

INSTRUCTIONS FOR CUSTOMERS AND MAINTENANCE

BRUKSANVISNING OCH UNDERHÅLL

BRUKSANVISNING OG VEDLIKEHOLD

PEDRAZZOLI

SUPER BROWN 350/45
CUT-OFF MACHINE / KAPMASKIN /
KAPPEMASKIN

IMPORTANT - VIKTIGT - VIKTIG

MACHINE MANUFACTURED IN COMPLIANCE WITH SAFETY STANDARDS IN FORCE •
*MASKIN TILLVERKAD I ÖVERENSSTÄMMELSE MED GÄLLANDE SÄKERHETSFÖRE-
SKRIFTER* • MASKINEN ER PRODUSERT I H.T. GJELDENE SIKKERHETSSTANDARD.

WHEN ORDERING SPARE
PARTS IT IS NECESSARY
TO STATE:

- MACHINE MOD.
- SERIAL NUMBER
- ITEM REFERENCE NUMBER

WITHOUT SERIAL NUMBER NO SPARE PARTS WILL BE DELIVERED.

VID ORDER AV
RESERVDELAR
ANGE:

- MASKIN TYP
- TILLVERKNINGSNUMMER
- RESERVDELSNUMMER

UTAN TILLVERKNINGSNUMRET KAN RESERVDELAR INTE EXPEDIERAS.

VED BESTILLING AV
RESERVEDELER MÅ
FØLGENDE OPPGIS:

- MASKINTYPE
- SERIENUMMER
- RESERVEDELSNUMMER

UTEN SERIENUMMER KAN DET IKKE LEVERES RESERVEDELER.

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Noi / Nous / We / Die Firma

PEDRAZZOLI IBP SpA

Viale P. Giraldi, 51 - 53

36061 Bassano del Grappa - VICENZA - ITALIA

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto

Déclarons sous notre responsabilité exclusive que le produit

Declare, under our sole responsibility, that the product

Erklärt unter ihrer ausschließlichen Verantwortung, daß das in der vorliegenden Erklärung beschriebene Produkt

**TRONCATRICE MANUALE
TRONCONNEUSE CIRCULAIRE MANUELLE
MANUAL CIRCULAR SAW
MANUELLE KREISSÄGEMASCHINE**

**mod. C350
SUPER BROWN 350/45 MRM**

**Matricola - Matricule
Machine serial Nr. - Matrikelnummer**

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alla Direttiva Macchine 89/392, successive modifiche 91/368 e 93/44 ed alla Direttiva 89/336.

auquel cette déclaration se réfère est conforme à la Directive Machine 89/392, modifications successives 91/368 et 93/44, et à la Directive 89/336.

referred to in this declaration is in compliance with Machine Directives 89/392, subsequent modifications 91/368 and 93/44, and with Directives 89/336.

den Maschinenrichtlinien 89/392, nachfolgenden Änderungen 91/368 und 93/44, und Richtlinien 89/336, vorgesehenen Bestimmungen entspricht.

Bassano del Grappa,

L'Amministratore delegato / L'Administrateur délégué
The managing director / Geschäftsführer

Dr. Antonio Pedrazzoli

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG**

Noi / Nous / We / Die Firma

PEDRAZZOLI IBP SpA

Viale P. Giraldi, 51 - 53

36061 Bassano del Grappa - VICENZA - ITALIA

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto

Déclarons sous notre responsabilité exclusive que le produit

Declare, under our sole responsibility, that the product

Erklärt unter ihrer ausschließlichen Verantwortung, daß das in der vorliegenden Erklärung beschriebene Produkt

TRONCATRICE MAN. CON MORSA PNEUMATICA
TRONCONNEUSE CIRCULAIRE MAN. AVEC ETAU PN.
MANUAL WITH PNEUMATIC VICES CIRCULAR SAW
MANUELLE MIT PN. SPANNSTOCK KREISSÄGEMASCHINE

mod. C351
SUPER BROWN 350/45 MRP

Matricola - Matricule
Machine serial Nr. - Matrikelnummer

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alla Direttiva Macchine 89/392, successive modifiche 91/368 e 93/44 ed alla Direttiva 89/336.

auquel cette déclaration se réfère est conforme à la Directive Machine 89/392, modifications successives 91/368 et 93/44, et à la Directive 89/336.

referred to in this declaration is in compliance with Machine Directives 89/392, subsequent modifications 91/368 and 93/44, and with Directives 89/336.

den Maschinenrichtlinien 89/392, nachfolgenden Änderungen 91/368 und 93/44, und Richtlinien 89/336, vorgesehenen Bestimmungen entspricht.

Bassano del Grappa,

L'Amministratore delegato / L'Administrateur délégué
The managing director / Geschäftsführer

Dr. Antonio Pedrazzoli

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG**

Noi / Nous / We / Die Firma
PEDRAZZOLI IBP SpA
Viale P. Giraldi, 51 - 53
36061 Bassano del Grappa - VICENZA - ITALIA

Dichiariamo sotto la
nostra esclusiva
responsabilità che il
prodotto

*Déclarons sous notre
responsabilité exclusi-
ve que le produit*

Declare, under our
sole responsibility,
that the product

*Erklärt unter ihrer aus-
s ch l i e ß l i c h e n
Verantwortung, daß
das in der vorliegen-
den Erklärung besch-
riebene Produkt*

**TRONCATRICE SEMIAUTOMATICA
TRONCONNEUSE SEMI-AUTOMATIQUE
SEMI-AUTOMATIC CIRCULAR SAW
HALBAUTOMATISCHE KREISSÄGEMASCHINE**

**mod. C352
SUPER BROWN 350/45 SA**

**Matricola - Matricule
Machine serial Nr. - Matrikelnummer**

al quale questa dichia-
razione si riferisce è
conforme alla Direttiva
Macchine 89/392 e
successive modifiche
91/368 e 93/44.

*auquel cette déclara-
tion se réfère est
conforme à la Directive
Machine 89/392 et
modifications successi-
ves 91/368 et 93/44.*

referred to in this
declaration is in com-
pliance with Machine
Directives 89/392 and
subsequent modifica-
tions 91/368 and
93/44.

*den Maschinenrichtlinien
89/392 und nachfolgen-
den Änderungen 91/368
und 93/44 vorgesehenen
Bestimmungen entspri-
cht.*

Bassano del Grappa,

L'Amministratore delegato / L'Administrateur délégué
The managing director / Geschäftsführer

Dr. Antonio Pedrazzoli

C. 350/002
C. 351/002
C. 352/002

Valevole dal 03/95

CUT-OFF MACHINE / KAPMASKIN /
KAPPEMASKIN

SUPER BROWN 350/45



Machine serial Nr. / Tillverknings-
nummer / Serienummer

Manufacturing year / Byggår / Byggeår

1996

English

IMPORTANT

UPON THE DELIVERY OF THE MACHINE, THE CONSUMER MUST MAKE SURE THAT ALL THE DEVICES INDICATED IN THE PARAGRAPH OF THE SAFETY MANUAL ARE PRESENT AND WORKING CORRECTLY.

FURTHERMORE, HE MUST MOUNT IN CONFORMITY WITH THE INSTRUCTIONS INDICATED THOSE DEVICES WHICH ARE NOT MOUNTED AT THE TIME OF DELIVERY TO FACILITATE TRANSPORT.

Norsk

VIKTIG!

VED LEVERANSE AV MASKINEN MÅ KUNDEN FOR VISSE SEG OM AT ALLE, I AVSNITTET SIKKERHETSFORSKRIFTER, OPPGITTE KOMPONENTER ER MEDLEVERT OG FUNGERER.

DESSUTEN SKAL KUNDEN MONTERE, I FØLGE INSTRUKSJONENE, DE KOMPONENTER SOM P.G.A. TRANSPORT LEVERES SEPARAT.

Svenska

VIKTIG!

VID LEVERANS AV MASKINEN MÅSTE KUNDEN FÖRVISSA SIG OM, ATT ALLA I AVSNITTET SÄKERHETSFÖRESKRIFTER UPPGIVNA KOMPONENTER FINNS MED OCH FUNGERAR.

DESSUTOM SKALL KUNDEN MONTERA I ENLIGHET MED INSTRUKTIONERNA DE KOMPONENTER SOM AV TRANSPORTSKÄL LEVERERATS BIPACKADE.

FACTORIES

PEDRAZZOLI IBP S.p.A.
VIALE PECORI GIRALDI, 51/53
36061 BASSANO DEL GRAPPA (VI)
ITALY

SUBSIDIARIES

PEDRAZZOLI GmbH
ALTRHEINSTRASSE 10
67550 WORMS -
RHEINDÜRKHEIM
GERMANY

PEDRAZZOLI AB
VERKSTADSGATAN 3
S - 44157 ALINGSÅS
SWEDEN

DISTRIBUTORS

EUROPA

AUSTRIA

Otto Anders KG
Triester Straße 229
1232 Wien - Inzersdorf

DENMARK

SCS Industrivaerktoy AS
Suderholmen 16
DK - 8900 Randers

Pedersen Anton

Birketoftens 20
DK - 3500 COPENHAGEN -
VAERLOESE

FINLAND

**Tikkurilan Tyostokonemyynti
KY**
Kuriiritie 44
01300 Vantaa

FRANCE

Bonnamy S.A.
Rue Michel Mur
77546 Savigny le Temple

SCITEC TRENNJAEGER

FURET
51, Rue Théodore Deck
B.P. 46
68501 GUEBWILLER Cedex

GREAT BRITAIN

The Addison Tool Co. Ltd.
Elliott House
Victoria Road
London NW10 6NY

Addison Saws

Crackley Way, Pear Tree
Lane, Dudley
W. Mids. DY2 0UW

Rivers Machinery Ltd.

Easton Lane, Winnall
Winchester Hant.
Hampshire SO23 7RU

GREECE

John Perris
184 Jonias Avenue
Athens T906

HOLLAND

Metall
Handelmaatschappij B.V.
Kamerlingh Onnesstraat
2041 CB Zandvoort

HUNGARY

Timperi Trieste S.r.l.
Via Canova, 27/A
34141 Trieste

IRELAND

Lister Machine Tools Ltd.
P.O. Box 838
Bluebell Industrial Estate
Dublin 12
IRELAND

LUXEMBURG

Faber Ferdinand
Representation Industrielles
113, rte de Fischbach
L - 7447 LINTGEN

NORWAY

A/S Vema Maskinsenter
P.O. Box 115
N - 1360 Nesbru

Luna Norge As

Berghagan
Langhus 1400 Ski

PORTUGAL

Antunes & Irmao

**Equipamentos
Industrials S.A.**
Rio Nogueira
4471 Maia (Porto)

SPAIN

Segura Llunell S.A.
Pintor Vila-Cinca S/N
08213 Polinya-Barcellona

SWEDEN

Luna A.B.
S-44180 Alingsås

SWITZERLAND

Walter Auer AG
Bramenstrasse, 4
Industriegebiet
CH-8184 Bachenbuelach
**Thys Technik
Werkzeugmaschinen**
Bernstraße 98a
Postfach 34
3250 Lyss

NORTH AMERICA

USA

IBP Equipment Corp.
P.O. Box 70 10 Industrial Court
Wabasha Minnesotha 55981

SOUTH AMERICA

ARGENTINA

Alejandro Horacio Berdina
Maquinas Herramientas
Av. Libertador 270 - 6°B
Buenos Aires

BRASILE

ENGINEERING

São Paulo SP tel. 011 - 8150031
Curitiba PR tel. 041 - 3357682
Caxias do Sul RS tel. 054 - 2251047

ASIA

KOREA

Power Trade Co.
Jung Ang Bldg.
44-21 Yedeuido-Dong
Youngdungpo-Gu
Seoul

ISRAEL

**E.M. Trading & Equipment
Co. Ltd.**
96 Salame St.
P.O. Box 35111
Tel Aviv 61350

SINGAPORE

Aitech Pte. Ltd.
Block 1003 # 01-59
Aljunied Ave. 5
SINGAPORE 1438

AFRICA

SOUTH AFRICA

Skok Machine Tools
Mimetes Road 89
Denver Ext. 4
Johannesburg 2094

OCEANIA

AUSTRALIA

F.E. Wise & Son Pty. Ltd.
84 Canterbury Road
Bankstown-NSW 2200

English

TECHNICAL ASSISTANCE

If, after having carefully all instructions, customer requires help from our technical service department, he should forward us following details to permit a quicker and perfect set-up of machine:

- Type of machine.
- Machine serial number.
- Details of faults encountered.
- Type of work performed by the machine.

Svenska

TEKNISK RÅDGIVNING

Om, trots att dessa instruktioner noga följts, anvisningar önskas från vår Serviceavdelning, skall följande informationer lämnas:

- Typ av maskin
- Tillverkningsnummer
- Beskrivning av problemets art
- Beskrivning av maskinens användningsområde

Norsk

TEKNISK RÅDGIVNING

Hvis, til tross for at disse instruksjoner er fulgt nøye, anvisninger ønskes fra vår Serviceavdeling, skal følgende informasjon gis:

- Maskintype
- Produksjonsnummer
- Beskrivelse av problemets art
- Beskrivelse av maskinens bruksområde

English

GENERAL INDEX

SECTION 1: GENERAL DESCRIPTION

SECTION 2: OPERATION

SECTION 3: MACHINE MAINTENANCE

Norsk

INNHOLD

AVSNITT 1: GENERELL BESKRIVELSE

AVSNITT 2: BRUK AV MASKINEN

AVSNITT 3: VEDLIKEHOLD AV
MASKINEN

Svenska

INNEHÅLL

AVSNITT 1: ALLMÄN BESKRIVNING

AVSNITT 2: HANDHAVANDE AV
MASKINEN

AVSNITT 3: UNDERHÅLL AV
MASKINEN

1

Section – Avsnitt

English

GENERAL DESCRIPTION

Section index:

Chapter 1.1: **DESCRIPTION**

Chapter 1.2: **SAFETY**

Chapter 1.3: **INSTALLATION AND
START-UP**

Svenska

ALLMÄN BESKRIVNING

Innehåll:

Kapitel 1.1: **BESKRIVNING**

Kapitel 1.2: **SÄKERHETSFÖRE-
SKRIFTER**

Kapitel 1.3: **INSTALLATION OCH
UPPSTARTNING**

Norsk

GENERELL BESKRIVELSE

Innhold:

Kapittel 1.1: **BESKRIVELSE**

Kapittel 1.2: **SIKKERHETSFOR-
SKRIFTER**

Kapittel 1.3: **INSTALLASJON OG
OPPSTART**

Chapter 1.1

INFORMATION

- 1.1.1 – Warranty
- 1.1.2 – Serial Number
- 1.1.3 – Compliance statement
- 1.1.4 – Purpose of machine
 - Technical characteristics
 - Sound intensity
- 1.1.5 – Technical data
- 1.1.6 – Blade choice
- 1.1.7 – Cut capacity
- 1.1.8 – Oils equivalents chart
- 1.1.9 – Cutting speed diagram
 - Chip remover data table
 - Cutting capacities

Kapittel 1.1

INFORMASJON

- 1.1.1 – Garanti
- 1.1.2 – Produksjonsnummer
- 1.1.3 – Samsvarserklæring
- 1.1.4 – Maskinens bruksområde
 - Teknisk beskrivelse
 - Lydnivåer
- 1.1.5 – Tekniske data
- 1.1.6 – Valg av kappeklinge
- 1.1.7 – Skjæreprestasjon
- 1.1.8 – Oljetabeller
- 1.1.9 – Skjærehastighetsdiagram
 - Renserulle data
 - Skjærekapasitet

Kapitel 1.1

INFORMATION

- 1.1.1 – Garanti
- 1.1.2 – Tillverkningsnummer
- 1.1.3 – EG-försäkran
- 1.1.4 – Maskinens användningsområde
 - Teknisk beskrivning
 - Ljudnivåer
- 1.1.5 – Tekniska data
- 1.1.6 – Val av kapklingor
- 1.1.7 – Skärprestanda
- 1.1.8 – Oljetabeller
- 1.1.9 – Skärhastighetsdiagram
 - Rensrulle data
 - Skärkapacitet

WARRANTY

- The firm guarantees the machine described hereby, has been designed in compliance with all regulations in force, in particular safety and health regulations; the machine has undergone successful testing (see test certificate enclosed).
- The warranty covers a period of 12 months. It does not cover electrical motors and tools.
- The purchaser is entitled to the replacement of faulty parts. Shipping and packing costs are at his expense.
- The warranty does not cover damages caused by: falls or careless handling of the machine, incorrect operation, non-compliance with the maintenance rules. Any tampering with the machine, especially with its safety devices, automatically causes the WARRANTY to expire. The manufacturer will be freed from any responsibility.
- No claim for damages shall be accepted in case the machine lays idle for a period of time.
- **The serial number on the machine is a main reference for the warranty, instructions manual, aftersale service and to identify the machine in case of need.**

WARNING: the original guarantee certificate and compliance statement are enclosed with this booklet.

NOTES

- The machines are manufactured in compliance with the accident prevention rules in force.
- Any "legal certification of accident prevention testing" must be requested to the competent authorities by the end user at his expense.
- Strictly comply with the instructions contained in this manual to obtain the best performance from the machine. Strict compliance with the rules herewith contained will ensure optimum results and avoid any inconvenience caused by thenon-compliance of operation and maintenance instructions.
- To avoid contacting the Manufacturer for problems which can be easily solved, closely follow the instructions given below.
- If after having strictly complied with the instruction given, the buyer still needs the help of our Technical Assistance Service he must supply all the technical indications necessary to determine the type of problem and/or the parts which are not functioning correctly. This will enable our Technical Assistance Service to intervene quickly and efficiently on the machine.
- Copies of the instructions manual may be requested upon indication of the machine serial number.

N.B.: Refer to the general sales terms stated on the invoice for any other need or controversy.

GARANTI

- Tillverkaren garanterar att den maskin, som här beskrives, har konstruerats i överensstämmelse med alla gällande bestämmelser, i synnerhet de, som gäller operatörens säkerhet och hälsa. Maskinen har genomgått och godkänts i test (se bifogat testcertifikat).
- Garantin är giltig i 12 månader från leveransdatum. Från garantin är undantagna de elektriska motorerna och verktygen.
- Köparen är berättigad till utbyte av felaktig maskindel. Kostnader för frakt och emballage betalas av köparen.
- Garantin täcker inte skador orsakade av vårdslös hantering, felaktigt handhavande eller ej beaktade underhållsföreskrifter för maskinen.
- Varje ändrande ingrepp i maskinen, i synnerhet avseende dess säkerhetsutrustning, annullerar automatiskt GARANTIN och befriar tillverkaren från varje ansvar.
- Inga ersättningsanspråk accepteras om maskinen varit tagen ur bruk för en längre tid.
- **Maskinens tillverkningsnummer är dess viktigaste identifikation och skall uppges vid frågor om garanti, instruktionsbok och servicestöd.**

OBSERVERA: Garantitestcertifikat och EG-försäkringen är bifogade till denna handbok.

ATT BEAKTA

- Denna maskin är tillverkad i enlighet med gällande bestämmelser för förhindrande av olycksfall.
- Varje ytterligare certifikat för säkerhetstest måste begäras hos berörd myndighet på slutanvändarens bekostnad.
- För att få bästa resultat med maskinen uppmanar vi köparen att noga studera dessa anvisningar och att strikt följa instruktionerna. På detta sätt förebygges eventuella skador och oplanerade stillestånd orsakade av felaktigt handhavande.
- Genom att noga iakttä dessa föreskrifter uppnås också att smärre störningar kan korrigeras utan att tillverkaren behöver tillkallas.
- Om, trots att instruktionerna noga följts, köparen ändå behöver stöd från tillverkarens Tekniska Service, skall köparen lämna en komplett teknisk beskrivning av de problem och/eller de komponenter som icke fungerat korrekt. Detta underlättar för vår Tekniska Service att snabbt och effektivt ingripa.
- Kopior av denna instruktionsbok kan beställas mot uppgivande av tillverkningsnummer.

Observera: För ytterligare förklaringar eller tvistiga frågor hänvisar vi till de Allmänna Försäljningsvillkoren uppgivna i köpekontrakt och faktura.

GARANTI

- Produsenten garanterer at den maskinen, som er beskrevet her, er konstruert i overensstemmelse med alle gjeldende bestemmelser som gjelder operatørens sikkerhet og helse. Maskinen har gjennomgått og er godkjent i test (se vedlagte testsertifikat).
- Garantien er gyldig i 12 måneder fra leveringsdato. Garantien omfatter ikke de elektriske motorene og verkøyet.
- Kjøperen er berettiget til bytte av feilaktige maskindeler. Kostnaden for frakt og emballasje betales av kjøperen.
- Garantien dekker ikke skader forårsaket av uforsiktig og feilaktig bruk, og at vedlikeholds-forskriftene for maskinen ikke er fulgt.
- Inngrep i maskinen som lager en endring, spesielt sikkerhetsutstyret, annullerer automatisk GARANTIEN og fritar produsenten for alt ansvar.
- Erstatningskrav aksepteres ikke hvis maskinen er tatt ut av funksjon over lengre tid.
- **Maskinens produksjonsnummer er dens viktigste identifikasjon og skal oppgis ved spørsmål om garanti, instruksjonsbok og servicestøtte.**

OBS! Garantisertifikat er vedlagt denne håndboken. Skal fylles ut og returneres.

PASS PÅ

- Denne maskinen er produsert etter gjeldende bestemmelser for å forhindre ulykker.
- Ytterligere sertifikat for sikkerhetstest må bestilles hos den berørte myndighet på sluttbrukerens bekostning.
- For å få best resultat med maskinen, ber vi kjøperen å studere disse anvisningene nøye og følge instruksjonene. På denne måten kan man forebygge eventuelle skader på personer og maskin som er forårsaket av feilaktig bruk.
- Ved å lese disse forskriftene nøye oppnår man også at mindre feil kan rettes uten at produsenten må tilkalles.
- Hvis, selv om instruksjonene er fulgt, kjøperen trenger støtte fra produsentens Tekniske Service, skal kjøperen gi fra seg en komplett teknisk beskrivelse av de problemer og/eller de komponenter som ikke fungerer riktig. Dette gjør det enklere for vår Tekniske Service å handle hurtig og effektivt.
- Kopier av denne instruksjonsboken kan bestilles ved å oppgi produksjonsnummeret.

