



*Översättning av bruksanvisning i original*

*Behåll manualen för framtida referens; låt den följa med vid eventuell vidareförsäljning av maskinen.*

# SC 2C

## BRUKSANVISNING

# CE

# CIRKEL- OCH JUSTERSÅG FÖR BEARBETNING AV TRÄ OCH MATERIAL MED LIKNANDE FYSISKA EGENSKAPER



# minimax

Rel. 2.0 / 01-2020

00L0368307G

SV



TILLVERKARE:	<b>SCM INDUSTRIA S.p.A.</b>
ADRESS:	<b>Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino</b>
BETECKNING:	<b>CIRKEL- OCH JUSTERSÅG FÖR BEARBETNING AV TRÄ OCH MATERIAL MED LIKANDE FYSISKA EGENSKAPER</b>
FABRIKAT:	<b>SCM</b>
PRODUKT:	<b>S-08</b>
MODELL:	<b>SC 2C</b>
TYP AV DOKUMENT:	<b>BRUKSANVISNING</b>
DOKUMENTKOD:	<b>00L0368307G</b>
UTGÅVA:	<b>Rel. 2.0 / 01-2020</b>
ÖVERENSSTÄMMELSE:	<b>CE</b>

# DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

(AI SENSI DELL' ART. 2 DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE E DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)

## "EG" FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

(I ENLIGHET MED BILAGA IIA I DIREKTIV 2006/42/EG  
OCH "EU-FÖRSÄKRAN" I ENLIGHET MED ANDRA TILLÄMPLIGA DIREKTIV)

IL FABBRICANTE:	SCM INDUSTRIA S.P.A
TILLVERKAREN:	VIA VALDICELLA 7 - 47892 GUALDICCILO (R.S.M.)

### DICHIARA CHE LA INTYGAR ATT

MACCHINA:	<b>SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI</b>		
MASKIN:	<b>CIRKEL-OCHJUSTERSÅG FÖR BEARBETNING AV TRÄ OCH MATERIAL MED LIKANDE FYSISKA EGENSKAPER</b>		
MARCA:	<b>SCM</b>	N°DI SERIE:	
FABRIKAT:		SERIENUMMER:	
TIPO:	<b>S-08</b>	ANNO DI COSTRUZIONE:	
TYP:		TILLVERKNINGSÅR:	
MODELLO:	<b>SC 2C</b>		
MODELL:			

**E' CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:  
ÖVERENSSTÄMMER MED ALLA BESTÄMMELSER TILLHÖRANDE FÖLJANDE DIREKTIV:**

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO	<b>MIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476</b>
ANMÄLT ORGAN SOM UTFÄRDAT "EG" TYPGODKÄNNANDEINTYG	<b>VIA CADRIANO, 23</b>
NUMERO DI ATTESTATO DI ESAME CE DI TIPO	<b>40057 CADRIANO di GRANAROLO (BO)</b>
"EG" TYPGODKÄNNANDENUMMER	<b>C11E293/01</b>

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	<b>SCM GROUP spa Via Emilia n° 77</b>
PERSON SOM ÄR BEHÖRIG ATT SAMMANSTÄLLA DEN TEKNISKA DOKUMENTATIONEN:	<b>I-47921, Rimini (RN) - ITALY</b>

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE  
TILLVERKARENS VERKSTÄLLANDE DIREKTÖR

\*CITTA\*, \*DATA\*,

\* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO \*  
FIRMA AUTOGRAFA

[IT] LINGUA ORIGINALE DICHIARAZIONE  
[SV] ÖVERSÄTTNING AV FÖRSÄKRAN FRÅN ORIGINALSPRÅK

## index

<b>1</b>	<b>ALLMÄN INFORMATION OCH SÄKERHETSFÖREKSRIFTER.....</b>	<b>1</b>
	1.1 Handbokens uppgift .....	3
	1.2 Maskinidentifiering .....	5
	1.3 Korrespondens.....	6
	1.4 Rekommendationer för servicepersonalen .....	7
	1.4.1 Förkortningar som används i handboken .....	7
	1.4.2 Bifogad dokumentation .....	7
	1.5 Symboler som används i denna bruks .....	8
	1.6 Skyltar på maskinen .....	10
	1.7 Beskrivning av maskinen .....	12
	1.8 Villkor för användning .....	14
	1.9 Tillåtna verktyg.....	14
	1.10 Arbetsmiljö .....	15
	1.11 Felaktig användning som rimligen kan förutses.....	15
	1.12 Kvarstående risker.....	16
	1.13 Utbildning av operatörer .....	16
	1.14 Säkerhetsföreskrifter .....	17
	1.14.1 Personlig säkerhet .....	17
	1.14.2 Säkerhet angående maskinen.....	18
	1.14.3 Skydd på verktyg .....	19
	1.14.4 Säkerheten i arbetsområdet.....	20
	1.14.5 Säkerhet angående underhållsarbetet .....	21
	1.15 Nödsituationer.....	22
	1.16 Flyttning - Förvaring - Avskaffande.....	22
	1.16.1 Urdrifftagning .....	22
<b>2</b>	<b>NÖDSTOPPS- OCH SÄKERHETSANORDNINGAR .....</b>	<b>1</b>
	2.1 Placering och beskrivning av nödstoppсанordningarna (Fig. 2.1) .....	2
	2.2 Placering och beskrivning av säkerhetsanordningarna (Fig. 2.2).....	4
<b>3</b>	<b>TEKNISKA DATA.....</b>	<b>1</b>
	3.1 Arbetsstyckets dimensioner .....	2
	3.2 Tekniska data .....	3
	3.3 Standardtillbehör .....	4
	3.4 Tillval .....	4
	3.5 Bullernivåer .....	5

## index

	3.5.1 Dammutsläpp .....	6
	3.6 Totalmått .....	7
	3.7 Arbetsområde .....	8
<b>4</b>	<b>INSTALLATION .....</b>	<b>1</b>
	4.1 Lyftning och avlastning av maskin .....	4
	4.2 Placering .....	6
	4.3 Montering av maskindelar som av transportskäl levereras isärtagna .....	8
	4.3.7 Montering av hängande skydd .....	8
	4.3.11 Bord till vagn - installation .....	10
	4.3.12 Montering av klingskydd .....	12
	4.3.13 Fot för tippskydd - Installation .....	14
	4.3.14 Montering av förlängningsbord .....	16
	4.3.14.1 Montering av bakre förlängningsbord .....	16
	4.3.14.2 Montering av förlängningsbord på utmatningssidan .....	18
	4.3.24 Montering av stödrämsor .....	20
	4.3.24.2 Montering av anslagslinjal .....	21
	4.3.30.1 Montering av anordning för vinkelskärningar .....	22
	4.3.31 Bord för vagn - Installation .....	23
	4.3.33 Montering av parallellanslag .....	24
	4.3.33.1 Montering av skena med fininställning .....	25
	4.3.36 Montering av ritssåg .....	26
	4.3.40 Montering av klyvkniv .....	28
	4.3.41 Montering av sågblad .....	28
	4.3.45 Montering av ritssåganordning .....	30
	4.4 Elanslutning och jordning .....	33
	4.4.1 Krav på strömförsörjningsanläggningen .....	33
	4.4.2 Elektrisk anslutning .....	36
	4.4.3 Kontroll av korrekt koppling .....	36
	4.5 Spånutsug och anslutning till centralanläggningen .....	38
<b>5</b>	<b>KONTROLLER .....</b>	<b>1</b>
	5.1 Kontrollpanelen .....	2
	5.2 Nödstopp .....	3
	5.4 Kontroller före maskinens igångsättning .....	4
	5.5 Start - stopp av maskin .....	4

## index










<b>6</b>	<b>ANVÄNDNING OCH INSTÄLLNING AV SÅGAGGREGAT .....</b>	<b>1</b>
	6.1 Inställning av klyvkniv .....	2
	6.3 Placering av axlarna .....	4
	6.3.1 Vertikal placering av enhet med sågblad.....	4
	6.3.2 Lutning av enhet med sågblad .....	4
	6.3.4 Inställning av ritssåg .....	6
	6.3.4.1 Vertikal inställning .....	6
	6.3.4.2 Axialitet med sågklinga .....	6
	6.4 Korrekt användning av cirkelklingor.....	7
	6.8 Justering av klingskyddet .....	8
	6.9 Beskrivning av hängande skydd .....	10
	6.11 Inställning av hängande skydd.....	12
<b>7</b>	<b>STÖDRAM OCH PARALLELLANSLAG - ANVÄNDNING OCH INSTÄLLNINGAR ..</b>	<b>1</b>
	7.1.3 Justering av splitterskydd.....	2
	7.4 Användning av den utdragbara linjalen.....	3
	7.14 Manuellt parallellanslag.....	4
	7.14.1 Nollställning av parallellanslag.....	4
	7.14.2 Drift.....	6
	7.15 Manuellt parallellanslag med elektronisk lägesindikator på magnetband	9
	7.15.1 Nollställning.....	9
	7.15.2 Drift.....	10
	7.23 Användning av vagn och ram vid bearbetning av stora träskivor .....	14
	7.23.1 Aluminiumvagn .....	14
	7.23.6 Användning av pressenheten .....	16
	7.24 Exempel på längdskärning.....	17
	7.24.1 Första skärning .....	17
	7.24.2 2:A Skärning (tvärskärning) .....	18
	7.24.3 3:E skärning.....	18
	7.24.4 4:E skärning.....	19
	7.24.5 Skärning för att erhålla ett arbetsstycke med två parallella sidor.....	21
	7.24.6 Inställning av geringsanhåll.....	24
	7.24.6.1 Exempel på placering av linjal för lutande skärningar .....	25
	7.25 Extra anordning för geringsågning med mätskala .....	26

## index

<b>15</b>	<b>TRÄPÅSKJUTARE .....</b>	<b>1</b>
	15.1 Träpåskjutare.....	2
<b>16</b>	<b>AVLÄSARE OCH DISPLAYER .....</b>	<b>1</b>
	V2SC .....	2
	16.7 Allmänna egenskaper .....	2
	16.7.1 Tekniska data .....	2
	16.7.2 Operatörshandbok .....	3
	16.7.3 Meddelanden på display.....	4
	16.7.4 För behöriga, SCM auktoriserade operatörer.....	4
<b>20</b>	<b>UNDERHÅLL .....</b>	<b>1</b>
	20.1 Rengöring av maskin.....	3
	20.2 Programmerat underhåll .....	6
	20.3 Periodisk smörjning.....	8
	20.7 Kontroll av säkerhetsanordningar.....	10
	20.7.1 Byten som innebär en risk för operatörens hälsa och säkerhet .....	10
	20.18 Byte av remmar .....	12
	20.18.1.A Sågaxel.....	12
	20.18.2 Ritssågaxel .....	14
	20.23 Ställa in kedjespänningen .....	16
	20.23.1.A Sågaxel.....	16
	20.23.2 Ritssågaxel .....	18
	20.28 Rekonstruktion av trasiga delar .....	19
	20.28.1 Byte av splitterskydd .....	19
	20.37 Problem - Orsak - Åtgärd.....	20
	20.60 Extra underhåll .....	23



## index

	1.1	Handbokens uppgift .....	3
	1.2	Maskinidentifiering .....	5
	1.3	Korrespondens.....	6
	1.4	Rekommendationer för servicepersonalen.....	7
	1.4.1	Förkortningar som används i handboken.....	7
	1.4.2	Bifogad dokumentation .....	7
	1.5	Symboler som används i denna bruks .....	8
	1.6	Skyltar på maskinen.....	10
	1.7	Beskrivning av maskinen.....	12
	1.8	Villkor för användning.....	14
	1.9	Tillåtna verktyg .....	14
	1.10	Arbetsmiljö .....	15
	1.11	Felaktig användning som rimligen kan förutses .....	15
	1.12	Kvarstående risker .....	16
	1.13	Utbildning av operatörer .....	16
	1.14	Säkerhetsföreskrifter .....	17
	1.14.1	Personlig säkerhet .....	17
	1.14.2	Säkerhet angående maskinen .....	18
	1.14.3	Skydd på verktyg.....	19
	1.14.4	Säkerheten i arbetsområdet.....	20
	1.14.5	Säkerhet angående underhållsarbetet .....	21
	1.15	Nödsituationer .....	22



1.16 Flyttning - Förvaring - Avskaffande .....22



1.16.1 Urdrifftagning.....22

## 1.1 HANDBOKENS UPPGIFT

(ev-1-1\_0.0)

**Ansvarig för utsläppandet av maskinen på gemenskapsmarknaden i enlighet med artikel 9, punkt 2 i direktiv EMC 2004/108/EG  
SCM GROUP S.p.A. Via Emilia n.77, I-47921, Rimini (RN) - ITALY**

Manualen har franställt av maskinens Tillverkare och utgör en väsentlig del av själva maskinleveransen<sup>2</sup>.  
Handbokens innehåll riktar till behörig personal<sup>3</sup>.

Tanken bakom denna handbok är att försöka erbjuda Kunden all information som kan tänkas nödvändig för att kunna använda och underhålla maskinen korrekt, och undvika på så sätt produkt- och/eller utrustningsskador.

Handboken illustrerar maskinens användningsområde och innehåller all information som anses nödvändig för:

- korrekt användning av maskin
- betryggande säkerhet
- längre maskinlivslängd

Att alltid följa handbokens anvisningar och råd garanterar: maskinens och personalens säkerhet, goda prestande och längre maskinlivslängd.

För att underlätta handbokens läsning har denna delats upp i avsnitt per ämne.  
Leta upp önskat ämne med hjälp av innehållsförteckningen.



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*bilderna i denna instruktionsbok kan:*

- *skilja sig från maskinens reella konfiguration när detta inte påverkar instruktionernas kvalitet och giltighet samt inte sätter på spel säkerheten.*
- *kan visas utan säkerhetsskydd vilket endast görs för att bättre synliggöra de delar som beskrivs i texten.*



### **FARA-OBS:**

*säkerhetsskydden är oumbärliga för att man ska kunna arbeta på ett säkert sätt och det är strikt förbjudet att arbeta utan dem.*

SCM distributionsnät står från och med nu till förfogande: kontakta oss gärna om du behöver teknisk assistans, vill beställa reservdelar eller tror att vi på något sätt kan hjälpa dig utveckla din verksamhet.

**Behåll handboken för framtida bruk. Handboken skall förvaras i maskinens närhet.**

SCM kan inte hållas ansvarig för skador som uppstår efter en användning som inte finns beskriven i denna bruksanvisning eller efter felaktigt utförd underhåll.

Om du har frågor kring maskinen eller dess användning, kontakta närmaste SCM återförsäljare:



- <sup>2</sup> Maskinbeteckningen ersätter det kommersiella namnet "SC 2C".
- <sup>3</sup> Kvalificerad personal, bör ha lämplig arbetserfarenhet, teknisk utbildning, tillräckliga kunskaper om relevanta normer och lagar för att anses vara lämpliga för dessa programmerade arbeten och i stånd att känna igen och därmed undvika eventuella risksituationer. Personal som tar hand om:
- maskinhantering
  - installation
  - maskinens användning och underhåll.



### 1.3 KORRESPONDENS

(gg-1-3\_0.0\_ce)

Uppge alltid följande information vid brev- eller telefonkontakt med SCM angående maskinen:

- 1) maskintyp
- 2) serienummer
- 3) spänning och frekvens
- 4) inköpsdatum
- 5) namn på återförsäljare och inköpsställe
- 6) detaljerad beskrivning av uppmärksammat fel
- 7) detaljerad beskrivning av den typiska bearbetningen som ska utföras
- 8) bruksperiod - antal drifttimmar

***Tillverkarens adress:***

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

Kundtjänst  
från Italien:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

från utlandet:

Tel. 00378 - 0549/876912 - Fax. 00378 - 0549/999604

E-mail: [minimax@scmgroup.com](mailto:minimax@scmgroup.com)

Reservdelskontor  
från Italien:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

från utlandet:

Tel. 0039 - 0541/674706 - Fax. 0039 - 0541/674720

E-mail: [spareparts@scmgroup.com](mailto:spareparts@scmgroup.com)

## 1.4 REKOMMENDATIONER FÖR SERVICEPERSONALEN

(gg\_1-4\_0.0\_ce)

Vid instruktionsbokens utformning har vi tagit hänsyn till samtliga operationer som anses tillhöra det rutinmässiga underhållsarbetet.

Reparationer eller ingrepp som inte beskrivs i denna handbok får ej utföras.

Alla arbeten som kräver isärtagning av maskindelar skall utföras av auktoriserad teknisk personal.

För korrekt handhavande, följ instruktionerna i denna bruksanvisning.

**Endast utbildad och auktoriserad personal som läst bruksanvisningen får använda maskinen och genomföra servicearbetet.**

Observera givna olycksförebyggande anvisningar, samt allmänna föreskrifter vad gäller säkerheten och hälsan på arbetsplatsen.

Spara bruksanvisningen för framtida bruk.



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**- använd endast originalreservdelar SCM. Tillverkaren ansvarar inte för skador som uppstått på grund av användning av delar som inte är original.**

### 1.4.1 FÖRKORTNINGAR SOM ANVÄNDS I HANDBOKEN

(gg-1-41\_0.0\_ce)

pag.	=	sida
fig.	=	figur
par.	=	paragraf
cap.	=	kapitel
es.	=	exempel
rif.	=	hänvisning
DPI	=	Personliga skyddsanordningar

### 1.4.2 BIFOGAD DOKUMENTATION

(mmax\_1-4-2\_0.0)

Nedanstående bilagor utgör en del av bruksanvisningen:

- Elschema (avläs elschemats nummer på maskinens identifikationsplåt, på raden "W.D.").
- Reservdelskatalog



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**de elektriska schemana är avsedda att användas enbart av kompetenta tekniker och finns därför endast på italienska och engelska.**

## 1.5 SYMBOLER SOM ANVÄNDS I DENNA BRUKS

(gg-1-5, 0.0, ce)

OPT

**TILLVAL= listade anordningar som endast levereras på särskild beställning.****Operatörplats.****FARA-OBS: indikerar överhängande faror som kan orsaka allvarliga skador; var uppmärksam.****OBS-INFORMATION: teknisk information av särskild betydelse.****LÄSNING-HANDBOK: Indikerar att man måste läsa instruktionsmanualen och förstå alla dess delar innan man använder maskinen****FÖRBUD: anger förbud att utföra handlingar, kommandon eller annat som med all säkerhet skapar situationer som är mycket farliga för personer och skadliga för maskinen.****FÖRSIKTIGHET-SÄKERHETSFÖRESKRIFT: anger att man måste bete sig på ett lämpligt sätt för att undvika brand eller skador på saker.****STATUS AVSTÄNGD MASKIN**

Innan man genomför något som helst underhålls- eller justeringsarbete på maskinen ska man koppla från alla källor för elektrisk och pneumatisk tillförsel (i förekommande fall). Man ska utan undantag försäkra sig om att maskinen verkligen står stilla och att den inte kan startas av misstag (huvudströmbrytaren i läge "0" och låst med hänslås samt fränkopplingsventilen för tryckluft stängd och låst).



Personal som använder maskinen måste, förutom att vara professionellt utbildad för sin uppgift, läsa bruksanvisningarna med särskild betoning på säkerhetsföreskrifterna och avsnitten om det aktuella ansvarsområdet.

Maskinpersonal indelas i:



#### **KVALIFICERAD OPERATÖR**

Denna titel betecknar en operatör som utbildats i yrket, är över 18 år och i överensstämmelse med gällande lagstiftning i användarlandet är behörig att uteslutande sköta start, bruk, utrustande, finjustering (med skydden aktiverade och maskinen avstängd) och avstängning av maskinen, samtliga moment med yttersta respekt med de anvisningar som anges i denna manual.



#### **KVALIFICERAD ELEKTRIKER**

Denna titel betecknar en kvalificerad tekniker (elektriker med de professionella tekniska kunskaper som krävs enligt gällande lagstiftning) som är behörig att uteslutande utföra arbete på elektriska anordningar i syfte att genomföra justeringar, underhållsarbete och/eller reparationer, även under elektrisk spänning och med skydden inaktiverade (efter godkännande av säkerhetsansvarig) och med yttersta respekt för de anvisningar som anges i denna manual eller i annan dokumentation som tillhandahålls av Tillverkaren.



#### **OPERATÖR MED TRANSPORTBEHÖRIGHET**

Denna titel betecknar en operatör som utbildats i yrket, är över 18 år och som i överensstämmelse med gällande lagstiftning i användarlandet är behörig att föra gaffeltruckar, pelarliftar eller lyftkranar för att under säkra förhållanden transportera och förflytta maskinen och/eller delar av maskinen.



#### **KVALIFICERAD MEKANIKER**

Denna titel betecknar en kvalificerad tekniker som är behörig att uteslutande utföra arbete på mekaniska, hydrauliska och pneumatiska delar i syfte att genomföra justeringar, underhållsarbete och/eller reparationer, även med skydden inaktiverade (efter godkännande av säkerhetsansvarig) och med yttersta respekt för de anvisningar som anges i denna manual eller i annan dokumentation som tillhandahålls av Tillverkaren.



#### **SÄKERHETSANSVARIG PÅ FÖRETAGET**

En kvalificerad tekniker som utsetts av Kunden, som uppfyller de krav som ställs på kvalificerade tekniker i aktuell lagstiftning avseende säkerhet och hälsa för personal på arbetsplatser.



#### **TILLVERKARENS TEKNIKER**

Denna titel betecknar en kvalificerad tekniker som Tillverkaren och/eller en behörig återförsäljare ställer till förfogande för teknisk service, ingrepp gällande normalt och oplanerat underhåll och/eller moment som inte anges i denna manual och som kräver en särskild kunskap om maskinen.

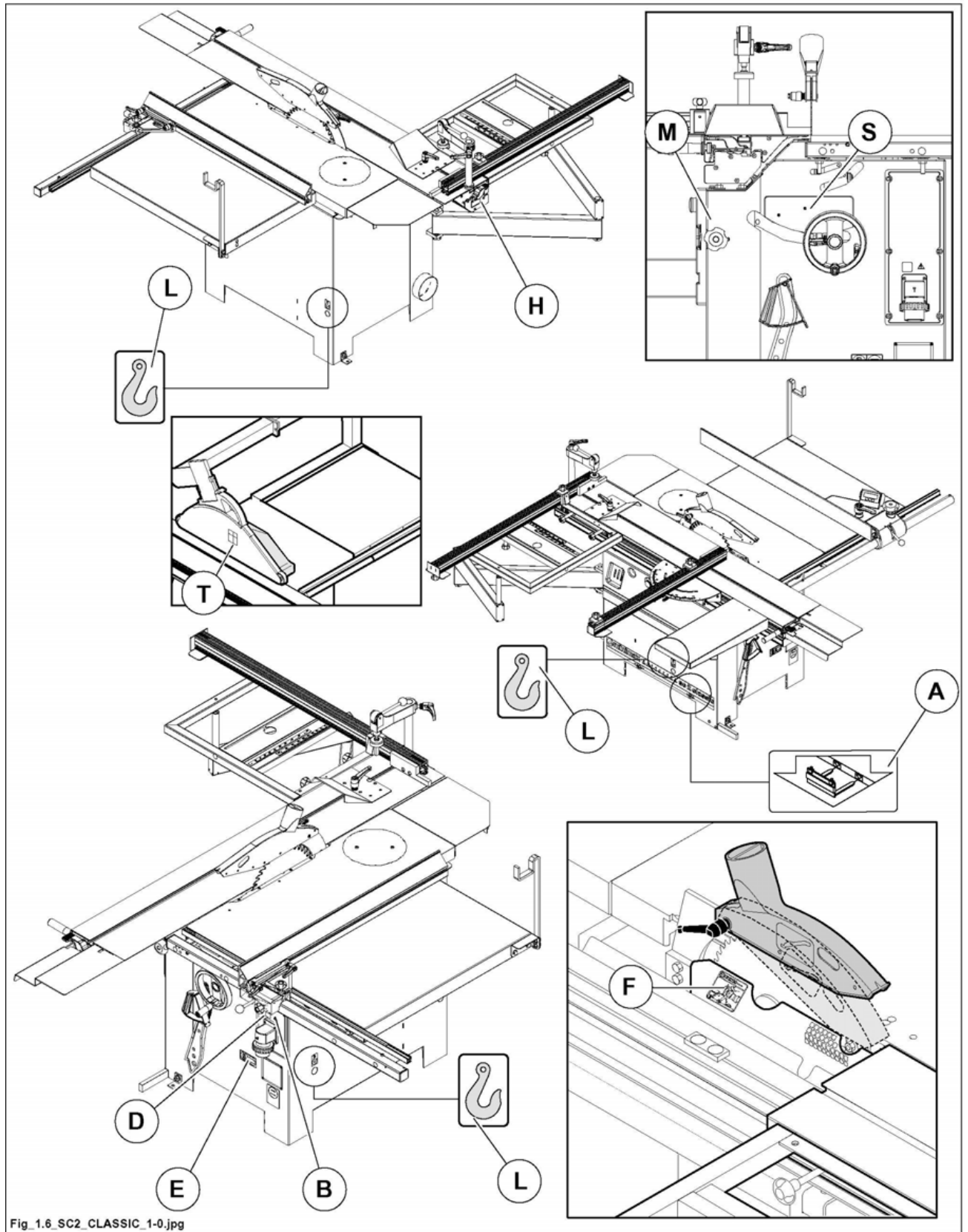
## 1.6 SKYLTTAR PÅ MASKINEN

(gc-1-6\_0\_0\_ce)



**OBS! FÖRSIKTIGHET:**  
operatören ska vara uppmärksam på maskinens signaler och skyltar.

	Visar de punkter där gafflarna på lyftanordningen ska föras in vid förflyttning av maskinen	- A -
	Farlig elektrisk spänning	- B -
	Bryts all elektrisk matning till maskinen	- D -
	Använd handskar vid hantering av verktygen Läs bruksanvisningen och följ anvisningarna från tillverkaren	- E -
	Plåt med klingornas storlekar	- F -
	Anger maskinens lyftpunkter	- L -
	Symbol för låsning	- M -
	Skylt för justering av såg \ ritssåg	- S -
	Varningsskylt: hängande skydd	- T -



## 1.7 BESKRIVNING AV MASKINEN

(ev\_1.7-0.0)

Maskinen är en cirkelsåg med lutbar klinga för bearbetning av trä. Den är utrustad med en aluminiumvagn med ram för tvärskäring och parallellskena. Maskinen kan vara försedd med ritssåg som förhindrar att belagda paneler spricker under skärningsfasen.

Hänvisningar till och beskrivningar av maskinens huvudsakliga delar medföljer för att ge en snabb och inledande presentation inför alla övriga hänvisningar i denna publikation. Det är viktigt att man ägnar den teckenförklaring som anges nedan maximal uppmärksamhet:

- 1 - TVÄRSKÄRNINGSANHÅLL
- 2 - KLINGSKYDD
- 3 - ENHETEN SÅG - RITSSÅG
- 4 - ALUMINIUMVAGN
- 5 - KONTROLLPANEL
- 6 - ARBETSBORD
- 7 - STÖDRAM
- 8 - NEDHÅLLARE
- 9 - TRÄPÅSKJUTARE
- 10 - FÖRLÄNGNINGSBORD UTMATNINGSSIDA
- 11 - PARALLELLANHÅLL
- 12 - EXTRA ARBETSBORD
- 13 - SÅGSTYRNING MED FININSTÄLLNING
- 14 - SÅGSTYRNING MED FININSTÄLLNING MED KUGGSTÅNG (GLIDNING PÅ SKENA MED CYLINDRISKT TVÄRSNITT)
- 15 - BLOCKERING VAGN
- 16 - ANORDNING FÖR VINKELSKÄRNINGAR
- 17 - LYFTNING SÅG
- 18 - LUTNING SÅG
- 19 - REVERSIBLA STOPP
- 21 - FÖRLÄNGNING TILL ANORDNINGEN FÖR VINKELSKÄRNING
- 22 - ENHET FÖR BLOCKERING AV TRÄET
- 23 - SÅGSTYRNING MED FININSTÄLLNING MED KUGGSTÅNG (VERSION MED DIGITAL VISNING)
- 25 - JUSTERING RITSSÅG
- 26 - SATS MED VERKTYG OCH NYCKLAR FÖR BRUK OCH UNDERHÅLL
- (\*\*) - FASTA SKYDD SOM KAN AVLÄGSNAS FÖR UNDERHÅLL ELLER RENGÖRING

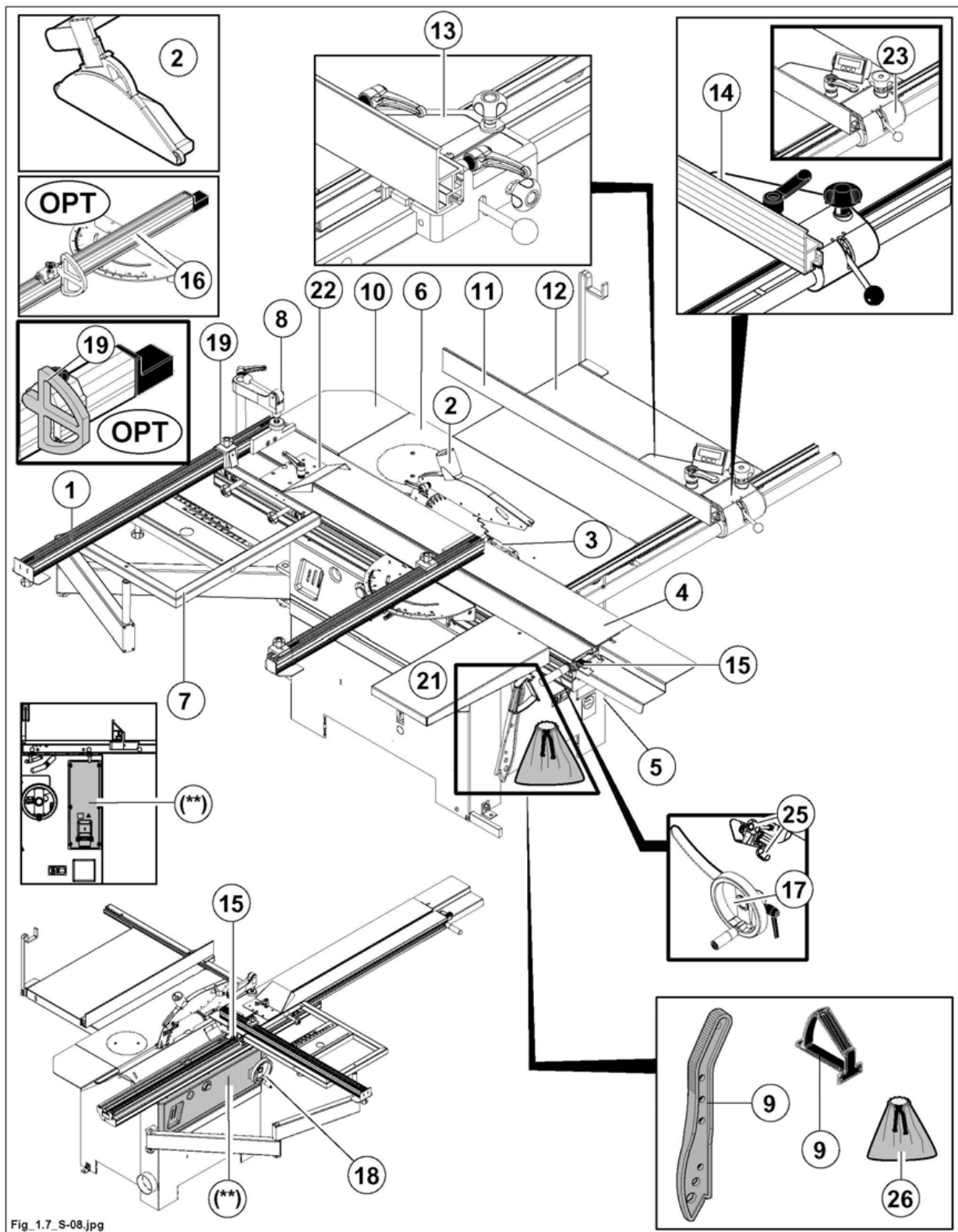


Fig. 1.7

## 1.8 VILLKOR FÖR ANVÄNDNING

(ev\_1-8\_0.0)

Denna maskin har projekterats och tillverkats för att såga i massivt trä, träfiberpaneler, spånskivor, plywood och stavlamellskivor som kan kantas, plast som är storleksmässigt stabilt (värmehärdande plast, termoplast). Skärning av dessa material innebär i normala fall ingen fara orsakad av damm, spån eller produkter som bryts ned med värme.

Maskinen kan inte såga i lätta metaller (brons, aluminium), träbaserade föreningar (trä och cement) och inte fräsa med andra verktyg än runda sågblad och utan att använda sig av det skydd som maskinen är utrustad med.

**FARA-OBS:**

*då andra material än de ovan nämnda inte är likställda med trä är de förbjudna; användaren är ensam ansvarig för skador som orsakats av bearbetning av sådant material.*

**FARA-OBS:**

*materialet som maskinen kommer att bearbeta får inte innehålla metalldelar.*

**FARA-OBS:**

*Använd lämpliga verktyg för varje typ av material du vill arbeta.*

**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

*för hjälp eller råd angående skärning av plastmaterial bör man vända sig till tillverkaren av verktyget eller till lokal försäljare SCM.*

## 1.9 TILLÅTNA VERKTYG

(ev\_1-9\_0.0)

Maskinen har konstruerats för uteslutande användning av verktyg för manuell frammatning (MAN), överensstämmande med föreskrift EN 847-1 / EN 847-2, lämpade för den typ av material som används.

Med manuell frammatning menas styrning av arbetsstycken enligt följande:

- för hand,
- med glidbord (vagn) som flyttas för hand,
- med inmatare.

**FARA-OBS:**

*Använd uteslutande VERKTYG som överensstämmer med rådande bestämmelser. Använd ALDRIG VERKTYG inte bär en stämpel där maximal rotationshastighet och tillverkarens identitet anges.*

## 1.10 ARBETSMILJÖ

(gg\_1-9\_0.0)

Maskinen kan arbeta under följande förhållanden

Fuktighet: Max. 90%

Höjd över havet: Max. 1000 m över havet (kontakta tillverkaren vid högre värden)

Temperatur: min. +10 grader ; Max. +35 grader (maskin i drift)

Temperatur: min. +05 grader ; Max. +35 grader (maskin avstängd)

**Anslut alltid maskinen till en utsugningsanläggning med lämplig kapacitet (se kapitel 4-5).**

**Maskinen får endast användas inomhus.**

**Maskinen är avsedd för industriellt bruk**

**Denna maskin får inte arbeta i miljöer med explosionsrisk.**



## 1.11 FELAKTIG ANVÄNDNING SOM RIMLIGEN KAN FÖRUTSES

(1.1\_01-2010)

- DET ÄR FÖRBJUDET att mata fram små stycken utan att använda träpåskjutare (Kap.15).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen om man inte är en kvalificerad operatör med lämplig utbildning.
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen på ett sätt som skiljer sig från det maskinen är avsedd för och som beskrivs i denna manual.
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen utan de skydd som krävs för aktuell bearbetning eller att utesluta delar av dessa (det är FÖRBJUDET att montera ner fasta och rörliga skydd eller att förbikoppla mikrobrytarna för skydd).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen på annat sätt än det ovan beskrivna (Kap. 1.8).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen i andra miljöer än de ovan beskrivna (Kap.1.10)
- DET ÄR FÖRBJUDET att hantera verktygen utan personlig skyddsutrustning (tillhandahålls inte av SCM) för händer (handskar)och underarmar.
- DET ÄR FÖRBJUDET att använda maskinen utan personlig skyddsutrustning (tillhandahålls inte av SCM) för hörseln (hörlurar).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen utan uppsugningen igång.
- DET ÄR FÖRBJUDET att använda maskinen utan att först ha bedömt behovet av personlig skyddsutrustning (tillhandahålls inte av SCM) för skydd mot trädamm (vi rekommenderar att man använder personlig skyddsutrustning: trädamm har cancerframkallande effekter).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen om ytan runt denna inte är plan, välbehållen och fri från lösa föremål (t.ex. spån och bearbetningsrester).
- Det är FÖRBJUDET att bearbeta andra material än de för vilka maskinen utformats och som inte anges i denna manual (Kap. 1.8).
- Det är FÖRBJUDET att bearbeta material med andra storlekar än de maskinen framställts för och som därmed inte finns angivna i denna bruksanvisning (Kap.3.1).
- Det är FÖRBJUDET att använda verktyg som inte överensstämmer med standard EN 847-1 ( / EN 847-2 ) eller som har dimensioner som inte passar ihop med maskinens tekniska egenskaper.
- Det är FÖRBJUDET är göra ändringar på maskinen.
- Det är FÖRBJUDET att ge barn, husdjur eller andra obehöriga åtkomst till arbetsområdet.
- DET ÄR FÖRBJUDET att använda för materialet olämpliga verktyg.



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**om maskinen utsätts för justeringar upphör Försäkringen om överensstämmelse att gälla. Användaren är ensam ansvarig för skador som kan härledas från felaktig användning.**



## 1.12 KVARSTÅENDE RISKER

(ev\_1-12\_0.0)

Arbete med verktygsmaskiner är alltid riskfull.  
Kom ihåg att säkerheten ligger huvudsakligen i dina händer.

Maskinen har utrustats med det bästa och mest avancerade inom maskinskydd och -säkerhet.  
Nämnda skydd är effektiva så länge de används lämpligt och hålls i gott skick.

**Även om samtliga säkerhetsföreskrifter åtföljs och maskinen används enligt föreskrifterna i denna bruksanvisning kan följande risker kvarstå:**

- **Kontakt med sågklinga och ritssågklinga, både under rotation och stilla.**
- **Kontakt med roterande delar (remmar, remskivor).**
- **Rekyl från arbetsstycke eller delar av det (splitter): stanna aldrig inom den möjliga utkastbanan.**
- **Utkast av verktygsdelar: stanna aldrig i motsvarighet till den möjliga utkastbanan.**
- **Farlig inandning av damm vid bearbetning utan lämplig utsugning.**
- **Strömstötar vid kontakt med spänningsförande delar.**
- **Omkastad verktygsrotation pga felaktig elektrisk anslutning.**
- **Ergonomiskt sätt farlig arbetsställning som kan skada operatörens hälsa.**
- **Verktygsrotation i felaktig riktning pga felaktig el/fasanslutning.**
- **Risk att klämma händerna i maskinens fasta delar under vagens förflyttning.**



**FARA-OBS:**



**Om det saknas spänning fungerar inte den elektroniska bromsen.  
VARNING! VERKTYG I RÖRELSE För inte in händerna i det farliga området.**

## 1.13 UTBILDNING AV OPERATÖRER

(ev\_1-13\_0.0)

Det är viktigt att samtliga operatörer som arbetar med våra cirkelsågar är väl informerade vad gäller maskinens användning, inställning och funktionssätt.

Operatörerna bör läsa igenom hela handboken men ägna extra uppmärksamhet åt säkerhetsanvisningarna.

Mer bestämt:

- a) maskinens funktionsprinciper, korrekt användning.
- b) Korrekt hantering av arbetsstycken under bearbetningen.
- c) Händernas placering i förhållande till verktygen, före, under och efter bearbetningen.
- d) Val av verktyg alltefter aktuell bearbetning.
- e) Arbetsstyckets frammatningsriktning skall vara motsatt till verktygets rotationsriktning.
- f) Rätt rotationshastighet i förhållande till den typ av bearbetning man önskar genomföra.

Operatörerna ska vidare informeras om riskerna i samband med maskinens användning och de säkerhetsföreskrifter som måste åtföljas. Operatörerna skall utföra regelbundna kontroller av skydd och säkerhetsanordningar.



## SÄKERHETEN I FÖRSTA HAND



### 1.14 SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

(gg\_1-13\_0.0)

- 1- Läs hela bruksanvisningen noggrant innan du startar maskinen.
- 2- Läs noggrant säkerhetsskyltarna som påklistrats maskinen och följ anvisningarna däri.
- 3- Maskinen får användas endast av behörig personal.
- 4- Personalen skall informeras om farliga situationer i samband med maskinens användning och om säkerhetsföreskrifter som skall åtföljas.
- 5- Operatören ska utbildas och informeras om korrekt användning av skydd och säkerhetsanordningar. Operatören ska utföra regelbundna kontroller av dessa skydd och säkerhetsanordningar.
- 6- Operatören får aldrig lämna maskinen utan tillsyn om den är igång.
- 7- Maskinen har tänkts som enoperatörsmaskin.
- 8- Denna maskin är planerad för att ge maximal säkerhet tillsammans med mycket höga prestanda.
- 9- Tillverkaren fransäger sig allt ansvar för eventuella skador som uppstår på grund av godtyckliga ändringar på maskinen.
- 10- Använd aldrig maskinen under påverkan av alkohol, droger eller läkemedel som kan orsaka dåsighet.

**Kom ihåg att säkerheten ligger huvudsakligen i dina händer. Arbeta med verktygsmaskiner är alltid riskfull.**



#### 1.14.1 PERSONLIG SÄKERHET

(gg\_1-13-1\_0.0)

- 1- Operatören bör ha läst igenom handboken och förstått väl dess innehåll. Dina ögon är den bästa säkerhetsanordningen du har: se dig omkring innan du griper in.
- 2- Erfarenheten visar att det på din egen person finns föremål som kan förorsaka olyckor: ta därför av ring, klocka och eventuella armband; fäst skjortmanschetterna ordentligt runt handlederna, ta av slipsen som annars lätt kan fastna i maskindelarna, håll håret samlat på lämpligt sätt (mössa, hårsnoddar, nålar osv). Använd skyddsskor som föreskrivs och rekommenderas av säkerhetsföreskrifter mot olycksfall i arbetet världen runt.

**TA ALLTID PÅ DIG FÖLJANDE SKYDD (TILLHANDAHÅLLS EJ AV SCM) INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET:**

- A- Läderförkläden som skyddar från splitter- och/eller verktygsutkast (levereras inte av SCM).
- B- Använd alltid skyddsglasögon eller ansiktsskärm för att skydda ögonen.
- C- Använd lämpliga hörselskydd (öronskydd, öronproppar osv).
- D- Använd lämpliga skydd som minskar risker för inandning av farligt stoft (munskydd).
- E- Använd handskar då du hanterar verktygen.
- F- Använd dspecifika skyddsskor med förstärkt ståltå och gummisula.



## 1.14.2 SÄKERHET ANGÅENDE MASKINEN

(ev\_1-14-2\_0.0)

**FARA-OBS:**

**maskinen måste fästas till marken.**

**Fäst de medföljande vinkelstöden (B fig. 4.2) till maskinens stödfötter (A fig. 4.2) och lås fast till marken med hjälp av expansionskruvar (C fig. 4.2) (medföljer ej).**

- 1- Var mycket uppmärksam innan ett nytt arbete påbörjas, kontrollera skydd och säkerhetsanordningar med jämna mellanrum.  
Följ instruktionerna för jordförbindelse för maskinens elektriska anordning.
- 2- Starta inte maskinen om inte alla skyddskåpor i kling- och rembytesområdet är ordentligt stängda.
- 3- Kontrollera, innan ni startar maskinen, att det inte finns några rester av trä eller andra främmande föremål på arbetsplanet eller innanför skyddet.
- 4- Bearbeta aldrig arbetsstycken som anses för små eller för stora i förhållande till maskinens kapacitet.  
Gällande mått anges i paragrafen 3.1 "Arbetsstyckets mått".  
Försäkra dig om att påskjutarna är hela och funktionsdugliga.
- 5- Bearbeta inte arbetsstycken med påtagliga defekter (vridningar, sprickor, kvistar, närvaro av metalldelar,...).
- 6- Skydden och referensanslagen bör monteras och ställas in när maskinen är frånslagen.
- 7- Kör i gång bearbetningen endast då samtliga skydd är på plats och fullt arbetsdugliga.  
**Maskinen bör ej användas om ovan beskrivna villkor inte uppfylls.**
- 8- Använd rullbord eller förlängningsbord (levereras inte av SCM) när du bearbetar mycket långa arbetsstycken.
- 9- Anslut en dammsugninghuv till utsugningsanläggningen.  
Utsugningsanläggningen skall alltid vara tillkopplad när maskinen används.
- 10- Testbearbetningar som görs för att kontrollera att verktyget är rätt justerat får inte göras utan nödvändiga skydd.
- 11- Försök inte avlägsna spån eller flis i själva arbetsområdet om maskinen fortfarande är i drift och bearbetning pågår.
- 12- Mata in aktuellt arbetsstycke med hjälp av lämplig påskjutare.
- 13- Efter en första periods sättning eller många drifttimmar, kan maskinens drivremmar slakna något och medföra en ökning av verktygets stopptid.  
Ta hand om remmarnas spänning enligt beskrivningen i kapitel 20.23 eller 20.24.
- 14- Avlägsna regelbundet spån och flis för att undvika brandrisken: den här operationen måste utföras med maskinen avslagen.

**FARA-OBS:**

**vid långa arbetsuppehåll eller maskinstopp ska man dra ut matningskabelns kontakt.**

**I brytare med elektronisk broms (OPT) är motorn inte galvaniskt frånskild från nätet ens när motorn är stillastående. Brytaren matar motorn med spänning även efter att den stängts av.**



### 1.14.3 SKYDD PÅ VERKTYG

(ev\_1-14-3\_0.0)

- Kontrollera att kontaktytorna på varje sida är perfekt rena, fria från bucklar och helt jämna innan utensili monteras.
- Montering och justering av verktyg ska ske med maskinen avstängd och VERKTYGEN STILLASTÅENDE, samt med hjälp av lämpliga instrument (skjutmått, komparator).
- Försäkra dig om att verktygen är perfekt balanserade, slipade och korrekt fastlåsta.  
Oslipade verktyg minskar inte bara arbetskvaliteten utan ökar även risken för arbetsstyckets tillbakastudsning.
- Se till att verktygen monteras i enlighet med arbetsriktningen.
- Det är förbjudet att använda ringar och hylsor som ej föreskrivits av SCM när man fäster verktyg på spindel.
- Använd aldrig deformerade verktyg och överskrid aldrig den hastighet som anges på själva verktygen och som föreskrivs av tillverkaren eller SCM.  
Försäkra dig om att storleksbegränsningar och egenskaper för de verktyg som passar för maskinen har memoriserats.
- Använd endast verktyg som uppfyller normerna EN 847-1 ( / EN 847-2 ) och är avsedda för manuell frammatning.
- Innan du börjar bearbetningen kontrollera alltid att verktygenas rörelse inte störs av maskinens fasta delar.
- Påbörja bearbetningen först när verktygen har uppnått rätt arbetshastighet.



#### 1.14.4 SÄKERHETEN I ARBETSOMRÅDET

(gg\_1-13-4\_0.0)

Arbetsområdet måste väljas med tillräcklig belysning (minsta rekommenderade ljusintensitet 500 lux) och med tillräckligt utrymme (kap. 3.7) för ett smidigt arbete och underhåll, så att operatören alltid befinner sig bortanför tänkbara farliga områden.

