7.14-2) after loosening handles (P fig. 7.14-2).

1) Vertical position with side (W fig. 7.14-2) turned to the workpiece.
2) Horizontal position (O fig. 7.14-2) for cutting thin pieces and slanting cuts.

DANGER-WARNING:
it is possible to move the piece forwards by using pusher (H fig. 7.14-2) supplied with the machine.

3) After carrying out every adjusting operation tighten handles (P fig. 7.14-2).

To increase or decrease the distance between the fence and the saw blade operate as indicated below.

A ***Version with square section***
- Release the lever (X fig. 7.14-2) and the knob (S fig. 7.14-2);
- manually slide the fence unit (T fig. 7.14-2) with reference to the metric ruler (E fig. 7.14-2).

Carry out the micrometric adjustment proceeding as follows:
- lock the knob (S fig. 7.14-2);
- operate the knob (Y fig. 7.14-2) to adjust the fence micrometrically;
- tighten the lever (X fig. 7.14-2) when the adjustment has been made.

B ***Version with cylindrical section*** (OPT)
- Release the lever (X fig. 7.14-2) ;
- slide the guide unit manually (T fig. 7.14-2), referring to the metric ruler (E fig. 7.14-2).

Carry out the micrometric adjustment
- by pushing the knob (Y fig. 7.14-2) and turning it.
- Tighten the lever (X fig. 7.14-2) when the adjustment has been made.

DANGER-WARNING:
before starting machining, make sure that the guard is resting on the workpiece.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

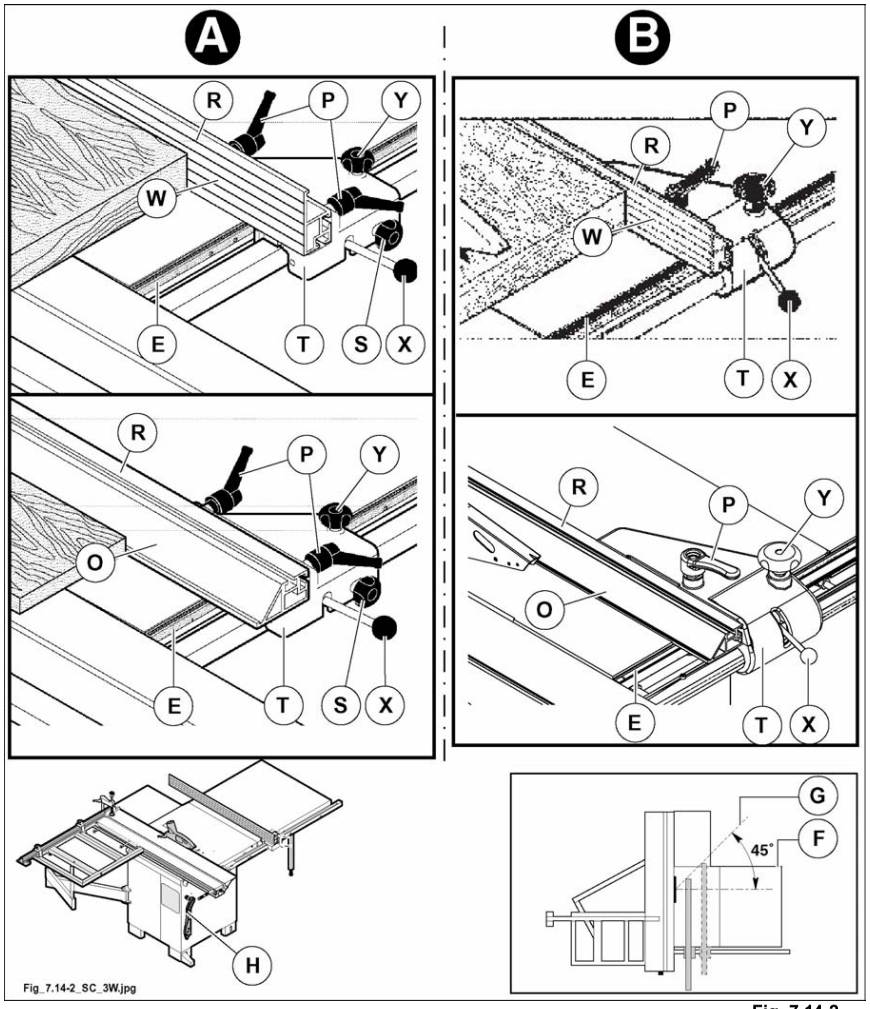


Fig. 7.14-2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

DANGER-WARNING:
when for the execution of a peculiar working, the operator is obliged to put his hands near the tools, for safety reasons a proper pusher shall be used to move the workpiece forwards, to push it against the fence or to remove it after the cutting (see Chap.15).

USING THE PUSHERS

DANGER-WARNING:
before starting to work, ensure that the guard (D fig. 7.14-2A) is resting against the workpiece and, at the end of the operations, lower it until it comes into contact with the table.
To avoid getting too close to the blades with your hands, use the pusher (H fig. 7.14-2A) supplied with the machine.
After using this device return to its seating.

When you have to cut small workpieces and you have to push against the fence, you must use the pushers supplied with the machine.
The handle (A fig. 7.14-2A) is supplied as part of the equipment; it can be applied to pushers of various dimensions (see Section15).

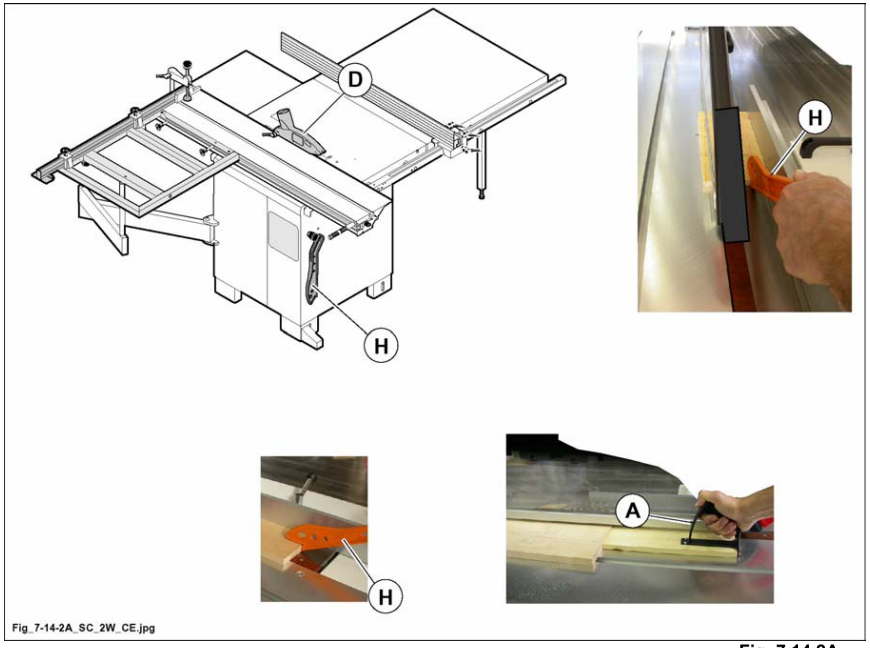


Fig. 7.14-2A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.15 MANUAL FENCE FOR PARALLEL CUTS WITH ELECTRONIC POSITION READER ON MAGNETIC TAPE

(hd_7.15_0.0)

OPT

7.15.1 SETTING TO ZERO

(hd_7.15.1_0.0)

1) Move the fence for parallel cuts totally towards the saw blade so that it meets the mechanical limit switch.
2) On the display (V fig. 7.15) simultaneously press the ENTER and SET keys (the preset measurement appears) and make sure the L symbol is shown.
3) Move the saw guide away so that the value relative to the fence in the vertical position appears on the display (e.g.: 200).
4) Carry out a test cut and take the actual measurement of the piece obtained.
5) If there is a difference between the value set and the actual value, add or subtract the difference to or from the preset value (see Chapter 16).
   Example:
   Measurement set at 200
   Actual measurement of piece cut is 200.5
   Preset measurement 1330.0
   Correct the preset measurement to 1330.5
6) To zero the millimetre fence (N fig. 7.15) see section 7.14.1.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.15.2 OPERATION

(hd_7.15.2_0.0)

It is used for parallel cuts with cutting width up to 900 mm (standard width) and 1270 mm upon request.

Rule (R fig. 7.15) can move in longitudinal direction after unlocking lever (P fig. 7.15); after every adjustment tighten lever.
The parallel rule shall be adjusted in longitudinal direction, so that the workpiece can not lock between rule and riving knife.

DANGER-WARNING:
the front end of the rule shall never protude from the table end on side (F fig.7.15) but it shall reach a theoretical line (G fig.7.15) which starts on the axis of the saw blade and has a 45° slope forwards, in order to avoid that the teeth of the saw blade grip the piece and throw it against the operator.

The rule (R fig. 7.15) can take up 2 different positions after having loosened the lever (P fig. 7.15):

1) Vertical position with side (W fig. 7.15) turned to the workpiece (on the display press the ENTER key until the ⌊ symbol appears).
2) Horizontal position (O fig. 7.15) for cutting thin pieces and mitred cuts (on the display press the ENTER key until the ⌊ symbol appears).

DANGER-WARNING:
it is possible to move the piece forwards by using pusher (H fig. 7.15) supplied with the machine.

3) After reaching the position required lock lever (P fig. 7.15).

To increase or decrease the distance between the fence and the saw blade operate as indicated below:
- release the lever (X fig. 7.15);
- slide the guide unit manually (T fig. 7.15), referring to the metric ruler (N fig. 7.15) or the display (V fig. 7.15).

Carry out the micrometric adjustment
- by pushing the knob (Y fig. 7.15) and turning it.
- Tighten the lever (X fig. 7.15) when the adjustment has been made.

DANGER-WARNING:
before starting machining, make sure that the guard is resting on the workpiece.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

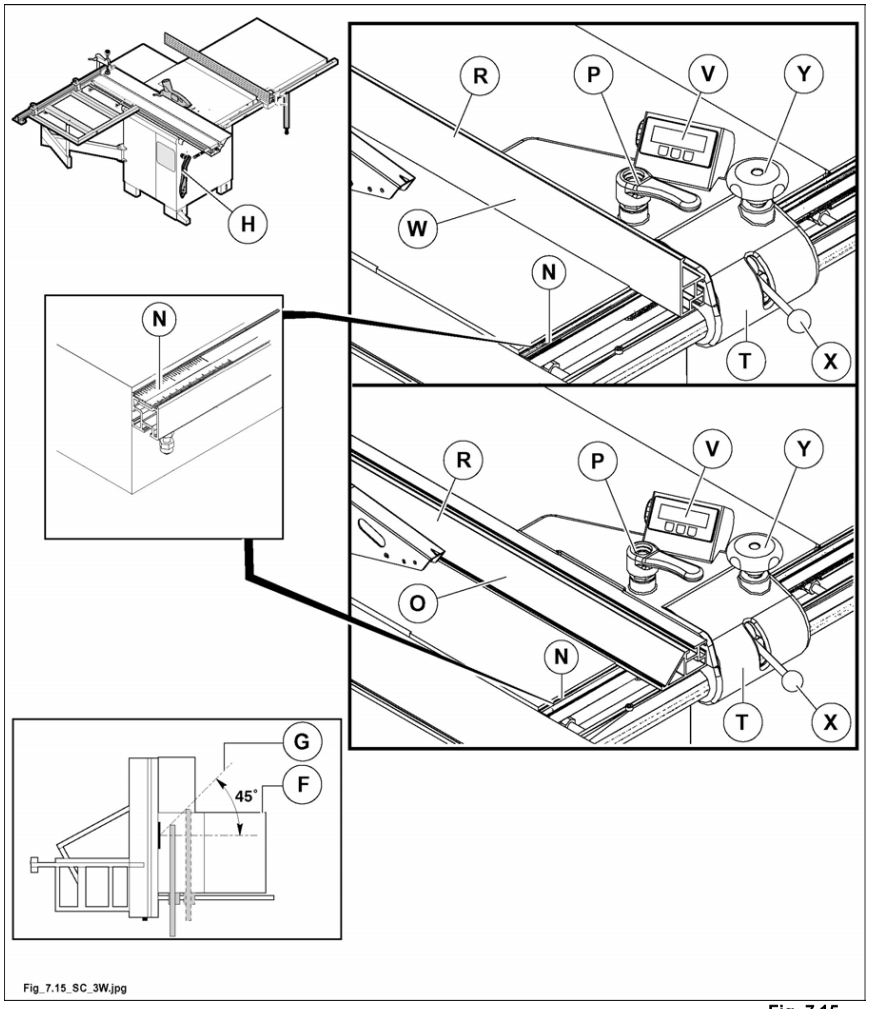


Fig. 7.15

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

DANGER-WARNING:
when for the execution of a peculiar working, the operator is obliged to put his hands near the tools, for safety reasons a proper pusher shall be used to move the workpiece forwards, to push it against the fence or to remove it after the cutting (see Chap.15).

USING THE PUSHERS

DANGER-WARNING:
before starting to work, ensure that the guard (D fig. 7.15A) is resting against the workpiece and, at the end of the operations, lower it until it comes into contact with the table.
To avoid getting too close to the blades with your hands, use the pusher (H fig. 7.15A) supplied with the machine.
After using this device return to its seating.

When you have to cut small workpieces and you have to push against the fence, you must use the pushers supplied with the machine.
The handle (A fig. 7.15A) is supplied as part of the equipment; it can be applied to pushers of various dimensions (see Section15).

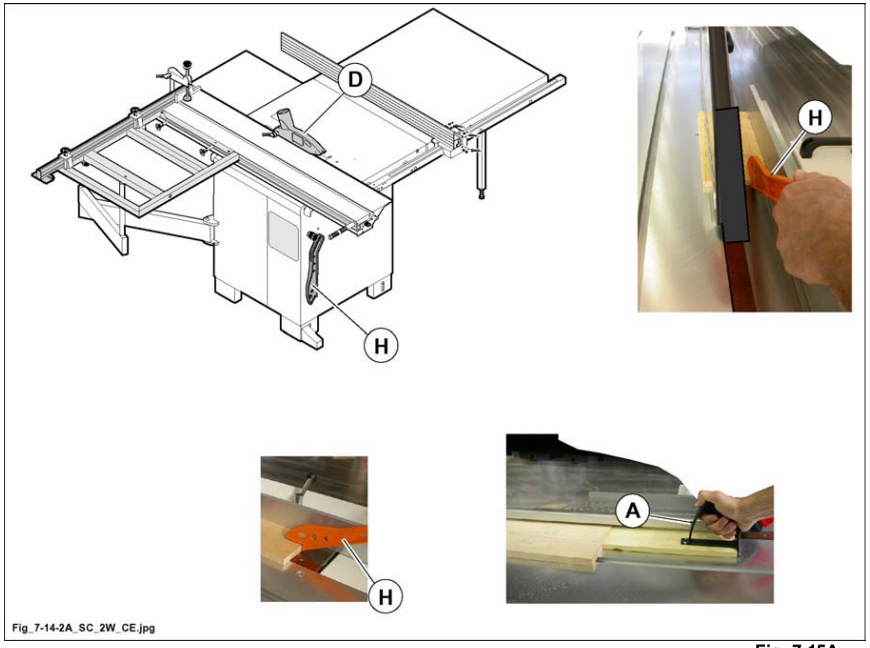


Fig. 7.15A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(st_7-2)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.23 USE OF SLIDING TABLE AND FRAME FOR LARGE PANELS

(ev_7-23_0.0)

7.23.1 ALUMINIUM SLIDING TABLE

(ev_7-23-1_0.0)

The aluminium sliding table moves on high precision slideways made of hardened steel in order to ensure the uniform and smooth motion with small friction, necessary for obtaining precise cuts.

The sliding table is locked and unlocked by means of lever (A fig. 7.23-1):

1) lever up: sliding table locked.
2) Lever down: sliding table unlocked.

The sliding table may be locked in 2 points:
- the lever (A fig. 7.23-1) is used to lock the wagon in the rest position (wagon closed) and in the loading position for the piece to be machined (wagon translated to right end stop).

Fasten the following devices:
- fit gib of column (D fig. 7.23-1) into groove of sliding table, fit arm (E fig. 7.23-1) to the column, then tighten handle (F fig. 7.23-1).
- Fit tile-shaped stop (G fig. 7.23-1) by inserting the gib into the groove of sliding table, hen tighten handle (H fig. 7.23-1).
- Fit handle (L fig. 7.23-1, supplied in the accessories bag) to sliding table to the desired position then screw down it.

The structure of device (G fig. 7.23-1) permits to perform precision stops also in pieces having an irregular stop surface.

DANGER-WARNING:
to move the sliding table ALWAYS use handle (L fig. 7.23-1).

DANGER-WARNING:
move the sliding table only with handle (L fig. 7.23-1) to avoid the possible squashing of the hands with the fixed part of the machine.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

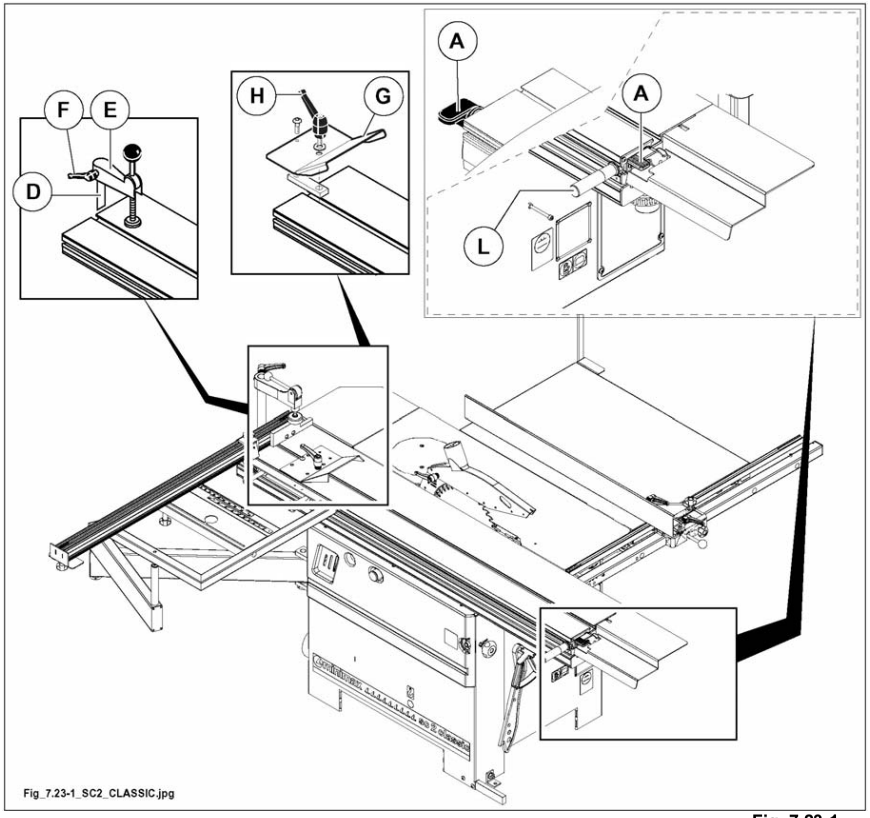


Fig. 7.23-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.23.6 USE OF THE PRESSER UNIT

(ev_7-23-6_0.0)

DANGER-WARNING:
to ensure a strong panel clamping, the foot shall be at a 1 mm height from the panel surface before lowering the lever.

- By means of lever (H fig. 7.23-6) lower foot (L fig. 7.23-6) for clamping the piece.

Wood stop unit
- Move stop (G fig. 7.23-6) to the required position;
- Tighten handle (A fig. 7.23-6) hard after adjustment.

NOTE-INFORMATION:
the structure of device (G fig. 7.23-6) permits to perform precision stops also in pieces having an irregular stop surface.

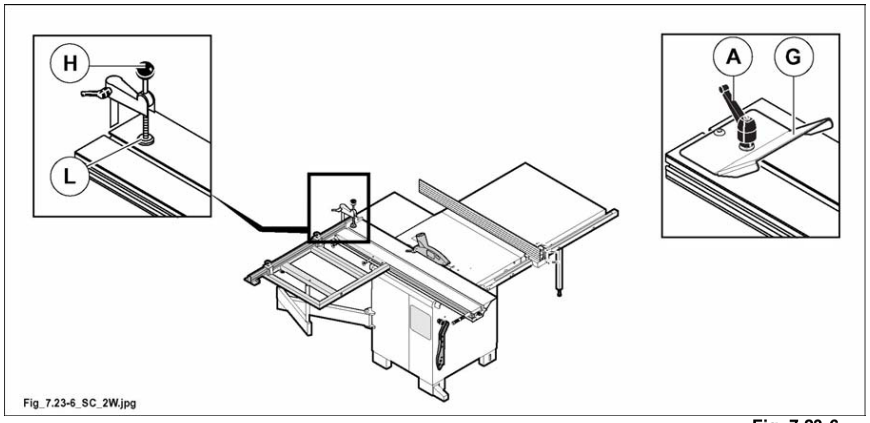


Fig. 7.23-6

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.24 EXAMPLE: LONGITUDINAL CUT

(ev_7-24_0.0)

The choice of the method to use to make a cut with the circular saw depends on the dimensions of the wood to be machined and the type of machining to be carried out.
For cutting ennobled wood, use of the engraver (OPT) is indispensable to prevent chipping.
When the engraver (OPT) is not needed, lower it completely underneath the table.
Adjust the saw and engraver (OPT) assembly as described in Chap. 6.

DANGER-WARNING:
always secure the workpiece by means of the presser when a sliding wagon is used.
Always use supports when machining panels having great dimensions.

7.24.1 FIRST CUT

(ev_7-24-1_0.0)

When machining large panels, position the telescopic ruler and the squaring frame for thrust machining (see fig. 7.24-1); with this position maximum cutting length is obtained.
- Move the sliding table to the end of stroke (see fig. 7.24-1), lock lever (B fig. 7.24-1).
- Rest the panel on the sliding table and frame see fig. 7.24-1.
- Loosen handle (F fig. 7.24-1) and move the tile-shaped stop (D fig. 7.24-1) into the groove and rest it against the panel.
- Clamp the handle (F fig. 7.24-1).
- Move clamping device (E fig. 7.24-1) close to the panel.
- Unlock the sliding table by means of lever (B fig. 7.24-1).

DANGER-WARNING:
move the panel against the saw blade (set at the right height) by moving the sliding table by means of handle (C fig. 7.24-1).
When loading the piece onto the wagon, take care not to knock the saw blade.

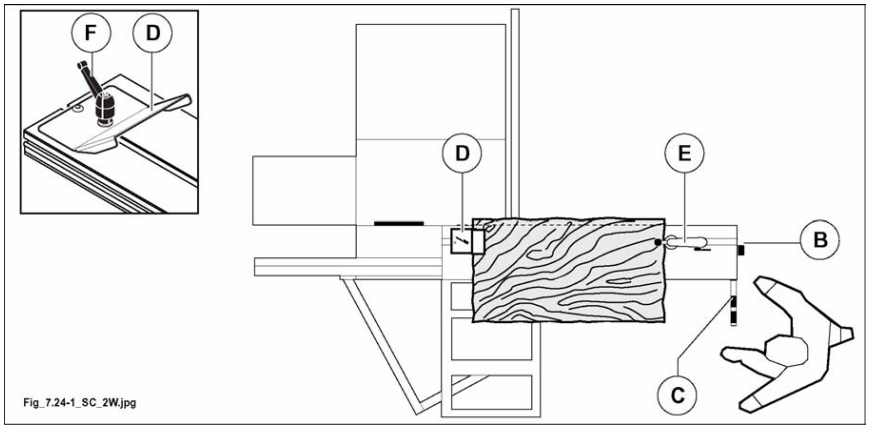


Fig. 7.24-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.24.2 SECOND CUT (SQUARING)

(ev_7-24-2_0.0)

- Move the sliding table to the end of stroke (see fig. 7.24-2), lock lever (L fig. 7.24-2).
- Turn the panel 90°. Rest the trimmed side (A fig. 7.24-2) against aluminium rule; lock the panel with clamping device (G fig. 7.24-2) then carry out cut (B fig. 7.24-2).

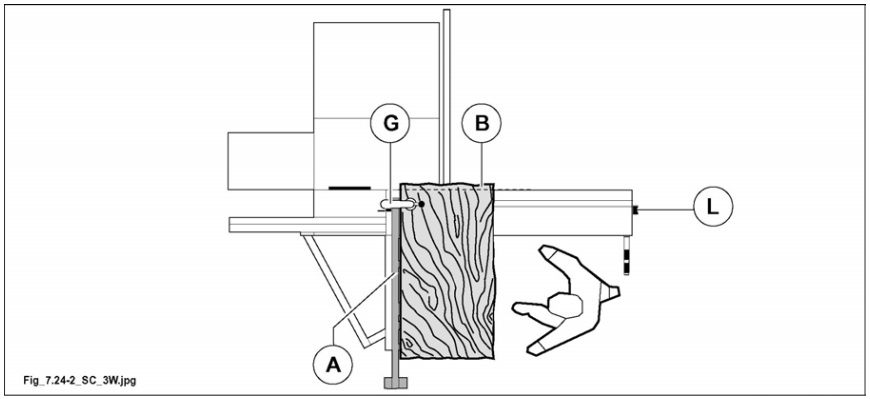


Fig. 7.24-2

7.24.3 THIRD CUT

(ev_7-24-3_0.0)

- Move the sliding table to the end of stroke (see fig. 7.24-3), lock lever (L fig. 7.24-3).
- Turn the panel 90° again. Rest side (B fig. 7.24-3) against aluminium rule and trimmed side (A fig. 7.24-3) against stop (T fig. 7.24-3) set to the cutting measure; lock the panel with clamping device (G fig. 7.24-3) carry out cut (C fig. 7.24-3).

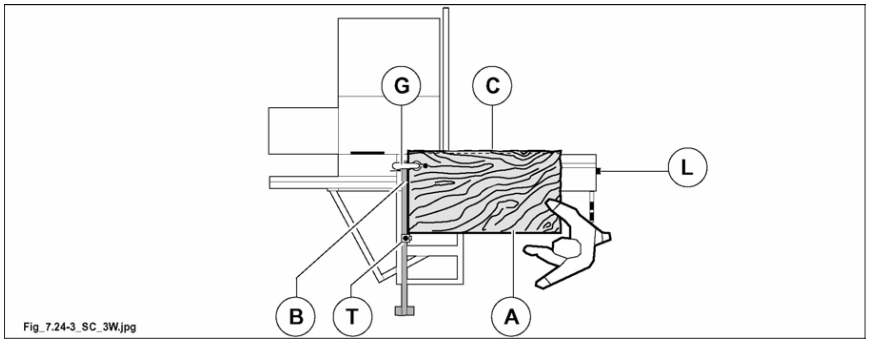


Fig. 7.24-3

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.24.4 FOURTH CUT

(ev_7-24-4_0.0)

- Move the sliding table to the end of stroke (see fig. 7.24-4), lock lever (L fig. 7.24-4).
- Turn panel 90° again. Rest side (C fig. 7.24-4) against aluminium rule and side (B fig. 7.24-4) to stop (T fig. 7.24-4) set to the cutting measure required; lock the panel with clamping device (G fig. 7.24-4) then carry out cut (D fig. 7.24-4).

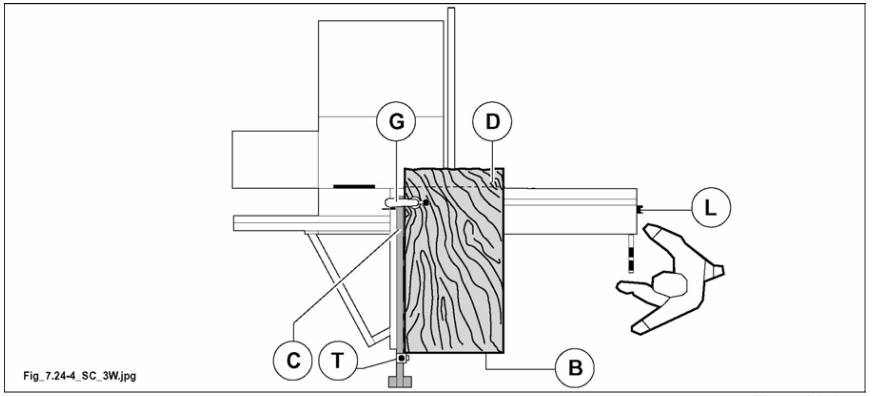


Fig. 7.24-4

NOTE-INFORMATION:
to cut smaller panels it is easier to work with the telescopic ruler positioned for bearing machining (see fig. 7.24-4A).

DANGER-WARNING:
working against the fence, with the scorer on, should be carried out with the utmost care because scorer (OPT) rotation is executed at the same time as workpiece feeding which causes it to be carried along.

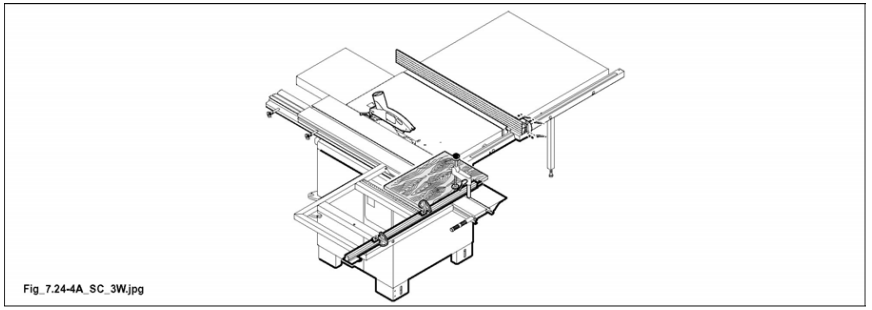


Fig. 7.24-4A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

NOTE-INFORMATION:
when the dimension of the panel allows, it is better to carry out the first two cuts at tenoner (Par. 7.24.1 - 7.24.2) and cut the other sides with the parallel guide (L fig. 7.24-4B).

Small panels may also be cut with the device for angled cuts illustrated in figure (supplied on request).
For cuts at an angle with respect to slide stroke, position the telescopic fence (D fig. 7.24-4B) or the device for angled cuts (OPT) (E fig. 7.24-4B) according to the required tilt (refer to the millimetre scales (G fig. 7.24-4B) or (H fig. 7.24-4B) - respectively).

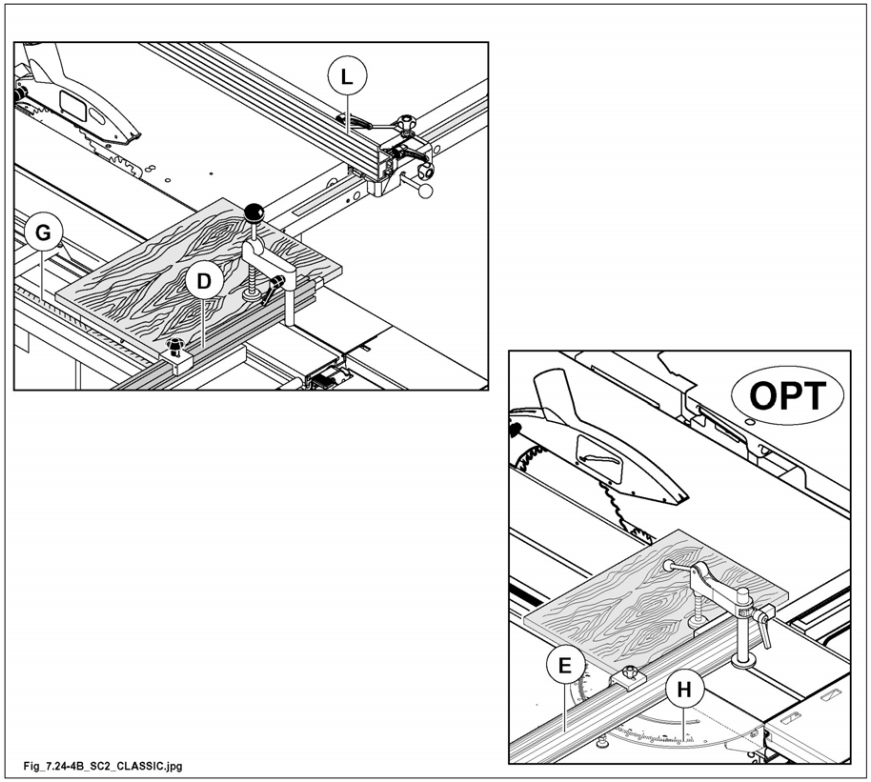


Fig. 7.24-4B

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.24.5 CUT FOR OBTAINING PIECES WITH OPPOSITE SIDES PARALLEL

(ev_7-24-5_0.0)
To perform parallel cuts use fence (A fig. 7.24-5). To position and adjust, follow the instructions in Par. 7.14 o Par. 7.15.
Position the wagon as shown in (fig. 7.24-5) and lock it with the knob (B fig. 7.24-5).
For positioning the workpiece against fence (A fig. 7.24-5) refer to scale (C fig. 7.24-5).
- Carry out the trimming cut (S fig. 7.24-5) as in the previuos way (first cut).
- Then carry out the parallel cut (M fig. 7.24-5) by resting trimmed side (S fig. 7.24-5) against aluminium rule of the saw carriage for parallel cut set to the measure required.
- Turn the panel 90° by resting trimmed side (M fig. 7.24-5) against rule; see fig. 7.24-5.
- Lock the panel by clamping device (G fig. 7.24-5) and carry out the third cut (N fig. 7.24-5).
- Turn the panel 180° by setting stop (F fig. 7.24-5) against trimmed side (N fig. 7.24-5) at the measure required.
- After locking the panel with clamping device (G fig. 7.24-5) carry out the last cut.