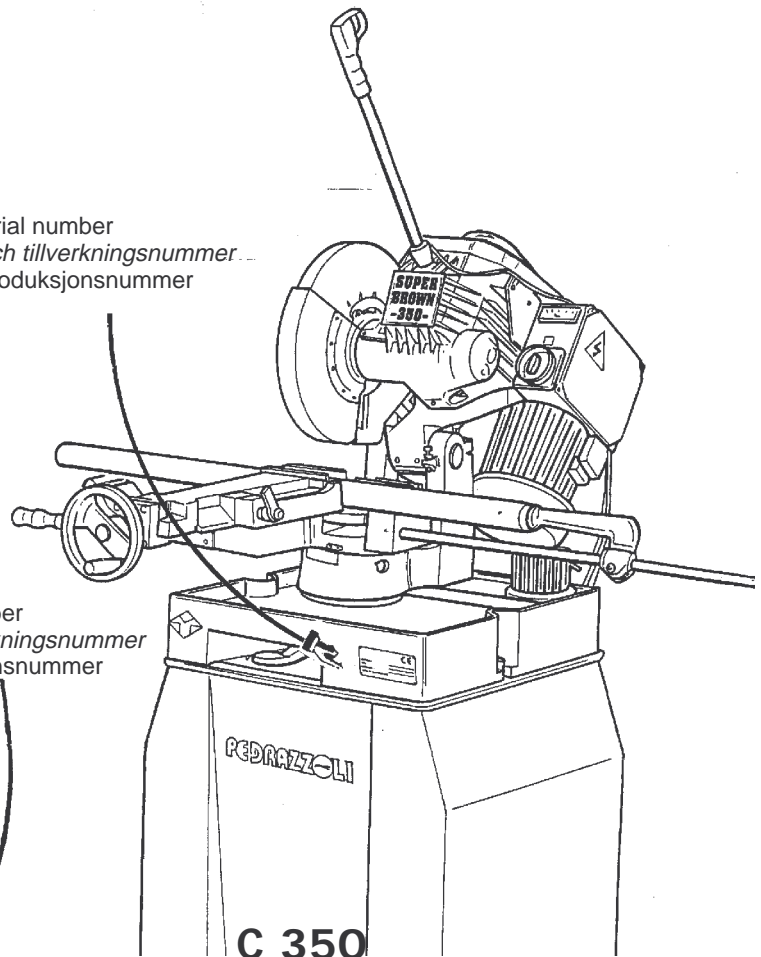
OBS! For ytterligere forklaringer eller vanskelige spørsmål, henviser vi til de salgsbetingelser som er oppgitt i kjøpekontrakten og fakturaen.

SUPER BROWN 350/45

C.350 - C.351 - C.352/002

CUTTING-OFF MACHINE / KAPMASKIN / KAPPE-
MASKIN

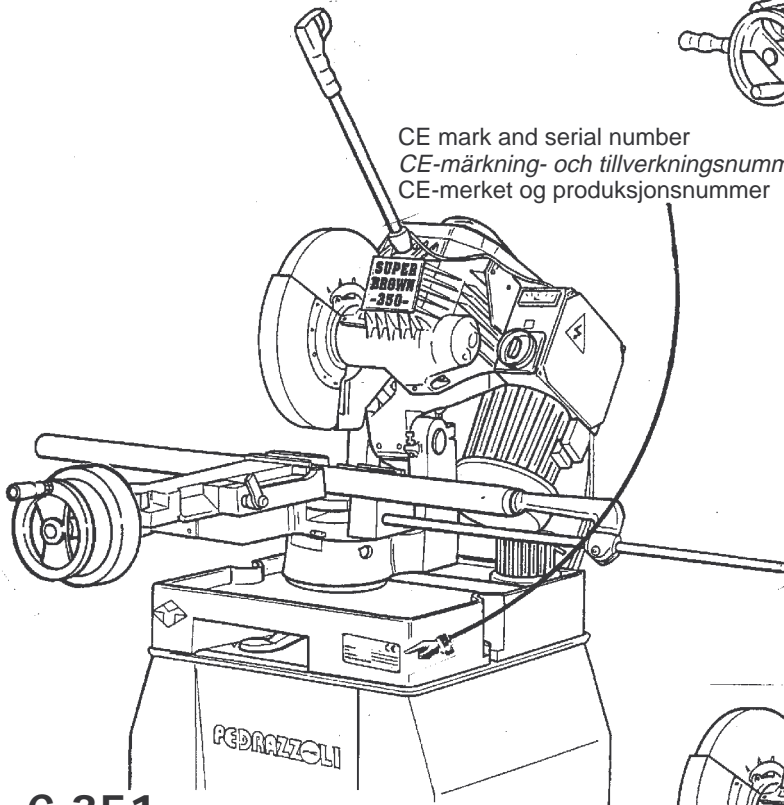
CE mark and serial number
CE-märkning- och tillverkningsnummer
CE-merket og produksjonsnummer



C 350

RAPID MANUAL VICE VERSION /
MANUELLT SKRUVSTYCKE /
MANUELL SKRUSTIKKE

CE mark and serial number
CE-märkning- och tillverkningsnummer
CE-merket og produksjonsnummer

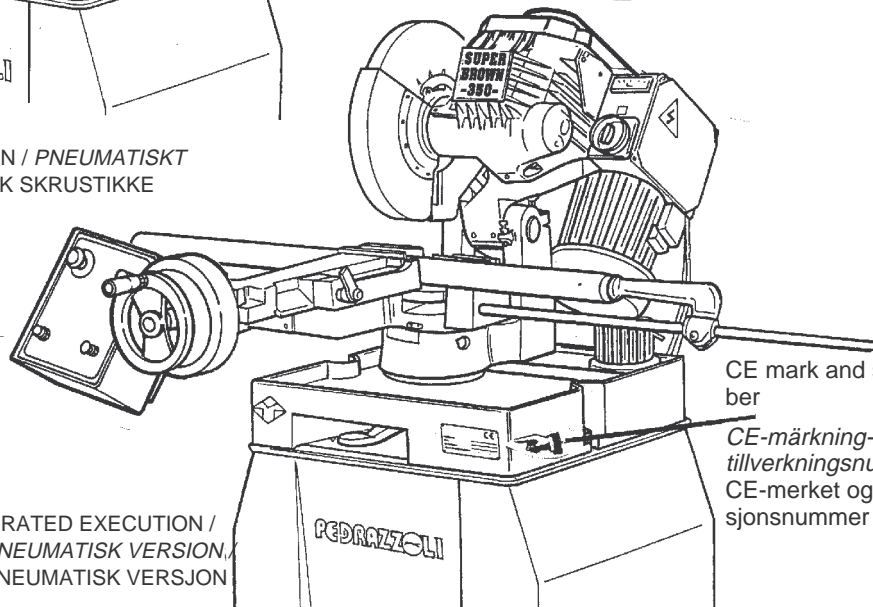


C 351

AIR-OPERATED VICE VERSION / PNEUMATISKT
SKRUVSTYCKE / PNEUMATISK SKRUSTIKKE

CE mark and serial number

CE-märkning- och tillverkningsnummer
CE-merket og produksjonsnummer



C 352

AUTOMATIC AIR-OPERATED EXECUTION /
HALVAUTOMATISK PNEUMATISK VERSION,
HALVAUTOMATISK PNEUMATISK VERSJON

MODELLO	FUNZIONAMENTO		MORSA		DISCESA TESTA		
	MANUALE	PNEUMATICO		manuale	automatica	manuale	automatica
		manuale	automatico				
C 350	•			•		•	
C 351		•			•	•	
C 352			•		•		•

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFIRMITY
EG-FÖRSÄKRAN
SAMSVARSERKLÆRING**

Noi / Nous / We / Die Firma
PEDRAZZOLI IBP SpA
Viale P. Giraldi, 51 - 53
36061 Bassano del Grappa - VICENZA - ITALIA

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto

Declare, under our sole responsibility, that the product

Vi försäkrar, under vårt fulla ansvar, att produkten

Vi forsikrer, under vårt fulle ansvar, at produktet

TRONCATRICE
CIRCULAR SAW
KAPMASKIN
KAPPEMASKIN

mod. **C350, C351, C352/002**
SUPER BROWN 350/45

Matricola - Machine serial Nr. -
Tillverkningsnummer - Serienummer

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alla Direttiva Macchine 89/392, successive modifiche 91/368 e 93/44 ed alla Direttiva 89/336.

referred to in this declaration is in compliance with Machine Directives 89/392, subsequent modifications 91/368 and 93/44, and with Directives 89/336.

behandlad i denna förklaring är i full överensstämmelse med Maskin Direktiv 89/392 och efterföljande modifieringar 91/368 och 93/44, och med Direktiv 89/336.

som er omhandlet i denna forklaringen er i full overensstemmelse med maskindirektivet 89/392 og etterfølgende modifikasjoner 91/368 og 93/44, og direktivet 89/336.

Bassano del Grappa,

L'Amministratore delegato / The managing director
Verkställande direktör / Adm. direktør

Dr. Antonio Pedrazzoli

Nota: vedere "dichiarazione di conformità" originale allegata.

Note: see the original "declaration of conformity" herewith enclosed.

OBS!: Referens till bifogad Original EG-försäkran.

OBS! Refererer til vedlagte originale Samsvarserklæring.

PURPOSE OF MACHINE

This machine has been designed to be mainly used by light and medium structural steel industries.

This machine has been designed for the cutting of ferrous material with solid, hollow or round cross-section. Any other material or use differing from the above is to be considered inappropriate and prohibited.

RISKS

During the cutting phase, the operator must NEVER put hands or use tools in the cutting area.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Cutting-off machine with a Ø 350 mm circular saw. It is equipped with a continuous speed variator from 18÷99 m/1' which allows material ranging from stainless steel to aluminium to be cut.

The most important characteristics of this machine are:

- A verysturdy structure which reduces the noise level and vibrations to minimum during the cutting phase.
- Vice with rapid clamping device.
- A very large revolving disk (Ø 320 mm) ensuring a wide and stable resting area for the workpiece during the cutting phase.
- Possibility of executing straight cuts, and 45° left.

The cutting-off machine is available in the following versions:

- manual, with a pneumatic vice, pneumatic.

SOUND INTENSITY

The sound level has been measured when machine is running loadless in automatic mode. The measurement has been carried out in the operator position, at a height of 1.6 m.

min loadless speed	Leq = 62 dB (A)
max loadless speed	Leq = 75 dB (A)

The machine sound intensity with cutting cycle can vary considerably according to: material type and cross-section (solid or tube), blade pitch and shape of blade teeth.

Because of the many different situations, we have given hereby an example with standard blade having suitable pitch (see blade table):

min speed solid tube 55 in C40	Leq = 84,5 dB (A)
--------------------------------	-------------------

For particularly thin section bars it is important to measure the sound level since it may occur that the value of 85 dB (A) may be exceeded. If the result is affirmative, it is necessary to take proper steps according to relative regulations in force. The Pedrazzoli Engineering Department is at your complete disposal for any advice or clarification.

VIBRATIONS: the measure has given values less than 2.5 m/sec².

MASKINENS ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Denna maskin har konstruerats för användning i lätt och medeltung stålindustri.

Maskinen är avsedd att kapa järn- och stålmaterial i massivt eller profiler. Varje annan användning avvikande från denna betraktas som inkorrekt och är förbjuden.

RISK

När maskinen är i arbete får operatören aldrig föra in händer eller verktyg i området kring sågsnittet.

TEKNISK BESKRIVNING

Kapmaskin med en kapklinga av diametern 350 mm. Maskinen är försedd med en kontinuerligt reglerbar hastighetskontroll för hastigheter 18÷99 m/1minut vilket medger kapning av olika material från rostfritt stål till aluminium.

Denna maskins främsta egenskaper är:

- Mycket stabil uppbyggnad vilket reducerar ljudnivå och vibrationer vid kapning till ett minimum.
- Skruvstycke med snabblåsanordning.
- Ett mycket stort (320 mm), vridbart arbetsbord ger arbetsstycket ett stabilt underlag vid kapningen.
- Möjlighet till raka snitt såväl som geringar 45° vänster.

Kapmaskinen finns för leverans i följande versioner:

- Manuell, med pneumatiskt skruvstycke respektive halv-automatiskt skruvstycke.

LJUDNIVÅER

Ljudnivån har uppmätts med maskinen gående i tomgång. Mätningen gjordes från operatörens plats, i en höjd av 1,6 m.

1:a hastighet tomgång	Leq=62 dB(A)
2:a hastighet tomgång	Leq=75 dB(A)

Maskinens ljudemission i skärscykel kan variera avsevärt beroende på: materialtyp och tvärsnitt (massiv eller hålprofil), sågtandsdelning och form av sågtand. På grund av detta förhållande uppges nedan exempel mätt med standard klinga enligt tabell:

1:a hastighet massiv stång 55 i C40	Leq=84,5 dB(A)
-------------------------------------	----------------

För speciellt tunnväggiga profiler bör nivån provmätas då värdet 85dB(A) kan överskridas. I dessa fall måste åtgärder i överensstämmelse med respektive bestämmelser vidtagas. Pedrazzoli's utvecklingsavdelning står till Ert förfogande för råd och anvisningar.

VIBRATIONER: Mätningarna visar värden under 2,5 m/sek²

MASKINENS BRUKSOMRÅDER

Denne maskinen er konstruert for bruk i lett og mellomtung stålindustri.

Maskinen er produsert for kapping i jern- og stålmaterialer i massivt eller profiler. Ved bruk som avviker fra dette, betraktes som ukorrekt og er forbudt.

RISIKO

Når maskiner er i bruk må operatøren aldri føre inn hendene eller verktøy i området omkring sagesnittet.

TEKNISK BESKRIVELSE

Kappemaskin med en kappeklinge på 350 mm diameter. Maskinen er utstyrt med en kontinuerlig regulerbar hastighetskontroll for hastigheter 18-99 m/min., som gir muligheten til å kappe materialer fra rustfritt stål til aluminium.

Denne maskinens beste egenskaper er:

- Meget stabilt oppbygd som reduserer lydnivået og vibrasjoner ved kapping til et minimum.
- Skrustikke med hurtiglåsing.
- Et meget stort (320 mm) vribart arbeidsbord som gir arbeidsstykket et stabilt underlag ved kapping.
- Mulighet for rette snitt såvel som gjæring 45° venstre.

Kappemaskinen finnes for leveranse i følgende versjoner:

- Manuell, med pneumatisk skrustikke respektive halvau-tomatisk skrustikke.

LYDNIVÅ

Lydnivået er målt med maskinen gående på tomgang. Målingen ble gjort fra operatørplassen, i en høyde på 1,6 m.

Laveste hastighet	Leq=61 dB(A)
Høyeste hastighet	Leq=71 dB(A)

Maskinens lydnivå i skjæresyklusen kan variere noe avhengig av: materialtype og tverrseksjon (massiv eller hullprofil), sagtandeling og form på sagtennene. På grunn av dette oppgis det nedenfor et eksempel på måling med standardblad og egnet tanning etter tabell:

1. hastighet, massiv stang \varnothing 55 av C40 Leq=84,5 dB(A)

For spesielt tynnveggede profiler bør nivået prøvemåles da verdien 85 dB(A) kan overskrides. I disse tilfeller må forholdsregler i overensstemmelse med respektive bestemmelser tas. Pedrazzoli's utviklingsavdeling står til Deres tjeneste med råd og opplysninger.

VIBRASJONER: Målingene viser verdi under 2,5 m/sek².

TECHNICAL DATA

Three-phase motor with one speedkW	1.5
Blade-bearing shaft speedHz 50 RPM	17÷90
Blade-bearing shaft speedHz 60 RPM	20÷90
Max. diameter of circular saw blademm	350
* Min. diameter of circular saw blademm	275
Variable cutting speed with Ø 350 blade m/min	18÷99
Max. vice openingmm	175
Jaw heightmm	60
Electric pump delivery capacity- coolant (delivery head 1 metre)l/min	22
Overall dimensions (bxhxd) mm1400x1880x1200	
Weigh C350kg	177
Weigh C351kg	183
Weigh C352kg	197

* **NOTE:** With blade D. 275 mm the min. cutting capacity is of 30 mm for round tubes.
For smaller diameters and for profiles with sharp edge a spacer of ca. 10 mm has to be placed between the back fence and the workpiece.

STANDARD ON THE MACHINE

- Blade dia. 350 mm. pitch 8
- Chip remover roller
- Millimetric rod with bar stop
- Swinging bar support
- Speed reverser
- Mechanical anti-burr vice
- Spanners for maintenance operations
- Instruction manual
- Test certificate and Compliance Statement (together with the instructions manual).

UPON REQUEST

- | | |
|--|----|
| – Modular pedestal C096kg | 34 |
| – Welded- sheetmetal pedestal C090kg | 49 |

OPTIONALS AVAILABLE ON DEMAND:

- Infeed material support (2 metres)
- Extension for infeed material support (2 metres)
- Outfeed material support with bar stop (2 metres)
- Extension for outfeed material support (2 metres)

TEKNISKA DATA

Trefasmotor med en hastighet.....kW	1,5
Sågklingans varvtal vid	
50 Hz växelströmr/min	17-90
60 Hz växelströmr/min	20-90
Maximal diameter kapklingamm	350
* Minimal diameter kapklingamm	275
Variabel kaphastighet med	
Ø 350 klinga.....m/min	18-99
Maximal öppning i skruvstyckemm	175
Spännbackarnas höjdmm	60
Kylpumpens kapacitet	
(uppfodringshöjd 1 m)l/min	22
Yttermått (breddxhöjdxdjup).....mm	1400x1880x1200
Vikt C350.....kg	177
Vikt C351.....kg	183
Vikt C352.....kg	197

* **OBBS!** Med klinga D 275 mm är minsta dimension på arbetsstycket 30 mm för rundprofil.
För klenare dimensioner och för profiler med skarpa kanter måste ett mellanlägg på ca 10 mm placeras mellan stödback och arbetsstycke.

STANDARDUTRUSTNING AV MASKINEN

- Kapklinga Ø 350 mm med tandavstånd 8 mm.
Bestnr 7111-5372
- Rensrulle tandavstånd 8 mm. Bestnr 5017-3004
- Millimetergraderat längdanslag
- Sänkbar upphängning
- Reverserbar rotationsriktning
- Mekaniskt skruvstycke för gradfria snitt
- Skruvnycklar för underhåll
- Instruktionsbok
- Testcertifikat och EG-försäkran (tillsammans med instruktionsboken)

TILLBEHÖR

- | | |
|-----------------------------------|----|
| – Hopfällbart stativ C096kg | 34 |
| – Svetsat plåtstativ C090kg | 49 |

EXTRA TILLBEHÖR

- Inmatningsrullbana (2 meter). Bestnr 5017-0109.
- Förlängning till inmatningsrullbana (2 meter).
Bestnr 5017-0505.
- Utmatningsrullbana (2 meter). Bestnr 5017-0208.
- Förlängning till utmatningsrullbana (2 meter).
Bestnr 5017-0604.

TEKNISKE DATA

3-fas motor med 1-hastighet.....kW	1,5
Sagklings turtall ved	
50 Hz vekselstrømo/min	17-90
60 Hz vekselstrømo/min	20-90
Maksimal diameter kappeklinge.....mm	350
* Minimal diameter kappeklingemm	275
Variabel kappehastighet med	
Ø 350 klinge.....m/min	18-99
Maksimal åpning i skrustikkemm	175
Spennbakkenes høydemm	60
Kjølevæskpumpens kapasitet	
(høyde 1 m)l/min	22
Yttermål (bredde x høyde x dybde).....mm	1400x1880x1200
Vekt C350kg	177
Vekt C351kg	183
Vekt C352kg	197

* **KONTROLLER:** Med klinge D 275 mm er minste dimensjon på arbeidsstykket 30 mm for rundprofil. For mindre dimensjoner og for profiler med skarpe kanter må et mellomlegg på ca. 10 mm plasseres mellom støttebakken og arbeidsstykket.

STANDARDUTSTYR

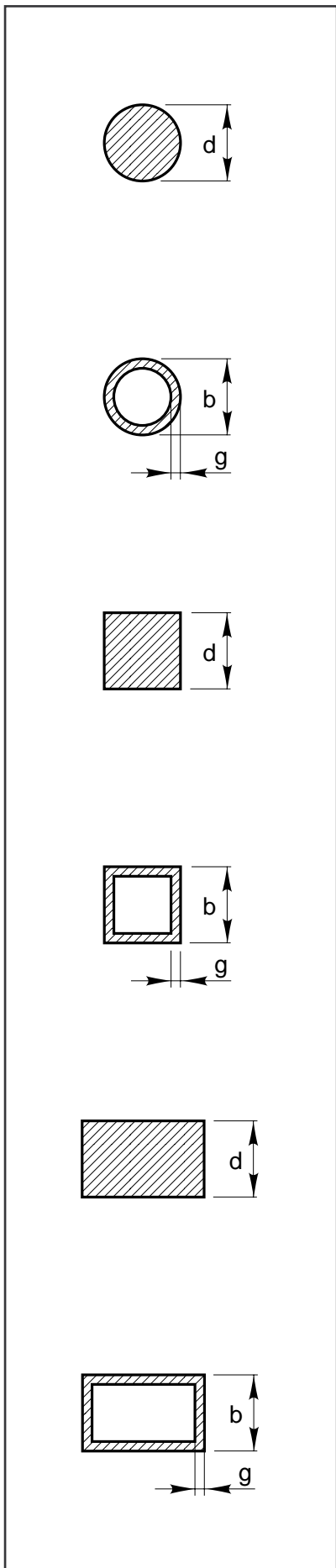
- Kappeklinge Ø 350 mm med tannavstand 8 mm. 7111-5372
- Renserulle, tannavstand 8 mm. 5017-3004.
- Millimetergradert lengdeanslag.
- Senkbar opphenging.
- Reverserende rotasjonsretning.
- Mekanisk skrustikke for gradfrie snitt.
- Skrunøkler for vedlikehold.
- Instruksjonsbok.
- Testsertifikat og Samsvarserklæring (vedlagt instruksjonsboken).

TILBEHØR

- Sammenleggbart stativ C096.....kg 34
- Sveiset platestativ C090.....kg 49

EKSTRA TILBEHØR

- Innmatingsrullebane (2 meter). Bestnr 5017-0109.
- Forlengelse til innmatingsrullebane (2 meter). Bestnr 5017-0505.
- Utmatingsrullebane (2 meter). Bestnr 5017-0208.
- Forlengelse til utmatingsrullebane (2 meter). Bestnr 5017-0604.