Golvet måste vara perfekt plant, väl skött och helt fritt från halkriser, eller löst material (exv.spån och andra bearbetningsrester).

Endast den behörige operatören skall finnas närvarande i arbetsområdet.

Operatören skall aldrig befinna sig i den eventuella trajektorbana som flisor från verktyg eller verktygsinsatser kan slungas ut i (kap. 3.7).

Om ytterligare en arbetsstation (dvs en annan maskin) eller personalgenomgång befinner sig inom banan för eventuellt splitter- och/eller verktygsutkast, bör lämpliga avskärmningar installeras omgående.



### 1.14.5 SÄKERHET ANGÅENDE UNDERHÅLLSARBETET

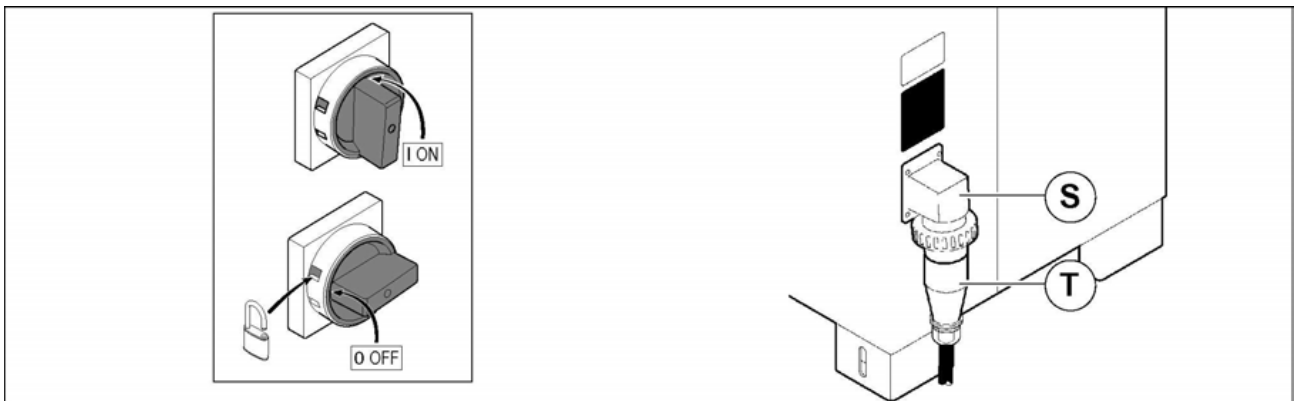
(ev\_1-14-5\_0.0)

Du skall inte TRO att matningen till maskinen är fränkopplad när du skall påbörja ett underhållsarbete.... du måste vara **SÄKER PÅ DET!! KONTROLLERA ALLTID SJÄLV ATT STRÖMMEN ÄR BRYTEN.**

Följ mycket noggrant de medföljande anvisningarna angående tidsintervall för kontroll och underhåll av anordningar för vilka man utför kontroll och/eller riskerar slitage.

- 1- Innan man utför rengöring, underhåll, justering, montering eller nedmontering av någon av maskinens delar måste man vrida huvudströmbrytaren till noll för att stanna maskinen och markera detta med lämpligt anslag. Maskinens enda nyckel förvaras av personen som är ansvarig för maskinens inställning, underhåll och rengöring.

1-Innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.



- 2- Stanna maskinen helt innan du börjar rengöringen och innan någon skyddsplåt avlägsnas för underhåll.
- 3- Allmän rengöring av maskin (i synnerhet arbetsborden) och golv är en viktig säkerhetsfaktor.
- 4- Ta regelbundet hand om maskinens rengöring och underhåll: avlägsna spån och flis för att undvika brandrisker.
- 5- Glöm ej skyddshandskar när du hanterar verktygen.
- 6- Verktygen skall underhållas regelbundet och bytas om nödvändigt.
- 7- Varje maskindefekt och/eller felfunktion, som gäller skydd och/eller verktyg måste meddelas ansvarig personal så fort den upptäcks: lämpliga åtgärder kommer att vidtas omgående.



## 1.15 NÖDSITUATIONER

(ev\_1-15\_0,0)

**FARA-OBS:**

Vid översvämning i lokalen där maskinen är placerad skall eltillförseln fränkopplas omedelbart. Låt behöriga tekniker kontrollera maskinen innan arbetet återupptas.

**FARA-OBS:**

vid brand skall eltillförseln fränkopplas omedelbart; använd lämpliga brandsläckare för att släcka elden genom att rikta strålarna mot lågornas bas. Även om maskinen inte verkar ha tagit någon skada, skall behöriga tekniker kontrollera maskinen innan arbetet återupptas.

**FARA-OBS:**

i fall av mekanisk låsning ska man följa nedanstående metod för att låsa upp maskinen i säkerhetsläge:

- isolera maskinen elektriskt och pneumatiskt (för att isolera maskinen elektriskt ska man vrida huvudströmbrytaren till läge 0 och låsa den; inaktivera UPS-enheten om sådan är installerad på maskinen; för att isolera maskinen pneumatiskt ska man vrida handtaget vid den pneumatiska anordningens ingång till stängt läge och låsa det;
- kontakta tillverkarens SERVICE (Par. 1.3).

Ett fritt arbetsområde omkring maskinen enligt tidigare beskrivning i kapitel 3.7 är ett måste för att snabbt kunna komma undan vid fara.

Maskinen får inte arbeta i miljöer med explosionsrisk.



## 1.16 FLYTTNING - FÖRVARING - AVSKAFFANDE

(ev\_1-16\_0,0)

Om maskinen skall flyttas, fränkoppla den först från elanläggningen och följ anvisningarna i paragraferna gällande lyftning.

Vid längre stillestånd skall maskinen fränkopplas elanläggningen, rengöras noggrant enligt beskrivningen om rutinmässig rengöring. Skydda arbetsbord och sågaxel med rostskyddsmedel. Förvara inte maskinen i fuktiga utrymmen och skydda den mot väder och vind.

Maskinen har konstruerats med giffria, ofarliga material. Vid bortskaffande skall järn- och plastkomponenterna separeras och skickas till respektive återvinningsstationer.



### 1.16.1 URDRIFTTAGNING

(1.16.1)

Maskinen har konstruerats med giffria, ofarliga material. Vid bortskaffande skall järn- och plastkomponenterna separeras och skickas till respektive återvinningsstationer. Man bör vända sig till ett specialiserat och auktoriserat företag, i enlighet med gällande lagar och bestämmelser.

Operatörer som ansvarar för förflyttning och underhållstekniker måste använda de personliga skyddsanordningar som förutsätts beroende på riskerna med den typ av arbete som ska utföras och som överensstämmer med gällande lagar och föreskrifter.

Vid förflyttning och transport av maskinen ska man följa de anvisningar som anges i kapitel 4.

**index**

2.1	Placering och beskrivning av nödstoppsanordningarna (Fig. 2.1) .....	2
2.2	Placering och beskrivning av säkerhetsanordningarna (Fig. 2.2) .....	4

## 2.1 PLACERING OCH BESKRIVNING AV NÖDSTOPPSANORDNINGARNA (FIG. 2.1)

Nödstoppen är särskilda anordningar som gör det möjligt för operatören att kunna stoppa maskinen vid nödläge eller fara. (ev-2-1.0.0)



**FARA-OBS:**

*nödstoppsanordningarna får inte under några omständigheter avlägsnas eller inaktiveras, i enlighet med vad som anges i "Maskindirektiv" 2006/42/CE.*

### Beskrivning

- A - **Svampformad nödstoppsknapp:**  
anordning vars aktivering orsakar nödstopp av maskinen.




**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

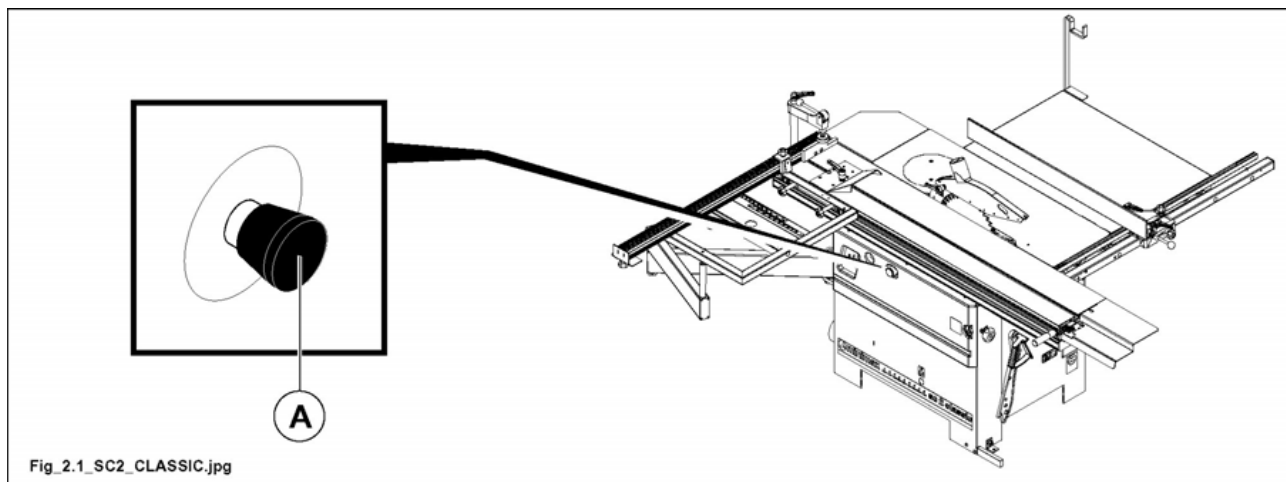
*utför regelbundna kontroller av ovannämnda anordningars funktion.*



**FARA-OBS:**

*eventuella driftstörningar som påträffas under kontroll av dessa anordningar ska omedelbart meddelas ansvarig personal  som ser till att stänga av maskinen och kontakta serviceverkstaden SCM.*





Fig\_2.1\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 2.1

## 2.2 PLACERING OCH BESKRIVNING AV SÄKERHETSANORDNINGARNA (FIG. 2.2)

Säkerhetsanordningarna är särskilda olycksfallsskydd som skyddar maskinen mot eventuella farosituationer. (ev-2-2.0.0)



**FARA-OBS:**

**nödstoppsanordningarna får inte under några omständigheter avlägsnas eller inaktiveras ( "Maskindirektiv" 2006/42/CE ).**

- Y- Termomagnetiskt skydd:**  
kopplar till och från den elektriska matningsspänningen till arbetsenheten.
  - B - Nedre klingbytesskydd.**
  - C - Elektrisk gränslägesbrytare klingbytesskydd:**  
stannar maskinen när skyddet öppnas och garanterar att motorn inte kan startas så länge skyddet (B) är öppet.
  - D - Brytare med elektronisk broms ( OPT ) :**  
agerar direkt på sågbladsmotorn.
  - E - Högande klingskydd ( OPT ) :**  
huvet är gjord av "splittrigt" material (aluminium + polykarbonat) som hindrar att sågbladet skadas vid tillfällig kontakt med ovannämnda skyddshuv.
- E1 - Klingskydd**




**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

**utför regelbundna kontroller av ovannämnda anordningars funktion.**



**FARA-OBS:**

**eventuella driftstörningar som påträffas under kontroll av dessa anordningar ska omedelbart meddelas ansvarig personal  som ser till att stänga av maskinen och kontakta serviceverkstaden SCM.**

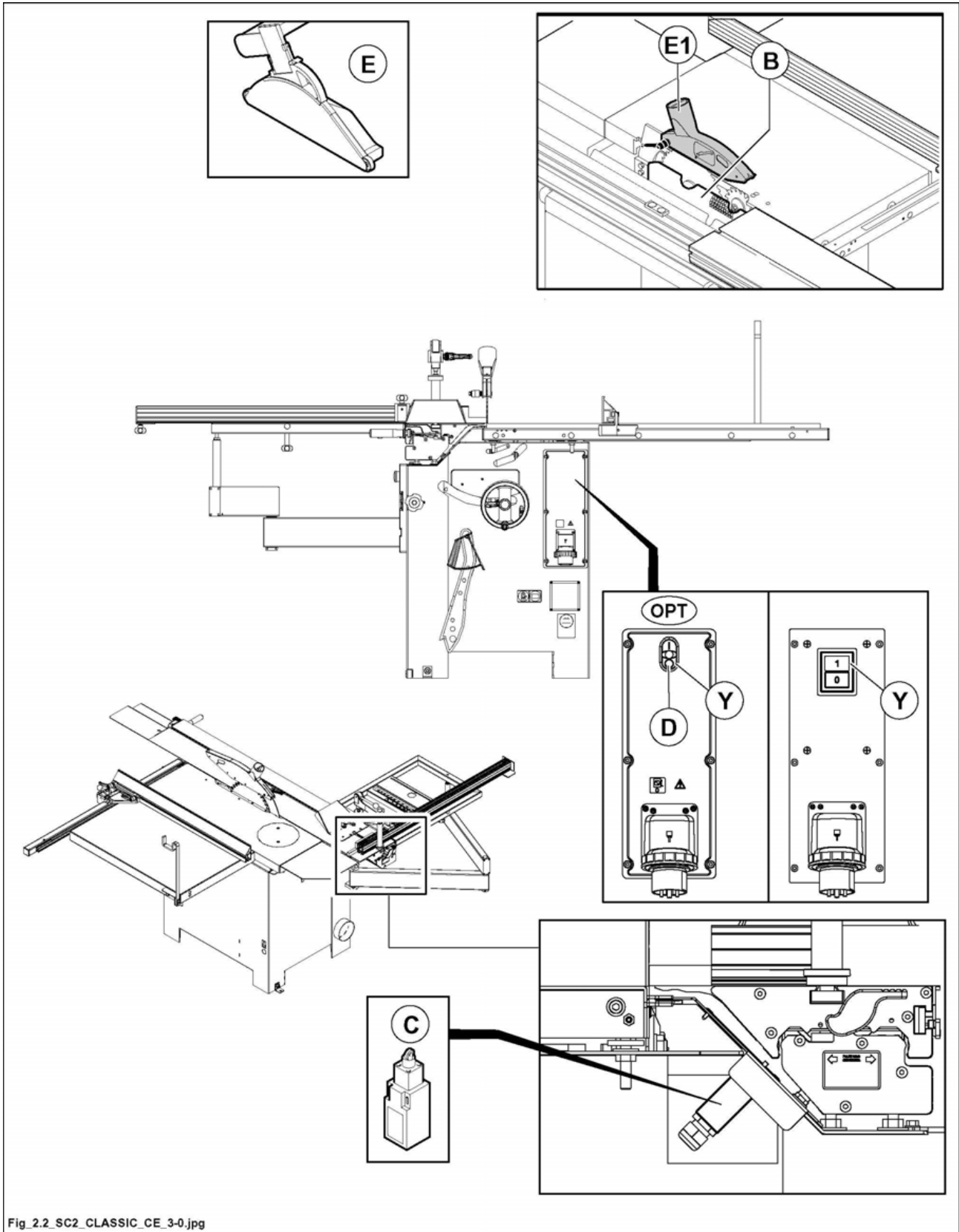


Fig. 2.2



## index

3.1	Arbetsstyckets dimensioner .....	2
3.2	Tekniska data .....	3
3.3	Standardtillbehör .....	4
3.4	Tillval .....	4
3.5	Bullernivåer .....	5
3.5.1	Dammutsläpp .....	6
3.6	Totalmått .....	7
3.7	Arbetsområde.....	8



### 3.1 ARBETSSTYCKETS DIMENSIONER

(ev 3-1\_0.0)

STORLEK PÅ STYCKET SOM SKA BEARBETAS			
Max skärhöjd 90°	Med klinga Ø 315	90	mm
Max skärhöjd 45°	Med klinga Ø 315	63	mm
Max skärhöjd 90°	Med klinga Ø 300	82,5	mm
Max skärhöjd 45°	Med klinga Ø 300	57	mm
Max skärhöjd 90°	Med klinga Ø 250	62	mm
Max skärhöjd 45°	Med klinga Ø 250	40	mm
Maximal längd	I tvärkärning	1600	mm
Maximal bredd	För skärning parallellanslag	900	mm
Maximal bredd <b>OPT</b>	För skärning parallellanslag	1270	mm

## 3.2 TEKNISKA DATA

(ev. 3-2\_0.0)

ALLMÄNNA TEKNISKA SPECIFIKATIONER			
Arbetsbord		1020 x 325	mm
Vagn		1600 x 270	mm
Snedställning sågklinga		da 90° a 45°	
Max diameter sågklinga		Øi 30 x 315	mm
Min diameter sågklinga		Øi 30 x 250	mm
Diameter ritssåg		Øi 20 x 80	mm
Maximalt utsprång vid 90°	Blad 315 mm	100	mm
Maximalt utsprång vid 45°	Blad 315 mm	78	mm
Maximalt utsprång vid 90°	Blad 300 mm	92,5	mm
Maximalt utsprång vid 45°	Blad 300 mm	73	mm
Maximalt utsprång vid 90°	Blad 250 mm	68	mm
Maximalt utsprång vid 45°	Blad 250 mm	55	mm
Klingans rotationshastighet		3500	rpm
Tid för stopp av sågklinga:		mindre än 10 sekunder	
Tallriksknivens rotationshastighet		8000	rpm
Motorer:			
Motoreffekt spindelaxel (trefas):	50 Hz	4,0	kW
	60 Hz	4,8	kW
Tekniska specifikationer: se motorns identifikationsplåt			
Driftstyp: S6 - 40% (undantaget kraven gällande effektförbrukning i Förordning (EG) 640/2009).			
Driftsförhållanden: se par. 1.10			
Nettovikt: se identifikationsplåten på maskinen			
Spänning och driftsekvens: se maskinens märkplåt			

TEKNISKA DATA UTSUGNING		
Diameter på öppningen för uppsugning/outlet under bordet	Ø 120	mm
Diameter uppsugningsmyrning på skyddshuven (fäst till klyvkniven)	Ø 60	mm
Diameter uppsugningsmyrning på den övre skyddshuven (ej kopplad till klyvkniven)	Ø 80	mm
Lufthastighet utsug: träflis torra (träspån fuktiga)	20 (28)	m/s
Förbrukning uppsugningsluft [Ø 120 + Ø 60]	1018 (1425)	m³/h
Förbrukning uppsugningsluft [Ø 120 + Ø 80] <small>OPT</small>	1176 (1647)	m³/h

### 3.3 STANDARDTILLBEHÖR

(ev\_3-3\_0.0)

Transformator för hjälpkrets 110 V  
Termomagnetiskt skydd  
2 st spännjärn (för maskinens fastsättning till golvet)  
Träpåskjutare  
Handtag för träpåskjutare  
Sats standardverktyg och -nycklar för rutinmässigt bruk och underhåll  
Excenterarm för uppspänning av arbetsstycke  
Förlängningar till bord i gjutjärn  
Tvärskärningsram med utdragbar aluminiumlinjal med stopp  
Skena för parallellskärning med fininställning  
Vagn i aluminiumlegering, med glidskenor  
"Tegel"-anslag  
1 st. Klyvkniv  
Direkt start av huvudmotor  
Manuell lyftning och lutning av klingenheten  
Utsugningsöppning med Ø 120 mm, i sockelns bakre del  
Skydd på klingorna med koppling till uppsugning Ø 60 mm

### 3.4 TILLVAL

(ev\_3-4\_0.0)

Motoreffekt (enfas) - S6 / 40%:  
..... 2,2 kW - 50 Hz  
Motoreffekt (trefas) - S6 / 40%:  
..... 5,0 kW - 50 Hz (6,0 kW - 60 Hz)  
Bord till vagn  
Anordning för diagonala skärningar  
Skärbredd med parallellanslag 1270 mm  
Sågstyrning med fininställning med kuggstång (glidning på skena med cylindriskt tvärsnitt) - version med digital visning  
Hängande klingskydd med koppling för uppsugning Ø 80 mm  
Ritssågsenhet  
  
Brytare med elektronisk broms



### 3.5 BULLERNIVÅER

(ev\_3-5\_0.0)

#### MELUPÄÄSTÖÄRVOT ON ILMOITETTU STANDARDISTA ISO 4871 POIKKEAVALLA TAVALLA

Driftsvillkor – Skärning med cirkelsåg (i enlighet med SS-EN 1870-1:2007+ A1:2009)*					
Beskrivning av uppmätt storhet	Referensstandard	Osäkerhetsfaktor K	Skärning med cirkelsåg		
			VSA	LAV	
<b>Lop:</b> Ljudtryck vid operatörens plats dB (A) och toppnivå [dB(C)]	Operatörplatser	EN ISO 11202:2010	4 dB	79	91 [110]
	IN				
<b>Lw:</b> utmatad ljudeffekt dB (A) <sub>re 1pW</sub>	EN ISO 3744:2010	2 dB	88	105	
Viktat maxvärde för momentant ljudtryck understiger 130 dB (C).					
<b>VSA</b> : Ej lastad och utan utsugning			<b>LAV</b> : I drift		
* Vi hänvisar till Rdp 2016013 för analys av andra funktionsvillkor än de som föreskrivs i ovan nämna föreskrifter.					



#### **FARA-OBS:**

*uppmätta värden representerar emissionsnivåer men inte nödvändigtvis säkra arbetsnivåer. Även om det finns ett samband mellan emissions- och exponeringsnivåerna, kan detta inte användas med tillräcklig säkerhet för att bedöma behovet av specifika bullerbekämpande åtgärder. Faktorerna som påverkar arbetarens reella exponeringsnivå inkluderar bl.a. exponeringstid, arbetsmiljön, ytterligare ljudkällor (t.ex. antalet närliggande maskiner och bearbetningar). Tillåten exponeringsnivå varierar från land till land. Likväl kan denna information bidra till att bättra värdera möjliga risker och farliga situationer.*

Faktorer som kan bidra till att minska ljudexponeringen är:

- val av rätt verktyg (se kapitel Par. 1.9)
- väl utförd verktygs- och maskinunderhåll
- korrekt användning av hörselskydd
- typ av bearbetat material.

## 3.5.1 DAMMUTSLÄPP

(mmax\_3-5-1\_0.0)

DAMMUTSLÄPP	
Funktionsvillkor – SKÄRNING MED CIRKELSÅG	
Referensstandard: <b>BG-GS-HO-05</b>	Dammutsläpp [mg/m <sup>3</sup> ]
Operatörsplats	< 2



**FARA-OBS:**  
**DAMM FRÅN HÅRT TRÄ ÄR SKADLIGT FÖR DIN HÄLSA**



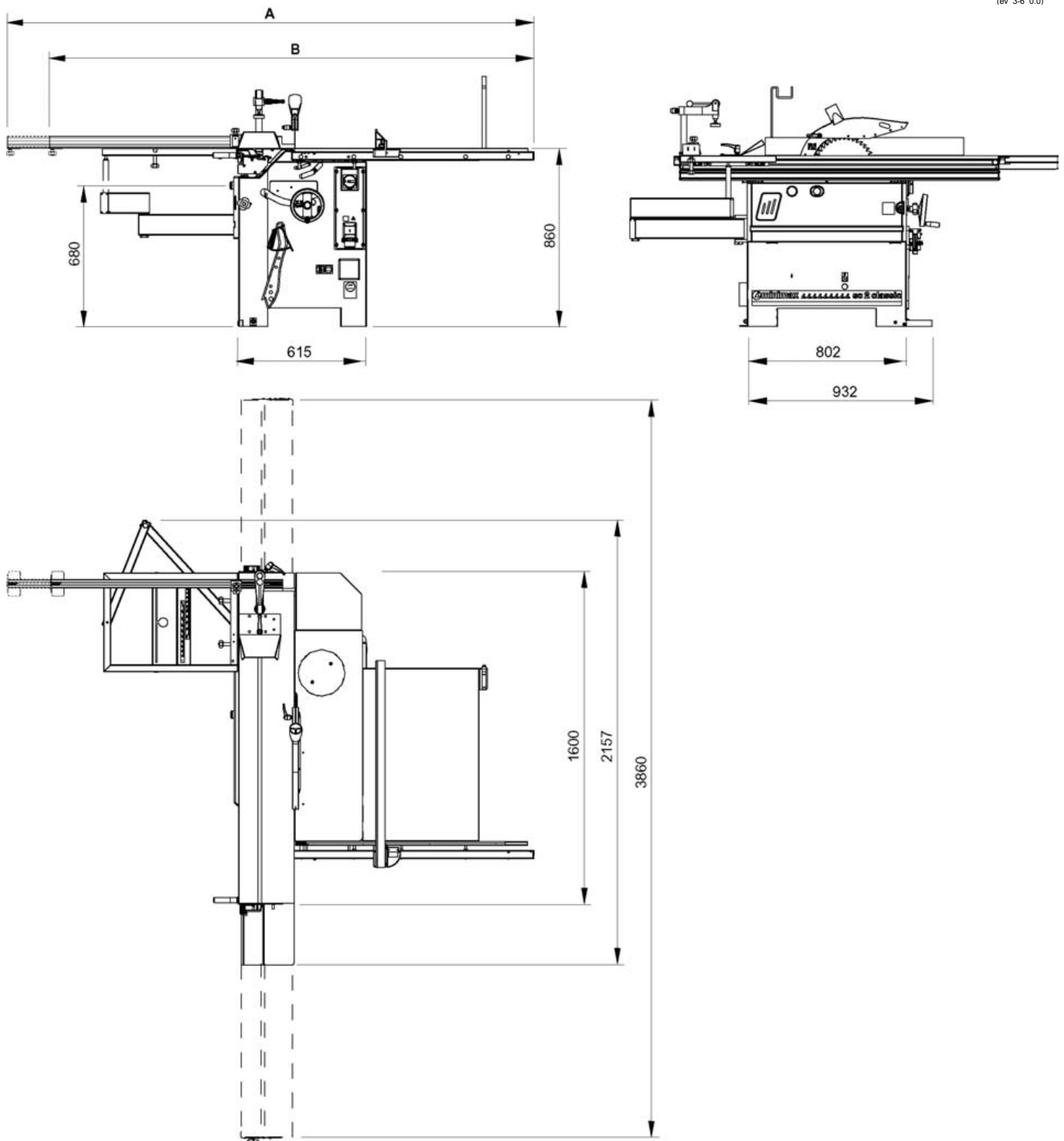
**FÖRBUD:**  
**ANVÄND EJ TRYCKLUFT.**



**FARA-OBS:**  
**anslut en dammsugninghuv till utsugningsanläggningen.**  
**Utsugningsanläggningen skall alltid vara tillkopplad när maskinen används.**

## 3.6 TOTALMÅTT

(rev 3-6 0.0)



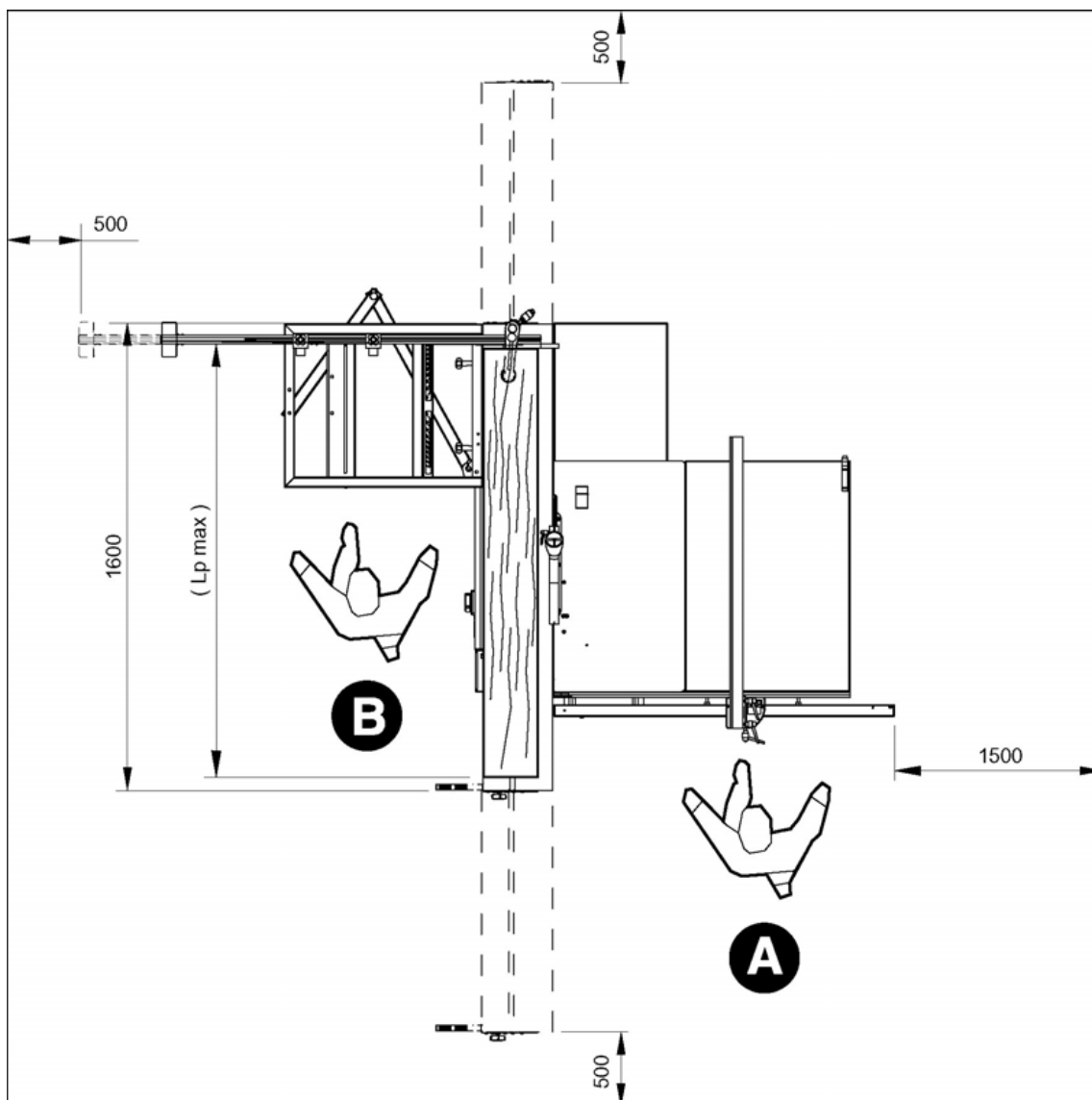
A = 2750 Med skärbredd 900 mm mot parallellanslag  
 B = 2350 Med skärbredd 900 mm mot parallellanslag

A = 3090 Med skärbredd 1270 mm **OPT** mot parallellanslag  
 B = 2690 Med skärbredd 1270 mm **OPT** mot parallellanslag



### 3.7 ARBETSOMRÅDE

(ev\_3-7\_0.0)



**OBS! FÖRSIKTIGHET:**  
de mått som anges ovan avser fritt arbetsområde.



























**FARA-OBS:**  
maskinen har varit tänkt som enmansmaskin.

**A** = Parallelskärning      **B** = Bearbetning på vagn

Lp max = maximal längd på det stycke som ska bearbetas

## index

	4.1	Lyftning och avlastning av maskin.....	4
	4.2	Placering .....	6
	4.3	Montering av maskindelar som av transportskäl levereras isärtagna .....	8
	4.3.7	Montering av hängande skydd .....	8
	4.3.11	Bord till vagn - installation .....	10
	4.3.12	Montering av klingskydd.....	12
	4.3.13	Fot för tippskydd - Installation .....	14
	4.3.14	Montering av förlängningsbord.....	16
	4.3.14.1	Montering av bakre förlängningsbord.....	16
	4.3.14.2	Montering av förlängningsbord på utmatningssidan.....	18
	4.3.24	Montering av stödräm.....	20
	4.3.24.2	Montering av anslagslinjal .....	21
	4.3.30.1	Montering av anordning för vinkelskärningar .....	22
	4.3.31	Bord för vagn - Installation .....	23
	4.3.33	Montering av parallellanslag .....	24
	4.3.33.1	Montering av skena med fininställning .....	25
	4.3.36	Montering av ritssåg .....	26
	4.3.40	Montering av klyvkniv .....	28
	4.3.41	Montering av sågblad .....	28
	4.3.45	Montering av ritssåganordning.....	30
	4.4	Elanslutning och jordning .....	33
	4.4.1	Krav på strömförsörjningsanläggningen.....	33

	4.4.2	Elektrisk anslutning .....	36
	4.4.3	Kontroll av korrekt koppling .....	36
	4.5	Spånutsug och anslutning till centralanläggningen .....	38





## 4.1 LYFTNING OCH AVLASTNING AV MASKIN

(ev\_4-1\_0.0)



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**  
på emballaget anges följande data:  
- lyftvikt  
- lämpliga lyftpunkter



**FARA-OBS:**  
*lyftning och förflyttning ska utföras av specialiserad personal med specifik utbildning för dessa arbetsmoment. Under lastning och avlastning ska man undvika stötar för att förhindra att det uppstår skador på maskin och/eller personer. Inga personer får befinna sig i närheten av den hängande lasten och/eller inom brokranens aktionsradie under fasen för lyftning av förflyttning av maskinen.*

Innan maskinen avlastas ska de delar som av transportskäl placerats ovanpå maskinen avlägsnas.



**FARA-OBS:**  
- maskinen avlastas med en lyftkran eller annan lämplig lyftutrustning genom att koppla linorna enligt figur 4.1.  
- Kontrollera att lyftkran, linor och gaffeltruck har en lyftförmåga som motsvarar eller överskrider maskinens vikt.

Om man använder sig av brokran eller svängkran ska man göra som följer:

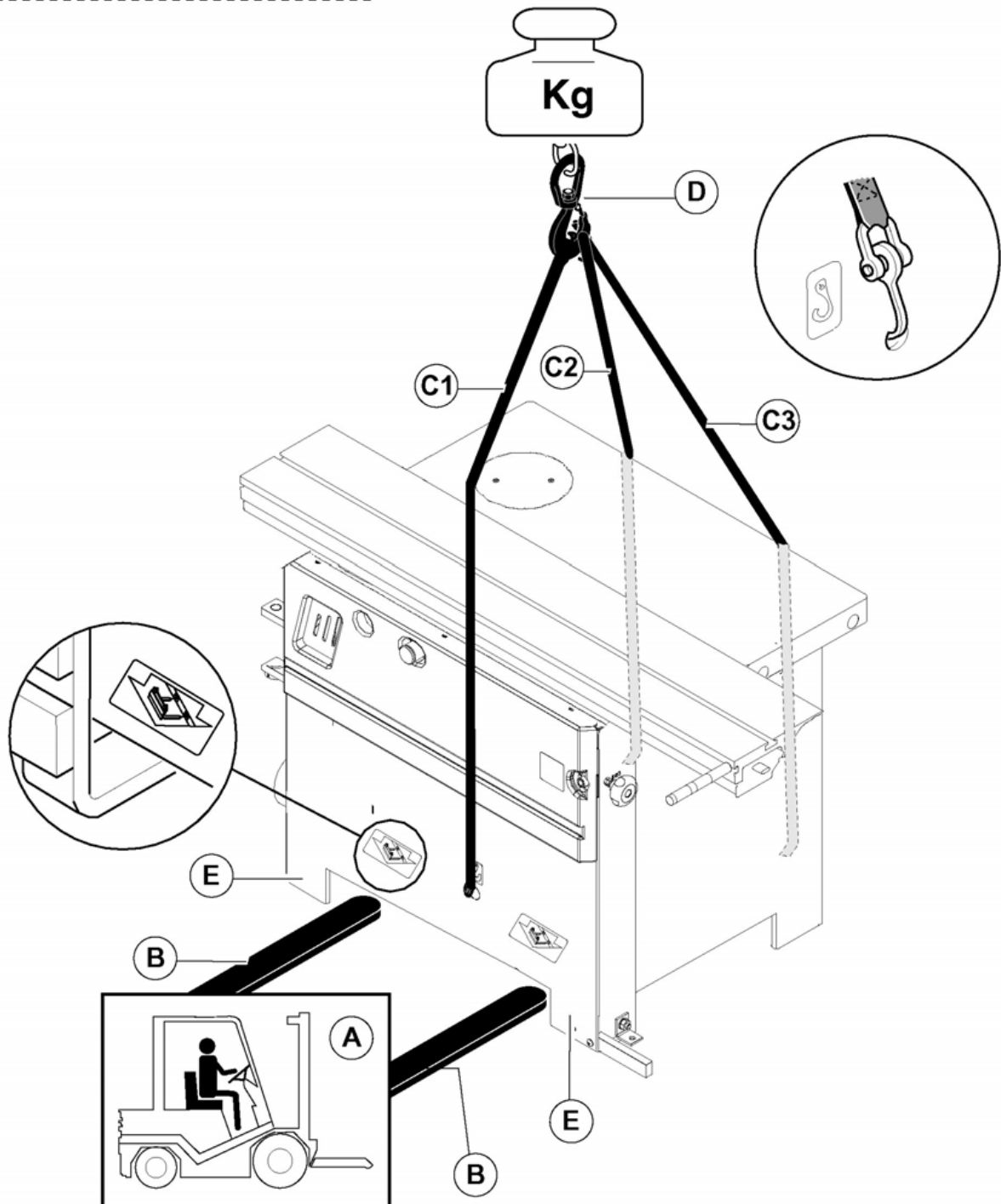
- förbered tre remmar (C fig. 4.1) med lämplig längd och kapacitet (minsta längd rem 2000 mm);
- lyft remmarna och placera dem som i bild 4.1;
- koppla remmarna till en brokran (D fig. 4.1) med lämplig kapacitet;
- fortsätt till justering av remmarna (C fig. 4.1) genom att flytta brokranen i små steg tills optimal stabilitet nåtts;
- lyft långsamt och förflytta ytterst försiktigt. Undvik även minimala svängningar och placera maskinen på den utvalda arbetsplatsen.

Om lyftningen sker med gaffeltruck A ska man göra som följer:

- förbered en gaffeltruck (A fig. 4.1) med lämplig kapacitet;
- för in gafflarna (B fig. 4.1) som på bilden (håll dem intill de två fötterna (E fig. 4.1) och kontrollera att de sticker ut minst 15 cm från sockelns bakre del.



$C1 = C2 = C3$   
 $L_{min} = 2000 \text{ mm}$



Fig\_4-1\_SC\_2W\_CE.jpg

Fig. 4.1



## 4.2 PLACERING

Välj en plats med lämplig belysning (minsta rekommenderade lyskraft 500 LUX) och möjlighet till lätt anslutning till elnät och spånutsug. Underhållet skall kunna ske utan problem. (ev\_4-2\_0.0)



### **FARA-OBS:**

**kom ihåg att under maskinens placering ta hänsyn till det utrymme som eventuell bearbetning av större arbetsstycken kommer att kräva: se till att ingen klämfara kan uppstå i förhållande till lokalens fasta delar väggar, pelare, osv. (se kapitel 3.7).**

Kontrollera golvet stadighet och jämnhet så att maskinbäddens kontaktpunkter vilar på en plan yta. Cementgolv rekommenderas medan asfaltgolv avrådes.

Använd stålplattor med vibrationsdämpande material mellan skruvar och golv.



### **FARA-OBS:**

**maskinen måste alltid fästas till marken.**

**Fäst de medföljande vinkelstöden B (fig. 4.2) till maskinens stödfötter (fig. 4.2) och fäst till marken med hjälp av expansionskruvarna C (fig. 4.2) (medföljer ej).**

Maskinen smörjs och oljas in.

Innan bearbetning påbörjas, skall arbetszoner och samtliga skydd rengöras noggrant med ett skonsamt lösningsmedel.

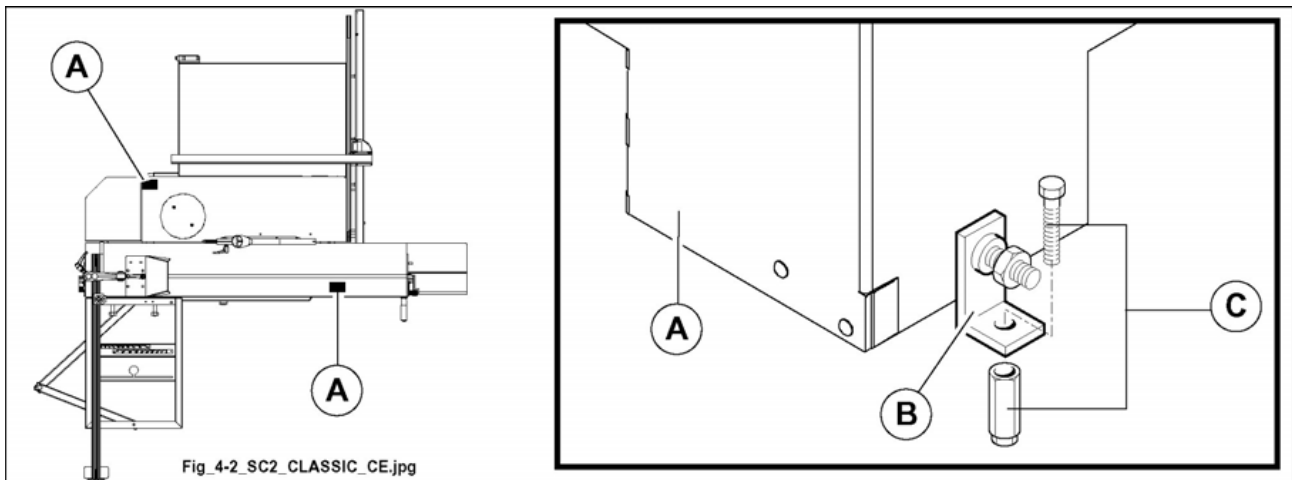


Fig. 4.2



### 4.3 MONTERING AV MASKINDELAR SOM AV TRANSPORTSKÄL LEVERERAS ISÄRTAGNA

(ev\_4-3\_0.0)

Av förpacknings- och transportskäl levereras somliga delar nedmonterad.



#### 4.3.7 MONTERING AV HÄNGANDE SKYDD

(hd\_4-3-7\_0.0)



Detta skydd är till för att förutom standardbearbetningar, också kunna utföra ej genomgående skärningar (osynlig skärning).



**FARA-OBS:**

**för montering krävs två personer, eller en person som har ett block till hjälp.**

- Fäst armen (A fig. 4.3-7) till vinkelprofilen (B fig. 4.3-7) med hjälp av skruvarna (D fig. 4.3-7).
- Fäst armen (A fig. 4.3-7) till arbetsbordet (L fig. 4.3-7) med hjälp av skruvarna (E fig. 4.3-7).
- Montera armen (F fig. 4.3-7) på armen (A fig. 4.3-7) med hjälp av skruven (G fig. 4.3-7).
- Blockera gångjärnets stängning med hjälp av skruven (H fig. 4.3-7).
- Montera skyddet (M fig. 4.3-7) på stödet (F fig. 4.3-7) med hjälp av skruvarna (P fig. 4.3-7).
- Höj och sänk skyddet med hjälp av handtaget (R fig. 4.3-7) och spaken (S fig. 4.3-7).
- Fäst benet (X fig. 4.3-7) till det extra bordet (L fig. 4.3-7) genom att dra åt skruven (V fig. 4.3-7).
- Skruva på nivelleringskruven (W fig. 4.3-7).



**FARA-OBS:**

**stoppet (Q fig. 4.3-7) ska placeras i det NEDRE hålet (C fig. 4.3-7).**



**FARA-OBS:**

**skyddet har registrerats i fabriken på så sätt att då klingans diameter är på max kan skyddets nedre kant inte höjas med än 5 mm över klingans längsta tand och den får aldrig manipuleras.**

- Anordningen är försedd med två typer av skydd (U fig. 4.3-7) och (T fig. 4.3-7) ett för skärning med sågen vid 90°, och ett för skärning med sågen i lutande läge.