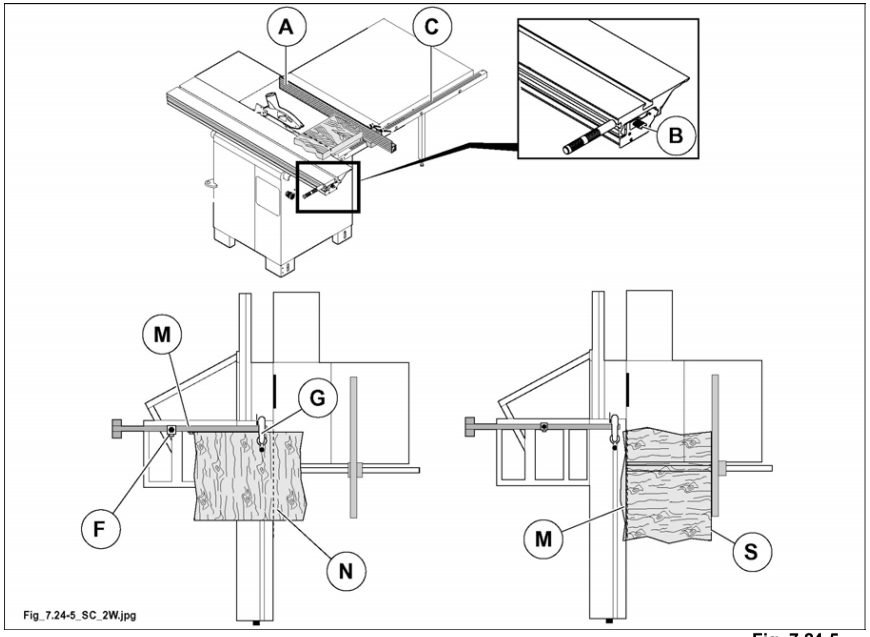


Fig. 7.24-5

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

DANGER-WARNING:
the front end of the rule shall never protude from the table end on side (X fig. 7.24-5A) but it shall reach a theoretical line (Y fig. 7.24-5A) which starts on the axis of the saw blade and has a 45° slope forwards, in order to avoid that the teeth of the saw blade grip the piece and throw it against the operator.

DANGER-WARNING:
never put the hands near the saw blade-engraver; always use a pusher.

The machine is supplied with a pusher (R fig. 7.24-5A) and with a knob (B fig. 7.24-5A). The knob (B fig. 7.24-5A) may be applied to pushers of different size, screwing it on with the screws provided.
Depending on the dimensions of the piece to be machined, select the most suitable type of pusher.

A Use for tall and narrow pieces.

B Use for short and narrow pieces.

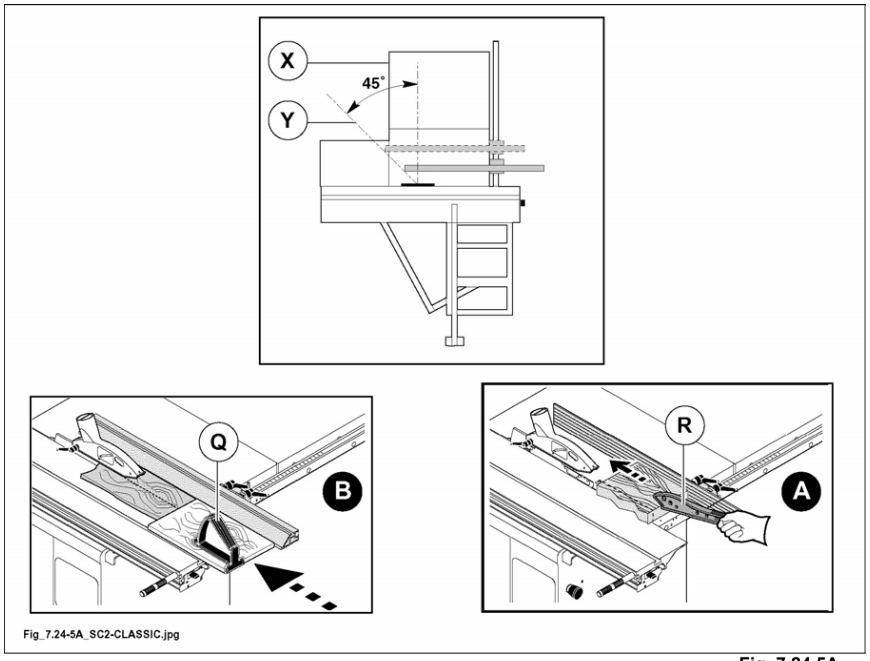


Fig_7.24-5A_SC2-CLASSIC.jpg

Fig. 7.24-5A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.24.6 RULE ADJUSTING FOR OBLIQUE CUTS

(fd_7.24.6_0.0)

- For oblique cuts, unscrew knob (L fig. 7.24-6) to change position of rule (R fig. 7.24-6).
- For use, position the ruler referring to the plate (P fig. 7.24-6) and tighten the knob (L fig. 7.24-6).

NOTE-INFORMATION:
the ruler is fitted with an extractable telescopic extension (H fig. 7.24-6), which may be lengthened as required after loosening the knob (G fig. 7.24-6).

When the chip guard (M fig. 7.24-6) is worn, bring it up to the saw blade by loosening the two screws (N fig. 7.24-6).

The telescopic rule is supplied with the stops (B fig. 7.24-6). These can be positioned quickly, for support or drive machining, by sliding them out from the rule and reassembling them on the opposite side.

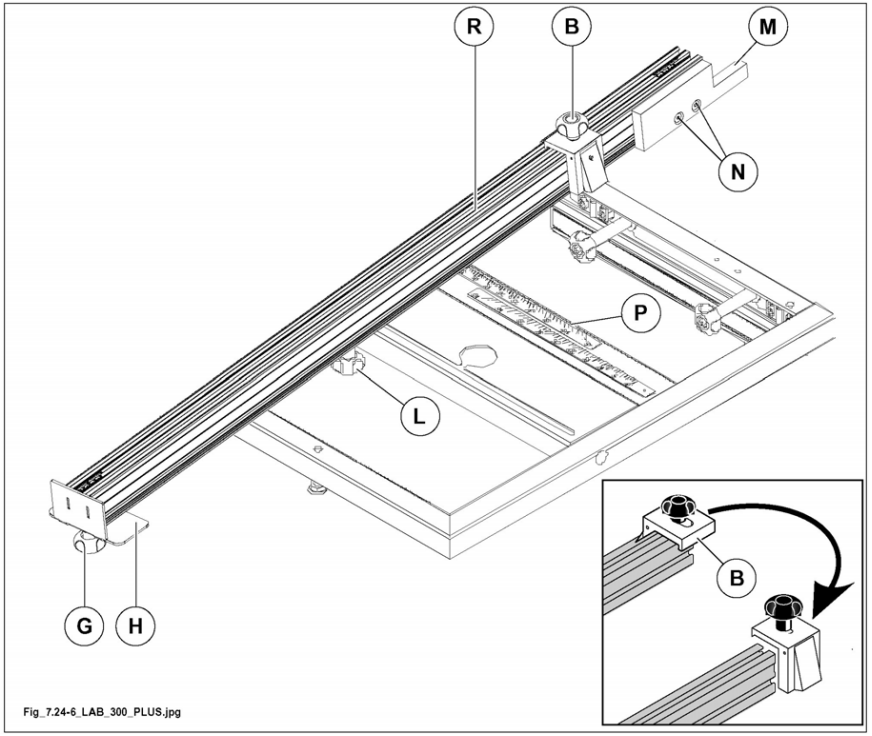


Fig_7.24-6_LAB_300_PLUS.jpg

Fig. 7.24-6

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

7.25 ADDITIONAL RULE FOR OBLIQUE CUTS WITH MILLIMETER RULE

(ev_7-25_0.0)

OPT

- Unlock the ruler assembly by turning (counterclockwise) the stud bolt (N fig. 7.25);
- loosen handle (F fig. 7.25);
- position the ruler assembly at the right distance from the saw blade;
- for mitre cuts turn the fence unit (A fig. 7.25) using scale (D fig. 7.25) as a reference;
- block by tightening handle (F fig. 7.25);
- position the presser up against the ruler assembly ensuring that the washer (Q fig. 7.25) is inserted into the groove;
- lock the ruler assembly by turning (clockwise) the stud bolt (N fig. 7.25).

The table has already been adjusted; to adjust proceed as follows:
- loosen levers (G fig. 7.25);
- adjust the dowels (S fig. 7.25) to ensure the table is parallel to the wagon;
- loosen screws (T fig. 7.25) and move the dowels (U fig. 7.25) to adjust the height position.

NOTE-INFORMATION:
when the chip guard (H fig. 7.25) is worn, move it after having loosened the retaining screws.

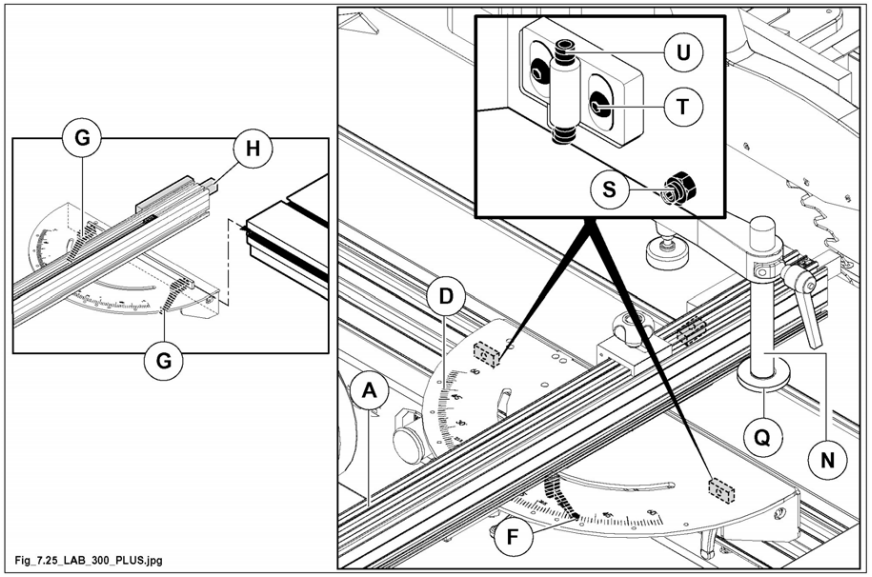


Fig. 7.25

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

15.1 Pusher 2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

15.1 PUSHER

(ev_15-1_0.0)

DANGER-WARNING:
when for the execution of a peculiar working, the operator is obliged to put his hands near the tools, for safety reasons a proper pusher shall be used to move the workpiece forwards, to push it against the fence or to remove it after the cutting.

Handle (A fig. 15.1) is supplied for this purpose and can be applied to pushers (D fig. 15.1) of different size by means of screws (B and C fig. 15.1).

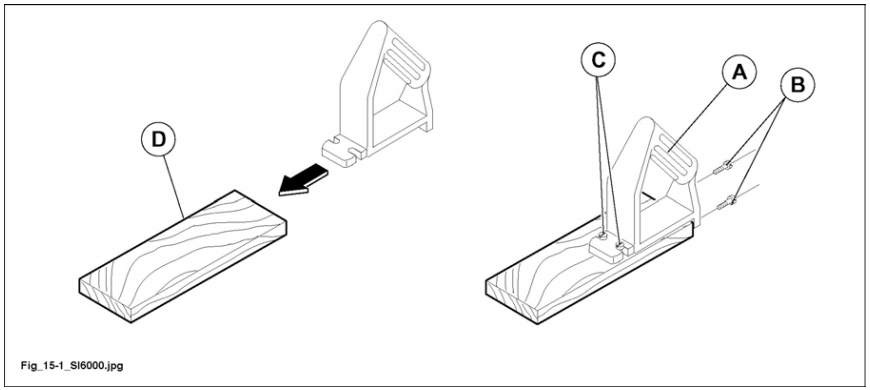


Fig. 15.1

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

V2SC 2

16.7 General features 2

16.7.1 Specifications 2

16.7.2 Instructions for the operator 3

16.7.3 Messages on the display 4

16.7.4 For skilled operators authorized by SCM 4

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

V2SC

(titolo_v2sc)

OPT

16.7 GENERAL FEATURES

(v2sc_16-7)

- Magnetic sensor directly fitted.
- Display LCD.
- Measure setting by means of keyboard.
- mm / inch / degree conversion.
- Programmable counting reverse.
- Signaling on the display: battery is down.
- Error message: max. distance between sensor and band surpassed.
- Hardware inibition to protect the fixed data you have entered.

16.7.1 SPECIFICATIONS

(v2sc_16-7-1)

SPECIFICATIONS			
Supply by battery (type LR 14)	1,5	Vdc	
Max. sensor speed	5	m/sec	
Max. sensor-band distance	2	mm	
Instrument accuracy	± 0,1	mm	
Working temperature	0 ÷ + 50	° C	

NOTE-INFORMATION:
the maximum distance allowed between the sensor and the magnetic strip is 2,0 mm along the entire path. A greater distance would cause the display to give an incorrect reading.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

16.7.2 INSTRUCTIONS FOR THE OPERATOR

(v2sc_16-7-2)

A) To recall the preset measure:

- press [ENTER] and [SET] at the same time.

B) Absolute / incremental mode selection:

- to select the incremental mode press [abs incr].
- The display is automatically set to zero, symbol ◀◀◀ appears.
- Press [abs incr] again to return to absolute mode .

NOTE-INFORMATION:
in incremental mode the display does not carry out the zero setting.

C) To modify the preset measure:

- press [ENTER] and [abs incr] at the same time for 3 seconds.
- rES appears on the display.
- Press [ENTER] until rEF
  and then a number corresponding to the Preset value already set at factory appear.
- When it is necessary to modify the value press [abs incr].
- To move by one decade to the left press [SET].
- To confirm press [ENTER].
- To quit press [ENTER] over and over again.

D) Fence position selection:

- press [ENTER] to select the fence position:
- The display shows either the ⌞ or ⌟ symbol.
- The display shows the updated measurement.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

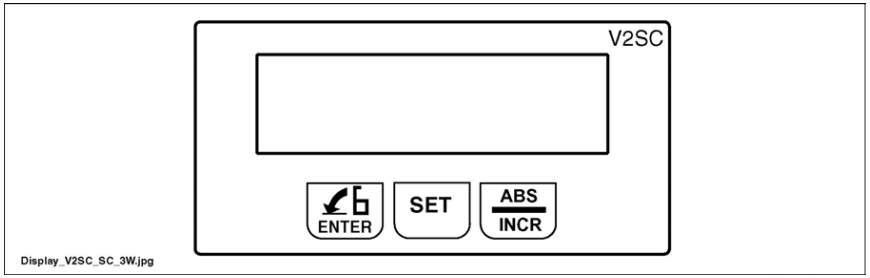


Fig. 16.7

16.7.3 MESSAGES ON THE DISPLAY

(v2sc_16-7-3)

1) NO TAPE..... indicates that the distance between reading sensor and magnetic band is too large or the sensor cable is broken.
To reset move the sensor close to the band or replace the reader.

2) Symbol indicates that the battery is almost down.
To reset replace the battery.

3) Flashing numerical values: indicate a temporary detachment of the sensor from the band. Near the sensor to the band, place the guide at "0" and reset the displayer.

NOTE-INFORMATION:
the internal parameters are not deleted when the battery is removed.

16.7.4 FOR SKILLED OPERATORS AUTHORIZED BY SCM

(v2sc_16-7-4)

Programming the parameters in the internal memory

To enter into the internal memory of the display press ENTER and abs incr at the same time for about 3 seconds.

A) On the display you see:

- **rES**
  and then a number corresponding to the reader resolution type.

- To modify the resolution press abs incr :

0,1 = resolution in mm
0,001 = resolution in inches
FrEE = resolution for angular measuring.

- To confirm press ENTER .

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

B) On the display you see:

- **corFAc**
  and then a number (1.00000) set at factory corresponding to the factor for multiplying the sensor pulses.

- To modify the factor press abs incr .

- Press SET to move by one decade to the right.

- To confirm press ENTER .

C) On the display you see:

- **rEF**
  and then a number corresponding to the Preset value already set at factory.

- To modify the value press abs incr .

- Press SET to move by one decade to the right.

- To confirm press ENTER .

The following appears on the display:
- **OFFS**
  and, then, a number (-0034,0) set in the factory, corresponding to the difference between the two sides of the fence.

- To modify the factor press abs incr .

- Press SET to move by one decade to the right.

- To confirm press ENTER .

D) On the display you see:

- **dir UP**
  or
  dir dn
  corresponding to the sensor counting direction appear on the display.

- To modify the value press abs incr .

- To confirm and to quit the parameters press ENTER .

  The last measure displayed appears on the display.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

INDEX

20.1 Machine cleaning 3

20.2 Scheduled maintenance 6

20.3 Lubrication 8

20.7 Check of safety devices 10

20.7.1 Spare parts that affect the operator's health and safety 11

20.8 Auto-brake motor 13

20.18 Replacing the belts 14

20.18.1.A Saw blade spindle 14

20.18.2 Scorer spindle 16

20.23 Belt stretching 18

20.23.1.A Saw blade spindle 18

20.23.2 Scorer spindle 20

20.28 Making the parts which get worn 21

20.28.1 Replacing the chip breaker 21

20.37 Troubles - causes - what to do 22

20.60 Unscheduled maintenance 25

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(vuota_20-01)

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.1 MACHINE CLEANING

(ev_20-1_0.0)

DANGER-WARNING:
all cleaning operations are to be carried out by the machine operator or by skilled technician.

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket (T fig. 20.1) from plug (S fig. 20.1).
Stop the machine to carry out adjustments or to demount any machine, turn the main switch to zero and lock it, then indicate it by a sign.
The operator who carries out the machine set up, maintenance and cleaning shall keep the only key.

FORBIDDEN:
DO NOT USE COMPRESSED AIR; by blowing with a strong air jet (fig. 20.1) chips,dust and dirt of any type may enter into the moving members, so the machine is no more efficient.

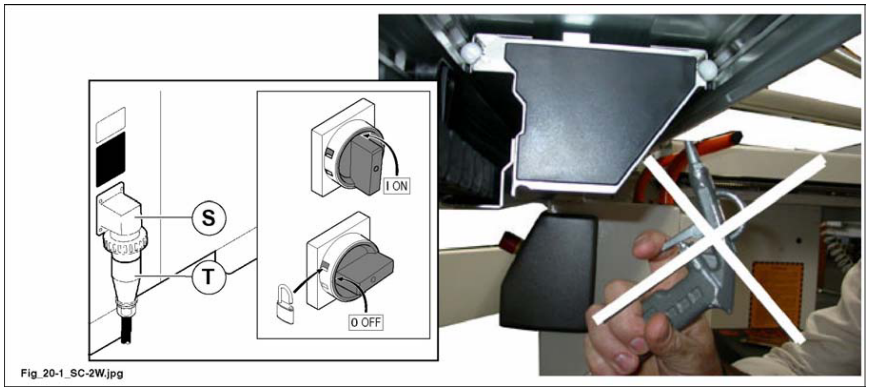


Fig. 20.1

The general cleaning ensures the long life of the machine and is an important safety factor.

NOTE-INFORMATION:
the frequency of cleaning interventions is determined by the room in which the machine is installed and by the machined material.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN



Fig. 20.1A

Rules for a correct machine cleaning

By using a power dust aspirator (fig. 20.1A) clean:

- the tables and all cavities where you see chips and dust.
- Suction hoods (T fig. 20.1B) by checking that the are no occlusions.
- With the sliding table in position 1 (totally at entry) fig. 20.1B, then in position 2 (totally at exit), its bottom guides and specially the points indicated by arrows (H fig. 20.1B) for a 15 mm depth.
- Guides (A fig. 20.1B) of squaring frame.
- Rod (L fig. 20.1B) of the fence.
- Slideways (S fig. 20.1B) of the sliding table and (B fig. 20.1B) of the rail.
- Groove (C fig. 20.1B) with a brush or cloth drunken with not dangerous solvent.

Then by using a cloth or a brush drunken with a proper and not dangerous product,
clean all moving parts specially the ones exposed to the resin and dust.

DANGER-WARNING:
do not oil, do not grease:
- the guides of sliding table (S fig. 20.1B) and of rail (B fig. 20.1B) .

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

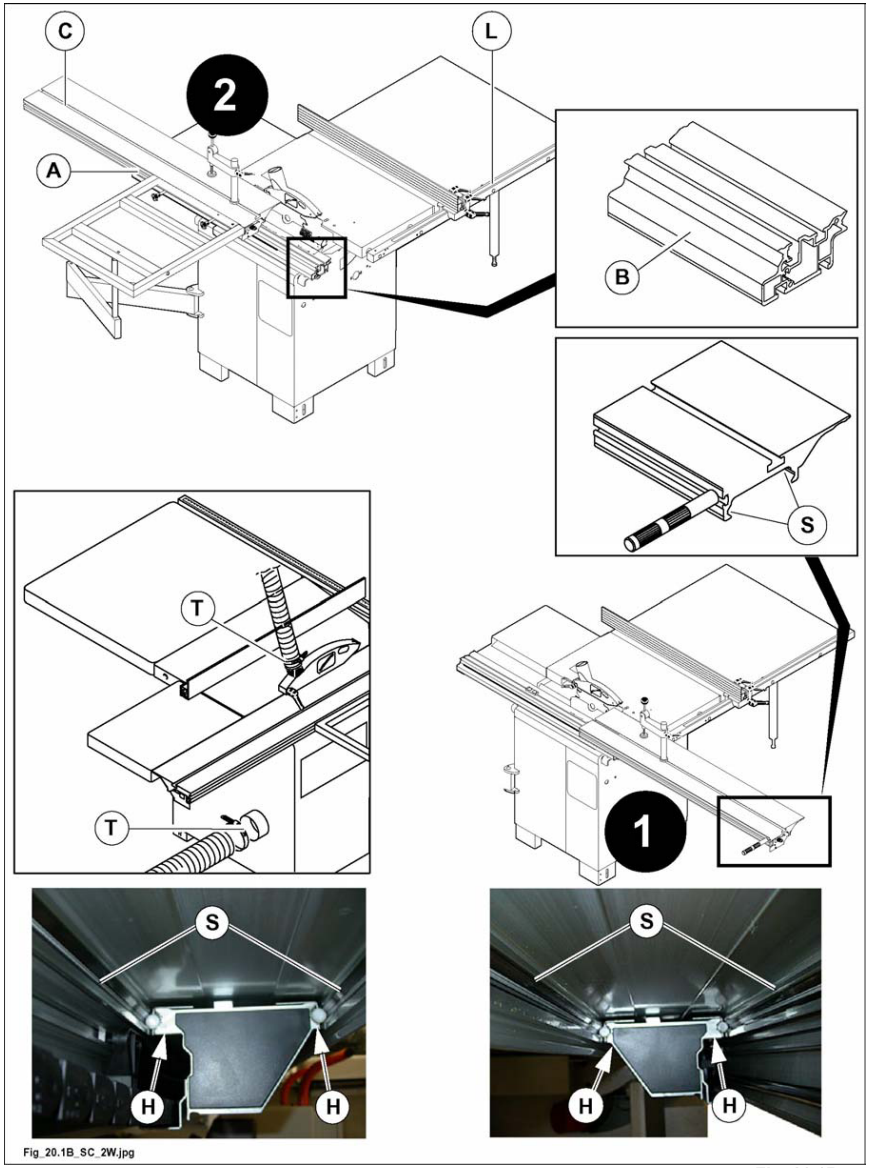


Fig. 20.1B

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.2 SCHEDULED MAINTENANCE

(ev_20-2_0.0)

Scheduled maintenance is of the utmost importance to obtain the best performance as well as a safe operation of the machine.

DESCRIPTION	INSPECTION	INTERVALS	OPERATIONS
General machine cleaning	Visual inspection	Daily	- Clean with a vacuum cleaner (Par.20-1).
Slideways (S fig. 20.1B) of the sliding table	Visual inspection	Weekly	- With aspirator remove chips and dust (Par. 20.1). - With a cloth or a brush drunken with proper and not dangerous product. - **Do not oil, do not grease.**
Guides (A fig. 20.1B) of squaring frame	Visual inspection	Daily	- With aspirator remove chips and dust (Par. 20.1). - With a cloth or a brush drunken with proper and not dangerous product.
Slideways (B fig. 20.1B) of the rail	Visual inspection	Weekly	- With aspirator remove chips and dust (Par. 20.1). - With a cloth or a brush drunken with proper and not dangerous product. - **Do not oil, do not grease.**
Cleaning the suction hoods (T fig. 20.1B)	Visual inspection	Weekly	- Disconnect the hoses from the suction hoods, make sure that there are no occlusions and clean by means of an aspirator.
Rod (L fig. 20.1B) of the fence	Visual inspection	Daily	- With aspirator remove chips and dust (Par. 20.1). - With a cloth or a brush drunken with proper and not dangerous product.
Elements (C fig. 20.3) of scorer unit (OPT)	Visual inspection	Every 2 weeks	- With aspirator remove chips and dust (Par. 20.1); then lubricate with grease (Par. 20.3).
Worms (A fig. 20.3) for height adjusting and tilting	Visual inspection	Weekly	- Lubricate with grease (Par. 20.3).
Engraver driving belt	Tensioning and wear check	Weekly	- Tension properly or replace whenever necessary (Par. 20.23 - 20.18).
Saw driving belt	Tensioning and wear check	Weekly	- Tension properly or replace whenever necessary (Par. 20.23 - 20.18).
Safety and emergency devices (Chap. 2)	Visual check and operation test	Every 2 weeks	- Carry out some stopping tests (Par. 20.7).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

(st-10)

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.3 LUBRICATION

(ev_20-3_0.0)

The accurate lubrication ensures the long life as well as the best performance of the machine.

Weekly lubricate with grease:

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

- elements (A fig. 20.3) of saw unit.

DANGER-WARNING:
do not oil, do not grease:
- the guides of sliding table (S fig. 20.1B) and of rail (B fig. 20.1B) .

NOTE-INFORMATION:
- as all bearings are sealed and lubrificated-for life, they do not require any maintenance;
- when you have to replace these bearings directly apply to SCM ***spare parts department;***
- bearings of other makes, with corresponding names, are NOT suitable.

NOTE-INFORMATION:
protect all belts and pulleys to avoid contamination with oil.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

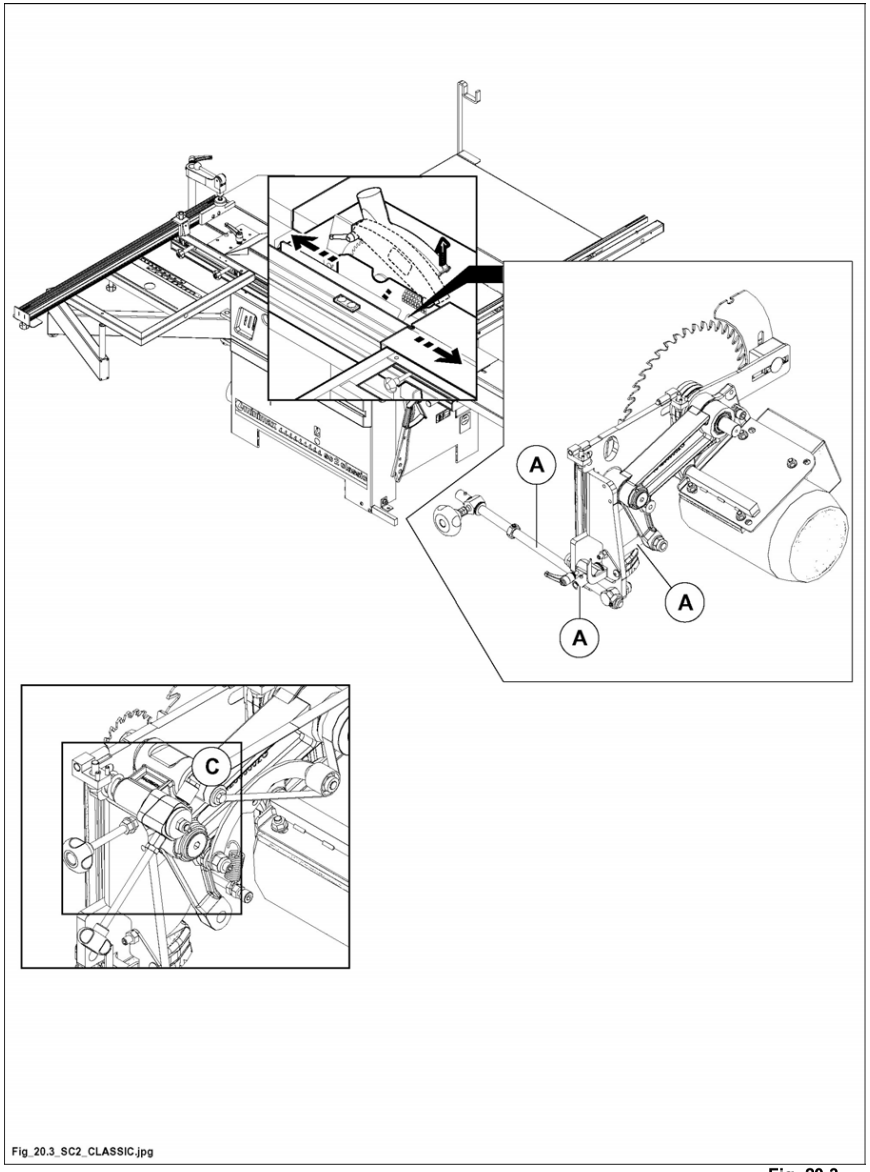


Fig. 20.3

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.7 CHECK OF SAFETY DEVICES

(ev_20-7_0.0)

The machine is equipped with safety devices described in Chapter 2 which ensure tha safe machine operation.

Every 2 weeks check the controls for emergency stops with a test.
With the machine under normal operating conditions press the emergency buttons arranged on the machine one at a time; the motor shall stop.

Every 2 weeks check that micro switches on the bottom saw blade guard:
with open guard, the saw motor shall not start.

NOTE-INFORMATION:
- the belt slackening may cause an increase of the braking time, therefore make sure that the belts are stretched and in good conditions (see par. 20.23).

- With (OPT) ***for*** (CE) ***motor brake: every 2 months or approx. every 500 brakings check the motor braking time (max. time to stop the motor: 10 sec); in case of brake adjusting, see par. 20-8.***

Periodically check that the guards are efficient and that the plates in particular the ones with yellow ground are in good state.

DANGER-WARNING:

the responsible technician is to be informed about eventual troubles during the test; in that case he shall shut off the machine and apply to Technical Service of SCM ***dealer.***

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.7.1 SPARE PARTS THAT AFFECT THE OPERATOR'S HEALTH AND SAFETY

(mmax_20-7-1_0.0)

The previous section "Checking safety devices" indicates the operations which the user must perform and the respective frequency.
Such operations allow early identification of any malfunctions in machine safety systems.

NOTE-INFORMATION:
if a malfunction is detected, the user must contact the Assistance Centre authorised by SCM***.***

FORBIDDEN:
never attempt any work on the devices unless otherwise indicated in this manual.

The SCM assistance centre will identify which safety system component needs substituting and will substitute it (or will provide instructions on how to proceed).

NOTE-INFORMATION:
the user (or a specialised user technician) is only authorised to carry out the work described in this Instruction manual.

NOTE-INFORMATION:
when carrying out any maintenance tasks original spare parts supplied by the SCM ***(manufacturer) must always be used). The manufacturer is not responsible for damages due to the use of not original parts.***

NOTE-INFORMATION:
the entire machine electrical/electronic system is essential to machine safety. Therefore, the user is not authorised to carry out any repair/substitution of electrical or electronic components, except what is indicated in this manual.

DANGER-WARNING:
the user must also comply with the substitution times for the various safety devices, always using the SCM ***Assistance service to identify the correct spare part and to install it (unless otherwise indicated in this manual).***

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

SPARE PARTS THAT CAN BE INSTALLED BY THE USER

NOTE-INFORMATION:
in the spare parts catalogue the letter "C" indicates the codes of spare parts which affect operator health and safety.

These spare parts can be installed by expert personnel instructed by the user.

DANGER-WARNING:
for all other spare parts contact the Manufacturer's Dealer SERVICE or contact the Manufacturer's SERVICE directly.

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.8 AUTO-BRAKE MOTOR

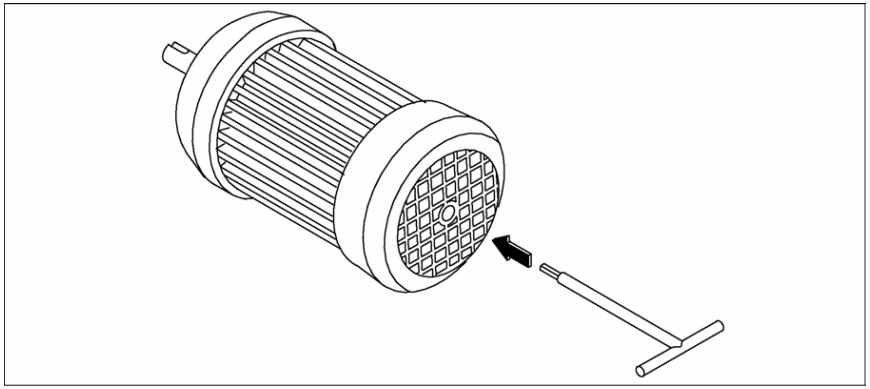
(ev_20-8_0.0)

OPT

At least every 2 months or 500 stops, check and adjust the electromechanic braking device.
Before carrying out any intervention on the electric motor, disconnect the power supply; pull the plug from the socket.

Electromagnet brake clearance
Distance between electromagnet and mobile core is called “air gap” and is adjusted during device construction.
Adjustment is required only in case of replacement of mobile core having glued to its surface a brake disk of friction material being subject to wear .
Wear limit of friction disk is 3 mm.
Replacement is to be carried out only by technicians of SCM dealer.

Adjustment of braking unit
Braking efficacy reduction can be noticed by the increase of the time required to fully stop the cutterblock/spindle (max. time 10 seconds) in case of tool of max. size and at the maximal permitted speed.
To reset the best braking torque proceed as follows:
- insert an Allen wrench into the hole on cover for the fan in order ot reach the adjusting screw;
- progressively screw down screw in order to join the mobile elements and to eliminate distance (brake clearance);
- unscrew screw by min.1/4 turn (max.1/3 turn) (corresponding to about 0.4 mm air gap);
- start and stop the motor a few times to check the correct running.



THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.18 REPLACING THE BELTS

(ev_20-18_0.0)

DANGER-WARNING:
check the belt tension after the first 10 hours of machine operation.
At least every 6 months, it is necessary to perform a periodical check on the belt.
Do not overstretch the belts not to overload the bearings.
Overstretching may overheat and destroy the belts.
At least once a month check the stopping time of the saw blade. If the stopping time exceeds 10 seconds, tighten or replace the belt (if it is ruined) as described in the following paragraphs.
When the adjustment has been carried out, again check the stopping time.

20.18.1.ASAW BLADE SPINDLE

(he_20.18.1.a_0.0)

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

- Remove the saw blade as shown in Chap. 4.
- Disassemble the front guard (F fig. 20.18-1-A).
- Completely lower the saw assembly and incline it by 45° (see Chapter 6).
- Loosen the screw (B fig. 20.18-1-A).
- Push the motor upwards and tighten the screw (B fig. 20.18-1-A).
- Proceed with the substitution of the belts.
- Re-slacken the screw (B fig. 20.18-1-A) and tension the belts (see Par. 20.23).
- Tighten the screw (B fig. 20.18-1-A).
- Fit the saw blade as shown in Chap. 4.
- Fit the front guard (F fig. 20.18-1-A).