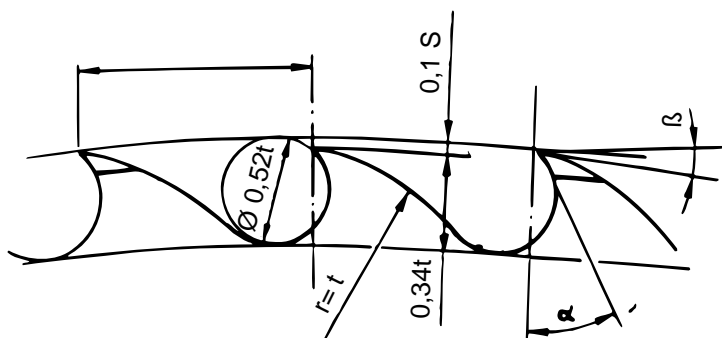
IRON METALS / STÅLMATERIAL / STÅLMATERIALE					
Diameter	D	275	300	315	350
Thickness / Tjocklek / Tykkelse	s	2	2,5	2,5	2,5
b 10-80 g ≤ 2	t	3	3	3	3
	Z	280	300	320	360
b 10-80 g 2-4 d 10-18	t	5	5	5	5
	Z	170	190	200	220
b 20-80 g 4-10 d 18-50	t	8	8	8	8
	Z	110	120	120	140
d 50-70	t	10	10	10	10
	Z	90	90	100	110
d > 70-100	t	/	12	12	12
	Z	/	80	80	90

NON IRON METALS / LEGERINGAR / LEGERINGER					
Diameter	D	275	300	315	350
Thickness / Tjocklek / Tykkelse	s	2	2,5	2,5	2,5
b 10-80 g ≤ 3 d 10-18	t	5	5	5	5
	Z	170	190	200	220
b 20-80 g ≥ 3 d 18-30	t	8	8	8	8
	Z	110	120	120	140
d 30-40	t	10	10	10	10
	Z	90	90	100	110

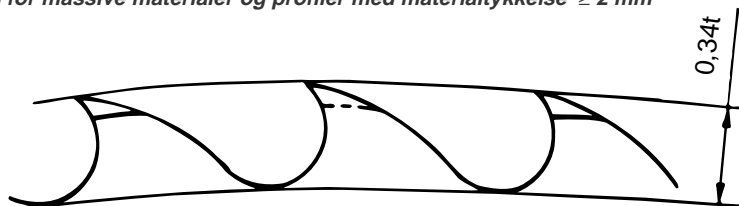
Best performance of crownscrew is guaranteed when circular saw blades with drawing holes are used.

Bästa funktion uppnås när kapklingsen är hålad för och monterad på medbringare.

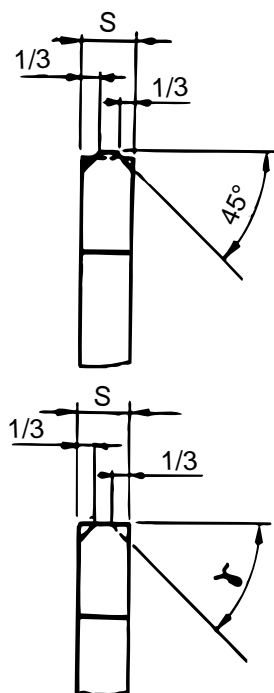
Beste funksjon oppnås når kappeklingsen er hullet og monterert på medbringere.



Heller tooth form for solid bars and tubes thickness ≥ 2 mm
 Heller tandning för massiva material och profiler med materialtjocklek ≥ 2 mm
 Tanning for massive materialer og profiler med materialtykkelse ≥ 2 mm



Alternative tooth form for tubes thickness ≤ 2 mm
 Alternativ tandning för profiler med materialtjocklek ≤ 2 mm
 Alternativ tanning for profiler med materialtykkelse ≤ 2 mm



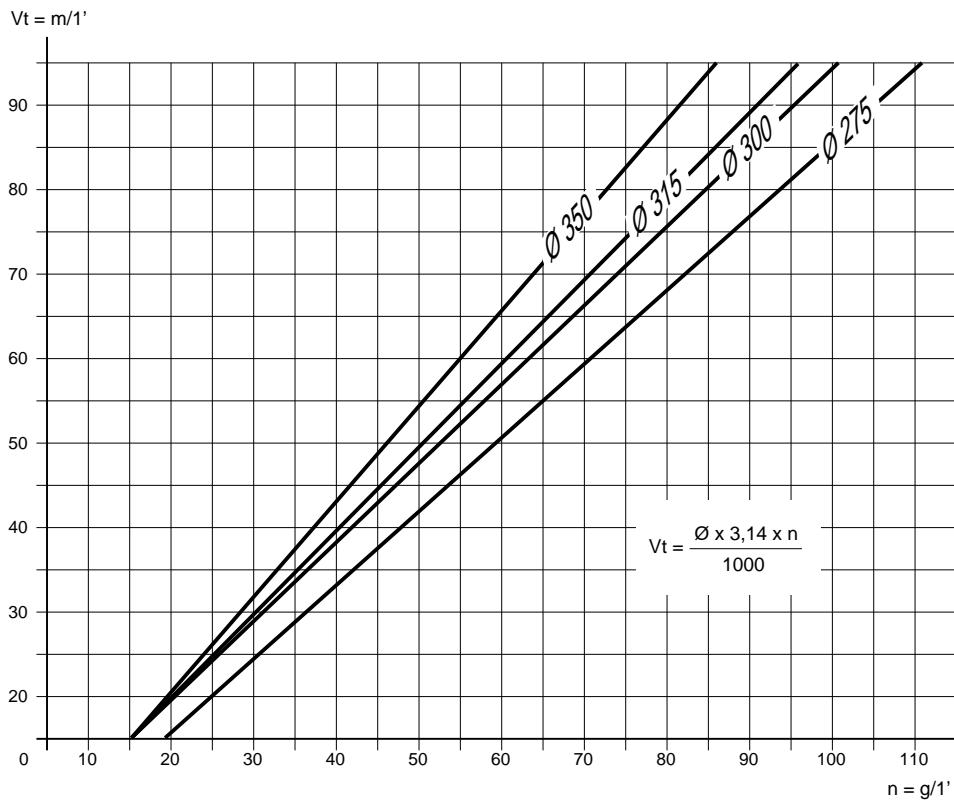
Metals - Material - Materialer	R kg/mm ²	Cutting speed Skärhastighet Skjærehastighet m/min	Cutting capacity Skärkapacitet Skjærekapasitet mm ² /sec	Radial angle Spånvinkel Sponvinkel	Back clearance angle Släppvinkel Frivinkel
SOLID BARS - MASSIVT MATERIAL - MASSIVT MATERIAL			*		
A37 - FE33	≤ 40	50 ÷ 70	110 ÷ 140	18° ÷ 20°	8°
Aq40 - C20	40 ÷ 55	35 ÷ 55	90 ÷ 120	17° ÷ 19°	8°
Aq60 - C40	60 ÷ 70	25 ÷ 40	70 ÷ 100	16° ÷ 18°	8°
Cast Iron - Gjutjärn - Støpejern		25 ÷ 40	60 ÷ 90	14° ÷ 16°	6°
Copper - Koppar - Kobber		350 ÷ 600	600 ÷ 800	20° ÷ 22°	10°
Soft Bronze and Brass - Brons, mässing - Bronse, messing		300 ÷ 500	500 ÷ 700	2° ÷ 6°	6°
Aluminium - Aluminium - Aluminium		900 ÷ 1400	1000 ÷ 1400	24° ÷ 26°	10°
TUBES - RØRMATERIAL - RØRMATERIALE					
FER30 - Aq35	≤ 40	70 ÷ 100	100 ÷ 130	18° ÷ 20°	8°
Aq55 - C30	45 ÷ 55	50 ÷ 70	80 ÷ 110	17° ÷ 19°	8°
Copper - Koppar - Kobber		400 ÷ 700	500 ÷ 700	20° ÷ 22°	10°
Soft Bronze and Brass - Brons, mässing - Bronse, messing		350 ÷ 650	400 ÷ 600	14° ÷ 16°	8°
Aluminium and Light Alloys - Aluminium, lättmetall - Aluminium, lettmetall		1100 ÷ 2000	900 ÷ 1300	24° ÷ 26°	10°

* Lower values valid for full bars small dimensions or for pipes thin wall thicknesses (without secondary time)
 Det lägre värdet avser massivmaterial av små dimensioner eller för tunnväggiga profiler.
 Den laveste verdien viser til massivt material av små dimensioner eller for tynnvveggede profiler.

* * $\gamma = 45^\circ$ for iron material, copper, brass
 $\gamma = 45^\circ$ för järnmaterial, koppar och mässing
 $\gamma = 45^\circ$ for jernmateriale, kobber og messing

$\gamma = 75^\circ$ for aluminium and light alloys
 $\gamma = 75^\circ$ för aluminium- och lättmetall-legeringar
 $\gamma = 75^\circ$ for aluminium- og lettmetall-legering

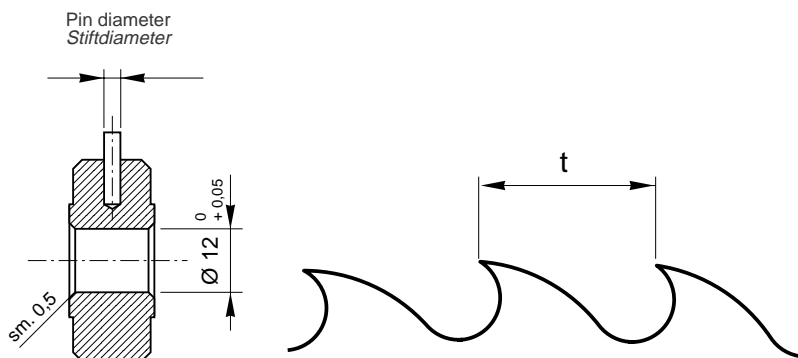
Inv. omr.	Växell. Kaphuvud/ Girkasse kapphode		Hydrauli- olja	Hydrauli- olja	Hydrauli- olja	Smørfett	Skärvätska Stål	Skärvätska Alum.	Luftverk- tygsolja	Skruvkom- pressorolja	Kolvkom- pressorolja
	Normal temp.	Hög temp.	Hydrauliikk- olja	Hydrauliikk- olja	Hydrauliikk- olja	Smørfett	Skjærevæske Stål	Skjærevæske Alum.	Luftværk- tøyolja	Skruvkom- pressorolja	Stempel- kompressor- olja
	Normal temp.	Hög temp.	Hydrauliikk- olja	Hydrauliikk- olja	Hydrauliikk- olja	Smørfett	Skjærevæske Stål	Skjærevæske Alum.	Luftværk- tøyolja	Skruvkom- pressorolja	Stempel- kompressor- olja
Fabrikat	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
LUNA	AMOIL LOADWAY 320EP	AMOIL LOADWAY 460EP	AMOIL RO 32	AMOIL AW 46	AMOIL HG68	AMOIL GREASE 2000	AMOIL CLT	AMOIL CLT	AMOIL 15	AMALIE AMA OIL200	AMOIL SAE30
AMALIE	TRI-VIS	TRI-VIS	AW 32	AW 46		ELIXIR EP-2 GREASE				AMA OIL200	HD 30
BP	ENERGOL GRXP 320	ENERGOL GRXP 460	ENERGOL Bartran 32	ENERGOL HRP 46	HLP Z 68	ENERGREASE L2			Energol RD(S)15-46	Bartran 46	Energol RC 68
CASTROL	ALPHA 320	ALPHA SP460	HYPSPIN AWS 32	HYPSPIN AWS 46	Magna BD 68	SPHEEROIL APT 2	SUPEREDGE 10	SUPEREDGE 4	RD 32	Hypspin AWS 46	Aircol PD 68
MOBIL	MOBILGEAR 632	GEAR 634	D.T.E. 24	D.T.E. 25	Vactra No 2	MOBILUX 2	SOLVAC 1533		Almo 525	D.T.E. 25	Rarus 427
Q 8			Handel 32		Wagner 68				Chopin 15-46	Handel 46	Schumann 68
OK			Hydrauliik oil 32						Pneutool oils	Hydrauliik oil 46	Ultima oil EPH 68
OMEGA			S 10 SAE 10						604 SAE30	510 SAE 10	613 SAE 20
SHELL	OMALA OIL 320	OMALA 460	TELLUS OIL 32	TELLUS OIL 46	Tonna oil T 68	ALVANIA GREASE R2	DROMUS OIL F		Torcula OIL 32	Tellus oil 46	Corena oil H 68
STATOIL	LOADWAY 320 EP	LOADWAY 460EP	HYDWAT HM32	HYDRAWAY HM46	Glideway ZX68	UNIWAY LI 62	Coolway G	Coolway A1	Rockway EP15-46	Hydraway HM 46	Comp.way 68
TEXACO			Rando oil HD 32		Way lubricant 68				Rock drill Lube 32	Rando oil HD 46	
VALVOLINE			Hydrauliik EP SF 32						Air-tool oil 46	Hydrauliik EP SF 46	



CHIP REMOVER DATA TABLE

TABELL MED SPÅNRENSARDATA

TABELL MED SPONRENSEDATA



Blade pith Tanddelning Tanndelning t	Chip remover data Data rensrulle Data rensrulle	
	Pin number Stift nr Stift nr	Pin diameter Stift diam Stift diam
8	19	2.5
10	16	3
12	14	4
14	12	4

CUTTING CAPACITY / SKÄRKAPASITET / SKJÆREKAPASITET	BLADE / KLINGA / KLINGE Ø 350			
90°		115	95	160 x 95
45° left / vänster / venstre		115	100	120 x 100

NOTE: Cutting capacities will be reduced by 20% when cutting solid bars.

OBS: Skärkapacitet reduceras med 20% i massiv material

OBS: Skjærekapasiteten reduseres med 20% i massivt materiale.

Chapter 1.2

SAFETY

1.2.1 - Introduction – Safety norms

1.2.2 - General suggestions

1.2.5 - Safety devices

1.2.6 - Notes

Kapittel 1.2

SIKKERHET

1.2.1 - Introduksjon - Sikkerhetsforskrifter

1.2.2 - Generelle anvisninger

1.2.5 - Sikkerhetsanordninger

1.2.6 - Observer

Kapitel 1.2

SÄKERHET

1.2.1 - Introduktion/Säkerhet

1.2.2 - Allmänna anvisningar

1.2.5 - Säkerhetsanordningar

1.2.6 - Att beakta

INTRODUCTION

In preparing this chapter concerning safety, we have borne in mind the accident prevention laws in force and:

- **Presidential Decree N. 224 dated May 24, 1989**
Responsibility for damages caused by a faulty product.
- **EEC Directive n.89/392 dated June 14, 1989 and amendments**
To try to harmonize the member states' norms concerning machine-tools.
- **EEC Directive n.89/654 dated Nov.11, 1989**
Minimum safety and health measures on the workplace.
- **EEC directive n.89/655 dated Nov.30, 1989**
Minimum safety and health requirements for the use of tools by workers on the job.
- **EEC Directive n.89/656 dated Nov.30, 1989**
Minimum safety and health rules concerning the use of individual protective wear on the job.

SAFETY NORMS

Warning!!!

Strictly follow the safety norms highlighted below to ensure the correct use of the machine as regards the electrical fixtures and to prevent electrocutions, wounds, explosions and the outbreak of fires.

INTRODUKTION

Vid sammanställningen av detta avsnitt om säkerhet har vi beaktat gällande föreskrifter för att förebygga olyckshändelser och:

- **DPR nr 224 av 24.5.88**
Ansvar för skador förorsakade av felaktiga produkter.
- **EEC direktiv nr 89/391 av 14.6.89 och dess supplement**
Harmonisering av medlemsstaternas bestämmelser för maskinverktyg.
- **EEC direktiv nr 89/654 av 30.11.89**
Lägsta kravnivå för säkerhets- och hälsoförhållanden på arbetsplatsen
- **EEC direktiv nr 89/655 av 30.11.89**
Lägsta kravnivå för säkerhets- och hälsoförhållanden för arbetares användning av verktyg på arbetsplatsen
- **EEC direktiv nr 89/656 av 30.11.89**
Lägsta kravnivå för säkerhets- och hälsoförhållanden för arbetares användning av personlig skyddsutrustning på arbetsplatsen.

SÄKERHETS FÖRESKRIFTER

OBSERVERA

Följande föreskrifter skall strikt beaktas för att säkerställa korrekt användning av denna maskin med avseende på elektriska anslutningar och för att förebygga elektriska överslag, skador, explosions- och brandrisk.

INTRODUKSJON

Ved sammensetting av dette avsnittet om sikkerhet har vi tatt hensyn til gjeldende forskrifter for å forebygge ulykker og:

- **DPR nr. 224 av 24.5.88**
Ansvar for skader forårsaket av feil produkter.

- **EF-rådsdirektiv nr. 89/391/EØF av 14.6.89 og dennes supplement.**
Harmonisering av medlemsstatenes bestemmelser for verktøymaskiner.

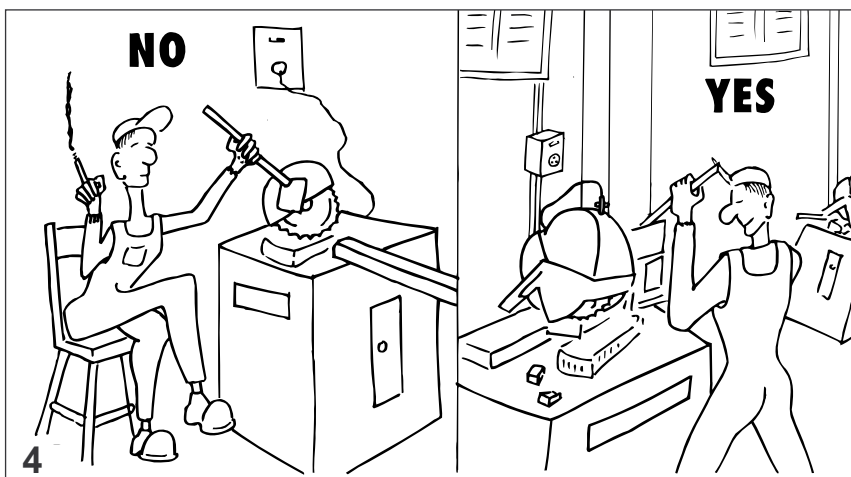
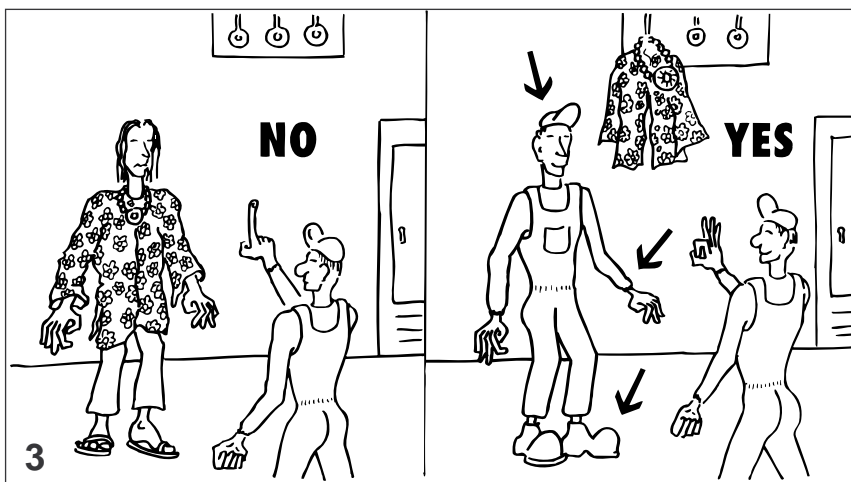
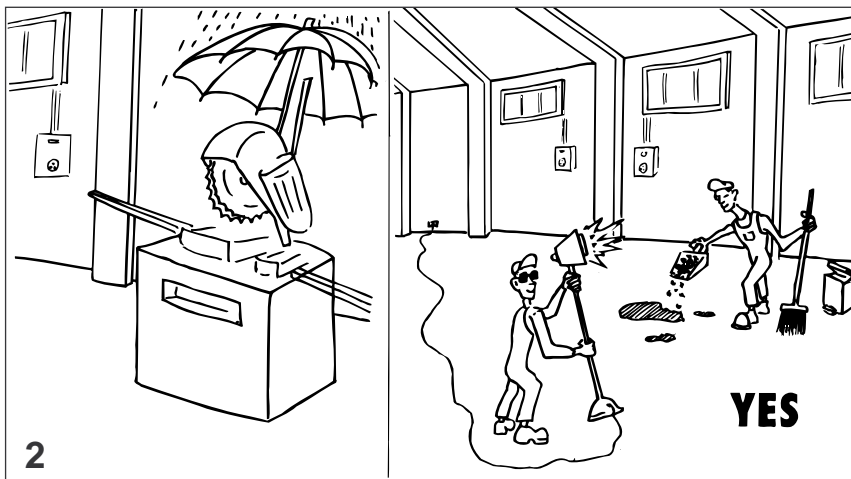
- **EF-særdirektiv nr. 89/654/EØF av 30.11.89**
Minimumskrav til sikkerhet og helse på arbeidsplassen

- **EF-særdirektiv nr. 89/655/EØF av 30.11.89**
Laveste kravnivå for sikkerhets- og helseforhold for operatørens bruk av verktøy på arbeidsplassen.

- **EF-særdirektiv nr. 89/656/EØF av 30.11.89**
Laveste kravnivå for sikkerhet- og helse for operatørens bruk av personlig verneutstyr på arbeidsplassen.

SIKKERHETSFORSKRIFTER

PASS PÅ... Følgende forskrifter skal etterfølges for sikkerhet og riktig bruk av denne maskinen med hensyn til elektriske koplinger og for å forebygge elektriske overslag, skader, eksplosjons- og brannrisiko.



GENERAL SUGGESTIONS:

1. Keep the workplace neat and tidy.

Messy workplaces increase the risk of accidents.

2. Bear in mind the environmental conditions.

- Do not place the machine in the rain.
- Do not use the machine in moisty or wet surroundings.
- Place the machine in surroundings with plenty of light.
- The floor must be clean, dry and free of oil or grease stains.

3. Dress adequately.

The worker must wear adequate clothing.

It must not be too loose-fitting or have fluttering parts .

There must be an elastic on the sleeves.

Do not wear belts, rings or chains.

Use safety shoes if possible. Long hair must be protected by a net.

Always use safety gloves where needed.

Use hearing protectors where needed and when noise level is higher than 85 dB.

4. Avoid unstable positions

Make sure that the worker is in a safe and balanced position vis-à-vis the machine.

ALLMÄNNA ANVISNINGAR

1. Håll arbetsplatsen i ordning.

En stökig arbetsplats ökar risken för olycksfall.

2. Beakta omgivningens förhållanden.

- Utsätt inte maskinen för regn.
- Använd inte maskinen i fuktig eller våt omgivning.
- Placera maskinen på plats med goda ljusförhållanden.
- Golvet måste hållas rent, torrt och fritt från olja och fett.

3. Använd lämpliga kläder.

Maskinoperatören måste bära lämplig klädsel, d.v.s. sådan som ej är löst hängande. Ärmarna bör ha elastiska manchetter. Bär inte bälte, ringar eller halskedjor. Använd om möjligt säkerhetsskor. Långt hår skall hållas med hårnät. Använd skyddshandskar när så erfordras. Om ljudnivån överskrider 85dB, använd också hörselskydd.

4. Undvik instabila arbetsställningar.

Se till att maskinoperatören kan stå stabilt vid maskinen.

GENERELLE INSTRUKSJONER

1. Hold arbeidsplassen ryddig.

En uryddig arbeidsplass øker risikoen for ulykker.