**FARA-OBS:**

**när man arbetar med sågen vid 90° ska man alltid använda höljet (U fig. 4.3-7). Om man ska arbeta med sågen i lutande läge måste man installera höljet (T fig. 4.3-7).**



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**lyft eller sänk huven med hjälp av handtaget (R fig. 4.3-7) och spaken (S fig. 4.3-7) beroende på träets tjocklek.**



**FARA-OBS:**

**nämnda skydd får aldrig avlägsnas. Innan bearbetningen startas ska man försäkra sig om att man har sänkt skyddet tills det når stycket som ska bearbetas och man ska vid bearbetningens slut sänka det så att det kommer i kontakt med arbetsbordet.**

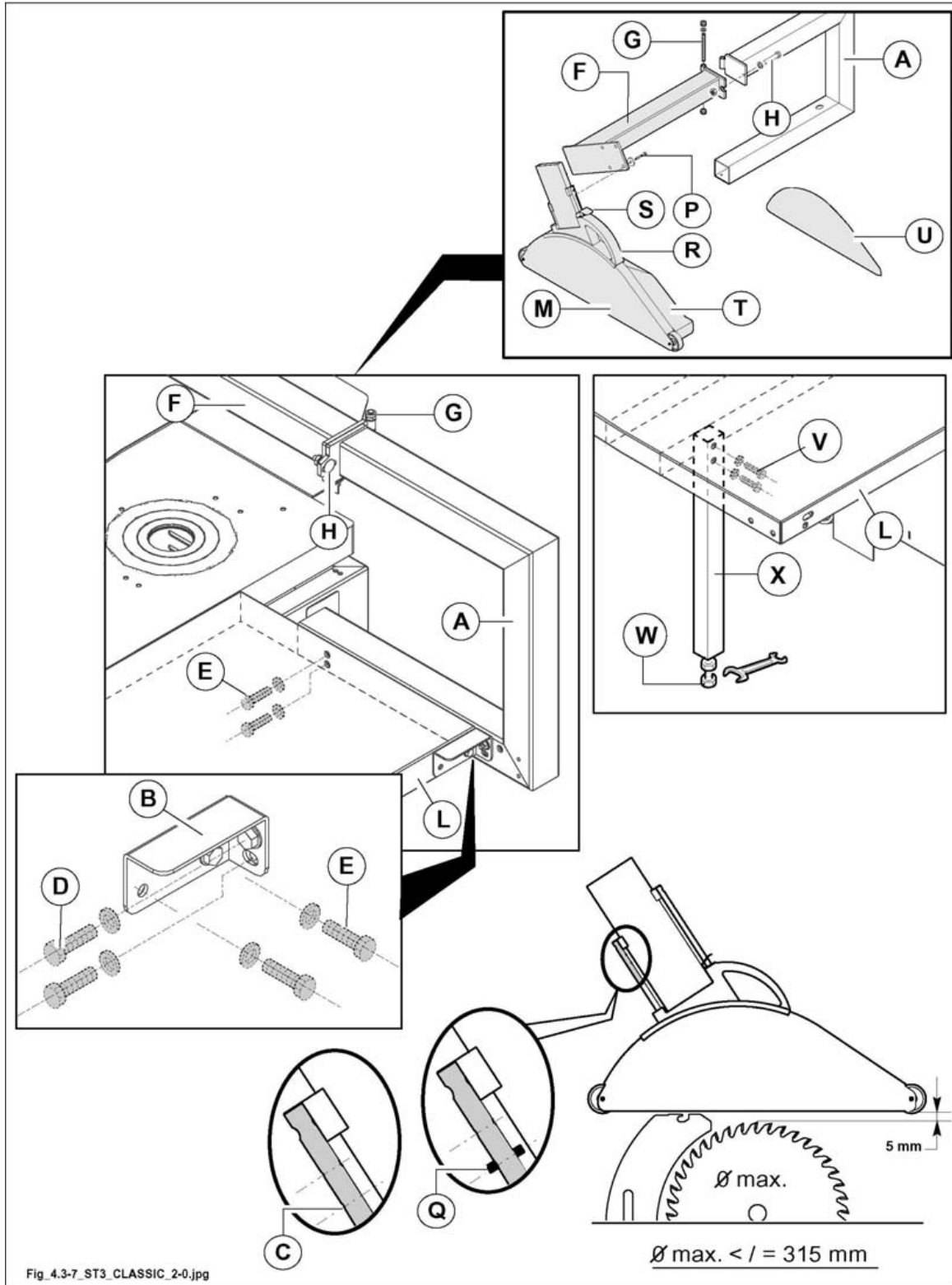


Fig. 4.3-7

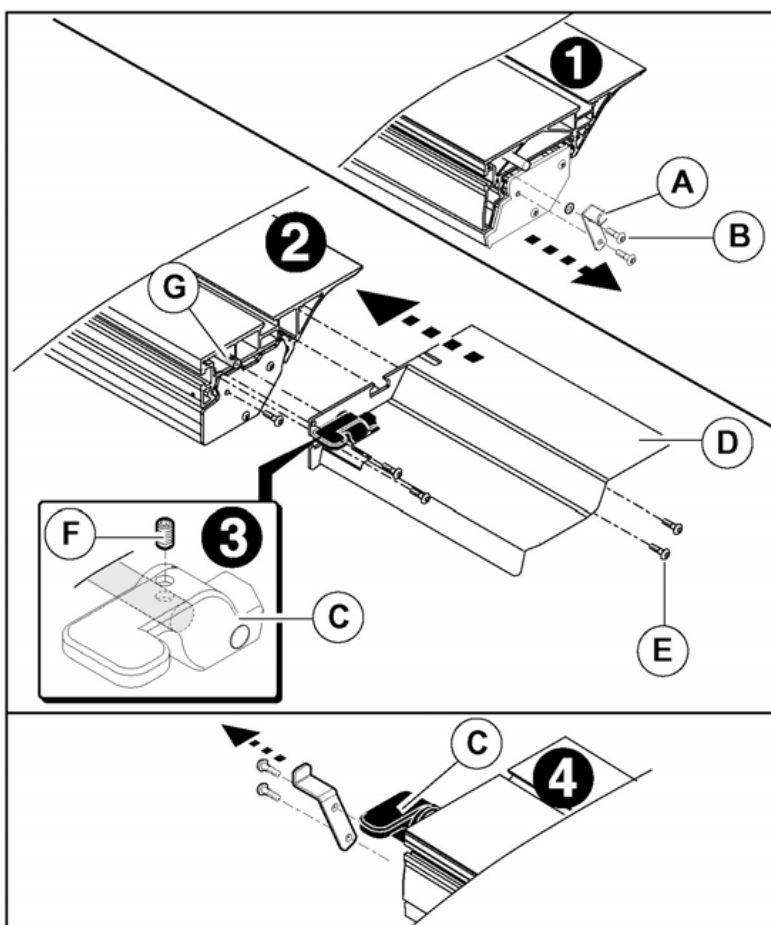


### 4.3.11 BORD TILL VAGN - INSTALLATION

(mmax\_4-3-11\_0.0)

- 1) Avlägsna blockeringsplåten (A fig. 4.3-11).
- 2) Dra åt skruven (B fig. 4.3-11) igen.
- 3) Placera blockeringsspaken (C fig. 4.3-11) på lockets plats (D fig. 4.3-11).
- 4) Ställ in locket (D fig. 4.3-11) på vagnen och var noga att linjeställa borden och dra åt de 4 skruvarna (E fig. 4.3-11).
- 5) Dra åt stiftet (F fig. 4.3-11) och kontrollera att det förs in i stiftets (G fig. 4.3-11) hål.
- 6) Avlägsna plåten för blockering av spaken på vagnens andra sida.

Spaken (C fig. 4.3-11) används för att blockera vagnen i viloläge (vagn stängd) och i läget för lastning av det stycke som ska bearbetas (vagnen förd till ändläge åt höger).



Fig\_4.3-11\_LAB-300\_PLUS.jpg

Fig. 4.3-11





### 4.3.12 MONTERING AV KLINGSKYDD

(fig. 4.3.12)

- Lyft sågenheten genom att vrida handratten (A fig. 4.3-12).
- Sätt i skyddet (C fig. 4.3-12) i hålet (D fig. 4.3-12) och dra åt handtaget (E fig. 4.3-12).

Klingskyddet (D fig. 4.3-12) fästs på klyvkniven med hjälp av handtaget (E).

**FARA-OBS:**

*detta skydd får inte under några omständigheter monteras ner från sin plats och det ska placeras på så sätt att det täcker klingorna så mycket det går.*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*Maskinen levereras alltid med 1 klyvkniv.*

*Positionera skyddet på klyvkniven utifrån diametern för klingan (ta hjälp av de värden som finns graverade på klyvkniven).*

**FARA-OBS:**

*justera klyvknivens position (se Par. 6.1) så att dess avstånd från sågklingan ligger mellan 3 och 8 mm (se exemplet i fig. 4.3-12).*

*Klyvkniven är i korrekt läge när sågskyddet täcker en del av sågklingans egg.*

Anslut öppningen för spånutsläpp (H fig. 4.3-12) till uppsugningssystemet med hjälp av slangar av lämplig diameter.

Med denna typ av skydd är det **FÖRBJUDET** att utföra ej genomgående skärningar.



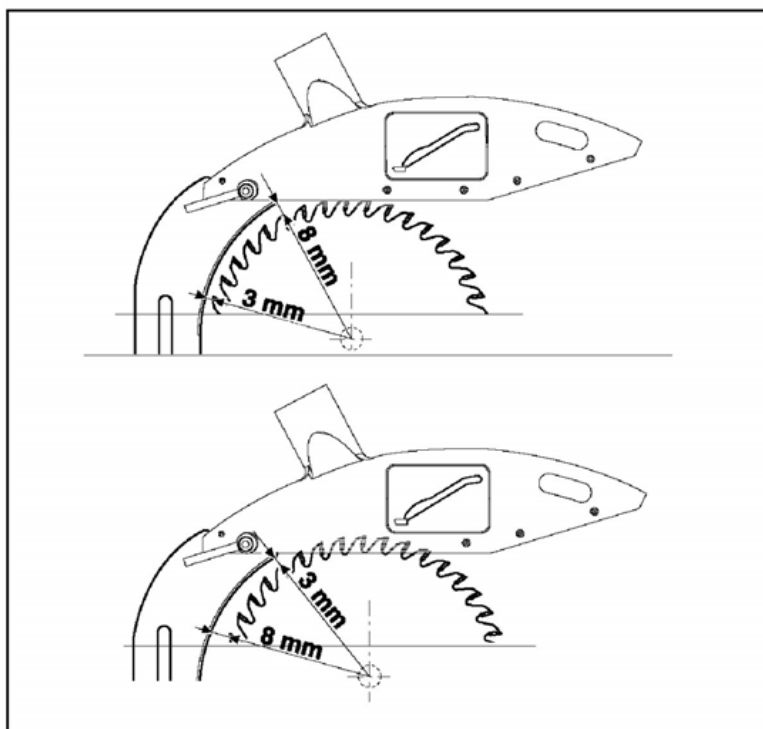
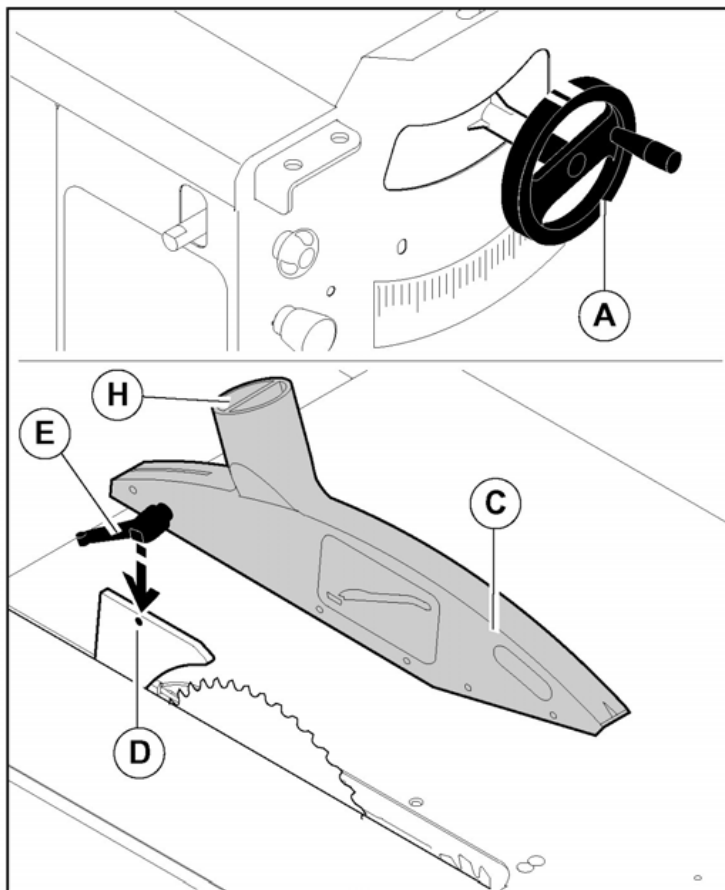


Fig. 4.3-12\_SC\_3W\_CE.jpg

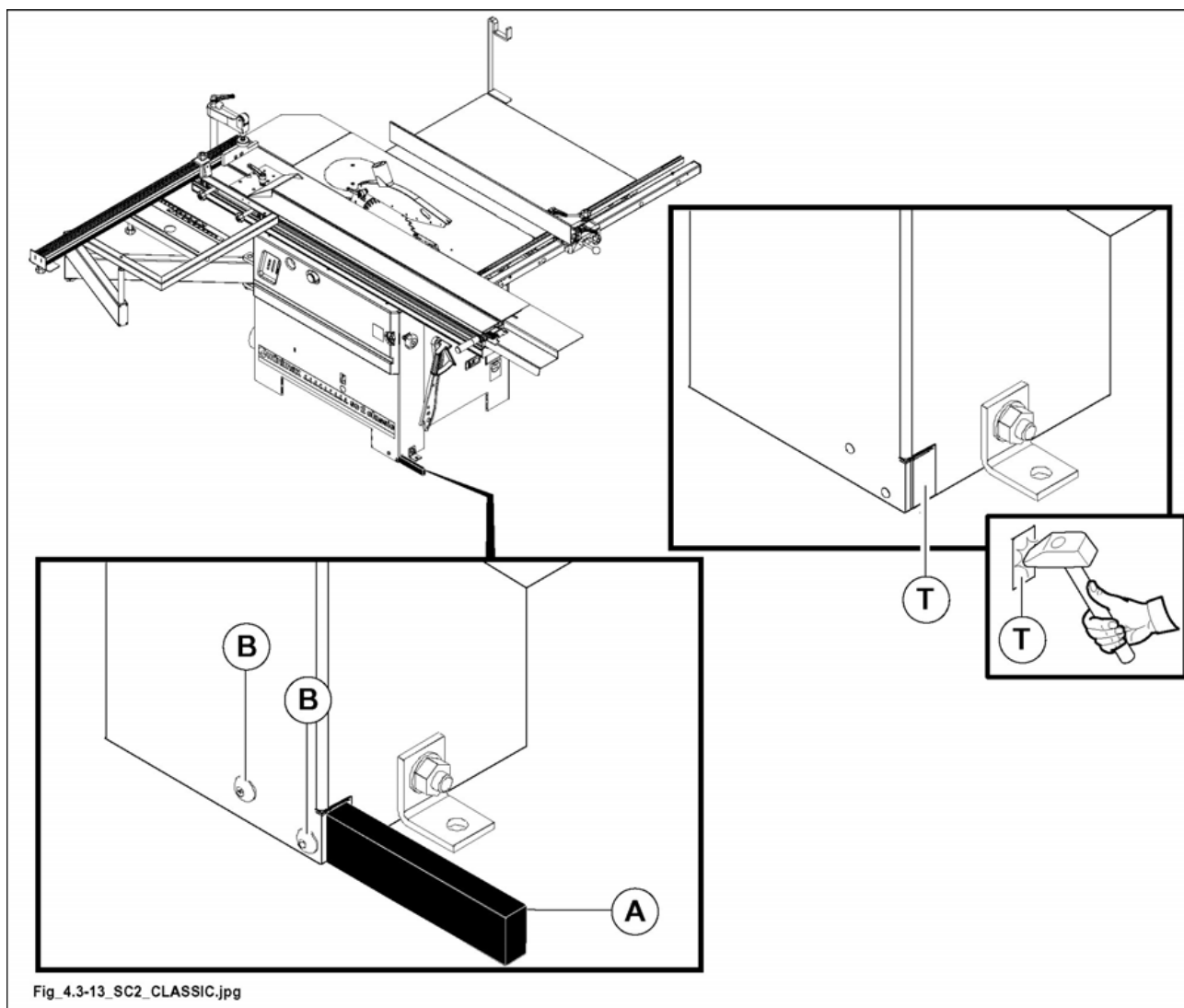
Fig. 4.3-12



### 4.3.13 FOT FÖR TIPPSKYDD - INSTALLATION

(mmax\_4-3-13\_0,0)

- Öppna upp det förberedda hålet (T fig. 4.3-13) enligt anvisningarna i bilden.
- 1) Montera foten (A fig. 4.3-13) med hjälp av skruvarna (B fig. 4.3-13).







### 4.3.14 MONTERING AV FÖRLÄNGNINGSBORD

(ev\_4-3-14\_0.0)



#### **FARA-OBS:**

nedan beskrivna monterings- och nedmonteringsförfaranden bör utföras av 2 personer.



#### 4.3.14.1 MONTERING AV BAKRE FÖRLÄNGNINGSBORD

(ev\_4-3-14-1\_0.0)

Det finns två bord med olika storlek:

940x837 <small>OPT</small>	Maximal skärbredd:	1270 mm
565x837	Maximal skärbredd:	900 mm

#### **ARBETSBORD 900 mm**

- 1) Fäst det extra bordet (A fig. 4.3-14-1) till arbetsbordet (B fig. 4.3-14-1) genom att dra åt skruvarna (C fig. 4.3-14-1).
- 2) Justera det extra bordet genom att skruva på stiftet (F fig. 4.3-14-1).

#### **ARBETSBORD 1270 mm OPT**



#### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

vid installation av bord med storlek 940x837 rekommenderar vi att man först monterar glidskenan (se Par. 4.3.33) för att få en stödpunkt.

- 1) Fäst det extra bordet (A fig. 4.3-14-1) till arbetsbordet (B fig. 4.3-14-1) genom att dra åt skruvarna (C fig. 4.3-14-1).
- 2) Fäst benet (D fig. 4.3-14-1) till det extra bordet (A fig. 4.3-14-1) genom att dra åt skruven (E fig. 4.3-14-1).
- 3) Skruva på nivelleringskruven (L fig. 4.3-14-1).

- 
- Fäst förlängningsbordet (P fig. 4.3-14-1) till arbetsbordet (A fig. 4.3-14-1) med hjälp av skruvar (C fig. 4.3-14-1). Ställ förlängningsbordet i linje med arbetsbordet (A fig. 4.3-14-1) (kontrollera med riktlinjal).
  - Justera det extra bordet genom att skruva på stiftet (G fig. 4.3-14-1).
-

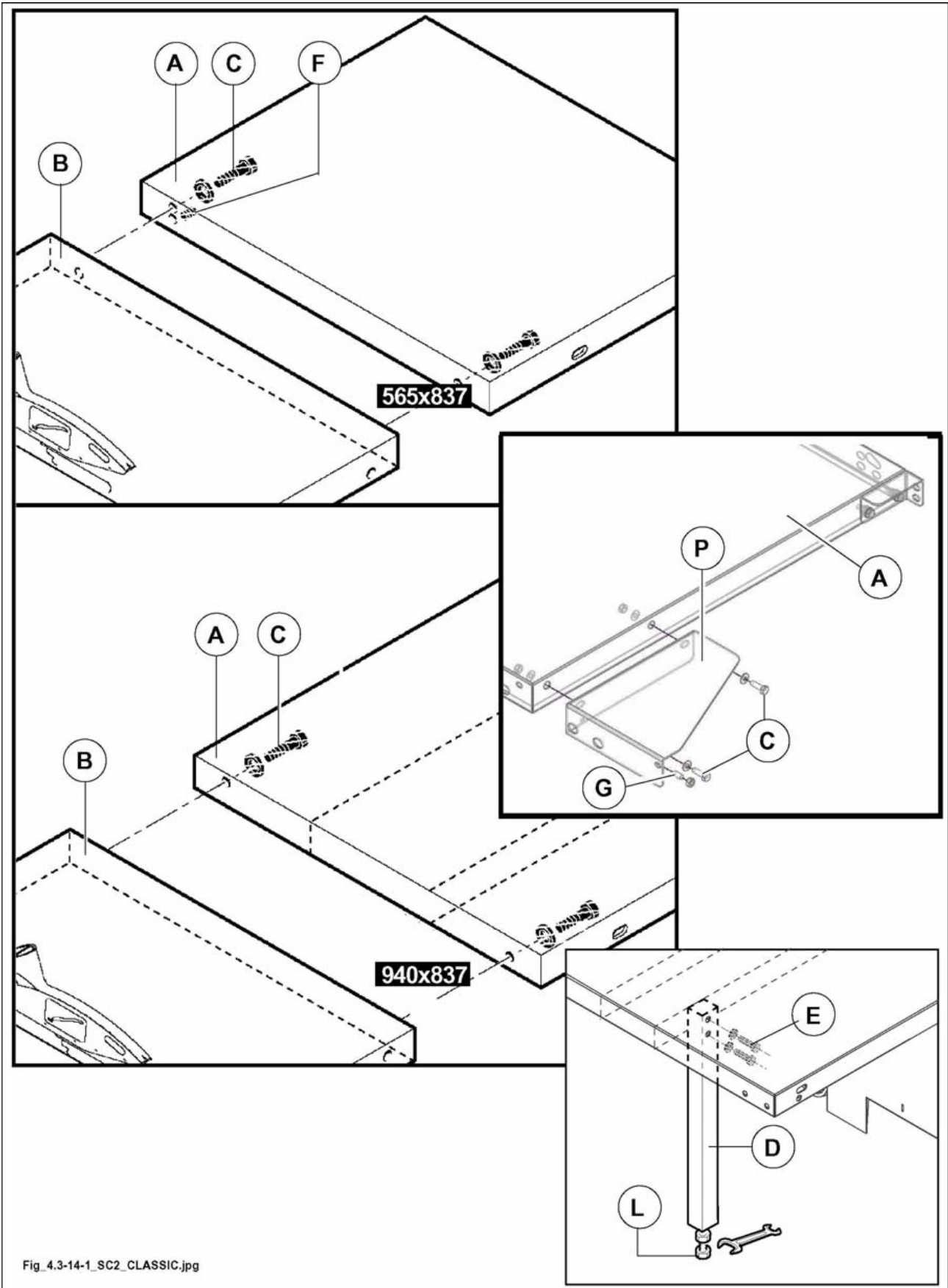


Fig. 4.3-14-1\_SC2\_CLASSIC.jpg

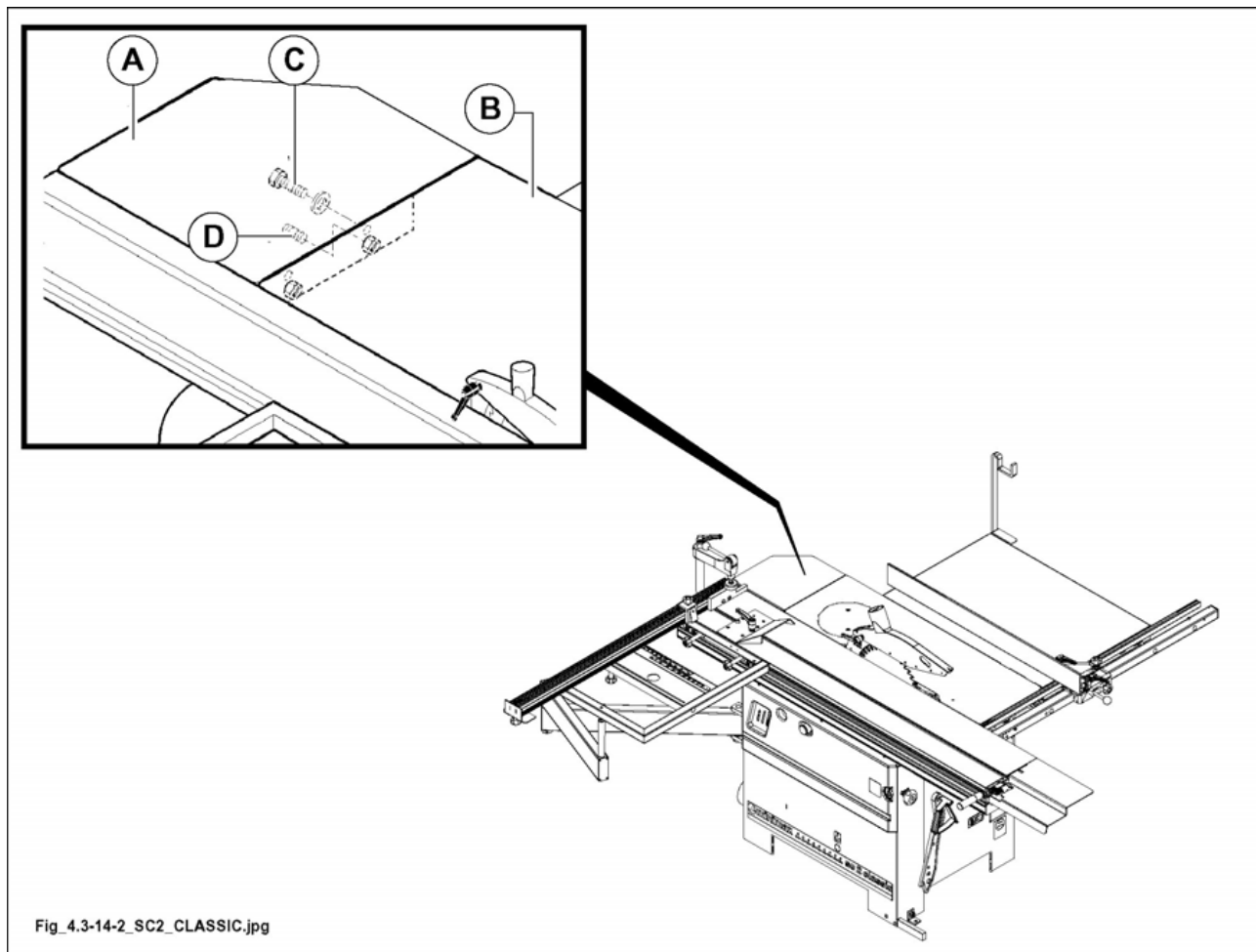
Fig. 4.3-14-1



### 4.3.14.2 MONTERING AV FÖRLÄNGNINGSBORD PÅ UTMATNINGSSIDAN

Fäst förlängningsbordet (A fig. 4.3-14-2) till arbetsbordet (B fig. 4.3-14-2) med hjälp av skruvar (C fig.4.3-14-2).  
Ställ förlängningsbordet i linje med arbetsbordet med hjälp av ställskruvar (D fig. 4.3-14-2) (kontrollera med riktlinjal).

(ev. 4.3-14-2\_0.0)



Fig\_4.3-14-2\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-14-2





### 4.3.24 MONTERING AV STÖDRAM

(hd\_4.3-24\_0.0)



#### ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

*stödramen levereras ibland nedmonterad av transportskäl.*

- 1) För in stödet (B fig. 4.3-24) i vagnens (A fig. 4.3-24) spår.
- 2) Placera det vimpelformade stödet (G fig. 4.3-24) som på bilden och stöd ramen (D fig. 4.3-24) mot stödet (B fig. 4.3-24) genom att föra in de båda gejdskorna (H fig. 4.3-24) i spåren på vagnen och skruven (F fig. 4.3-24) i hålet (E fig. 4.3-24).



#### ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

*skruven (F fig. 4.3-24) ska passa perfekt i avsett håll under ramen (D fig. 4.3-24).*

- 3) Nivellera vid behov bordet (D fig. 4.3-24) med hjälp av skruven (F fig. 4.3-24).
- 4) Dra åt handvreden (C fig. 4.3-24).
- 5) För in stödet (L fig. 4.3-24) med pressen (M fig. 4.3-24) i vagnens (A fig. 4.3-24) spår och vrid medurs för att blockera det.

När man inte använder vagnen (A fig. 4.3-24) ska den blockeras med hjälp av handtaget (N fig. 4.3-24).

Bordet är redan inställt; för ytterligare justeringar ska man följa nedanstående anvisningar:

- lossa handvreden (C fig. 4.3.24);
- lossa skruvarna (P fig. 4.3.24) och skruva på stiften (Q fig. 4.3.24) för att justera positionen i höjdlid.

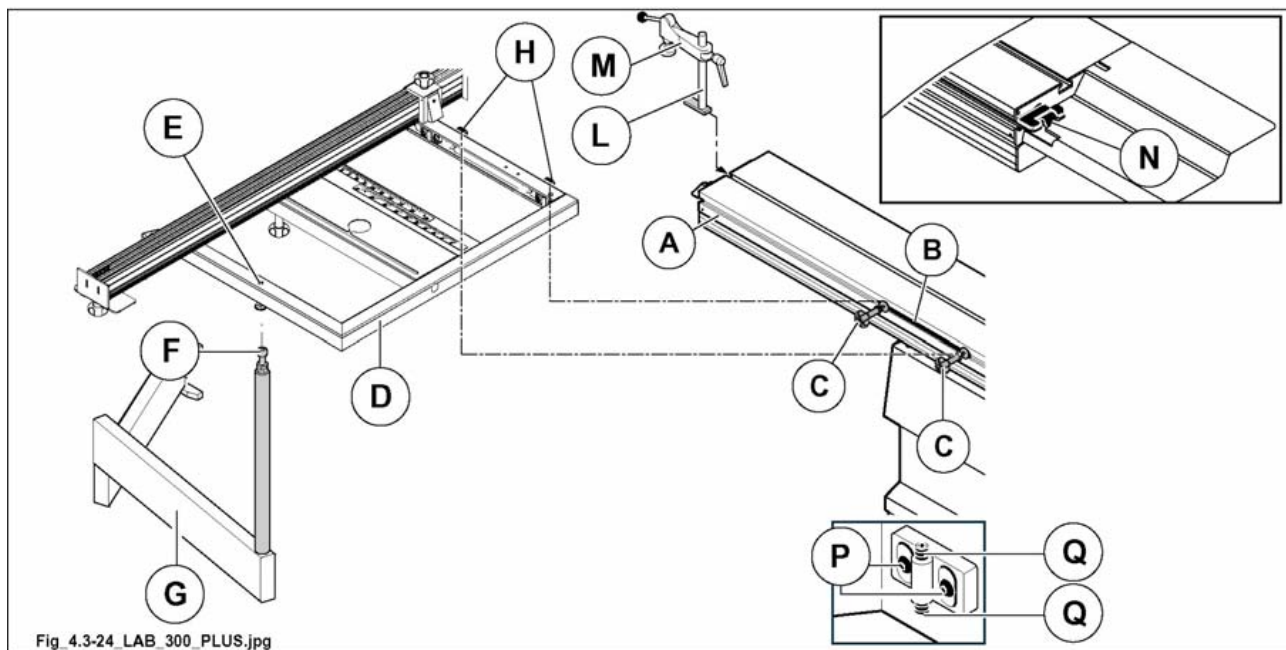


Fig. 4.3-24





### 4.3.24.2 MONTERING AV ANSLAGSLINJAL

(nd\_4.3.24.2\_0.0)

#### **A** Installation för skärningar vid 90°

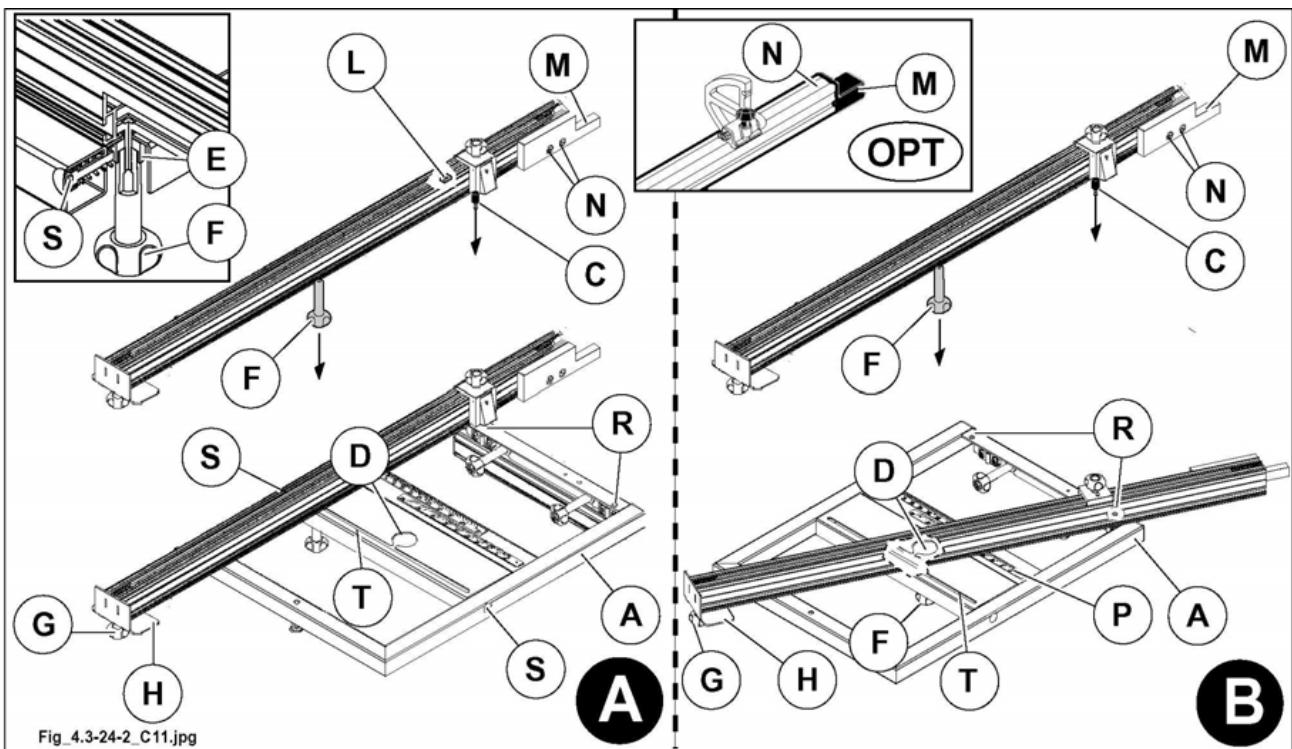
- 1) Placera den utdragbara linjalen på bordet (A fig. 4.3-24-2) och för in sprinten (C fig. 4.3-24-2) i hålet (R fig. 4.3-24-2). För in handvredet (F fig. 4.3-24-2) i öppningen (T fig. 4.3-24-2) genom hålet (D fig. 4.3-24-2).
- 2) Placera den utdragbara linjalen så att stiftet (C fig. 4.3-24-2) förs till stoppläge mot styrlisten (L fig. 4.3-24-2); styrlisten (L fig. 4.3-24-2) ställs in av våra tekniker och används för att snabbt placera den utdragbara linjalen vid korrekt avstånd från sågklingan (endast vid position 90°).
- 3) Placera den utdragbara linjalen så att stiftet (E fig. 4.3-24-2) förs till stoppläge mot anordningen (S fig. 4.3-24-2).
- 4) Dra åt handtaget (F fig. 4.3-24-2).

#### **B** Installation för lutande skärningar

- 1) Placera den utdragbara linjalen på bordet (A fig. 4.3-24-2) och för in sprinten (C fig. 4.3-24-2) i hålet (R fig. 4.3-24-2). För in handvredet (F fig. 4.3-24-2) i öppningen (T fig. 4.3-24-2) genom hålet (D fig. 4.3-24-2).
- 2) Vid användning ska man placera linjalen med hjälp av plåten (P fig. 4.3-24-2). Dra åt handtaget (F fig. 4.3-24-2).

Linjalen är försedd med en utdragbar teleskopisk förlängning (H fig. 4.3-24-2) som man vid behov kan dra ut efter att man lossat handvredet (G fig. 4.3-24-2).

När splitterskyddet (M fig. 4.3-24-2) slits ut ska man föra det närmre sågklingan genom att lossa de båda skruvarna (N fig. 4.3-24-2).



Fig\_4.3-24-2\_C11.jpg

Fig. 4.3-24-2



### 4.3.30.1 MONTERING AV ANORDNING FÖR VINKELSKÄRNINGAR

(mmax\_4.3.30.1\_0.0)

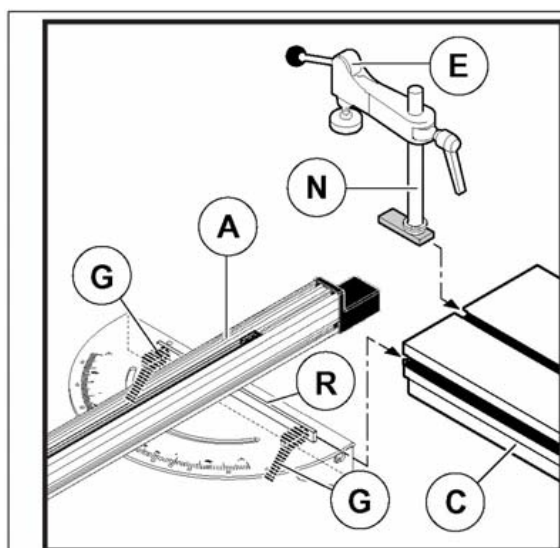
OPT

- 1) För in stödet (N fig. 4.3-30-1) med pressen (E fig. 4.3-30-1) i vagnens (C fig. 4.3-30-1) spår.
- 2) Montera linjalen (A fig. 4.3-30-1) och för in styrlisten (R fig. 4.3-30-1) i spåret på vagnen (C fig. 4.3-30-1).
- 3) Dra åt spakarna (G fig. 4.3-30-1).
- 4) Lossa handtaget (F fig. 4.3-30-1).
- 5) Placera linjalen vid korrekt avstånd från sågklingan; i position vid 90° ska linjalen föras till stoppläge mot styrlisten (L fig. 4.3-30-1); styrlisten (L fig. 4.3-30-1) ställs in av våra tekniker och används för att snabbt placera linjalen vid korrekt avstånd från sågklingan.
- 6) För att utföra vinkelskärningar ska man rotera linjalen (A fig. 4.3-30-1) och kontrollera på skalan (D fig. 4.3-30-1).
- 7) Blockera genom att dra åt handtaget (F fig. 4.3-30-1).
- 8) Placera pressen mot linjalen och kontrollera att rundbrickan (Q fig. 4.3-30-1) förs in i spåret.
- 9) Vrid stödet (N fig. 4.3-30-1) medurs för att blockera det.

Bordet är redan inställt; för ytterligare justeringar ska man följa nedanstående anvisningar:

- lossa spaken (G fig. 4.3-30-1);
- skruva på stiften (S fig. 4.3-30-1) för att justera parallellinställning till vagnen;
- lossa skruvarna (T fig. 4.3-30-1) och skruva på stiften (U fig. 4.3-30-1) för att justera positionen i höjded.

När splitterskyddet (M fig. 4.3-30-1) slits ut ska man föra det närmre sågklingnan genom att skruva på låsskruvarna.



Fig\_4.3-30-1\_SC\_4WS.jpg

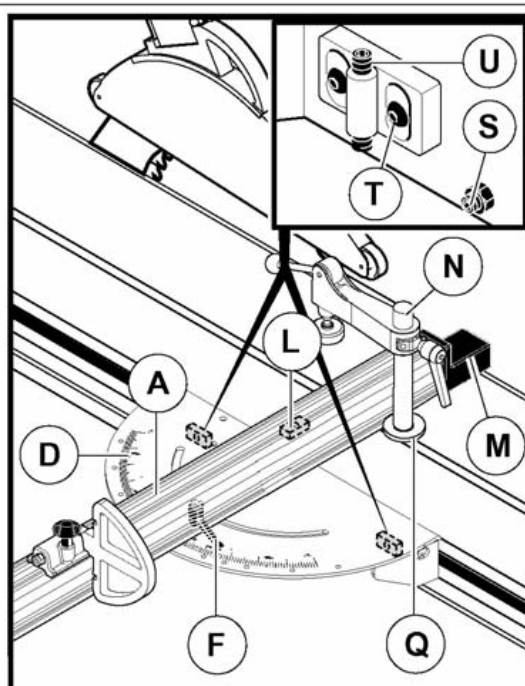


Fig. 4.3-30-1



### 4.3.31 BORD FÖR VAGN - INSTALLATION

(mmax\_4.3.31\_0.0)

**OPT**

- 1) Montera bordet (A fig. 4.3-31) och för in styrlisten (B fig. 4.3-31) i vagnens (C fig. 4.3-31) spår.
- 2) Dra åt spakarna (D fig. 4.3-31).
- 3) Bordet är redan inställt; för ytterligare justeringar ska man skruva på stiften (E fig. 4.3-31) (nivellering) och skruvarna (F fig. 4.3-31) (placering i höjddled).

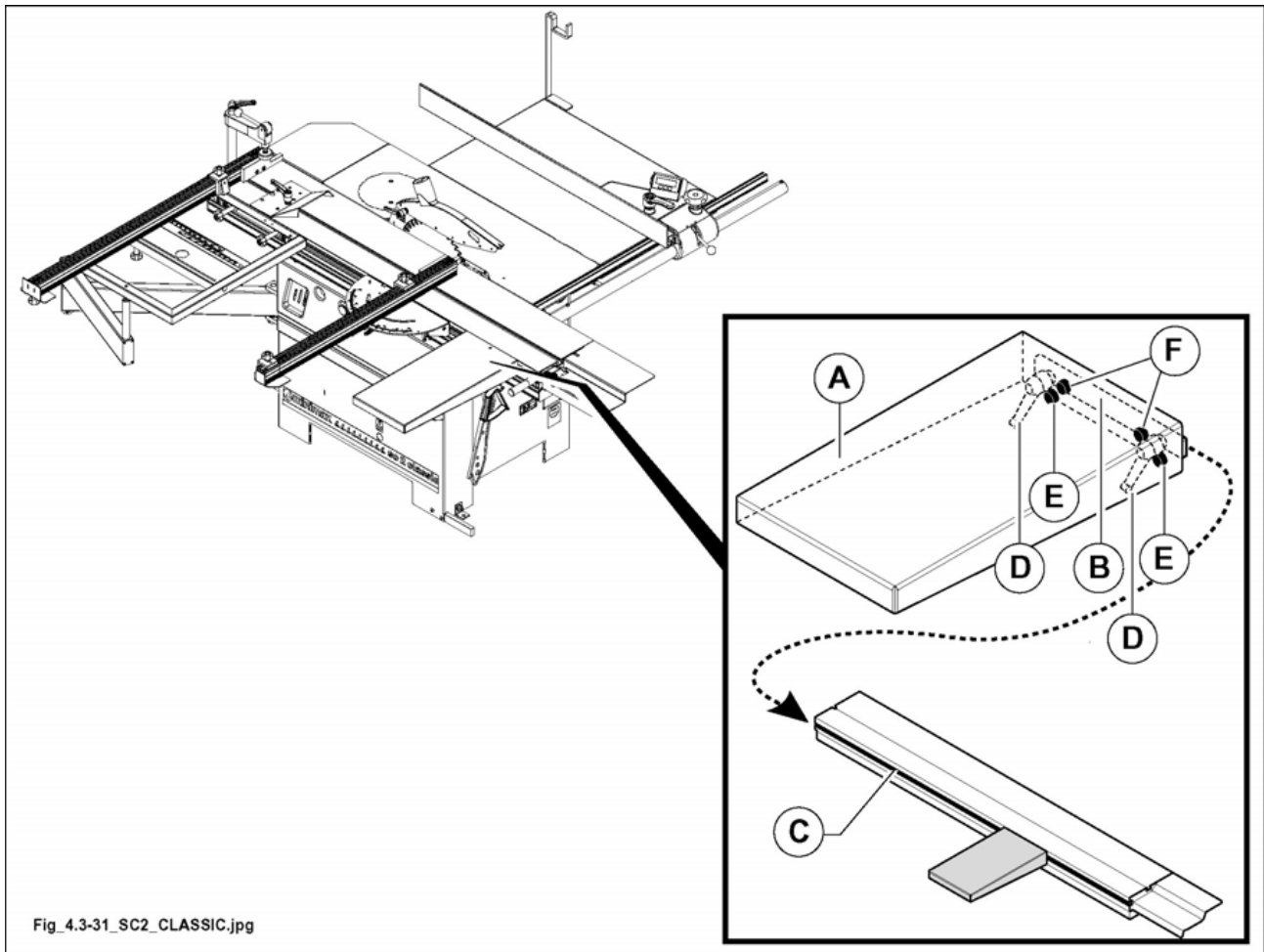


Fig. 4.3-31



### 4.3.33 MONTERING AV PARALLELLANSLAG

(gu\_4.3.33\_0.0)



#### **FARA-OBS:**

*nedan beskrivna monterings- och nedmonteringsförfaranden bör utföras av 2 personer.*

Det finns två glidskenor - en med kvadratisk tvärsnitt och en med cylinderformat tvärsnitt. För information om montering hänvisar vi till den konfiguration ni införskaffat.

#### **Version med kvadratisk tvärsnitt**

- 1) Fäst skenan (H fig.4.3-33) till arbetsbordet (B fig.4.3-33) genom att föra in stiften (N fig.4.3-33) i respektive hål och placera avståndshållarna (M fig.4.3-33) mellan.
- 2) Dra åt muttrarna (E fig.4.3-33).
- 3) Skruva manuellt fast muttrarna (S fig.4.3-33) till det extra bordet (A fig.4.3-33) utan att deformera skenan (H fig.4.3-33) och dra till slut åt muttrarna (Q fig.4.3-33).
- 4) Kontrollera att skenan (H fig.4.3-33) är linjeställd och justera vid behov genom att skruva på muttrarna (S fig.4.3-33).

#### **Version med cylinderformat tvärsnitt** OPT

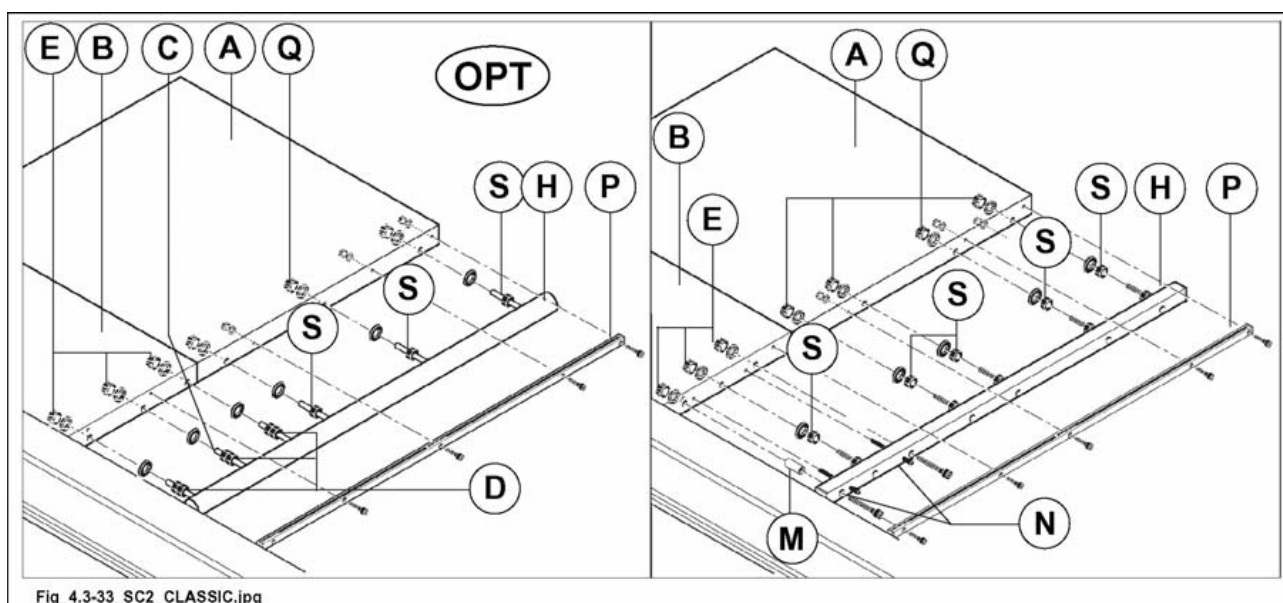
- 1) För in bultarna (C fig. 4.3-33) i respektive hål och för på så sätt muttrarna (D fig. 4.3-33) till stoppläge mot bordet (B fig. 4.3-33).



#### **OBS! FÖRSIKTIGHET:**

*lossa inte muttrarna (D fig. 4.3-33) eftersom våra tekniker ställt in dem för korrekt placering av den cylinderformade skenan.*

- 2) Dra åt muttrarna (E fig. 4.3-33).
- 3) Skruva manuellt fast muttrarna (S fig.4.3-33) till det extra bordet (A fig.4.3-33) utan att deformera skenan (H fig.4.3-33) och dra till slut åt muttrarna (Q fig.4.3-33).
- 4) Kontrollera att skenan (H fig.4.3-33) är linjeställd och justera vid behov genom att skruva på muttrarna (S fig.4.3-33).



Fig\_4.3-33\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-33





### 4.3.33.1 MONTERING AV SKENA MED FININSTÄLLNING

(mmax\_4.3.33.1\_0.0)

- 1) Montera röret (P fig. 4.3-33-1) och kontrollera med en provskärning att panelens bredd motsvarar avläsningen på plåten (R fig. 4.3-33-1); justera vid behov positionen genom att lossa fästskraven (T fig. 4.3-33-1) och placera tillbaka plåten (R fig. 4.3-33-1).