NOTE-INFORMATION:
if only one belt is wear, you have to replace all belts.

FORBIDDEN:
- never couple belts of different make;
- never use a new belt and an old one, because in that case the new belt tramsmits the entire power by itself and so it is damaged in short time.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

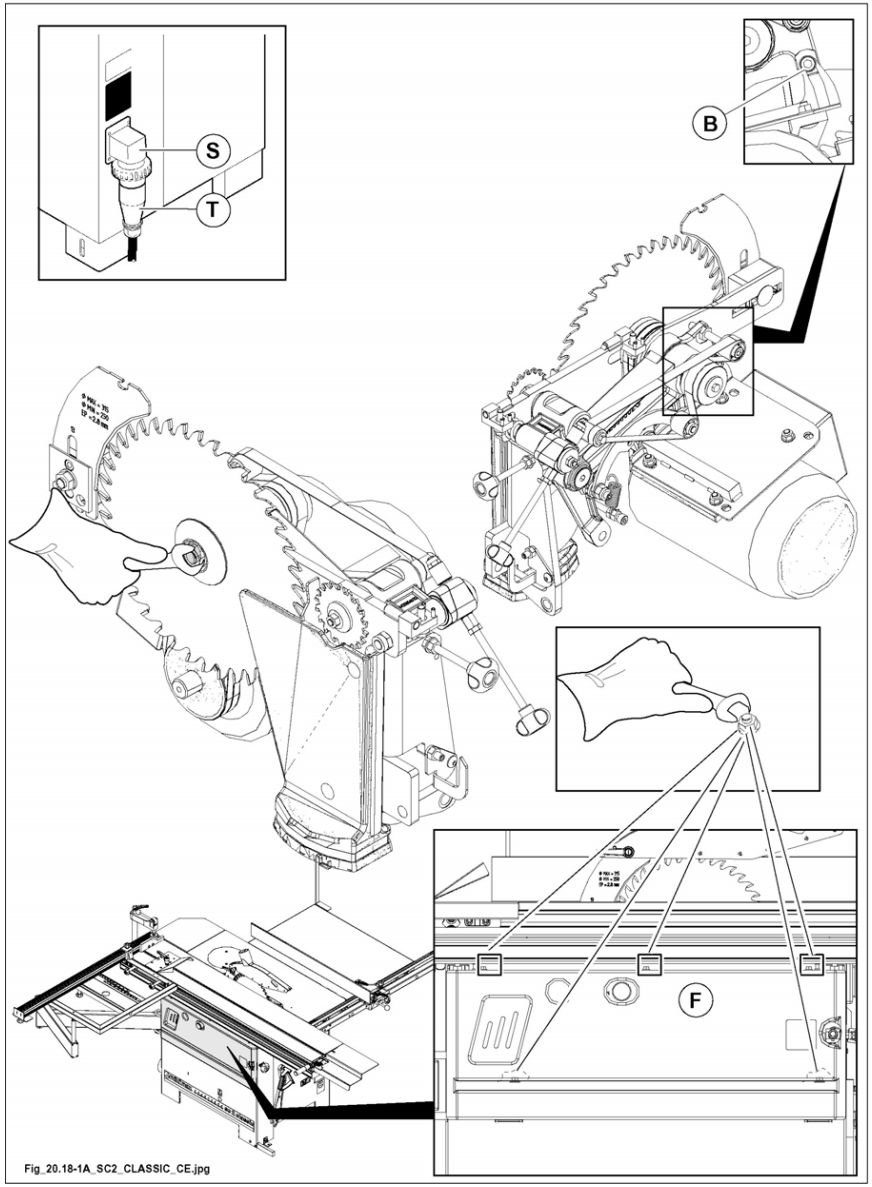


Fig. 20.18-1-A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.18.2 SCORER SPINDLE

(ev_20-18-2_0.0)

OPT

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

- Remove the saw blade as shown in Chap. 4.
- Disassemble the front guard (F fig. 20.18-2).
- Completely lower the saw assembly and incline it by 45° (see Chapter 6).
- Loosen the belt tensioner (E fig. 20.18-2) and take out the belt; fit the new belt in the same way and turn it manually, making sure it is centred on the pulleys.
- Fit the saw blade as shown in Chap. 4.
- Fit the front guard (F fig. 20.18-2).

NOTE-INFORMATION:
the correct engraver belt tension is assured by the spring (G fig. 20.18-2) and it does not require any adjustment.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

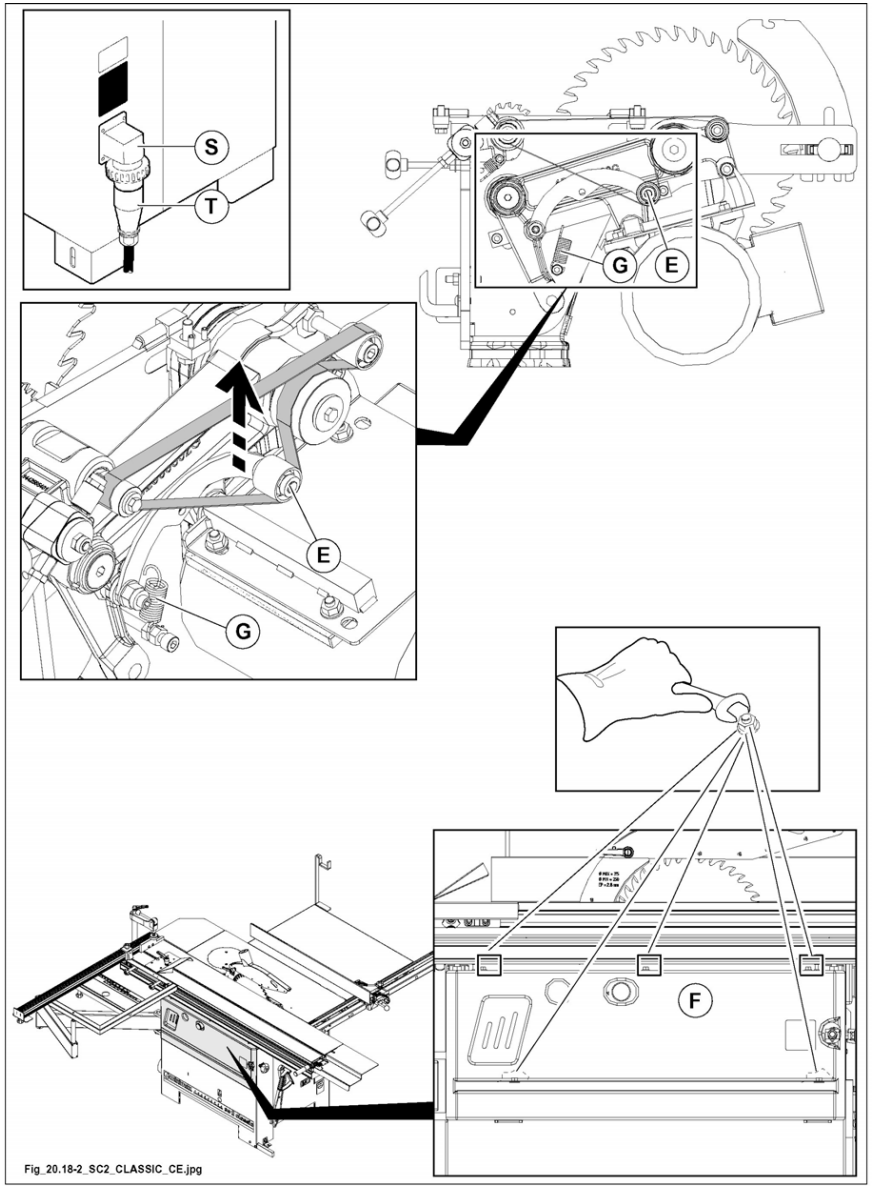


Fig. 20.18-2

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.23 BELT STRETCHING

(ev_20-23_0.0)

DANGER-WARNING:
check the belt tension after the first 10 hours of machine operation.
At least every 6 months, it is necessary to perform a periodical check on the belt.
Do not overstretch the belts not to overload the bearings.
Overstretching may overheat and destroy the belts.
At least once a month check the stopping time of the saw blade. If the stopping time exceeds 10 seconds, tighten or replace the belt (if it is ruined) as described in the following paragraphs.
When the adjustment has been carried out, again check the stopping time.

20.23.1.ASAW BLADE SPINDLE

(he_20.23.1a)

DANGER-WARNING:
before carrying out any of the operations make sure to cut the main electric power and disconnect socket T from plug S.

- Remove the saw blade as shown in Chap. 4.
- Disassemble the front guard (F fig. 20.23-1-A).
- Completely lower the saw assembly and incline it by 45° (see Chapter 6).
- Loosen the screw (B fig. 20.23-1-A).
- Push the motor downwards and tighten the screw (B fig. 20.23-1-A).
- Fit the saw blade as shown in Chap. 4.
- Fit the front guard (F fig. 20.23-1-A).

DANGER-WARNING
DO NOT use the machine without the required guards for every machining process or removing part of the guards.

CAUTION:
an excessive belt tightening will cause both functioning failures and belts wear beforehand.
By exerting a force P in the middle of a belt, the latter must have a yielding f as shown in the table.

Force P		Yielding f (mm)
N	Kp	
24 ÷ 26	2,4 ÷ 2,6	3 ÷ 4

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

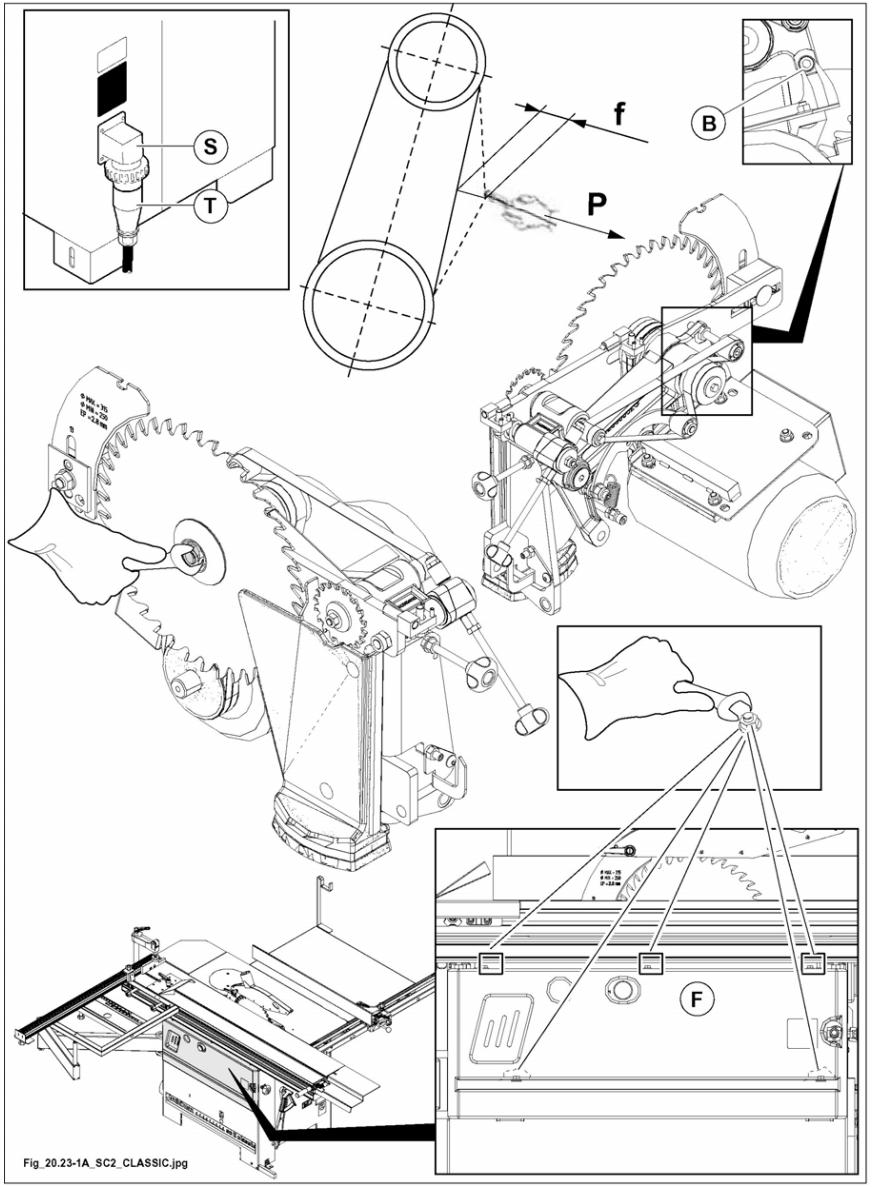


Fig. 20.23-1-A

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.23.2 SCORER SPINDLE

(ev_20-23-2_0.0)

OPT

NOTE-INFORMATION:
the correct engraver belt tension is assured by the spring (G fig. 20.23-2) and it does not require any adjustment.

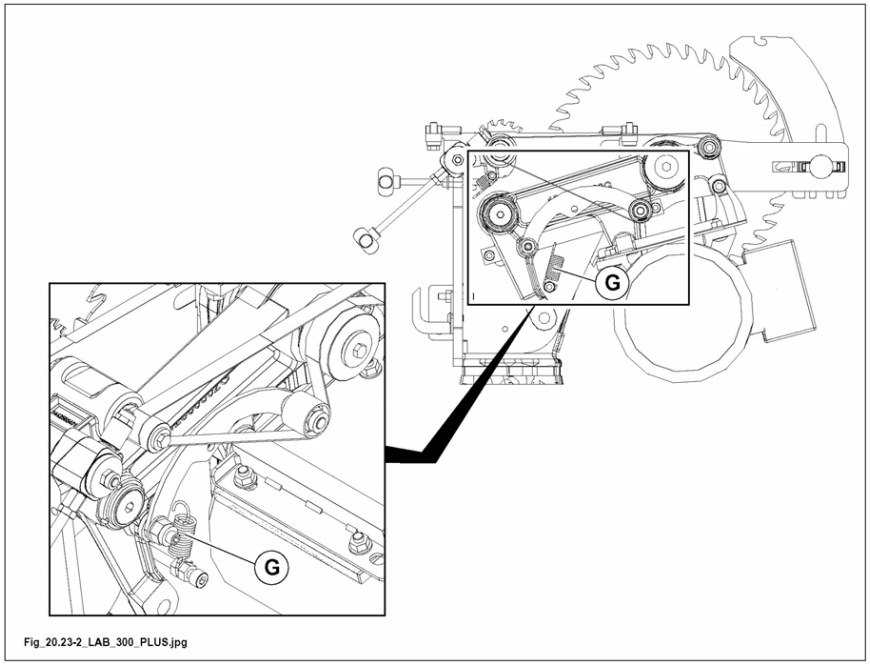


Fig. 20.23-2

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.28 MAKING THE PARTS WHICH GET WORN

(ev_20-28_0.0)

20.28.1 REPLACING THE CHIP BREAKER

(ev_20-28-1_0.0)

Rule for 90°-cuts

If you have to replace wood part (M fig. 20.28-1), request it:

- to SCM dealer;
- or to SCM Spare Parts Department,

or make it by using beech; figure 20.28-1 indicates the measures.

To replace the worn splinter guard, use the screws (X fig. 20.28.1).
Reassemble the new splinter guard and tighten the screws (X).

NOTE-INFORMATION:
for the adjustments see sect. 7.1.3.

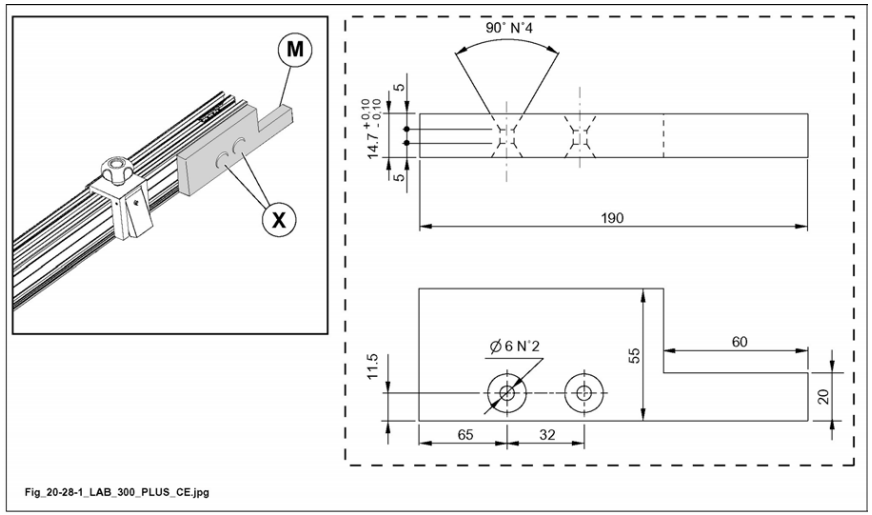


Fig. 20.28-1

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.37 TROUBLES - CAUSES - WHAT TO DO

(ev_20-37_0.0)

This section indicates how to solve problems which may rise during the machine use.

Carry out interventions only after carefully reading all that concerns the problem indicated in this handbook.

For problems not described in the handbook apply to SCM Technical Service.

PROBLEM	CAUSE	REMEDY
The machine does not start		
	No electrical energy on one or more phases of the line.	Check with a tester there is voltage in the three phases.
	The fuses of the auxiliary circuit are interrupted or the fuse block cover is open.	Close the fuse block cover (located inside electric cabinet). If the machine does not start: 1- Open the fuse block cover. 2- Check the integrity of fuse, if necessary, replace them.
	Emergency on (**E** fig. 20.37A).	Switch off the button by turning it.
	Selector turned to .	Turn selector to .
	Overload switch (**A** fig. 20.37A) triggered because of: - an excessive absorption of current due to improper machine use (task too heavy for power of machine) - insufficient cable size for power of machine (see electrical connection references in chap. 4) - voltage failure due to excessive power supply cable length - short circuit in electrical system.	Solve the problem, wait for the overload switch to cool down and restart the machine.
The machine stops during machining.		
	No electrical energy on one or more phases of the line.	Check with a tester there is voltage in the three phases.
	The fuses of the auxiliary circuit are interrupted or the fuse block cover is open.	Close the fuse block cover (located inside electric cabinet). If the machine does not start: 1- Open the fuse block cover. 2- Check the integrity of fuse, if necessary, replace them.
	Too heavy operation in relation to the power of the motor.	Wait for the cooling of the thermal cut out protection. Reactivate it after a few minutes.
	The motor belt is loose or ruined.	Tighten the belts or change them as described in sections 20.18 and 20.23.
If you turn selector to , the brake is not released.		
	Fuse housing open or fuses interrupted.	Close the housing of fuses (inside the electric cubicle). If the brake is not released: 1- open the housing. 2- Check the fuses, if necessary replace them.

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

PROBLEM	CAUSE	REMEDY
The motor rotates but the saw blade stops when it is in contact with the piece.		
	The motor belt is loose or ruined.	Tighten the belt or change as described in sections 20.18 and 20.23.
The panel slides with difficulty during cuting (it is tight betwen the fence and the blade) or is not cut with sides paralel.		
	La guida per tagli paralleli si è sregolata (deve essere parallela alla lama con una leggera apertura di uscita di 0,10mm).	Contact our Service Centre (phone number in chap.1).
The telescopic rule does not position correctly at 90°.		
	The **C** stops on the telescopic rule are not adjusted correctly.	Adjust screw **G** and adjust the stops until the telescopic rule is positioned correctly at 90° (fig. 20.37A).

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

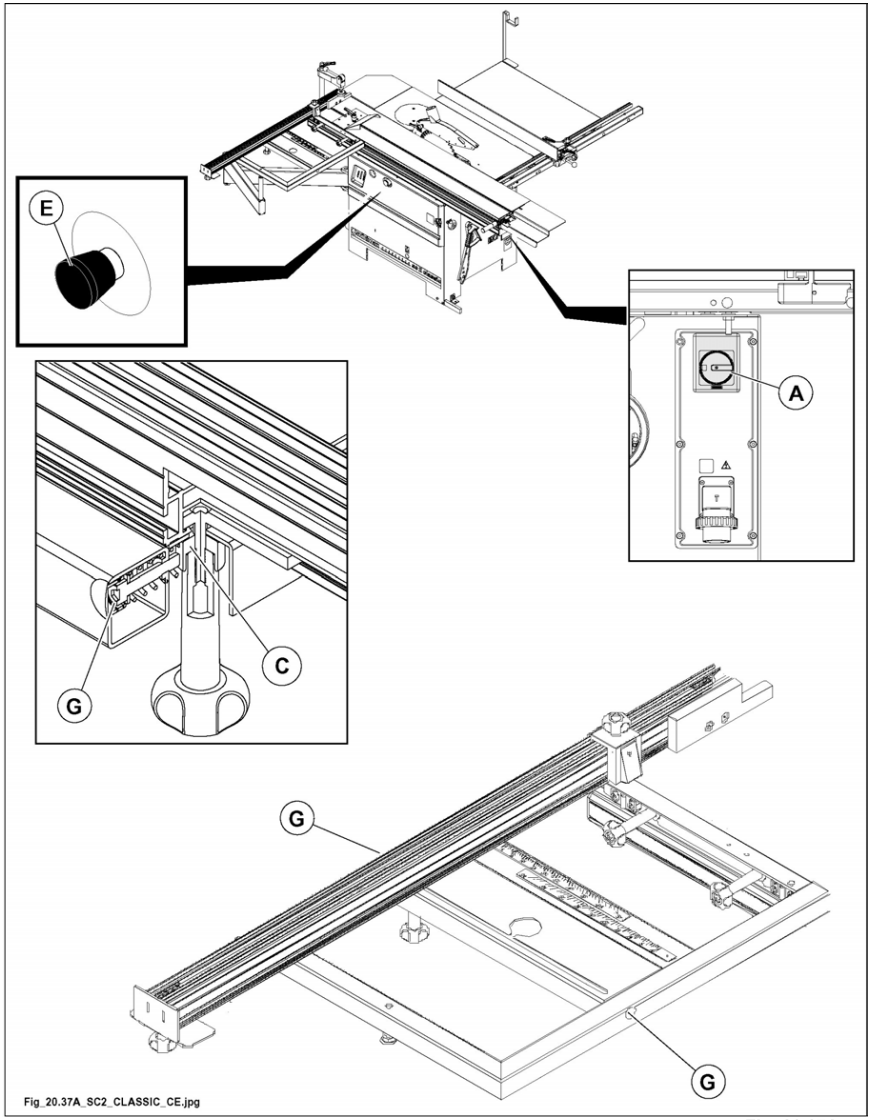


Fig. 20.37A

 THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN

20.60 UNSCHEDULED MAINTENANCE

(mmax_20-60-0.0)

All tasks not expressly listed in this manual, such as:

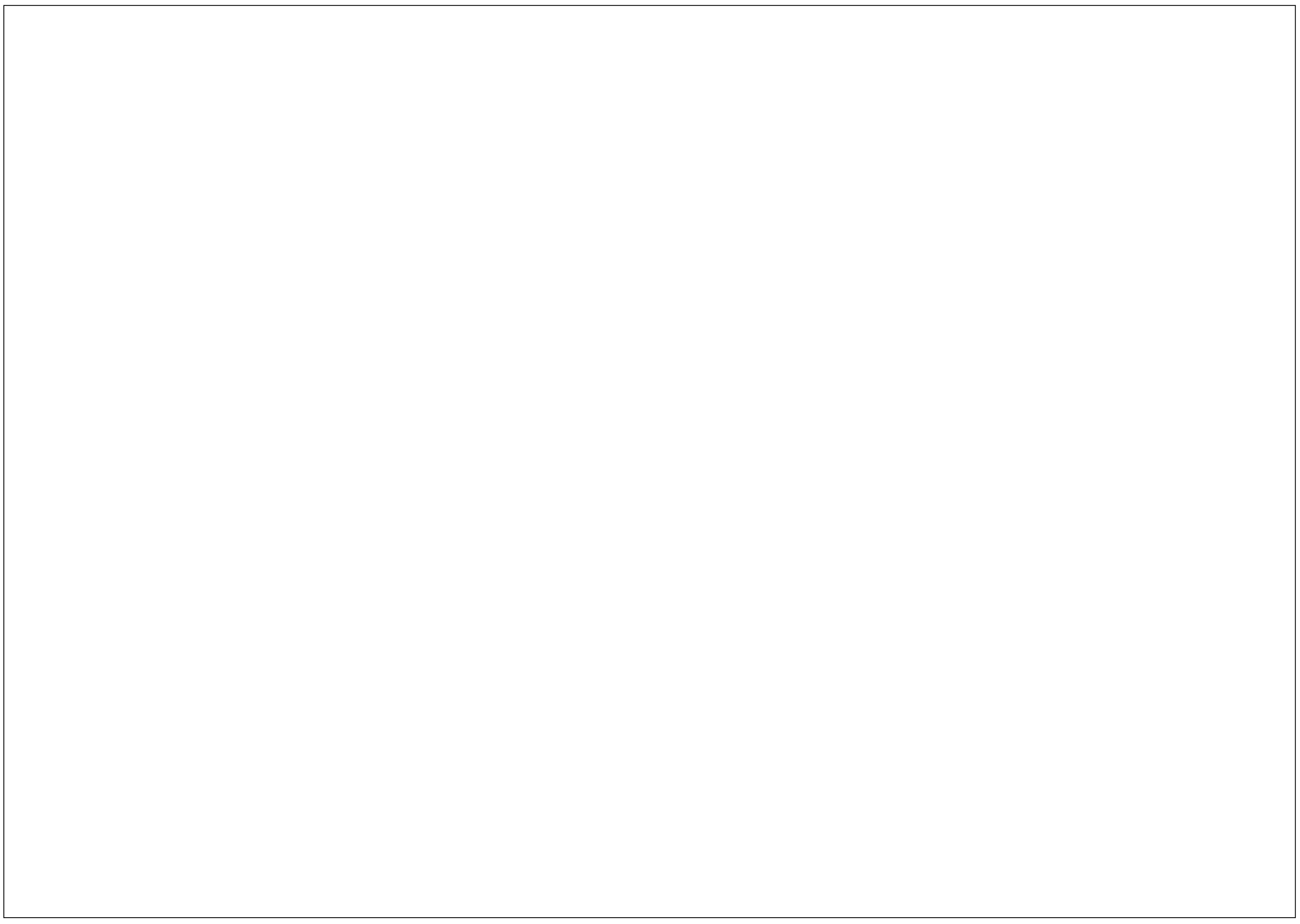
- tasks to be carried out following component or electric motor faults
- tasks to be carried out following mechanical system component faults

shall be considered unscheduled maintenance tasks.

These tasks require specific skills and must only be carried out by qualified personnel authorised by the machine manufacturer.

DANGER-WARNING:
never attempt to carry out makeshift repairs or replacements; this could result in dangers of a serious nature for exposed personnel and the machine itself.

THIS MANUAL IS PROPERTY OF SCM INDUSTRIA S.P.A - ANY TOTAL OR PARTIAL REPRODUCTION IS STRICTLY FORBIDDEN



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

SC2 CLASSIC

MANUALE ISTRUZIONI

CE

SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIALI CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI



Rel. 0.0 / 05-2011 **0000520462L** **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:	**SEGA-SQUADRATRICE/SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI**
MARCA:	**MINIMAX**
TIPO:	**S-08**
MODELLO:	**SC2 CLASSIC**
N. SERIE:	
TIPO DI DOCUMENTO:	**MANUALE ISTRUZIONI**
CODICE DEL DOCUMENTO:	**0000520462L**
EDIZIONE:	**Rel. 0.0 / 05-2011**
CONFIGURAZIONE:	CE

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 II A DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE E DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

(IN ACCORDANCE WITH ANNEX II A TO DIRECTIVE 2006/42/EC AND OTHER DIRECTIVES APPLICABLE)

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:*	SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI SQUARING CIRCULAR SAW FOR WORKING WITH WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS		
MARCA: *BRAND:*	Minimax	N°DI SERIE: *SERIAL No.:*	
TIPO: *TYPE:*	S-08	ANNO DI COSTRUZIONE: *YEAR OF CONSTRUCTION:*	
MODELLO: *MODEL:*	SC2 CLASSIC		

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

2006/42/CE 2004/108/CE	*2006/42/EC* *2004/108/EC*

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO *NOTIFIED BODY WHICH DELIBERATED ON THE "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE*	CERMET Soc. Cons. arl. - NB 0476 HEADQUARTER ITALY - VIA CADRIANO, 23 40057 CADRIANO di GRANAROLO E. (BO) ITALY
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO *NUMBER OF "EC" TYPE EXAMINATION CERTIFICATE*	C11E293/01
PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO: *PERSON AUTHORISED TO PRODUCE THE TECHNICAL FILE:*	SCM GROUP spa Via Emilia n°77 I - 47921, Rimini (RN) - ITALY

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
THE MANUFACTURER'S REPRESENTATIVE

"CITTA'", "DATA",

" IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO "
FIRMA AUTOGRAFA

[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 3
1.2 Identificazione della macchina 5
1.3 Invio di corrispondenza 6
1.4 Note per l'utilizzatore 7
1.4.1 Abbreviazioni usate nel libretto 7
1.4.2 Documentazione in allegato 7
1.5 Simboli usati nel libretto 8
1.6 Targhe presenti sulla macchina 10
1.7 Descrizione della macchina 12
1.8 Condizioni previste d'utilizzo 14
1.9 Utensili utilizzabili 14
1.10 Ambiente 14
1.11 Uso scorretto ragionevolmente prevedibile 15
1.12 Rischi residui 16
1.13 Formazione degli operatori 16
1.14 Avvertenze di sicurezza 17
1.14.1 Sicurezza sulla vostra persona 17
1.14.2 Sicurezza sulla macchina 18
1.14.3 Sicurezza sugli utensili 19
1.14.4 Sicurezza nell'area di lavoro 20
1.14.5 Sicurezza nella manutenzione 21
1.15 Circostanze di emergenza 22
1.16 Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione 22
1.16.1 Messa fuori servizio 22

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 4
3.4 Accessori opzionali 4
3.5 Livelli di rumorosità 5

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

INDICE

3.5.1 Polveri emesse ... 6
3.6 Dimensioni di ingombro ... 7
3.7 Area di lavoro ... 8

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 ... 6
4.3.7 Montaggio della protezione sospesa ... 6
4.3.11 Pianetto per vagone - installazione ... 8
4.3.12 Montaggio protezione lame ... 10
4.3.13 Piede anti-ribaltamento - Installazione ... 12
4.3.14 Montaggio dei piani aggiunti ... 14
4.3.14.1 Montaggio piano aggiunto posteriore ... 14
4.3.14.2 Montaggio pianetto aggiunto lato uscita ... 16
4.3.24 Montaggio telaio di sostegno ... 18
4.3.24.2 Montaggio della riga di appoggio ... 19
4.3.30.1 Montaggio dispositivo tagli angolati ... 20
4.3.31 Pianetto per vagone - Installazione ... 21
4.3.33 Montaggio guida per tagli paralleli ... 22
4.3.33.1 Montaggio gruppo guida sega con regolazione micrometrica ... 23
4.3.36 Montaggio gruppo incisore ... 24
4.3.40 Montaggio del coltello divisore ... 26
4.3.41 Montaggio lama sega ... 26
4.3.45 Montaggio della lama incisore ... 28
4.4 Collegamento elettrico e di messa a terra ... 31
4.5 Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato ... 34

5 COMANDI ... 1
5.1 Quadro comandi ... 2
5.2 Emergenze ... 3
5.4 Controlli generali prima dell'avviamento ... 4
5.5 Avviamento - arresto macchina ... 4
5.11 Motore autofrenante ... 6

6 USO E REGOLAZIONI GRUPPO LAME ... 1

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

INDICE

6.1 Regolazione del coltello divisore ... 2
6.3 Posizionamento degli assi ... 4
6.3.1 Posizionamento verticale gruppo lame ... 4
6.3.2 Inclinazione gruppo lame ... 4
6.3.4 Regolazione dell'incisore ... 6
6.3.4.1 Regolazione verticale ... 6
6.3.4.2 Allineamento con la lama sega ... 6
6.4 Uso corretto delle lame circolari ... 7
6.8 Regolazione della protezione alle lame ... 8
6.9 Descrizione della protezione sospesa ... 10
6.11 Regolazione della protezione sospesa ... 12

7 USO E REGOLAZIONI TELAIO DI SOSTEGNO E GUIDA PARALLELA ... 1
7.1.3 Regolazione del paraschegge ... 2
7.4 Uso della riga telescopica ... 3
7.14 Guida manuale per tagli paralleli ... 4
7.14.1 Azzeramento della guida per tagli paralleli ... 4
7.14.2 Funzionamento ... 6
7.15 Guida manuale per tagli paralleli con lettore elettronico di posizione su banda magnetica ... 9
7.15.1 Azzeramento ... 9
7.15.2 Funzionamento ... 10
7.23 Uso del vagone e telaio per pannelli di grande misura ... 14
7.23.1 Vagone in alluminio ... 14
7.23.6 Uso del gruppo pressatore ... 16
7.24 Esempio di taglio longitudinale ... 17
7.24.1 Primo taglio ... 17
7.24.2 Secondo taglio (squadro) ... 18
7.24.3 Terzo taglio ... 18
7.24.4 Quarto taglio ... 19
7.24.5 Taglio per ottenere pezzi con lati opposti paralleli ... 21
7.24.6 Regolazione riga per tagli obliqui ... 23
7.25 Riga aggiunta per tagli obliqui completa di riga millimetrata ... 24

15 SPINGILEGNO ... 1
15.1 Spingilegno ... 2

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

INDICE

16 LETTORI O VISUALIZZATORI ... 1
V2SC ... 2
16.7 Caratteristiche generali ... 2
16.7.1 Dati tecnici ... 2
16.7.2 Manuale per l'operatore ... 3
16.7.3 Messaggi sul display ... 4
16.7.4 Per operatori esperti autorizzati da SCM ... 4

20 MANUTENZIONE ... 1
20.1 Pulizia della macchina ... 3
20.2 Manutenzione programmata ... 6
20.3 Lubrificazione periodica ... 8
20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza ... 10
20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori ... 11
20.8 Motore autofrenante ... 13
20.18 Sostituzione cinghie ... 14
20.18.1.A Albero sega ... 14
20.18.2 Albero incisore ... 16
20.23 Registrazione della tensione delle cinghie ... 18
20.23.1.A Albero sega ... 18
20.23.2 Albero incisore ... 20
20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili ... 21
20.28.1 Sostituzione del paraschegge ... 21
20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi ... 22
20.60 Manutenzione straordinaria ... 25

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

INDICE

1.1 Scopo del manuale ... 3
1.2 Identificazione della macchina ... 5
1.3 Invio di corrispondenza ... 6
1.4 Note per l'utilizzatore ... 7
1.4.1 Abbreviazioni usate nel libretto ... 7
1.4.2 Documentazione in allegato ... 7
1.5 Simboli usati nel libretto ... 8
1.6 Targhe presenti sulla macchina ... 10
1.7 Descrizione della macchina ... 12
1.8 Condizioni previste d'utilizzo ... 14
1.9 Utensili utilizzabili ... 14
1.10 Ambiente ... 14
1.11 Uso scorretto ragionevolmente prevedibile ... 15
1.12 Rischi residui ... 16
1.13 Formazione degli operatori ... 16
1.14 Avvertenze di sicurezza ... 17
1.14.1 Sicurezza sulla vostra persona ... 17
1.14.2 Sicurezza sulla macchina ... 18
1.14.3 Sicurezza sugli utensili ... 19
1.14.4 Sicurezza nell'area di lavoro ... 20
1.14.5 Sicurezza nella manutenzione ... 21
1.15 Circostanze di emergenza ... 22

1.16 Rimozione - Immagazzinamento - Demolizione.....22
1.16.1 Messa fuori servizio 22

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

1.1 SCOPO DEL MANUALE

(av-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.