2. Se på omgivelsenes forhold.

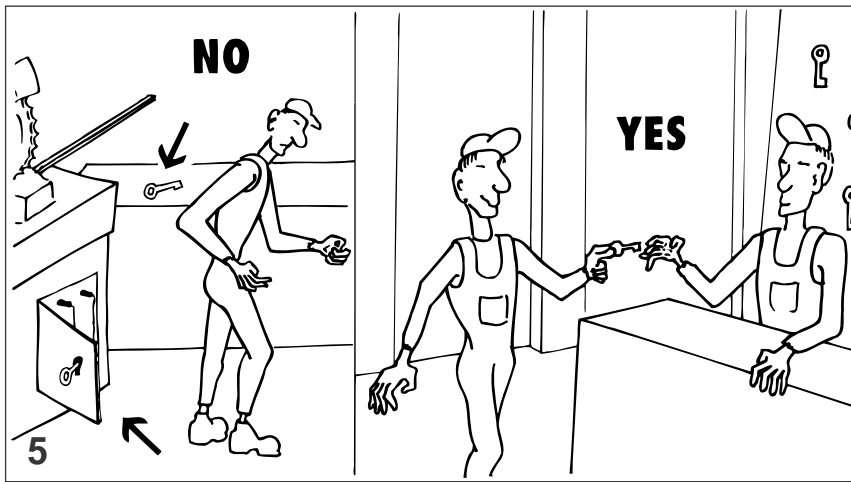
- Utsett ikke maskinen for regn.
- Bruk ikke maskinen i fuktig eller våt omgivelse.
- Plasser maskinen på plass med gode lysforhold.
- Gulvet må holdes rent, tørt og fritt for olje og fett.

3. Bruk egnede klær.

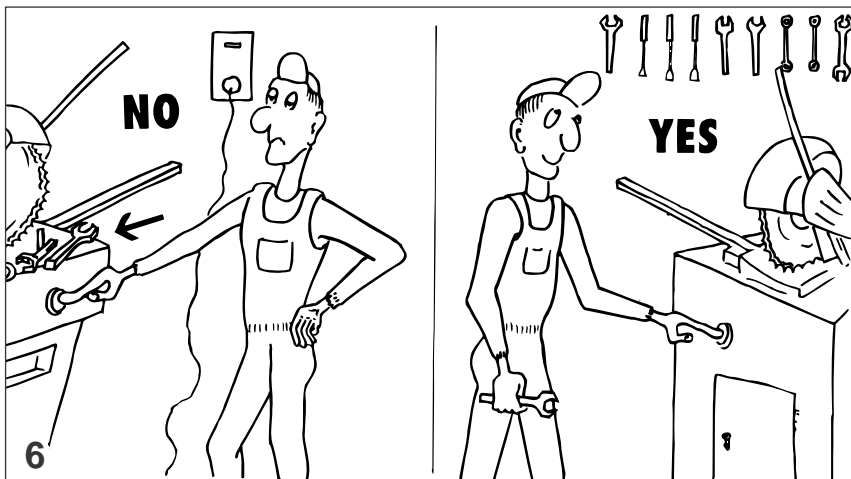
Maskinoperatøren må ha egnede klær, d.v.s. ikke løsthengende. Armene bør ha elastiske mansjetter. Bruk ikke belte, ringer eller halsekjeder. Bruk vernesko. Bruk hårnnett på langt hår. Bruk vernehansker når dette kreves. Hvis lydnivået overskrider 85 dB, bruk også hørselsvern.

4. Unngå ustabile arbeidsstillinger.

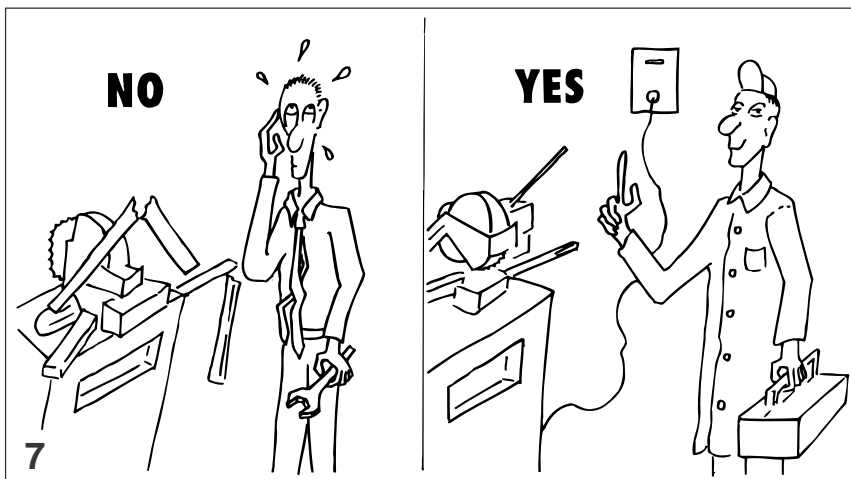
Pass på at maskinoperatøren kan stå stabilt ved maskinen.

**5. Keys**

The machine keys must be given to authorized personnel only. The keys granting access to the hydraulic, electrical and/or switches which can be padlocked must be kept out of reach of non-authorized personnel.

**6. Removal of all spanners from the machine.**

Remove all the spanners and tools used for the adjustment and maintenance operations before turning the machine on.

**7. Repairs must be performed by authorized personnel.**

The machine and its electrical fixtures have been carried out in keeping with the accident prevention laws in force. Repairs must be performed by authorized personnel only. Furthermore, use only original spare parts to avoid problems for the user.

**8. Turn the machine off.**

Always remove the feeding cable plug from the switchboard before touching the electrical fixtures.

5. Nycklar.

Maskinens nycklar skall endast göras tillgängliga för behörig personal. Nycklar till de låsbara hydrauliska och elektriska manöverorganen skall inte kunna nås av icke behörig personal.

6. Avlägsna alla lösa handverktyg från maskinen.

Se till att, före maskinens start, alla handverktyg, som använts för injustering eller underhåll av maskinen, tagits undan.

7. Reparationer får endast utföras av behörig personal.

Maskinen och dess elektriska installationer är utförda i enlighet med gällande föreskrifter för förebyggande av olyckshändelser. Erforderliga reparationer får utföras endast av behörig personal. Vidare skall endast original reservdelar användas för att undvika skador för användaren.

8. Bryt strömmen till maskinen.

Se alltid till att strömmen är frånslagen genom att nätkabeln är uttagen ur anslutningen innan något ingrepp i det elektriska systemet görs.

5. Nøkler.

Maskinens nøkler skal kun være tilgjengelige for operatør. Nøkler til de låsbare hydrauliske og elektriske manøverorganene skal ikke kunne nås av utenforstående.

6. Legg alle løse håndverktøy vekk fra maskinen.

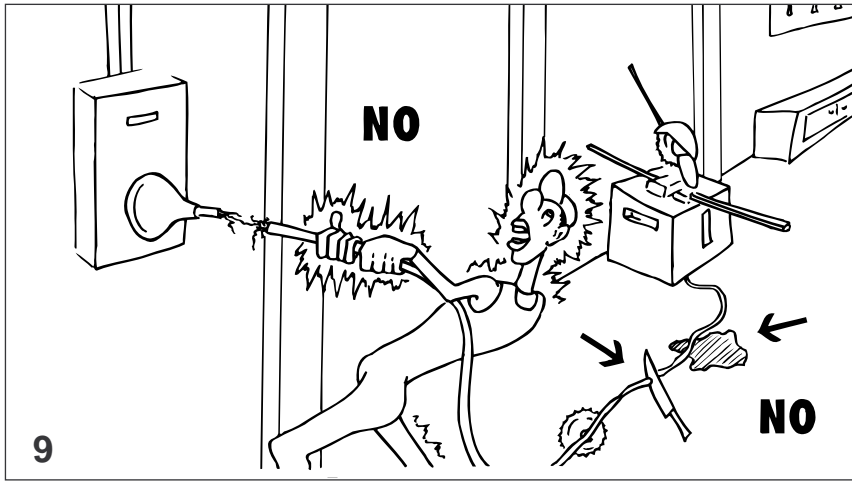
Pass på at, før maskinen starter, alt håndverktøy som brukes til justering eller vedlikehold av maskinen, fjernes.

7. Reparasjoner må kun utføres av erfarent personale.

Maskinen og dens elektriske installasjoner er utført etter gjeldende forskrifter for å forebygge ulykker. Nødvendige reparasjoner skal kun utføres av erfarent personale. Videre skal kun originale reservedeler brukes for å unngå skader på brukeren.

8. Bryt strømmen til maskinen.

Pass på at strømmen er frakoplet, ved at stikkkontakten er tatt ut, ved inngrep i det elektriske systemet.

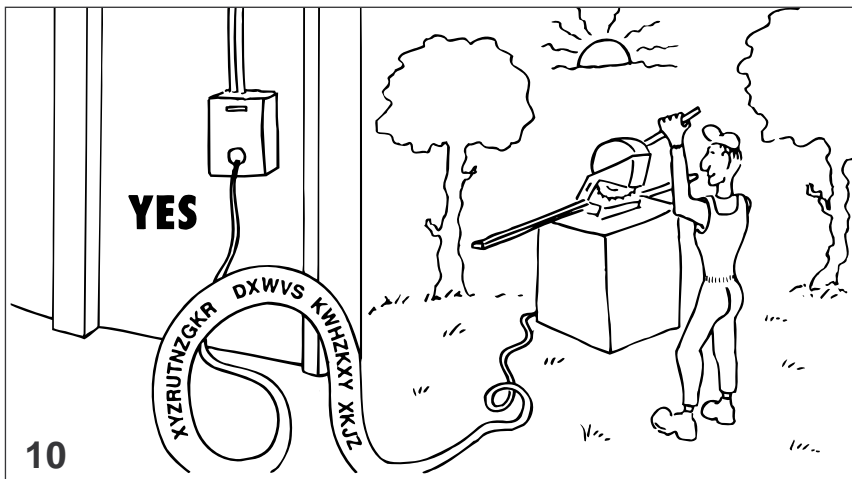


9. Avoid any incorrect use of the feeding cable.

Only install cables which are adequate bearing in mind the installed horsepower of the machine.

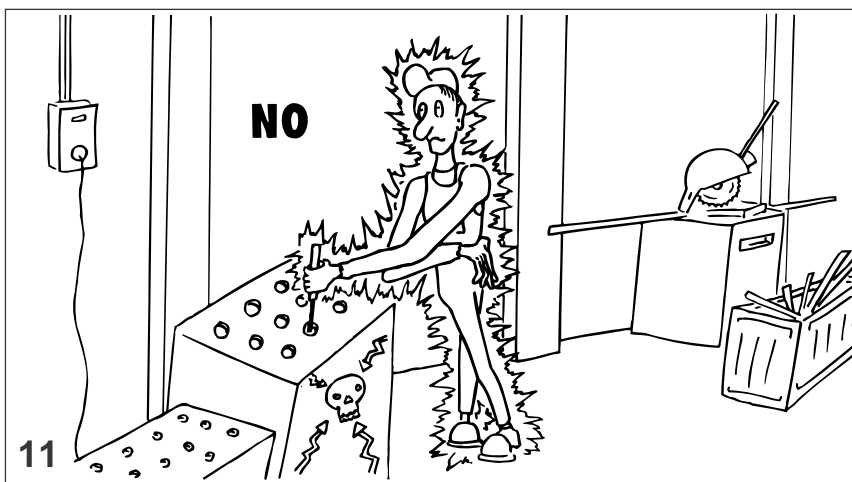
The feeding cable must not be used to remove the plug from the socket.

Do not put the cable near high temperatures, oils or sharp edges.



10. Extension cables in the open.

When working outside only use extension cables which are admitted and colour-coded.



11. Foreign bodies

Do not place any foreign bodies in the electric motor covers and do not tamper with the main switch or the safety microswitches to turn the machine on.

Cleaning

Do not use cleaning and degreasing guns or steam cleaners when cleaning machine tools. Do not spray oil of turpentine, petroleum naphtha or solvents.



12. WHERE TO KEEP MACHINE OPERATING MANUAL

Keep this manual in safe place since it must accompany the machine throughout its long operating life.

9. Undvik felaktig hantering av den elektriska nätkabeln.

Använd endast elektriska kablar med för strömstyrkan tillräcklig tvärsnittsarea. Dra i kontaktdonet och inte i nätkabeln när kontakten skall tagas ur. Utsätt inte kabeln för hög temperatur, olja eller risk för att komma i beröring med skarpa föremål.

10. Förlängningskabel för utomhusbruk.

När maskinen skall arbeta utomhus får endast för detta ändamål godkänd och märkt förlängningskabel användas.

11. Främmande föremål.

För inte in främmande föremål innanför elmotorns skyddskåpa och anslut inte maskinen till strömkällan när arbete skall utföras på huvudbrytare eller mikrosäkerhetsbrytaren.

Rengöring.

Vid rengöring av maskinen får under inga omständigheter ång- eller vattenstråle användas. Använd heller inte sprayning med nafta eller andra lösningsmedel.

12. FÖRVARING AV MASKINENS INSTRUKTIONSBOK

Instruktionsboken skall finnas tillgänglig under maskinens hela livstid. Se till att den förvaras på skyddad plats.

9. Unngå feilaktig håndtering av den elektriske kabelen.

Bruk kun kabler med riktig tverrsnitt. Hold i selve stikkkontakten og ikke i kabelen når stikkkontakten skal tas ut. Utsett ikke kabelen for høy temperatur, olje eller risiko for å komme i berøring med skarpe gjenstander.

10. Skjøteledning for utebruk.

Når maskinen skal brukes ute, må kun godkjent og merket skjøteledning brukes.

11. Fremmede elementer.

Før ikke fremmede elementer innenfor motorens vern, og kople ikke maskinen til strøm når det skal utføres arbeid på hovdbryter eller mikrosikkerhetsbryteren.

Rengjøring.

Ved rengjøring av maskinen må det ikke brukes damp- eller vannstråle. Bruk heller ikke spray med nafta eller andre løsningsmidler.

12. OPPBEVARING AV MASKINENS INSTRUKSJONSBOOK

Instruksjonsboken skal alltid finnes tilgjengelig ved maskinen. Pass på at den oppbevares på et egnet sted.

SAFETY DEVICES

The machine is supplied with the following safety devices:

- Guard (1) covering the entire blade except for the part carrying out the cut.

- Connecting rod (2) governing the mobile sector (3) equipped with a releasing device (4) equipped with a padlock (5).

This guard padlock is supplied with the machine and must always be locked. The key must be given to the foreman or to another person in charge. If the blade is replaced (see instructions) the person who keeps the key must supervise the operation (which is carried out with the machine OFF) after he has opened the padlock. When the blade has been replaced, mount and close the padlock (5). The foreman must then take the key away with him.

- Small device on the peg (7) To prevent the removal of the connecting rod from the mobile part of the guard.

- Main switch (I1) which can be padlocked.

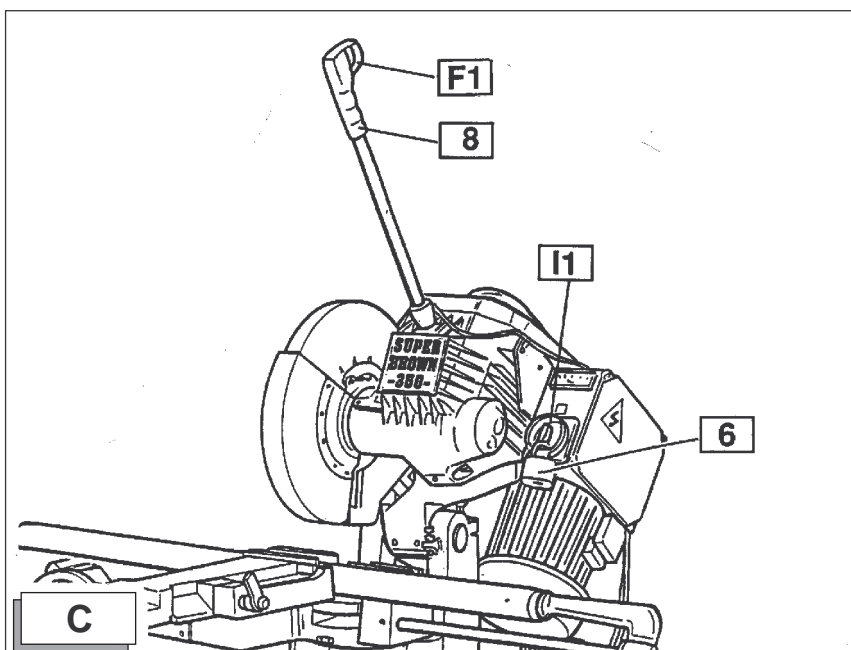
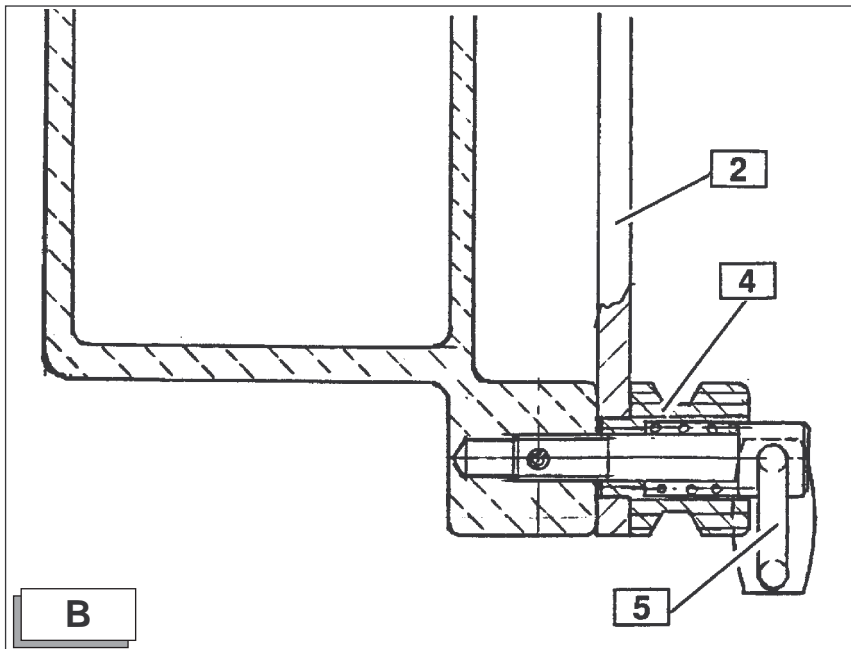
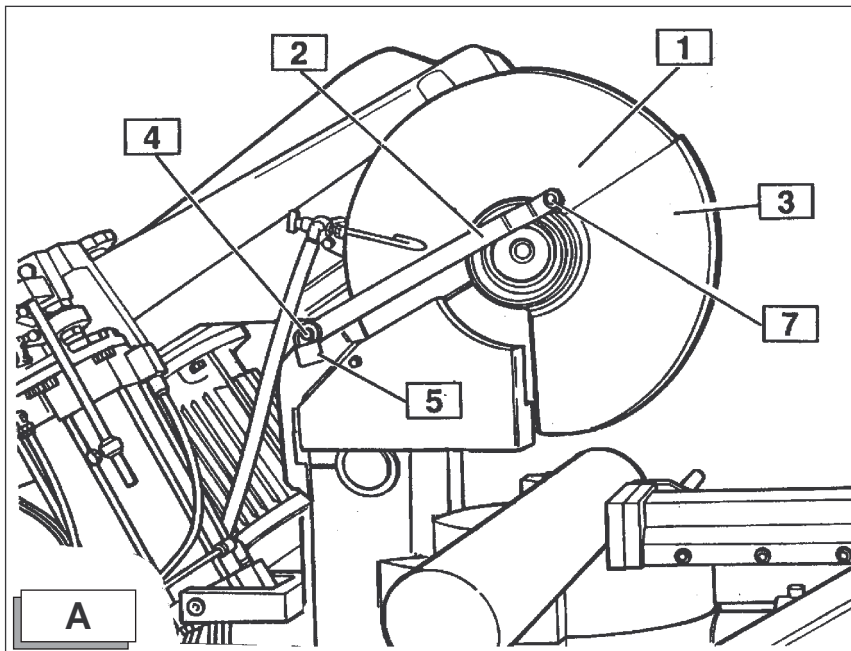
If the machine is not working correctly or the blade must be replaced, place a padlock on the switch (6). The key of this padlock must be kept by a person in charge.

- Safety grip (8) (with a protective covering over the push button to prevent the blade from being accidentally turned on) with a push button (F1) which starts the blade.

The machine operates in low voltage (24V).

WARNING

Check safety devices as described in the maintenance chapter.



SÄKERHETSANORDNINGAR

Maskinen är utrustad med följande säkerhetsanordningar:

- Skyddskåpa (1) som täcker hela kapklingen utom i sektorn vid sågsnittet.
- Länkstång (2), som låser den flyttbara sektorn (3) vilken i sin tur är kopplad till en låsningsanordning (4), som kan låsas med ett hänglås (5).
Detta hänglås levereras med maskinen och skall alltid hållas låst. Nyckeln skall förvaras hos en ansvarig, behörig person.
Om klingan skall bytas ut (se instruktioner) skall den ansvarige, som innehar nyckeln övervaka bytet (vilket sker med maskinen FRÄNKOPPLAD) efter det att han har låst upp hänglåset. När klingan bytts ut skall han åter låsa hänglåset och ta med nyckeln.
- Låsning på tappen (7) för att förhindra att länkstången kan avlägsnas från den rörliga delen av skyddskåpan.
- Huvudbrytare (11), som kan låsas med hänglås. Om maskinen ej fungerar korrekt eller klingan skall ersättas, lås brytaren (6) med ett hänglås. Nyckeln till detta lås skall förvaras av behörig person.
- Säkerhetshandtag (8, med ett skydd över startknappen som förhindrar ofrivillig start) med en tryckknapp (F1) som startar klingan. Arbetar med lågspänning (24V).

OBSERVERA

Kontrollera säkerhetsanordningarna, som beskrives i avsnittet om maskinens underhåll.

SIKKERHETSANORDNINGER

Maskinen er utstyrt med følgende sikkerhetsanordninger:

- Vern (1) som dekker hele kappeklingen foruten i området ved sågsnittet.
- Lenkestang (2), som låser den bevegelige sektoren (3) og som er koplet til en låsningsanordning (4). Dette skal låses med en hengelås (5).
Denne hengelåsen leveres med maskinen og skal alltid holdes låst. Nøkkelen skal oppbevares hos ansvarshavende.
Hvis klingen skal byttes ut (se instruksjon) skal den ansvarlige, som har nøkkelen, kontrollere bytte (som må gjøres når maskinen er frakoplet) etter at hengelåsen er låst opp. Når klingen byttes ut skal hengelåsen låses og den ansvarshavende skal ta vare på nøkkelen.
- Låsning på tappen (7) for å forhindre at lenkestangen kan løsne fra den bevegelige delen av vernedekselet.
- Hovedbryter (11), som kan låses med hengelås. Hvis maskinen ikke fungerer korrekt eller klinga skal byttes, lås bryteren (6) med en hengelås. Nøkkelen til denne låsen skal oppbevares av ansvarshavende.
- Sikkerhetshåndtak (8), (med et vern over startknappen som forhindrer ufrivillig start), med en tryckknapp (F1) som starter klinga. Arbeider med lavspenning (24V).