På versionen med cylinderformad stång **OPT** ska man föra på skenan enligt anvisningarna i fig. 4.3-33-1 och dra åt skruven (A fig. 4.3-33-1) igen.

På versionen med visningsanordning **OPT** ska magnetbandet (B fig. 4.3-33-1) justeras till en maximalt avstånd om 0.8 mm från sensorn (C fig. 4.3-33-1) längs hela längden; justera därefter röret (med kuggstång) (P fig. 4.3-33-1) till korrekt position i höjded.

Efter montering ska man programmera visningsanordningen enligt anvisningarna för inställning som återfinns i kap. 16.

#### Justering kuggstång

Justera kuggstången (D fig. 4.3-33-1) vid skruvarna (M fig. 4.3-33-1):

- lossa skruvarna (M fig. 4.3-33-1);
- sänk handvredet (I fig. 4.3-33-1), tryck kuggstången till stoppläge mot stiftet (L fig. 4.3-33-1) och dra åt skruvarna (M fig. 4.3-33-1).

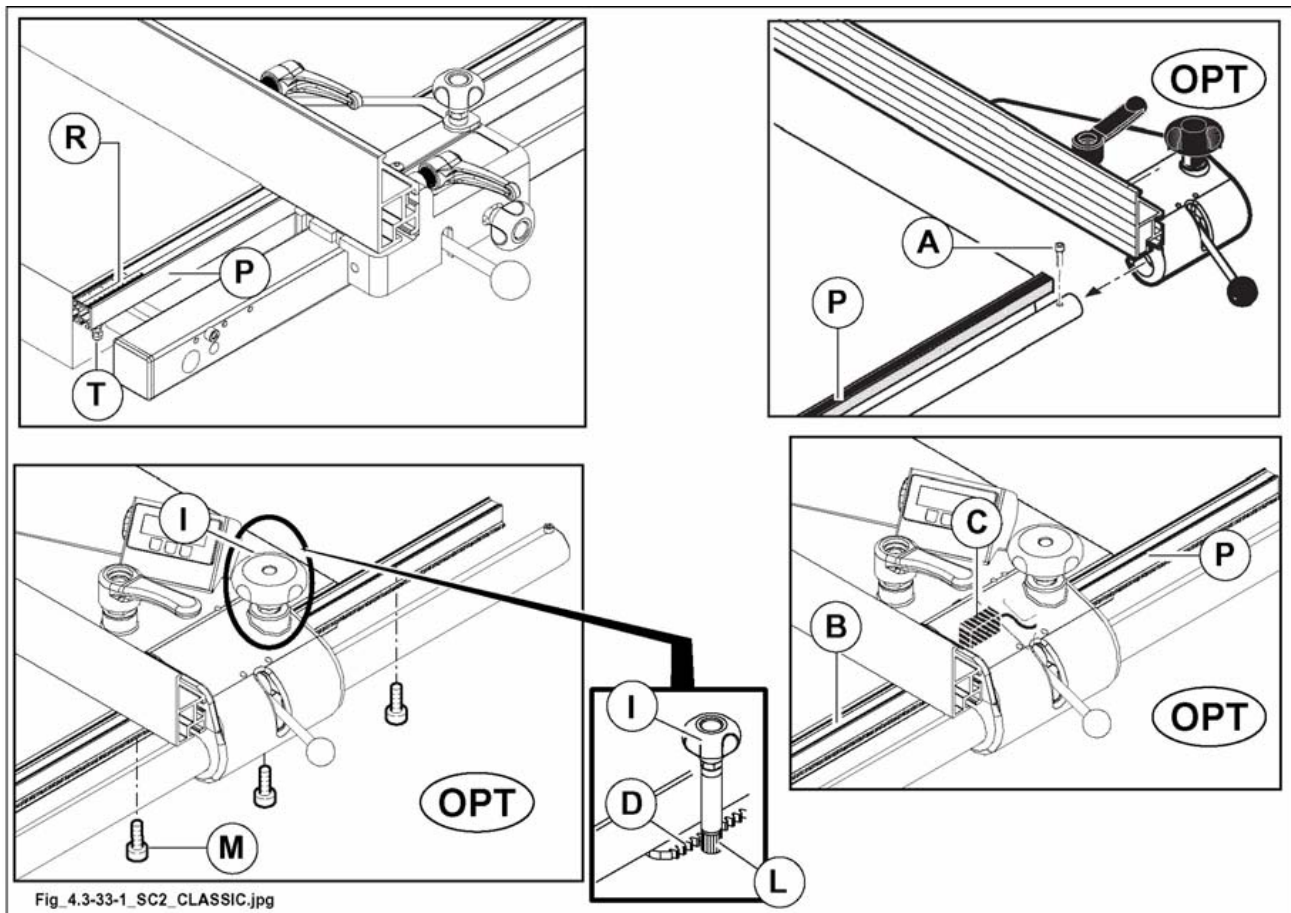


Fig. 4.3-33-1



### 4.3.36 MONTERING AV RITSSÅG

(mmax\_4.3.36-0.0)

**FARA-OBS:**

*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.*

- Montera ner sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera ner det främre höljet (Z fig. 4.3-36A).
- Sänk sågenheten helt och luta den 45° (se kapitel 6).
- Montera enheten (A fig. 4.3-36A) på sågens stöd.
- Dra åt muttern (D fig. 4.3-36A) för att blockera ritssågen (A fig. 4.3-36A).
- Montera ner delen (E fig. 4.3-36A) och plåten (S fig. 4.3-36A)
- Montera handtaget (1 fig. 4.3-36A) för lyftning och handtaget (2 fig. 4.3-36A) för förflyttning.
- Montera fjädern (N fig. 4.3-36A) på ritssågen.
- Montera remskivan (P fig. 4.3-36A) på sågarmen.
- Montera remskivan (Q fig. 4.3-36A) på sågaxeln.
- Montera bygel/remskiva (remspännare) (G fig. 4.3-36A) på sågarmen och fäst med skruven (V fig. 4.3-36A) men dra inte åt den helt.  
Kontrollera att remskivorna (P fig. 4.3-36A) och (R fig. 4.3-36A) är helt i linje med remskivan (Q fig. 4.3-36A) och använd vid behov mellanlägg.
- Montera skruven (M fig. 4.3-36A) som hakar fast fjädern (X fig. 4.3-36A) som spänner ritssågsremmen.
- Montera remmen (H fig. 4.3-36A) i enlighet med angivna riktningar i bilden.
- Montera sågklinga och ritssåg enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera tillbaka det främre höljet (Z fig. 4.3-36A).
- Montera den nya plåten (W fig. 4.3-36A) och sätt tillbaka delen (E fig. 4.3-36A).

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

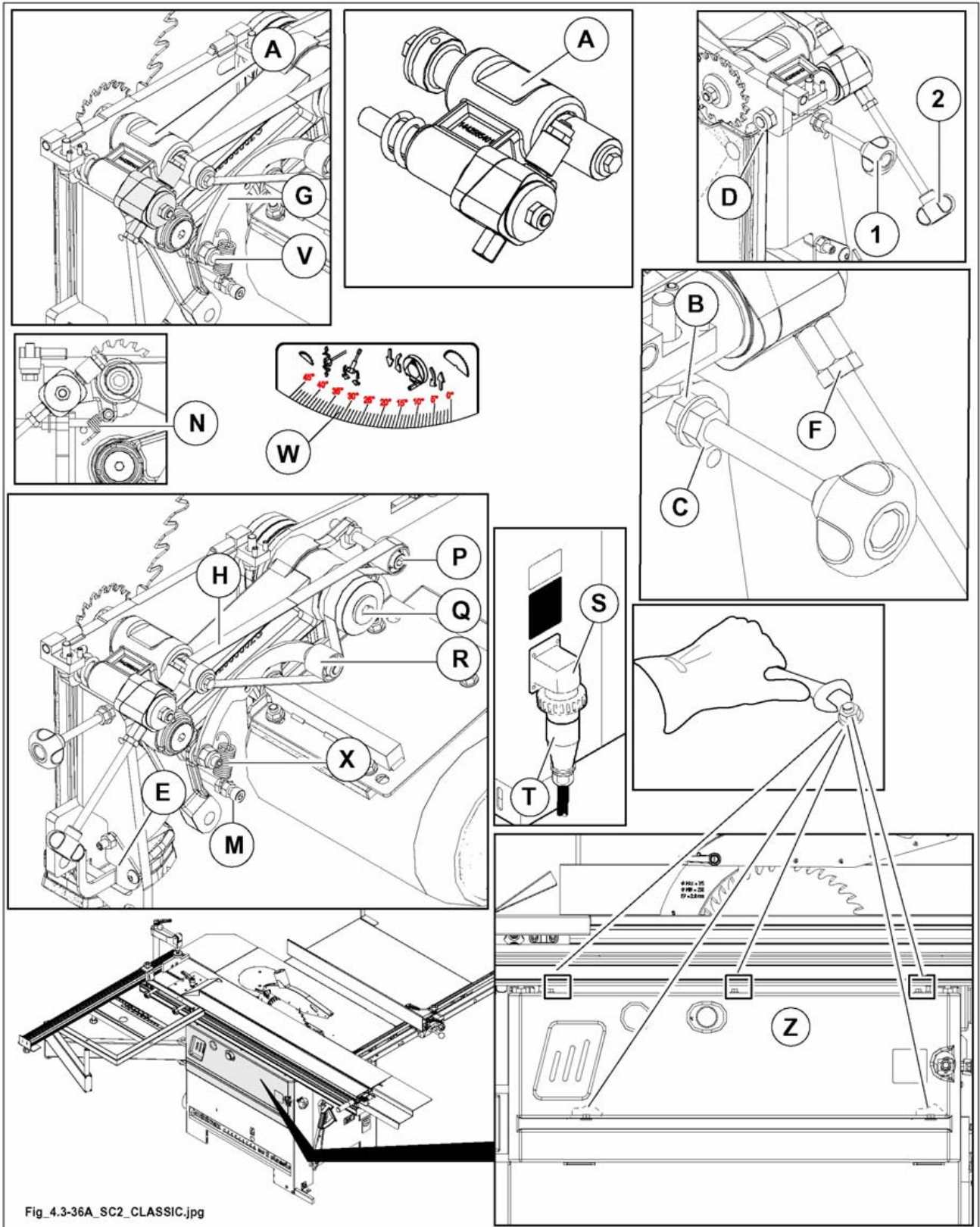
*montera handtaget för lyftning (1 fig. 4.3-36A) och ställ in det med hjälp av muttrarna (B, C fig. 4.3-36A) enligt anvisningarna nedan:*

*dra åt handtaget (1 fig. 4.3-36A) och lyft upp ritssågs klingan tills den sticker ut 3 mm på arbetsbordet. Ställ muttern (B fig. 4.3-36A) till stoppläge mot sågstödet och blockera den med rundbricka och mutter (C fig. 4.3-36A).*

*Montera handtaget för förflyttning (2 fig. 4.3-36A) och blockera det med muttern (F fig. 4.3-36A).*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*korrekt spänning av ritssågens rem erhålls med hjälp av fjädern (X fig. 4.3.36A) och kräver ingen inställning.*



Fig\_4.3-36A\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-36



### 4.3.40 MONTERING AV KLYVKNIV

(hg\_4.3.40\_0.0)



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**  
se kapitel 6.



### 4.3.41 MONTERING AV SÅGBLAD

(he-4.3.41\_0.0)



**FARA-OBS:**  
Använd handskar när du hanterar verktygen.



**FARA-OBS:**  
innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.



**FARA-OBS:**  
VÄNTA TILLS KLINGORNA STANNAT.

För att montera eller byta sågklingan följ nedan given sekvens:

- 1) flytta sågenheten helt uppåt (med 90° lutning).
- 2) Placera ramen för tvärskärning (A fig. 4.3-41) som på bilden och flytta vagnen (H fig. 4.3-41) helt till höger.
- 3) Öppna skyddet (N fig. 4.3-41).
- 4) För in stiftet (B fig. 4.3-41) i hålet på sågaxelns remskiva.



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**  
en specifik gränslägesbrytare garanterar att motorerna inte aktiveras när skyddet (N fig. 4.3-41) är öppet.



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**  
låsmuttern (C fig. 4.3-41) på sågklingan är vänstergängad; skruva medurs för att lossa den.

- 5) Lossa låsmuttern (C fig. 4.3-41) med en 24 mm insexnyckel och dra ut flänsen (D fig. 4.3-41).
- 6) Montera i ordningsföljd sågen (E fig. 4.3-41), flänsen (D fig. 4.3-41) och muttern (C fig. 4.3-41) (för att undvika eventuella vibrationer ska man noggrant rengöra flänsarna innan man monterar sågklingan).
- 7) Dra åt muttern med en 24 mm nyckel med hjälp av stiftet (B fig. 4.3-41).
- 8) Justera klyvknivens (F fig. 4.3-41) position i höjddled genom att lossa muttern (G fig. 4.3-41).



**FARA-OBS:**

av säkerhetsskäl måste skyddet (N fig. 4.3-41), alltid stängas:

- maskinen startar inte.
- skyddet kan störa vagnens rörelse.

Justera klyvknivens position så att dess avstånd från sågklingan ligger mellan 3 och 8 mm.

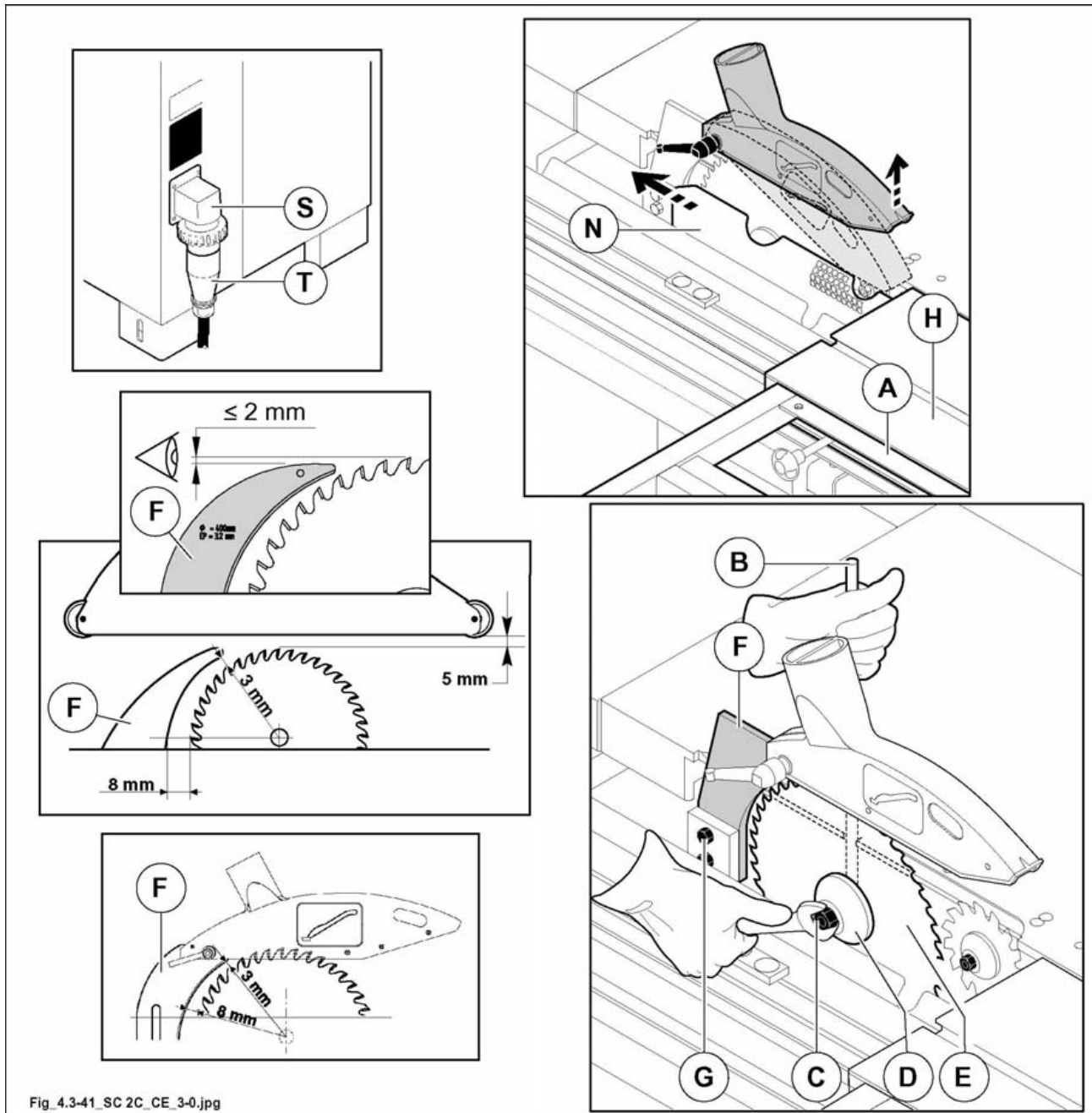


Fig. 4.3-41



### 4.3.45 MONTERING AV RITSSÅGANORDNING

(ev\_4-3-45\_0.0)

**FARA-OBS:**

*använd alltid skyddshandskar när du hanterar ritssåganordningen.*

**FARA-OBS:**

*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.*

**FARA-OBS:**

**VÄNTA TILLS KLINGORNA STANNAT.**

Montering och byte av ritssåganordning sker på följande sätt:

- 1) placera ramen för tvärskäring (A fig.4.3-45) som på bilden och flytta vagnen (H fig.4.3-45) helt åt höger.
- 2) Öppna skyddet (N fig.4.3-45).
- 3) För in stiftet (B fig.4.3-45) i hålet på flänsen som håller klingan.

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

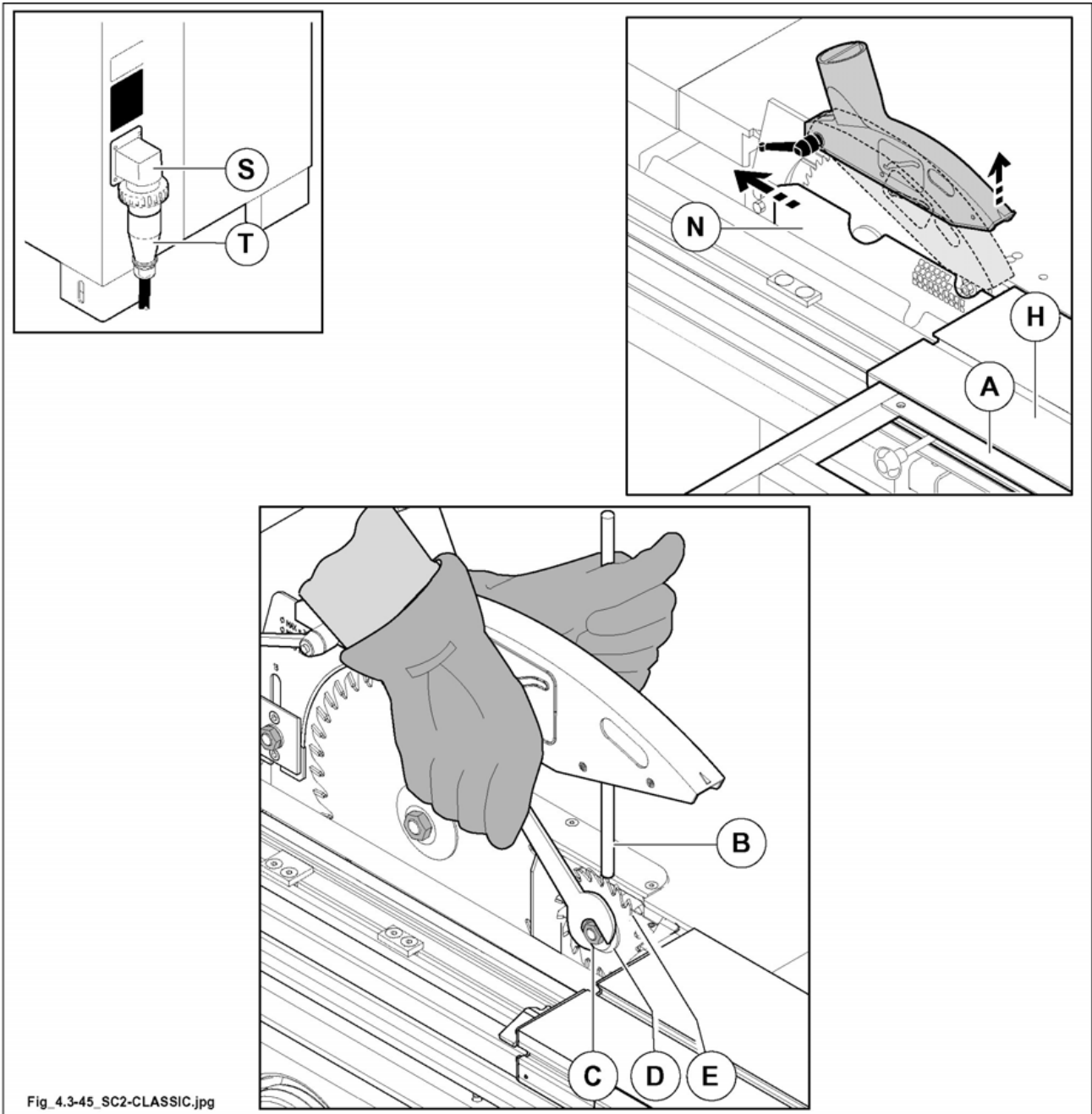
*en specifik gränslägesbrytare garanterar att motorerna inte aktiveras när skyddet (N fig. 4.3-45) är öppet.*

- 4) Lossa låsmuttern (C fig. 4.3-45) med en 13 mm insexnyckel och dra ut flänsen (D fig.
- 5) Montera i ordningsföljd klingan (E fig. 4.3-45) med kuggarna placerade mitt emot sågens kuggar, flänsen (D fig. 4.3-45) och muttern (C fig.
- 6) Dra åt muttern med 13 mm nyckeln med hjälp av stiftet (B fig.

**FARA-OBS:**

*av säkerhetsskäl måste skyddet (N fig. 4.3-45), alltid stängas:*

- maskinen startar inte.
- skyddet kan störa vagnens rörelse.



Fig\_4.3-45\_SC2-CLASSIC.jpg

Fig. 4.3-45





## 4.4 ELANSLUTNING OCH JORDNING

(st-el\_4-4\_0.0)

**FARA-OBS:**

*installationsarbetet ska utföras av specialiserad teknisk personal SCM eller personal som godkänts av tillverkaren.*



### 4.4.1 KRAV PÅ STRÖMFÖRSÖRJNINGSANLÄGGNINGEN

(st-el\_4-4-1\_0.0)

**FARA-OBS:**

*den elektriska anslutningen och därpå följande kontroller ska utföras av en behörig tekniker, och ska ske i enlighet med det elschema som medföljer maskinen.*

**FARA-OBS:****OPT**

*brytare med elektronisk broms kan inte kopplas till:*

- *strömgeneratorer eller nödkraftsgeneratorer*
- *elektroniska nättransformatorer*
- *statiska inverterare*
- *nätspänning med ojämn sinusform.*

Försäkra er att lokalens elnät är rätt dimensionerad för maskinens effektförbrukning och verifiera att jordningen har utförts enligt gällande standarder.

Vid installationsplatsen skall förmodad kortslutningsström ligga under 10 KA.  
Kontrollera att nätspänningen motsvarar maskinens.

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*maskinens optimala driftförhållanden motsvarar spänningsvärdet som anges på märkplåten (fig. 4,4) men den kan anpassa sig till både högre och mindre driftspänningar med en tolerans på +/- 5%.*

Se till att tillförselns spänning är reglerad utanför detta fält.  
Verifiera den totala elförbrukningen (amp) på maskinens märkplåt.

**FARA-OBS:**

*den elektriska anslutningen och därpå följande kontroller ska utföras av en behörig tekniker, och ska ske i enlighet med det elschema som medföljer maskinen*

- optimala förhållanden innebär att maskinen matas med exakt den spänning som finns angiven på identifikationsplåten*
- försäkra er att elanläggningen kan bära upp effektförbrukningen och att kablarna är dimensionerade därefter (verifiera med hjälp av tabell)*
- man ska använda sig av värdena gällande nominell ström (In) för att beräkna de elektriska kablarnas tvärsnitt.*

**FARA-OBS:**

*man ska ta hänsyn till att matningskablarnas tvärsnitt INTE endast beror på den nominella strömmen, utan även på installationens längd och värdet på kortslutningsströmmen.*

*Därför ska uppgifterna i tabellen anses som indikativa och användas för en första analys. Den person som utför den elektriska anslutningen till slutkunden kommer att göra de korrekta bedömningarna.*

*I tabellen finns av tydlighetsskäl endast "säkringar" nämnda men även brytare kan användas om dimensionerna bibehålls.*

Jordledningens sektion (gul-grön) skall vara likadan som de andra ledarna och alltid i enlighet med de i inköparens land gällande lagar och tekniska standarder.



**FARA-OBS:**

***hänvisa till tabellen nedan för att hitta rätt kabelsektion och för att montera s.k. TRÖGSÄKRINGAR uppströms maskinen.***

STRÖMFÖRBRUKNING	KABELSNITT (mm <sup>2</sup> )	AM-SIKRINGER
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



**FARA-OBS:**

***- maskinen är inte skyddad mot risk för elchocker orsakade av indirekta kontakter (ref. 6.3 - Europeiska standarder EN60204-1).***

***- Mmaskinen är inte skyddad mot överström som orsakas av kortslutning (overcurrent arising from a short circuit) i maskinens feeder (hänv. 7.2 i Europeisk standard SS-EN 60204-1).***



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

***det är Kundens ansvar att ordna skydd mot sådana risker och att för detta syfte ta hjälp av specialiserad personal (elektriker med kompetens för installation av elektriska anläggningar).***



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

***av denna anledning specificeras att i anordningar av:***

- 1) typen TT, med matning från det allmänna distributionsnätet med låg spänning,***
- 2) typen TN, med matning från det allmänna distributionsnätet med mellanspänning***

***ska maskinens matningslinje skyddas av anordningar med differentialström vilka på lämpligt sätt ska koordineras med användarens jordningsanordning (ref. IEC 60364-4-41; HD 60364-4-41).***

***I miljöer med förhöjd brandrisk är maxvärdet för den differentiella brytströmmen lika med 300 mA (för att garantera skydd mot bränder orsakade av strömläckage mot mark).***

***För anordningar av typen TN måste systemet vara av typen TN-S med separata nolledare och skyddsledare ( IEC 60364-4-482; HD 384.4.482 ).***

Maskiner från SCM Group förutsätter i normala fall att slutkunden tillhandahåller ett matningsnät av typen TN-S medan det i andra typer av situationer krävs att man använder transformator eller autotransformator som placeras uppströms från själva maskinen ( kan eventuellt tillhandahållas som ett tillval ).



## 4.4.2 ELEKTRISK ANSLUTNING

(st-el\_4-4-2\_0.0)

**FARA-OBS:**

*koppla ifrån linjens huvudströmbrytare innan du genomför anslutningen; kontrollera att elkabeln för anslutning av maskinen är fri från spänning.*

**Anslut maskinen till elsystemet genom att agera enligt anvisning nedan:**

- placera matningskabeln i närheten av det medföljande uttaget (A fig. 4.4);
- koppla matningskablarna till klämmorna L1-L2-L3 på det medföljande uttaget, och jordningskabeln till klämman som är märkt med symbolen (⏚ / PE );
- koppla uttaget (A fig. 4.4) till kontakten (B fig. 4.4).



## 4.4.3 KONTROLL AV KORREKT KOPPLING

(st-el\_4-4-3\_0.0)

**FARA-OBS:**

**OBSERVERA DEN ELEKTRISKA ANSLUTNINGEN.**

*Om verktyget roterar i fel riktning utsätts operatören för fara och produkten skadas. Starta sågenheten under bråkdelen av en sekund och kontrollera att skivan roterar medurs; om rotationen inte är korrekt ska man omedelbart koppla bort spänningen och invertera två av de tre faserna på kopplingsplintarna (L1-L2-L3).*

**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

*om maskinen ansluts med en rörlig matarkabel, används en flexibel gummikabel märkt H07RN eller A07RN-F.*

*Tillhörande bajonettsockel skall vara i enlighet med standard DN 49463 och internationella standard IEC309-1 och IEC309-2.*

**FARA-OBS:**

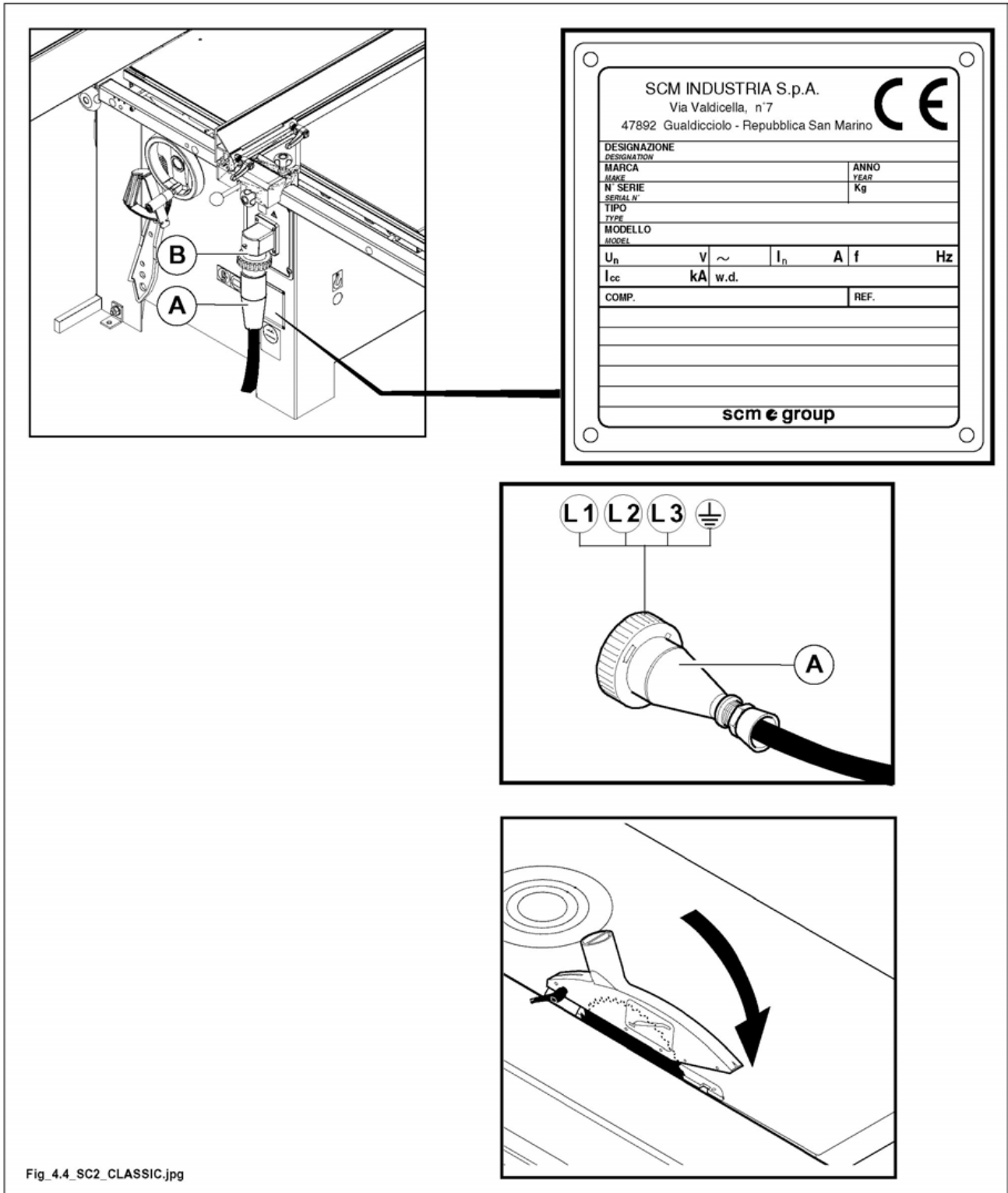
**OPT**

*i brytare med elektronisk broms är motorn inte galvaniskt fränskild från nätet ens när motorn är stillastående. Brytaren matar motorn med spänning även efter att den stängts av vid långa arbetsuppehåll eller maskinstopp ska man dra ut matningskabelns kontakt.*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*maskinens dokumentation inklusive kopplingschema och diverse intyg hittar du i tillbehörsväskan.*





Fig\_4.4\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 4.4



## 4.5 SPÅNUTSUG OCH ANSLUTNING TILL CENTRALANLÄGGNINGEN

(ev\_4-5\_0.0)



### **FARA-OBS:**

**anslutning till utsugningsanläggningen är absolut nödvändig för god maskinfunktion och operatörens hälsa. Arbeta alltid med centralanläggningen i funktion.**



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**utsugningsanordningen ska överensstämja med EN 12779:2004.**

**Utsugningsanordningen ska alltid sättas igång samtidigt som motorn till den arbetsenhet som är igång.**

Anslut öppningen för spåntömning till utsugningsanläggningen via böjliga slangar med lämplig diameter.



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**sugslangen bör monteras på utsidan av själva sugöppningen för att undvika farliga tilltäppningar. Utsugningsslangen ska placeras så att den inte hindrar operatören under bearbetningen.**

Anslut slangen till uppsugningsöppningen (A fig. 4.5), diameter 120 mm, (C fig.4.5) diameter 60 mm, (B fig. 4.5) **OPT** diameter 80 mm.

Fäst med avsedd metallklammer så att kontakten mellan öppningen och slangen försäkras.

[A + C] utsugningsanläggningens kapacitet skall vara på minst 1018 m<sup>3</sup>/h för en flödes hastighet på minst 20 m/s - träflis torra (1425 m<sup>3</sup>/h --> 28 m/s - träspån fuktiga).

[A + B] **OPT** utsugningsanläggningens kapacitet skall vara på minst 1176 m<sup>3</sup>/h för en flödes hastighet på minst 20 m/s - träflis torra (1647 m<sup>3</sup>/h --> 28 m/s - träspån fuktiga).

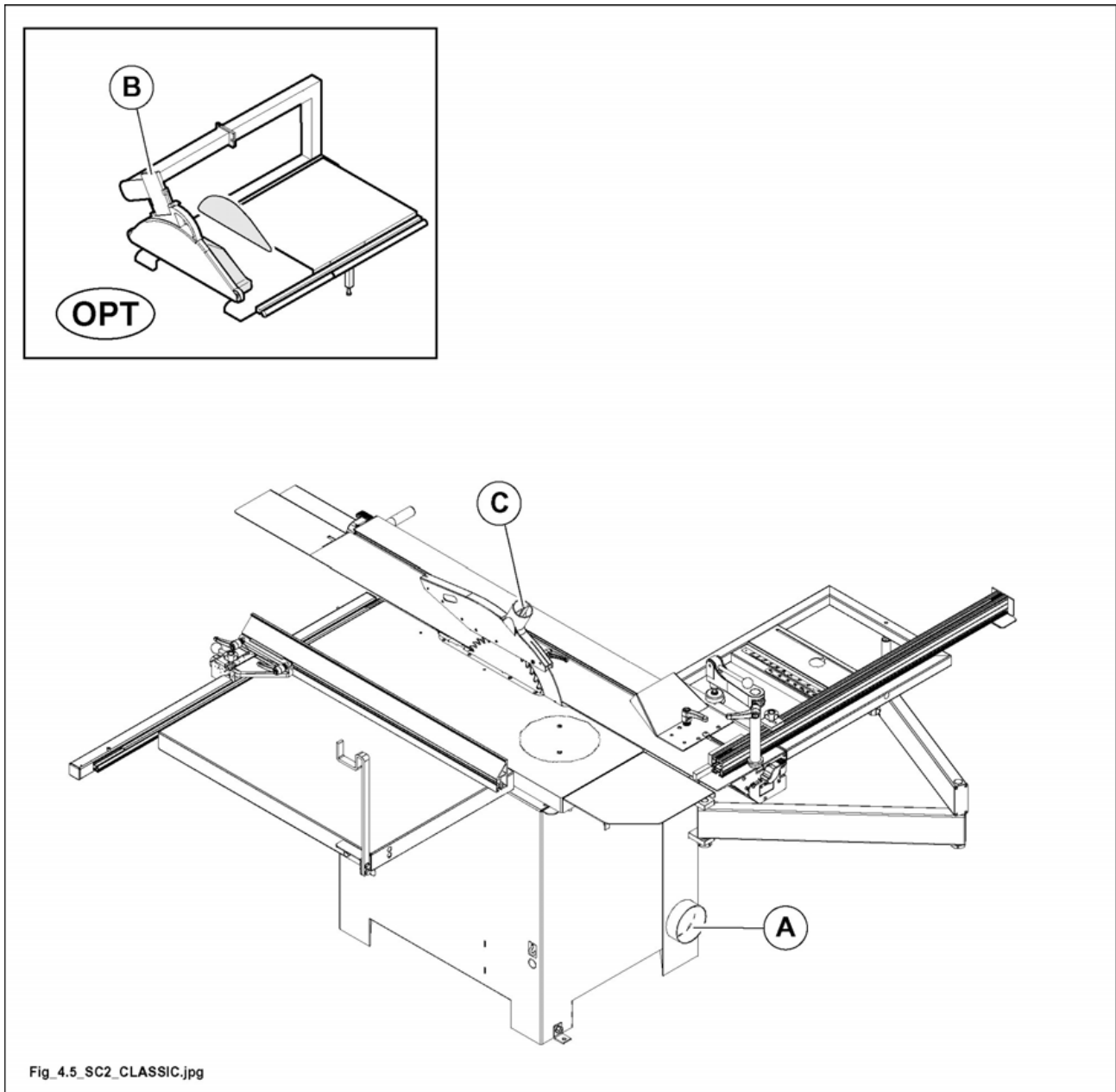
Kontrollera värdena innan du börjar bearbetningen.

Om flera maskiner har anslutits till centralanläggningen bör denna testas när alla uppsugningsanordningar är i drift. En väl fungerande utsugning minskar risken för inandning av farligt damm.

Operatören måste informeras om de risker som uppstår vid exponering av damm (se stycke 3.5.1) och de faktorer som påverkar exponeringen.

Andra faktorer som minskar dammutsläppen är:

- lämpligt underhåll av verktyg, maskin och utsugningssystem
- val av rätt hastighet (där reglering är möjlig)
- typ av bearbetat material
- vikten av utsugning vid varje arbetsenhet (punktutsugning vid källan)
- korrekt justering av huvar, deflektorer
- korrekt användning av personligt skyddsutrustning



Fig\_ 4.5. SC2\_CLASSIC.jpg




Fig. 4.5

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*använd er av flexibla slangar av antistatiskt och självsläckande material för att ansluta maskinen till systemet för utsugning av damm, detta för att undvika elektriska stötar orsakade av statisk elektricitet (som skulle kunna skada de elektroniska komponenterna som finns på maskinen korrekta funktion) samt för att förhindra att sprida eld vid brand.*

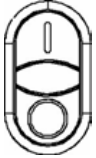




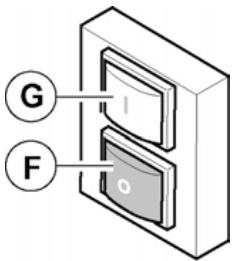


## index

	5.1	Kontrollpanelen .....	2
	5.2	Nödstopp.....	3
	5.4	Kontroller före maskinens igångsättning .....	4
	5.5	Start - stopp av maskin.....	4

## 5.1 KONTROLLPANELEN

(rev 5-1\_0.0)

Ref.	Symbol	Beskrivning / Funktion	Användning och/eller anvisning
1		Knapp för start/stopp av motorn.  	 = Tryck på knappen för att starta motorn.
			 = Tryck på knappen för att stoppa motorn.
2		Nödstoppsknapp. Kopplar bort matningsspänningen till motorerna vilket aktiverar existerande bromsar.	Intryckt: maskin i nödläge. Vrid i pilriktningen för att återställa.
3		Huvudströmbrytare med överhettningsskydd. Kopplar till och från den elektriska matningsspänningen till arbetsenheten.	När den vita knappen <b>G</b> är intryckt är enheten strömförsörd  När den röda knappen <b>F</b> är intryckt stannar enheten.



## 5.2 NÖDSTOPP

(ev\_5-2\_0.0)

Maskinens samtliga funktioner blockeras omgående då ett nödstopp trycks ned vid nödfall.

Maskinens nödstoppsknappar är följande:

- på maskinens front (1 fig. 5.3).

Funktionstesta nödstoppen med jämna mellanrum.




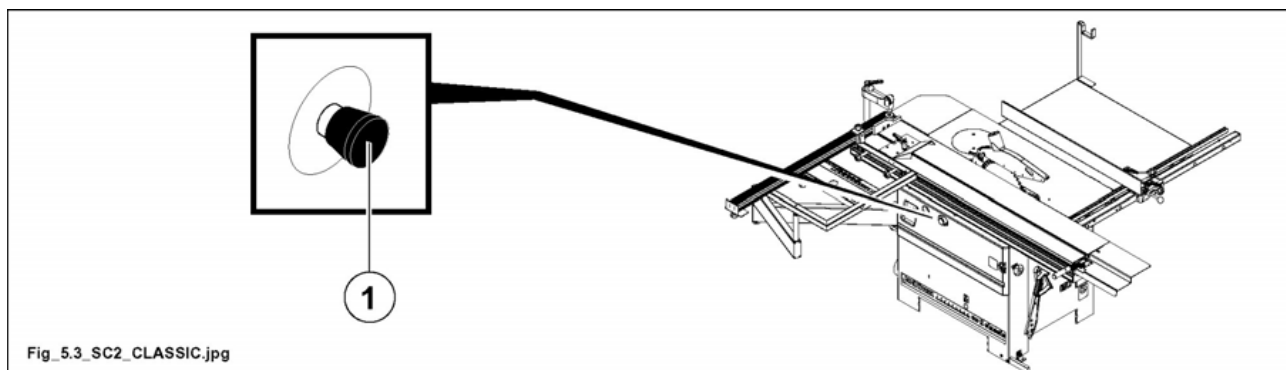
**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

*använd inte nödstoppen för att stanna maskinen när den körs under normala driftsvillkor.*



**FARA-OBS:**

*eventuella driftstörningar som påträffas under kontroll av dessa anordningar skall omedelbart meddelas ansvarig personal  som stänger av maskinen och kontaktar elektrisk eller mekanisk underhållstekniker eller serviceverkstaden SCM.*



Fig\_5.3\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 5.3




## 5.4 KONTROLLER FÖRE MASKINENS IGÅNGSÄTTNING

(ev\_5-4\_0.0)

Kontrollera:

- att maskinen har anslutits till utsugningsanordningen.
- att nödstoppen är i rätt läge (frikoppla om så behövs).

**FARA-OBS:**

*eventuella driftstörningar som påträffas under kontrollen av dessa anordningar ska omedelbart meddelas säkerhetsansvarig  som ska ta maskinen ur drift och kontakta serviceverkstaden SCM.*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*kontrollera att hastigheten passar det monterade verktyget.*

**FÖRBUD:**

*det är förbjudet att ändra, justera eller koppla från någon av de installerade kretsarna eller anordningarna.*



## 5.5 START - STOPP AV MASKIN

(ev\_5-5\_0.0)

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*utför de på avsnitt 5.4 beskrivna kontrollerna.*

**Start**

- 1) Tryck på knappen (E fig. 5.5).

**Procedur för stopp**

- 1) Tryck på knappen (D fig. 5.5).

**FARA-OBS:****ENDAST FÖR FRÄS**

*om det saknas spänning fungerar inte den elektroniska bromsen.*

**OBS! VERKTYG I RÖRELSE. För inte in händerna i det farliga området.**

**FARA-OBS:**

*om det saknas spänning fungerar inte den elektroniska bromsen.*

**OBS! VERKTYG I RÖRELSE. För inte in händerna i det farliga området.**

*Efter det tredje bromsförsöket som misslyckas (stoptid över 10 sekunder) eller efter ett enda bromsförsök med stoptid på över 14 sekunder kommer den elektroniska bromsen automatiskt att blockeras och förhindrar på så sätt att den valda funktionen startas.*

*Koppla bort maskinens elektriska matning för att återställa funktionen.*

*Om problemet kvarstår ska ni kontakta SCM.*



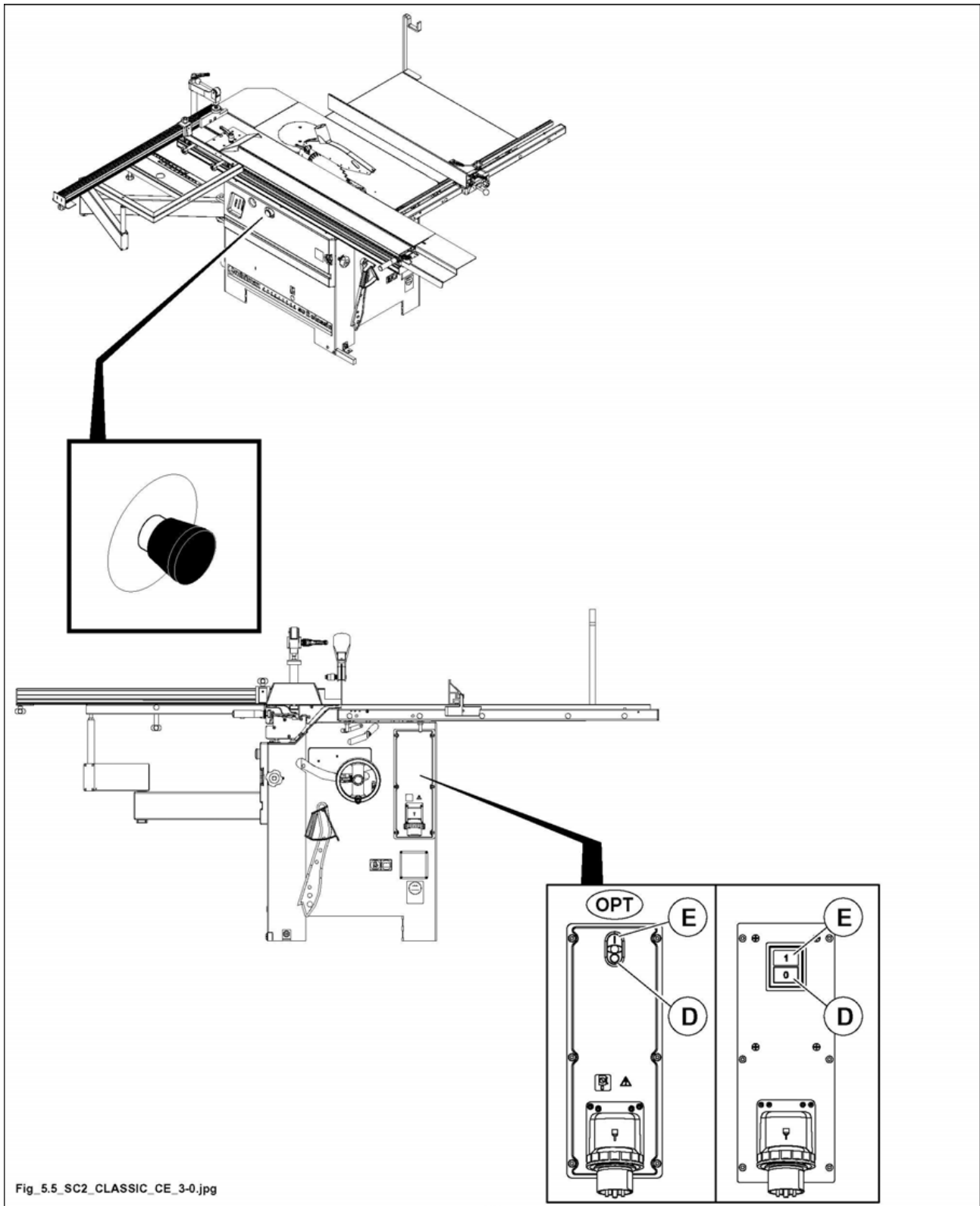













Fig. 5.5



**FARA-OBS:**  
*vid långa arbetsuppehåll eller maskinstopp ska man dra ut matningskabelns kontakt.*



## index

	6.1	Inställning av klyvkniv.....	2
	6.3	Placering av axlarna.....	4
	6.3.1	Vertikal placering av enhet med sågblad .....	4
	6.3.2	Lutning av enhet med sågblad .....	4
	6.3.4	Inställning av ritssåg.....	6
	6.3.4.1	Vertikal inställning .....	6
	6.3.4.2	Axialitet med sågklinga .....	6
	6.4	Korrekt användning av cirkelklingor .....	7
	6.8	Justering av klingskyddet.....	8
	6.9	Beskrivning av hängande skydd.....	10
	6.11	Inställning av hängande skydd.....	12



## 6.1 INSTÄLLNING AV KLYVKNIV

(ev\_6-1\_0.0)



**FARA-OBS:**  
*utför inga arbeten med bara händer; använd särskilda skyddshandskar.*



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**  
*maskinen är alltid utrustad med en klyvkniv.*



**FARA-OBS:**  
*montera alltid den till maskinen medföljande klyvkniven.*



**FARA-OBS:**  
*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.*



**FARA-OBS:**  
**VÄNTA TILLS KLINGORNA STANNAT.**

- 1) Flytta sågenheten helt uppåt (med 90° lutning).
- 2) Placera ramen för tvärskärning (A fig. 6.1) som på bilden och för vagnen (H fig. 6.1) helt åt höger.
- 3) Öppna skyddet (N fig. 6.1).
- 4) Justera klyvknivens (F fig. 6.1) position i höjddled genom att lossa muttern (G fig.