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

[2] La definizione macchina sostituisce la denominazione commerciale "SC2 CLASSIC".

[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.

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

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

(gp-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



1.3 INVIO DI CORRISPONDENZA

(gp-1-3_0-0_ce)

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.)
E-mail: info@minimax.sm
web-site: www.scmgroup.com

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

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

Ufficio Ricambi
dall'Italia: Tel. 0541/674714 - Fax. 0541/674720

dall'estero: Tel. 0039 - 0541/674714 - Fax. 0039 - 0541/674720
E-mail: mastolfi@scmgroup.com

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

1.4 NOTE PER L'UTILIZZATORE

(gp_1-4_0-0_ce)

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

(gp-1-41_0-0_ce)

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

1.4.2 DOCUMENTAZIONE IN ALLEGATO

(mmax_1-4-2_0-0)

Costituiscono parte integrante del manuale istruzioni i seguenti allegati:

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

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

1.5 SIMBOLI USATI NEL LIBRETTO

(gp-1-5_0-0_ce)

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).

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

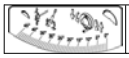
Il personale destinato a lavorare sulla macchina, oltre ad essere professionalmente preparato nella sua mansione, deve leggere i manuali prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza ed ai paragrafi relativi alla propria competenza.
Gli addetti alla macchina si identificano in:

	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.

1.6 TARGHE PRESENTI SULLA MACCHINA

(gc-1-6_0-0_ca)

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*	- A -
	*Pericolo presenza energia elettrica*	- B -
	*Interruttore generale elettrico lucchettabile: in posizione zero (OFF) 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 -
	*Targa dimensioni lame*	- F -
	*Targa pulizia vagone*	- H -
	*Indica il punto dove inserire i ganci per il sollevamento della macchina*	- L -
	*Simbolo di bloccaggio*	- M -
	*Targa regolazione sega \ incisore*	- S -

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

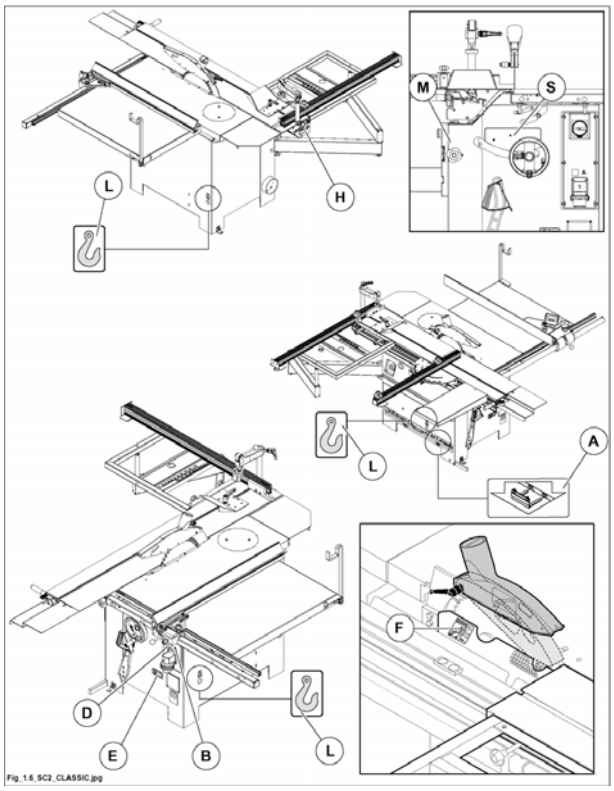


Fig. 1.6

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

1.7 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

(ac_1-7-0-0)

La macchina è una sega circolare a lama inclinabile per la lavorazione del legno. E' dotata di vagone in alluminio con telaio di squadro e di guida parallela. La macchina può essere dotata di incisore che evita la scheggiatura dei pannelli nobilitati durante la fase di taglio.

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 - RIGA PER TAGLI IN SQUADRO

2 - PROTEZIONE ALLE LAME

3 - GRUPPO SEGA - INCISORE

4 - CARRO VAGONE IN ALLUMINIO

5 - QUADRO COMANDI

6 - PIANO DI LAVORO

7 - TELAIO DI SOSTEGNO

8 - PRESSATORE

9 - SPINGILEGNO

10 - PIANO AGGIUNTO LATO USCITA PEZZI

11 - RIGA PER TAGLI PARALLELI

12 - PIANO DI LAVORO AGGIUNTO

13 - GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA

14 - GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA A CREMAGLIERA (SCORRIMENTO SU GUIDA A SEZIONE CILINDRICA)

15 - BLOCCAGGIO VAGONE

16 - DISPOSITIVO TAGLI ANGOLATI

17 - SOLLEVAMENTO SEGA

18 - INCLINAZIONE SEGA

19 - BATTUTE REVERSIBILI

21 - PROLUNGA DISPOSITIVO TAGLI ANGOLATI

22 - GRUPPO FERMO LEGNO

23 - GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA A CREMAGLIERA (VERSIONE CON VISUALIZZATORE DIGITALE)

25 - REGOLAZIONE INCISORE

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

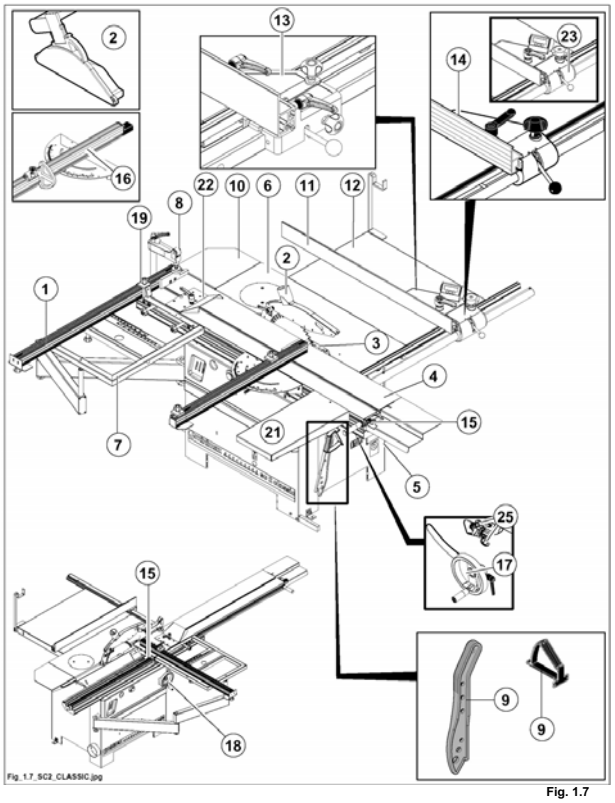


Fig. 1.7

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

1.8 CONDIZIONI PREVISTE D'UTILIZZO

(ev_1-8_0-0)

Questa macchina é stata progettata per tagliare e squadrare il legno massello, i pannelli di fibra, i truciolari, i compensati e paniforte rivestiti e non.

PERICOLO-ATTENZIONE:
i materiali diversi da quelli citati qui sopra non essendo assimilati al legno sono di conseguenza vietati; i danni provocati da una loro lavorazione vedrebbero come unico responsabile l'utilizzatore.

1.9 UTENSILI UTILIZZABILI

(ev_1-9_0-0)

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

Per avanzamento manuale si intende guidare i pezzi:
- con la mano,
- con carrello scorrevole spinto a mano,
- con trascinatore.

1.10 AMBIENTE

(pg_1-9_0-0)

La macchina può lavorare nelle seguenti condizioni ambientali.
Umidità: max. 90%
Temperatura: Min. +1 grado Max. +40 gradi
Altitudine: max. 1000 m s.l.m. (oltre questa quota consultare il costruttore)

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.

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

1.11 USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

(1.1_(01-2016))

- 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.1.8).
- 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 domestivi o chiunque non autorizzato.

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.

1.12 RISCHI RESIDUI

(ev_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 delle norme di sicurezza, e l'impiego della macchina secondo le regole descritte nel presente manuale, si possono avere ancora i seguenti rischi residui o pericoli:

- **contatto con le lame sega e incisore in rotazione e ferme.**
- **Contatto con gli elementi rotanti (cinghie, pulegge).**
- **Eiezione del pezzo o parti di esso (schegge); non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile eiezione di schegge.**
- **Eiezione di inserti di utensili; non fermarsi mai in corrispondenza della traiettoria di possibile eiezione.**
- **Inalazione di polvere nel caso di lavoro senza aspirazione.**
- **Folgorazione dovuta al contatto con parti in tensione.**
- **Rotazione inversa degli utensili dovuta all'errato collegamento elettrico.**
- **Pericolo dovuto alla posizione di lavoro scorretta assunta dall'operatore.**
- **Pericolo dovuto al montaggio sbagliato degli utensili.**
- **Possibile schiacciamento delle mani, con le parti fisse della macchina, durante la movimentazione del vagone.**

1.13 FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

(ev_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.

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

SICUREZZA PRIMA DI TUTTO

1.14 AVVERTENZE DI SICUREZZA

(pg_1-13_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

(pg_1-13-1_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.

1.14.2 SICUREZZA SULLA MACCHINA

(av_1-14-2_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
la macchina deve essere obbligatoriamente fissata a terra.
Fissare ai piedi (A fig. 4.2) della macchina gli angolari (B fig. 4.2) in dotazione e bloccare a terra con viti a espansione (C fig. 4.2) (non in dotazione).

1- Porre la più vigile attenzione prima di iniziare qualsiasi lavoro ed effettuare controlli periodici sui ripari e dispositivi di sicurezza.
Seguire le istruzioni per il collegamento a terra dell'impianto elettrico della macchina.
2- Non avviare mai la macchina senza aver correttamente chiuso le coperture di protezione nella zona cambio lame e cambio cinghie.
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".
Accertarsi che gli spintori siano integri ed efficienti.
5- Non lavorare legni che presentino difetti troppo evidenti (curvature, spaccature, nodi, parti metalliche,..).
6- Il montaggio e la regolazione delle protezioni e delle righe di riferimento devono essere eseguite a macchina spenta.
7- Lavorare solo con tutte le apposite protezioni al loro posto ed in perfetta efficienza.
E' vietato usare la macchina se queste condizioni non sono rispettate.
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 eseguite 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- Effettuare l'avanzamento del pezzo in lavorazione utilizzando uno spintore.
13- Dopo un primo periodo di assestamento o molte ore di lavoro, può verificarsi l'allentamento delle cinghie di trasmissione: questo provoca un aumento del tempo di arresto dell'utensile.
Provvedere subito al loro tensionamento come descritto nel par. 20.23 o 20.24.
14- Rimuovere regolarmente trucioli e polvere per evitare rischi di incendio: eseguire questa operazione sempre a macchina spenta.

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

1.14.3 SICUREZZA SUGLI UTENSILI

(av_1-14-3_0.0)

- Prima di montare gli utensili, accertarsi che le superfici di appoggio su ogni faccia siano ben pulite, prive di ammaccature e perfettamente piane.
- Il montaggio e la regolazione degli utensili devono essere eseguite a macchina spenta, UTENSILI FERMI e, con strumenti appropriati (calibro, comparatore).
- 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.
- Montare gli utensili nel giusto verso di lavorazione.
- Per il fissaggio degli utensili sul mandrino è vietato l'uso di anelli o bussole non prescritte da SCM.
- 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.
- Utilizzare utensili conformi alle norme EN 847-1 e per avanzamento manuale.
- Prima di lavorare, controllare che gli utensili non vadano ad interferire con parti della macchina.
- Iniziare la lavorazione solo quando gli utensili hanno raggiunto la velocità di regime.

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

1.14.4 SICUREZZA NELL'AREA DI LAVORO

(gg_1-13-4_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.

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

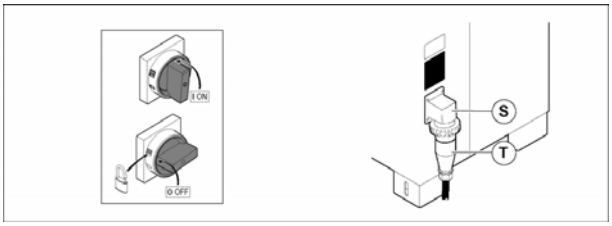
1.14.5 SICUREZZA NELLA MANUTENZIONE

(av_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 e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.

1- Prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.



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.

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

1.15 CIRCOSTANZE DI EMERGENZA

(ev_1-15_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
in caso di allagamento del locale dove è collocata la macchina, togliere immediatamente l'alimentazione elettrica. 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

(ev_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

(t.16.1)

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.

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

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

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

2.1 DISPOSIZIONE E DESCRIZIONE DEI DISPOSITIVI DI EMERGENZA (FIG. 2.1)

(ev-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 , il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.

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

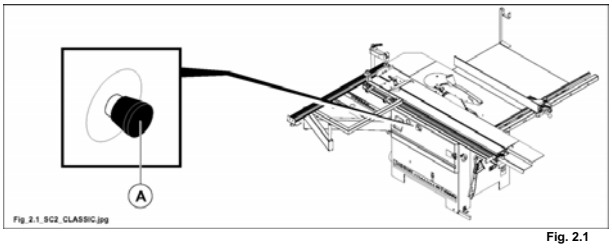


Fig. 2.1

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

2.2 DISPOSIZIONE E DESCRIZIONE DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA (FIG. 2.2)

(rev-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 emergenza 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 - **Protezione inferiore zona cambio lame.**

C - **Finecorsa elettrico alla protezione cambio lame:**
arresta la macchina all'apertura della protezione e garantisce che, con la protezione (B) aperta, il motore non possa essere avviato.

D - **Freno automatico (OPT) :**
agisce direttamente sul motore lama sega.

E - **Protezione sospesa alle lame OPT:**
la protezione è realizzata con un materiale "truciolabile" (alluminio + policarbonato) per evitare che la lama, in un accidentale contatto con la cappa, possa rovinarsi.

E1 - **Protezione alle lame**

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.

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

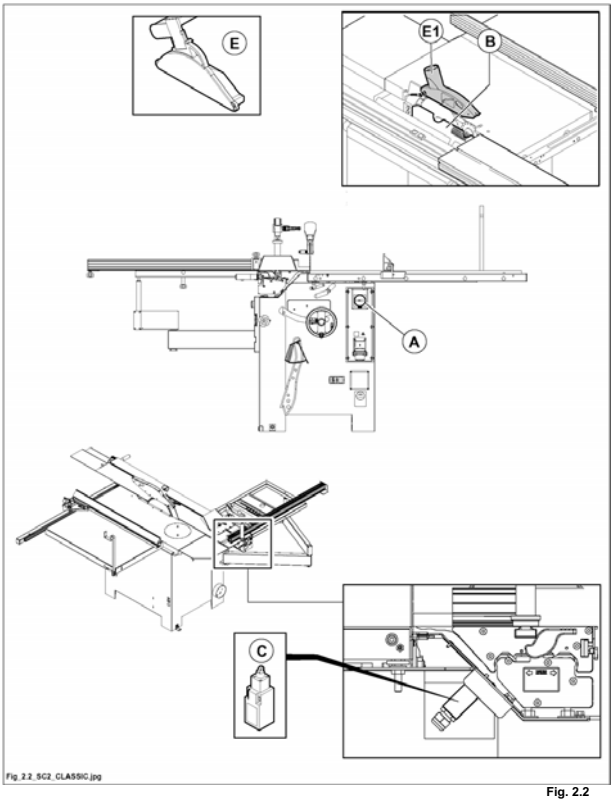


Fig. 2.2

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

INDICE

3.1 Dimensioni del pezzo da lavorare 2
3.2 Dati Tecnici 3
3.3 Accessori standard 4
3.4 Accessori opzionali 4
3.5 Livelli di rumorosità 5
3.5.1 Polveri emesse 6
3.6 Dimensioni di ingombro 7
3.7 Area di lavoro 8

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

3.1 DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE

(ev_3-1_0.0)

DIMENSIONI DEL PEZZO DA LAVORARE			
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama Ø 315	90	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama Ø 315	63	mm
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama Ø 300	82,5	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama Ø 300	57	mm
Massima altezza di taglio a 90°	Con lama Ø 250	62	mm
Massima altezza di taglio a 45°	Con lama Ø 250	40	mm
Lunghezza massima	In squadratura	1660	mm
Larghezza massima	Per taglio alla guida parallela	900	mm
Larghezza massima (OPT)	Per taglio alla guida parallela	1270	mm

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

3.2 DATI TECNICI

(ev_3-2_0.0)

DATI TECNICI GENERALI			
Dimensione del piano fisso		1020 x 325	mm
Dimensione del vagone		1600 x 270	mm
Inclinazione lama		da 90° a 45°	
Diametro massimo lama sega		Øi 30 x 315	mm
Diametro minimo lama sega		Øi 30 x 250	mm
Diametro lama incisore		Øi 20 x 80	mm
Sporgenza massima a 90°	Con lama da 315 mm	100	mm
Sporgenza massima a 45°	Con lama da 315 mm	78	mm
Sporgenza massima a 90°	Con lama da 300 mm	92,5	mm
Sporgenza massima a 45°	Con lama da 300 mm	73	mm
Sporgenza massima a 90°	Con lama da 250 mm	68	mm
Sporgenza massima a 45°	Con lama da 250 mm	55	mm
Velocità di rotazione lama sega		3500	giri/min
Tempo di arresto lama sega:		inferiore a 10 secondi	
Velocità di rotazione lama incisore		8000	giri/min
Motori:			
Potenza motore sega:	50 Hz	4,0	kW
	60 Hz	4,8	kW
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)			
Condizioni di servizio: vedi Par. 1.10			
Peso netto: vedi targa di identificazione sulla macchina			
Tensione e frequenza d'esercizio: vedi targa di identificazione sulla macchina			

DATI TECNICI ASPIRAZIONE		
Diametro della bocca di aspirazione sotto il piano	Ø 120	mm
Diametro della bocca di aspirazione sulla cuffia di protezione (fissata al coltello divisore)	Ø 60	mm
Diametro della bocca di aspirazione sulla cuffia di protezione sospesa (separata dal coltello divisore) (OPT)	Ø 80	mm
Velocità aria aspirazione	20	m/sec
Consumo aria aspirazione [Ø 120 + Ø 60]	1018	m³/h
Consumo aria aspirazione [Ø 120 + Ø 80] (OPT)	1176	m³/h

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

3.3 ACCESSORI STANDARD

(ev_3-3_0.0)

Trasformatore per circuito ausiliario 110 V
Protezione magnetotermico
N° 2 Staffe (per l'ancoraggio della macchina al suolo)
Spingilegno
Maniglia per spingilegno
Serie di attrezzi e chiavi per l'uso e la manutenzione
Braccio stringipezzo eccentrico
Estensioni al piano in ghisa
Telaio a squadrare con bandiera e riga in alluminio estensibile con battute
Guida per tagli paralleli con regolazione micrometrica
Vagone in lega di alluminio con scorrimento su guide
Battuta a tegola
N° 1 Coltello divisore
Avviamento diretto del motore principale
Sollevamento ed inclinazione manuale del gruppo lame
Bocca d'aspirazione Ø 120 mm, nella parte posteriore del basamento
Protezione sulle lame con raccordo per l'aspirazione Ø 60 mm

3.4 ACCESSORI OPZIONALI

(ev_3-4_0.0)

Potenza motori (monofase) - S6 / 40%:
..... 2,2 kW - 50 Hz
Potenza motori (trifase) - S6 / 40%:
..... 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)
Pianetto per vagone
Dispositivo per tagli obliqui
Larghezza di taglio con guida parallela 1270 mm
Gruppo guida sega con regolazione micrometrica a cremagliera (scorrimento su guida a sezione cilindrica) - versione con visualizzatore digitale
Protezione sospesa sulle lame con raccordo per l'aspirazione Ø 80 mm
Gruppo incisore

Motore autofrenante

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

3.5 LIVELLI DI RUMOROSITÀ

(ev_3-5_0.0)

Condizioni di funzionamento – **Taglio con sega circolare** (secondo EN 1870-1:2007+ A1:2009)*					
Descrizione grandezza misurata		Norma di riferimento	Incertezza **K** (probabilità 68.27%)	**Taglio con sega circolare**	
				VSA	**LAV**
Lop: livello della pressione sonora al posto operatore dB (A) e livello di picco [dB(C)]	Posizioni operatore	EN ISO 11201:1995	2.5	76.8	85.8 [95.3]
	ENTRATA				
Lw: livello della potenza sonora emessa dB (A) re 1pW [mW (A)]		EN ISO 3744:1995	2.0	84.6 [0.3]	92.2 [1.7]
Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato C, è inferiore a 130 dB (C).					
VSA : A vuoto senza aspirazione			**LAV** : In lavoro		
*Si rimanda al Rdp 02060 per l'analisi delle condizioni di funzionamento impiegate differenti da quanto prescritto dalle norme sopra citate.					

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.

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

3.5.1 POLVERI EMESSE

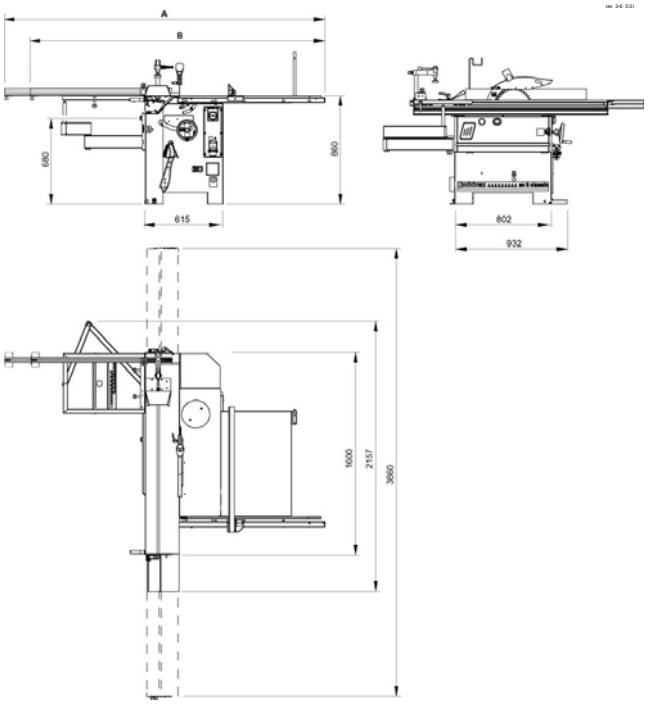
POLVERI EMESSE	
Condizioni di funzionamento – **TAGLIO**	
Norma di riferimento: **BG-GS-HO- 05**	Quantità di polvere emessa [mg/m^3]
Posto operatore	< 2

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.

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

3.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO

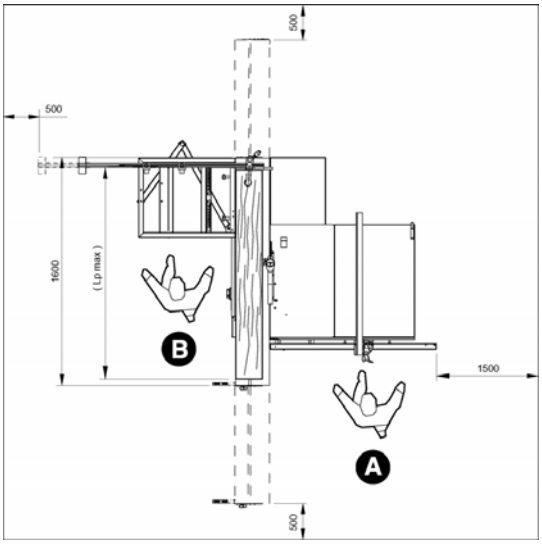


A = 2750 **Con larghezza di taglio 900 mm su guida parallela**
B = 2350 **Con larghezza di taglio 900 mm su guida parallela**

A = 3090 **Con larghezza di taglio 1270 mm (OPT) su guida parallela**
B = 2690 **Con larghezza di taglio 1270 mm (OPT) su guida parallela**

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

3.7 AREA DI LAVORO



CAUTELA-PRECAUZIONE:
le misure sopra indicate sono intese come lo spazio libero dell'area di lavoro.

PERICOLO-ATTENZIONE:
questa macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore.

A = Taglio parallelo **B = Lavorazioni al carro**

Lp max = lunghezza massima del pezzo da lavorare

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

INDICE

4.1 Sollevamento e scarico della macchina 2
4.2 Piazzamento 4
4.3 Montaggio delle parti smontate per esigenze di trasporto 6
4.3.7 Montaggio della protezione sospesa 6
4.3.11 Pianetto per vagone - installazione 8
4.3.12 Montaggio protezione lame 10
4.3.13 Piede anti-ribaltamento - Installazione 12
4.3.14 Montaggio dei piani aggiunti 14
4.3.14.1 Montaggio piano aggiunto posteriore 14
4.3.14.2 Montaggio pianetto aggiunto lato uscita 16
4.3.24 Montaggio telaio di sostegno 18
4.3.24.2 Montaggio della riga di appoggio 19
4.3.30.1 Montaggio dispositivo tagli angolati 20
4.3.31 Pianetto per vagone - Installazione 21
4.3.33 Montaggio guida per tagli paralleli 22
4.3.33.1 Montaggio gruppo guida sega con regolazione micrometrica 23
4.3.36 Montaggio gruppo incisore 24
4.3.40 Montaggio del coltello divisore 26
4.3.41 Montaggio lama sega 26
4.3.45 Montaggio della lama incisore 28
4.4 Collegamento elettrico e di messa a terra 31
4.5 Aspirazione dei trucioli e collegamento all'impianto centralizzato 34

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

4.1 SOLLEVAMENTO E SCARICO DELLA MACCHINA

(ev_4-1_3.0)

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 una gru od altro apparecchio di sollevamento agganciando le funi come in figura 4.1.
- Accertarsi che gru, funi o carrello sollevatore abbiano una portata superiore al peso della macchina da sollevare.

Qualora si disponga di carro ponte o gru procedere come segue:
– predisporre di tre cinghie (C fig. 4.1) aventi lunghezza e portata adeguata (lunghezza minima cinghie 2000 mm);
– sollevare le cinghie e posizionarle come rappresentato in figura 4.1;
– agganciare le cinghie al carro ponte (D fig. 4.1) di portata adeguata;
– procedere all'assestamento delle cinghie (C fig. 4.1), muovendo il carro ponte con brevi spostamenti fino al raggiungimento della condizione di stabilità ottimale;
– sollevare lentamente e movimentare con la massima cautela evitando le oscillazioni anche minime e posizionare la macchina nella zona di lavoro prestabilita.

Se il sollevamento viene effettuato con un carrello elevatore A, procedere come segue:
– predisporre un carrello elevatore (A fig. 4.1) di portata adeguata;
– inserire le forche (B fig. 4.1) come da figura (tenendole accostate ai due piedi (E fig. 4.1) e verificare che queste fuoriescano di almeno 15 cm dalla parte posteriore del basamento.

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

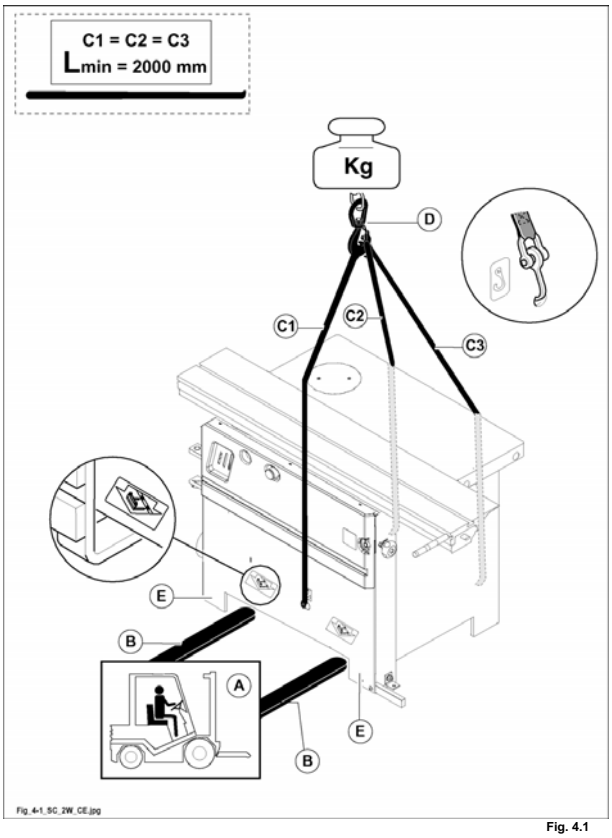


Fig. 4.1

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

4.2 PIAZZAMENTO

(ev_4-2_3.0)

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.

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 (fig. 4.2) della macchina gli angolari B (fig. 4.2) in dotazione e bloccare a terra con viti a espansione C (fig. 4.2) (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.

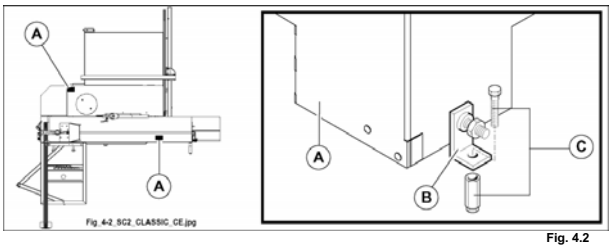


Fig. 4.2

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

(ef-1)

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

4.3 MONTAGGIO DELLE PARTI SMONTATE PER ESIGENZE DI TRASPORTO

(av_4-3_0.0)

Per esigenze di imballaggio e trasporto alcune parti vengono inviate smontate.

4.3.7 MONTAGGIO DELLA PROTEZIONE SOSPESA

(td_4-3-7_0.0)

OPT

Questa protezione è indicata per effettuare, oltre alle lavorazioni standard, anche tagli non passanti (tagli ciechi).

PERICOLO-ATTENZIONE:
per il montaggio è indispensabile l'utilizzo di due persone, oppure una persona con l'ausilio di un paranco.

- Fissare il braccio (A fig. 4.3-7) al piano di lavoro mediante le viti (B fig. 4.3-7).
- Montare il braccio (F fig. 4.3-7) al braccio (A fig. 4.3-7) mediante la vite (G fig. 4.3-7).
- Bloccare la chiusura dello snodo mediante la vite (H fig. 4.3-7).
- Montare la protezione (M fig. 4.3-7) sul supporto (F fig. 4.3-7) mediante le viti (P fig. 4.3-7).
- Alzare e abbassare la protezione tramite la maniglia (R fig. 4.3-7) agendo sulla leva (S fig. 4.3-7).

PERICOLO-ATTENZIONE:
la battuta (Q fig. 4.3-7) deve essere inserita nel foro (C fig. 4.3-7) INFERIORE.

PERICOLO-ATTENZIONE:
la protezione è stata registrata in fabbrica in modo che con la lama di diametro massimo, il bordo inferiore della protezione possa alzarsi non più di 5 mm sopra il dente più alto della lama e non deve essere per nessun motivo manomessa.

- Il dispositivo viene fornito con due tipi di protezione (U fig. 4.3-7) e (T fig. 4.3-7), una per tagli con sega a 90°, e una per tagli con sega inclinata.

PERICOLO-ATTENZIONE:
quando si lavora con la sega a 90° utilizzare sempre il carter (U fig. 4.3-7).
Nel caso in cui si debba lavorare con la sega inclinata è necessario installare il carter (T fig. 4.3-7).

NOTE-INFORMAZIONI:
sollevare o abbassare la cuffia mediante la maniglia (R fig. 4.3-7) e la leva (S fig. 4.3-7) in funzione allo spessore del legno.

PERICOLO-ATTENZIONE:
tale protezione non deve, per nessun motivo, essere smontata dalla sua sede.
Prima di iniziare la lavorazione accertarsi di aver abbassato la protezione fino a toccare il pezzo da lavorare e, al termine della lavorazione, abbassare la stessa fino al contatto con il piano.

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

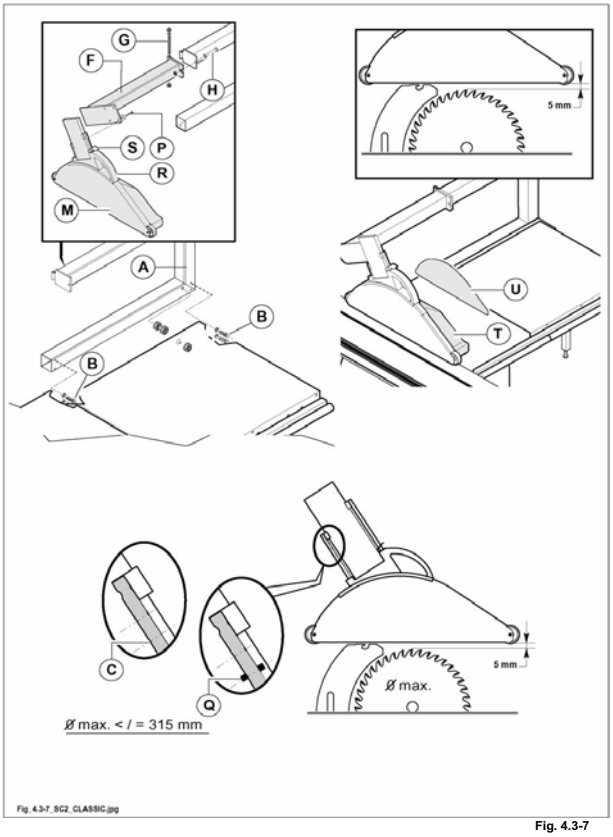


Fig. 4.3-7

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

4.3.11 PIANETTO PER VAGONE - INSTALLAZIONE

(mmax_4-3-11_0.0)

1) Togliere il lamierino di bloccaggio (A fig. 4.3-11).
2) Riavvitare la vite (B fig. 4.3-11).
3) Posizionare la leva di bloccaggio (C fig. 4.3-11) nella sede del tappo di chiusura (D fig. 4.3-11).
4) Accostare il tappo di chiusura (D fig. 4.3-11) al vagone, accertarsi di allineare i piani e serrare le 4 viti (E fig. 4.3-11).
5) Serrare il grano (F fig. 4.3-11) assicurandosi che si inserisca nel foro del perno (G fig. 4.3-11).
6) Togliere il lamierino di bloccaggio leva nel lato opposto del vagone.