OBS! Kontroller sikkerhetsanordningene slik det er beskrevet i kapittelet Vedlikehold av maskinen.

NOTES

THIS CHAPTER OUTLINING THE SAFETY DEVICES AND NORMS WAS DRAWN UP BEARING IN MIND THE NORMAL USE OF THE MACHINE AS STATED IN THE CHAPTER ON THE USE OF THE MACHINE AND THE ADEQUATE PREPARATION OF THE OPERATORS AS REGARDS THE SPECIFIC RISKS LINKED TO THE OPERATION OF THE MACHINE.

IF THE MACHINE IS NOT USED ACCORDING TO INSTRUCTION GIVEN IN THE "PURPOSE OF MACHINE" CHAPTER IN THIS MANUAL, THE MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE CAUSED TO PEOPLE AND THINGS.

FURTHERMORE, THE MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE AND THINGS RESULTING FROM THE NON-COMPLIANCE WITH THE FOLLOWING WARNINGS:

- A) Adopt all the necessary precautions during the loading, calibration, part replacement, cleaning, repair or maintenance operations to prevent someone else from turning the machine on.
- B) Do not tamper with the safety devices and guards on the machine.
- C) Do not remove any of the safety devices and guards on the machine.
- D) Always make sure that the safety devices and guards have been remounted after their temporary removal for technical reasons ordered by the boss.

PASS PÅ...

DETTE KAPITTELET OM SIKKERHETSUTSTYR ER UTFORMET MED FORUTSETNING AV NORMAL BRUK AV MASKINEN, SOM DET BESKRIVES I KAPITTELET OM MASKINENS BRUK. VIDERE FORUTSETTES EN TILFREDSSTILLENDENDE OPPLÆRING AV MASKINOPERATØREN PÅ DENNE MASKINTYPEN, OG INFORMASJON OM SPESIELLE RISIKOER TIL DETTE UTSTYRET.

DERSOM MASKINEN IKKE BRUKES ETTER ANGITTE INSTRUKSJONER I AVSNITTET "MASKINENS BRUKSOMRÅDE" I DENNE MANUAL, TAR PRODUSENTE INTET ANSVAR SOM KAN FORÅRSAKE SKADE PÅ PERSON ELLER GJENSTAND.

PRODUSENTE PÅTAR SEG HELLER INTET ANSVAR FOR SKADE SOM OPPSTÅR NÅR FØLGENDE ADVARSLER IKKE FØLGES:

- A) Ta alle nødvendige forholdsregler under mating, innstilling, bytte av deler, rengjøring, reparasjon eller vedlikehold, for å unngå at noen annen person starter maskinen.
- B) Gjør ingen endringer på sikkerhetsutstyret eller vernet på maskinen.
- C) Fjern ikke sikkerhetsutstyr eller vern fra maskinen.
- D) Pass på at sikkerhetsutstyret og vernet er påmontert etter at dette er demontert av tekniske årsaker og på ordre fra den ansvarlige.

ATT BEAKTA

DETTA KAPITEL OM SÄKERHETSUTRUSTNING HAR UTFORMATS MED FÖRUTSÄTTNINGEN AV NORMAL ANVÄNDNING AV MASKINEN, SOM DEN BESKRIVES I KAPITLET OM MASKINENS ANVÄNDNING. VIDARE FÖRUTSÄTTES EN TILLFREDSSTÄLLANDE UTBILDNING AV MASKINOPERATÖREN PÅ DENNA MASKINTYP, INKLUDERANDE INFORMATION OM SPECIELLA RISKER KNUTNA TILL DENNA UTRUSTNING.

OM INTE MASKINEN ANVÄNDES I ENLIGHET MED INSTRUKTIONERNA GIVNA I AVSNITTET "MASKINENS ANVÄNDNINGSSOMRÅDE" I DENNA MANUAL, TAR TILLVERKAREN INGET ANSVAR FÖR NÅGON SKADA SOM KAN DRABBA PERSON ELLER TING. VIDARE, TILLVERKAREN TAR INGET ANSVAR FÖR SKADA PÅ PERSON ELLER TING SOM UPPSTÅR P.G.A. ATT FÖLJANDE VARNINGAR EJ BEAKTATS:

- A) Vidtag alla nödvändiga åtgärder under laddning, inställning, byte av delar, rengöring, reparation eller underhåll, för att förhindra att någon annan person startar maskinen.
- B) Ändra inte något i säkerhetsutrustningen eller skyddskåpor på maskinen.
- C) Avlägsna inte något av säkerhetsutrustningen eller skyddskåpor från maskinen.
- D) Se alltid till att säkerhetsutrustningen och skyddskåpor har återmonterats efter att tillfälligt ha varit demonterade av tekniska skäl och på ansvarigs order.

Chapter 1.3

INSTALLATION

- 1.3.1 – Lifting
 - Storage
 - Working environment
- 1.3.2 – Packing disposal
 - Installation
 - Cleaning
- 1.3.3 – Machine indicator plates
- 1.3.4 – Electric connection
 - General check to be carried out before turning the machine on
- 1.3.5 – Pneumatic connection (C. 351)
- 1.3.6 – Pneumatic connection (C. 352)

Kapittel 1.3

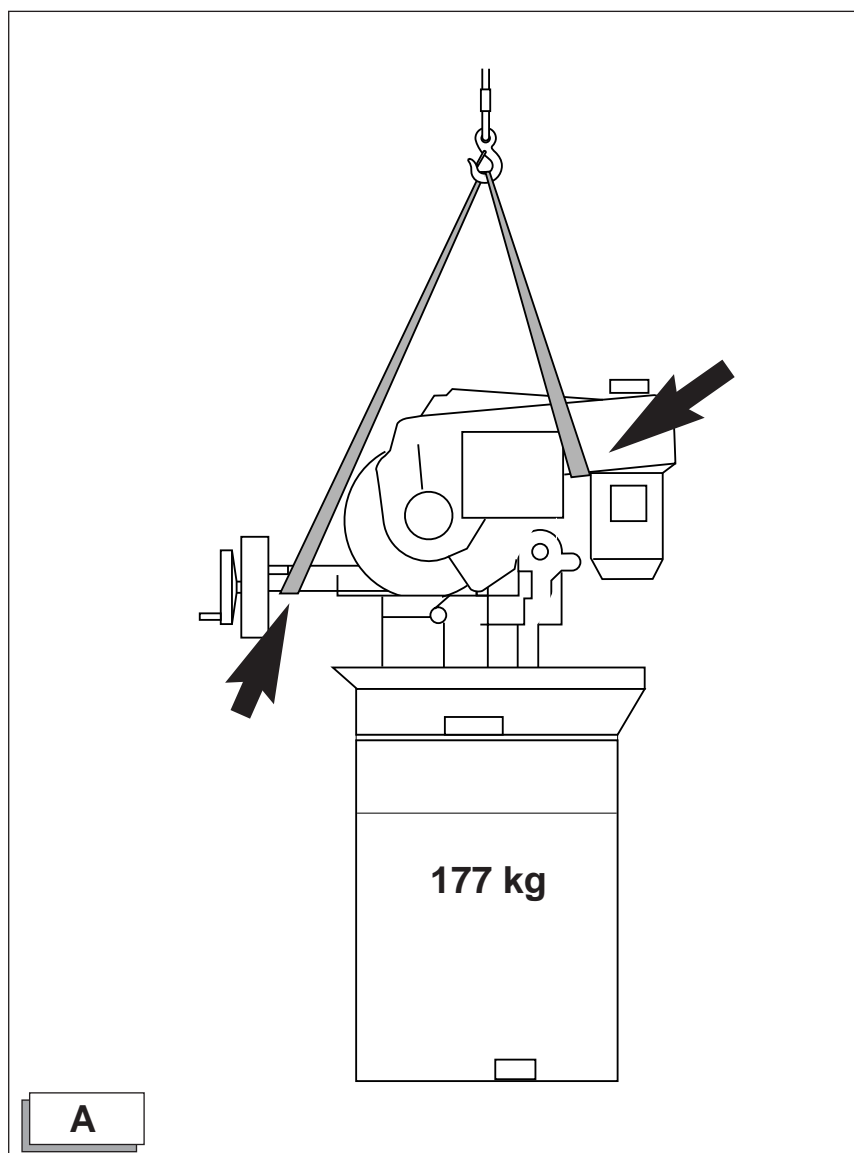
INSTALLASJON

- 1.3.1 – Løft
 - Oppbevaring
 - Arbeidslokale
- 1.3.2 – Håndtering av emballasje
 - Oppstilling av maskinen
 - Rengjøring av maskinen
- 1.3.3 – Informasjonsskilter på maskinen
- 1.3.4 – Elektrisk tilkopling
 - Generell kontroll som skal utføres før maskinen startes
- 1.3.5 – Trykklufttilkopling (C351)
- 1.3.6 – Trykklufttilkopling (C352)

Kapitel 1.3

INSTALLATION

- 1.3.1 – Lyft
 - Förvaring
 - Arbetslokal
- 1.3.2 – Omhändertagande av emballage.
 - Uppställning av maskinen
 - Rengöring av maskinen
- 1.3.3 – Informationsskyltar på maskinen
- 1.3.4 – Elektrisk anslutning
 - Allmän kontroll att utför innan maskinen startas
- 1.3.5 – Tryckluftanslutning (C351)
- 1.3.6 – Tryckluftanslutning (C352)



HOISTING AND HAULAGE

The machine is dispatched in a wooden cage or crate with its modular pedestal enclosed in a cardboard box. **Attention: the machine must only be shifted by skilled personnel (sling, trolley or crane operators, etc.).**

The machine must be shifted in its packing case using a fork-lift truck with two forks, inserting the forks in the slots provided.

The pedestal inside the box may be moved by hand.

When stacking cages or crates, do not place more than five on top of one another; always ensure that the stack is neatly aligned.

STORAGE

During storage, the machine must be kept in a dry and covered place. Electric equipment must be protected from dampness. Ambient temperature should be between -10 and +55°C.

WORKING ENVIRONMENT

The machine must be placed in a dry and covered place.

For proper functioning, ambient temperature should be between -10 and +55°C and condensate-free humidity less than 90%.

ERECTION

Unpack the stand and assemble it according to the instructions marked on the packing.

Unpack the machine, let it stand on the wooden pallet: it must be hoisted using a purple 8 mt long (circumference) grommet sling and minimum working load of 1000 kg.

Before hoisting, make sure that head is lowered, that it is locked with stroke adjustment screws (see relative paragraph) and that the lever located on the front of the bed is turned towards the right (see relative section).

Position the sling in the points indicated in the figure - hoist.

Place the machine over the stand and secure it with the two hex screws inside attachment box.

LYFT OCH TRANSPORT

Maskinen levereras i en trälåda eller lår med den monteringsbara stativet i en bipackad pappkartong.

Observera: Maskinen får endast transporteras av fackkunnig personal och med lämpad utrustning (lyftslingor, truckförare, kranškötare etc.)

Maskinen måste transporteras i sin packlåda med hjälp av en gaffeltruck med två lyftgafflar, anbringade på avsedd plats. Stativet i pappkartong kan flyttas för hand. Vid stapling av lådor eller lårar, placera inte fler än fem stycken på varandra. Försäkra att stapeln är stabil.

FÖRVARING

Maskinen skall förvaras på en torr och väl täckt plats. Elektrisk utrustning måste hållas skyddad från fukt. Omgivande temperatur skall ligga i intervallet -10°C till +55°C.

ARBETSLOKAL

Maskinen skall placeras på torr och väl täckt plats.

För god funktion skall omgivande temperatur vara i intervallet -0°C till +55°C och kondensfri luftfuktighet mindre än 90%.

UPPMONTERING

Packa upp och sätt samman stativet efter instruktionerna på emballaget. Packa upp maskinen, låt den stå på sin träpall. Lyftning sker med en bandslinga av 8 meters längd (omkrets) och med en minsta lyftkapacitet av 1000 kg.

Före lyftet, säkerställ att kaphuvudet är sänkt, att det är låst med skruvarna för anslagsstoppet (se berört kapitel) och se till att spaken på stativets framsida är ställd åt höger (se berört kapitel). Placera lyftslingorna som visas i figuren och lyft.

Placera maskinen på stativet och säkra den med två sexkantskruvar inne i stativet.

LØFT OG TRANSPORT

Maskinen leveres i en trekasse eller pakkasse med det monteringsbare stativet i en egen pappkartong.

OBS! Maskinen må kun transporteres av kyndig personale og med egnet utstyr (løftestropper, truckfører, kranfører etc.).

Maskinen må transporteres i sin forpakning med hjelp av en gaffeltruck med to løftegaffler og plassert på sin riktige plass. Stativet i pappkartongen kan flyttes for hånd. Ved stabling av skuffer eller pakkasse, plasser ikke flere enn fem stykker oppå hverandre. Forsikre deg om at stabelen er stødig.

OPPBEVARING

Maskinen skal oppbevares på en tørr og egnet plass. Elektrisk utstyr må ikke utsettes for fuktighet. Temperaturen i omgivelsene kan ligge mellom -10°C og +55°C.

ARBEIDSLOKALE

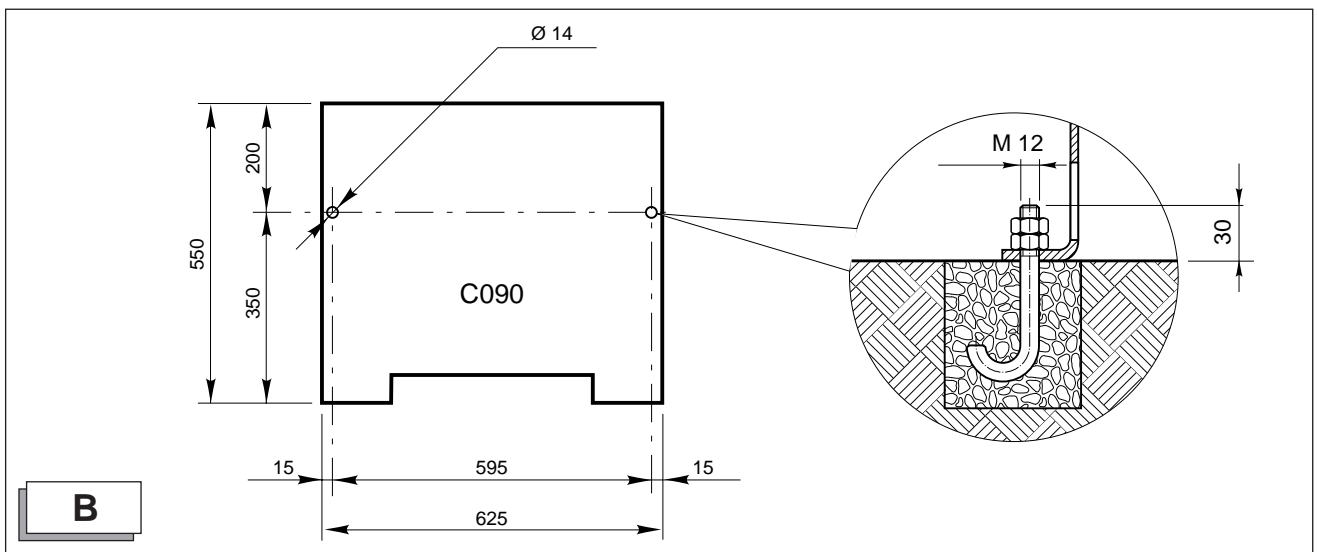
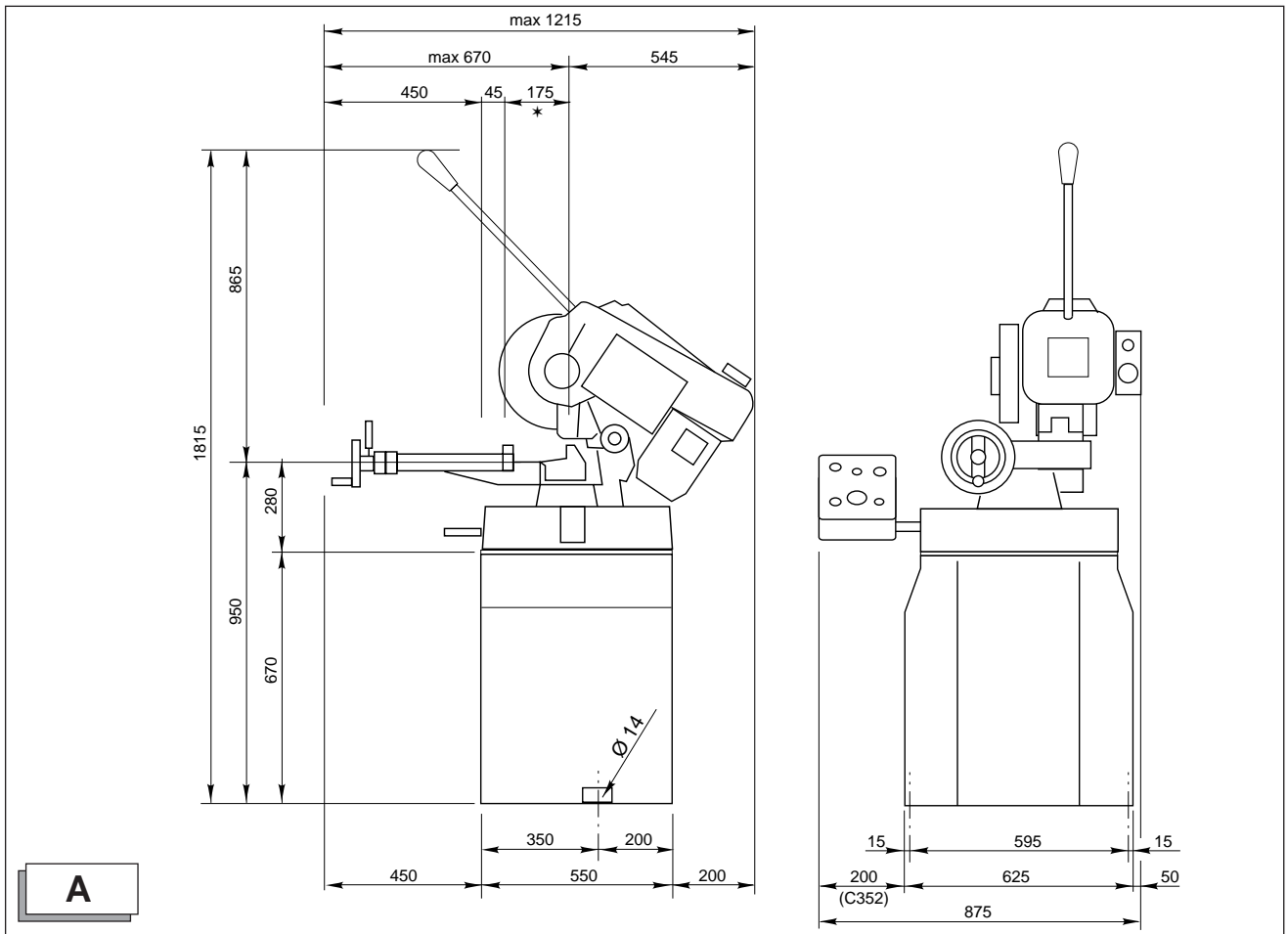
Maskinen skal plasseres på en tørr og egnet plass. For god funksjon kan temperaturen i omgivelsene ligge mellom -0°C og +55°C og med en kondensfri luftfuktighet på mindre enn 90%.

MONTERING

Pakk opp stativet og monter dette ifølge instruksjonene på emballasjen. Pakk opp maskinen og la den stå på trepallen. Løfting skjer med bandslynge som er 8 meter lang (omkrets) og men en minste løftekapasitet på 1000 kg.

Før løftet, pass på at kappehodet er senket og låst med skruene før anslagsstoppet (se kapittelet) og pass på at spaken på stativets framside er stilt til høyre (se kapittelet). Plasser løftestroppene som vist i figuren og løft.

Plasser maskinen på stativet og fest den med de to unbrakoskruene som finnes i ekstrautstyrspakken.



English

PACKING DISPOSAL

Pull out nails from wooden boards forming packing tops.
Dispose of wood, cardboard, nylon bags and nails according to regulations in force.

INSTALLATION

If the cutting-off machine is provided with a pedestal, positioning is a simple matter.
Once the most suitable spot in the workshop has been chosen, bearing in mind the space necessary for handling the workpieces to be machined, the pedestal should be secured to the floor by means M12.
Make sure that the worktable of the machine is perfectly level.
If the machine is not provided with a pedestal, it should be secured to a rugged bed.

CLEANING

Before starting the machine, wipe away all protective oil from painted surfaces using alkaloid detergents such as oil of turpentine or petroleum naphtha.

Note: These liquids must be used on a cloth and not sprayed.

PEDRAZZOLI

1.3.2

OMHÄNDERTAGANDE AV EMBALLAGE

Dra ut spikar ur trälocket. Placera trä, papp, nylonsäckar och spikar enligt gällande regler.

INSTALLATION

Om kapmaskinen levererats med stativ är placeringen enkel. När en lämplig plats i verkstaden valts ut, med hänsyn till utrymmesbehovet för materialhanteringen, fästes stativet i golvet med M12 bult.

Säkra att maskinen står helt horisontellt.

Om maskinen levererats utan stativ, skall den monteras på ett stadigt underlag.

RENGÖRING AV MASKINEN

Innan maskinen startas skall all skyddsolja på målade och omålade ytor torkas av med alkaloidlösningsmedel (terpentin eller nafta).

Observera: Dessa vätskor måste påföras med tyglapp och ej sprutas på.

HÅNDTERING AV EMBALLASJE

Trekk ut spikrene fra trelokket. Plasser tre, papp, nylonsekker og spiker etter gjeldende regler.

INSTALLASJON

Hvis kappemaskinen er levert med stativ er plasseringen enkel. Når en egnet plass i verkstedet er valgt ut, med hensyn til bevegelsesbehovet for materialhåndteringen, festes stativet i gulvet med M12 bolter. Pass på at maskinen står helt horisontalt.

Hvis maskinen er levert uten stativ, skal den monteres på et stødig underlag.

RENGJØRING AV MASKINEN

Før maskinen startes skal all beskyttelsesolje på malte og umalte overflater tørkes av med alkaloidløsningsmiddel (terpentin eller nafta).