**FARA-OBS:**  
*justera klyvknivens position så att dess avstånd från sågklingen ligger mellan 3 och 8 mm. Klyvkniven är i korrekt position när sågskyddet täcker en del av sågklingans egg.*

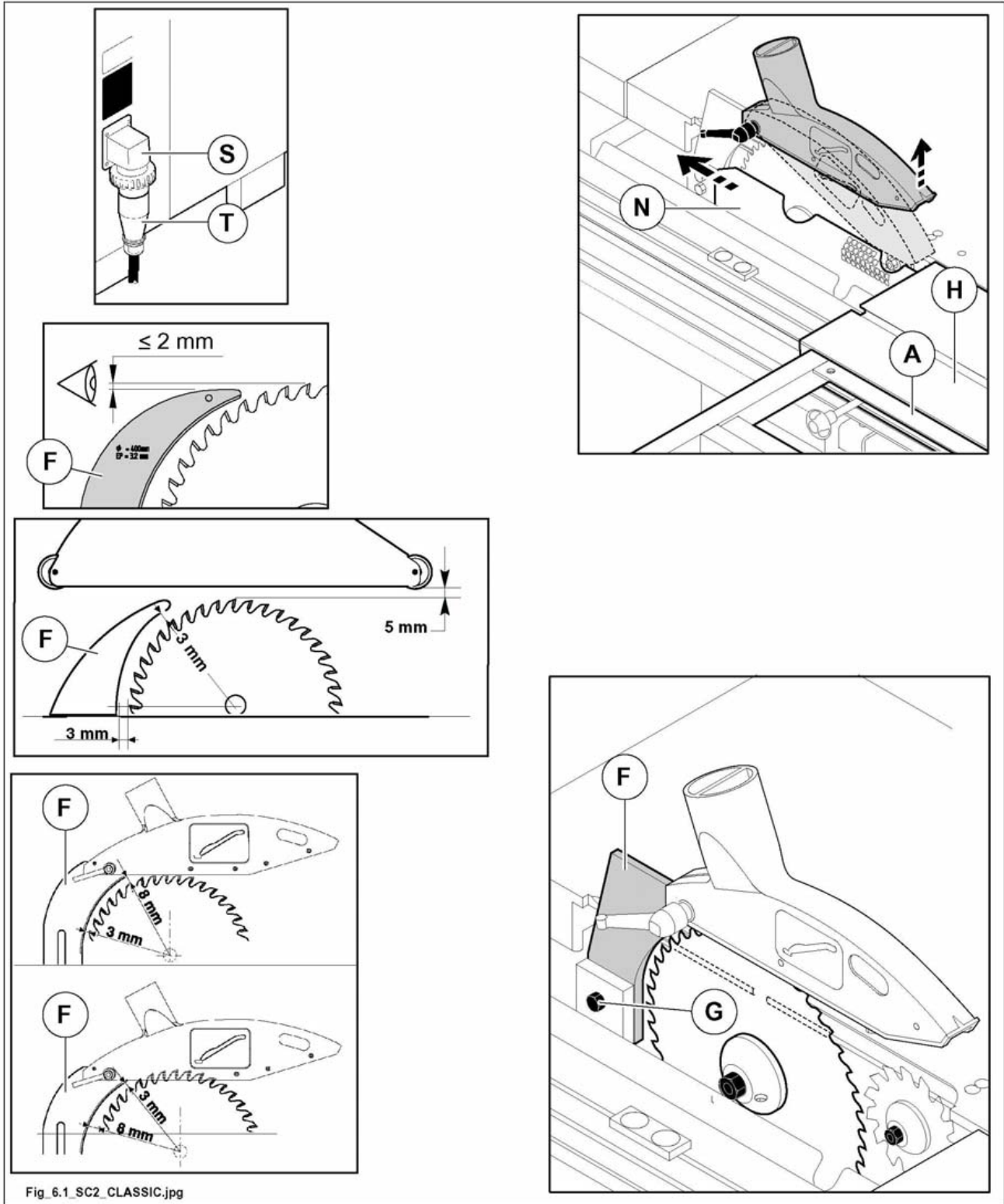


Fig. 6.1\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 6.1



## 6.3 PLACERING AV AXLARNA

(gu\_6-3\_0.0)



### 6.3.1 VERTIKAL PLACERING AV ENHET MED SÅGBLAD

(ev\_6-3-1\_0.0)

- Koppla in handratten (E fig. 6.3-1) på stiftet (F fig. 6.3-1) och vrid den för att ställa in sågens höjd.

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*för att erhålla ett bra snitt måste bladet ställas in ca. 1-1,5 cm högre än snittytan.*

**FÖRBUD:**

*med skyddet fäst till klyvkniven ÄR DET FÖRBJUDET att utföra ej genomgående skärningar.*



### 6.3.2 LUTNING AV ENHET MED SÅGBLAD

(ev\_6-3-2\_0.0)

**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

*när man lutar sågklingan från 90° till 45° ska man först sänka ritssågs klingan för att undvika störningar med vagn och sågbord.*

- Koppla in handratten (E fig. 6.3-1) på stiftet (H fig. 6.3-1).
- Lossa handtaget (G fig. 6.3-1) och vrid handratten för att ställa in sågens-ritssågens lutning.
- Avläs sågklingans lutning på visaren (L fig. 6.3-1).

Med  hängande skydd

Anordningen är försedd med två typer av skydd (F fig. 6.3-1) och (C fig. 6.3-1), ett för skärningar med sågen vid 90°, och ett för skärningar med sågen i lutande läge.

**OBS! FÖRSIKTIGHET:**

*när man arbetar med sågen vid 90° ska man alltid använda höljet (F fig. 6.3-1).*

*Om man måste arbeta med sågen i lutande läge måste man installera höljet (C fig. 6.3-1).*

- Tryck på nödstoppsknappen.
- Höj skyddet till ändstopp (D fig. 6.3.1) och ta ut den bakre sidan (F fig. 6.3.1).
- För in den breda sidplåten (C fig. 6.3.1, levereras tillsammans med maskinen).

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*lyft eller sänk huvan med hjälp av handtaget (R fig. 6.3-1) och spaken (S fig. 6.3-1) i enlighet med träets tjocklek.*

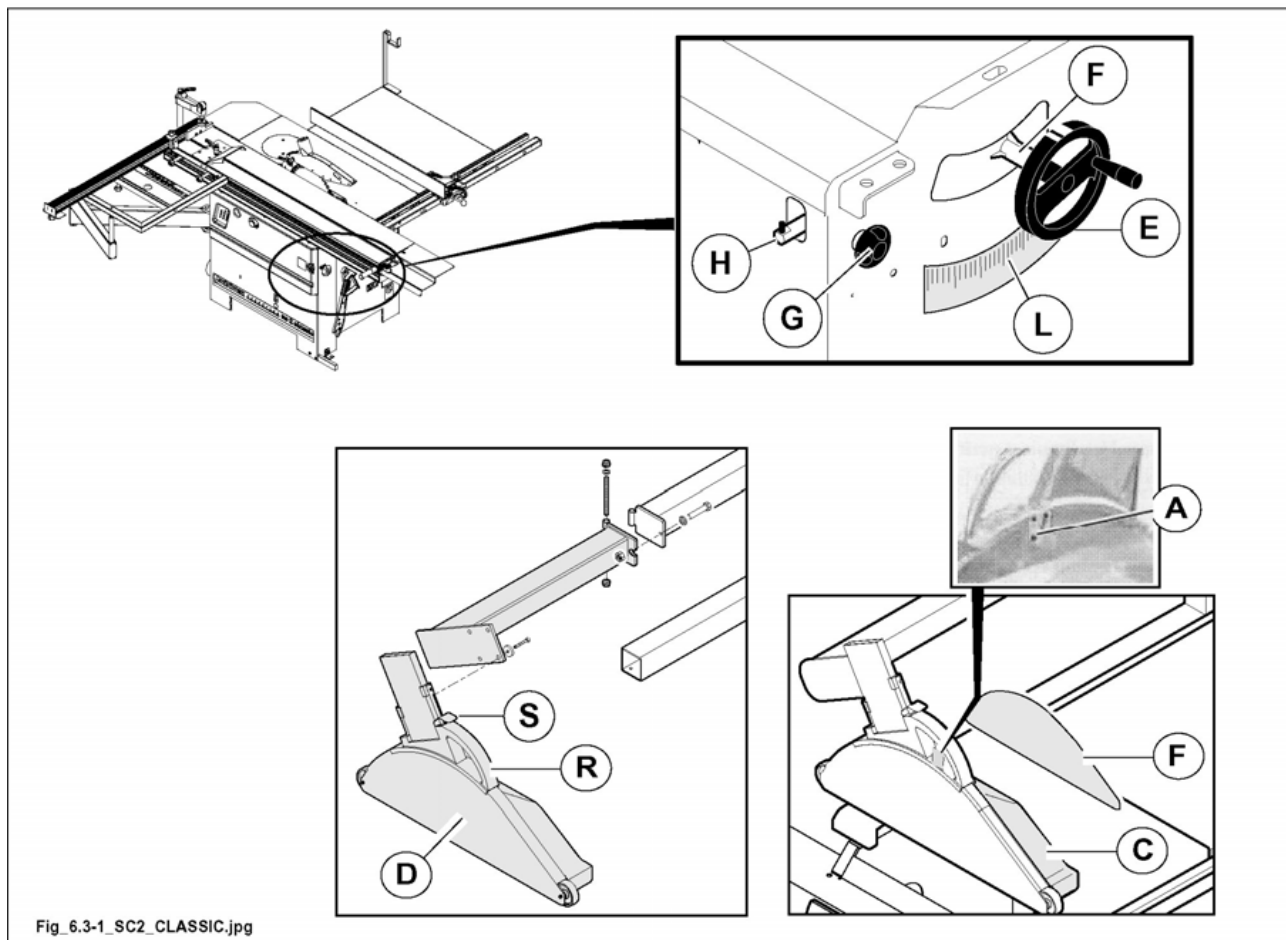


Fig. 6.3-1



### 6.3.4 INSTÄLLNING AV RITSSÅG

(ev\_6-3-4\_0,0)



#### **OBS! FÖRSIKTIGHET:**

vid skärning av belagda paneler måste man använda ritssågen (A fig. 6.3-4-1) för att undvika eventuellt splitter.

Ritssågen ska placeras så att den utför en skärning på 1-1,5 mm;

när ritssågfunktionen inte behövs, kan anordningen uteslutas genom att sänka den till ändläge under bordet.



#### 6.3.4.1 VERTIKAL INSTÄLLNING

(gu\_6-3-4-1\_0,0)

Om ritssågen måste justeras i förhållande till sågen ska man göra som följer:

- justera ritssågen i höjdlid med hjälp av handvredet (L fig. 6.3-4-1).



#### 6.3.4.2 AXIALITET MED SÅGKLINGA

(gu\_6-3-4-2\_0,0)

Erhålls efter ett antal sågprover.

- Justera ritssågens linjeinställning till sågen genom att vrida handvredet (N fig. 6.3-4-1).

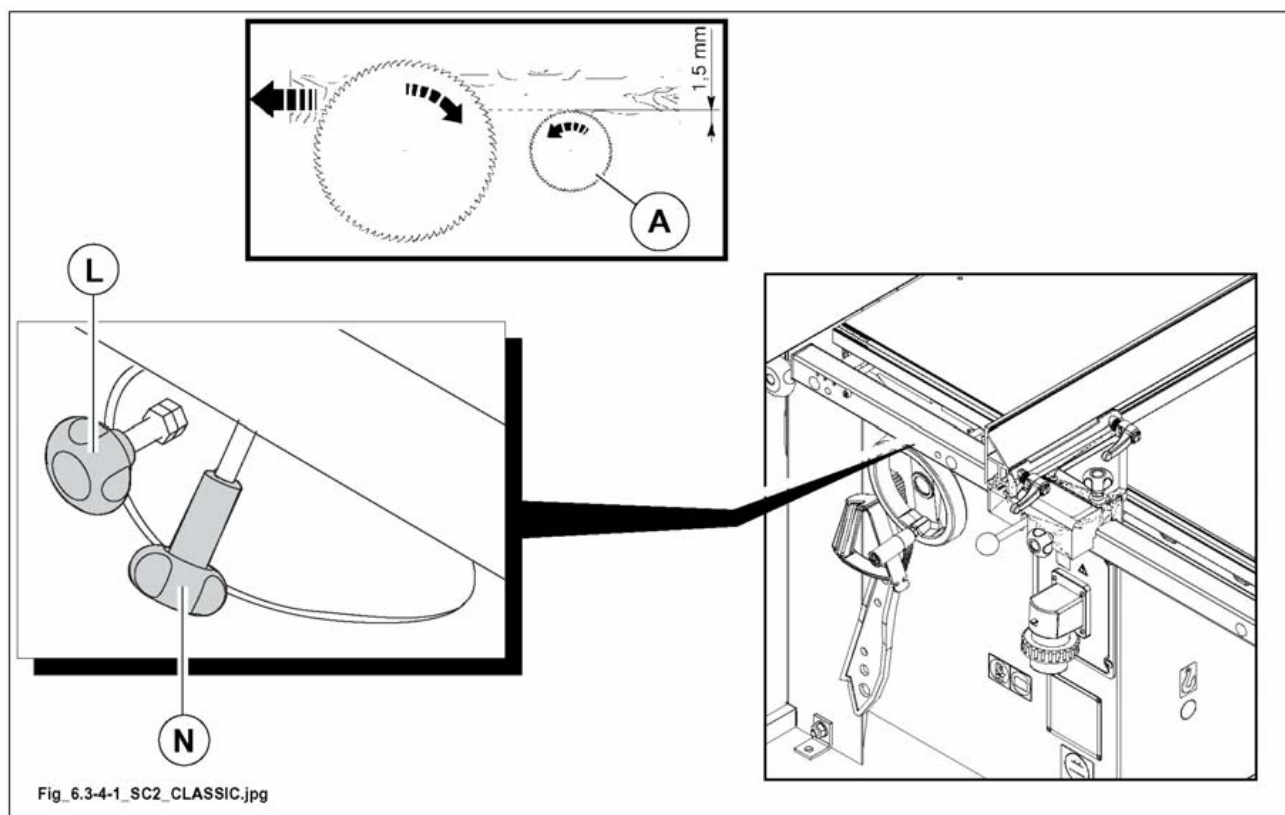


Fig. 6.3-4-1





## 6.4 KORREKT ANVÄNDNING AV CIRKELKLINGOR

(mmax\_6-4\_0.0)



### **OBS! FÖRSIKTIGHET:**

kontrollera att maskinen är korrekt placerad för att undvika farliga vibrationer.

Undvik att dra tillbaka materialet när skärningen redan påbörjats; fortsätt med en konstant frammatning.


Stycket ska matas fram långsamt mot klingan och hastigheten ska anpassas efter styckets tjocklek, särskilt vid knastar.

Låt inte styckena stanna mellan sågstyrning och klinga.



### **FARA-OBS:**

avlägsna alltid flisor som uppstår under bearbetning eftersom de kan komma in mellan klingan och sågens bord och skada maskinen eller utgöra en fara för operatören.

Innan man avlägsnar flisor ska man stänga av maskinen  och vänta tills sågklingan stannat helt.

- Låt inte plattorna stöta emot några metallföremål.
- När eggarna inte längre är vassa ska klingan omedelbart slipas.
- Stålstommen och plattorna ska regelbundet rengöras från beläggningar med hjälp av avsedda medel som finns tillgängliga i handeln. Blötlägg klingan och rengör därefter med en grönsaksborste. Använd aldrig metallborstar.
- När man väljer tandning ska man komma ihåg att det krävs att minst 2-3 eggar arbetar på samma gång för att få en god skärning (A fig. 6.4). Om det är endast en egg som arbetar (B fig. 6.4) blir skärningen inte bra.
- Det är dessutom viktigt att man, om möjligt, lyfter klingan tills hela kuggens egg sticker ut från träets tjocklek.

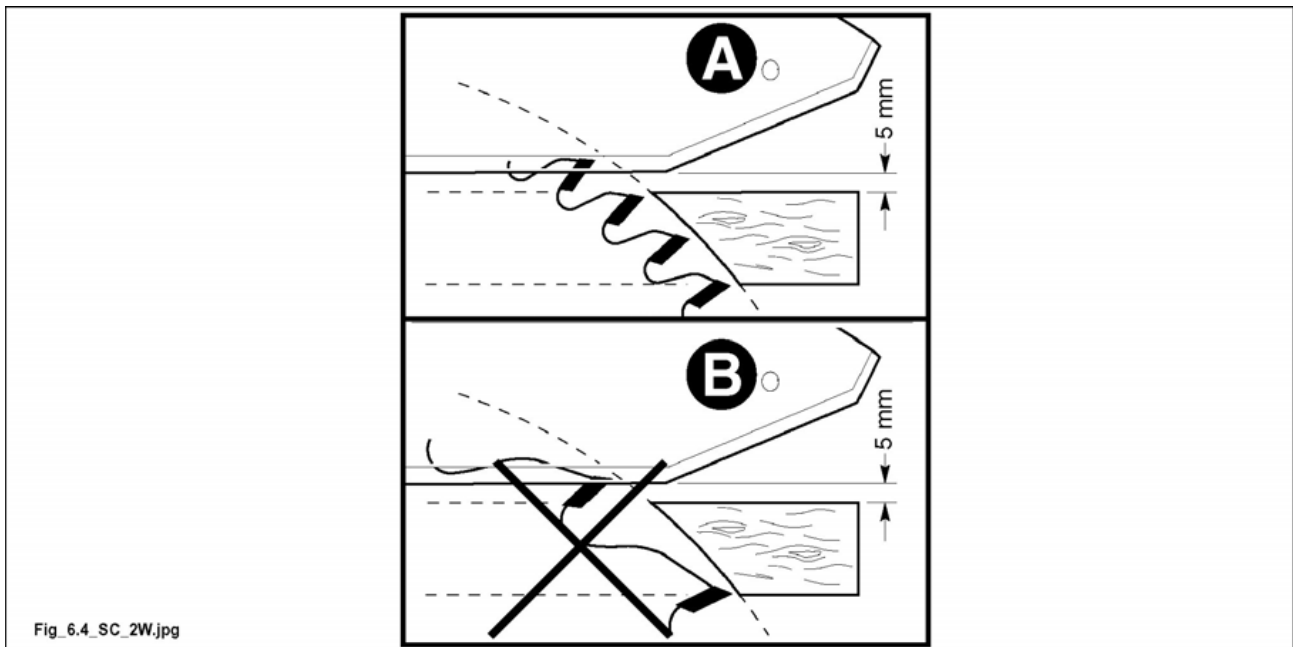


Fig. 6.4



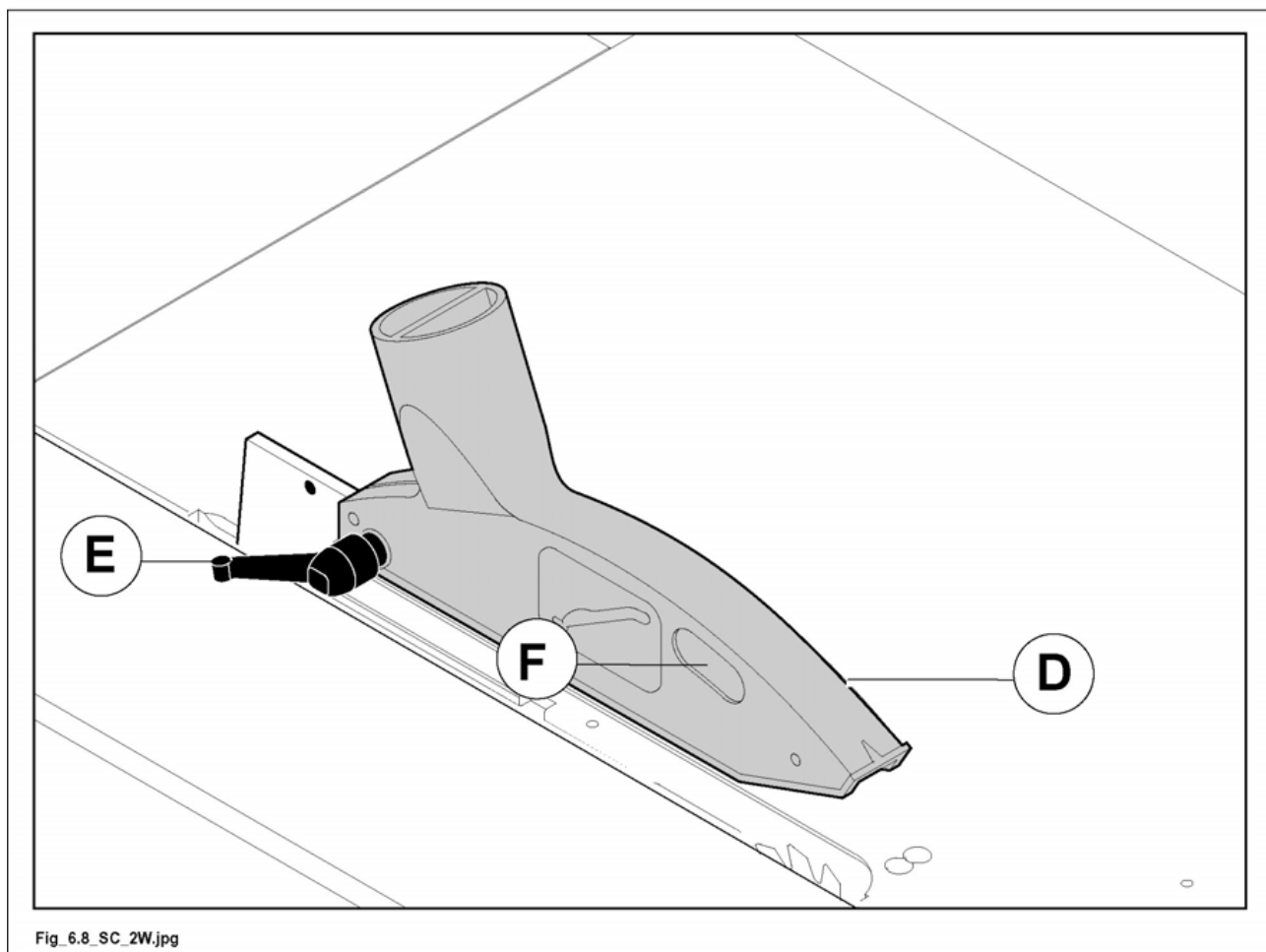
## 6.8 JUSTERING AV KLINGSKYDDET

(hg\_6-8\_ce\_0.0)

- Blockera handtaget (E fig. 6.8) så att skyddet (D fig. 6.8) i klyvkniven är frikopplat.
- Använd handtaget (F fig. 6.8) för att lyfta eller sänka skyddet tills du når önskad position i enlighet med tjockleken på det trä som ska skäras (avståndet mellan skydd och trä ska vara 2÷3 mm). Denna position kommer att bibehållas.
- Skyddet är tillverkat av ett material som flisas sönder för att förhindra att klingan förstörs om den oavsiktligt kommer i kontakt med skyddet.

**FÖRBUD:**

*när skyddet är fäst till klyvkniven ÄR DET FÖRBJUDET att utföra ej genomgående skärningar.*



Fig\_ 6.8\_SC\_2W.jpg

Fig. 6.8





## 6.9 BESKRIVNING AV HÄNGANDE SKYDD

(ev\_6-9\_0.0)



Skyddet ställs in genom att sänka respektive höja handtaget (5 fig. 6.9).

**FARA-OBS:**

*nämnda skydd får aldrig avlägsnas.*

*Innan bearbetningen startas ska man försäkra sig om att man har sänkt skyddet tills det når stycket som ska bearbetas och man ska vid bearbetningens slut sänka det så att det kommer i kontakt med arbetsbordet.*

**PRESENTATION**

Skyddet består av följande element:

- 1) Klingskydd
- 3) Stödarm
- 4) Utbytbar fig. med bredare sidplåt för geringssågning
- 5) Handtag för höjdinställning
- 6) Fjäder för skyddets vertikala rörelse
- 7) Blockeringsanordning för sidplåt
- 8) Anslutningsstos
- 10) Lister i aluminium
- 11) Bredare sidplåt för geringssågning

**BESKRIVNING**

Med spak (5 fig. 6.9) och genom att hålla nere fjädern (6 fig. 6.9) ska man parallellt med bordet höja och sänka skyddet (1 fig. 6.9) som stannar i vald position.

Skyddet har skapats i ett "splittrigt" material (aluminium och polykarbonat) för att undvika att klingan skadas vid en oväntad kontakt med skyddet.

Ett ytterligare skydd ges av de två aluminiumlister (10) som är fästa nertill, inne i skyddet, och som skyddar sidorna.

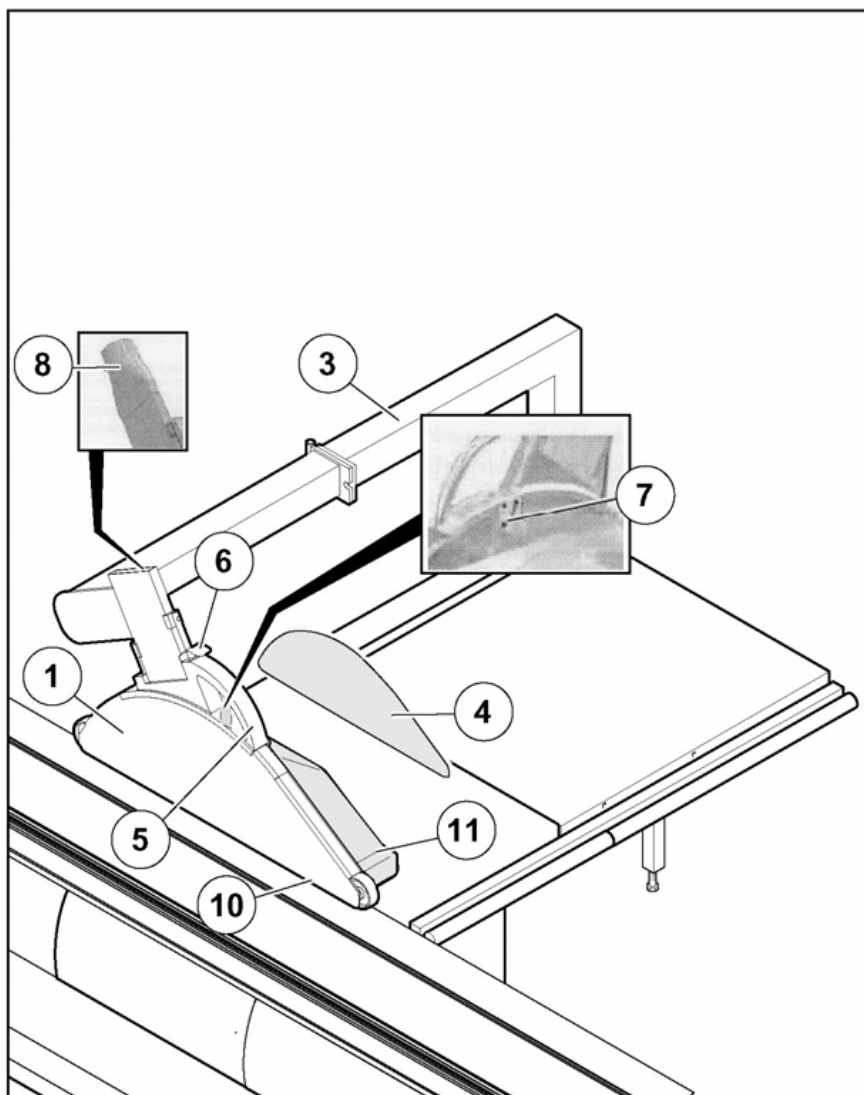
Fram- och baksidorna är av tjock genomskinlig polykarbonat, som gör sågbladet synligt under bearbetningen.

Vid geringssågning ska man använda den bredare bakre sidplåten (11 fig. 6.9) som medföljer maskinen.

För att genomföra bytet:

- Höj skyddet till ändstopp (1 fig. 6.9) och ta ut den bakre sidan (4 fig. 6.9).
- För in den breda sidplåten (11 fig. 6.9, levereras tillsammans med maskinen).

Huven är försedd med ett 80 mm diameter uttag (8 fig. 6.9) för anslutning till den centrala utsugningsanläggningen.



Fig\_6.9\_SC\_4WS.jpg

Fig. 6.9



## 6.11 INSTÄLLNING AV HÄNGANDE SKYDD

(ev\_6-11\_0.0)



Med spak (5 fig. 6.11) och genom att hålla nere fjädern (6 fig. 6.11) ska man parallellt med bordet höja och sänka skyddet (1 fig. 6.11) som stannar i vald position.

Höj eller sänk skyddet till önskad position i förhållande till tjockleken för det trästycke som ska skäras (avståndet mellan skyddet och träet ska vara 2÷3 mm). Denna position kommer att bibehållas.

Om detta förhållande inte föreligger ska man kontakta återförsäljarens tekniska service SCM.



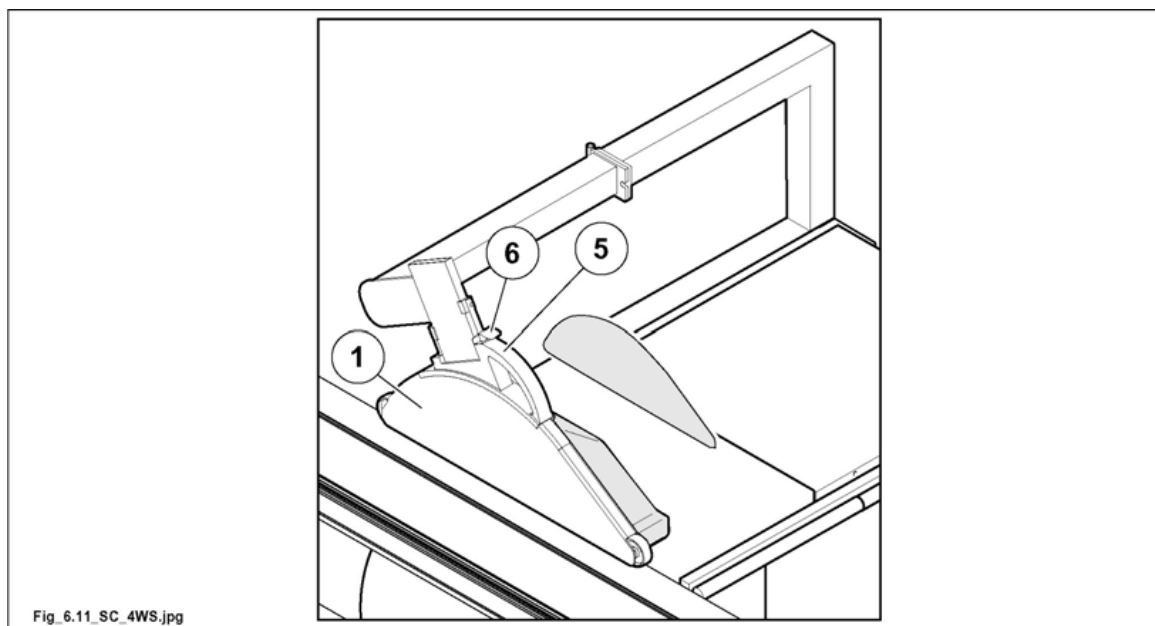
### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*håll skyddet så rent som möjligt och kontrollera dess arbetsduglighet med jämna mellanrum. Skyddet skall ställas vilande mot arbetsbordet när maskinen inte är i drift.*




















### **FARA-OBS:**

*demontera aldrig skyddshuven.*

**Fig. 6.11**

## index

	7.1.3	Justering av splitterskydd.....	2
	7.4	Användning av den utdragbara linjalen.....	3
	7.14	Manuellt parallellanslag.....	4
	7.14.1	Nollställning av parallellanslag.....	4
	7.14.2	Drift 6	
	7.15	Manuellt parallellanslag med elektronisk lägesindikator på magnetband ..	9
	7.15.1	Nollställning.....	9
	7.15.2	Drift 10	
	7.23	Användning av vagn och ram vid bearbetning av stora träskivor.....	14
	7.23.1	Aluminiumvagn.....	14
	7.23.6	Användning av pressenheten.....	16
	7.24	Exempel på längdskärning.....	17
	7.24.1	Första skärning.....	17
	7.24.2	2:A Skärning (tvärskärning).....	18
	7.24.3	3:E skärning.....	18
	7.24.4	4:E skärning.....	19
	7.24.5	Skärning för att erhålla ett arbetsstycke med två parallella sidor.....	21
	7.24.6	Inställning av geringsanhåll.....	24
	7.24.6.1	Exempel på placering av linjal för lutande skärningar.....	25
	7.25	Extra anordning för geringssågning med mätskala.....	26



### 7.1.3 JUSTERING AV SPLITTERSKYDD

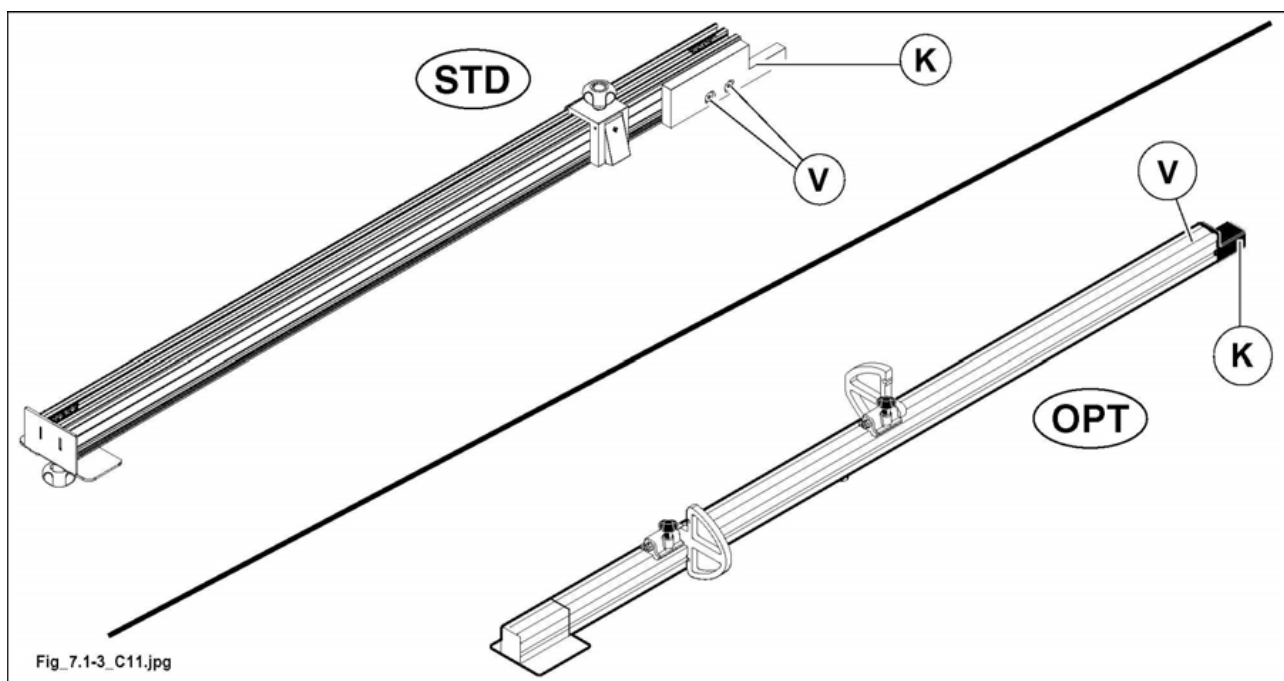
(par\_7.1.3\_2010)

**STD**

Man kan renskära splitterskyddet flera gånger (K fig. 7.1-3) utan att behöva flytta hela anslagslinjalen. Lossa skruvarna (V fig. 7.1-3), dra splitterskyddet (K fig. 7.1-3) mot klingan, dra åt skruven och renskär på nytt. Se kapitel 20 om det skulle vara nödvändigt att byta ut det.

**OPT**

Man kan renskära splitterskyddet flera gånger (K fig. 7.1-3) utan att behöva flytta hela anslagslinjalen. Lossa skruven (V fig. 7.1-3), dra splitterskyddet (K fig. 7.1-3) mot klingan, dra åt skruven och renskär på nytt. Se kapitel 20 om det skulle vara nödvändigt att byta ut det.



Fig\_7.1-3\_C11.jpg

Fig. 7.1-3





## 7.4 ANVÄNDNING AV DEN UTRAGBARA LINJALEN

(mmax\_7.4\_0.0)



### För skärningar vid 90°

- Placera den utdragbara linjalen så att stiftet (C fig. 7.4) kommer till stoppläge mot styrlisten (L fig. 7.4); styrlisten (L fig. 7.4) har ställts in av våra tekniker och används för att snabbt placera den utdragbara linjalen vid rätt avstånd från sågklingan (endast vid position vid 90°).
- Placera den utdragbara linjalen så att stiftet (E fig. 7.4) förs till stoppläge mot anordningen (S fig. 7.4).
- Dra åt handtaget (F fig. 7.4).
- Vid användning ska man kontrollera meterlinjalen (P fig. 7.4) för placering av stoppen (B fig. 7.4).



### För lutande skärningar

- Vid användning ska man placera linjalen med hjälp av plåten (P fig. 7.4).
- Dra åt handtaget (F fig. 7.4).

Linjalen är försedd med en utdragbar teleskopisk förlängning (H fig. 7.4) som man vid behov kan dra ut efter att man lossat handvredet (G fig. 7.4).



När splitterskyddet (M fig. 7.4) slits ut ska man föra det närmre sågklingan genom att lossa de båda skruvarna (N fig. 7.4).

Den utdragbara linjalen är försedd med stopp (B fig. 7.4) De kan enkelt placeras för bearbetningar med stöd eller med tryck genom att man drar ut dem från linjalen och monterar dem på dess motsatta sida.



När splitterskyddet (M fig. 7.4) slits ut ska man föra det närmre sågklingan genom att lossa stiftet (N fig. 7.4). Den utdragbara linjalen är försedd med stopp (B fig. 7.4). Dessa kan man snabbt placera för bearbetning med antingen stöd eller påtryckning genom att helt enkelt vända på dem.

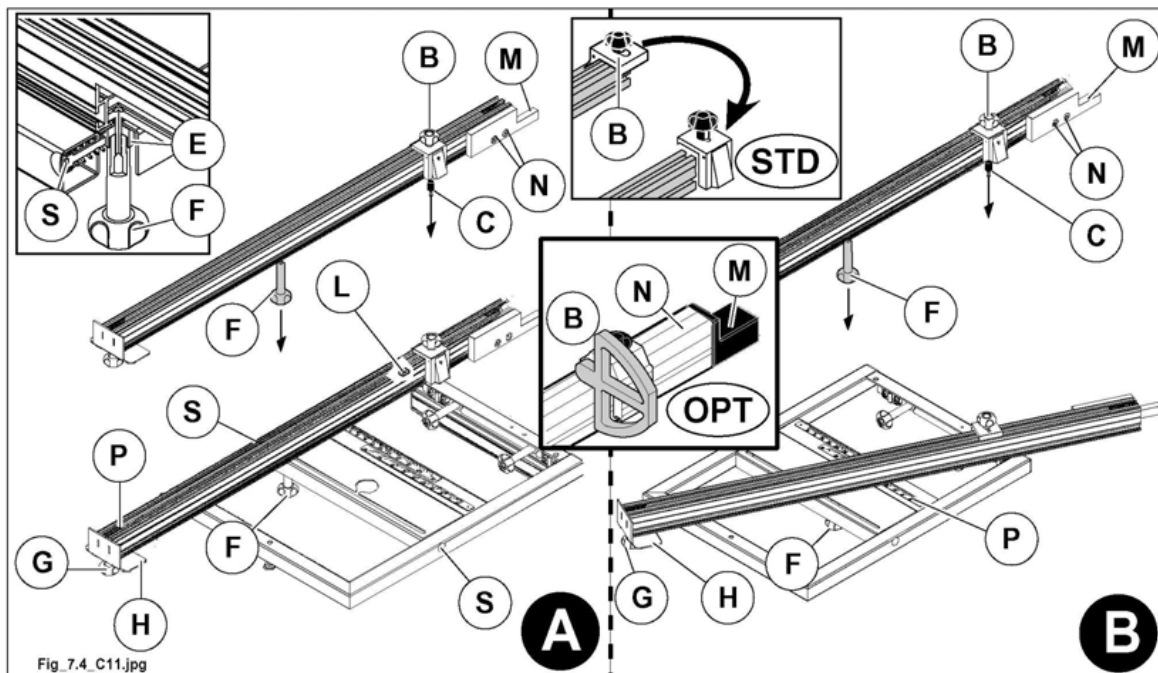


Fig. 7.4



## 7.14 MANUELLT PARALLELLANSLAG

(gu\_7-14\_0.0)

Maskinen kan försees med olika modeller av sågstyrning som heter:



sågstyrning med fininställning (glider på skena med kvadratisk tvärsnitt).



**OPT** Sågstyrning med fininställning med kuggstång (glider på skena med cylinderformat tvärsnitt).



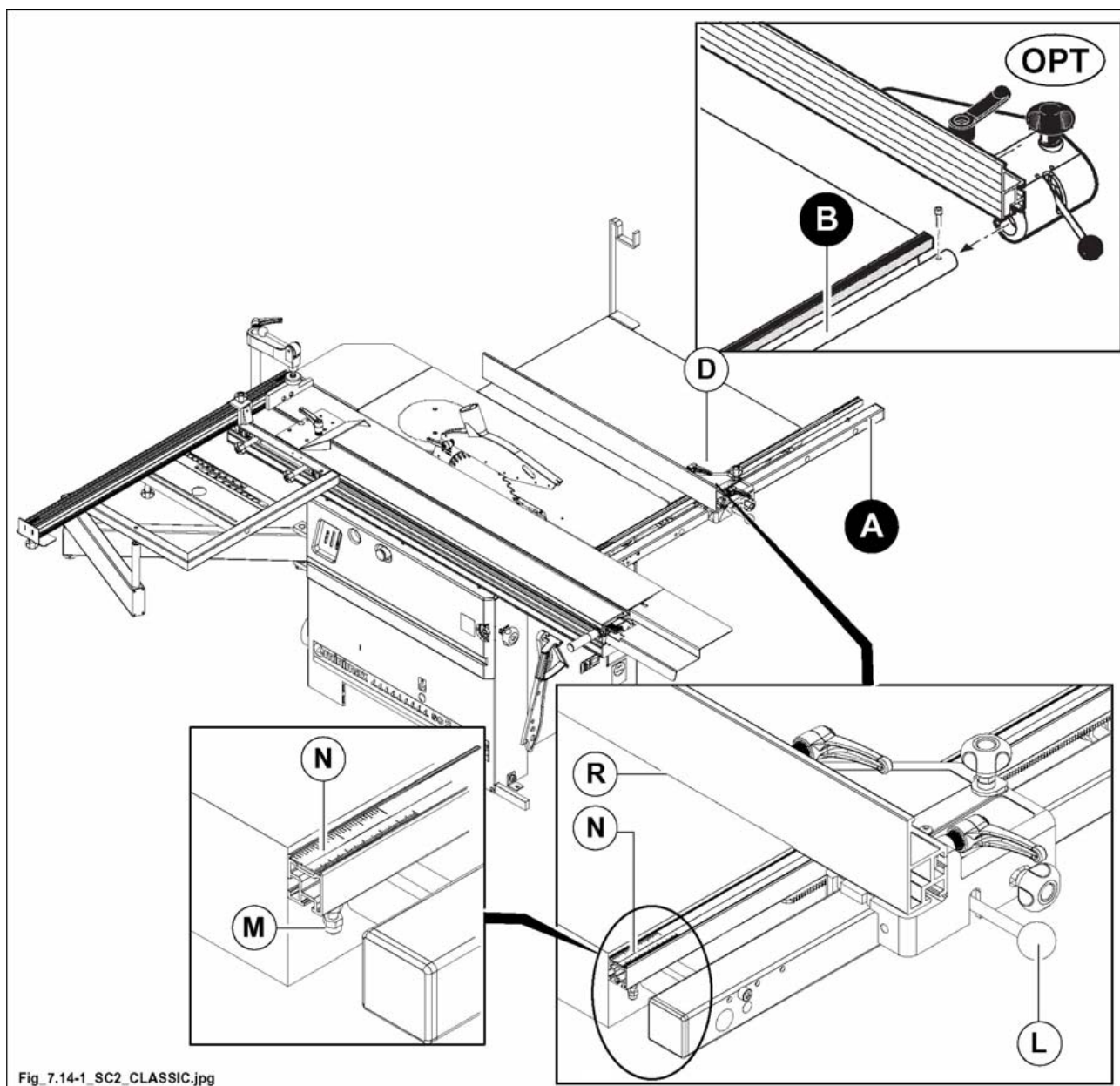
**OPT** Sågstyrning med fininställning med kuggstång (glider på skena med cylinderformat tvärsnitt), med digital visare.