La leva (C fig. 4.3-11), serve per bloccare il carro vagone nella posizione di riposo (vagone chiuso), e nella posizione di caricamento pezzo da lavorare (vagone traslato a fine corsa a destra).

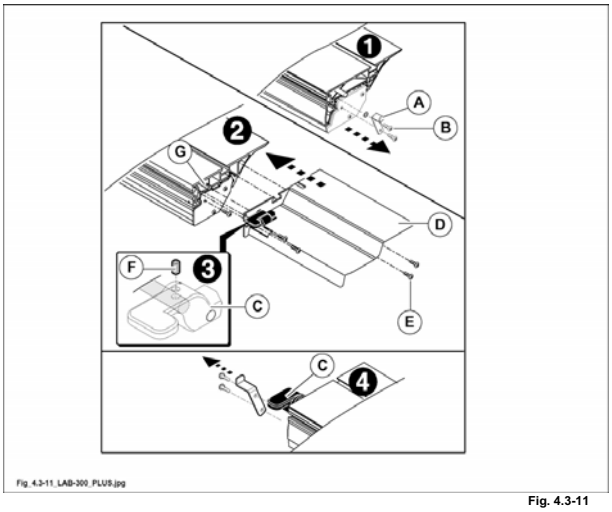


Fig. 4.3-11

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

(vuota_4-0)

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

4.3.12 MONTAGGIO PROTEZIONE LAME

(fig_4.3.12)

- Sollevare il gruppo sega ruotando il volantino (A fig. 4.3-12).
- Inserire la protezione (C fig. 4.3-12) nel foro (D fig. 4.3-12) serrando la maniglia (E fig. 4.3-12).

La protezione alle lame (D fig. 4.3-12) si fissa sul coltello divisore per mezzo della maniglia (E).

PERICOLO-ATTENZIONE:
tale protezione non deve per nessun motivo essere smontata dalla sua sede e deve essere posizionata in modo da coprire al massimo le lame.

NOTE-INFORMAZIONI:
la macchina è sempre fornita di 1 coltello divisore (spaccalegna).
Posizionare la protezione sul coltello divisore in funzione del diametro della lama (utilizzare a tale scopo i riferimenti incisi sul coltello divisore).

PERICOLO-ATTENZIONE:
regolare la posizione del coltello divisore (vedi Par. 6.1) in modo che la sua distanza dalla lama sega sia compresa fra 3 e 8 mm (vedi esempio fig. 4.3-12).
Il coltello divisore è nella giusta posizione quando la protezione sega copre una parte del tagliente della lama sega.

Collegare la bocca di scarico trucioli (H fig. 4.3-12) all'impianto di aspirazione con tubi flessibili di diametro adeguato.

Con questo tipo di protezione, E' VIETATO effettuare tagli ciechi.

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

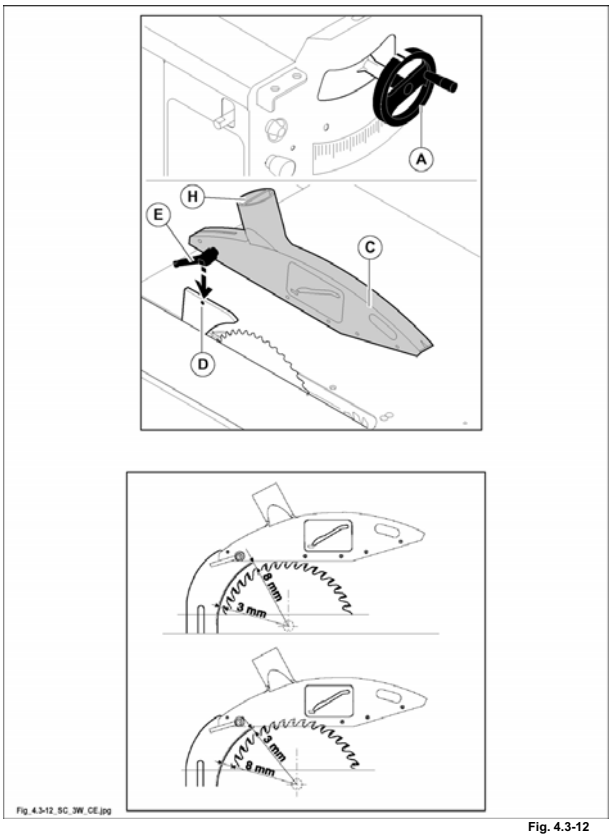


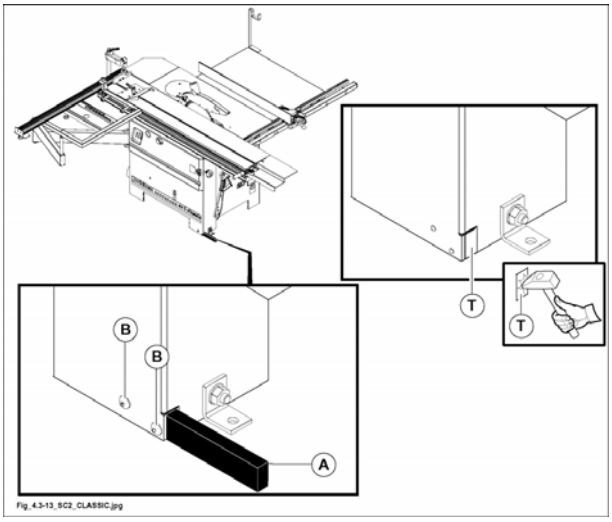
Fig. 4.3-12

4.3.13 PIEDE ANTI-RIBALTAMENTO - INSTALLAZIONE

(mmax_4.3-13_0.0)

– **Aprire la foratura già predisposta (T fig. 4.3-13), come indicato in figura.**

1) Montare il piede (A fig. 4.3-13) mediante le viti (B fig. 4.3-13).



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

(vuota_4-00)

4.3.14 MONTAGGIO DEI PIANI AGGIUNTI

(av_4-3-14_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di montaggio e smontaggio richiedono l'impiego di 2 persone.

4.3.14.1 MONTAGGIO PIANO AGGIUNTO POSTERIORE

(av_4-3-14-1_0.0)

Sono previsti due piani di diverse dimensioni:

940x837 (OPT) Larghezza max di taglio: 1270 mm
565x837 Larghezza max di taglio: 900 mm

PIANETTO PER TAGLIO 900 mm

1) Fissare il piano aggiunto (A fig. 4.3-14-1) al piano di lavoro (B fig. 4.3-14-1) avvitando le viti (C fig. 4.3-14-1).
2) Regolare il piano aggiunto agendo sul grano (F fig. 4.3-14-1).

PIANETTO PER TAGLIO 1270 mm (OPT)

NOTE-INFORMAZIONI:
nell'installazione del piano di dimensioni 940x837 si consiglia di montare prima la guida di scorrimento (vedi Par. 4.3.33) per avere un punto di appoggio.

1) Fissare il piano aggiunto (A fig. 4.3-14-1) al piano di lavoro (B fig. 4.3-14-1) avvitando le viti (C fig. 4.3-14-1).
2) Fissare la gamba (D fig. 4.3-14-1) al piano aggiunto (A fig. 4.3-14-1) avvitando la vite (E fig. 4.3-14-1).
3) Agire sulla vite (L fig. 4.3-14-1) di livellamento.

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

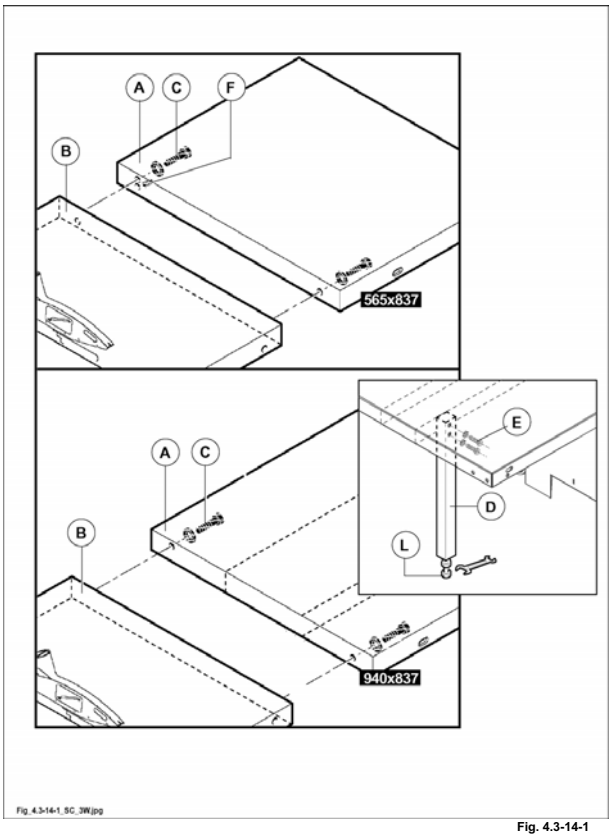


Fig. 4.3-14-1

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

4.3.14.2 MONTAGGIO PIANETTO AGGIUNTO LATO USCITA

(av_4-3-14-2_0.0)

Fissare il pianetto (A fig.4.3-14-2) al piano (B fig. 4.3-14-2) tramite le viti (C fig. 4.3-14-2) ed allinearlo perfettamente al piano agendo sui grani (D fig. 4.3-14-2) (controllare l'allineamento con una riga di riscontro).

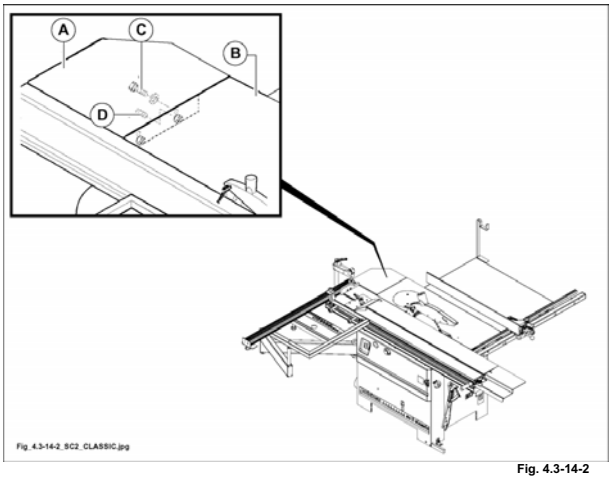


Fig. 4.3-14-2

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

(vi-4)

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

4.3.24 MONTAGGIO TELAIO DI SOSTEGNO

(hd_4.3-24_0.0)

NOTE-INFORMAZIONI:
il telaio viene spedito smontato dalla macchina per ragioni di trasporto.

1) Inserire il supporto (B fig. 4.3-24) nella scanalatura del carro vagone (A fig. 4.3-24).
2) Posizionare la bandiera (G fig. 4.3-24) come in figura; appoggiare il telaio (D fig. 4.3-24) sul supporto (B fig. 4.3-24) inserendo i due pattini (H fig. 4.3-24) nella scanalatura del vagone e la vite (F fig. 4.3-24) nel foro (E fig. 4.3-24).

NOTE-INFORMAZIONI:
la vite (F fig. 4.3-24) deve alloggiare perfettamente nell'apposito foro presente sotto al telaio (D fig. 4.3-24).

3) Livellare il piano (D fig. 4.3-24), se necessario, agendo sulla vite (F fig. 4.3-24).
4) Serrare i pomelli (C fig. 4.3-24).
5) Inserire la colonnetta (L fig. 4.3-24) con il pressore (M fig. 4.3-24) nella scanalatura del carro vagone (A fig. 4.3-24) e ruotarla in senso orario per bloccarla.

Quando non si utilizza il vagone (A fig. 4.3-24) bloccarlo con il pomello (N fig. 4.3-24).

Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni procedere come di seguito indicato:
- allentare i pomelli (C fig. 4.3.24);
- allentare le viti (P fig. 4.3.24) e agire sui grani (Q fig. 4.3.24) per regolare la posizione in altezza.

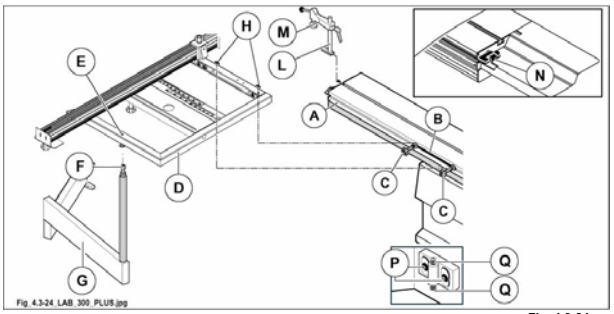


Fig. 4.3-24

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

4.3.24.2 MONTAGGIO DELLA RIGA DI APPOGGIO

(hd_4.3.24.2_0.0)

A ***Installazione per tagli a 90°***

1) Appoggiare la riga telescopica sul piano (A fig. 4.3-24-2) inserendo il fulcro (C fig. 4.3-24-2) nel foro (R fig. 4.3-24-2).
   Inserire il pomello (F fig. 4.3-24-2) nell'asola (T fig. 4.3-24-2) attraverso il foro (D fig. 4.3-24-2).
2) Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (C fig. 4.3-24-2) in battuta contro il lardone (L fig. 4.3-24-2); il lardone (L fig. 4.3-24-2) è registrato dai nostri tecnici, e serve per posizionare velocemente la riga telescopica alla giusta distanza dalla lama sega (solo nella posizione a 90°).
3) Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (E fig. 4.3-24-2) in battuta sul dispositivo (S fig. 4.3-24-2).
4) Serrare il pomello (F fig. 4.3-24-2).

B ***Installazione per tagli inclinati***

1) Appoggiare la riga telescopica sul piano (A fig. 4.3-24-2) inserendo il fulcro (C fig. 4.3-24-2) nel foro (R fig. 4.3-24-2).
   Inserire il pomello (F fig. 4.3-24-2) nell'asola (T fig. 4.3-24-2) attraverso il foro (D fig. 4.3-24-2).
2) Per l'uso posizionare la riga facendo riferimento alla targhetta (P fig. 4.3-24-2).
   Serrare il pomello (F fig. 4.3-24-2).

   La riga è dotata di una estensione estraibile a canocchiale (H fig. 4.3-24-2) la quale, se necessita, si può allungare dopo aver allentato il pomello (G fig. 4.3-24-2).
   Quando il paraschegge (M fig. 4.3-24-2) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 4.3-24-2).

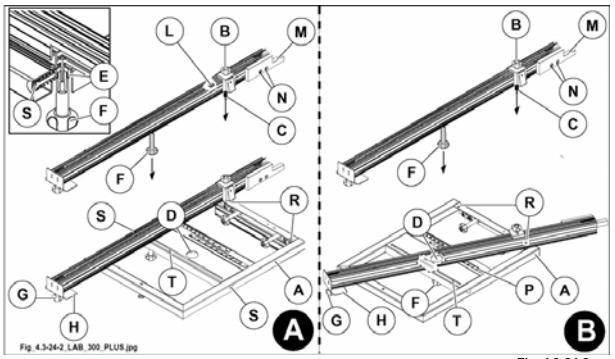


Fig. 4.3-24-2

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

4.3.30.1 MONTAGGIO DISPOSITIVO TAGLI ANGOLATI

(mmax_4.3.30.1_0.0)

OPT

1) Inserire la colonnetta (N fig. 4.3-30-1) con il pressore (E fig. 4.3-30-1) nella scanalatura del carro vagone (C fig. 4.3-30-1).
2) Montare il gruppo riga (A fig. 4.3-30-1) inserendo il lardone (R fig. 4.3-30-1) nella scanalatura del vagone (C fig. 4.3-30-1).
3) Serrare le leve (G fig. 4.3-30-1).
4) Allentare la maniglia (F fig. 4.3-30-1).
5) Posizionare il gruppo riga alla giusta distanza dalla lama sega; nella posizione a 90° mandare il gruppo riga in battuta contro il lardone (L fig. 4.3-30-1); il lardone (L fig. 4.3-30-1) è registrato dai nostri tecnici, e serve per posizionare velocemente il gruppo riga alla giusta distanza dalla lama sega.
6) Per l'esecuzione di tagli angolati ruotare il gruppo riga (A fig. 4.3-30-1) facendo riferimento alla scala (D fig. 4.3-30-1).
7) Bloccare serrando la maniglia (F fig. 4.3-30-1).
8) Posizionare il pressore contro il gruppo riga accertandosi che la rosetta (Q fig. 4.3-30-1) si inserisca nella scanalatura.
9) Ruotare la colonnetta (N fig. 4.3-30-1) in senso orario per bloccarla.

Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni procedere come di seguito indicato:
- allentare le leve (G fig. 4.3-30-1);
- agire sui grani (S fig. 4.3-30-1) per regolare il parallelismo al vagone;
- allentare le viti (T fig. 4.3-30-1) e agire sui grani (U fig. 4.3-30-1) per regolare la posizione in altezza.

Quando il paraschegge (M fig. 4.3-30-1) si usura, avvicinarlo alla lama sega agendo sulle viti di bloccaggio.

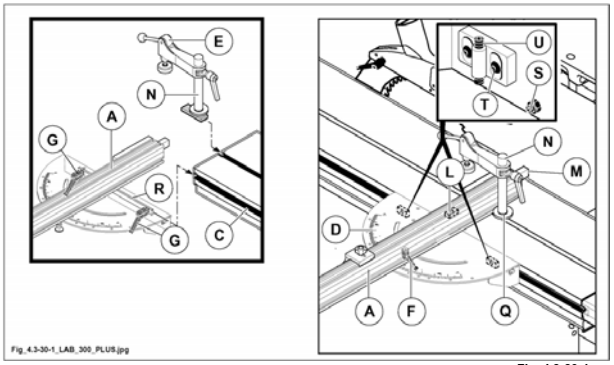


Fig. 4.3-30-1

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

4.3.31 PIANETTO PER VAGONE - INSTALLAZIONE

(mmax_4.3.31_0.0)

OPT

1) Montare il pianetto (A fig. 4.3-31) inserendo il lardone (B fig. 4.3-31) nella scanalatura del vagone (C fig. 4.3-31).
2) Serrare le leve (D fig. 4.3-31).
3) Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni agire sui grani (E fig. 4.3-31) (livellamento) e sulle viti (F fig. 4.3-31) (posizionamento in altezza).

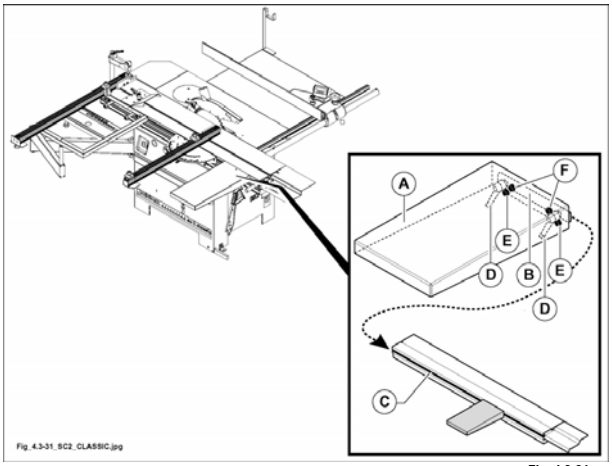


Fig. 4.3-31

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

4.3.33 MONTAGGIO GUIDA PER TAGLI PARALLELI

(pc_4.3.33_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di montaggio e smontaggio richiedono l'impiego di 2 persone.

Sono previste due guide di scorrimento rispettivamente a sezione quadrata o cilindrica. Per il montaggio fare riferimento alla configurazione da voi acquistata.

Versione con sezione quadrata
1) Fissare la guida (H fig.4.3-33) al piano di lavoro (B fig.4.3-33) inserendo le spine (N fig.4.3-33) nei rispettivi fori e interponendo i distanziali (M fig.4.3-33).
2) Serrare i dadi (E fig. 4.3-33).
3) Avvitare manualmente i dadi (S fig.4.3-33) contro il piano aggiunto (A fig.4.3-33) facendo attenzione a non deformare la guida (H fig.4.3-33), e infine serrare i dadi (Q fig.4.3-33).
4) Verificare la linearità della guida (H fig.4.3-33) e regolare, se necessario, agendo sui dadi (S fig.4.3-33).

Versione con sezione cilindrica (OPT)
1) Inserire i prigionieri (C fig. 4.3-33) nei rispettivi fori mandando in battuta i dadi (D fig. 4.3-33) contro il piano (B fig. 4.3-33).

CAUTELA-PRECAUZIONE:
non allentare i dadi (D fig. 4.3-33) in quanto sono registrati dai nostri tecnici per il corretto posizionamento della guida cilindrica.

2) Serrare i dadi (E fig. 4.3-33).
3) Avvitare manualmente i dadi (S fig.4.3-33) contro il piano aggiunto (A fig.4.3-33) facendo attenzione a non deformare la guida (H fig.4.3-33), e infine serrare i dadi (Q fig.4.3-33).
4) Verificare la linearità della guida (H fig.4.3-33) e regolare, se necessario, agendo sui dadi (S fig.4.3-33).

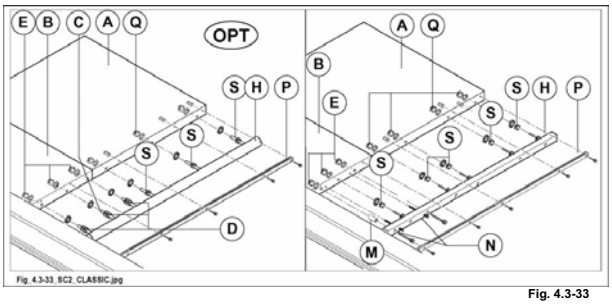


Fig. 4.3-33

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

4.3.33.1 MONTAGGIO GRUPPO GUIDA SEGA CON REGOLAZIONE MICROMETRICA

(mmax_4.3.33.1_0.0)

1) Montare il tubolare (P fig. 4.3-33-1) e verificare con un taglio di prova che la larghezza del pannello corrisponda alla lettura sulla targa (R fig. 4.3-33-1); se necessita, registrare il corretto posizionamento allentando la vite di fissaggio (T fig. 4.3-33-1) e riposizionando la targa (R fig. 4.3-33-1).

Nella versione con barra cilindrica (OPT) **inserire il gruppo guida come indicato in fig. 4.3-33-1 e riavvitare la vite (A fig. 4.3-33-1).**

Nella versione con visualizzatore (OPT) la banda magnetica (B fig. 4.3-33-1) deve essere registrata ad una distanza massima di 0.8 mm dal sensore (C fig. 4.3-33-1) su tutta la sua lunghezza; registrare quindi la giusta posizione in altezza del tubolare (con cremagliera) (P fig. 4.3-33-1).
Dopo il montaggio occorre programmare il visualizzatore come indicato nelle regolazioni riportate nel cap. 16.

Registrazione cremagliera
Registrare la cremagliera (D fig. 4.3-33-1) in corrispondenza delle viti (M fig. 4.3-33-1):
- allentare le viti (M fig. 4.3-33-1);
- abbassare il pomello (I fig. 4.3-33-1), spingere la cremagliera in battuta contro il perno (L fig. 4.3-33-1) e serrare le viti (M fig. 4.3-33-1).

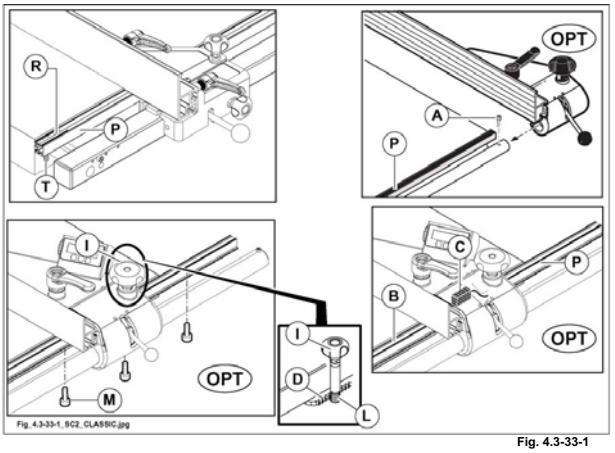


Fig. 4.3-33-1

4.3.36 MONTAGGIO GRUPPO INCISORE

(mmax_4.3.36-0.0)

OPT

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (Z fig. 4.3-36A).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Montare il gruppo (A fig. 4.3-36A) sul supporto sega.
- Serrare il dado (D fig. 4.3-36A) per bloccare il gruppo incisore (A fig. 4.3-36A).
- Smontare il particolare (E fig. 4.3-36A) e la targa (S fig. 4.3-36A)
- Montare il pomolo (1 fig. 4.3-36A) del sollevamento ed il pomolo (2 fig. 4.3-36A) della traslazione.
- Montare la molla (N fig. 4.3-36A) sul gruppo incisore.
- Montare la puleggia (P fig. 4.3-36A) sul braccio sega.
- Montare la puleggia (Q fig. 4.3-36A) nell'albero sega.
- Montare il gruppo staffa-puleggia (tendicinghia) (G fig. 4.3-36A), sul braccio sega, fissandolo con la vite (V fig. 4.3-36A) ma senza bloccarlo.
  Verificare che le pulegge (P fig. 4.3-36A) e (R fig. 4.3-36A) siano perfettamente allineate con la puleggia (Q fig. 4.3-36A) e se necessita interporre dei distanziali.
- Montare la vite (M fig. 4.3-36A) di aggancio della molla (X fig. 4.3-36A) di tensionamento della cinghia incisore.
- Montare la cinghia (H fig. 4.3-36A) rispettando il percorso e i passaggi indicati in figura.
- Montare la lama sega e l'incisore, come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (Z fig. 4.3-36A).
- Montare la nuova targa (W fig. 4.3-36A) e riposizionare il particolare (E fig. 4.3-36A).

NOTE-INFORMAZIONI:
montare il pomolo di sollevamento (1 fig. 4.3-36A) e procedere alla sua registrazione mediante i dadi (B, C fig. 4.3-36A) come di seguito indicato:
avvitare il pomolo (1 fig. 4.3-36A), sollevare la lama incisore fino a farla sporgere di 3 mm sul piano di lavoro. Portare il dado (B fig. 4.3-36A) in battuta sul supporto sega e qui bloccarlo con la rondella ed il dado (C fig. 4.3-36A).
Montare il pomolo della traslazione (2 fig. 4.3-36A) e bloccarlo mediante il dado (F fig. 4.3-36A).

NOTE-INFORMAZIONI:
il giusto tensionamento della cinghia dell'incisore è assicurato dalla molla (X fig. 4.3.36A) e non necessita di alcuna registrazione.

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

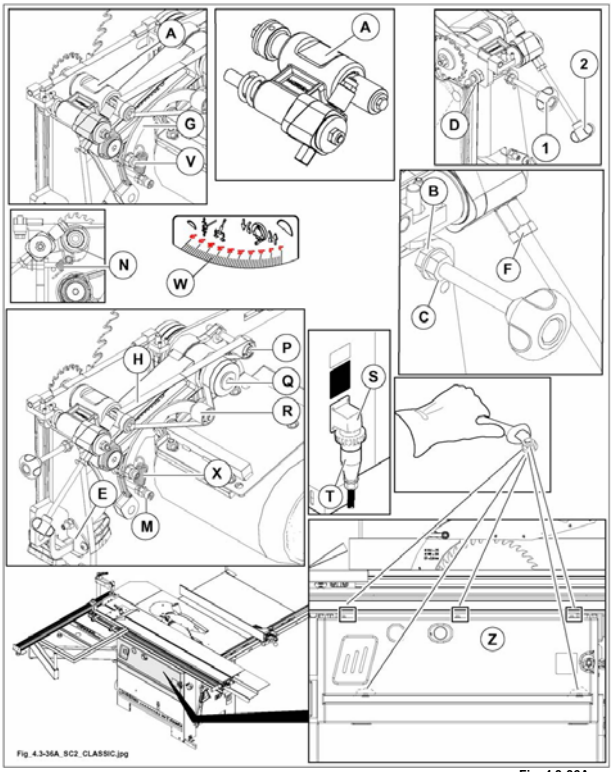


Fig. 4.3-36A

4.3.40 MONTAGGIO DEL COLTELLO DIVISORE

(fig_4.3.40_0.0)

NOTE-INFORMAZIONI:
vedi Capitolo 6.

4.3.41 MONTAGGIO LAMA SEGA

(fig-4.3.41_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
- utilizzare guanti per maneggiare la sega.
- Quando si lavorano pezzi di grandi dimensione, ed è necessario l'aiuto di un'altra persona, è bene aggiungere una tavola di estensione al lato uscita pezzi, per rimuovere il materiale tagliato, e la seconda persona deve stare all'estremità di uscita di questa estensione.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

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 e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.

Per montare o sostituire la lama sega operare nel seguente modo:
1) spostare il gruppo sega tutto verso l'alto (con inclinazione 90°).
2) Posizionare il telaio di squadro (A fig. 4.3-41) come in figura e traslare il carro vagone (H fig. 4.3-41) tutto a destra.
3) Aprire la protezione (N fig. 4.3-41).
4) Inserire il perno (B fig. 4.3-41) nel foro della puleggia albero sega.

NOTE-INFORMAZIONI:
un finecorsa di sicurezza garantisce che con la protezione (N fig. 4.3-41) aperta il motore non possa essere avviato.

NOTE-INFORMAZIONI:
il dado di bloccaggio (C fig. 4.3-41) della lama sega è sinistrorso; per svitarlo occorre ruotarlo in senso orario.

5) Allentare il dado di bloccaggio (C fig. 4.3-41) con chiave esagonale da 24 mm, ed estrarre la flangia (D fig. 4.3-41).
6) Montare in sequenza la sega (E fig. 4.3-41), la flangia (D fig. 4.3-41) e il dado (C fig. 4.3-41) (per evitare eventuali vibrazioni, prima di montare la lama sega pulire accuratamente le flange).
7) Serrare il dado con la chiave da 24 mm utilizzando il perno (B fig. 4.3-41).
8) Regolare la posizione in altezza del coltello divisore (F fig. 4.3-41) allentando il dado (G fig. 4.3-41).

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

PERICOLO-ATTENZIONE:
per motivi di sicurezza è obbligatorio richiudere la protezione (N fig. 4.3-41), altrimenti:
- la macchina non parte.
- La protezione interferisce con il movimento del vagone.

Regolare la posizione del coltello divisore in modo che la sua distanza dalla lama sega sia compresa fra 3 e 8 mm.
Il coltello divisore è nella giusta posizione quando la protezione sega copre una parte del tagliente della lama sega.

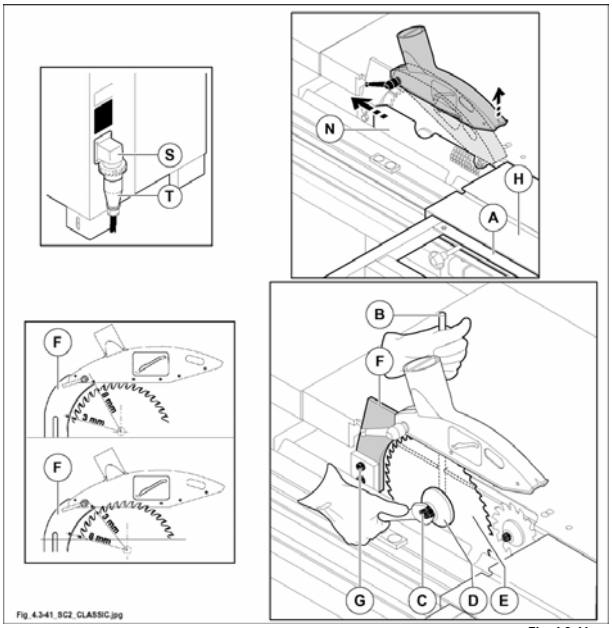


Fig. 4.3-41

4.3.45 MONTAGGIO DELLA LAMA INCISORE

(ev_4.3-45_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
usare i guanti per maneggiare la lama incisore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

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 e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.

Per montare o sostituire la lama incisore operare nel seguente modo:

1) posizionare il telaio di squadro (A fig.4.3-45) come in figura e traslare il carro vagone (H fig.4.3-45) tutto a destra.
2) Aprire la protezione (N fig.4.3-45).
3) Inserire il perno (B fig.4.3-45) nel foro della flangia portalama.

NOTE-INFORMAZIONI:
un finecorsa di sicurezza garantisce che con la protezione (N fig. 4.3-45) aperta il motore non possa essere avviato.

4) Allentare il dado di bloccaggio (C fig. 4.3-45) con chiave esagonale da 13 mm, ed estrarre la flangia (D fig. 4.3-45).
5) Montare in sequenza la lama (E fig. 4.3-45) con i denti contrapposti a quelli della sega, la flangia (D fig. 4.3-45) e il dado (C fig. 4.3-45).
6) Serrare il dado con la chiave da 13 mm utilizzando il perno (B fig. 4.3-45).

PERICOLO-ATTENZIONE:
per motivi di sicurezza è obbligatorio richiudere la protezione (N fig. 4.3-45), altrimenti:
- la macchina non parte.
- La protezione interferisce con il movimento del vagone.

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

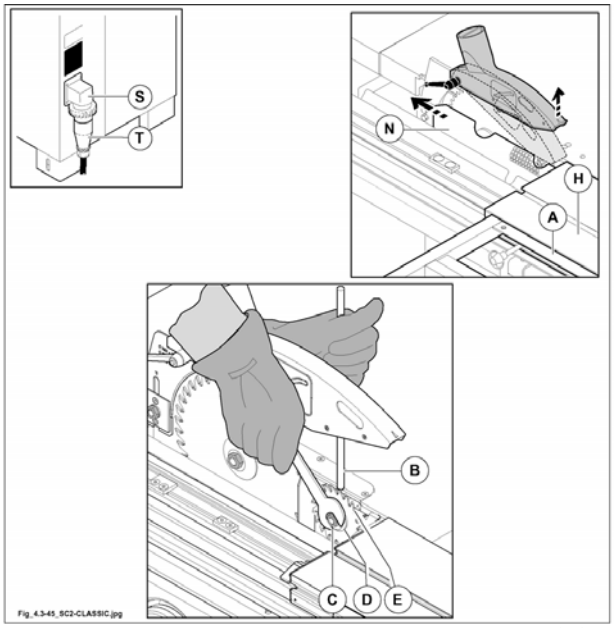


Fig. 4.3-45

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

4.4 COLLEGAMENTO ELETTRICO E DI MESSA A TERRA

PERICOLO-ATTENZIONE:
il collegamento elettrico e le verifiche di seguito elencate devono essere sempre fatte da un elettricista specializzato.