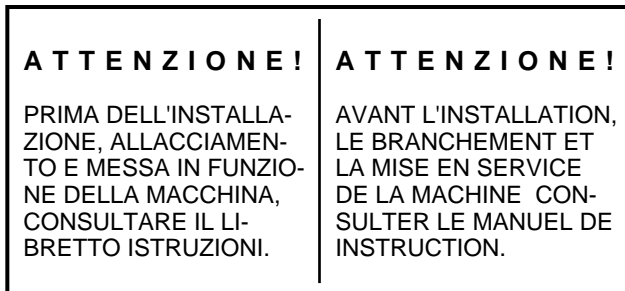
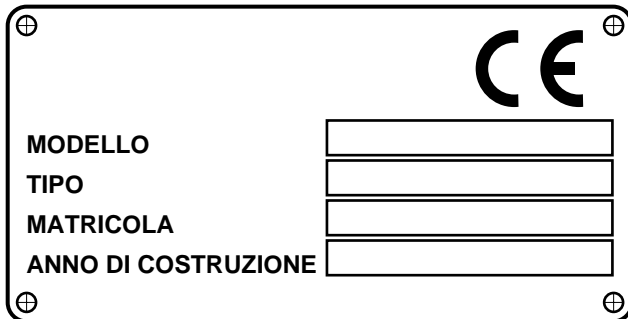
OBS! Disse væskene må påføres med fille og ikke sprutes på.

MACHINE INDICATOR PLATES

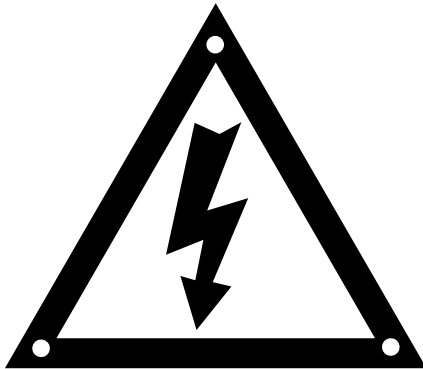
SAFETY, GUIDANCE AND NOTICE SIGNS

CE sign

This sign is located on the right-hand side of the machine bedplate, identifying the data provided by the regulations in force.



This sign with black wording on yellow is located on the control panel. After installation the machine operating manual must be kept in a safe place.



"ELECTRIC CURRENT" sign, black on yellow, located on the electric box.



"UCIMU" sign (Italian machine tool manufacturing union) is located on the bedplate.

INFORMATIONSSKYLTAR PÅ MASKINEN**UPPLYSNINGS- OCH FÖRESKRIFTSSKYLTAR****"CE-SKYLT"**

Denna är placerad på höger sida av maskinens bas och identifierar data för berörda gällande bestämmelser.

"OBSERVERA"

Denna skylt i svart text på gul botten återfinns på kontrollpanelen. Efter installation av maskinen måste denna instruktionsbok förvaras på säkert ställe.

"STRÖMFÖRANDE DELAR"

Svart på gul botten, placerad på kontrollpanelens täckåpa.

"UCIMU"

Italienska maskintillverkares förbund. Placerad på maskinbasen.

INFORMASJONSSKILTET PÅ MASKINEN**OPPLYSNINGS- OG FORSKRIFTSSKILTET****"CE-SKILT"**

Dette er plassert på høyre side av maskinen og identifiserer data for berørte gjeldende bestemmelser.

"BEMERK"

Dette skiltet med sort skrift på gul bunn er plassert på betjeningspanelet. Etter installasjon må instruksjonsboken oppbevares på et sikkert sted i nærheten av maskinen hele maskinens levetid.

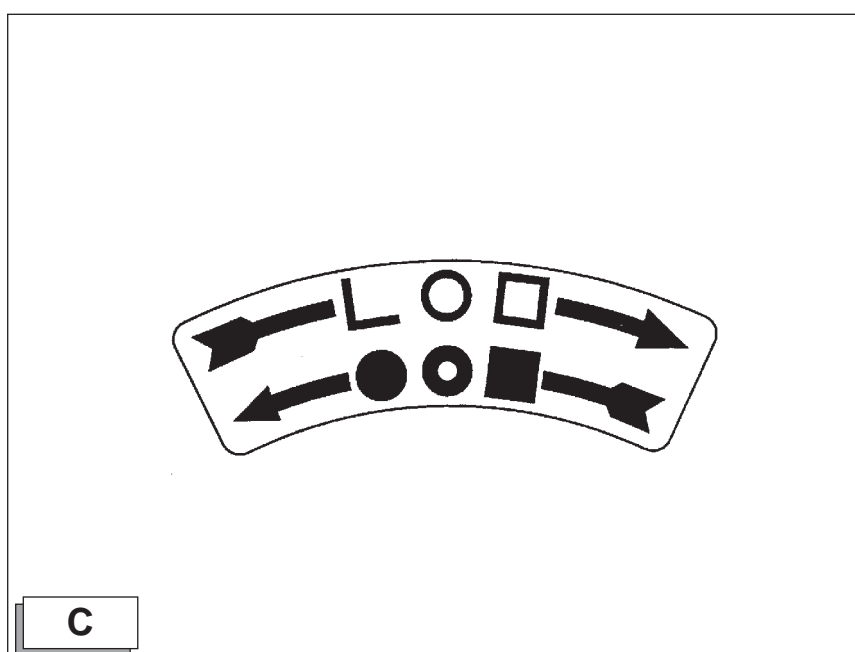
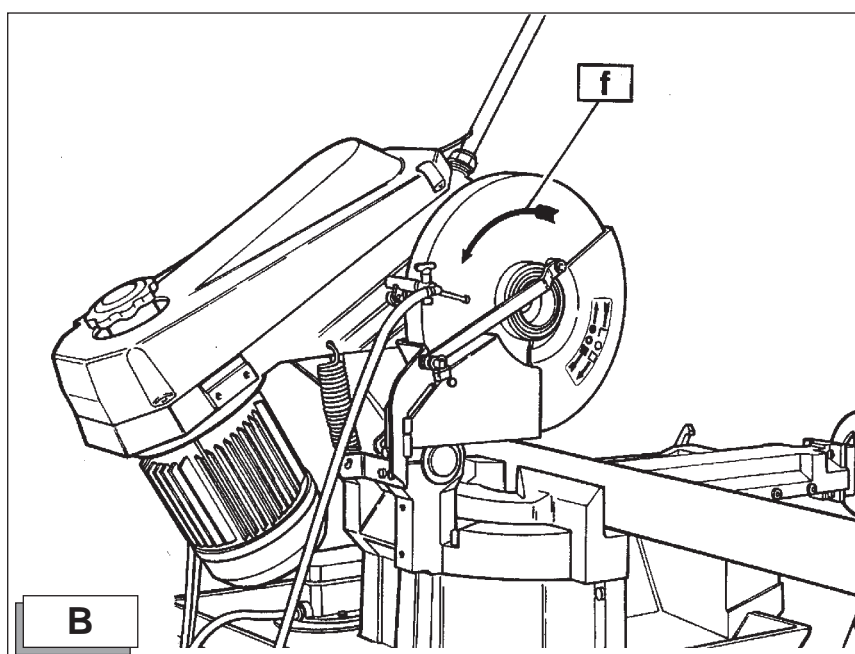
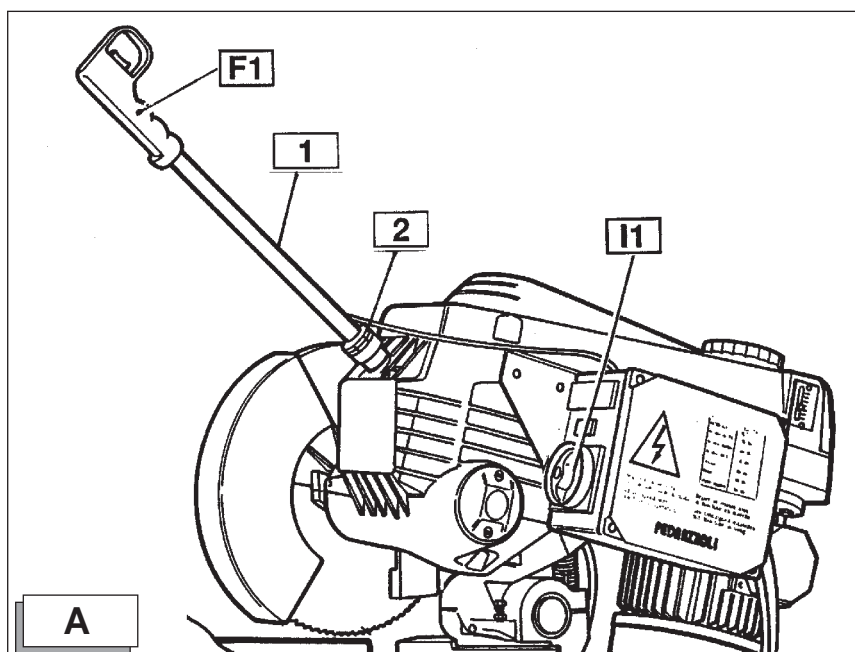
"STRØMFØRENDE DELER"

Svart på gul bunn, plassert på kontrollpanelets vern.

"UCIMU!"

Italienske maskinprodusentenes forbund, Plasser på maskinen.

ELECTRIC CONNECTION



Unpack the lever with the handgrip (1) and place it in its housing.

Tighten and then lock the hexagonal sleeve (2) (only on the C350 and C351 models).

First of all, verify that the operation voltage of the electric installation of the machine corresponds to the voltage used in the factory.

Connect the machine power cable to electric panel provided with magneto-thermal switch suitable for 1.5 kW.

Connect earth wire (yellow/green) after making sure that earth connections are executed in compliance with regulations in force.

To verify the correct connection of the machine to the mains, act as follows:

- Turn the machine on using the main switch with the inverter (I1). Turn the knob clockwise.
- Press the F1 push button found on the lever.

The circular saw must rotate in the direction of the arrow (f) printed on the guard.

If this is not the case, invert the polarity.

Attention: In order to obtain maximum cutting results, blade must rotate anticlockwise when cutting bars and thick tubes, clockwise when cutting profiles and thin sections.

GENERAL CHECK TO BE CARRIED OUT BEFORE TURNING THE MACHINE ON

Make sure that the safety devices and damaged parts are working correctly.

Make sure that the moving parts are not hindered in their movements.

Make sure that there are no damaged parts and that all parts have been mounted and are working correctly.

Any damaged safety devices or parts must be repaired or replaced by our Assistance Centres or our authorized personnel.

ELEKTRISK ANSLUTNING

Packa upp spaken (1) med dess handgrepp och placera det i sitt uttag. Dra åt och lås den sexkantiga hylsan (2) (endast på C350 och C351 modellerna).

Kontrollera först att verkstadens elsystems spänning överensstämmer med maskinens.

Anslut maskinens nätkabel till en elpanel försedd med en termomagnetisk kontakt anpassad för 1,5 kW.

Anslut jordledningen (gul/grön) efter att ha kontrollerat att jordningen är utförd i enlighet med gällande bestämmelser.

För att säkerställa att maskinen korrekt anslutits till nätet gör som följer:

– Slå på maskinen med huvudbrytaren med dess polomkastare (I1).
Vrid knappen medurs.

– Tryck på startknappen på nedmatningsarmen.

Kapmaskinens klinga måste nu rotera i pilens riktning (f) visad på skyddskåpan.

Om detta inte är fallet växla polariteten.

Observera: För att nå bästa kapresultat skall klingan rotera moturs när massiva stänger och tjocka rörprofiler skall kapas, medurs när kapmaskiner arbetar i tunnväggiga profiler.

ALLMÄN KONTROLL

Säkerställ före driftstart av maskinen att säkerhetsutrustningen och eventuellt ersatta delarna fungerar korrekt. Kontrollera funktionen av rörliga delar så att dessa inte blockerats, att inga felaktigheter uppstått och att alla delar har monterats och fungerar korrekt. Varje skada på säkerhetsutrustningen eller andra delar måste åtgärdas eller ersättas enligt gällande regler av behörig personal från vår Serviceavdelning.

ELEKTRISK TILKOPLING

Pakk opp spaken (1) og plasser det i sitt uttak. Trekk til og lås den sekskantede hylsen (2) (kun på C350 og C351 modellene).

Kontroller først at maskinens strømstyrke er i overensstemmelse med den som er tilgjengelig i verkstedet. Kople maskinens kabel til et elektrisk uttak med termomagnetisk kontakt for 1,5 kW.

Kople jordkabelen (gul/grønn) etter å ha kontrollert at jordingsforbindelsen er utført etter gjeldende bestemmelser.

For å sikre at maskinen er korrekt tilkople, gjør følgende:

– Slå på maskinen med hovedbrytaren med dens polomkastere (I1).
Vri knappen medurs.

– Trykk på startknappen på nedmatningsarmen.

Kappemaskinens klinga må nå rotere i pilens retning (f) vist på vernelekselet. Hvis dette ikke er tilfelle, bytt polariteten.

OBS! For å nå beste kapperesultat skal klinga rotere moturs når massive stenger og tykke rørprofiler skal kappes. Medurs når kappemaskiner arbeider med tynnveggede profiler.

GENERELL KONTROLL

Kontroller at sikkerhetsstyr og eventuelle erstattede deler fungerer riktig før maskinen startes. Kontroller funksjonen av bevegelige deler slik at disse ikke er blokkert og at eventuelle feil har oppstått. Kontroller også at alle deler er montert og fungerer riktig. Hver skade på sikkerhetsstyret eller andre deler må repareres eller erstattes etter gjeldende regler av personale fra vår Serviceavdeling.

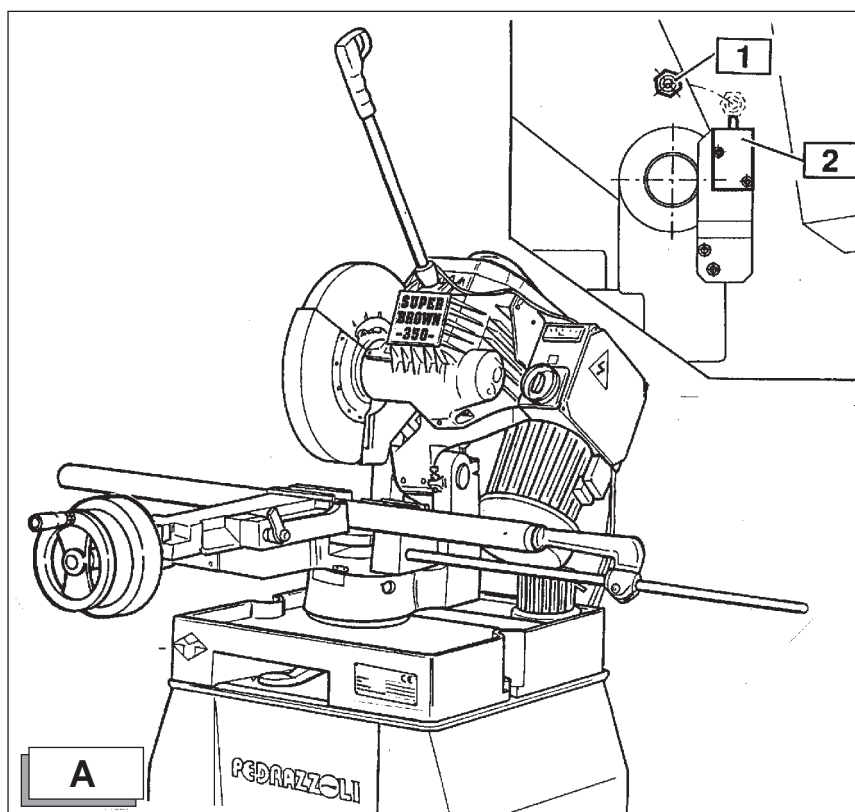
**SUPER BROWN 350/45 M.P.
"C 351"**

(Air-operated vice version)

The vise operation on this model is driven by the valve Z1 in the release phase, when the valve is driving the head descent.

The vise opening is driven by the same valve, when the head is re-returning back, the hexagonal bolt (1) touches the key (2).

This model is recommended in those cases in which several pieces are to be cut from the same bar.

**A**
**SUPER BROWN 350/45 M.P. "C 351"
SUPER BROWN 350/45 S.A. "C 352"**
**PNEUMATIC
CONNECTION**

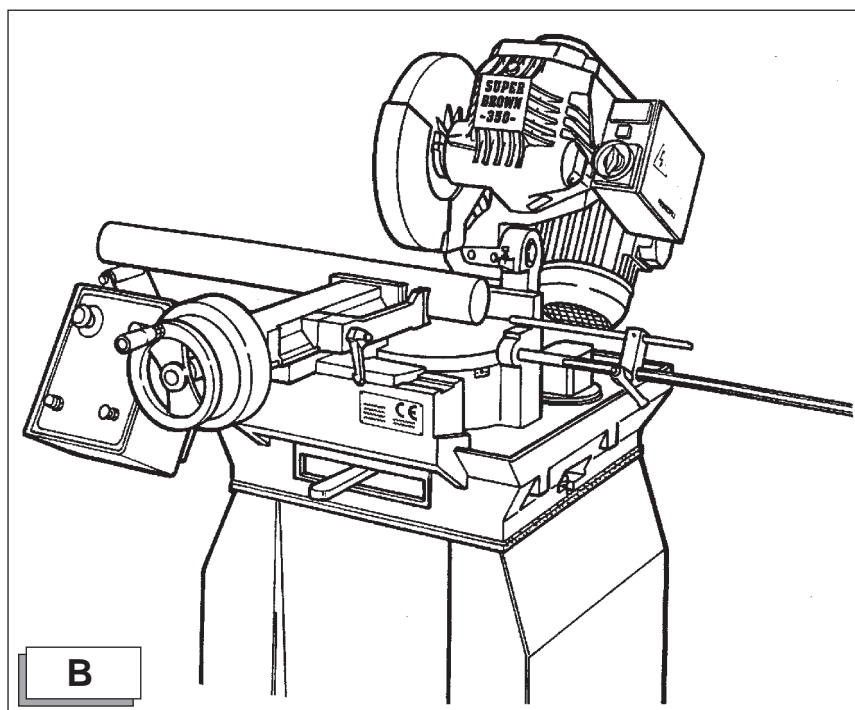
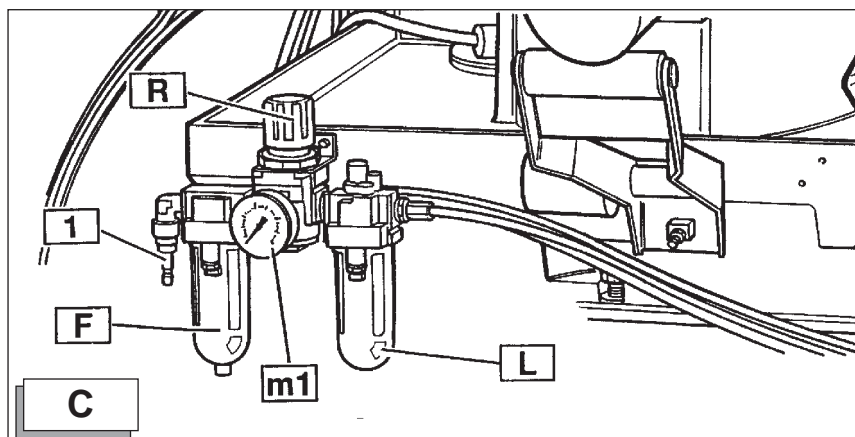
Connect the machine to the compressed air network with a RISLAN® (Ø 8x1) tube (3) with 1/4" BSP connector.

Operate on the pressure regulator (R) so as to ensure a pressure of 6 atm on the pressure gauge; otherwise faulty or unexpected consequences can take place.

Make sure that this value is maintained during the vice clamping phase as well.

Make sure that there is oil in the tank (L). Use one of the types stated in the Oils Equivalent Chart.

Any condensation is automatically eliminated through the valve (F). After 8-10 work cycles, a drop of oil must mix with the air.

**B****C**

NB. The clamping stroke of the vice is approx. 8 mm ong.

When the jaw nears the workpiece, make sure that it is approx. 4÷5 mm away from it otherwise the workpiece is not grasped firmly.

**SUPER BROWN 350/45 M.P.
"C 351"**

(Version tryckluftmanövrerat skruvstycke)

Skruvstyckets ansättning på denna modell drivs via ventilen Z1 i och med att kaphuvudet sänks. Skruvstycket öppnas av samma ventil när kaphuvudet åter lyftes och sexkantbulten (1) berör tryckbrytaren (2).

Denna modell rekommenderas i de fall då flera kap skall göras i samma stång.

SUPER BROWN 350/45 M.P. "C 351"
SUPER BROWN 350/45 S.A. "C 352"

**ANSLUTNING
AV TRYCKLUFT**

Anslut maskinen till tryckluftsystemet med ett RISELAN® (ø8x1) rör(3) med 1/4" BSP nippel.

Ställ med tryckregulatorn (R) in ett tryck av 6 atö på manometern, avvikelser kan leda till driftstörningar. Kontrollera att detta tryck bibehålles också under ansättningen av skruvstycket. Se till att oljenivån i tank (L) är tillräcklig. Oljekvalitet väljes ur oljetabellen.

Kondens tappas automatiskt genom ventilen (F). Efter 8-10 arbetscykler skall en droppe olja tillsättas luften.

Observera: Skruvstyckets arbetslag är ca 8mm. Se till att avståndet mellan oansatt spännback och arbetsstycke inte överstiger 4-5 mm. I annat fall riskeras att skruvstycket inte korrekt kan låsa arbetsstycket i läge.

**SUPER BROWN 350/45 M.P.
"C 351"**

(Versjon trykkluftmanøvrert skrustikke)

Skrustikkens plassering på denne modellen drives via ventilen Z1 i og med at kappehodet senkes. Skrustikken åpnes av samme ventil når kappehodet løftes opp igjen og sekskantbolten (1) berører trykkbryteren (2). Denne modellen anbefales i de tilfeller der flere kapp skal gjøres i samme stang.

SUPER BROWN 350/45 M.P. "C 351"
SUPER BROWN 350/45 S.A. "C 352"

**TILKOPLING TIL
TRYKKLUFT**

Kople maskinen til trykkluftsystemet med et RISELAN® (Ø 831) rør (3) med 1/4" BSP nippel.

Juster med trykkregulatoren (R) inn et trykk på 6 atö på manometeren, avvikelser kan føre til driftsforstyrrelser. Kontroller at dette trykket holdes også under montering av skrustikken. Kontroller at oljenivået i tanken (L) er tilstrekkelig. Oljekvaliteten velges ut fra oljetabellen. Kondens tappes automatisk gjennom ventilen (F). Etter 8-10 arbeidssykluser skal en dråpe olje tilsettes luften.

Kontroller: Skrustikkens arbeidslag er ca. 8 mm. Kontroller at avstanden mellom uinnsatt spennbacke og arbeidsstykke ikke overstiger 4-5 mm. Hvis dette ikke passes på kan man risikere at skrustikken kan låse arbeidsstykket ukorrekt.