### 7.14.1 NOLLSTÄLLNING AV PARALLELLANSLAG

(gu\_7-14-1\_0.0)

- 1) När bladen har slutat rotera (motor fränkopplad), höj klingskyddet.
- 2) Frikoppla parallellanslaget (D fig. 7.14-1) via handtaget (L fig. 7.14-1) och flytta det så att ett värde (exv 200 mm) kan avläsas mellan anslagets kant (R fig. 7.14-1) som är riktad mot sågbladet och undervarande graderade millimeterlinjal (N fig.
- 3) Mät det reella avståndet mellan sågblad och parallellanslag med ett metermått.
- 4) Lossa muttrarna (M fig. 7.14-1) och flytta millimeterlinjalen (N fig. 7.14-1) så att man på anslagets kant (R fig. 7.14-1) avläser samma värde som tidigare uppmätts med metermättet.
- 5) Lås anslaggruppen med handtaget (L fig. Sänk skyddet och provsåga.
- 6) Dra åt muttrarna (M fig. 7.14-1).



Fig\_7.14-1\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 7.14-1



## 7.14.2 DRIFT

Breddenhållet används vid parallell sågning - standardmått upp till 900 mm, på beställning, 1270 mm på beställning. (gu\_7-14-2\_0.0)

Linjalen (R fig. 7.14-2) kan glida longitudinellt efter att man frikopplat handtagen (P fig. 7.14-2); när en positionering slutförts ska man fästa handtagen.

Parallellanslaget/linjalen skall regleras longitudinellt så att arbetsstycket ej kan fastna mellan linjal och klyvkniv.



### **FARA-OBS:**

**den främre änden av raden får aldrig skjuta ut från änden på sidan av planet (F bild 7.14.2), utan måste nå fram till en tänkt linje (G bild 7.14.2) som startar från den första tanden på bladet och glider framåt 45°. På så sätt undviker man att sågbladets uppåtgående tänder tar tag i arbetsstycket och kastar den tillbaka mot den som sågar.**

Linjalen (R fig. 7.14-2) kan inta 2 positioner efter att man lossat handtagen P fig. 7.14-2.

- 1) Vertikalläge med sidan (W fig. 7.14-2) vänd mot stycket.
- 2) Horisontalläge (O fig. 7.14-2) för skärning av tunna arbetsstycken och för sågning med gering.



### **FARA-OBS:**

**i detta läge finns det tillräckligt med plats för att kunna mata fram arbetsstycket med en träpåskjutare (H fig. 7.14-2) som medföljer maskinen.**

- 3) Efter varje placering ska man dra åt spaken (P fig. 7.14-2).  
Följ nedanstående anvisningar för att föra skenan närmre eller längre bort från sågklingan.



### **Version med kvadratisk tvärsnitt**

- Lossa spaken (X fig. 7.14-2) och handtaget (S fig. 7.14-2);
- dra manuellt skenan (T fig. 7.14-2) och kontrollera på meterlinjalen (E fig.

Utför fininställningen enligt nedanstående:

- dra åt handtaget (S fig. 7.14-2);
- använd handtaget (Y fig. 7.14-2) för att fininställa skenan;
- dra åt spaken (X fig. 7.14-2) efter inställningen.



### **Version med cylinderformat tvärsnitt (OPT)**

- Lossa spaken (X fig. 7.14-2);
- dra manuellt skenan (T fig. 7.14-2) och kontrollera på meterlinjalen (E fig. 7.14-2).

Utför fininställningen

- tryck på handvredet (Y fig. 7.14-2) och vrid.
- Dra åt spaken (X fig. 7.14-2) efter inställningen.



### **FARA-OBS:**

**innan bearbetningen startas ska man försäkra sig om att skyddet stöds mot stycket.**

**FARA-OBS:**

användning av den längsgående styrskenan (2 fig. 7.14.2) för att förhindra återslag under tvärgående skärningar.

(4) = styckets frammatningsriktning

Under skärning med den tvärgående styrskenan (3 fig. 7.14.2), ska den främre änden på den längsgående styrskenan (2 fig. 7.14.2) vara placerad innan den främre änden på klingan (1 fig. 7.14.2) eller placerad så den inte är i kontakt med stycket.

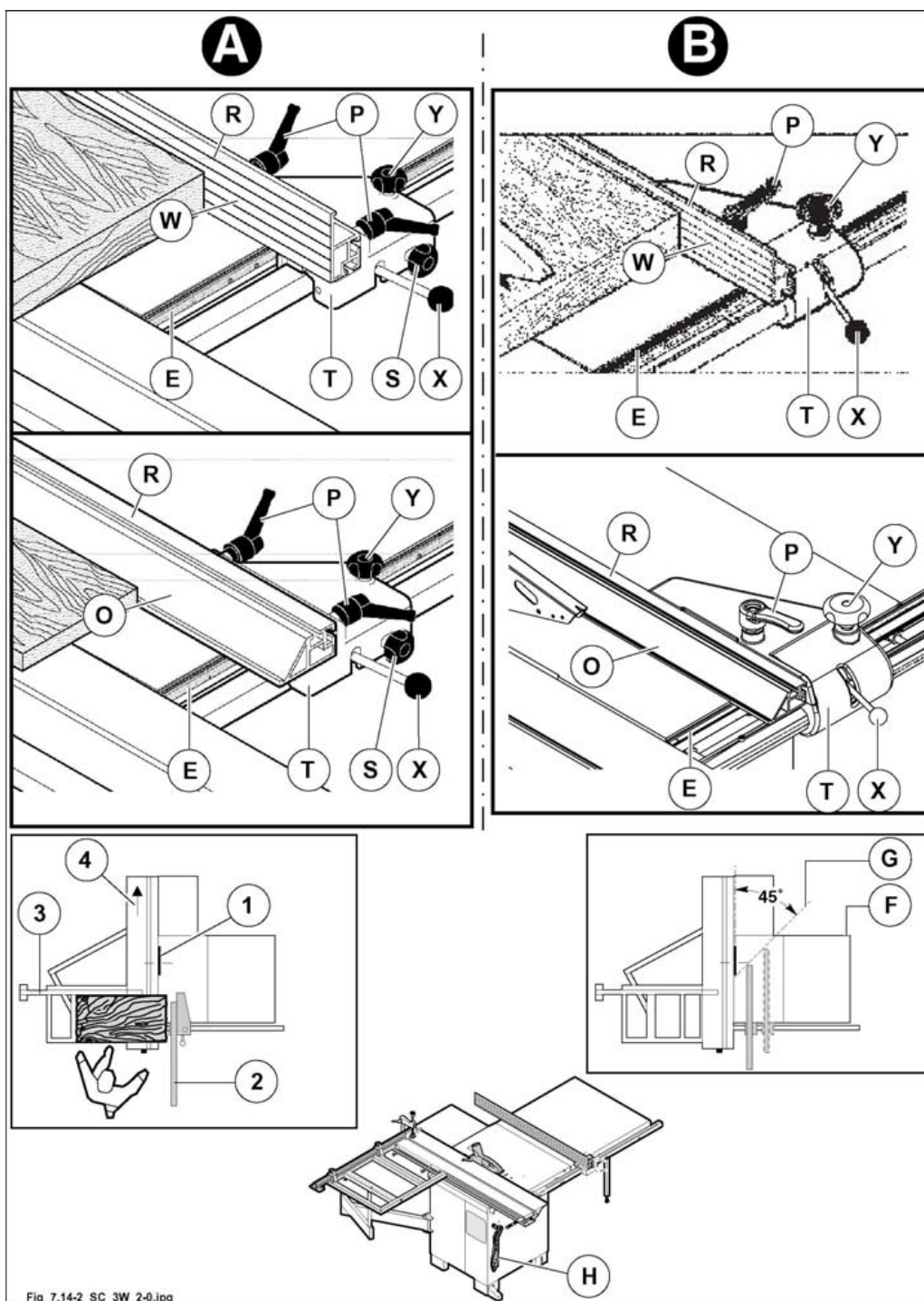


Fig. 7.14-2



**FARA-OBS:**

varje gång bearbetningen kräver att operatören kommer med händerna i närheten av verktygen, bör man för säkerhetens skull använda en sk träpåskjutare för att mata fram arbetsstyckena, styra de mot anhållet eller avlägsna de efter skärningen (läs avsnitt 15).

**ANVÄNDNING AV PÅSKJUTARNA****FARA-OBS:**

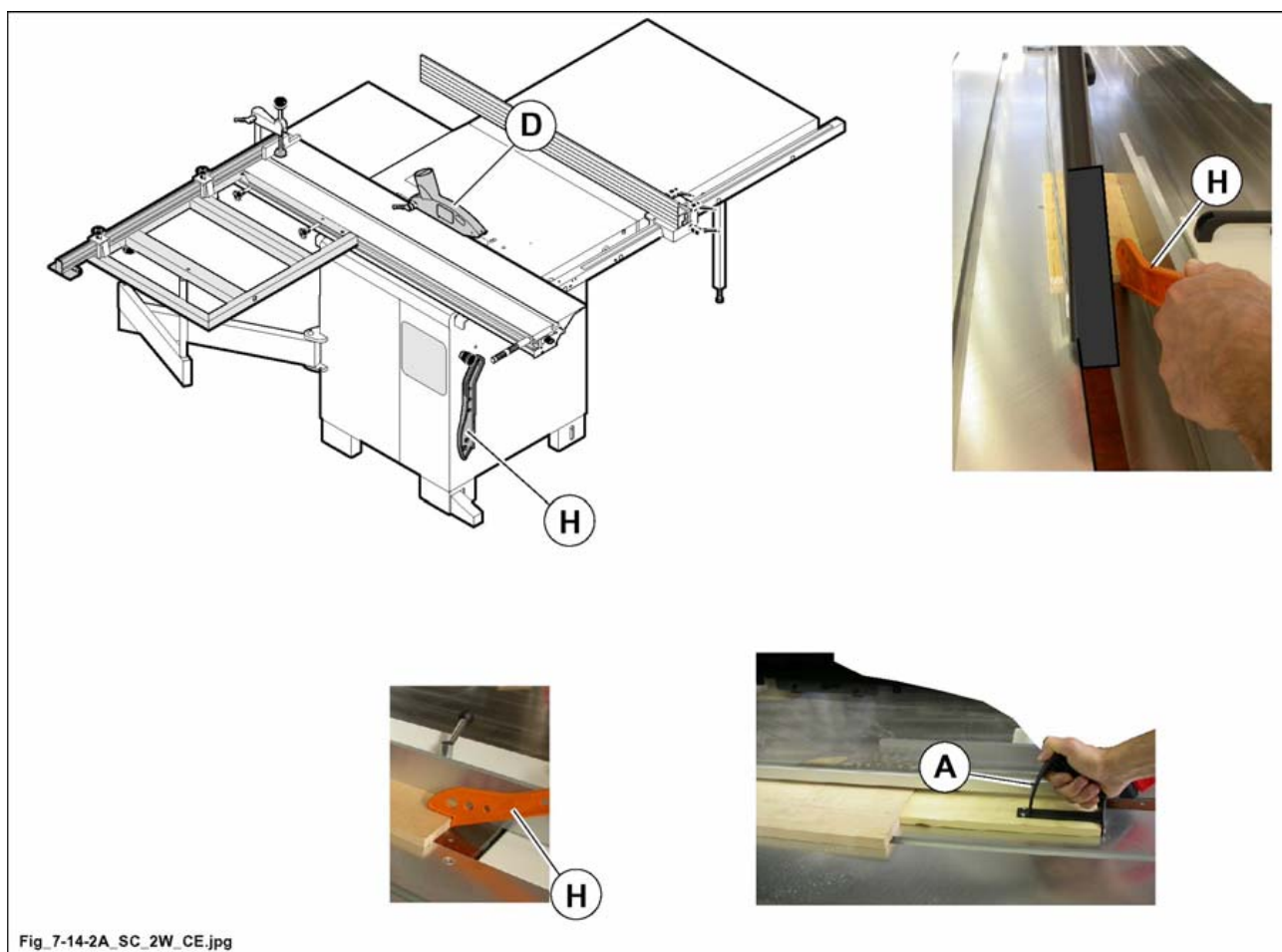
innan bearbetningen startas ska man försäkra sig om att skyddet (D fig. 7.14-2A) stöds mot stycket och vid arbetets slut ska man sänka det tills det kommer i kontakt med arbetsbordet.

För att inte behöva närma sig klingorna alltför mycket med händerna, ska man använda påskjutaren (H fig. 7.14-2A) som medföljer maskinen.

Efter användning av denna anordning ska man placera den på dess plats igen.

När man måste skära små stycken och man behöver trycka mot anhållet måste man använda påskjutarna som medföljer maskinen.

Handtaget (A fig. 7.14-2A) finns som tillbehör; kan sättas på påskjutare av olika storlek (se kapitel 15).



Fig\_7-14-2A\_SC\_2W\_CE.jpg

Fig. 7.14-2A






## 7.15 MANUELLT PARALLELLANSLAG MED ELEKTRONISK LÄGESINDIKATOR PÅ MAGNETBAND

(hd\_7.15\_0.0)



### 7.15.1 NOLLSTÄLLNING

(hd\_7.15.1\_0.0)

- 1) För skenan mot sågklingan till ändlägesposition.
- 2) Tryck på knapparna  och  på visningsanordningen (V fig. 7.15) på samma gång (det förinställda värdet visas) och kontrollera att symbolen  visas.
- 3) För skenan längre bort från klingan så att du på visningsanordningen kan avläsa ett värde (t.ex.: 200) som hänvisar till linjalen i vertikal position.
- 4) Gör en provskärning och mät styckets faktiska värde.
- 5) Om det inställda värdet och det faktiska värdet inte överensstämmer ska man addera/subtrahera skillnaden till/från det förinställda värdet (se kap. 16).  
Exempel:  
Inställt värde 200  
Faktiskt värde för det skurna stycket 200,5  
Förinställt värde 1330,0  
Korrigera det förinställda värdet till 1330,5
- 6) För nollställning av millimeterlinjalen (N fig. 7.15) se avsnitt 7.14.1.



## 7.15.2 DRIFT

(hd\_7.15.2\_0.0)

Breddanhållet används vid parallell sågning - standardmått upp till 900 mm, på beställning, 1270 mm på beställning.





Linjalen (R fig. 7.15) kan glida i längdriktningen efter att man har lossat på spaken (P fig. 7.15); drag åt spaken igen efter att varje ny placering avslutats.

Parallellanslaget/linjalen skall regleras longitudinellt så att arbetsstycket ej kan fastna mellan linjal och klyvkniv.

**FARA-OBS:**

*den främre änden av raden får aldrig skjuta ut från änden på sidan av planet (F bild 7.15), utan måste nå fram till en tänkt linje (G bild 7,15) som startar från den första tanden på bladet och glider framåt 45°. På så sätt undviker man att sågbladets uppåtgående tänder tar tag i arbetsstycket och kastar den tillbaka mot den som sågar.*

Linjalen (R fig. 7.15) kan placeras i 2 olika lägen efter att man lossat på spaken (P fig. 7.15):

- 1) Vertikalläge med sidan (W fig. 7.15) vänd mot stycket (på displayen ska man trycka på knappen  tills dess att följande symbol visas .
- 2) Horisontalläge (O fig. 7.15) för skärning av tunna arbetsstycken och för sågning med gering (på displayen ska man trycka på knappen  tills dess att följande symbol visas .

**FARA-OBS:**

*i detta läge finns det tillräckligt med plats för att kunna mata fram arbetsstycket med en träpåskjutare (H fig. 7.15) som medföljer maskinen.*

- 3) Efter varje placering ska man dra åt spaken (P fig. 7.15).

För att föra skenan längre bort från eller närmre sågklingan ska man göra som följer:

- lossa spaken (X fig. 7.15);
- dra manuellt skenan (T fig. 7.15) och kontrollera på meterlinjalen (N fig. 7.15) eller visningsanordningen (V fig. 7.15).

Utför fininställningen

- tryck på handvredet (Y fig. 7.15) och vrid.
- Dra åt spaken (X fig. 7.15) efter inställningen.

**FARA-OBS:**

*innan bearbetningen startas ska man försäkra sig om att skyddet stöds mot stycket.*



**FARA-OBS:**

användning av den längsgående styrskenan (2 fig. 7.15) för att förhindra återslag under tvärgående skärningar.

(4) = styckets frammatningsriktning

Under skärning med den tvärgående styrskenan (3 fig. 7.15), ska den främre änden på den längsgående styrskenan (2 fig. 7.15) vara placerad innan den främre änden på klingan (1 fig. 7.15) eller placerad så den inte är i kontakt med stycket.

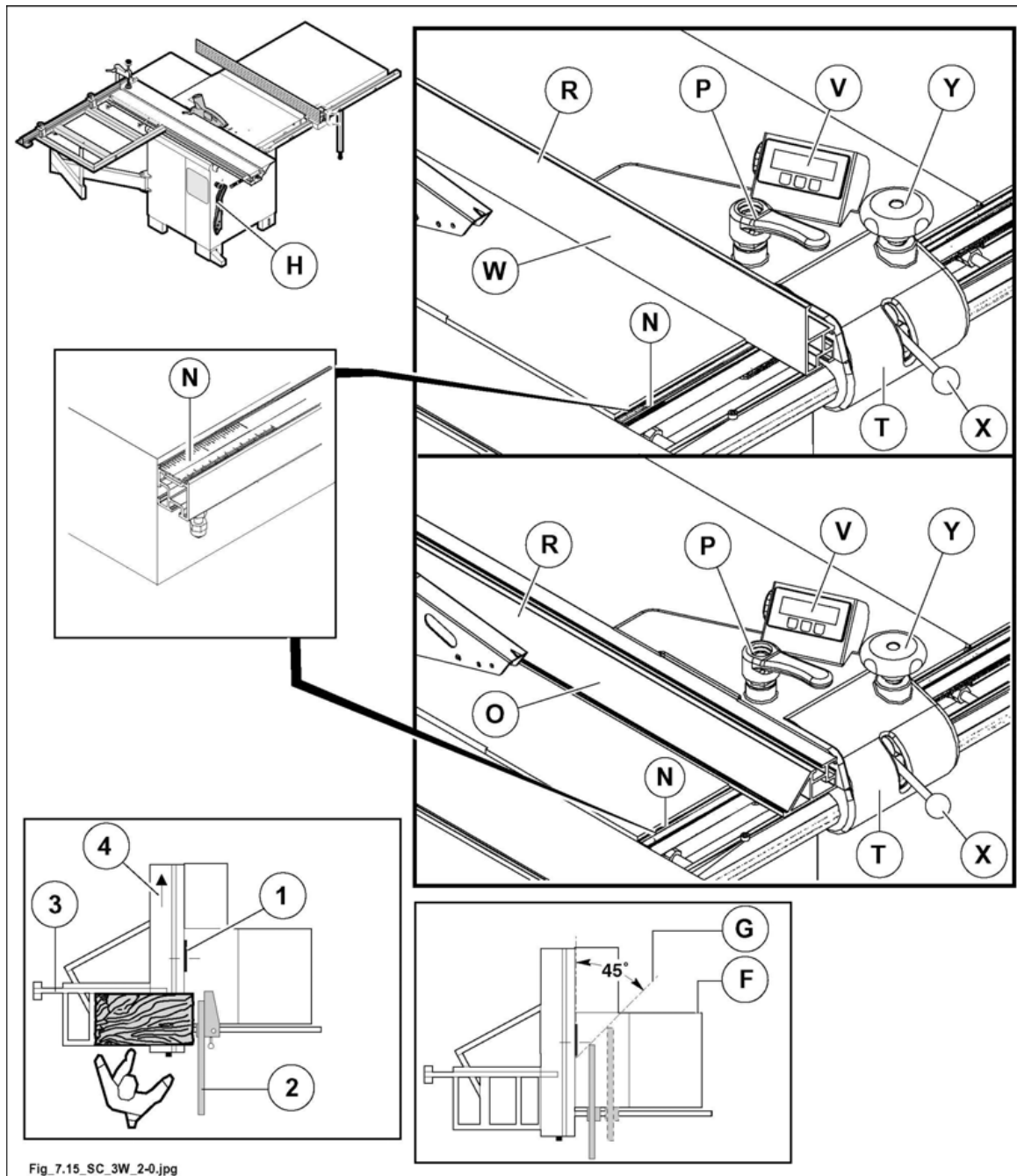


Fig. 7.15

**FARA-OBS:**

varje gång bearbetningen kräver att operatören kommer med händerna i närheten av verktygen, bör man för säkerhetens skull använda en sk träpåskjutare för att mata fram arbetsstyckena, styra de mot anhållet eller avlägsna de efter skärningen (läs avsnitt 15).

**ANVÄNDNING AV PÅSKJUTARNA****FARA-OBS:**

innan bearbetningen startas ska man försäkra sig om att skyddet (D fig. 7.15A) stöds mot stycket och vid arbetets slut ska man sänka det tills det kommer i kontakt med arbetsbordet.

För att inte ska behöva närma sig klingorna alltför mycket med händerna, ska man använda påskjutaren (H fig. 7.15A) som medföljer maskinen.

Efter användning av denna anordning ska man placera den på dess plats igen.

När man måste skära små stycken och man behöver trycka mot anhållet måste man använda påskjutarna som medföljer maskinen.

Handtaget (A fig. 7.15A) finns som tillbehör; kan sättas på påskjutare av olika storlek (se kapitel 15).

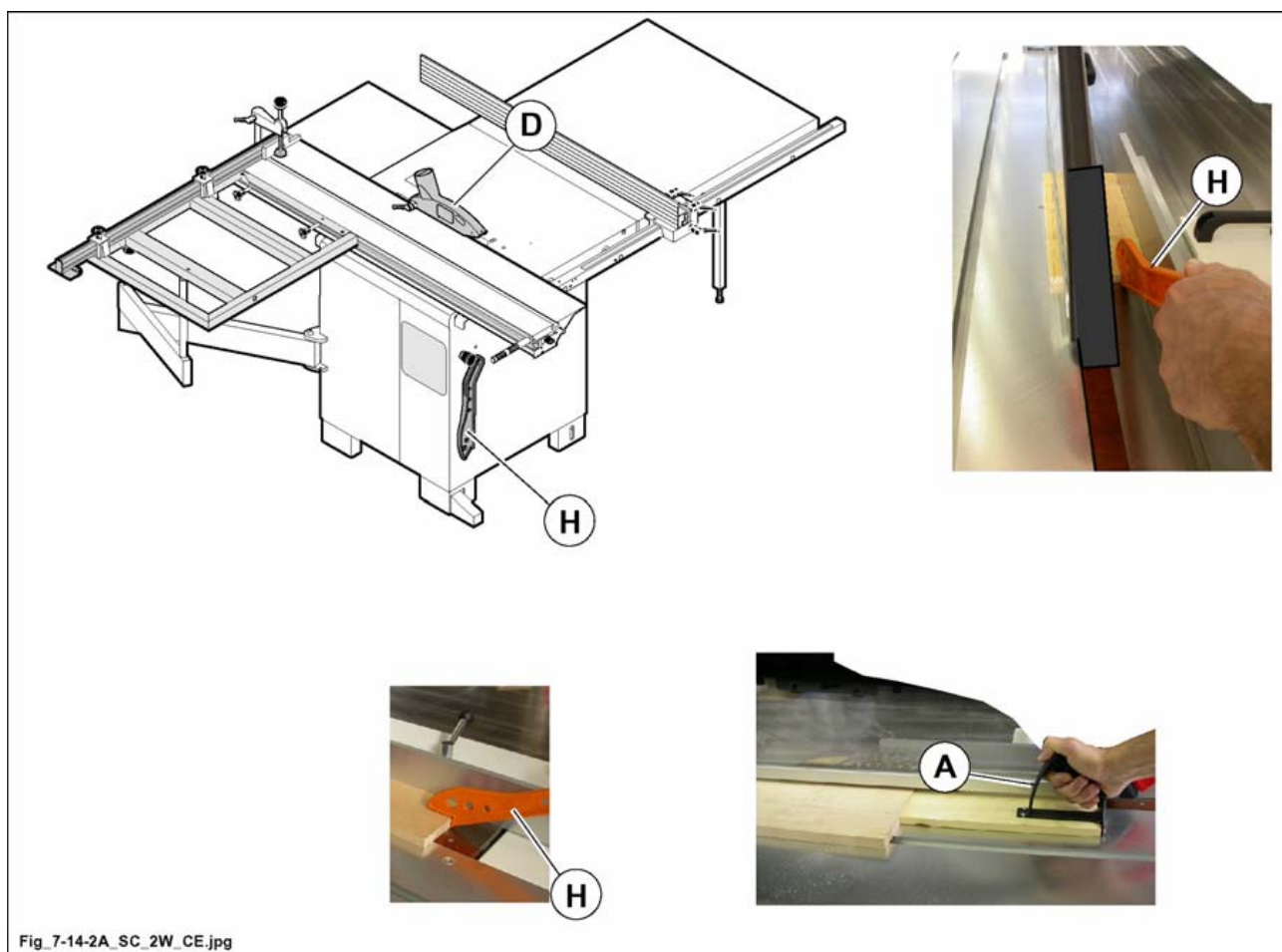


Fig. 7.15A





## 7.23 ANVÄNDNING AV VAGN OCH RAM VID BEARBETNING AV STORA TRÄSKIVOR

(ev\_7-23\_0.0)



### 7.23.1 ALUMINIUMVAGN

(ev\_7-23-1\_0.0)

Aluminiumvagnen glider på precisionsskenor i härdat stål, som erbjuder jämn glidning med låg friktion, extremt viktiga faktorer för att erhålla optimal finbearbetning.

Låsning och frikoppling av vagnens rörelse styrs av en spak (A fig. 7.23-1):

- 1) Spak uppåt vagn låst.
- 2) Spak nedåt vagn frikopplad.

Glidvagnen kan låsas i 2 olika lägen:

- spaken (A fig. 7.23-1) används för att blockera vagnen i viloläge (vagn stängd) och i läge för lastning av det stycke som ska bearbetas (vagnen förd till ändläge åt höger).

#### **Fixera följande anordningar:**

- för in kolonnens balk (D fig. 7.23-1) i fördjupningen på vagnen, för in armen (E fig. 7.23-1) på kolonnen och blockera den på sin plats genom att dra åt handtaget (F fig. 7.23-1).
- Montera dit det lutande anslaget (G fig. 7.23-1) genom att föra in balken i fördjupningen på vagnen, drag åt handtaget (H fig. 7.23-1).
- Montera dit handtaget (L fig. 7.23-1, finns i tillbehörslådan) i önskad position på vagnen och fixera det genom att skruva fast det.

Anordningens utformning (G fig. 7.23-1) gör det möjligt att göra precisionsstopp även på stycken med ojämn stoppyta.



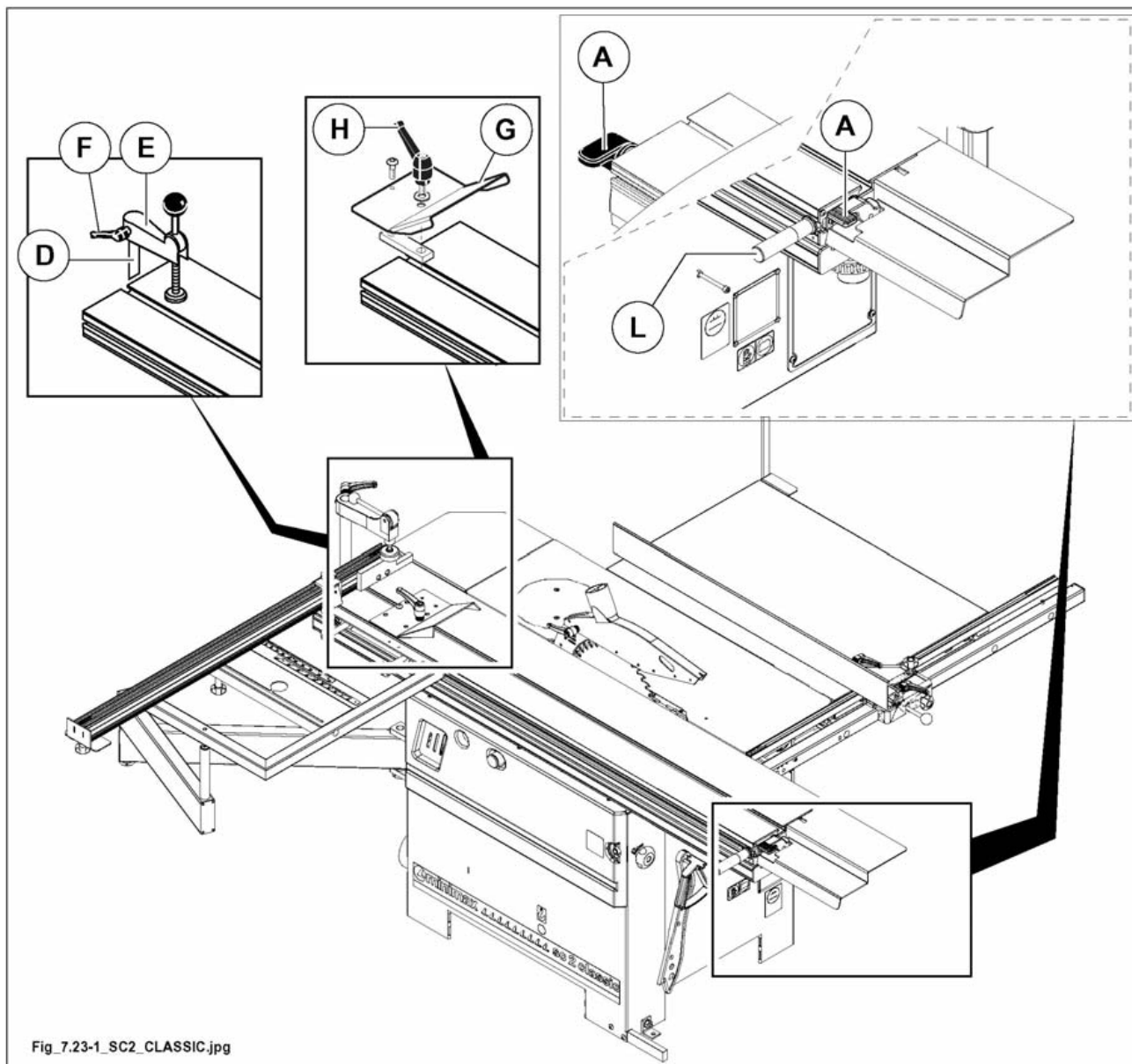
#### **FARA-OBS:**

**för att flytta vagnen ska man använda handtaget ALLTID (L fig. 7.23-1).**



#### **FARA-OBS:**

**flytta vagnen enbart med handtagen (L fig. 7.23-1), för att undvika att klämma händerna mot de fasta delarna.**



Fig\_7.23-1\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 7.23-1



## 7.23.6 ANVÄNDNING AV PRESSENHETEN

(ev\_7-23-6\_0,0)

**FARA-OBS:**

för att uppnå en bra uppspanning av arbetsstycket måste nedhållarfoten befinna sig 1 mm från arbetsstyckets yta innan den sänks med spaken.

- Sänk foten (H fig. 7.23-6) med hjälp av spaken (L fig. 7.23-6) för att blockera det stycke som ska bearbetas.

**Enhet för blockering av träet**

- För stoppet (G fig. 7.23-6) till önskad position.
- Dra åt handtaget (A fig. 7.23-6) efter justeringen.

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

anordningens utformning (G fig. 7.23-6) gör det möjligt att göra precisionsstopp även på stycken med ojämn stoppyta.

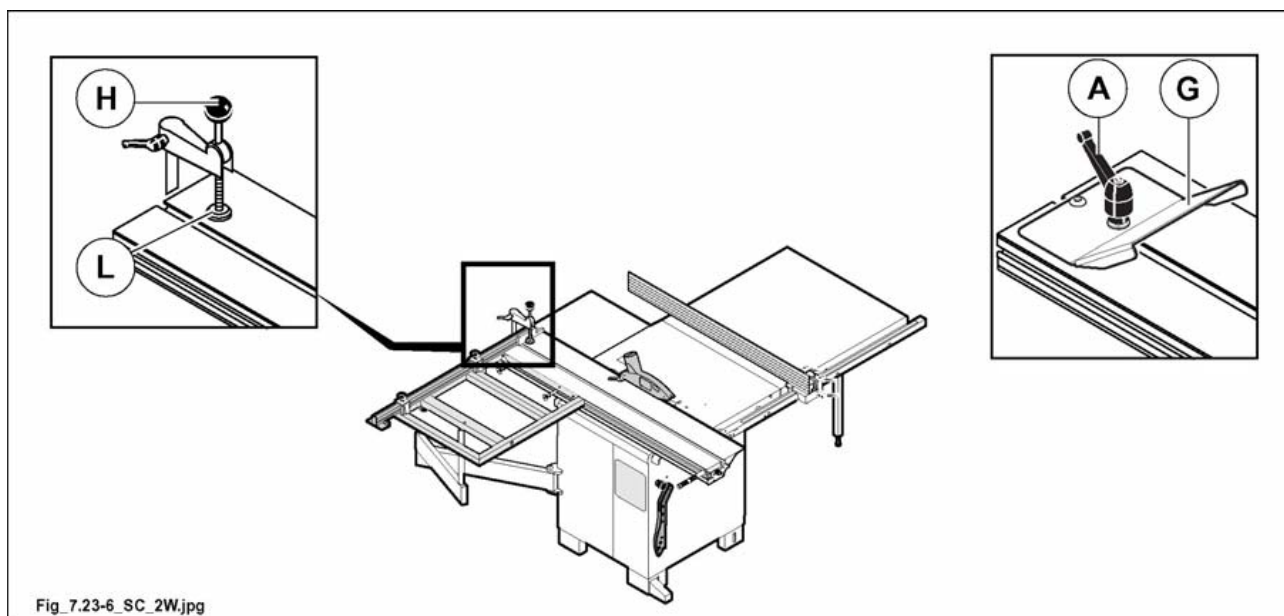


Fig. 7.23-6



## 7.24 EXEMPEL PÅ LÄNGDSKÄRNING

(ev\_7-24\_0.0)

Vilken metod som används för skärning med cirkelsåg beror på storleken på det trä som ska bearbetas och på vilken typ av bearbetning som ska genomföras.

Vid skärning av belagda paneler måste man använda ritssågen (OPT) för att undvika eventuellt splitter. När ritssågen (OPT) inte ska användas ska den sänkas ner helt under bordet. Ställ in såg och ritssåg (OPT) enligt beskrivning i kap.6.



### FARA-OBS:

**blockera alltid stycket med hjälp av pressen när glidvagnen används.  
Vid bearbetning av stora paneler ska man använda stöd.**



### 7.24.1 FÖRSTA SKÄRNING

(ev\_7-24-1\_0.0)

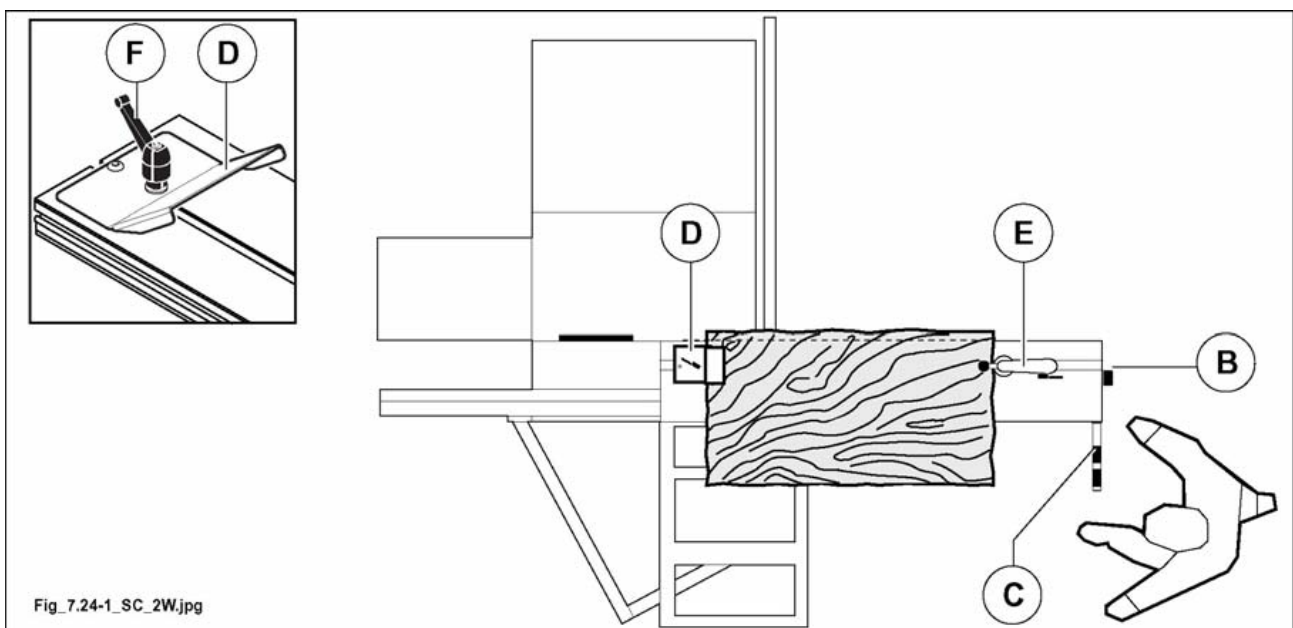
Vid bearbetning av stora stycken ska man placera den utdragbara linjalen och ramen för tvärskärning i tryckläge (se fig. 7.24-1); med denna position får man maximal skärlängd.

- Styr vagnen till öppet läge enligt fig. 7.24-1 och lås med spaken (B fig. 7.24-1).
- Ställ arbetsstycket som skall renskäras på vagnen och ramen enligt fig. 7.24-1.
- Lossa på handtaget (F fig. 7.24-1) och låt det lutande anslaget (D fig. 7.24-1) glida i fördjupningen tills det kommer i kontakt med stycket.
- Dra åt handtaget (F fig. 7.24-1).
- Styr nedhållarenheten (E fig. 7.24-1) närmare arbetsstycket.
- Lossa på vagnen med hjälp av spaken (B fig. 7.24-1).



### FARA-OBS:

**mata fram stycket mot klingan (som redan ställts in i önskad höjd) genom att trycka på vagnen med handtaget (C fig. 7.24-1).  
Under lastning av stycket på vagnen ska man vara noga att inte stöta emot sågklingan.**



Fig\_7.24-1\_SC\_2W.jpg

Fig. 7.24-1



### 7.24.2 2:A SKÄRNING (TVÄRSKÄRNING)

(ev\_7-24-2\_0.0)

- Styr vagnen till öppet läge enligt fig. 7.24-2 och lås med spaken (L fig. 7.24-2).
- Vrid träpanelen 90° och låt den renskurna sidan (A fig. 7.24-2) vila mot aluminiumhålllet. Spänn fast med gällande spännanordning (G fig. 7.24-2) och fortsätt med nästa skärning (B fig. 7.24-2).

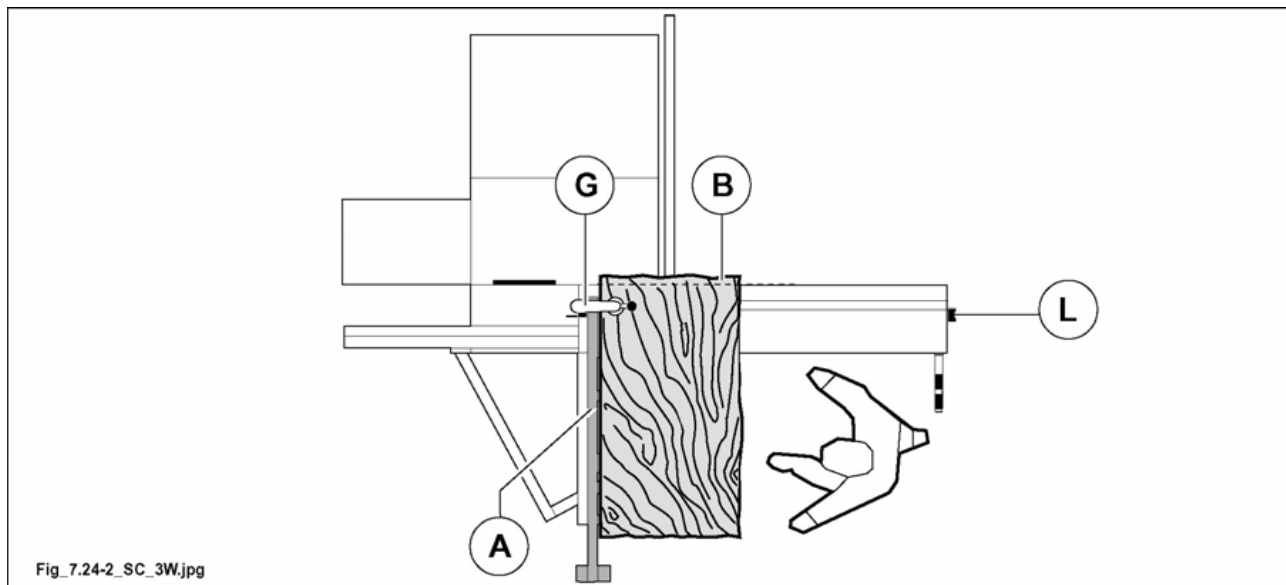


Fig. 7.24-2



### 7.24.3 3:E SKÄRNING

(ev\_7-24-3\_0.0)

- Styr vagnen till öppet läge enligt fig. 7.24-3 och lås med spaken (L fig. 7.24-3).
- Vrid träpanelen 90° igen och låt den sist renskurna sidan (B fig. 7.24-3) vila mot aluminiumhålllet; låt den andra renskurna sidan (A fig. 7.24-3) vila mot anhållets styrklack (T fig. 7.24-3) vid önskat skärmått; spänn fast med gällande spännanordning (G fig. 7.24-3) och utför skärningen (C fig. 7.24-3).

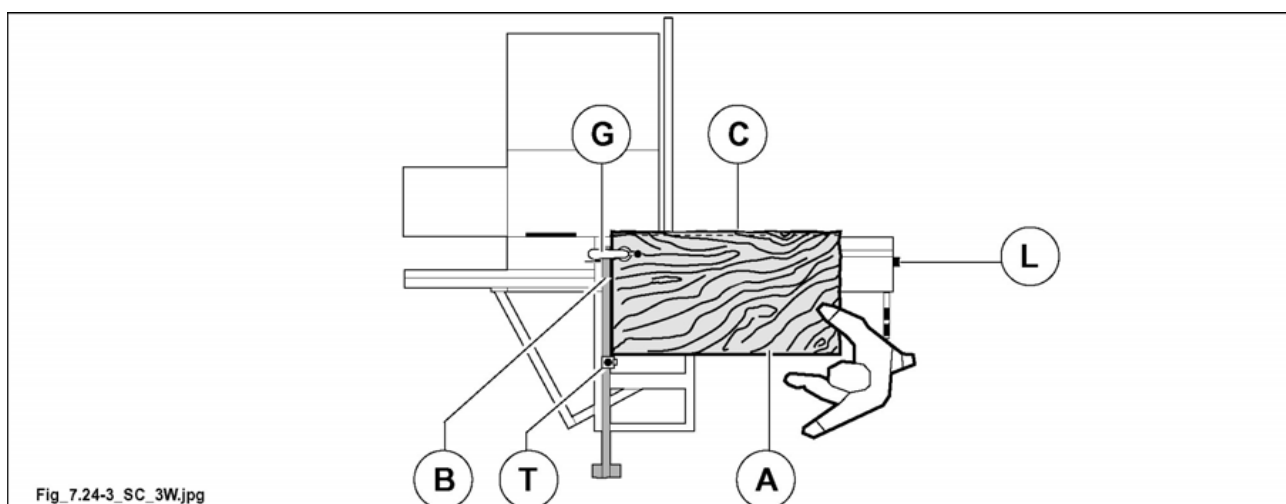


Fig. 7.24-3





### 7.24.4 4:E SKÄRNING

(ev\_7-24-4\_0.0)

- Styr vagnen till öppet läge enligt fig. 7.24-4 och lås med spaken (L fig. 7.24-4).
- Vrid träpanelen 90° än en gång och låt den sist renskurna sidan (C fig. 7.24-4) vila mot aluminiumhålllet medan den andra sidan (B fig. 7.24-4) vilar mot styrklacken (T fig. 7.24-4) vid önskat skärmått; spänn fast med gällande spännanordning (G fig. 7.24-4) och utför skärningen (D fig. 7.24-4).

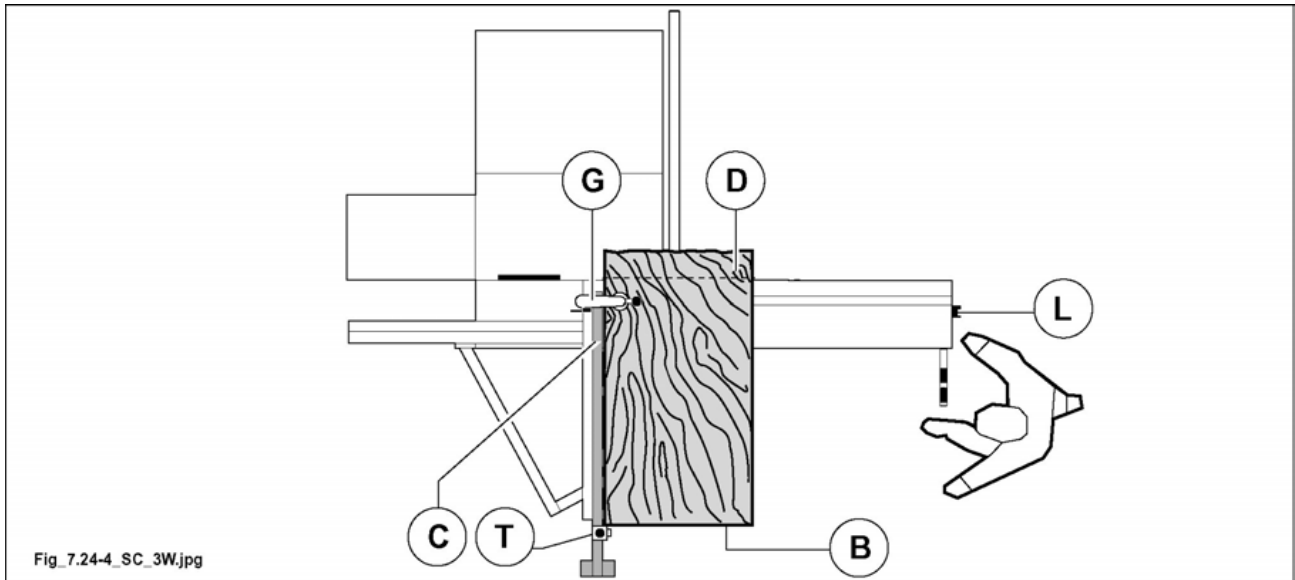


Fig. 7.24-4



#### ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

för skärning av mindre paneler är det smidigare att arbeta med den utdragbara linjalen i stödläge (se fig. 7.24-4A).