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:
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.

La protezione contro i contatti indiretti della macchina 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 di tipo A o B, coordinati opportunamente con l'impianto di terra dell'utente.

Per ambienti a maggior rischio d'incendio, il massimo valore della corrente d'intervento differenziale è pari ad 1A (anche ad intervento ritardato).

In caso di impianti tipo TN, il sistema deve essere di tipo TN-S con neutro e conduttore di protezione separati.

Collegare la macchina all'impianto elettrico operando come di seguito indicato:

PERICOLO-ATTENZIONE:
accertarsi che il cavo di collegamento non sia alimentato elettricamente.

- predisporre il cavo di alimentazione in prossimità della presa (A fig. 4.4) in dotazione;
- collegare i cavi di alimentazione ai morsetti L1-L2-L3 della presa in dotazione, e il cavo di terra al morsetto contrassegnato con il simbolo (/ PE);
- connettere la presa (A fig. 4.4) alla spina (B fig. 4.4).

PERICOLO-ATTENZIONE:
ATTENZIONE AL COLLEGAMENTO ELETTRICO.
L'errata rotazione dell'utensile causa pericolo all'operatore e danni al prodotto. Avviare per una frazione di secondo il gruppo sega e verificare che il disco ruoti in senso orario; nel caso la rotazione non sia corretta, 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.

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

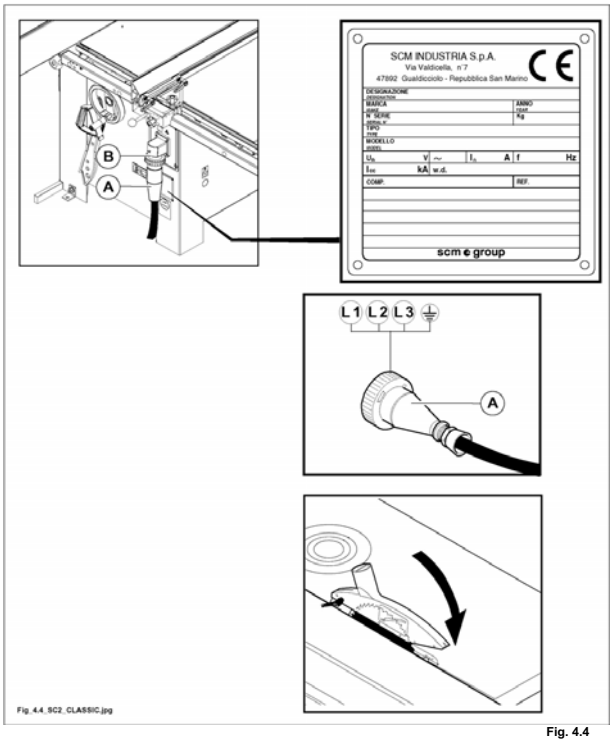


Fig. 4.4

NOTE-INFORMAZIONI:
la documentazione, completa di schema elettrico e certificati, è situata all'interno della valigetta porta accessori. Una fornitura di fusibili della macchina è fornita con il pacco accessori.

4.5 ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI E COLLEGAMENTO ALL'IMPIANTO CENTRALIZZATO

(av_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 d'aspirazione deve sempre essere avviato contemporaneamente al motore del gruppo operatore in funzione.

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 fig. 4.5) diametro 120 mm, (C fig.4.5) diametro 60 mm, (B fig. 4.5) OPT diametro 80 mm.
Stringerli con l'apposita fascetta metallica per assicurare il contatto fra la bocca ed il tubo flessibile.

[A + C]	l'impianto di aspirazione deve avere una portata di 1018 m^3/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s.
[A + B] OPT	l'impianto di aspirazione deve avere una portata di 1176 m^3/h per una velocità di flusso di almeno 20 m/s.

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.

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

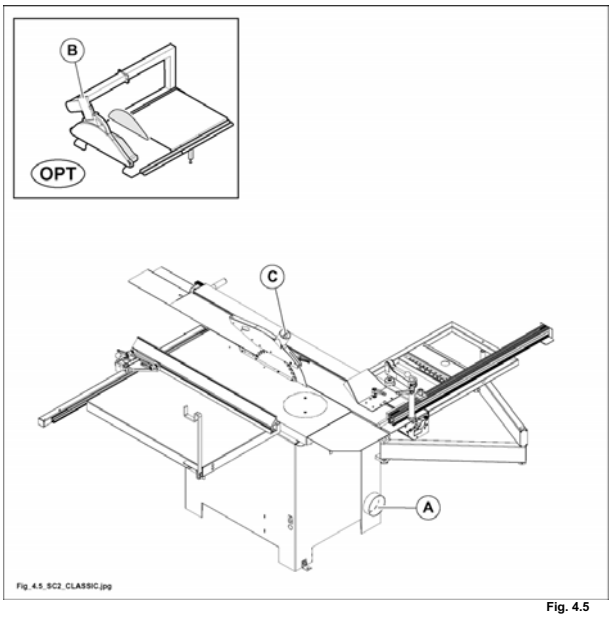


Fig. 4.5

NOTE-INFORMAZIONI:
per il collegamento della macchina all'impianto di aspirazione utilizzare tubi flessibili in materiale antistatico ed autoestinguente onde evitare la formazione di scariche elettriche per accumulo di elettricità statica (che potrebbero compromettere il corretto funzionamento dei componenti elettronici presenti sulla macchina) e ostacolare la propogazione delle fiamme in caso di incendio.

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

INDICE

5.1 Quadro comandi 2
5.2 Emergenze 3
5.4 Controlli generali prima dell'avviamento 4
5.5 Avviamento - arresto macchina 4
5.11 Motore autofrenante 6

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

5.1 QUADRO COMANDI

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 d'emergenza. Disinserisce la tensione di alimentazione ai motori, facendo entrare in funzione, dove presenti, i freni.	Premuto: macchina in emergenza. Ruotare nel senso della freccia per ripristinare.
3		(OPT) Selettore a 2 posizioni per bloccaggio sbloccaggio del motore autofrenante.	= Freno motore bloccato lampada spia spenta. = Freno motore sbloccato lampada spia accesa.

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

5.2 EMERGENZE

In caso di pericolo, premendo un pulsante d'emergenza si blocca automaticamente qualsiasi funzione della macchina.

I pulsanti di emergenza presenti sulla macchina sono:

- sul fronte macchina (1 fig. 5.3).

Periodicamente premere i dispositivi d'emergenza per verificarne il buon funzionamento.

PERICOLO-ATTENZIONE:
eventuali anomalie riscontrate durante il controllo di questi dispositivi, vanno segnalate tempestivamente al responsabile (PA), il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il manutentore elettrico, meccanico o il Servizio Assistenza SCM.

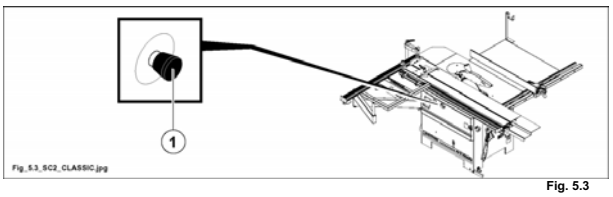


Fig. 5.3

5.4 CONTROLLI GENERALI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

Verificare:
- la macchina sia collegata all'impianto di aspirazione.
- I pulsanti di emergenza siano in posizione corretta (eventualmente sbloccarli).
- L'interruttore generale (magnetotermico, A fig. 5.5) sia ruotato in posizione I (ON).
- Che il selettore di sblocco freno (3 fig. 5.5), (OPT) per (CE), sia ruotato sulla posizione (lampada spia spenta).

PERICOLO-ATTENZIONE:
eventuali anomalie riscontrate durante il controllo di questi dispositivi, vanno segnalate tempestivamente al responsabile (PA), il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il manutentore elettrico, meccanico o il Servizio Assistenza SCM.

NOTE-INFORMAZIONI:
controllare che la velocità sia quella idonea per l'utensile montato.

DIVIETO:
è vietato alterare, modificare od escludere alcuno dei circuiti o dispositivi installati.

5.5 AVVIAMENTO - ARRESTO MACCHINA

NOTE-INFORMAZIONI:
effettuare i controlli del paragrafo 5.4.

Procedura di Avviamento

1) Ruotare il magnetotermico (A fig. 5.5) in posizione I.

Procedura di Arresto

1) Premere il pulsante (B fig. 5.5).
2) Ruotare il magnetotermico (A fig. 5.5) in posizione O.

DIVIETO:
è vietato arrestare il motore ruotando il selettore (3 fig. 5.5), (OPT) per (CE), sulla posizione .

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

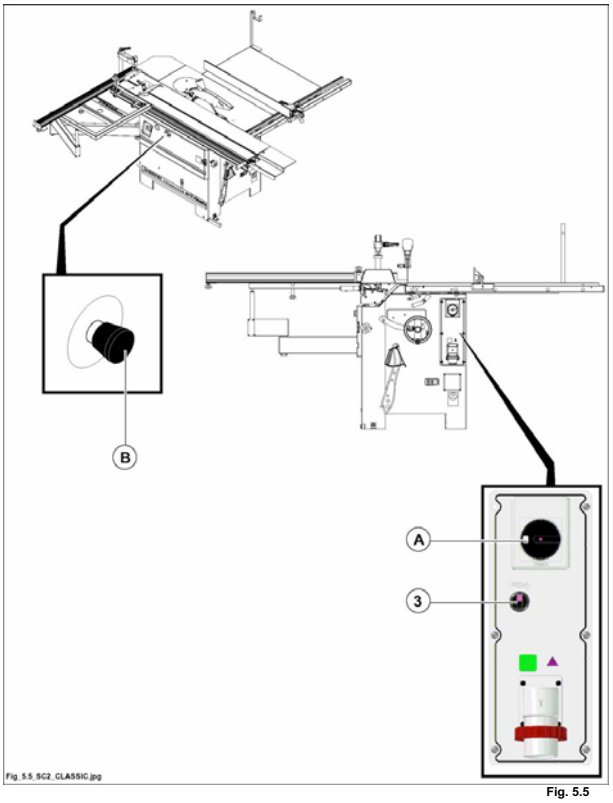


Fig. 5.5

5.11 MOTORE AUTOFRENANTE

(av_5-11_GJ)

OPT

La rotazione dell'albero avviene mediante un motore elettrico autofrenante.

In situazione normale il selettore (3 fig. 5.11) è ruotato sul simbolo ; freno motore bloccato lampada spia spenta. Quando si spegne il motore o si toglie corrente, il motore frena automaticamente e rimane frenato fino ad un nuovo successivo avviamento.
Dovendo eseguire regolazioni, come montaggi di utensili ecc, in cui serve che l'albero giri liberamente, ruotare il selettore (3 fig. 5.11) sul simbolo ; contemporaneamente si accende la lampada spia.

Il motore può essere avviato solo se il selettore (3 fig. 5.11) è ruotato sul simbolo ; freno motore bloccato lampada spia spenta.

NOTE-INFORMAZIONI:
il materiale usato nei motori autofrenanti per ottenere l'arresto rapido dell'utensile, non contiene componenti cancerogeni.

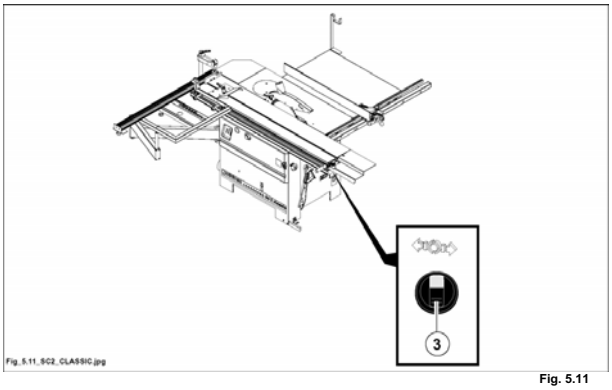


Fig. 5.11

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

INDICE

6.1 Regolazione del coltello divisore 2
6.3 Posizionamento degli assi 4
6.3.1 Posizionamento verticale gruppo lame 4
6.3.2 Inclinazione gruppo lame 4
6.3.4 Regolazione dell'incisore 6
6.3.4.1 Regolazione verticale 6
6.3.4.2 Allineamento con la lama sega 6
6.4 Uso corretto delle lame circolari 7
6.8 Regolazione della protezione alle lame 8
6.9 Descrizione della protezione sospesa 10
6.11 Regolazione della protezione sospesa 12

6.1 REGOLAZIONE DEL COLTELLO DIVISORE

(av_6-1_GJ)

PERICOLO-ATTENZIONE:
non effettuare le operazioni a mani nude; indossare specifici guanti di protezione.

NOTE-INFORMAZIONI:
la macchina è sempre fornita di 1 coltello divisore (spaccalegna).

PERICOLO-ATTENZIONE:
montare sempre il coltello divisore in dotazione alla macchina.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

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 e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.

1) Spostare il gruppo sega tutto verso l'alto (con inclinazione 90°).
2) Posizionare il telaio di squadro (A fig. 6.1) come in figura e traslare il carro vagone (H fig. 6.1) tutto a destra.
3) Aprire la protezione (N fig. 6.1).
4) Regolare la posizione in altezza del coltello divisore (F fig. 6.1) allentando il dado (G fig. 6.1).

PERICOLO-ATTENZIONE:
regolare la posizione del coltello divisore in modo che la sua distanza dalla lama sega sia compresa fra 3 e 8 mm.
Il coltello divisore è nella giusta posizione quando la protezione sega copre una parte del tagliente della lama sega.

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

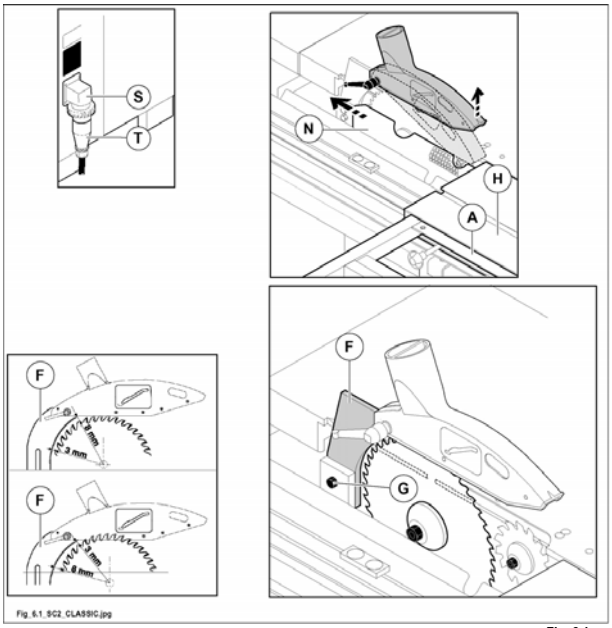


Fig. 6.1

6.3 POSIZIONAMENTO DEGLI ASSI

(gu_6-3_0.0)

6.3.1 POSIZIONAMENTO VERTICALE GRUPPO LAME

(av_6-3-1_0.0)

- Inserire il volantino (E fig. 6.3-1) nel perno (F fig. 6.3-1) e ruotarlo per regolare l'altezza del gruppo sega.

NOTE-INFORMAZIONI:
per ottenere un buon taglio, la lama deve essere 1-1,5 cm più alta dello spessore di taglio.

DIVIETO:
con protezione fissata al coltello divisore, E' VIETATO effettuare tagli ciechi.

6.3.2 INCLINAZIONE GRUPPO LAME

(av_6-3-2_0.0)

- Inserire il volantino (E fig. 6.3-1) nel perno (H fig. 6.3-1).
- Allentare il pomello (G fig. 6.3-1) e ruotare il volantino per regolare l'inclinazione del gruppo sega-incisore.
- Leggere nell'indice (L fig. 6.3-1) il valore di inclinazione della lama sega.

Con (OPT) protezione sospesa

Il dispositivo viene fornito con due tipi di protezione (F fig. 6.3-1) e (C fig. 6.3-1), una per tagli con sega a 90°, e una per tagli con sega inclinata.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
quando si lavora con la sega a 90° utilizzare sempre il carter (F fig. 6.3-1).
Nel caso in cui si debba lavorare con la sega inclinata è necessario installare il carter (C fig. 6.3-1).

- Premere il pulsante d'emergenza.
- Alzare a fine corsa la protezione (D fig. 6.3-1).
- Ruotare il dispositivo di bloccaggio (A fig. 6.3-1) e sfilare il fianco posteriore (F fig. 6.3-1).
- Inserire il fianco largo (C fig. 6.3-1, fornito a corredo) e per bloccarlo ruotare il dispositivo di bloccaggio (A fig. 6.3-1).

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

NOTE-INFORMAZIONI:
sollevare o abbassare la cuffia mediante la maniglia (R fig. 6.3-1) e la leva (S fig. 6.3-1) in funzione allo spessore del legno.

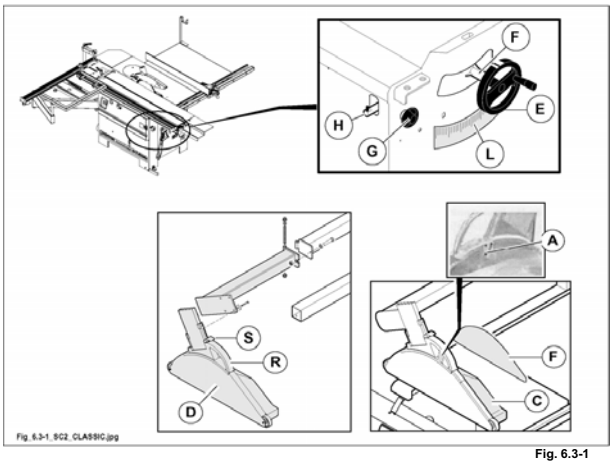


Fig. 6.3-1

6.3.4 REGOLAZIONE DELL'INCISORE

(av_6-3-4_0.0)

CAUTELA-PRECAUZIONE:
nel taglio del pannello nobilitato è indispensabile l'utilizzo dell'incisore (A fig. 6.3-4-1) per evitare possibili scheggiature.
L'incisore va posizionato in modo che produca un taglio di 1-1,5 mm;
quando non è necessario utilizzare l'incisore escluderlo, abbassandolo a fine corsa sotto il piano.

6.3.4.1 REGOLAZIONE VERTICALE

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

Qualora si rendesse necessario regolare l'incisore rispetto alla sega, procedere nel seguente modo:
- registrare l'incisore in altezza tramite il pomello (L fig. 6.3-4-1).

6.3.4.2 ALLINEAMENTO CON LA LAMA SEGA

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

Si ottiene per tentativi successivi con prove di taglio.

- Registrare l'allineamento dell'incisore alla sega ruotando il pomello (N fig. 6.3-4-1).

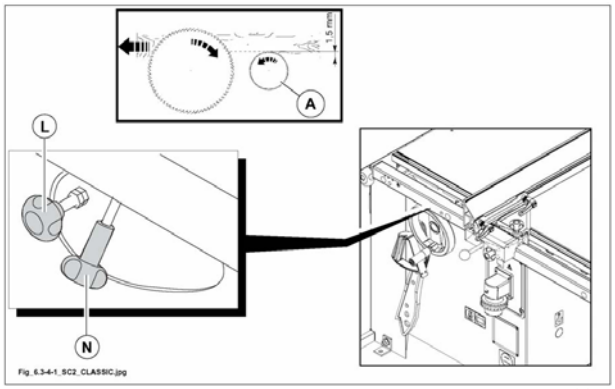


Fig. 6.3-4-1

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

6.4 USO CORRETTO DELLE LAME CIRCOLARI

(mmau_6-4_0.0)

CAUTELA-PRECAUZIONE:
assicurarsi che la macchina sia ben piazzata in modo da evitare dannose vibrazioni.
Evitare di ritirare il materiale quando il taglio è già iniziato; procedere con un avanzamento continuo senza strappi.
La velocità di avanzamento del pezzo contro la lama, specialmente in corrispondenza dei nodi, non deve essere veloce e deve essere rapportata allo spessore dello stesso.
Non fare sostare i pezzi fra guida sega e lama.

PERICOLO-ATTENZIONE:
rimuovere sempre i rifili che si creano durante la lavorazione in quanto potrebbero inserirsi fra la lama e il piano sega creando danni alla macchina o pericolo per l'operatore.

Prima di eseguire la rimozione spegnere la macchina e attendere che la lama sega sia ferma.

- Non urtare le placchette contro oggetti metallici.
- Quando i taglienti perdono il filo, riaffilare subito la lama.
- Pulire spesso il corpo d'acciaio e le placchette dalle incrostazioni usando gli appositi liquidi in commercio. Lasciare a bagno la lama, poi pulire con spazzola vegetale. Non usare spazzole metalliche.
- Scegliere la dentatura ricordando che per avere un buon taglio è necessario che almeno 2-3 taglienti lavorino nello stesso tempo (A fig. 6.4). Se lavora un solo tagliente (B fig. 6.4) non si ottiene un buon taglio.
- É inoltre importante, quando é possibile, sollevare la lama fino a fare sporgere dallo spessore del legno tutto il tagliente del dente.

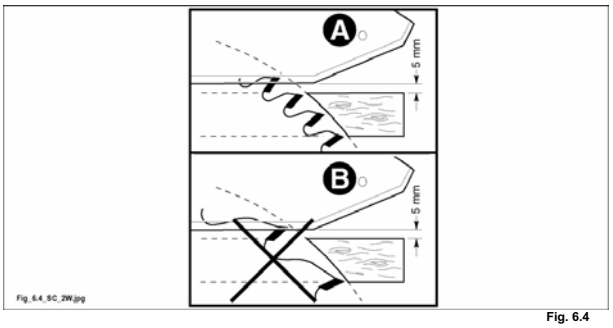


Fig. 6.4

6.8 REGOLAZIONE DELLA PROTEZIONE ALLE LAME

(fig_6-8_ce_0.0)

- Bloccare la maniglia (E fig. 6.8) in modo da rendere la protezione (D fig. 6.8), frizionata nel coltello divisore.
- Con la maniglia (F fig. 6.8) sollevare o abbassare la protezione raggiungendo la posizione desiderata in funzione dello spessore del legno da tagliare (la distanza fra protezione e legno deve essere 2÷3 mm). Questa posizione verrà mantenuta.
- La protezione è realizzata con un materiale "truciolabile" per evitare che la lama in un accidentale contatto con essa possa rovinarsi.

DIVIETO:
con protezione fissata al coltello divisore, E' VIETATO effettuare tagli ciechi.

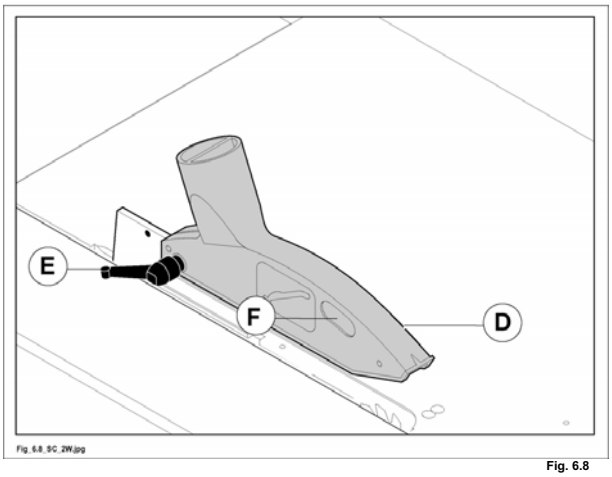


Fig. 6.8

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

(vuota_6-02)

6.9 DESCRIZIONE DELLA PROTEZIONE SOSPESA

(av_6-9_0.0)

OPT

Questa protezione si regola semplicemente alzando o abbassando la maniglia (5 fig. 6.9).

PERICOLO-ATTENZIONE:
tale protezione non deve, per nessun motivo, essere smontata dalla sua sede.
Prima di iniziare la lavorazione accertarsi di aver abbassato la protezione fino a toccare il pezzo da lavorare e, al termine della lavorazione, abbassare la stessa fino al contatto con il piano.

PRESENTAZIONE

La protezione è composta dai seguenti elementi:

1) Protezione lame
3) Braccio di supporto
4) Fianco intercambiabile con fianco largo per tagli inclinati
5) Maniglia per la regolazione in altezza
6) Molla per movimento verticale protezione
7) Dispositivo di bloccaggio fianco
8) Attacco per tubo d'aspirazione
10) Listelli in alluminio
11) Fianco largo per tagli inclinati

DESCRIZIONE

Con la maniglia (5 fig. 6.9) tenendo premuta la molla (6 fig. 6.9), sollevare ed abbassare parallelamente al piano la protezione (1 fig. 6.9) che manterrà la posizione scelta.
La protezione è realizzata con un materiale "truciolabile" (alluminio + policarbonato) per evitare che la lama in un accidentale contatto con la protezione, possa rovinarsi.
Un'ulteriore protezione è data da due listelli in alluminio (10) fissati in basso, all'interno della protezione, per proteggerne i fianchi.
I fianchi anteriore e posteriore sono in policarbonato trasparente, in modo che la lama sia visibile durante la lavorazione.

Per i tagli inclinati utilizzare il fianco posteriore largo (11 fig. 6.9) in dotazione alla macchina.

Per effettuare la sostituzione:
- ruotare il dispositivo di bloccaggio (7 fig. 6.9) e sfilare il fianco.
- inserire il fianco desiderato e per bloccarlo ruotare il dispositivo di bloccaggio (7 fig. 6.9).

La protezione è dotata di un attacco (8 fig. 6.9 diametro 80 mm) per l'allacciamento al sistema d'aspirazione centralizzato.

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

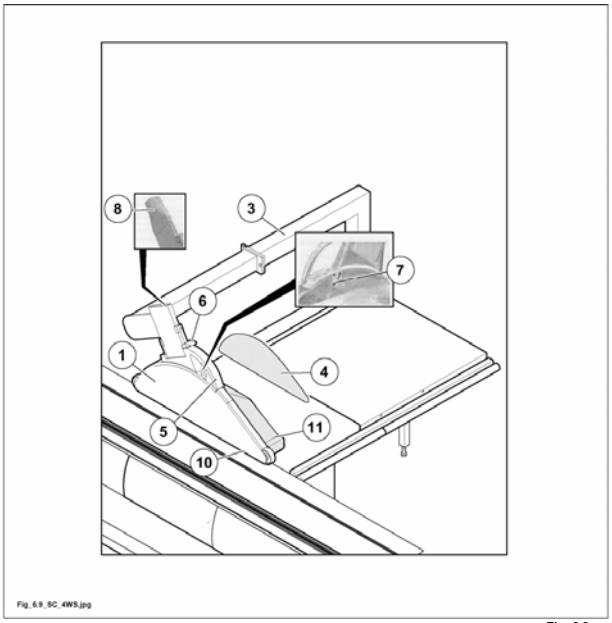


Fig. 6.9

6.11 REGOLAZIONE DELLA PROTEZIONE SOSPESA

(ev_6-11_0-0)

OPT

Con la maniglia (5 fig. 6.11) tenendo premuta la molla (6 fig. 6.11), sollevare ed abbassare parallelamente al piano la protezione (1 fig. 6.11) che manterrà la posizione scelta.
Sollevare o abbassare la protezione raggiungendo la posizione desiderata in funzione dello spessore del legno da tagliare (la distanza fra protezione e legno deve essere 2÷3 mm). Questa posizione verrà mantenuta.

Se questa condizione non fosse rispettata contattare il servizio assistenza tecnica del Concessionario SCM.

NOTE-INFORMAZIONI:
si consiglia di tenere la protezione sempre ben pulita e di controllare regolarmente il suo stato.
Tenere la protezione in posizione in appoggio sul piano quando la macchina è spenta.

PERICOLO-ATTENZIONE:
la protezione non deve mai essere smontata.

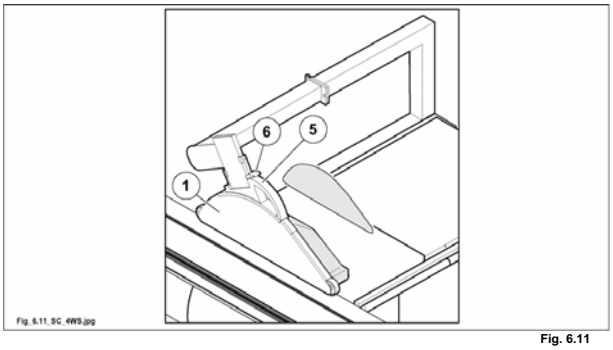


Fig. 6.11

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

INDICE

7.1.3 Regolazione del paraschegge 2
7.4 Uso della riga telescopica 3
7.14 Guida manuale per tagli paralleli 4
7.14.1 Azzeramento della guida per tagli paralleli 4
7.14.2 Funzionamento 6
7.15 Guida manuale per tagli paralleli con lettore elettronico di posizione su banda magnetica 9
7.15.1 Azzeramento 9
7.15.2 Funzionamento 10
7.23 Uso del vagone e telaio per pannelli di grande misura 14
7.23.1 Vagone in alluminio 14
7.23.6 Uso del gruppo pressatore 16
7.24 Esempio di taglio longitudinale 17
7.24.1 Primo taglio 17
7.24.2 Secondo taglio (squadro) 18
7.24.3 Terzo taglio 18
7.24.4 Quarto taglio 19
7.24.5 Taglio per ottenere pezzi con lati opposti paralleli 21
7.24.6 Regolazione riga per tagli obliqui 23
7.25 Riga aggiunta per tagli obliqui completa di riga millimetrata 24

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

7.1.3 REGOLAZIONE DEL PARASCHEGGE

(par_7.1.3_2010)

E`possibile rifilare più volte il paraschegge (K fig. 7.1-3), senza dover spostare l'intera riga di appoggio.
Allentare le viti (V fig. 7.1-3), fare scorrere il paraschegge (K fig. 7.1-3) verso la lama, serrare la vite ed effettuare di nuovo il rifilo.
Se fosse necessario sostituirlo vedere il Capitolo 20.

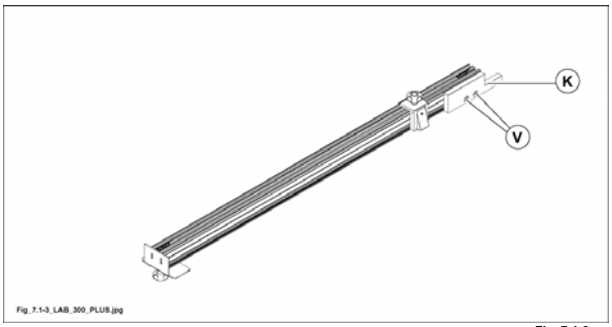


Fig. 7.1-3

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

7.4 USO DELLA RIGA TELESCOPICA

(manau_7.4_0-0)

A ***Per tagli a 90°***

- Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (C fig. 7.4) in battuta contro il lardone (L fig. 7.4); il lardone (L fig. 7.4) è registrato dai nostri tecnici, e serve per posizionare velocemente la riga telescopica alla giusta distanza dalla lama sega (solo nella posizione a 90°).
- Posizionare la riga telescopica in modo da mandare il perno (E fig. 7.4) in battuta sul dispositivo (S fig. 7.4).
- Serrare il pomello (F fig. 7.4).

- Per l'uso posizionare le battute (B fig. 7.4) facendo riferimento alla riga metrica (P fig. 7.4).

B ***Per tagli inclinati***

- Per l'uso posizionare la riga facendo riferimento alla targhetta (P fig. 7.4).
- Serrare il pomello (F fig. 7.4).

La riga è dotata di una estensione estraibile a canocchiale (H fig. 7.4) la quale se necessita si può allungare dopo aver allentato il pomello (G fig. 7.4).
Quando il paraschegge (M fig. 7.4) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 7.4).

La riga telescopica viene fornita con le battute (B fig. 7.4). Queste si possono velocemente posizionare, per lavorazioni in appoggio o in spinta, sfilandole dalla riga per rimontarle dal lato opposta della stessa.

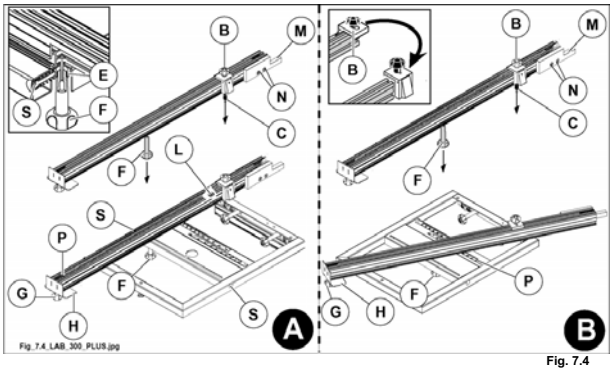


Fig. 7.4

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

7.14 GUIDA MANUALE PER TAGLI PARALLELI

(ps_7-14_0.0)

La macchina può essere accessoriata con diversi modelli di supporti guida sega rispettivamente:

A gruppo guida sega con regolazione micrometrica (scorrimento su guida a sezione quadrata).

B (OPT) Gruppo guida sega con regolazione micrometrica a cremagliera (scorrimento su guida a sezione cilindrica).

B (OPT) Gruppo guida sega con regolazione micrometrica a cremagliera (scorrimento su guida a sezione cilindrica), con visualizzatore digitale.

7.14.1 AZZERAMENTO DELLA GUIDA PER TAGLI PARALLELI

(ps_7-14-1_0.0)

1) A lama ferma (motore spento) sollevare momentaneamente la protezione alle lame.
2) Sbloccare il gruppo guida per tagli paralleli (D fig. 7.14-1) tramite la maniglia (L fig. 7.14-1) e spostarlo in modo da leggere un valore (esempio 200 mm) fra lo spigolo (R fig. 7.14-1) della riga rivolto alla lama e la riga millimetrata sottostante (N fig. 7.14-1).
3) Con un metro misurare la distanza effettiva fra la lama e la riga.
4) Allentare i dadi (M fig. 7.14-1) e spostare la riga millimetrata (N fig. 7.14-1) in modo da leggere sullo spigolo (R fig. 7.14-1) della riga lo stesso valore misurato in precedenza con il metro.
5) Bloccare il gruppo guida con la maniglia (L fig. 7.14-1)
   Abbassare la protezione e fare un taglio di prova.
6) Serrare i dadi (M fig. 7.14-1).