2

Section - Avsnitt

English

OPERATION

Section index:

Chapter 2.1: **ADJUSTMENTS**

Chapter 2.2: **USE**

Svenska

HANDHAVANDE AV MASKINEN

Innehåll:

Kapitel 2.1: **INSTÄLLNINGAR**

Kapitel 2.2: **ANVÄNDNING AV MASKINEN**

Norsk

BRUK AV MASKINEN

Innhold:

Kapittel 2.1: **INNSTILLINGER**

Kapittel 2.2: **BRUK AV MASKINEN**

Chapter 2.1

ADJUSTMENTS FOR ALL MODELS

- 2.1.1 – Machine set up
- 2.1.2 – Head rotation for mitre cuts
 - 45° left cuts
 - Intermediate cuts
 - Stop adjustment at 90°
- 2.1.3 – Friction adjustment
- 2.1.4 – Blade-cleaning device adjustment
- 2.1.5 – Head stroke adjustment
 - Cutting speed adjustment

Kapittel 2.1

INNSTILLINGER, ALLE MODELLER

- 2.1.1 – Montering av maskinen
- 2.1.2 – Vridning av kappehode før gjæringer
 - Gjæring 45° venstre
 - Gjæringer mellomliggende vinkler
 - Anslagsstopp 90°
- 2.1.3 – Innstilling av friksjonskopling
- 2.1.4 – Innstilling av klingens renses-funksjon
- 2.1.5 – Innstilling av kappehodets slagdybde
 - Innstilling av skjærehastighet

Kapitel 2.1

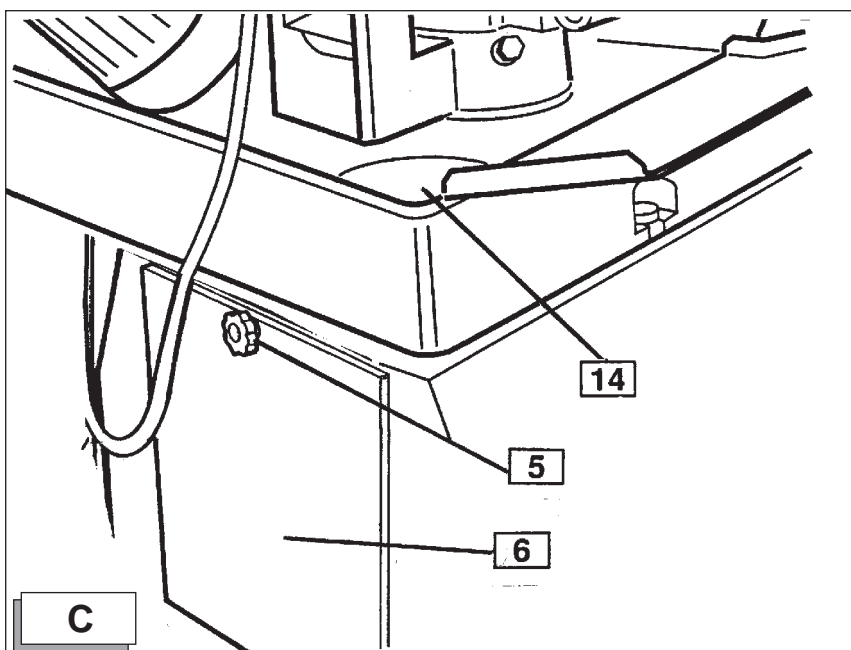
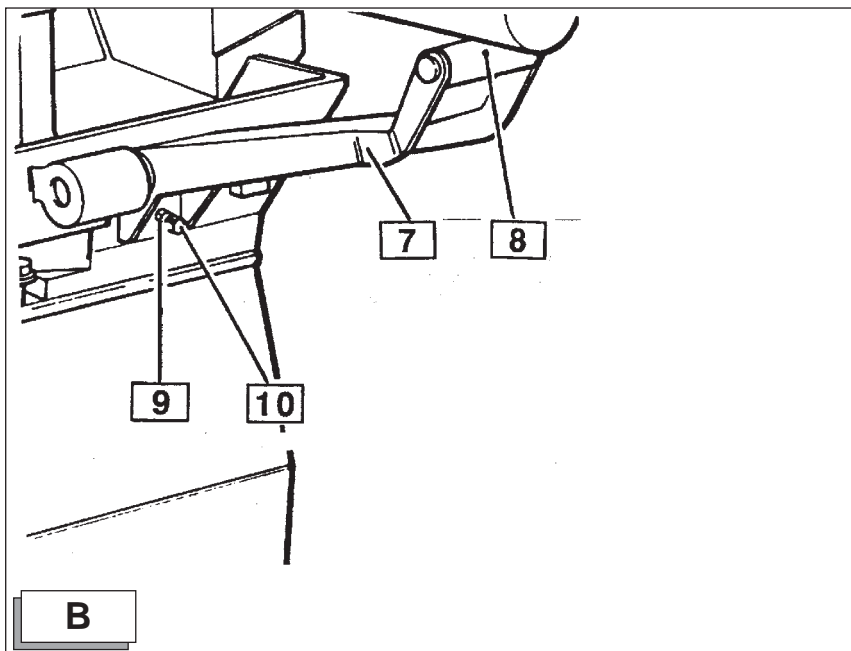
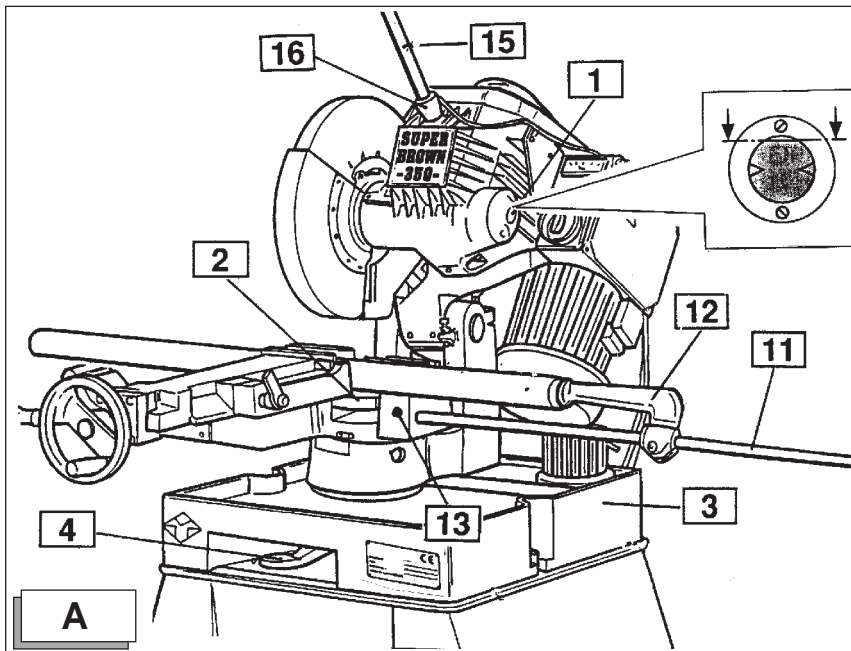
INSTÄLLNINGAR, SAMTLIGA MODELLER

- 2.1.1 – Installation av maskinen
- 2.1.2 – Vridning av kaphuvudet för geringar
 - Gering 45° vänster
 - Geringar mellanliggande vinklar
 - Anslagsstopp 90°
- 2.1.3 – Inställning av friktionskoppling
- 2.1.4 – Inställning av klingans rensningsfunktion
- 2.1.5 – Inställning av kaphuvudets slagdjup
 - Inställning av skärhastighet

MACHINE SET UP

Before operating the machine, it is important to check the following points:

- Check the oil level of the head through the sight glass (1). When the head is positioned horizontally, the oil level must be in line with the top part of the sight glass.
- Push the head to the side and make sure that ring (2) is clamped against the base (3). If this is not the case, pull the locking lever (4) to the left.
- Loosen the knob (5) completely and remove the door (6) by lifting it.
- Install the material support adjusting the supporting roller height (8) acting on screw (10) and nut (9). The workpiece must be perfectly at the same level of vice.
- Mount the millimetric rod (11) with the adjustable pin (12) and lock it using the bolt (13).
- Pour the mixture (approx. 6 litres) for the lubrication and cooling of the blade into the machine through the filter (14).
- The coolant is prepared by mixing gr. 400 oil (one of those which are indicated) with 8 lt. of clear water.



For a better performance add to the coolant the 5% of concentrate CARBUROL 905 (DEX - IT - TORINO).

INSTALLATION AV MASKINEN

Innan maskinen tas i bruk skall alla bipackade tillbehör monteras. Därefter skall följande punkter kontrolleras:

- Kontrollera oljenivån i kaphuvudet genom siktglaset (1). När kaphuvudet är i horisontalläge skall oljenivån vara i höjd med överkanten av siktglaset.
- Vrid kaphuvudet åt sidan och kontrollera att ring (2) är fasthållen mot maskinbasen (3). Om detta inte är fallet, dra låsarmen (4) åt höger.
- Lossa vredet (5) helt och lyft bort luckan (6). Tag bort lådan som levererats med maskinen.
- Montera materialstödet och justera in inmatningsrullbanans höjd (8) med skruven (10) och muttern (9). Arbetsstycket måste vara exakt i nivå med skruvstycket.
- Montera den millimetergraderade stängningen (11) med det ställbara anslaget (12) och lås med skruven (13).
- Fyll på kylvätskeblandningen för smörjning och kylning av klingan (ca 6 liter) genom filtret (14).
- Kylvätskan blandas av 400 g olja (enligt tabell) och 8 liter rent vatten.

För ytterligare bättre resultat tillsätt till kylvätskan 5% koncentrerad CARBUROL 905 (DEX-IT-TORINO).

MONTERING AV MASKINEN

Før maskinen tas i bruk monteres vedlagte pakkede deler. Det er viktig at følgende kontroller gjøres før start:

- Kontroller oljenivået i kappehodet gjennom siktglaset (1). Når kappehodet er i horisontalt nivå skal oljenivået være i høyde med overkanten av siktglaset.
- Skyv maskinens kappehode til siden og kontroller at ring (2) er festet mot maskinen (3). Hvis ikke, skyv låsearmen (4) til høyre.
- Løsne spaken (5) helt og løft bort luken (6). Ta bort skuffen som er levert med maskinen.
- Monter materialstøtten og juster inn inmatingsrullebanens høyde (8) med skruen (10) og mutteren (9). Arbeidsstykket må være eksakt i nivå med skrustikken.
- Monter den millimetergraderte stangen (11) med et stillbare anslaget (12) og lås med skruen (13).
- Fyll på kjølevæskeblandingen for smøring og kjøling av klingene (ca. 6 liter) gjennom filteret (14).
- Kjølevæsken blandes av 400 g olje (iflg. tabell) og 8 liter rent vann.

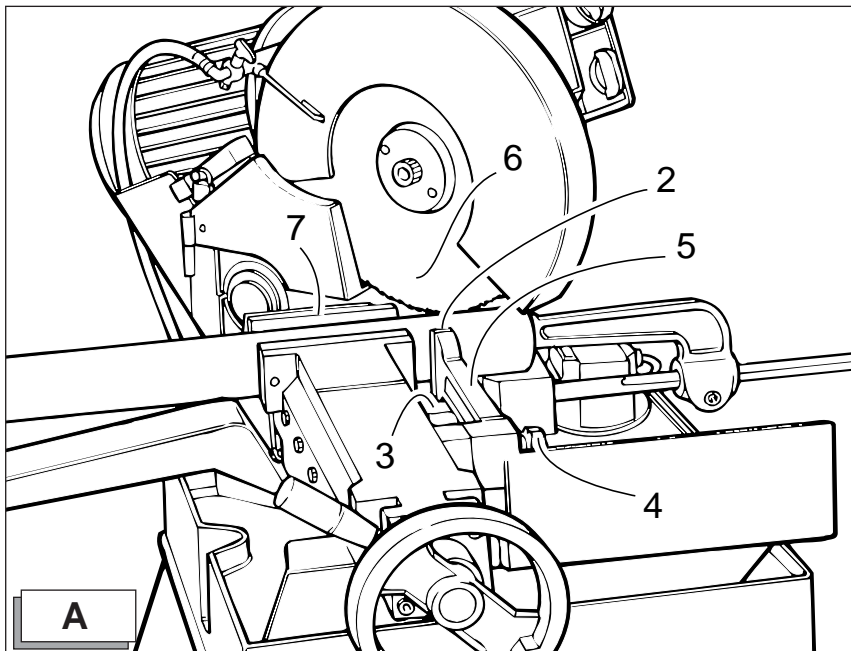
For bedre resultat; tilsett kjølevæsken 5% konsentrat CARBUROL 905 (DEX-IT-TORINO).

HEAD ROTATION FOR MITRE CUTS

45° LEFT CUTS

(counterclockwise rotation)

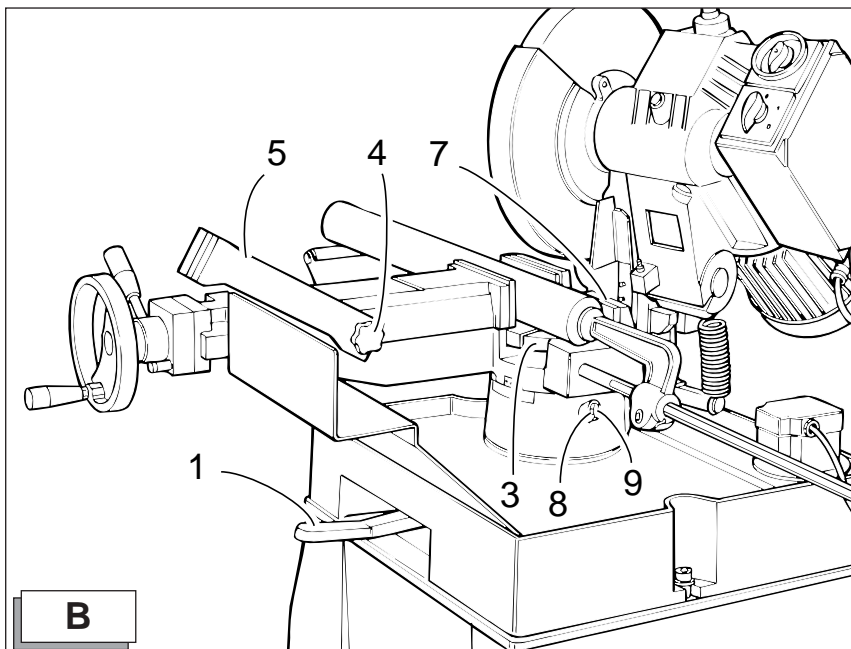
- Loosen the lever (1) by pulling it towards the right.
- Rotate head anticlockwise till it reaches the mechanical stop
- Tighten lever (1).



NB: If the antiburr jaw (2) goes over the cut, on disc (3) due to the width of the piece to be cut, unlock knob (4) and tilt antiburr arm (5) backwards

If the cutting angle is inaccurate, proceed as follows:

- Place a precision goniometer between the circular saw (6) and the fixed vice shoulder (7).
- Turn the head until the goniometer rests perfectly against the two surfaces and block it using the lever (1).
- Loosen the nut (8).
- Adjust the bolt (9) until it rests against.
- Tighten the nut (8).

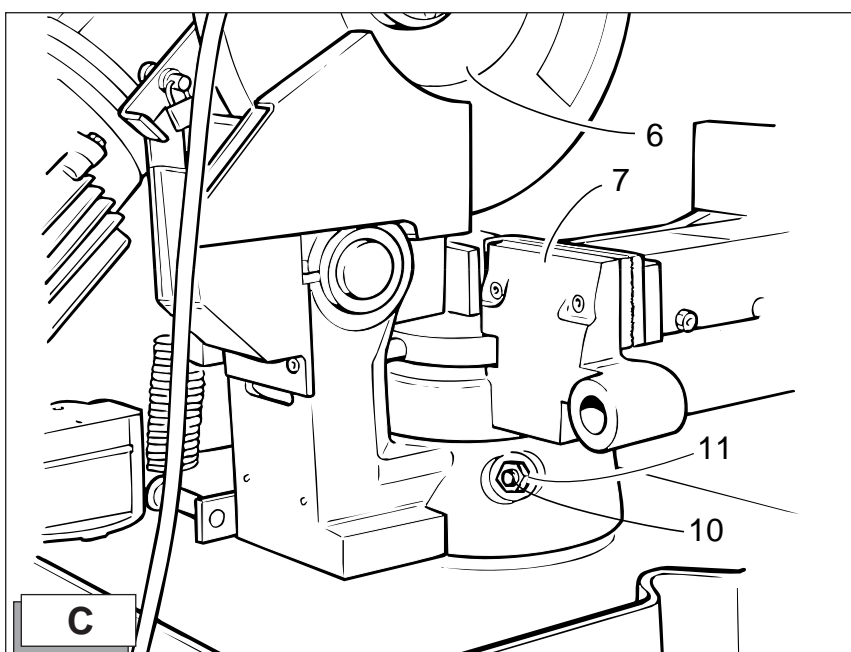


INTERMEDIATE CUTS

For left cuts from 0° to 45°, check angle engraved on disc and its index reference.

STOP ADJUSTMENT AT 90°

If the orthogonality of the cuts is not precise, place a precision square between the blade (6) and the fixed shoulder (7) of the vice and then turn the bolt (10) and the nut (11).



VRIDNING AV KAP- HUVUDET FÖR GER- INGAR

GERING 45° VÄNSTER

(moturs)

- Lossa låsarmen (1) genom att dra den till höger
- Vrid kaphuvudet moturs tills det når anslagsstoppet
- Lås åter med låsarmen (1)

Observera: Om backen (2), beroende på arbetsstyckets bredd, lossa befinner sig över snittet på skivan (3) måste man lossa knoppen (4) och tippa backen bakåt.

Om geringsvinkeln ej är exakt, gör som följer:

- Placera en precisionsvinkelmätare mellan klingan (6) och det fasta skruvstyckets sida (7)
- Vrid kaphuvudet tills vinkelmätaren ligger an mot de två ytorna och lås med låsarmen (1)
- Lossa muttern (8)
- Justera bulten (9) tills den ligger an
- Dra åt muttern (8)

GERINGAR MELLAN- LIGGANDE VINKLAR

För geringar vänster 0°-45° ställ in mot gradering på skivan.

ANSLAGSSTOPP 90°

Om snitten ej är exakt vinkelräta skall en vinkelhake placeras mellan klingan (6) och den fasta sidan av skruvstycket (7) och sedan justera med bult (10) och mutter (11).

VRIDNING AV KAPPEHODET FØR GJÆRING

GJÆRING 45° VENSTRE

(moturs)

- Løsne låsearmen (1) ved å dra den til høyre.
- Vri kappehodet moturs til det når anslagsstoppet.
- Lås igjen med låsearmen (1).

OBS! Hvis bakken (2), avhengig av arbeidsstykkets bredde, befinner seg over snittet på skiven (3), må man løsne knoppen (4) og tippe bakken bakover.

Hvis gjæringsvinkelen ikke er korrekt, gjør som følger:

- Plasser en presisjonsvinkelmåler mellom klingan (6) og den faste skrustikkens side (7).
- Vri kappehodet til vinkelmåleren ligger an mot de to overflatene og lås med låsearmen (1).
- Løsne mutteren (8).
- Juster bolten (9) til den ligger an.
- Trekk til mutteren (8).

GJÆRINGER MELLOMLIGGENDE VINKLER

Før gjæringer venstre 0°-45° still inn mot gradering på skiven.

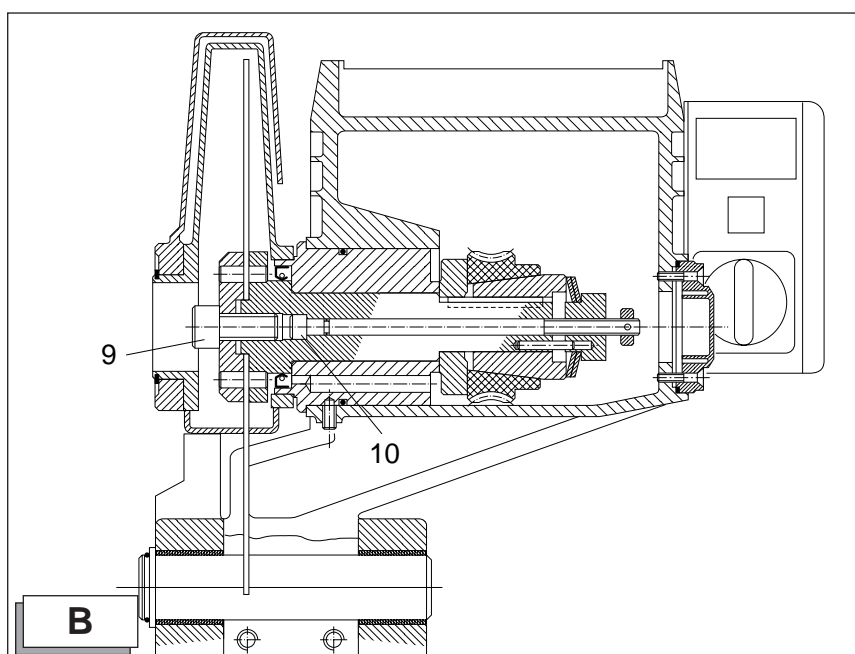
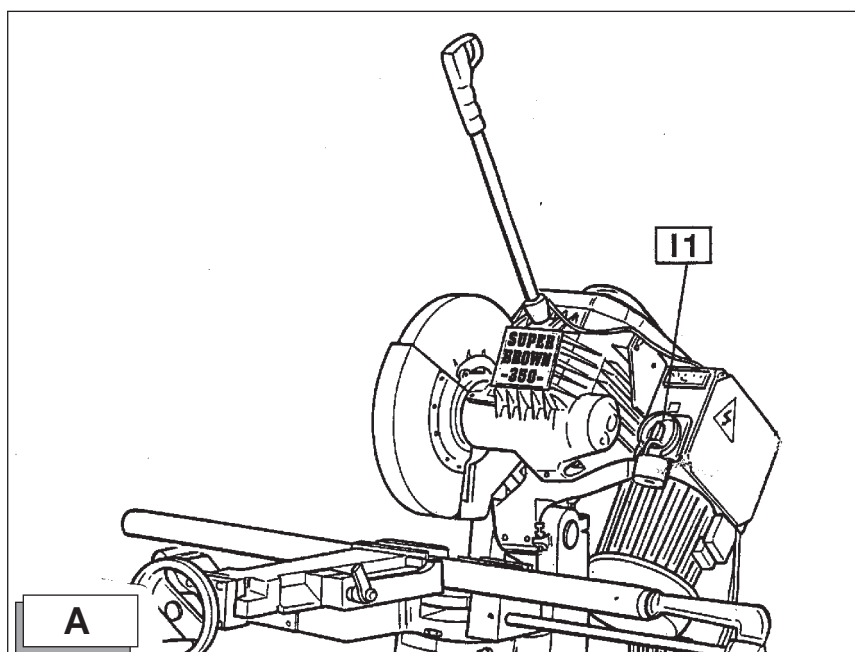
ANSLAGSSTOPP 90°

Hvis snittet ikke er eksakt vinkelrett, skal en vinkelhake plasseres mellom klingan (6) og den faste siden av skrustikken (7) og siden justere med bolten (10) og mutter (11).