#### FARA-OBS:

vid bearbetning i stödläge mot skenan och med ritssågen inkopplad ska man vara extra försiktig eftersom ritssågens rotation <sup>OPT</sup> sammanfaller med styckets frammatning vilket leder till att stycket dras.

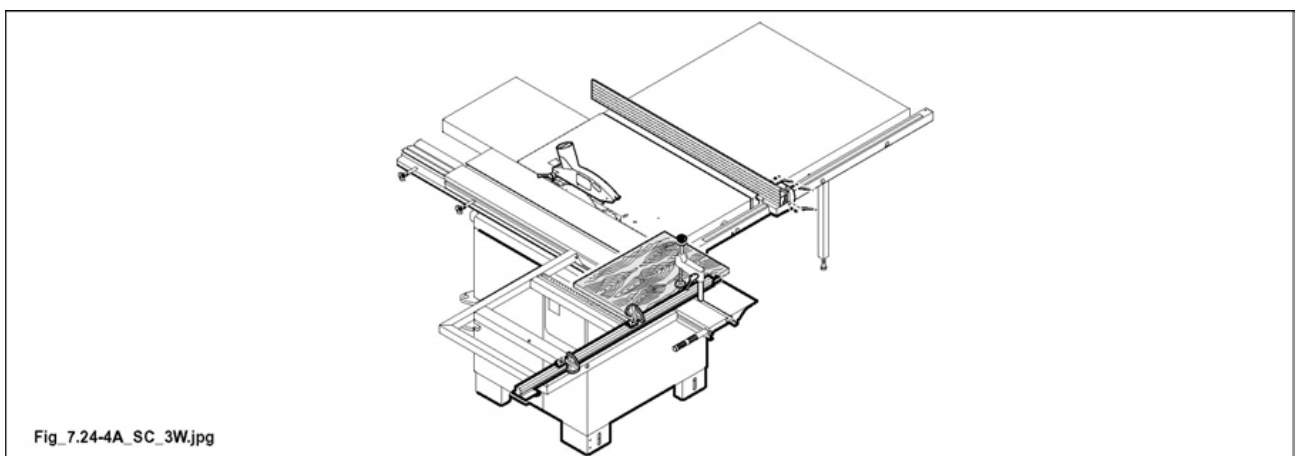


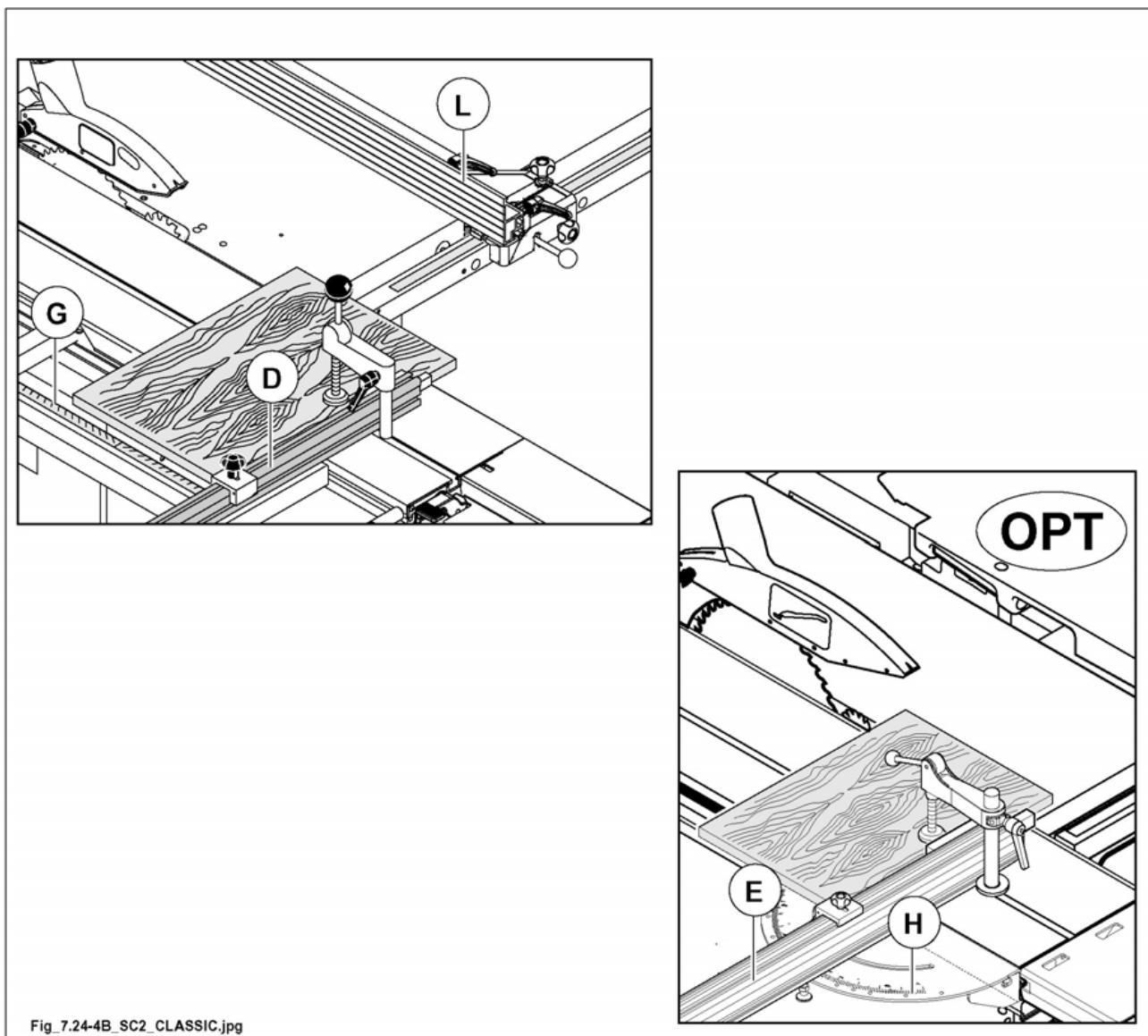
Fig. 7.24-4A

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

om panelens storlek tillåter det bör man utföra de första två skärningarna på justersågen och skära ut de resterande sidorna med parallellskenan (Par. 7.24.1 - 7.24.2) och (L fig. 7.24-4B).

Skärning av små paneler kan utföras även med anordningen för vinkelskärning som visas på bilden (kan levereras på begäran).

För skärningar som är lutande i förhållande till vagnens bana ska man placera den utdragbara linjalen (D fig. 7.24-4B) eller anordningen för vinkelskärning **OPT** (E fig. 7.24-4B) i enlighet med önskad lutning och kontrollera på millimeterskala (G fig. 7.24-4B) respektive (H fig. 7.24-4B).



Fig\_7.24-4B\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 7.24-4B



## 7.24.5 SKÄRNING FÖR ATT ERHÅLLA ETT ARBETSSTYCKE MED TVÅ PARALLELLA SIDOR

(ev\_7-24-5\_0.0)

Vid parallellskärningar ska man använda skenan (A fig. 7.24-5). För placering och justering ska man följa anvisningarna i Par. 7.14 eller Par. 7.15.

Placera vagnen som i (fig. 7.24-5) och blockera den med hjälp av handvredet (B fig. 7.24-5).

Vid placering av stycket mot skenan (A fig. 7.24-5) ska operatören ta millimeterskalan (C fig. 7.24-5) till hjälp.

- Utför renskärningen (S fig. 7.24-5) enligt tidigare beskrivning (första skärning).
- Ställ den bearbetade sidan (S fig. 7.24-5) mot parallellanslaget i aluminium som är inställt på önskat skärmått; parallellsåga (M fig. 7.24-5).
- Vrid träskivan 90° och placera den renskurna sidan (M fig. 7.24-5) mot anslaget som i fig. 7.24-5.
- Fixera panelen med nedhållarfoten (G fig. 7.24-5) och utför en tredje skärning (N fig. 7.24-5).
- Vrid träskivan 180° så att sidan (N fig. 7.24-5) vilar mot styrklacken (F fig. 7.24-5) vid önskat skärmått.
- Fixera med nedhållarfoten (G fig. 7.24-5) och utför en sista skärning.

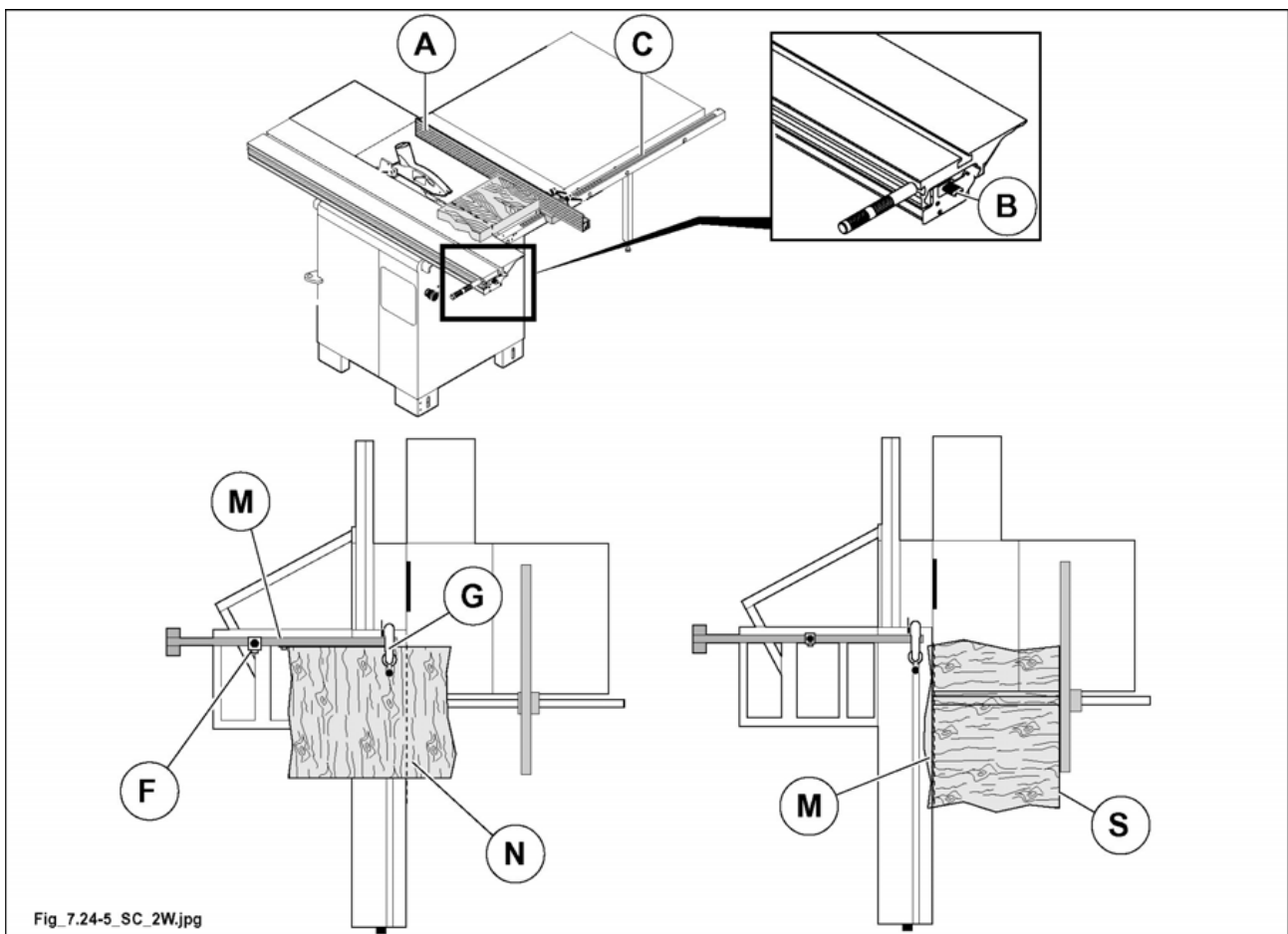


Fig. 7.24-5

**FARA-OBS:**

den främre änden av raden får aldrig skjuta ut från änden på sidan av planet (F bild 7.24-5A), utan måste nå fram till en tänkt linje (G bild 7.24-5A) som startar från den första tanden på bladet och glider framåt 45°. På så sätt undviker man att sågbladets uppåtgående tänder tar tag i arbetsstycket och kastar den tillbaka mot den som sågar.

**FARA-OBS:**

användning av den längsgående styrskenan (2 fig. 7.24-5A) för att förhindra återslag under tvärgående skärningar.

(4) = styckets frammatningsriktning

Under skärning med den tvärgående styrskenan (3 fig. 7.24-5A), ska den främre änden på den längsgående styrskenan (2 fig. 7.24-5A) vara placerad innan den främre änden på klingan (1 fig. 7.24-5A) eller placerad så den inte är i kontakt med stycket.

**FARA-OBS:**

ha aldrig händerna i närheten av sågens/ritssågens klinga; använd alltid en påskjutare.

Maskinen är försedd med en påskjutare (R fig. 7.24-5A) och en handratt (Q fig. 7.24-5A). Handratten (Q fig. 7.24-5A) kan användas tillsammans med påskjutare av olika storlek och ska fästas med de medföljande skruvarna. Välj lämplig påskjutare i enlighet med storlek på det stycke som ska bearbetas.



Används för höga och smala stycken.



Används för låga och smala stycken.

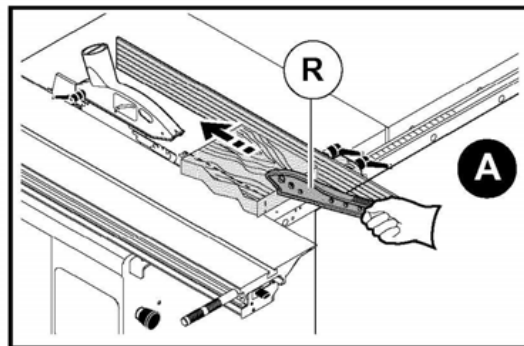
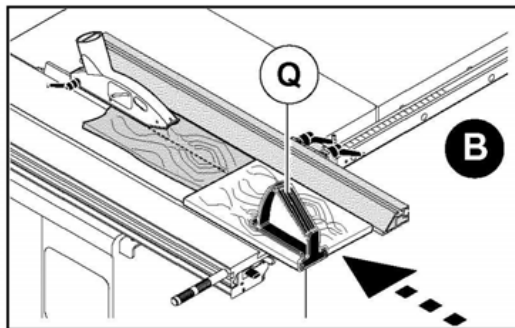
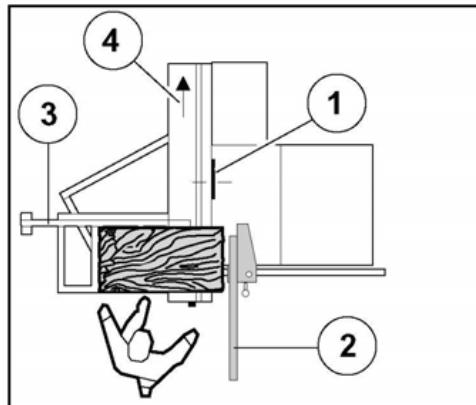
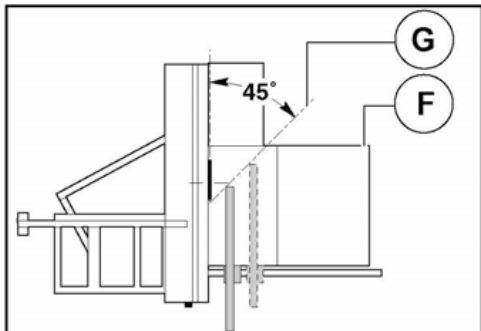


Fig. 7.24-5A\_SC2-CLASSIC\_2-0.jpg

Fig. 7.24-5A



## 7.24.6 INSTÄLLNING AV GERINGSANHÅLL

- För att utföra geringssågning på panelerna ska man lossa handvredet (L fig. 7.24-6) för att ändra linjalens position (R fig. 7.24-6).
- Vid användning ska man placera linjalen med hänvisning till plåten (P fig. 7.24-6) och dra åt handvredet (L fig. 7.24-6).

(nd\_7.24.6\_0.0)



### ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

Linjalen är försedd med en utdragbar teleskopisk förlängning (H fig. 7.24-6) som man vid behov kan dra ut efter att man lossat handvredet (G fig. 7.24-6).



När splitterskyddet (M fig. 7.24-6) slits ut ska man föra det närmre sågklingan genom att lossa de båda skruvarna (N fig. 7.24-6).

Den utdragbara linjalen är försedd med stopp (B fig. 7.24-6) De kan enkelt placeras för bearbetningar med stöd eller med tryck genom att man drar ut dem från linjalen och monterar dem på dess motsatta sida.



När splitterskyddet (M fig. 7.24-6) slits ut ska man föra det närmre sågklingan genom att lossa stiftet (N fig. 7.24-6).

Den utdragbara linjalen är försedd med stopp (B fig. 7.24-6). Dessa kan man snabbt placera för bearbetning med antingen stöd eller påtryckning genom att helt enkelt vända på dem.

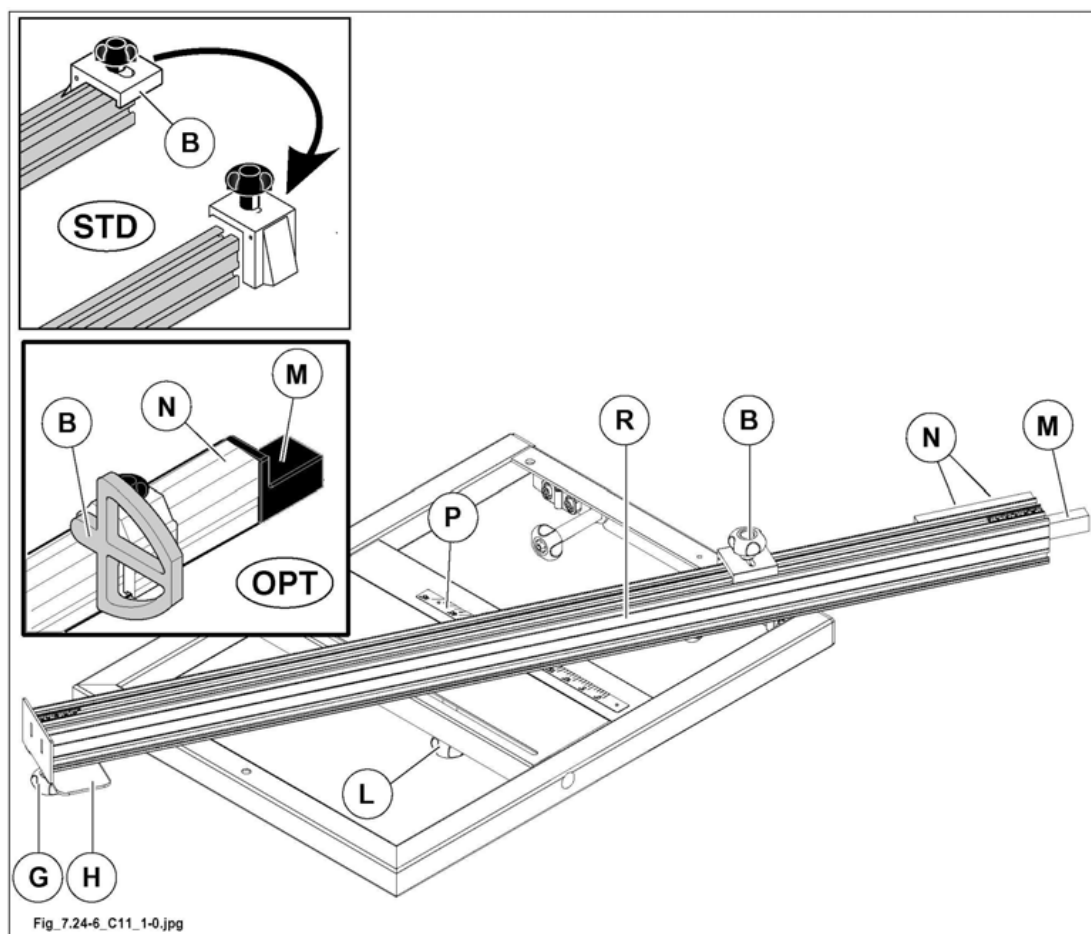


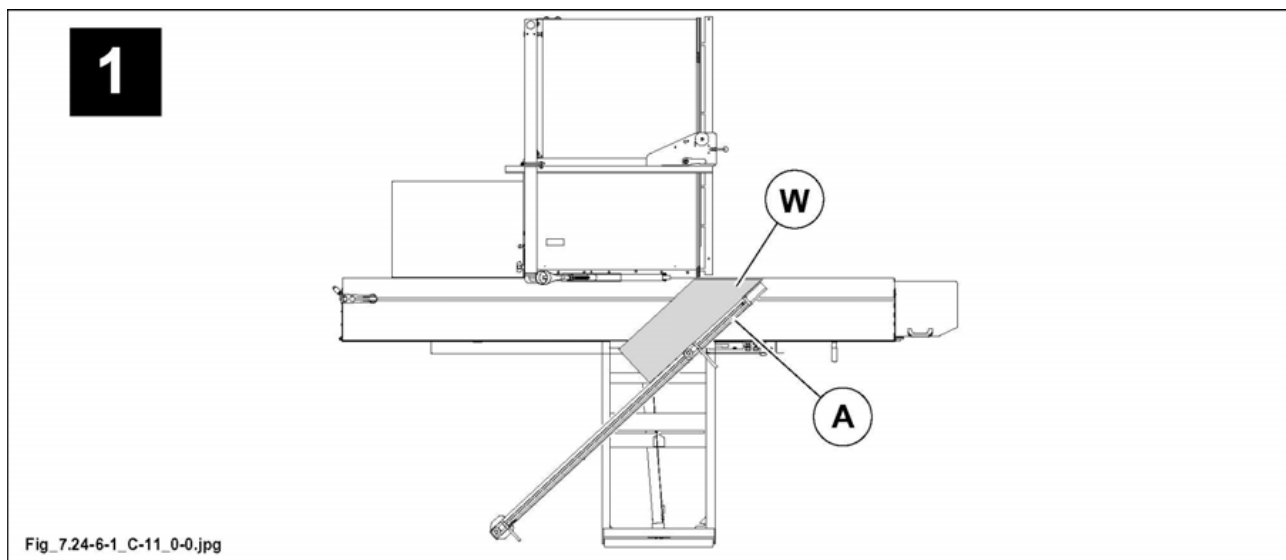
Fig. 7.24-6



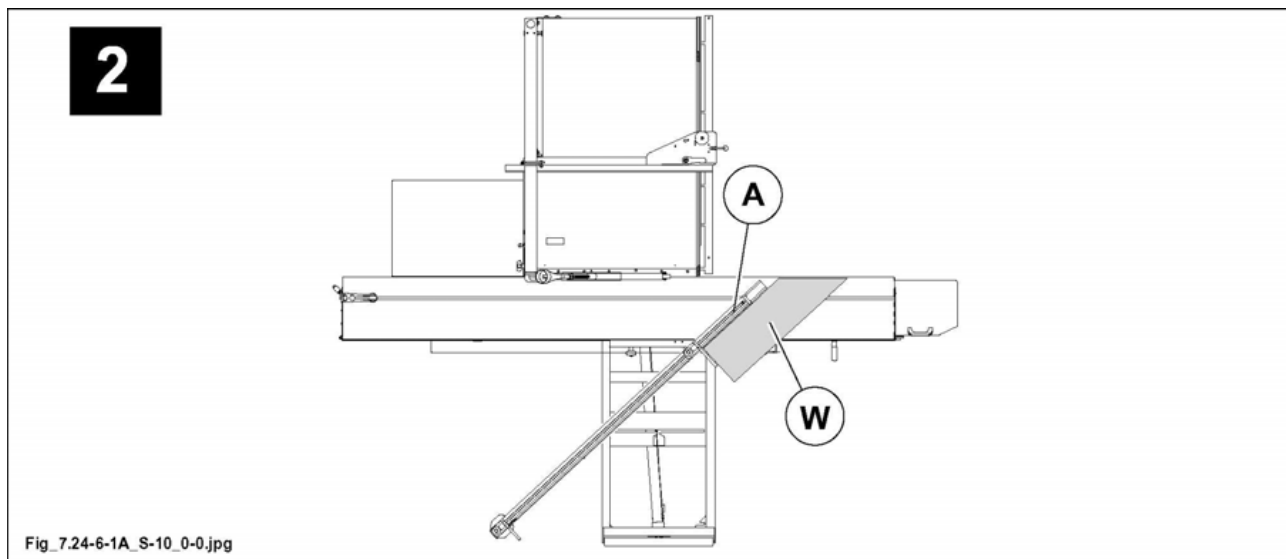
### 7.24.6.1 EXEMPEL PÅ PLACERING AV LINJAL FÖR LUTANDE SKÄRNINGAR

(sl\_7-24-6-1\_0.0)

Skärposition **1**: panelen (W) trycks av regeln (A)



Skärposition **2**: panelen (W) är mot regeln (A)







## 7.25 EXTRA ANORDNING FÖR GERINGSSÅGNING MED MÄTSKALA

OPT

(ev\_7-25\_0-0)

- Lås upp linjalen genom att vrida stödet (i moturs riktning) (N fig. 7.25);
- lossa handtaget (F fig. 7.25);
- placera linjalen på rätt avstånd från sågklingan;
- för att utföra vinkelskärningar ska man vrida linjalen (A fig. 7.25) och kontrollera på skalan (D fig. 7.25);
- blockera genom att dra åt handtaget (F fig. 7.25);
- placera pressen mot linjalen och kontrollera att rundbrickan (Q fig. 7.25) förs in i spåret;
- blockera linjalen genom att vrida stödet (medurs) (N fig. 7.25).

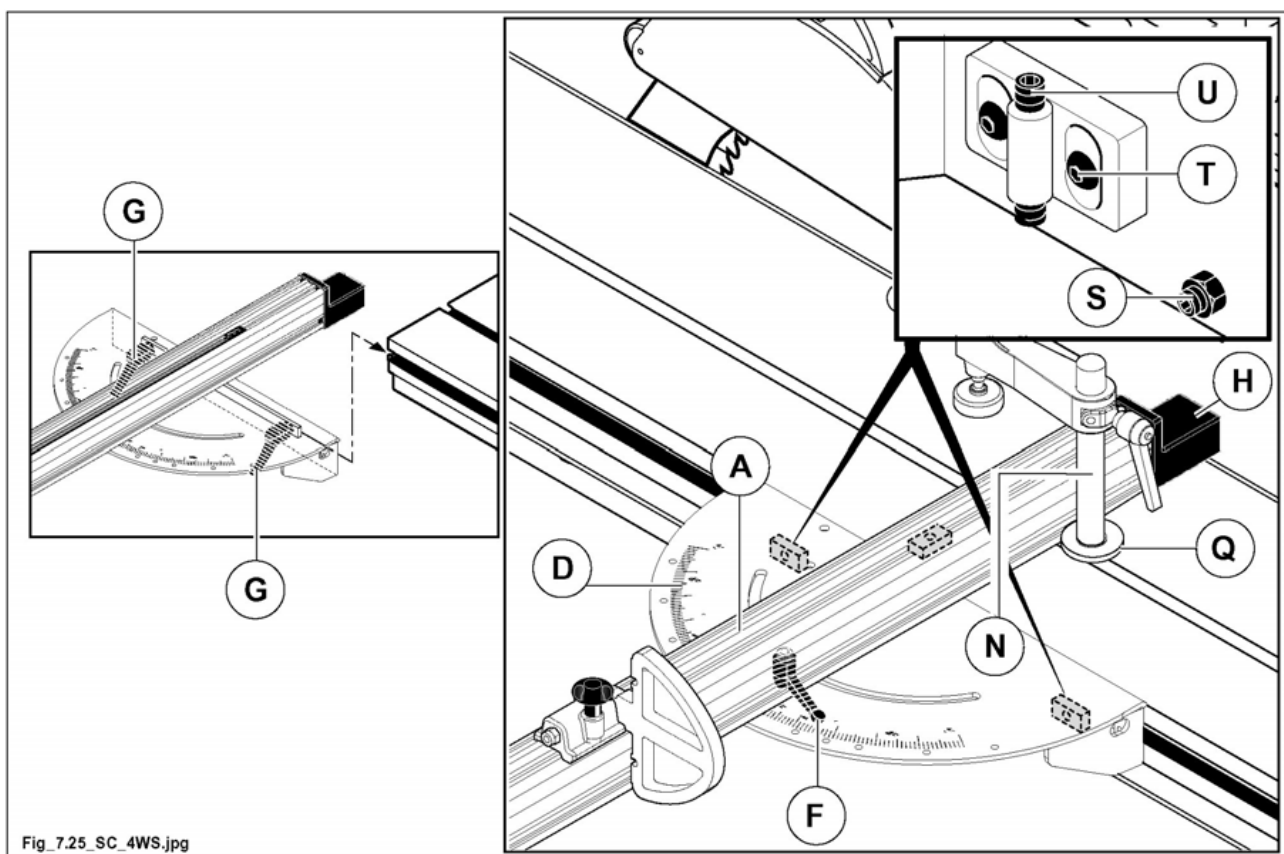
Bordet är redan inställt; för ytterligare justeringar ska man följa nedanstående anvisningar:

- lossa spakarna (G fig. 7.25);
- skruva på stiften (S fig. 7.25) för att justera parallellinställning till vagnen;
- lossa skruvarna (T fig. 7.25) och skruva på stiften (U fig. 7.25) för att justera positionen i höjled.



### ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

*när splitterskyddet (H fig. 7.25) slits ut ska det flyttas efter att man lossat fästskruvarna.*



Fig\_7.25\_SC\_4WS.jpg

Fig. 7.25



## index



15.1	Träpåskjutare .....	2
------	---------------------	---



## 15.1 TRÄPÅSKJUTARE

(ev\_15-1\_0.0)



### FARA-OBS:

Varje gång bearbetningen kräver att operatören kommer med händerna i närheten av verktygen, bör man för säkerhetens skull använda en sk träpåskjutare för att mata fram arbetsstyckena, styra de mot anhållet eller avlägsna de efter skärningen.

Handtaget (A fig. 15.1) levereras just i detta syfte och kan användas med påskjutare (D fig. 15.1) av olika mått genom att skruvas till med avsedda skruvar (B och C fig. 15.1).

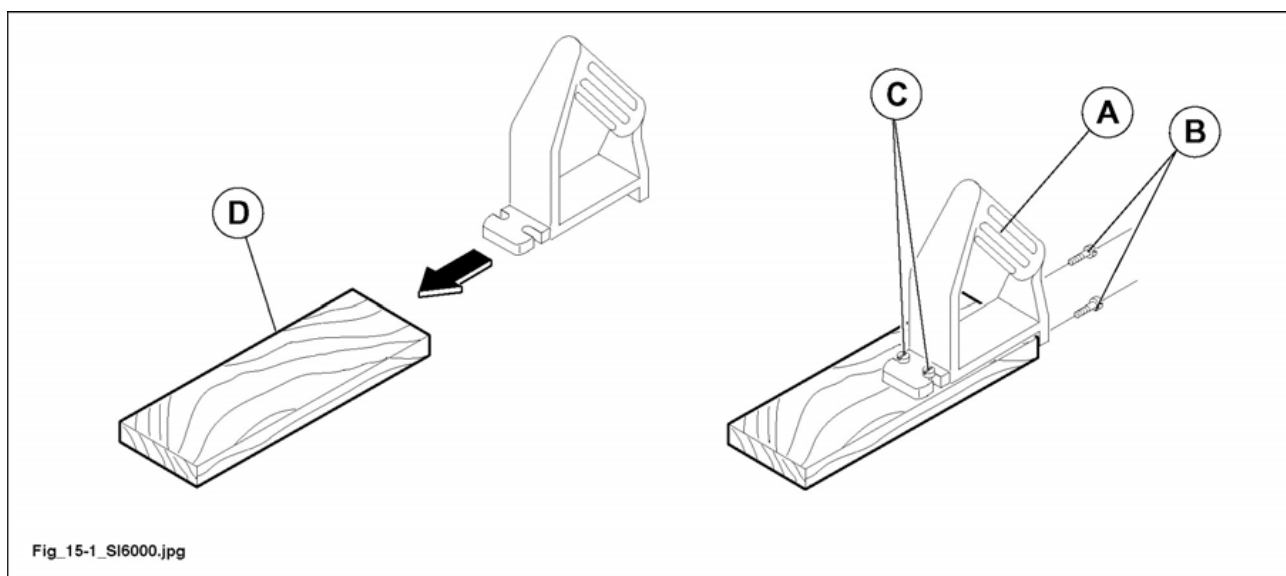
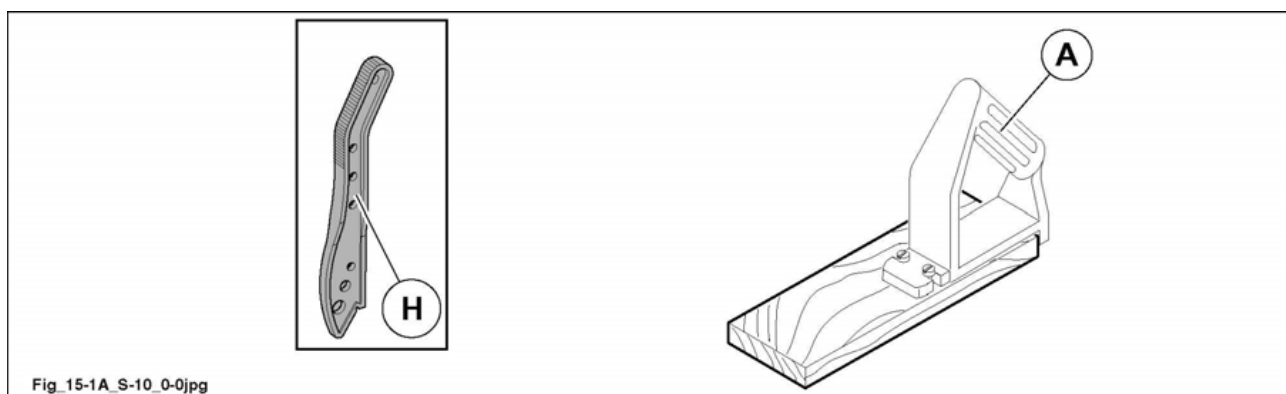


Fig. 15.1

Med hjälp av en kraftfull dammsugare ska man rengöra:

- pådrivaren (H).
- Handtag (A).



### ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

i händelse av förlust eller brott på dessa anordningar kontakta tillverkarens ASSISTANS (avsnitt 1.3).

## index

V2SC	2
16.7	Allmänna egenskaper ..... 2
16.7.1	Tekniska data ..... 2
16.7.2	Operatörhandbok ..... 3
16.7.3	Meddelanden på display ..... 4
16.7.4	För behöriga, SCM auktoriserade operatörer ..... 4



## V2SC



(titolo\_v2sc)

### 16.7 ALLMÄNNA EGENSKAPER

(v2sc\_16-7)

- Magnetisk sensor, direktmonterad.
- LCD Display.
- Kvotinställning via tangentbord.
- Omvandling mm/tum.
- Programmerbar omvänd räkning.
- Signalering av batteri- eller ackumulatorurladdning via display.
- Felmeddelande vid överskridande av max avstånd mellan givare och band.
- Hårdvaruinhibering för skyddande av inmatade fasta data.

#### 16.7.1 TEKNISKA DATA

(v2sc\_16-7-1)

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*maximalt tillåtet avstånd mellan sensor och magnetband är 2.0 mm längs hela banan. Ett större avstånd innebär att visningsanordningens avläsning blir inkorrekt.*



## 16.7.2 OPERATÖRHANDBOK

(v2sc\_16-7-2)

### A) Anropa presetvärdet:

- tryck på  och  samtidigt.

### B) Val av absolut / inkrementellt mode:








- tryck på  för att välja inkrementella värden.
- Displayen nollställs automatiskt och symbolen ◀◀◀ visas.
- Tryck på  igen för att gå tillbaka till absoluta värden.






### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*i det inkrementella arbetssättet kör displayen ingen nollställning.*

### C) Ändra presetvärdet om så behövs:

- tryck på  och  samtidigt i 3 sekunder.
- Displayen visualiserar: rES.
- Tryck på  tills texten rEF uppträder och sedan ett nummer som motsvarar det Preset-värde som ställts in på fabriken.
- Tryck på  för att modifiera värdet (vid behov).
- Tryck på  för att flytta sig ett tiotal åt vänster.
- För att bekräfta tryck på .
- För att gå ut tryck upprepade gånger på .

### D) Val av absolut / inkrementellt mode:

- tryck på  för att välja position för linjalen:
- På displayen visas symbolerna  och  alternerande.
- På displayen visas det uppdaterade måttet.

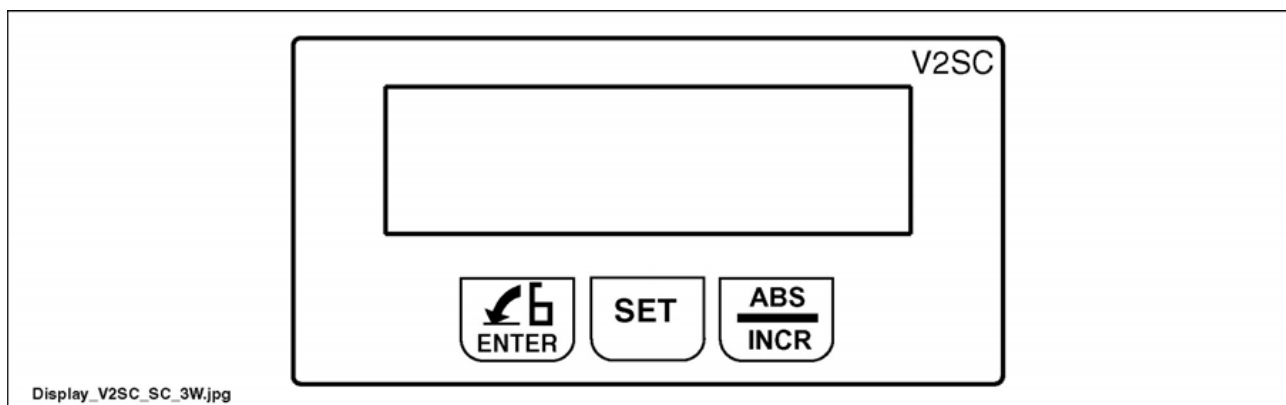



Fig. 16.7

### 16.7.3 MEDDELANDEN PÅ DISPLAY

- 1) NO TAPE..... anger att avståndet mellan läsarens givare och magnetbandet är för stort eller att givarkabeln har gått sönder.  
Återställ genom att styra läsarens givare närmare bandet eller byt givaren.
- 2) Symbolen  indikerar att batteriets laddningsnivå är låg.  
Återställ genom att ladda upp batteriet.
- 3) Numeriska värden blinkar: anger att sensorn tillfälligt kopplats bort från bandet. För sensorn närmre bandet, ställ skenan på "0" och nollställ visningsanordningen.

(v2sc\_16-7-3)



#### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**



*inre parametrar liksom även den aktuella kvoten, raderas ej vid batteriets uttagning.*



### 16.7.4 FÖR BEHÖRIGA, SCM AUKTORISERADE OPERATÖRER

(v2sc\_16-7-4)

#### Parameterprogrammering i det interna minnet

Åtkomst till visualiseringsenhetens interna minne är möjlig genom att trycka samtliga  och  samtidigt i 3 sekunder.

A) Displayen visualiserar:

#### - rES

och sedan ett nummer som motsvarar typen av avsökning för avläsningsanordningen.

- Tryck på  för att modifiera upplösningen (vid behov):




0,1 = upplösning i mm

0,001 = upplösning i tum




FrEE = upplösning för vinkelmått.

- För att bekräfta tryck på .




B) Displayen visualiserar:

- **corFAC**  
och sedan ett nummer (1.00000) som har ställts in på fabriken, detta värde motsvarar multiplikationsfaktorn för sensorns impulser.
- Tryck på  för att modifiera faktorn (vid behov).
- Tryck på  för att flytta sig ett tiotal åt vänster.
- För att bekräfta tryck på .



C) Displayen visualiserar:

- **rEF**  
och sedan ett nummer som motsvarar det Preset-värde som ställts in på fabriken.
- Tryck på  för att modifiera värdet (vid behov).
- Tryck på  för att flytta sig ett tiotal åt vänster.
- För att bekräfta tryck på .

Displayen visualiserar:

- **OFFS**  
och sedan ett nummer (-0034,0) som har ställts in på fabriken, som motsvarar skillnaden mellan linjalens två sidor.
- Tryck på  för att modifiera faktorn (vid behov).
- Tryck på  för att flytta sig ett tiotal åt vänster.
- För att bekräfta tryck på .

D) Displayen visualiserar:

- **dir UP**  
eller  
**dir dn**  
vilket motsvarar riktningen för sensorns räkning.
- Tryck på  för att modifiera värdet (vid behov).
- För att bekräfta och gå ut från parametrarna, tryck på .

På displayen uppträder det senast visualiserade värdet.





## index

	20.1	Rengöring av maskin.....	3
	20.2	Programmerat underhåll.....	6
	20.3	Periodisk smörjning .....	8
	20.7	Kontroll av säkerhetsanordningar .....	10
	20.7.1	Byten som innebär en risk för operatörens hälsa och säkerhet .....	10
	20.18	Byte av remmar .....	12
	20.18.1.A	Sågaxel .....	12
	20.18.2	Ritssågaxel.....	14
	20.23	Ställa in kedjespänningen .....	16
	20.23.1.A	Sågaxel.....	16
	20.23.2	Ritssågaxel.....	18
	20.28	Rekonstruktion av trasiga delar.....	19
	20.28.1	Byte av splitterskydd .....	19
	20.37	Problem - Orsak - Åtgärd .....	20
	20.60	Extra underhåll .....	23





## 20.1 RENGÖRING AV MASKIN

(ev\_20-1\_0,0)



**FARA-OBS:**

*allt rengöringsarbete ska utföras av maskinoperatör eller behörig teknisk personal.*



**FARA-OBS:**

**OPT**

*i brytare med elektronisk broms är inte motorn galvaniskt bortkopplad från nätet ens när motorn är stilla. Brytaren matar motorn med spänning även efter avstängning.*



**FARA-OBS:**

*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T fig. 20.1) från kontakten (S fig. 20.1).*



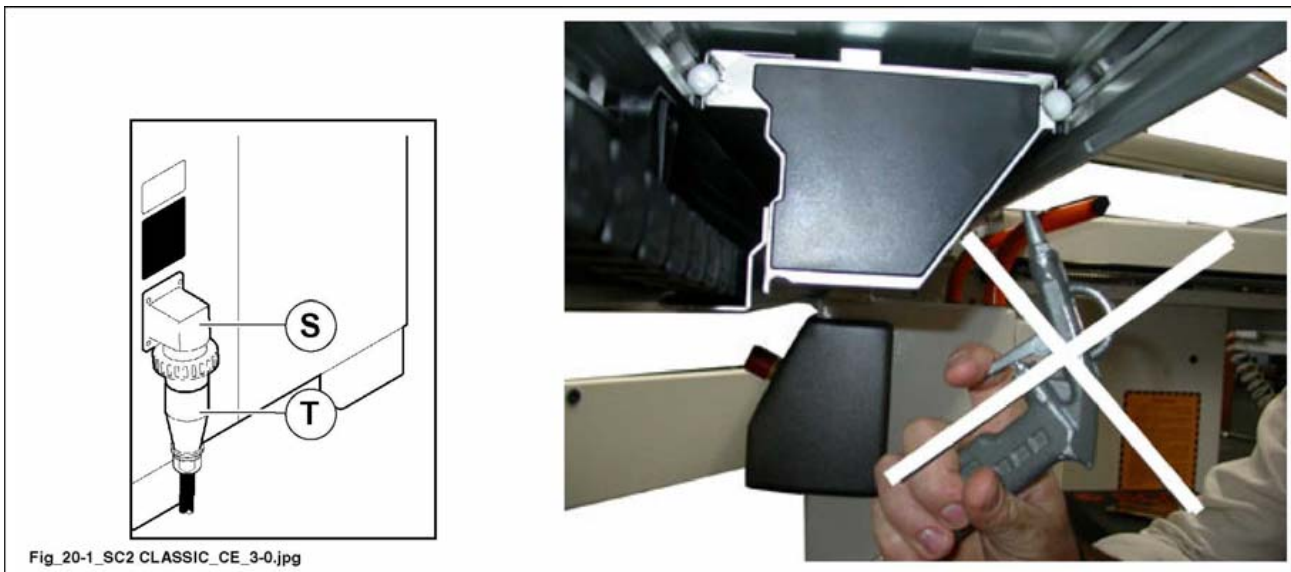
**FARA-OBS:**

*ha alltid handskar på när du hanterar maskinens verktyg.*



**FÖRBUD:**

*ANVÄND EJ TRYCKLUFT; att blåsa med en stark luftstråle (fig. 20.1) kan föra in spån och annan sorts smuts i delarna för rörelse och försämra maskinens drift.*



Fig\_20-1\_SC2 CLASSIC\_CE\_3-0.jpg

Fig. 20.1

Allmän rengöring av maskinen bibehåller dess prestanda länge och utgör en viktig säkerhetsfaktor.



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*hur ofta man ska rengöra maskinen avgörs av den miljö i vilken maskinen installerats samt den typ av material som bearbetas.*



Fig\_20-1A\_SI6000.jpg

Fig. 20.1A

### Föreskrifter för en korrekt rengöring av maskinen

Med hjälp av en kraftfull dammsugare (fig. 20.1A) ska man rengöra:

- borden och samtliga hål där damm och spån har samlats.
- Uppsugningshuvorna (T fig. 20.1B) och kontrollera att det inte finns några tilltäppningar.
- Med vagnen i läge 1 (helt i ingången) fig. 20.1B och därefter i läge 2 (helt i utgången) ska man rengöra de nedre skenorna och särskilt de ställen som anges av pilarna (H fig. 20.1B), 15 cm i djupled.
- Tvärskärningsramens skenor (A fig. 20.1B).
- parallellanslagets rundstav (L fig. 20.1B) .
- vagnens glidskenor (S fig. 20.1B) och (B fig. 20.1B) på rälssträckan.
- Glidspåret (C fig. 20.1B) med hjälp av en pensel blötad i lämpligt, ofarligt lösningsmedel.