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

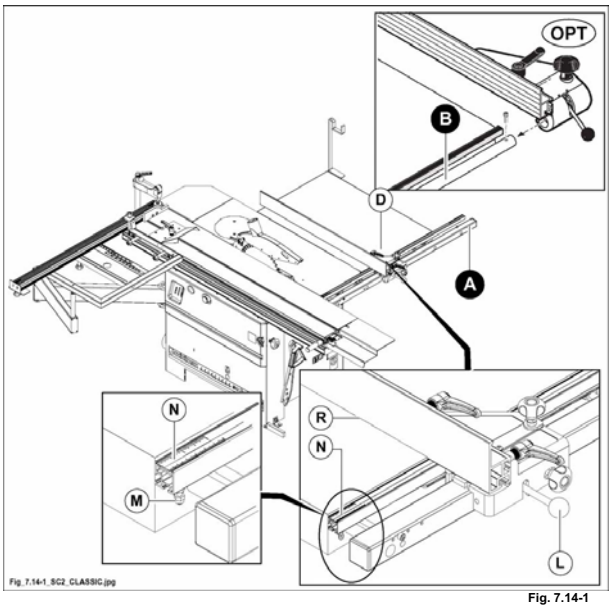


Fig. 7.14-1

7.14.2 FUNZIONAMENTO

(ps_7-14-2_0.0)

La guida di larghezza trova il suo impiego nell'eseguire tagli paralleli con capacità fino a 900 mm con larghezza Standard e 1270 mm a richiesta.

La riga (R fig. 7.14-2) può scorrere longitudinalmente dopo aver sbloccato le maniglie (P fig. 7.14-2); al termine di ogni posizionamento serrare le maniglie.
La riga parallela deve essere regolata longitudinalmente in modo che il pezzo da lavorare non si possa bloccare tra la riga e coltello divisore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
l'estremità anteriore della riga non deve mai sporgere dall'estremità del piano sul lato (F fig. 7.14-2) ma deve arrivare ad una linea immaginaria (G fig. 7.14-2) che inizia sull'asse della lama e scivola avanti di 45°; questo per evitare che i denti in salita della sega afferrino il pezzo e lo lancino contro l'operatore.

La riga (R fig. 7.14-2) può assumere 2 posizioni dopo aver allentato le maniglie (P fig. 7.14-2).

1) Posizione verticale con il lato (W fig. 7.14-2) rivolto verso il pezzo.
2) Posizione orizzontale (O fig. 7.14-2) per tagli di pezzi sottili e tagli inclinati.

PERICOLO-ATTENZIONE:
questa posizione permette di aver spazio per poter fare avanzare il legno usando lo spingilegno (H fig. 7.14-2) in dotazione alla macchina.

3) Al termine di ogni posizionamento serrare le maniglie (P fig. 7.14-2).

Per allontanare o avvicinare la guida alla lama sega operare come indicato di seguito.

A ***Versione con sezione quadrata***
- Allentare la leva (X fig. 7.14-2) e il pomello (S fig. 7.14-2);
- far scorrere manualmente il gruppo guida (T fig. 7.14-2) facendo riferimento alla riga metrica (E fig. 7.14-2).

Eseguire la regolazione micrometrica procedendo nel seguente modo:
- bloccare il pomello (S fig. 7.14-2);
- agire sul pomello (Y fig. 7.14-2) per regolare micrometricamente la guida;
- serrare la leva (X fig. 7.14-2) a registrazione avvenuta.

B ***Versione con sezione cilindrica*** (OPT)
- Allentare la leva (X fig. 7.14-2);
- far scorrere manualmente il gruppo guida (T fig. 7.14-2) facendo riferimento alla riga metrica (E fig. 7.14-2).

Eseguire la regolazione micrometrica
- spingendo il pomello (Y fig. 7.14-2) e ruotandolo.
- Serrare la leva (X fig. 7.14-2) a registrazione avvenuta.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione sia in appoggio sul pezzo.

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

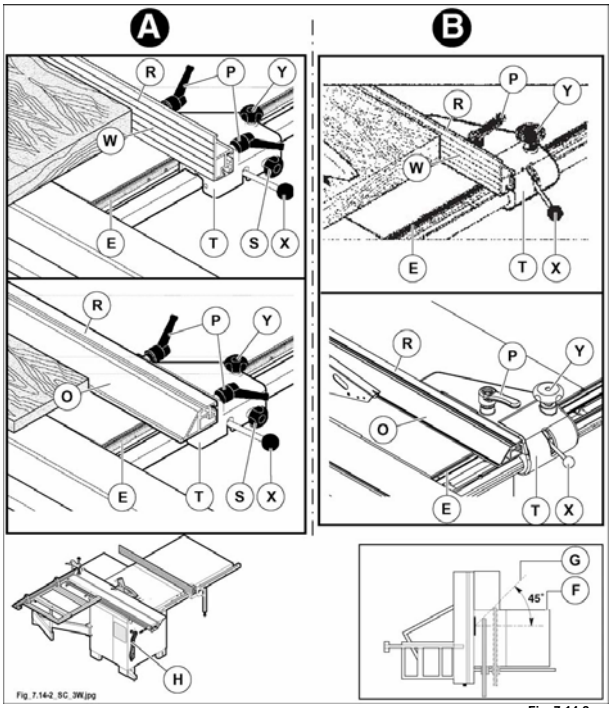


Fig. 7.14-2

PERICOLO-ATTENZIONE:
qualora un tipo di lavorazione obbligasse l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi piccoli, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati (leggere il capitolo 15).

USO DEGLI SPINTORI

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione (D fig. 7.14-2A) sia in appoggio sul pezzo ed al termine delle operazioni abbassare la stessa fino al contatto con il piano.
Per evitare di avvicinarsi troppo con le mani alle lame, utilizzare lo spintore (H fig. 7.14-2A) fornito in dotazione alla macchina.
Dopo l'uso di questo dispositivo riporlo nell'apposito alloggiamento.

Quando si devono tagliare pezzi piccoli e si ha necessità di spingere contro la guida, è necessario usare gli spintori forniti con la macchina.
La maniglia (A fig. 7.14-2A) è fornita a corredo; può essere applicata a spintori di diverse misure (vedi Capitolo15).

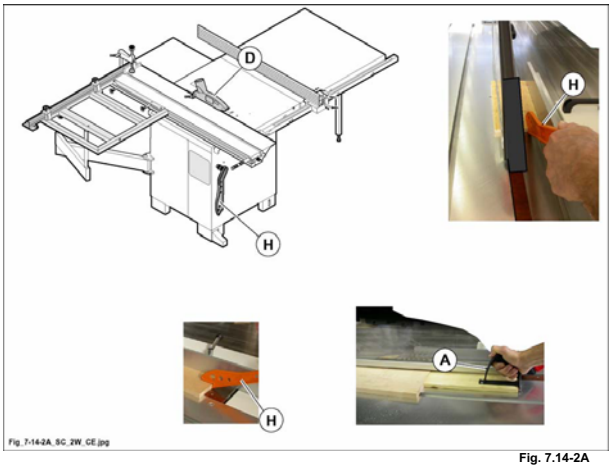


Fig. 7.14-2A

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

7.15 GUIDA MANUALE PER TAGLI PARALLELI CON LETTORE ELETTRONICO DI POSIZIONE SU BANDA MAGNETICA

(Ind_7.15_0.0)

OPT

7.15.1 AZZERAMENTO

(Ind_7.15.1_0.0)

1) Traslare la guida verso la lama sega in posizione di fine corsa.
2) Premere contemporaneamente sul visualizzatore (V fig. 7.15) i tasti ENTER e SET (appare la quota di preset) ed assicurarsi che sia visualizzato il simbolo ⌊.
3) Allontanare la guida dalla lama in modo da leggere sul visualizzatore un valore (es: 200) riferito alla riga in posizione verticale.
4) Fare un taglio di prova e misurare la quota effettiva del pezzo ottenuto.
5) Se esistono differenze fra la quota impostata e la quota reale, sommare o sottrarre la differenza alla quota di preset (vedi cap. 16).
   Esempio:
   Quota impostata 200
   Quota reale del pezzo tagliato 200,5
   Quota di preset 1330,0
   Correggere la quota di preset a 1330,5
6) Per l'azzeramento della riga millimetrata (N fig. 7.15) vedi paragrafo 7.14.1.

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

7.15.2 FUNZIONAMENTO

(Ind_7.15.2_0.0)

La guida di larghezza trova il suo impiego nell'eseguire tagli paralleli con capacità fino a 900 mm con larghezza Standard e 1270 mm a richiesta.

La riga (R fig. 7.15) può scorrere longitudinalmente dopo aver sbloccato la leva (P fig. 7.15); al termine di ogni posizionamento serrare la leva.
La riga parallela deve essere regolata longitudinalmente in modo che il pezzo da lavorare non si possa bloccare tra la riga e coltello divisore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
l'estremità anteriore della riga non deve mai sporgere dall'estremità del piano sul lato (F fig. 7.15) ma deve arrivare ad una linea immaginaria (G fig. 7.15) che inizia sull'asse della lama e scivola avanti di 45°; questo per evitare che i denti in salita della sega afferrino il pezzo e lo lancino contro l'operatore.

La riga (R fig. 7.15) può assumere 2 posizioni diverse dopo aver allentato la leva (P fig. 7.15):

1) Posizione verticale con il lato (W fig. 7.15) rivolto verso il pezzo (sul visualizzatore premere il tasto ENTER fino a far apparire il simbolo ⌊).
2) Posizione orizzontale (O fig. 7.15) per tagli di pezzi sottili e tagli inclinati (sul visualizzatore premere il tasto ENTER fino a far apparire il simbolo ⌟).

PERICOLO-ATTENZIONE:
questa posizione permette di aver spazio per poter fare avanzare il legno usando lo spingilegno (H fig. 7.15) in dotazione alla macchina.

3) Al termine di ogni posizionamento serrare la leva (P fig. 7.15).

Per allontanare o avvicinare la guida alla lama sega operare come indicato di seguito:
- allentare la leva (X fig. 7.15);
- far scorrere manualmente il gruppo guida (T fig. 7.15) facendo riferimento alla riga metrica (N fig. 7.15) o al visualizzatore (V fig. 7.15).

Eseguire la regolazione micrometrica
- spingendo il pomello (Y fig. 7.15) e ruotandolo.
- Serrare la leva (X fig. 7.15) a registrazione avvenuta.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione sia in appoggio sul pezzo.

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

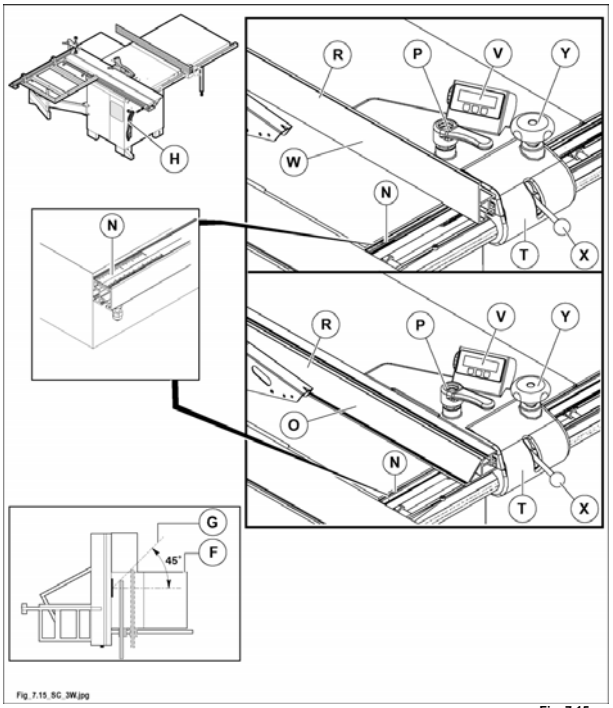


Fig. 7.15

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

PERICOLO-ATTENZIONE:
qualora un tipo di lavorazione obbligasse l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi piccoli, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati (leggere il capitolo 15).

USO DEGLI SPINTORI

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di iniziare la lavorazione, accertarsi che la protezione (D fig. 7.15A) sia in appoggio sul pezzo ed al termine delle operazioni abbassare la stessa fino al contatto con il piano.
Per evitare di avvicinarsi troppo con le mani alle lame, utilizzare lo spintore (H fig. 7.15A) fornito in dotazione alla macchina.
Dopo l'uso di questo dispositivo riporlo nell'apposito alloggiamento.

Quando si devono tagliare pezzi piccoli e si ha necessità di spingere contro la guida, è necessario usare gli spintori forniti con la macchina.
La maniglia (A fig. 7.15A) è fornita a corredo; può essere applicata a spintori di diverse misure (vedi Capitolo15).

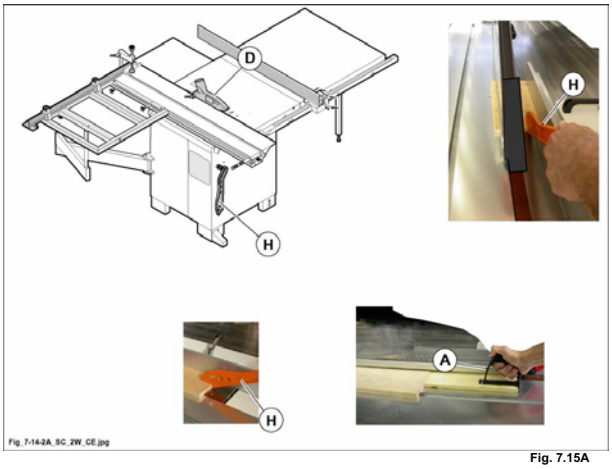


Fig. 7.15A

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

7.23 USO DEL VAGONE E TELAIO PER PANNELLI DI GRANDE MISURA

7.23.1 VAGONE IN ALLUMINIO

Il vagone in alluminio scorre su guide di elevata precisione in acciaio temperato, questo per avere una scorrevolezza uniforme con scarso attrito, importante per una buona finitura dei tagli.

Il bloccaggio e sbloccaggio dello scorrimento del vagone viene comandato dalla leva (A fig. 7.23-1):

1) leva in alto, vagone bloccato.
2) Leva in basso, vagone sbloccato.

Il vagone può essere bloccato in 2 punti:
- la leva (A fig. 7.23-1), serve per bloccare il carro vagone nella posizione di riposo (vagone chiuso), e nella posizione di caricamento pezzo da lavorare (vagone traslato a fine corsa a destra).

Fissare i seguenti dispositivi:
- inserire il lardone della colonna (D fig. 7.23-1) nella scanalatura del vagone, inserire sulla colonna il braccio (E fig. 7.23-1) e fermarlo in posizione serrando la maniglia (F fig. 7.23-1).
- Montare la battuta a tegola (G fig. 7.23-1) inserendo il lardone nella scanalatura del vagone, serrare la maniglia (H fig. 7.23-1).
- Montare la maniglia (L fig. 7.23-1, posta nel pacco accessori) sul vagone, nella posizione desiderata e fissarla avvitandola.

La conformazione del dispositivo (G fig. 7.23-1) consente di effettuare battute di precisione anche di pezzi aventi una superficie di battuta non regolare.

PERICOLO-ATTENZIONE:
per muovere il vagone utilizzare SEMPRE la maniglia (L fig. 7.23-1).

PERICOLO-ATTENZIONE:
movimentare il vagone esclusivamente con la maniglia (L fig. 7.23-1), onde evitare il possibile schiacciamento delle mani con le parti fisse.

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

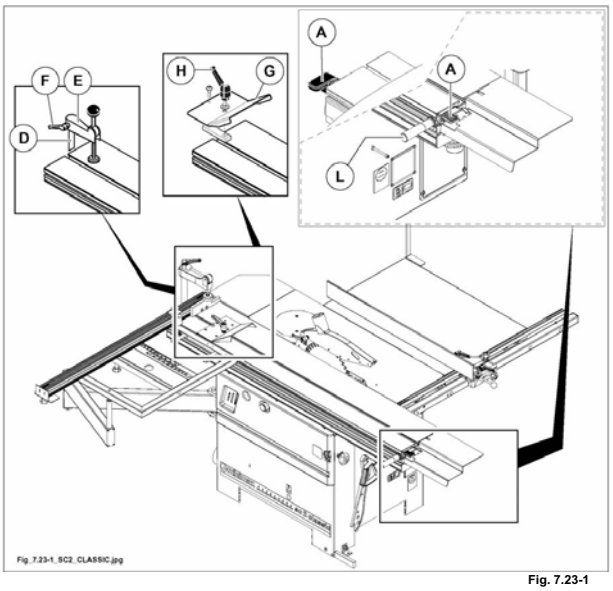


Fig. 7.23-1

7.23.6 USO DEL GRUPPO PRESSATORE

(ev_7-23-6_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
per ottenere un buon serraggio del pezzo, il piedino si deve trovare a 1 mm dalla superfice del pezzo prima di abbassare la leva.

- Con la leva (H fig. 7.23-6) far scendere il piedino (L fig. 7.23-6) per serrare il pezzo da lavorare.

Gruppo fermo legno
- Portare la battuta (G fig. 7.23-6) nella posizione desiderata.
- Serrare a fondo la maniglia (A fig. 7.23-6) a regolazione ultimata.

NOTE-INFORMAZIONI:
la conformazione del dispositivo (G fig. 7.23-6) consente di effettuare battute di precisione anche di pezzi aventi una superficie di battuta non regolare.

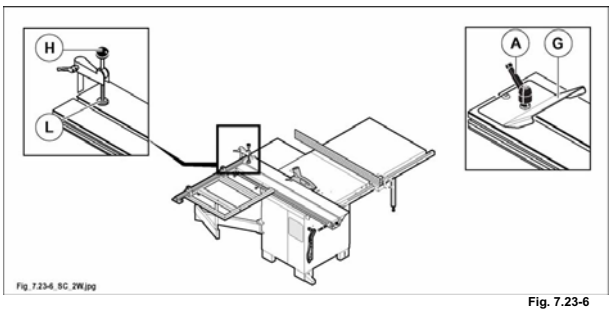


Fig. 7.23-6

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

7.24 ESEMPIO DI TAGLIO LONGITUDINALE

(ev_7-24_0.0)

La scelta del metodo per eseguire un taglio con la sega circolare dipende dalle dimensioni del legno da lavorare e dal tipo di lavorazione da eseguire.
Nel taglio del pannello nobilitato è indispensabile l'utilizzo dell'incisore (OPT) per evitare possibili scheggiature. Quando l'incisore (OPT) non serve abbassarlo completamente sotto il piano. Regolare il gruppo sega e incisore (OPT) come descritto nel Cap.6.

PERICOLO-ATTENZIONE:
bloccare sempre il pezzo utilizzando il pressore quando si usa il carro scorrevole.
Quando si lavorano pannelli di notevoli dimensioni utilizzare dei supporti di sostegno.

7.24.1 PRIMO TAGLIO

(ev_7-24-1_0.0)

Nelle lavorazioni di pannelli di grandi dimensioni, posizionare la riga telescopica e il telaio di squadro in spinta (vedi fig. 7.24-1); con questa posizione si ottiene la massima lunghezza di taglio.
- Aprire completamente il vagone come in fig. 7.24-1 e bloccarlo con la leva (B fig. 7.24-1).
- Appoggiare il pezzo da rifilare sul vagone e sul telaio come mostra la fig. 7.24-1.
- Allentare la maniglia (F fig. 7.24-1) e far scorrere la battuta a tegola (D fig. 7.24-1) nella scanalatura per portarla in appoggio al pezzo.
- Serrare la maniglia (F fig. 7.24-1).
- Avvicinare il gruppo pressatore (E fig. 7.24-1) al pezzo.
- Sbloccare il vagone agendo sulla leva (B fig. 7.24-1).

PERICOLO-ATTENZIONE:
far avanzare il pezzo contro la lama (già impostata all'altezza voluta) spingendo il vagone dalla maniglia (C fig. 7.24-1).
Durante la fase di carico del pezzo sul vagone fare attenzione a non urtare la lama sega.

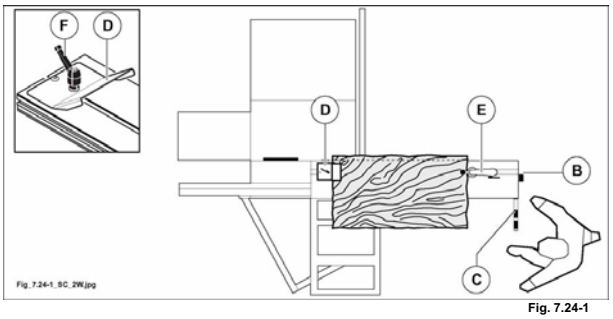


Fig. 7.24-1

7.24.2 SECONDO TAGLIO (SQUADRO)

(ev_7-24-2_0.0)

- Aprire completamente il vagone come in fig. 7.24-2 e bloccarlo con la leva (L fig. 7.24-2).
- Ruotare il pannello di 90°. Appoggiare il lato rifilato (A fig. 7.24-2) contro la riga in alluminio, fissarlo con lo stringipezzo (G fig. 7.24-2) ed eseguire il nuovo taglio (B fig. 7.24-2).

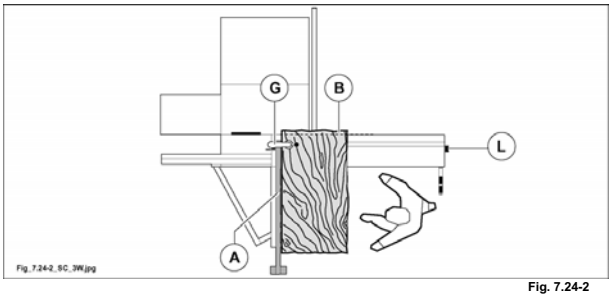


Fig. 7.24-2

7.24.3 TERZO TAGLIO

(ev_7-24-3_0.0)

- Aprire completamente il vagone come in fig. 7.24-3 e bloccarlo con la leva (L fig. 7.24-3).
- Ruotare nuovamente il pannello di 90°. Appoggiare il lato appena tagliato (B fig. 7.24-3) contro la riga in alluminio, il lato rifilato (A fig. 7.24-3) in appoggio alla battuta (T fig. 7.24-3) della riga (posizionata alla misura di taglio), bloccare con lo stringipezzo (G fig. 7.24-3) ed effettuare il taglio (C fig. 7.24-3).

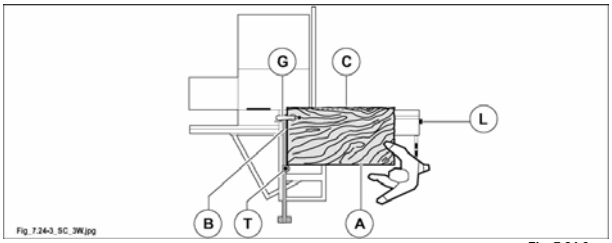


Fig. 7.24-3

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

7.24.4 QUARTO TAGLIO

(ev_7-24-4_0.0)

- Aprire completamente il vagone come in fig. 7.24-4 e bloccarlo con la leva (L fig. 7.24-4).
- Ruotare nuovamente il pannello di 90°. Appoggiare il lato appena tagliato (C fig. 7.24-4) contro la riga in alluminio, il lato (B fig. 7.24-4) in appoggio alla battuta (T fig. 7.24-4) della riga (posizionata alla misura di taglio desiderata), bloccare con lo stringipezzo (G fig. 7.24-4) ed eseguire il taglio (D fig. 7.24-4).

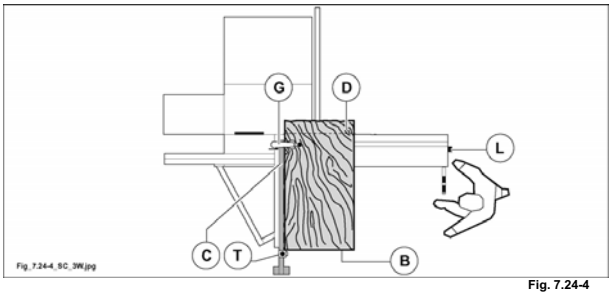


Fig. 7.24-4

NOTE-INFORMAZIONI:
per tagli di pannelli con dimensioni piu' contenute, è piu' agevole lavorare con la riga telescopica in appoggio (vedi fig. 7.24-4A).

PERICOLO-ATTENZIONE:
la lavorazione in appoggio sulla guida, con incisore inserito, deve essere eseguita con particolare cautela in quanto la rotazione dell'incisore (OPT) concide con l'avanzamento del pezzo provocandone il trascinamento.

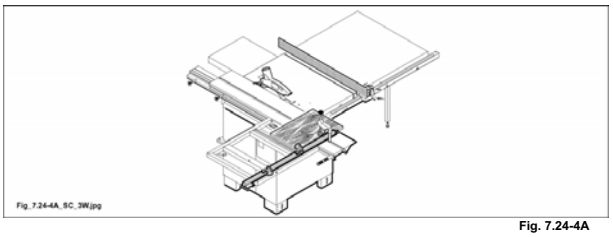


Fig. 7.24-4A

NOTE-INFORMAZIONI:
quando le dimensioni del pannello lo permettono, è preferibile eseguire i primi due tagli alla squadratrice (Par. 7.24.1 - 7.24.2) e ricavare i restanti lati con la guida parallela (L fig. 7.24-4B).

Il taglio di pannelli di piccole dimensioni si puo' effettuare anche con il dispositivo tagli angolati illustrato in figura (fornibile a richiesta).
Per tagli inclinati rispetto alla corsa del carro, occorre posizionare la guida telescopica (D fig. 7.24-4B) o il dispositivo tagli angolati (OPT) (E fig. 7.24-4B) in funzione dell'inclinazione desiderata facendo riferimento rispettivamente alla scala millimetrata (G fig. 7.24-4B) o (H fig. 7.24-4B).

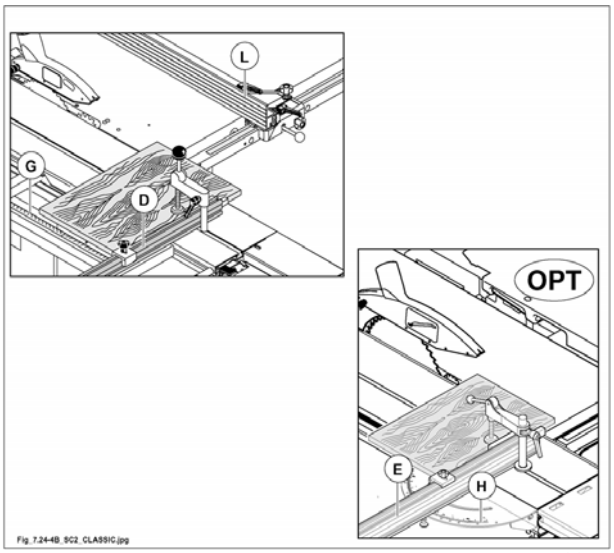


Fig. 7.24-4B

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

7.24.5 TAGLIO PER OTTENERE PEZZI CON LATI OPPOSTI PARALLELI

Nell'esecuzione di tagli paralleli usare la guida (A fig. 7.24-5). Per il suo posizionamento e regolazioni seguire le istruzioni riportate nel Par. 7.14 o Par. 7.15.
Posizionare il carro vagone come in (fig. 7.24-5) e bloccarlo tramite il pomello (B fig. 7.24-5).
Nel posizionamento del pezzo contro la guida (A fig. 7.24-5) l'operatore fa riferimento alla scala millimetrata (C fig. 7.24-5).
- Eseguire il taglio di rifilo (S fig. 7.24-5) come descritto precedentemente (primo taglio).
- Appoggiare la parte lavorata (S fig. 7.24-5) contro la riga in alluminio per tagli paralleli (posizionata alla misura voluta) ed effettuare il taglio parallelo (M fig. 7.24-5).
- Ruotare il pannello di 90° appoggiando la parte rifilata (M fig. 7.24-5) contro la riga come in fig. 7.24-5.
- Bloccare il pannello con il pressatore (G fig. 7.24-5) ed eseguire il terzo taglio (N fig. 7.24-5).
- Ruotare il pannello di 180° portando il lato (N fig. 7.24-5) contro la battuta (F fig. 7.24-5) già posizionata alla misura desiderata.
- Dopo avere bloccato il pannello con il pressatore (G fig. 7.24-5) eseguire l'ultimo taglio.

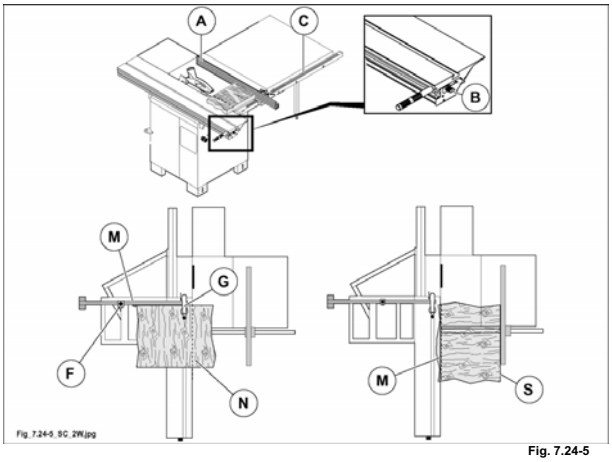


Fig. 7.24-5

PERICOLO-ATTENZIONE:
l'estremità anteriore della riga non deve mai sporgere dall'estremità del piano sul lato (X fig. 7.24-5A) ma deve arrivare ad una linea immaginaria (Y fig. 7.24-5A) che inizia sull'asse della lama e scivola avanti di 45°; questo per evitare che i denti in salita della sega afferrino il pezzo e lo lancino contro l'operatore.

PERICOLO-ATTENZIONE:
non mettere mai le mani in prossimità delle lame sega-incisore; usare sempre uno spintore.

La macchina viene fornita con lo spintore (R fig. 7.24-5A) e con la manopola (Q fig. 7.24-5A). La manopola (Q fig. 7.24-5A) puo' essere applicata a spintori di diverse dimensioni avvitandola con le viti in dotazione.
A seconda delle dimensioni del pezzo da lavorare scegliere il tipo di spintore piu' idoneo.

A Usare per pezzi alti e stretti.
B Usare per pezzi bassi e stretti.

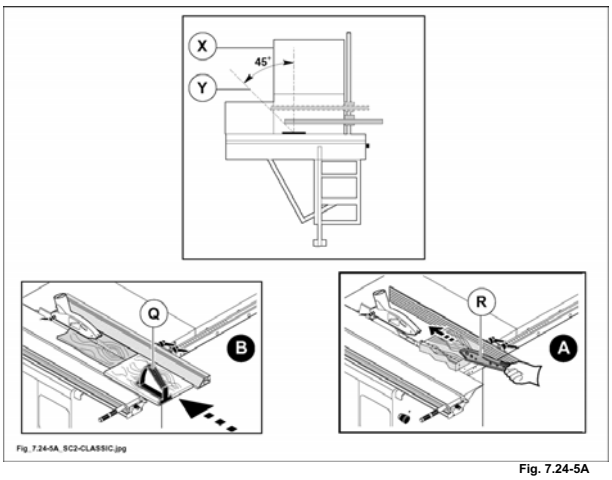


Fig. 7.24-5A

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

7.24.6 REGOLAZIONE RIGA PER TAGLI OBLIQUI

- Per effettuare tagli obliqui sui pannelli, svitare il pomello (L fig. 7.24-6) per cambiare posizione alla riga (R fig. 7.24-6).
- Per l'uso posizionare la riga facendo riferimento alla targhetta (P fig. 7.24-6) e serrare il pomello (L fig. 7.24-6).

NOTE-INFORMAZIONI:
la riga è dotata di una estensione estraibile a canocchiale (H fig. 7.24-6) la quale se necessita si può allungare dopo aver allentato il pomello (G fig. 7.24-6).

Quando il paraschegge (M fig. 7.24-6) si usura, avvicinarlo alla lama sega allentando le due viti (N fig. 7.24-6).

La riga telescopica viene fornita con le battute (B fig. 7.24-6). Queste si possono velocemente posizionare, per lavorazioni in appoggio o in spinta, sfilandole dalla riga per rimontarle dal lato opposta della stessa.

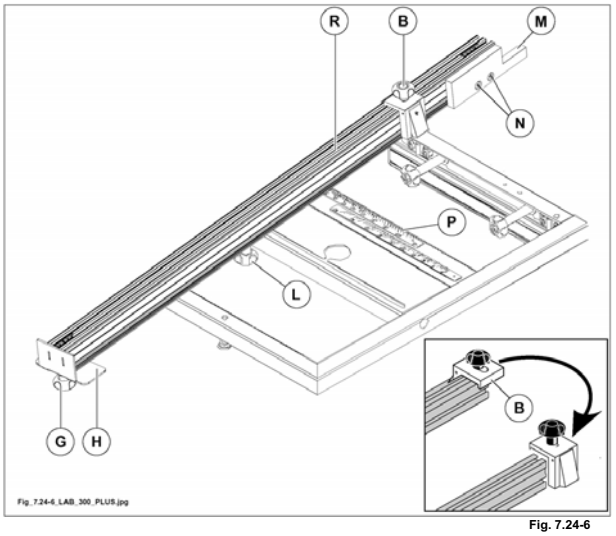


Fig. 7.24-6

7.25 RIGA AGGIUNTA PER TAGLI OBLIQUI COMPLETA DI RIGA MILLIMETRATA

(ev_7-25_0.0)

OPT

- Sbloccare il gruppo riga ruotando (in senso antiorario) la colonnetta (N fig. 7.25);
- allentare la maniglia (F fig. 7.25);
- posizionare il gruppo riga alla giusta distanza dalla lama sega;
- per l'esecuzione di tagli angolati ruotare il gruppo riga (A fig. 7.25) facendo riferimento alla scala (D fig. 7.25);
- bloccare serrando la maniglia (F fig. 7.25);
- posizionare il pressore contro il gruppo riga accertandosi che la rosetta (Q fig. 7.25) si inserisca nella scanalatura;
- bloccare il gruppo riga ruotando (senso orario) la colonnetta (N fig. 7.25).

Il piano è già registrato; per ulteriori regolazioni procedere come di seguito indicato:
- allentare le leve (G fig. 7.25);
- agire sui grani (S fig. 7.25) per regolare il parallelismo al vagone;
- allentare le viti (T fig. 7.25) ed agire sui grani (U fig. 7.25) per regolare la posizione in altezza.

NOTE-INFORMAZIONI:
quando il paraschegge (H fig. 7.25) si usura, spostarlo dopo aver allentato le viti di fissaggio.