Använd därefter en trasa eller en pensel som doppats i ett lämpligt och ofarligt medel.

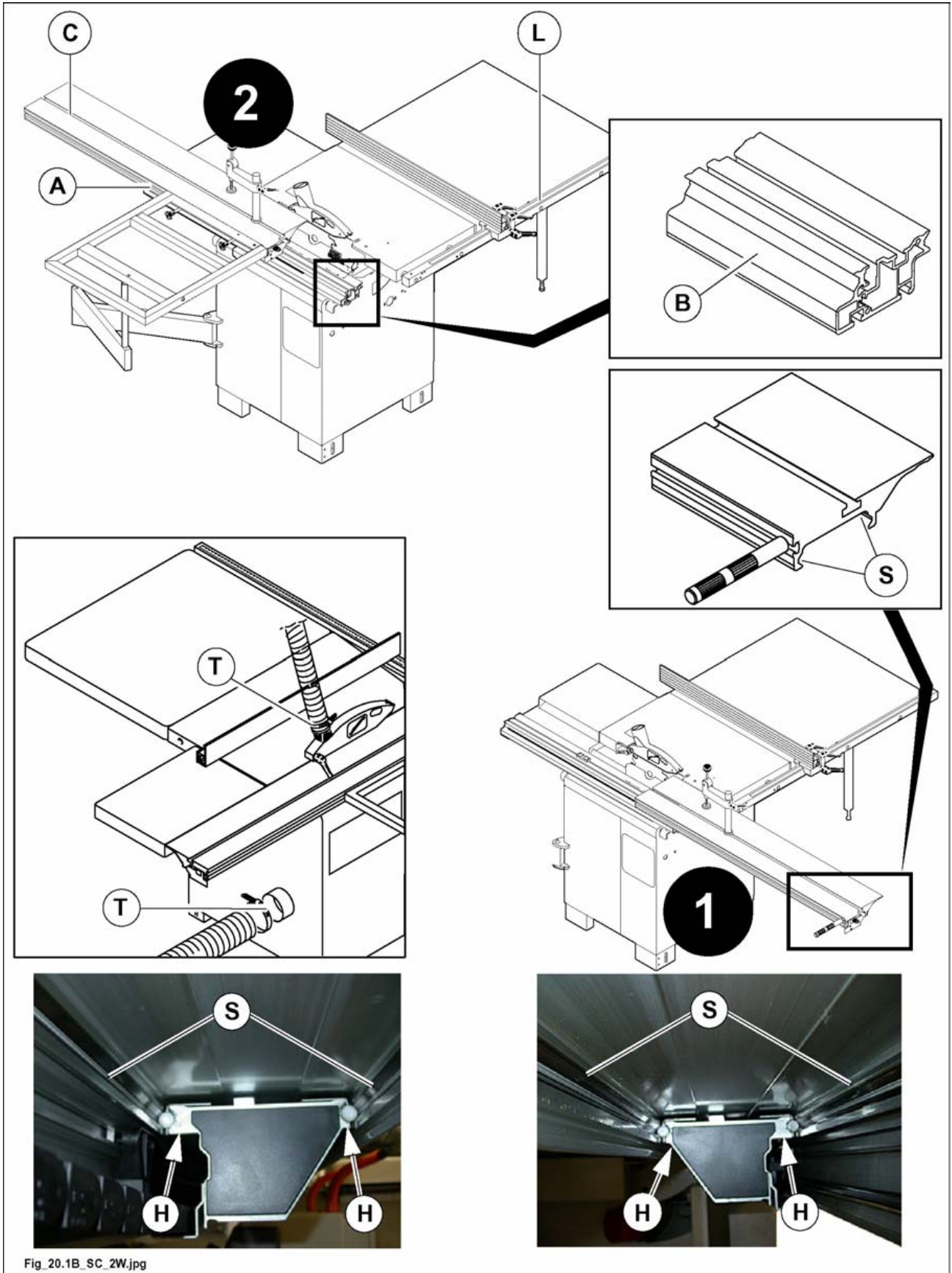
**rengöra alla de rörelser som tidigare angivits, särskilt de som är utsatta för kåda och damm,.**



#### **FARA-OBS:**

**man ska varken olja in eller smörja**

**- vagnens glidskenor (S fig. 20.1B) eller rälssträcka (B fig. 20.1B) .**



Fig\_20.1B\_SC\_2W.jpg


Fig. 20.1B



## 20.2 PROGRAMMERAT UNDERHÅLL

(ev\_20-2\_0.0)

Regelbundet underhåll är väsentligt för att bibehålla en optimal prestanda och en säker drift.

BESKRIVNING	INSPEKTION	FREKVENS	ÅTGÄRD
Allmän rengöring av maskinen	Visuell kontroll	Dagligen	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1).
Vagnens glidskenor (S fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Varje vecka	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1). - Rengör med en torr trasa eller en pensel som doppats i lämplig ofarlig produkt. - <b>Olja eller smörj inte in</b>
Tvärskärningsramens skenor (A fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Dagligen	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1). - Rengör med en torr trasa eller en pensel som doppats i lämplig ofarlig produkt.
Glidskenor (B fig. 20.1B) på rälssträckan	Visuell kontroll	Varje vecka	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1). - Rengör med en torr trasa eller en pensel som doppats i lämplig ofarlig produkt. - <b>Olja eller smörj inte in</b>
Rengöring av uppsugningshuvor (T fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Varje vecka	- Koppla ur slangarna från insugningshuvorna; kontrollera att det inte finns tilltäppningar och rengör genom uppsugning.
parallellanslagets rundstav (L fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Dagligen	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1). - Rengör med en torr trasa eller en pensel som doppats i lämplig ofarlig produkt.
Mekanismer (C fig. 20.3) på ritssågen 	Visuell kontroll	Varje vecka	Avlägsna damm med hjälp av en uppsugningsanordning och smörj (Par. 20.3).
Skruvarna (A fig. 20.3) för lyftning och lutning.	Visuell kontroll	Varje vecka	- Smörj in (Par. 20.3).
Ritsågens dragrem	Spännings- och slitagekontroll	Varje vecka	- Spänn på ett korrekt sätt eller byt ut om det är nödvändigt (Par. 20.23 – 20.18).
Sågens dragremmar	Spännings- och slitagekontroll	Varje vecka	- Spänn på ett korrekt sätt eller byt ut om det är nödvändigt (Par. 20.23 – 20.18).
Nödstopps- och säkerhetsanordningar (Kap. 2)	Visuell kontroll och funktionskontroll	Var 2:e vecka	- Kör stopptest (Par. 20.7).

BESKRIVNING	INSPEKTION / FREKVENNS	ÅTGÄRD
Säkerhetskrets	Vart 20:e år	Kontakta tillverkaren



## 20.3 PERIODISK SMÖRJNING

(ev\_20-3\_0.0)

Noggrann smörjning förlänger maskinens liv och garanterar bättre prestanda.

Smörj in följande komponenter varje vecka med fett:

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

- mekanismer (A fig. 20.3) på sågen.
- Ritssågaggregatets mekanismer (C fig. 20.3).

**FARA-OBS:**

*man ska varken olja in eller smörja*

*- vagnens glidskenor (S fig. 20.1B) eller rälssträcka (B fig. 20.1B) .*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*- alla lager är skyddade och livstidssmorda och kräver därför inget underhåll;*

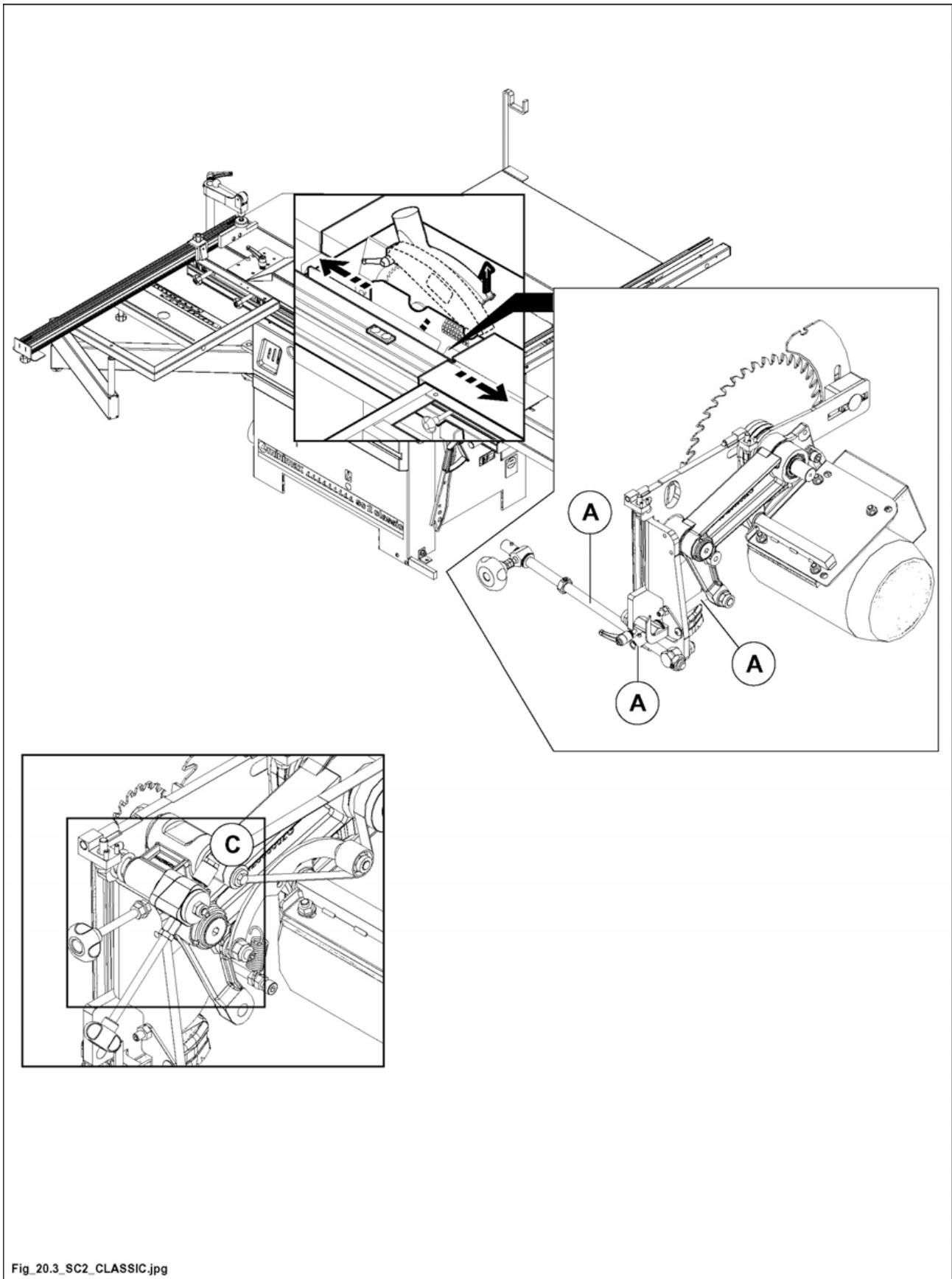
*- vid utbyte beställ dessa lager direkt från vårt reservdelskontor;*

*- lager av annat fabrikat, med motsvarande märkning, är EJ lämpliga att använda.*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*skydda alla remmar och remskivor för att undvika kontaminering med smörjmedlet.*





Fig\_20.3\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 20.3



## 20.7 KONTROLL AV SÄKERHETSANORDNINGAR

(ev\_20-7\_0.0)

Maskinens säkerhet är en direkt följd av skydd- och säkerhetsanordningarnas arbetsduglighet, som beskrivs på kapitel 2.

Varje 2 veckor kontrollera samtliga nödstopp via specifika funktionstester:

Med maskinen i läget för normaldrift, tryck alla nödstopp, ett i taget.

Försäkra er att motorerna stannar.

Varje 2 veckor kontrollera att klingskyddets mikrobrytare fungerar:

är skyddet öppet skall motorerna ej starta.



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**- slaka drivremmar kan medföra en ökning av nedbromsningstiden, kontrollera därför remmarnas sträckning och allmänna skick (se kap. 20.23) (max tillåten stopptid 10 sek).**

Kontrollera regelbundet tillståndet hos maskinens skydd och skyltar, i synnerhet skyltarna med gul bakgrund.



### **FARA-OBS:**

**eventuella driftstörningar som påträffas under dessa kontroller skall omedelbart meddelas ansvarig personal som stänger av maskinen och kontaktar serviceverkstaden SCM.**

**Vart 20:e år ska man kontakta tillverkaren för en obligatorisk översyn av skyddskretsen.**



### 20.7.1 BYTEN SOM INNEBÄR EN RISK FÖR OPERATÖRENS HÄLSA OCH SÄKERHET

(mmax\_20-7-1\_0.0)

I föregående paragraf "Kontroll av säkerhetsanordningar" anges de arbetsmoment som användaren ska utföra samt tillhörande tidsintervall. Tack vare dessa arbetsmoment kan man i tid upptäcka eventuella felfunktioner i maskinens olika säkerhetssystem.



### **ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

**om man upptäcker en felfunktion ska man utan undantag kontakta SCM:s auktoriserade kundservice.**

**FÖRBUD:**

*alla typer av ingrepp på anordningarna är förbjudna såvida inget annat anges i denna manual.*

SCM:s kundservice kan identifiera den komponent i säkerhetssystemet som ska bytas ut och genomföra detta byte (alternativt ge anvisningar för hur man själv genomför bytet).

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*användaren (eller en specialiserad tekniker) har endast behörighet att utföra de arbetsmoment som anges i denna bruksanvisning.*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*Man måste vid allt underhållsarbete ANVÄNDA ENBART ORIGINALRESERVDELAR SCM (tillverkare). Tillverkaren åtar sig inget ansvar för skador som uppstått på grund av att man använt sig av delar som inte är original.*

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*hela maskinens elektriska/elektroniska system hör ihop med maskinens säkerhet. Därför är användaren inte behörig att utföra någon typ av reparations- eller underhållsarbete på elektriska eller elektroniska delar, undantaget de som anges i denna manual.*

**FARA-OBS:**

*användaren förbinder sig även att respektera tidsintervallen för byte av de olika säkerhetsanordningarna och samtidigt att kontakta SCM:s kundservice för att få rätt reservdel och garantera att installationen sker korrekt (om inte annat anges i denna manual).*

**RESERVDELAR SOM KAN INSTALLERAS AV ANVÄNDAREN****OBS-INFORMATION:**

*i reservdelskatalogen har de reservdelar som påverkar operatörernas säkerhet och hälsa markerats med bokstaven "C".*

Dessa reservdelar kan även installeras av utbildad personal  som användaren utsett.

**FARA-OBS:**

*För alla andra byten ska man kontakta SERVICEAVDELNINGEN hos Tillverkarens återförsäljare.*



## 20.18 BYTE AV REMMAR

(ev\_20-18\_0\_0)

**FARA-OBS:**

*kontrollera spänningen efter maskinens första 10 timmar i drift.*

*Överdriv inte vid spänning av remmarna eftersom det kan överbelasta lagren.*

*Om remmarna spänns för mycket kommer de att sträckas, överhettas och förstöras i förtid.*

*Kontrollera sågklingans stopptid minst en gång i veckan; om stopptiden är längre än 10 sekunder ska man spänna eller byta ut remmen (om den är förstörd) enligt anvisningarna i nedanstående avsnitt.*

*Efter justeringen ska man kontrollera stopptiden igen.*



### 20.18.1.ASÅGAXEL

(he\_20.18.1.a\_0\_0)

**FARA-OBS:**

*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.*

**FARA-OBS:**

**VÄNTA TILLS KLINGORNA STANNAT.**

**FARA-OBS:**

**Använd handskar när du hanterar verktygen.**

- Montera ner sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera ner det främre höljet (F fig. 20.18-1-A).
- Sänk sågenheten helt och luta den 45° (se kapitel 6).
- Lossa skruven (B fig. 20.18-1-A).
- Tryck motorn uppåt och dra åt skruven (B fig. 20.18-1-A).
- Byt ut remmarna.
- Lossa skruven (B fig. 20.18-1-A) igen och spänn remmarna (se Par. 20.23).
- Dra åt skruven (B fig. 20.18.-1-A).
- Montera tillbaka sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera tillbaka det främre höljet (F fig. 20.18-1-A).

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*även om bara en rem är trasig eller för lång ska alla remmar bytas ut.*

**FÖRBUD:**

**- blanda inte remmar av olika fabrikat;**

**- blanda inte en ny rem med en gammal: den nya remmen skulle för båda och slitas ut mycket snabbt.**

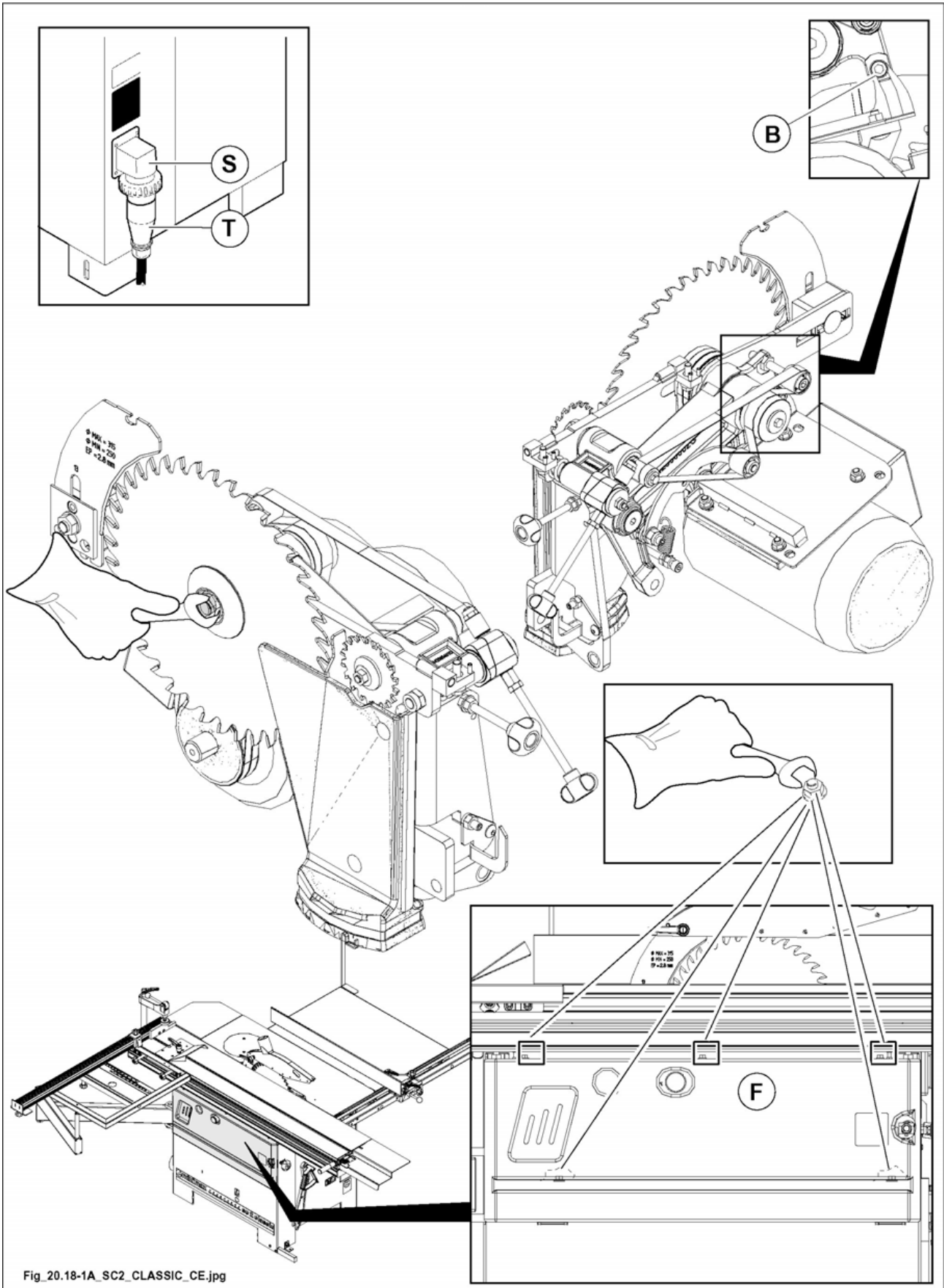


Fig. 20.18-1A\_SC2\_CLASSIC\_CE.jpg

Fig. 20.18-1-A



## 20.18.2 RITSSÅGAXEL

(ev\_20-18-2\_0.0)

**FARA-OBS:**

*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.*

**FARA-OBS:**

*VÄNTA TILLS KLINGORNA STANNAT.*

**FARA-OBS:**

*Använd handskar när du hanterar verktygen.*

- Montera ner sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera ner det främre höljet (F fig. 20.18-2).
- Sänk sågenheten helt och luta den 45° (se kapitel 6).
- Lossa remspännaren (E fig. 20.18-2) och dra ut remmen; montera på samma sätt den nya remmen och rotera den för hand för att kontrollera att den är centrerad på remskivorna.
- Montera tillbaka sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera tillbaka det främre höljet (F fig. 20.18-2).

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

*korrekt spänning av ritssågens rem erhålls med hjälp av fjädern (G fig. 20.18-2) och kräver ingen inställning.*

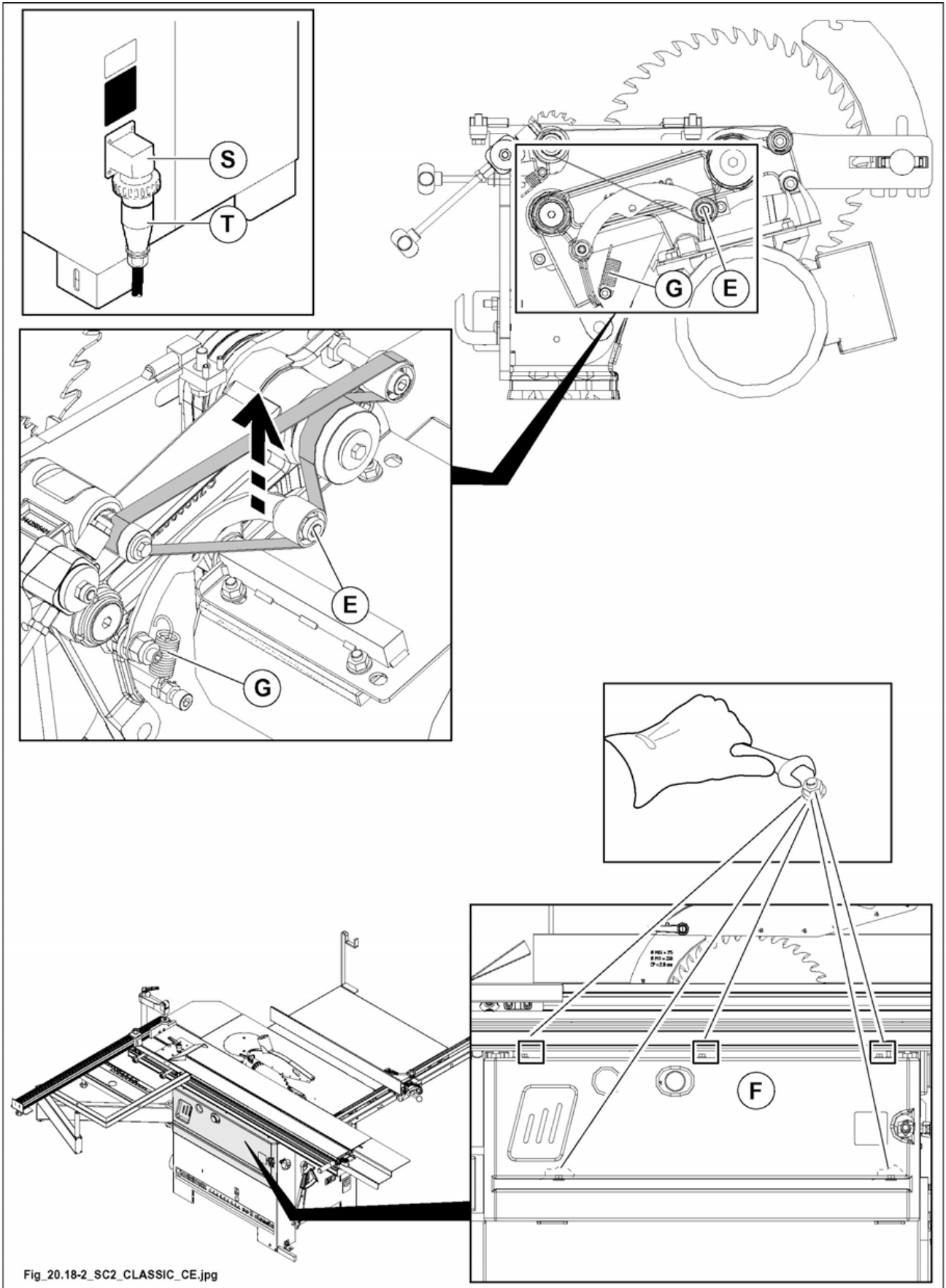


Fig. 20.18-2



## 20.23 STÄLLA IN KEDJESPÄNNINGEN

(ev\_20-23\_0.0)



### FARA-OBS:

*kontrollera spänningen efter maskinens första 10 timmar i drift.*

*Överdriv inte vid spänning av remmarna eftersom det kan överbelasta lagren.*

*Om remmarna spänns för mycket kommer de att sträckas, överhettas och förstöras i förtid.*

*Kontrollera sågklingans stopptid minst en gång i veckan; om stopptiden är längre än 10 sekunder ska man spänna eller byta ut remmen (om den är förstörd) enligt anvisningarna i nedanstående avsnitt.*

*Efter justeringen ska man kontrollera stopptiden igen.*



### 20.23.1.ASÅGAXEL

(he\_20.23.1a)



### FARA-OBS:

*innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.*



### FARA-OBS:

**VÄNTA TILLS KLINGORNA STANNAT.**



### FARA-OBS:

*Använd handskar när du hanterar verktygen.*

- Montera ner sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera ner det främre höljet (F fig. 20.23-1-A).
- Sänk sågenheten helt och luta den 45° (se kapitel 6).
- Lossa skruven (B fig. 20.23-1-A).
- Tryck motorn nedåt och dra åt skruven (B fig. 20.23-1-A).
- Montera tillbaka sågklingan enligt anvisningarna i kap. 4
- Montera tillbaka det främre höljet (F fig. 20.23-1-A).



### FARA-OBS:

*Det är FÖRBUJDET att använda maskinen utan de skydd som förutsätts för varje enskild bearbetning eller att avlägsna delar av dem.*



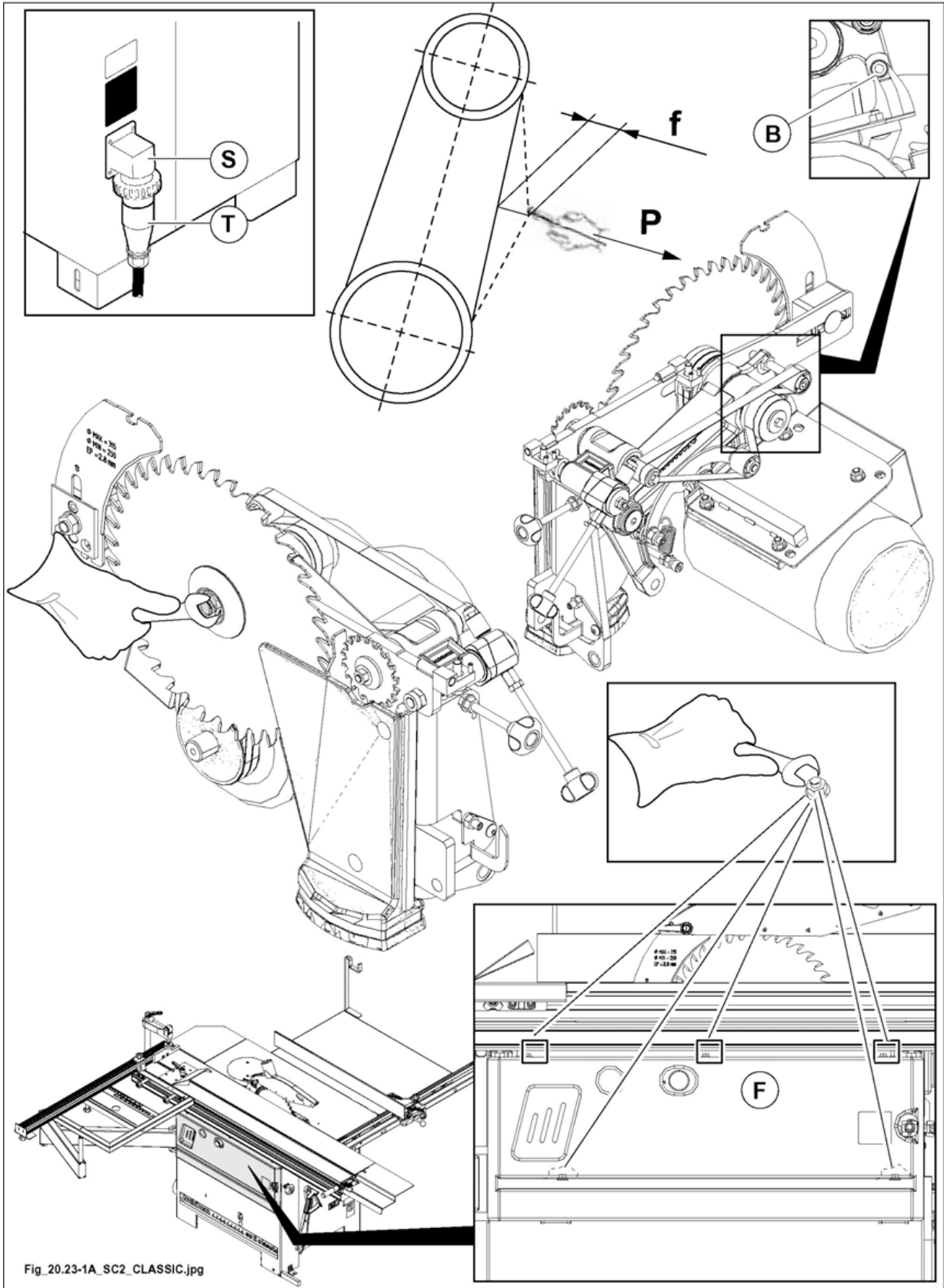
### OBS! FÖRSIKTIGHET:

*överdriv inte när du spänner remmarna; det kan leda till funktionsstörningar eller förtida slitage.*

*Vid en effekt P mitt på en rem ska remmen ha en eftergift f enligt anvisning i tabellen.*

Effekt P		Sättning f (mm)
N	Kp	
24 ÷ 26	2,4 ÷ 2,6	3 ÷ 4





Fig\_20.23-1A\_SC2\_CLASSIC.jpg

Fig. 20.23-1-A



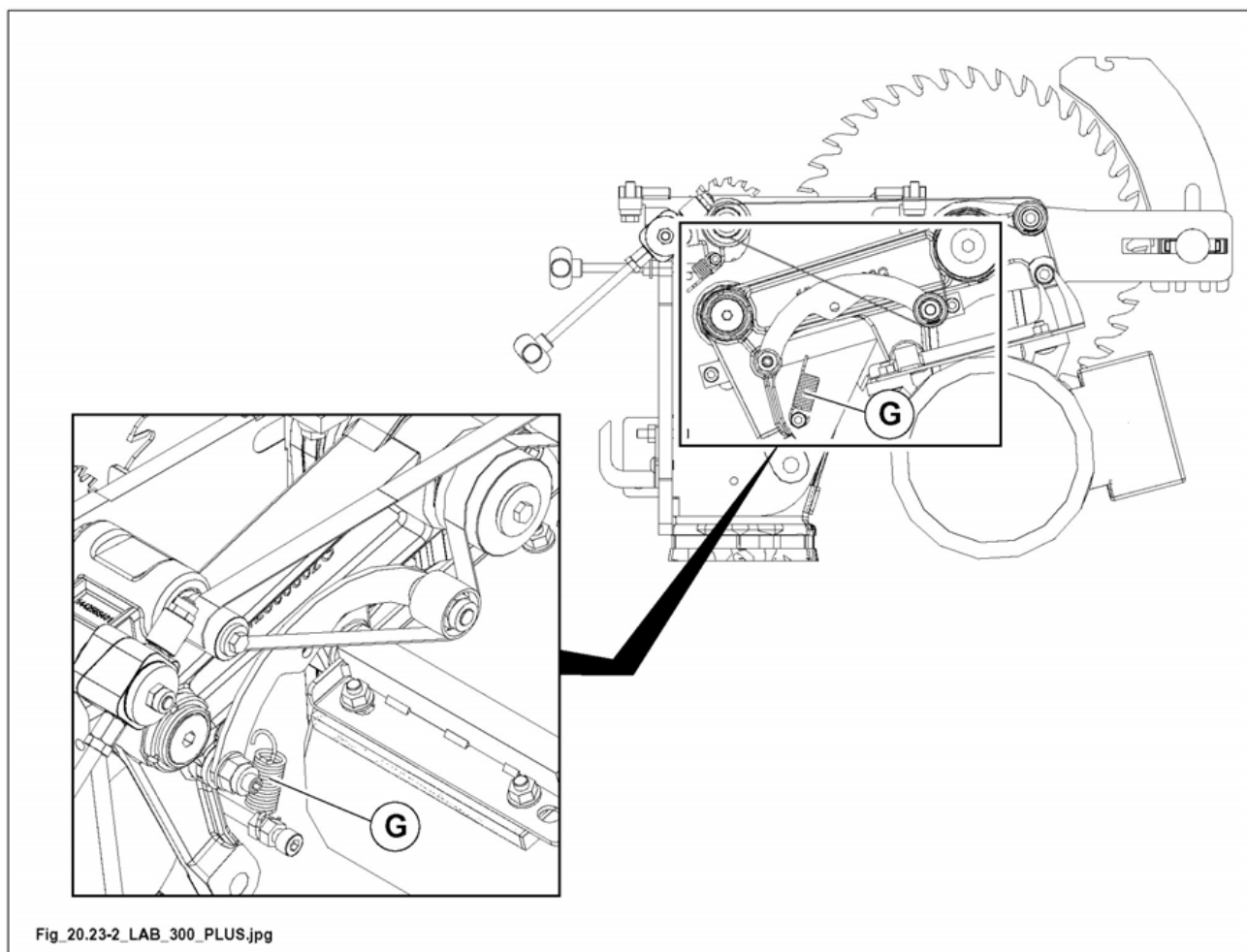
## 20.23.2 RITSSÅGAXEL

OPT

(ev\_20-23-2\_0.0)

**i****ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

korrekt spänning av ritssågens rem erhålls med hjälp av fjädern (G fig. 20.23-2) och kräver ingen inställning.



Fig\_20.23-2\_LAB\_300\_PLUS.jpg

Fig. 20.23-2



## 20.28 REKONSTRUKTION AV TRASIGA DELAR

(ev\_20-28\_0,0)



### 20.28.1 BYTE AV SPLITTERSKYDD

(ev\_20-28-1\_0,0)

#### **Tvårskärningsanhåll**

Om du måste byta splitterskyddets trädel (M fig. 20.28-1), var god och kontakta:

- närmaste SCM återförsäljare;
- SCM egna Reservdelsavdelning,

eventuellt kan du försöka bygga detaljen själv: använd bokträ och följ måttanvisningarna på fig. 20.28-1.

För att byta ut ett slitet splitterskydd ska man skruva på skruvarna (X fig. 20.28.1).  
Montera på det nya splitterskyddet och skruva fast skruvarna (X).



**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**  
för information om inställning hänvisar vi till par. 7.1.3.

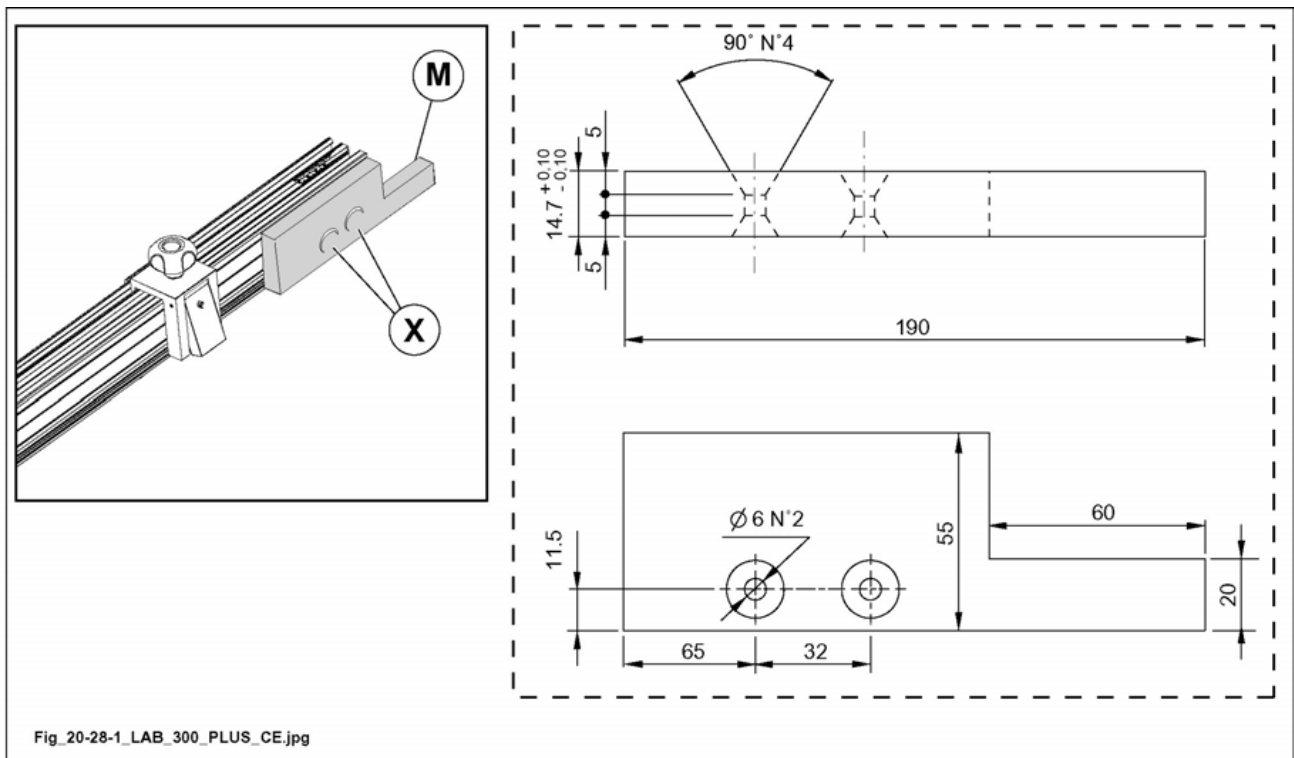


Fig. 20.28-1



## 20.37 PROBLEM - ORSAK - ÅTGÄRD

(ev\_20-37\_0.0)

Detta kapitel ger några lösningar på de problem som kan uppstå när maskinen används.

Innan du bestämmer vad du skall göra är det viktigt att noggrant läsa allt som finns tillgängligt angående problemet. Både det som beskrivs på följande sidor och i bruksanvisningen i övrigt.

Om du skall handskas med en anomali som inte beskrivs i dessa sidor, var god och kontakta SCM Serviceavdelning.

PROBLEM	ORSAK	ÅTGÄRD
Om maskinen inte startar vid igångsättning:		
	En eller flera faser är strömlösa.	Kontrollera att samtliga 3 faser får ström.
	Säkringsdosa öppen eller säkringsfel.	Stäng säkringsdosan (inuti elskåpet). Om maskinen inte startar: 1- Öppna hållarna igen. 2- Kontrollera säkringarnas skick och byt om så behövs.
	Ett nödstopp är intryckt ( <b>E</b> fig. 20.37A).	Återställ nödstoppet genom att vrida.
	Elektronisk broms blockerad.	Koppla bort maskinens elektriska matning för att återställa funktionen. Om problemet kvarstår ska ni kontakta er återförsäljare för SCM.
	Överhettningsskydd ( <b>A</b> fig. 20.37A) utlöst på grund av: - för hög strömförbrukning på grund av en felaktig användning av maskinen (bearbetningen är för tung i förhållande till motorns effekt) - kabelns tvärsnitt är otillräckligt i förhållande till motorns effekt (se hänvisningar gällande elektrisk anslutning kap.4) - spänningsfall orsakat av att matningskabeln är för lång - kortslutning i en elektrisk komponent.	Åtgärda orsaken, vänta tills överhettningsskyddet svalnat och starta om maskinen.
Maskinen stannar under bearbetningen.		
	En eller flera faser är strömlösa.	Kontrollera att samtliga 3 faser får ström.
	Säkringsdosa öppen eller säkringsfel.	Stäng säkringsdosan (inuti elskåpet). Om maskinen inte startar: 1- Öppna hållarna igen. 2- Kontrollera säkringarnas skick och byt om så behövs.
	Bearbetningen är för tung i förhållande till motorns effekt.	Vänta tills överhettningsskyddet svalnar. Återaktivera det efter några minuter.
	Motorremmen slakar eller har gått sönder.	Spänn remmarna eller byt ut dem enligt beskrivning i paragraf 20.18 och 20.23.

PROBLEM	ORSAK	ÅTGÄRD
Motorn fungerar men sågklingan stannar när den kommer i kontakt med arbetsstycket.		
	Motorremmen slakar eller har gått sönder.	Spänn remmarna eller byt ut dem enligt beskrivning i paragraf 20.18 och 20.23.
Panelen glider trögt under skärningen (den sitter fast mellan skena och klinga) eller så skärs den inte med parallella sidor.		
	Skenan för parallellskärning är felinställd (den måste vara parallell med klingan med en lätt utgångsöppning på 0,10 mm).	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
Den utdragbara linjalen ställs inte korrekt vid 90°.		
	Den utdragbara linjalens stopp <b>C</b> är inte korrekt inställda.	Skruva på skruven <b>G</b> och ställ in stoppen tills den utdragbara linjalen är korrekt placerad vid 90° (fig. 20.37A).

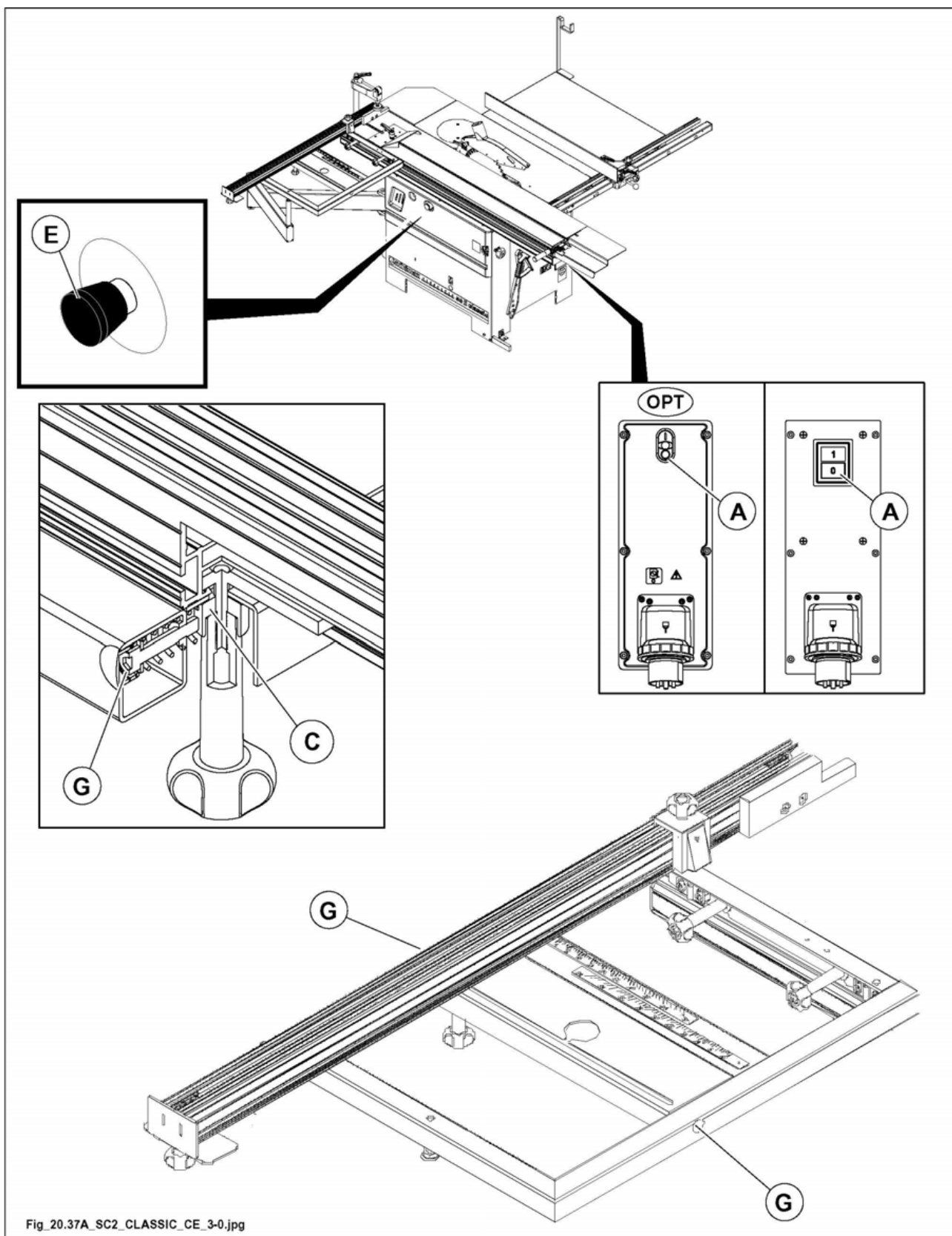


Fig. 20.37A\_SC2\_CLASSIC\_CE\_3-0.jpg

Fig. 20.37A



## 20.60 EXTRA UNDERHÅLL

(mmax\_20-60-0.0)

Alla ingrepp som inte uttryckligen finns listade i denna bruksanvisning, som till exempel:

- ingrepp efter fel på elektriska komponenter eller motorer
- ingrepp efter fel på mekaniska komponenter

ska bedömas som extra underhållsarbete.

Sådana ingrepp kräver specifik kompetens och får endast utföras av kvalificerad personal som maskinens tillverkare utsett.



**FARA-OBS:**

**försök aldrig utföra några provisoriska reparationer eller utbyten; det kan medföra allvarliga faror för utsatta personer och för maskinen.**