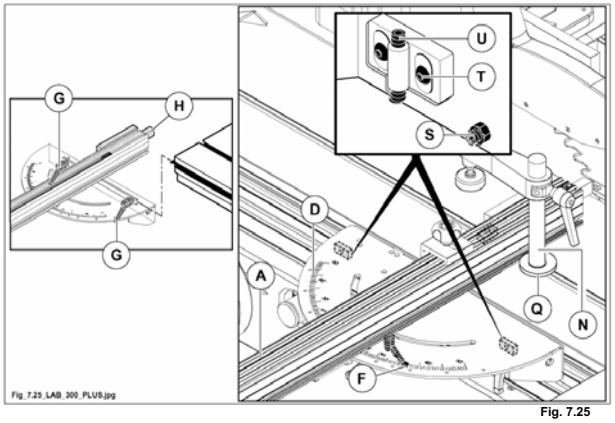


Fig. 7.25

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

INDICE

15.1 Spingilegno 2

15.1 SPINGILEGNO

(ev_15-1_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
quando un tipo di lavorazione obbliga l'operatore a mettere le mani in prossimità degli utensili, per motivi di sicurezza, bisogna utilizzare uno spingilegno per fare avanzare i pezzi, spingerli contro la guida o allontanarli quando sono stati tagliati.

La maniglia (A fig. 15.1) è fornita a corredo per questo scopo e, può essere applicata a spintori (D fig. 15.1) di diverse misure avvitando le viti (B e C fig. 15.1).

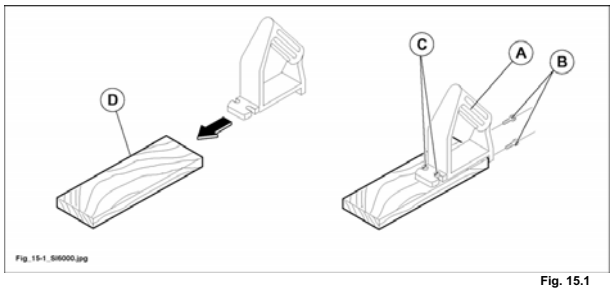


Fig. 15.1

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

INDICE

V2SC 2
16.7 Caratteristiche generali 2
16.7.1 Dati tecnici 2
16.7.2 Manuale per l'operatore 3
16.7.3 Messaggi sul display 4
16.7.4 Per operatori esperti autorizzati da SCM 4

V2SC

(Mod_v2sc)

OPT

16.7 CARATTERISTICHE GENERALI

(v2sc_16-7)

- Sensore magnetico montato direttamente.
- Display LCD.
- Settaggio quota da tastiera.
- Conversione mm / inch / gradi.
- Inversione conteggio programmabile.
- Indicazione sul display di batteria scarica.
- Messaggio di errore per sorpassamento distanza max. tra sensore e banda.
- Inibizione Hardware per proteggere i dati fissi inseriti.

16.7.1 DATI TECNICI

(v2sc_16-7-1)

DATI TECNICI			
Alimentazione a batteria (tipo LR 14)	1,5	Vdc	
Massima velocità sensore	5	m/sec	
Distanza max. sensore-banda	2	mm	
Precisione strumento	± 0,1	mm	
Temperatura di lavoro	0 ÷ + 50	° C	

NOTE-INFORMAZIONI:
la distanza massima consentita tra il sensore e la banda magnetica è di 2,0 mm su tutto il percorso.
Una distanza maggiore comporterebbe una errata lettura da parte del visualizzatore.

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

16.7.2 MANUALE PER L'OPERATORE

(v2sc_16-7-2)

A) Per richiamare la quota di preset:

- premere contemporaneamente ENTER e SET.

B) Selezione modo assoluto / incrementale:

- premere ABS/INCR per selezionare il modo incrementale.
- Il display si azzera automaticamente e appare il simbolo ◀◀◀.
- Premere nuovamente ABS/INCR per tornare in modo assoluto.

NOTE-INFORMAZIONI:
in modo incrementale il visualizzatore non esegue l'azzeramento.

C) Se fosse necessario cambiare la quota di preset:

- premere contemporaneamente ENTER e ABS/INCR per 3 secondi.
- Sul display appare: rES.
- Premere ENTER fino a quando appare la scritta rEF
  e, successivamente, un numero che corrisponde al valore di Preset impostato in fabbrica.
- Premere ABS/INCR per modificare il valore (se necessario).
- Premere SET per spostarsi di una decade verso destra.
- Per confermare premere ENTER.
- Per uscire premere ripetutamente ENTER.

D) Selezione della posizione della riga:

- premere ENTER per selezionare la posizione della riga:
- Sul display appare alternativamente il simbolo ⌞ o ⌟.
- Sul display appare la misura aggiornata.

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

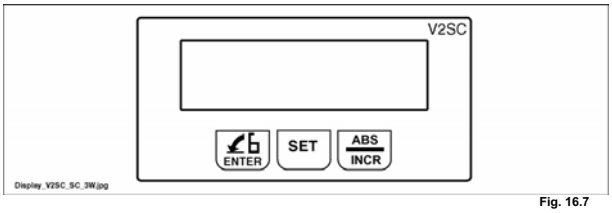


Fig. 16.7

16.7.3 MESSAGGI SUL DISPLAY

(v2sc_16-7-3)

1) NO TAPE ..... indica che la distanza fra sensore di lettura e la banda magnetica è troppo elevata o il cavo del sensore è spezzato.
Per ripristinare, avvicinare il sensore di lettura alla banda o sostituire il lettore.

2) Il simbolo indica il basso livello di carica della batteria.
Per rispristinare, sostituire la batteria.

3) Valori numerici lampeggianti: indica un temporaneo distacco del sensore dalla banda. Avvicinare il sensore alla banda portare la guida sullo "0" ed azzerare il visualizzatore.

NOTE-INFORMAZIONI:
i parametri interni, non si cancellano con l'estrazione della batteria.

16.7.4 PER OPERATORI ESPERTI AUTORIZZATI DA SCM

(v2sc_16-7-4)

Programmazione parametri nella memoria interna

Per accedere alla memoria interna del visualizzatore premere contemporaneamente ENTER e ABS/INCR per circa 3 secondi.

A) Sul display appare:

- **rES**
  e successivamente un numero che corrisponde al tipo di risoluzione del lettore.
- Premere ABS/INCR per modificare la risoluzione (se necessario):

  0,1 = risoluzione in mm
  0,001 = risoluzione in pollici
  FrEE = risoluzione per misure angolari.

- Per confermare premere ENTER.

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

B) Sul display appare:

- **corFAc**
  e, successivamente, un numero (1.00000) impostato in fabbrica, che corrisponde al fattore di moltiplicazione degli impulsi sensore.
- Premere ABS/INCR per modificare il fattore (se necessario).
- Premere SET per spostarsi di una decade verso destra.
- Per confermare premere ENTER.

C) Sul display appare:

- **rEF**
  e, successivamente, un numero che corrisponde al valore di Preset impostato in fabbrica.
- Premere ABS/INCR per modificare il valore (se necessario).
- Premere SET per spostarsi di una decade verso destra.
- Per confermare premere ENTER.

Sul display appare:
- **OFFS**
  e, successivamente, un numero (-0034,0) impostato in fabbrica, che corrisponde alla differenza fra i due lati della riga.
- Premere ABS/INCR per modificare il fattore (se necessario).
- Premere SET per spostarsi di una decade verso destra.
- Per confermare premere ENTER.

D) Sul display appare:

- **dir UP**
  oppure
  dir dn
  che corrisponde alla direzione di conteggio del sensore.
- Premere ABS/INCR per modificare il valore (se necessario).
- Per confermare ed uscire dai parametri, premere ENTER.

  Sul display appare l'ultima quota visualizzata.

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

INDICE

20.1 Pulizia della macchina....3
20.2 Manutenzione programmata....6
20.3 Lubrificazione periodica....8
20.7 Verifica dei dispositivi di sicurezza....10
20.7.1 Ricambi che incidono sulla sicurezza e sulla salute degli operatori....11
20.8 Motore autofrenante....13
20.18 Sostituzione cinghie....14
20.18.1.A Albero sega....14
20.18.2 Albero incisore....16
20.23 Registrazione della tensione delle cinghie....18
20.23.1.A Albero sega....18
20.23.2 Albero incisore....20
20.28 Ricostruzione delle parti deteriorabili....21
20.28.1 Sostituzione del paraschegge....21
20.37 Inconvenienti - Cause - Rimedi....22
20.60 Manutenzione straordinaria....25

(vuota_20-01)

20.1 PULIZIA DELLA MACCHINA

(ev_20-1_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite dall'operatore della macchina o da personale tecnico qualificato.

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T fig. 20.1) dalla spina (S fig. 20.1).
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 e segnalare ciò con un cartello.
L'unica chiave deve essere tenuta dalla persona che esegue la regolazione, la manutenzione o pulizia della macchina.

DIVIETO:
NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA; soffiare con un forte getto d'aria (fig. 20.1) può spingere trucioli e sporco di qualsiasi altro genere negli organi di movimentazione compromettendo l'efficenza della macchina.

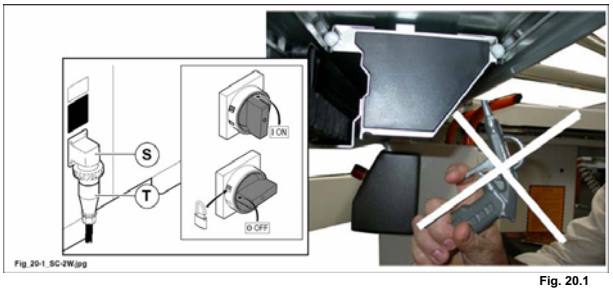


Fig. 20.1

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.



Fig. 20.1A

Regole per una corretta pulizia della macchina

Utilizzando un aspirapolvere potente (fig. 20.1A) pulire:

- i piani e tutte le cavità ove notate residui di polvere e trucioli.
- Le cuffie di aspirazione (T fig. 20.1B), controllando che non vi siano occlusioni.
- Con il vagone in posizione 1 (tutto in entrata) fig. 20.1B, poi in posizione 2 (tutto in uscita), pulirne le guide inferiori ed in particolare modo i punti indicati dalle frecce (H fig. 20.1B), per una profondità di 15 cm.
- Le guide (A fig. 20.1B) del telaio a squadrare.
- La barra (L fig. 20.1B) della guida di larghezza.
- Le guide di scorrimento (S fig. 20.1B) del vagone e (B fig. 20.1B) della rotaia.
- La scanalatura di scorrimento (C fig. 20.1B) usando un pennello imbevuto di solvente adatto e non pericoloso.

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.

PERICOLO-ATTENZIONE:
non oliare nè ingrassare:
- le guide di scorrimento del vagone (S fig. 20.1B) e della rotaia (B fig. 20.1B).

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

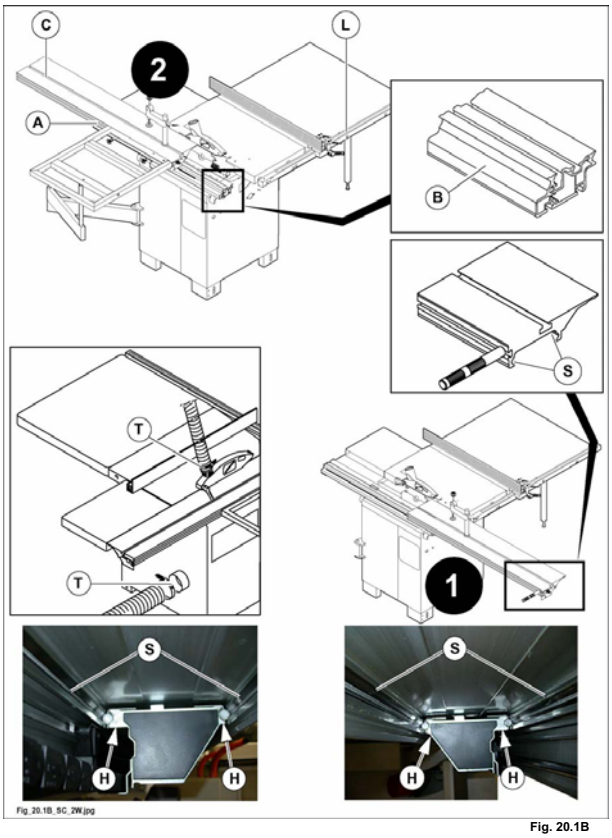


Fig. 20.1B

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

20.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

(av_20-2_5.0)

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).
Le guide di scorrimento (S fig. 20.1B) del vagone	Controllo visivo	Settimanale	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. **- Non oliare nè ingrassare.**
Le guide (A fig. 20.1B) del telaio a squadrare	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso.
Le guide di scorrimento (B fig. 20.1B) della rotaia	Controllo visivo	Settimanale	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso. **- Non oliare nè ingrassare.**
Pulizia cuffie di aspirazione (T fig. 20.1B)	Controllo visivo	Settimanale	- Scollegare i tubi flessibili dalle cuffie di aspirazione, controllare che non vi siano occlusioni e pulire aspirando.
La barra (L fig. 20.1B) della guida di larghezza	Controllo visivo	Giornaliera	- Con l'utilizzo di un aspiratore togliere la presenza di polvere o trucioli (Par. 20.1). - Pulire con un panno o un pennello imbevuto di un prodotto adatto e non pericoloso.
I meccanismi (C fig. 20.3) del gruppo incisore (OPT)	Controllo visivo	Ogni 2 settimane	Utilizzando un aspirapolvere togliere la presenza di polvere e ingrassare (Par. 20.3).
Le viti (A fig. 20.3) del sollevamento e dell'inclinazione	Controllo visivo	Settimanale	- Ingrassare (Par. 20.3).
Cinghia trasmissione incisore	Controllo tensionamento ed usura	Settimanale	- Tensionare correttamente o sostituire se necessario (Par. 20.23 – 20.18).
Cinghie trasmissione sega	Controllo tensionamento ed usura	Settimanale	- Tensionare correttamente o sostituire se necessario (Par. 20.23 – 20.18).
Dispositivi di emergenza e di sicurezza (Cap. 2)	Controllo visivo e verifica di funzionamento	Ogni 2 settimane	- Effettuare prove di arresto (Par. 20.7).

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

(st-10)

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

20.3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

(ev_20-3_0.0)

Una lubrificazione accurata prolunga la durata della macchina ed assicura migliori prestazioni.

Ingrassare, ogni settimana, con grasso filante tipo:

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

- i meccanismi (A fig. 20.3) del gruppo sega.

PERICOLO-ATTENZIONE:
non oliare nè ingrassare:
- le guide di scorrimento del vagone (S fig. 20.1B) e della rotaia (B fig. 20.1B).

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.

NOTE-INFORMAZIONI:
proteggere tutte le cinghie e le puleggie per evitarne la possibile contaminazione con il lubrificante.

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

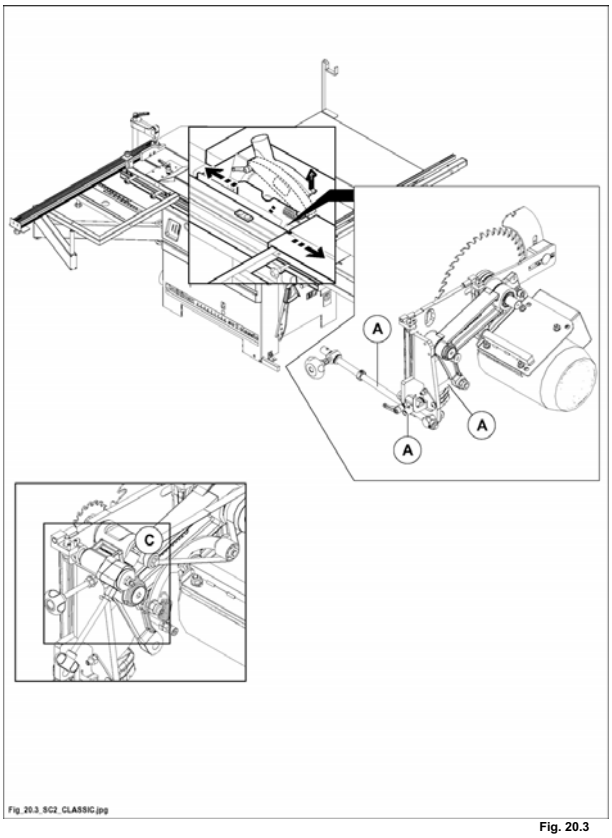


Fig. 20.3

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

20.7 VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

(ev_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.

Ogni 2 settimane controllare l'efficienza del micro sulla protezione inferiore della lama:
con protezione aperta, il motore lama sega non deve partire.

NOTE-INFORMAZIONI:
- l'allentamento delle cinghie di trasmissione può provocare un aumento del tempo di frenata quindi, verificare il tensionamento o il buono stato delle cinghie (vedi par. 20.23).

- Con (OPT) per (CE) motore autofrenante: ogni due mesi od ogni 500 frenate (circa) controllare i tempi di frenata del motore (tempo massimo di arresto 10 sec). In caso di regolazione del freno, consultare il manuale (vedi par. 20.8).

Periodicamente controllare l'efficienza delle protezioni ed il buono stato delle targhette specialmente quelle con fondo giallo.

PERICOLO-ATTENZIONE:
eventuali anomalie riscontrate durante questi controlli, vanno segnalate tempestivamente al responsabile (A), il quale provvederà a mettere fuori servizio la macchina e chiamare il Servizio Assistenza SCM.

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

20.7.1 RICAMBI CHE INCIDONO SULLA SICUREZZA E SULLA SALUTE DEGLI OPERATORI

(mmax_20-7-1_0.0)

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).***

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

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.

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

20.8 MOTORE AUTOFRENANTE

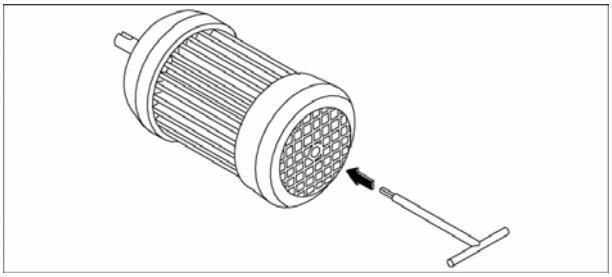
(ev_20-8_0.0)

OPT

Periodici controlli (ogni 2 mesi o 500 arresti) ed opportune regolazioni dovranno essere effettuati sul dispositivo elettromeccanico di frenatura.
Prima di effettuare qualsiasi intervento sul motore elettrico, occorre indispensabilmente interrompere l'alimentazione elettrica; scollegare la presa dalla spina.

Traferro dell'elettromagnete
La distanza fra la carcassa dell'elettromagnete ed il nucleo mobile è denominata "traferro" e viene regolata in sede di costruzione del dispositivo.
La regolazione si rende necessaria solo in caso di sostituzione del nucleo mobile che reca incollato alla superficie l'anello di materiale di attrito soggetto ad usura.
Il limite di usura dell'anello di attrito è di 3 mm.
L'intervento di sostituzione deve essere eseguito solo dal personale tecnico del Vostro Concessionario SCM.

Regolazione del gruppo di frenatura
La riduzione dell'efficacia del freno è rilevabile dall'aumento del tempo occorrente all'albero per arrestarsi completamente (tempo massimo d'arresto 10 secondi) con utensile di massime dimensioni ed alla massima velocità ammessa.
Il ripristino della coppia di frenatura a livello ottimale si ottiene agendo nel modo seguente:
- introdurre una chiave a testa esagonale nel foro presente sul coperchio di protezione della ventola per raggiungere la testa della vite di registrazione;
- avvitare progressivamente la vite sino al compattamento degli elementi mobili ed all'annullamento della distanza (traferro);
- svitare la vite di 1/4 e massimo 1/3 di giro (corrispondente a circa 0,4 mm di traferro);
- avviare e spegnere il motore alcune volte per verificare il corretto funzionamento.



20.18 SOSTITUZIONE CINGHIE

(ev_20-18_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
verificare il grado di tensionamento dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Dei controlli periodici dovranno essere effettuati sulla cinghia almeno ogni 6 mesi.
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 al mese il tempo di arresto della lama sega; 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.

20.18.1.AALBERO SEGA

(he_20.18.1.a_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (F fig. 20.18-1-A).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Allentare la vite (B fig. 20.18-1-A).
- Spingere il motore verso l'alto e serrare la vite (B fig. 20.18-1-A).
- Procedere alla sostituzione delle cinghie.
- Riallentare la vite (B fig. 20.18-1-A) e tensionare le cinghie (vedi Par. 20.23).
- Serrare la vite (B fig. 20.18-1-A).
- Rimontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (F fig. 20.18-1-A).

NOTE-INFORMAZIONI:
in caso di avaria di una sola cinghia, o solo per l'eccessivo allungamento, occorre sempre sostituire tutte le cinghie.

DIVIETO:
- non accoppiare mai cinghie di marche diverse;
- non utilizzare mai una cinghia nuova ed una usata, poichè la nuova si troverebbe a dover trasmettere da sola tutta la potenza e si danneggerebbe in breve tempo.

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

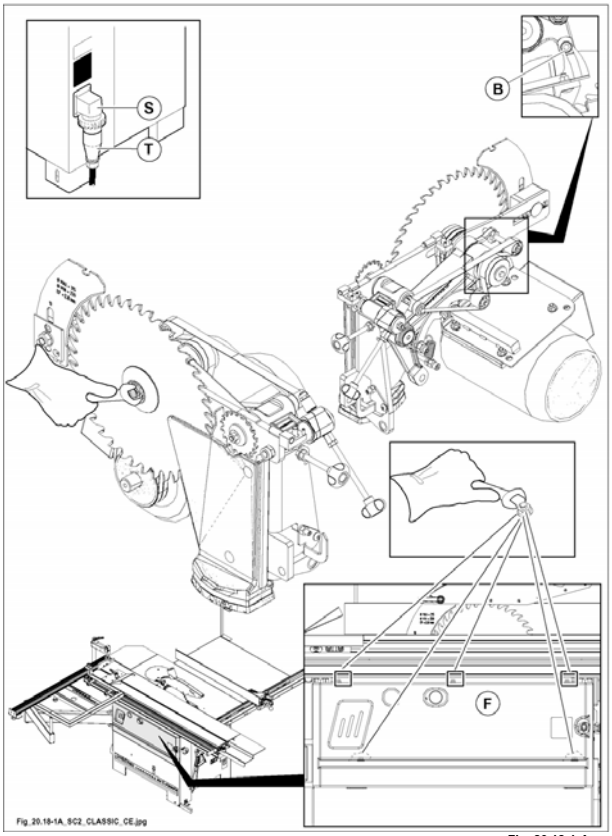


Fig. 20.18-1-A

20.18.2 ALBERO INCISORE

(ev_20-18-2_0.0)

OPT

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (F fig. 20.18-2).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Allentare il tendicinghia (E fig. 20.18-2) ed estrarre la cinghia; montare allo stesso modo la cinghia nuova e farla girare manualmente, assicurandosi che sia posizionata al centro delle pulegge.
- Rimontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (F fig. 20.18-2).

NOTE-INFORMAZIONI:
il giusto tensionamento della cinghia dell'incisore è assicurato dalla molla (G fig. 20.18-2) e non necessita di alcuna registrazione.

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

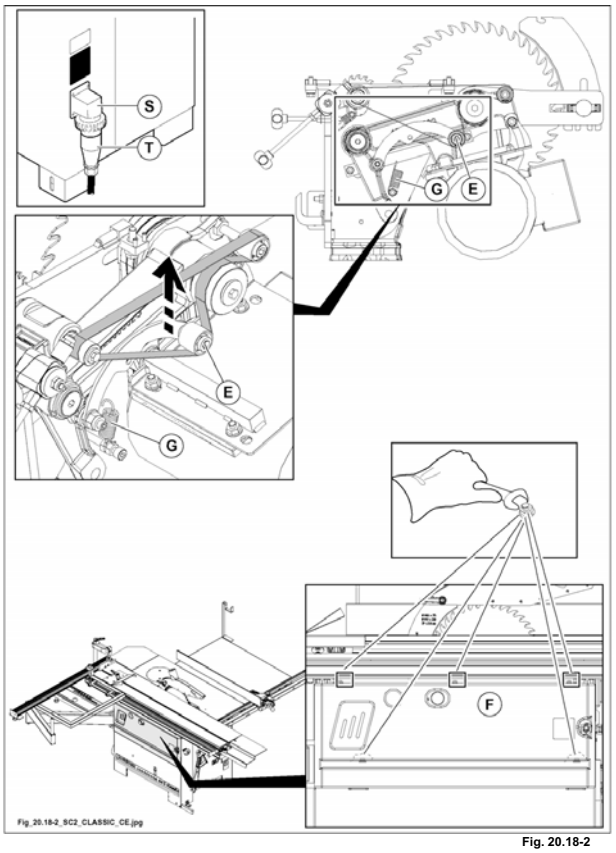


Fig. 20.18-2

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

20.23 REGISTRAZIONE DELLA TENSIONE DELLE CINGHIE

(ev_20-23_0.0)

PERICOLO-ATTENZIONE:
verificare il grado di tensionamento dopo le prime 10 ore di funzionamento della macchina.
Dei controlli periodici dovranno essere effettuati sulla cinghia almeno ogni 6 mesi.
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 al mese il tempo di arresto della lama sega; 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.

20.23.1.AALBERO SEGA

(ne_20.23.1a)

PERICOLO-ATTENZIONE:
prima di effettuare qualsiasi operazione togliere l'alimentazione elettrica e scollegare il cavo di alimentazione (presa T) dalla spina S.

- Smontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Smontare il carter frontale (F fig. 20.23-1-A).
- Abbassare completamente il gruppo sega e inclinarlo a 45° (vedi capitolo 6).
- Allentare la vite (B fig. 20.23-1-A).
- Spingere il motore verso il basso e serrare la vite (B fig. 20.23-1-A).
- Rimontare la lama sega come indicato nel Cap. 4.
- Rimontare il carter frontale (F fig. 20.23-1-A).

PERICOLO-ATTENZIONE:
E' VIETATO usare la macchina senza le protezioni previste per ogni lavorazione o eliminare parti di esse.

CAUTELA-PRECAUZIONE:
non tendere eccessivamente le cinghie per non incorrere in anomalie di funzionamento e in un'usura precoce delle stesse.
Esercitando una forza P al centro di una cinghia, questa deve avere un cedimento f come indicato in tabella.

Forza P		Cedimento f (mm)
N	Kp	
24 ÷ 26	2,4 ÷ 2,6	3 ÷ 4

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

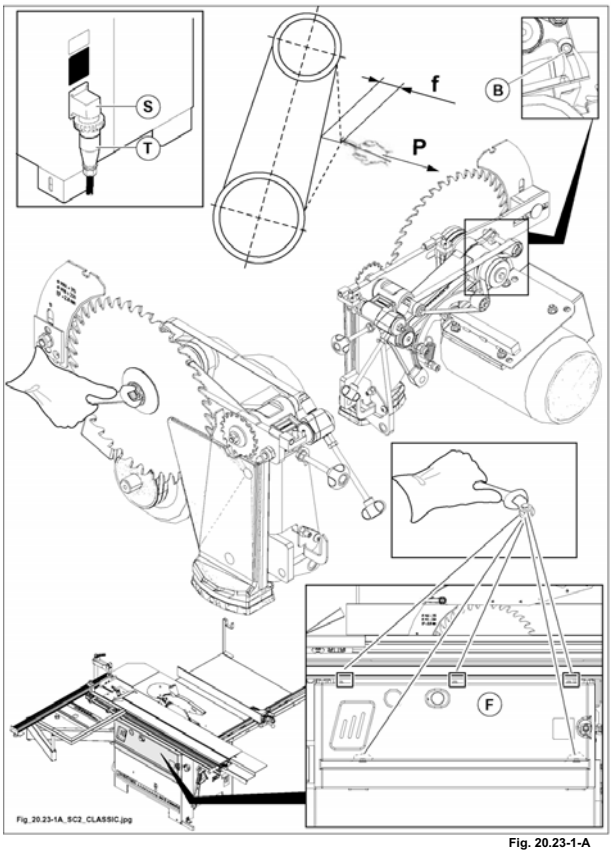


Fig. 20.23-1-A

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

20.23.2 ALBERO INCISORE

(ev_20-23-2_0.0)

OPT

NOTE-INFORMAZIONI:
il giusto tensionamento della cinghia dell'incisore è assicurato dalla molla (G fig. 20.23-2) e non necessita di alcuna registrazione.

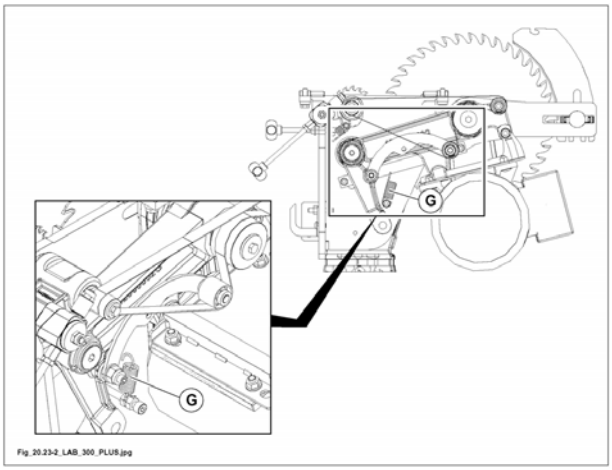


Fig. 20.23-2

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

20.28 RICOSTRUZIONE DELLE PARTI DETERIORABILI

(ev_20-28_0.0)

20.28.1 SOSTITUZIONE DEL PARASCHEGGE

(ev_20-28-1_0.0)

Riga per tagli in squadro

Dovendo sostituire la parte in legno (M fig. 20.28-1), richiederla:

- al Vostro Concessionario SCM;
- o all'Ufficio Ricambi SCM,

oppure ricostruirla utilizzando legno di faggio, rispettando le misure di fig. 20.28-1.

Per la sostituzione del paraschegge usurato, agire sulle viti (X fig. 20.28.1).
Rimontare il nuovo paraschegge e serrare le viti (X).

NOTE-INFORMAZIONI:
per la regolazione vedi par. 7.1.3.

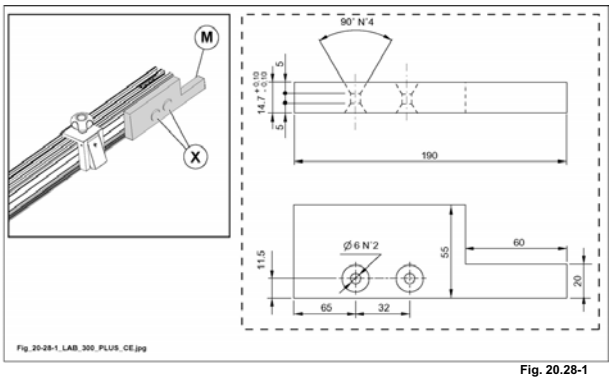


Fig. 20.28-1

20.37 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

(ev_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.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
All'accensione la macchina non parte.		
	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi.
	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli.
	Emergenza inserita (**E** fig. 20.37A).	Disinserire il pulsante di emergenza mediante rotazione.
	Freno motore disinserito.	Ruotare il selettore sblocco freno nella posizione (freno bloccato).
	Termico di protezione (**A** fig. 20.37A) inserito a causa di: - un eccessivo assorbimento di corrente dovuto ad un uso improprio della macchina (lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore) - sezione del cavo insufficiente in rapporto alla potenza del motore (vedi riferimenti collegamento elettrico cap. 4) - caduta di tensione dovuta alla eccessiva lunghezza del cavo di alimentazione - parte elettrica in corto circuito.	Risolvere la causa, attendere che la termica si raffreddi e riavviare la macchina.
La macchina si ferma durante la lavorazione.		
	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi della linea.	Verificare che nel laboratorio vi sia tensione in linea sulle tre fasi.
	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se la macchina non parte: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli.
	Lavoro troppo pesante in rapporto alla potenza del motore.	Attendere il raffreddamento della protezione termica. Riattivarla dopo qualche minuto.

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

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
	La cinghia del motore si è allentata o è rovinata.	Tensionare le cinghie o cambiarle come descritto al paragrafo 20.18 e 20.23.
Ruotando il selettore sblocco freno su il freno non si sblocca.		
	Alloggiamento dei fusibili aperto oppure fusibili interrotti.	Chiudere l'alloggiamento dei fusibili (situati all'interno dell'armadio elettrico). Se il freno non si sblocca: 1- aprire l'alloggiamento dei portafusibili. 2- Controllare l'integrità dei fusibili ed eventualmente sostituirli.
Il motore gira ma la lama sega si ferma quando è a contatto con il pezzo da tagliare.		
	La cinghia del motore si è allentata o è rovinata.	Tensionare le cinghie o cambiarle come descritto al paragrafo 20.18 e 20.23.
Il pannello scorre a fatica durante il taglio (è stretto fra guida e lama) o non viene tagliato con lati paralleli.		
	La guida per tagli paralleli si è sregolata (deve essere parallela alla lama con una leggera apertura di uscita di 0,10 mm).	Rivolgersi al nostro Centro Assistenza (vedi recapito telefonico cap.1).
La riga telescopica non si posiziona correttamente a 90°.		
	Le battute **C** della riga telescopica non sono regolate correttamente.	Agire sulla vite **G** e registrare le battute fino ad avere il corretto posizionamento della riga telescopica a 90° (fig. 20.37A).

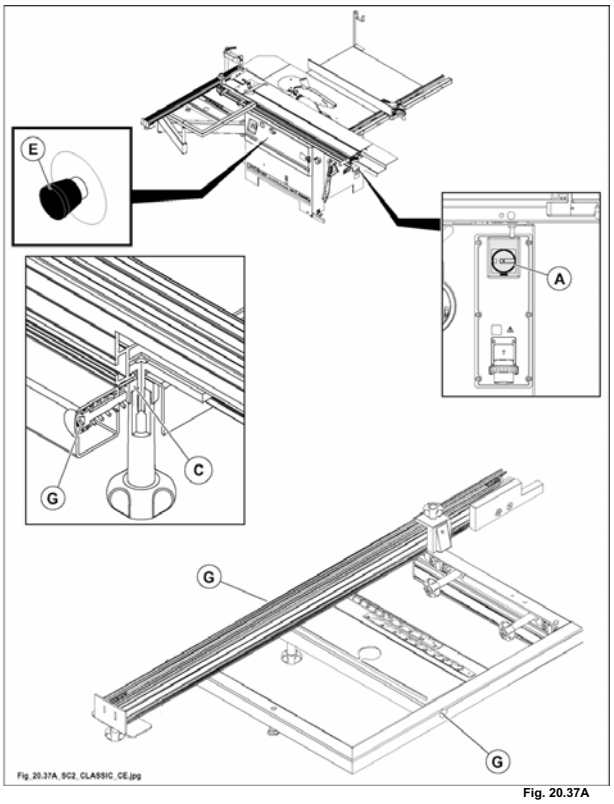


Fig. 20.37A

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

20.60 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

(mmax_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