FRICITION ADJUSTMENT

Cut saw is equipped with a friction to avoid overloading of the saw blade driving pins, if machine should stop. Proceed as follows if the friction slides during machine normal use:

- switch off machine, lock main switch (II)
- remove blade locking screw (9)
- rotate screw (10) in the clockwise direction with a special 8 mm key.



NOTICE: friction must be calibrated so that it slides at the minimum with 5 amps motor absorption.

- refit screw (9)
- unlock main switch I1.

INSTÄLLNING AV FRIKTIONSKOPPLING

Kapmaskinen är försedd med en friktionskoppling för att förhindra överbelastning av klingans medbringarbultar om klingan kör fast. Skulle friktionskopplingen glida under normal användning, åtgärda som följer:

- Slå ifrån maskinen och lås huvudbrytaren (11)
- Tag bort klingans låsmutter (9)
- Skruva in skruven (10) medurs med en 8 mm specialnyckel

Observera: Friktionen måste ställas in så att kopplingen släpper vid lågt varvtal och en förbrukning av 5 amp.

- Återmontera skruven (9)
- Lås upp huvudbrytaren (11)

INNSTILLING AV FRIKSJONSKOPLING

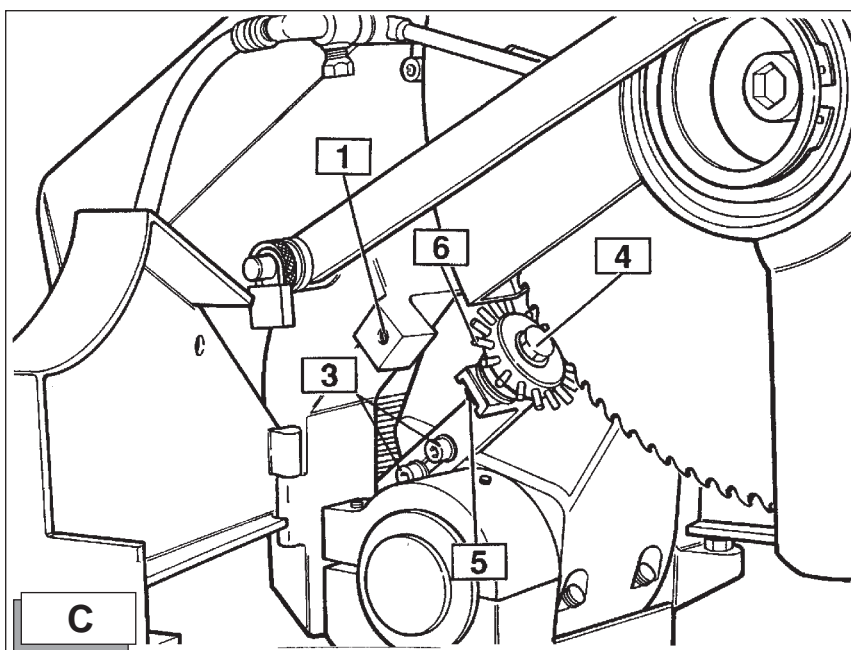
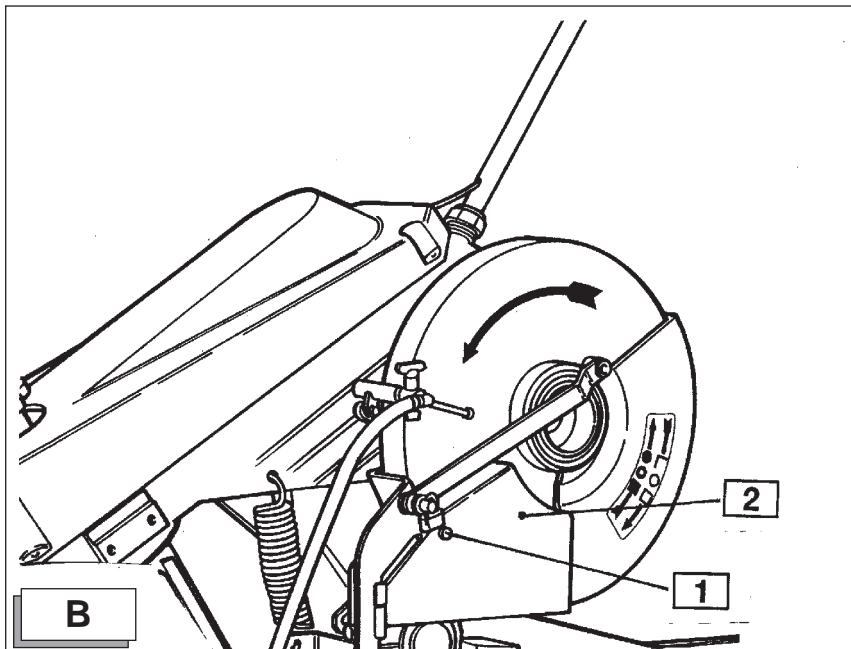
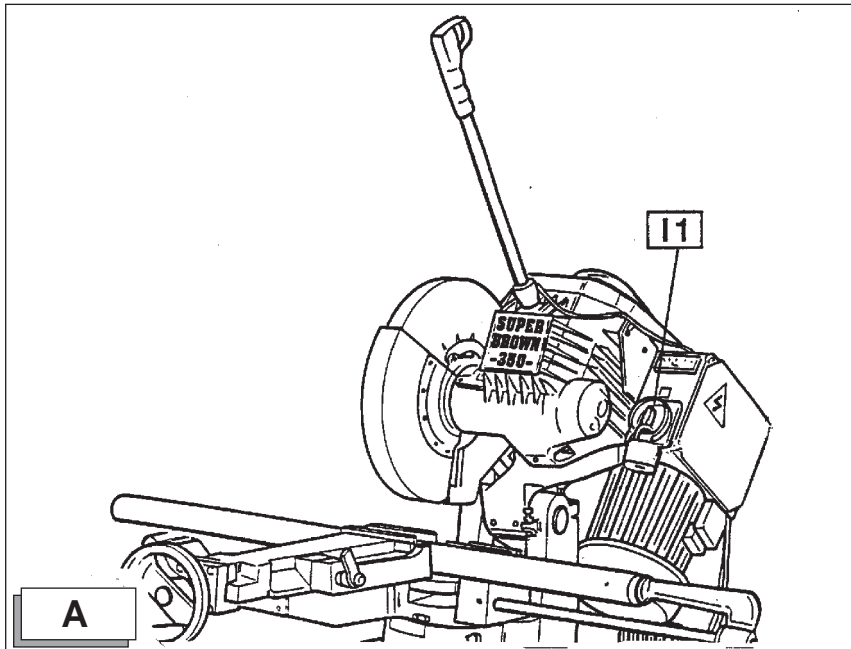
Kappemaskinen er utstyrt med en friksjonskopling for å forhindre overbelastning av klingens medbringerbolter hvis klingen kjøres fast. Skulle friksjonskoplingen gli under normal bruk, gjør følgende:

- Steng av maskinen og lås hovedbryteren (11).
- Fjern klingens låsemutter (9).
- Skru inn skruen (10) medurs med en 8 mm spesialnøkkel.

OBS! Friksjonen må stilles inn slik at kopplingen slipper ved lavt turtall og et forbruk av 5 amp.

- Monter skruen (9).
- Lås opp hovedbryteren (11).

BLADE-CLEANING DEVICE ADJUSTMENT



The machine is supplied with a 8 mm-pitch blade and a blade-cleaning roller already mounted and adjusted. The blade cleaning device is absolutely necessary when cutting bars or very thick tubes since it keeps the teeth free of chippings and allows a greater forward speed and regularity. If the blade is to be replaced or if the machine is too noisy adjust the blade-cleaning device as follows:

- Turn the machine OFF using the main switch and then padlock it.
- Loosen and remove the screw (1), open the door (2).
- Loosen the screws (3) and move the blade-cleaning roller (6) so that the pins are at a distance of $0,2 \div 0,3$ mm from the space between the blade teeth. Tighten the screws (3).
- Loosen the hexagonal screw (4) and move the blade-cleaning roller until, after having turned it between ones fingers, it has a clearance on the outer circumference of approx. 1mm.
- Tighten the screw (4) while holding the nut (5) firm using another spanner.

IMPORTANT:

To cut full bars and tubes with high thickness using a blade with pitch 8, or bigger, the use of the chip remover (6), which prevents the blade from blocking and consequently breaking, is necessary.

INSTÄLLNING AV KLINGANS RENS- NINGSFUNKTION

Maskinen är försedd med en klinga med 8 mm tanddelning och en rensrulle. Detta är injusterat vid leverans. Rensningsfunktionen är absolut nödvändig vid kapning av massiv stång och tjockväggiga rör, då den håller sågtänderna fria från spån och medger en högre skärhastighet och säkrare precision.

Om klingan skall bytas eller om maskinen har för hög ljudnivå skall rensrullen justeras som följer:

- Slå ifrån maskinen med huvudbrytaren och lås den
- Lossa och tag bort skruv (1). Öppna luckan (2)
- Lossa skruvarna (3) och justera rensrullen (6) så att dess stift får ett spel på 0,2-0,3 mm till klingan mellan sågtänderna. Dra åt skruvarna (3)
- Lossa skruven (4) och förskjut rensrullen och rotera det med fingret så att hjulets periferi får ett spel på ca 1 mm till klingan
- Dra fast skruven (4) med mothåll i muttern (5) med en skruvnyckel

VIKTIGT

För att kapa massiva stänger och tjockväggiga profiler med en klinga med tanddelningen 8 eller större, är användning av rensrulle (6) nödvändigt för att förhindra blockering och brott på klingan.

INNSTILLING AV KLINGENS RENSEFUNKSJON

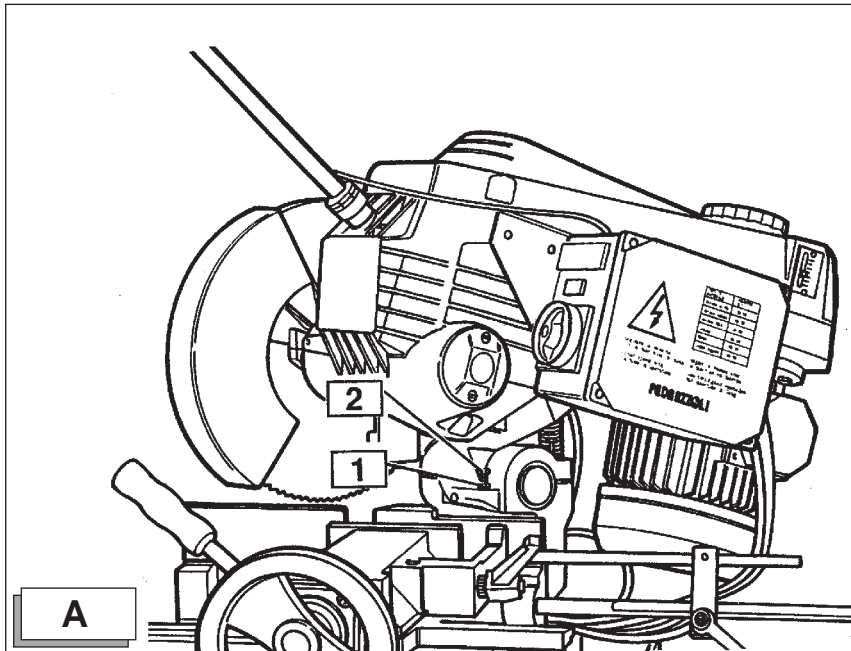
Maskinen er utstyrt med en klinga med 8 mm tanddeling og en rensrulle. Dette er innjustert ved leveransen. Rensefunksjonen er absolutt nødvendig ved kapping av massiv stang og tykkveggede rør, så den holder sagtennene frie for spon og gir en høyere skjærehastighet og sikrere presisjon. Hvis klingen skal byttes eller hvis maskinen har for høyt lydnivå skal rensrullen justeres som følger:

- Steng maskinen med hovedbryteren og lås den.
- Løsne og ta bort skruen (1). Åpne luken (2).
- Løsne skruene (3) og juster rensrullen (6) slik at dens stift får et spill på 0,2-0,3 mm til klingens mellom sagtennene. Skru til skruene (3).
- Fest skruene (4) med mothold i mutteren (5) med en skrunøkkel.

VIKTIG

For å kappe massive stenger og tykkveggede profiler med en klinga med tanddeling 8 eller større, er bruk av rensrulle (6) nødvendig for å forhindre blokkering og brudd på klingens.

HEAD STROKE ADJUSTMENT



The optimal head stroke, bearing in mind the diameter of the blade supplied (Ø 350), is adjusted during the testing phase at the manufacturer's plant.

If the user uses a smaller blade the head must have the possibility of descending further in order to completely execute the cut.

Proceed as follows:

Loosen the nut (1) and tighten the screw (2) until the blade descends below the supporting plane at the bottom of the slit on the disk.

Tighten the nuts (1).

**MATERIAL TO BE CUT / MATERIAL ATT BEARBETA /
MATERIALE SOM KAN BEARBEIDES**

**Cutting speed [RPM]
Skärhastighet m/min
Skjærehastighet m/min**

Lead steel - cast iron G25
Gjutgods - G25
Støpegods - G25

30 ÷ 50

Iron alloy steel 40-50 kg/mm²
Stål 40-50 kg/mm²
Stål 40-50 kg/mm²

20 ÷ 50

Alloy steel 60-70 kg/mm² and stainless steel
Stål 60-70 kg/mm² och rostfritt stål
Stål 60-70 kg/mm² og rustfritt stål

15 ÷ 20

Brass - Lead and tin bronze
Mässing - bly och tunn brons
Messing - bly og tyunn bronse

80 ÷ 90

Copper / Koppar / Kobber

60 ÷ 80

Light alloys / Lättlegeringar / Lettlegeringer

80 ÷ 90

NB: When a blade having a larger diameter is mounted again do not forget to readjust the blade otherwise the revolving disk risks cutting.

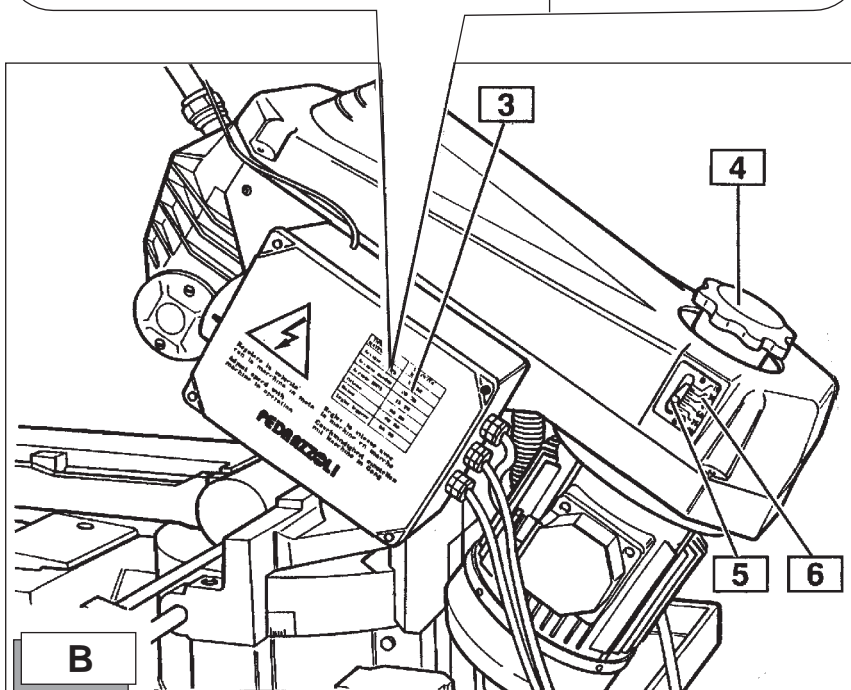
CUTTING SPEED ADJUSTMENT

The cutting speed must be adjusted bearing in mind the hardness and the type of material which is to be cut.

This machine has a cutting speed range which varies from 18 to 99 m/1'.

To choose the adequate speed look at the chart (3) printed on the cover of the electrical fixtures box.

The speed must be adjusted with the machine ON by turning the hand-wheel (4) until the reference index (5) coincides with the wanted speed on the graduated scale (6).



INSTÄLLNING AV KAPHUVUDETS SLAGDJUP

Kaphuvudets optimala slagdjup, med avseende på klingans diameter (Ø350), justeras före leveransen hos tillverkaren.

Om användaren monterar en mindre klinga måste kaphuvudet kunna sänkas längre ner för att kunna fullfölja snittet. Gör så här:

Lösa muttern (1) och drag åt skruven (2) tills klingan når ner under uppslagsytan i skivans slits.

Drag fast muttern (1).

Observera: När en klinga med större diameter senare monteras glöm inte att justera tillbaka slagdjupet. I annat fall kommer klingan skada den vridbara plattan.

INSTÄLLNING AV SKÄRHASTIGHET

Skärhastigheten skall ställas in med hänsyn till hårdhet och typ av det material som skall kapas. Denna maskin har en skärhastighet som kan varieras mellan 18 och 99 m/min.

För att välja rätt hastighet använd tabellen (3) som finns tryckt på den elektriska kopplingsboxen.

Hastigheten måste ställas in med maskinen tillslagen genom att vrida ratten (4) tills dess referensindex (5) pekar på önskad hastighet på den graderade skalan (6).

INNSTILLING AV KAPPEHODETS SLAGDYBDE

Kappehodets optimale slagdybde, med hensyn til klingens diameter (Ø 350), justeres før leveransen hos produsenten.

Hvis brukeren monterer en mindre klinga må kappehodet kunne senkes lengre ned for å kunne fullføre snittet.

Gjør følgende:

Løsne mutteren (1) og skru til skruen (2) til klingan når ned under opplagsflaten i skivens slits.

Skru til mutteren.

OBS! Når en klinga med større diameter senere monteres, glem ikke å justere tilbake slagdybden, ellers vil klingan til å skade den vribare platen.

INNSTILLING AV SKJÆREHASTIGHET

Skjærehastigheten skal stilles inn med hensyn til hardhet og type av det materialet som skal kappes. Denne maskinen har en skjærehastighet som kan varieres mellom 18 og 99 m/min.

For å velge riktig hastighet, bruk tabellen (3) som finnes trykt på en elektriske koplingsboksen.

Hastigheten må stilles inn med maskinen tilslagen ved å vri rattet (4) til dens referanseindex (5) peker på ønsket hastighet på den graderte skalaen (6).

Chapter 2.2

OPERATION

- 2.2.1 – Before operation
 - Operation and use
- 2.2.2 – Blade replacement
- 2.2.3 – Head stroke adjustment
 - Adjustment of fast approach stroke
 - Vice clamping adjustment
- 2.2.4 – Automatic work cycle

Kapittel 2.2

BRUK AV MASKINEN

- 2.2.1 – Før start
 - Funksjon og bruk
- 2.2.2 – Bytte av klinge
- 2.2.3 – Innstilling av kappehodets slagdybde
 - Innstilling av slagdybde ved hurtigkopling
 - Innstilling av skrustikke
- 2.2.4 – Automatisk arbeidssyklus

Kapitel 2.2

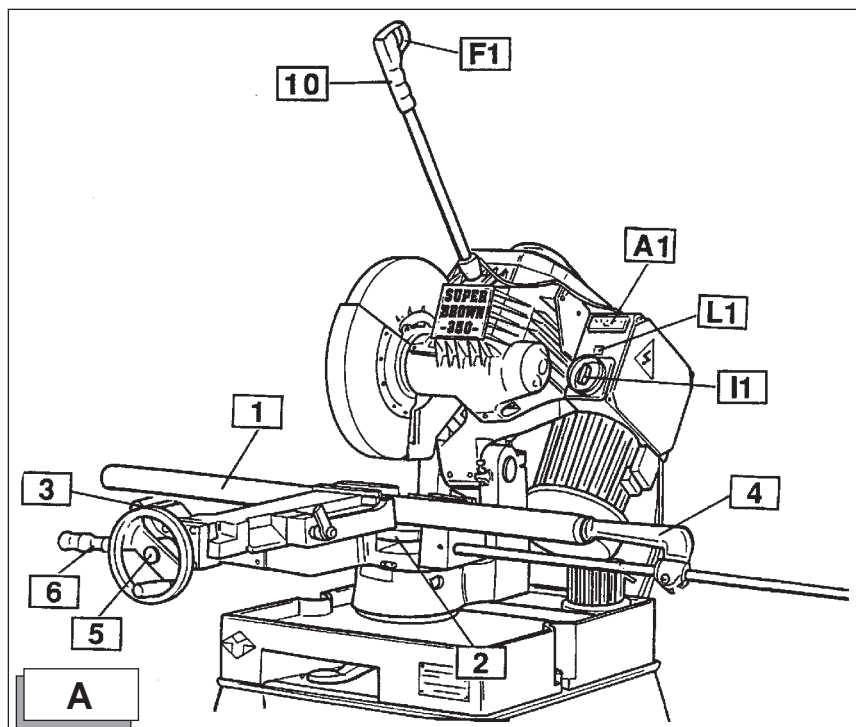
ANVÄNDNING AV MASKINEN

- 2.2.1 – Före start
 - Funktion och användning
- 2.2.2 – Utbyte av klinga
- 2.2.3 – Inställning av kaphuvudets slagdjup
 - Inställning av slagdjup vid snabbansättning
 - Inställning av skruvstycket
- 2.2.4 – Automatisk arbetscykel.

BEFORE TURNING THE MACHINE ON

Daily check that all the covers and protection guards, particularly the guard protecting the band-saw blade are positioned correctly and held firmly in place by the screws.

Make sure that the safety microswitches, if there are any, are working correctly by pressing the relative device or by opening a door during an idle cycle and checking if the machine stops.



OPERATION AND USE

- Turn the machine ON by turning the handle on the switch (I1) clockwise. The warning light (L1) turns on.
- Place the piece which is to be cut on the revolving disk (2) and the supporting arm (3).
- Press the workpiece against the bar stop (4) which has been correctly adjusted.
- Bring the vice carriage near the workpiece using the handwheel (5) until the vice jaw is 2-3mm away from the workpiece. Lock the workpiece by means of the quick-clamping lever (6).
- Set the cutting speed bearing in mind the material which is to be cut. See the chart (7).
- Check the cutting speed set on the graduated scale (8) and if necessary adjust it with the machine ON using the handwheel (9).
- Grasp the handgrip (10) and press the F1 push button to start the blade moving.
- Adjust the coolant flow using the tap (11).
- Push the head downwards to start the cut.

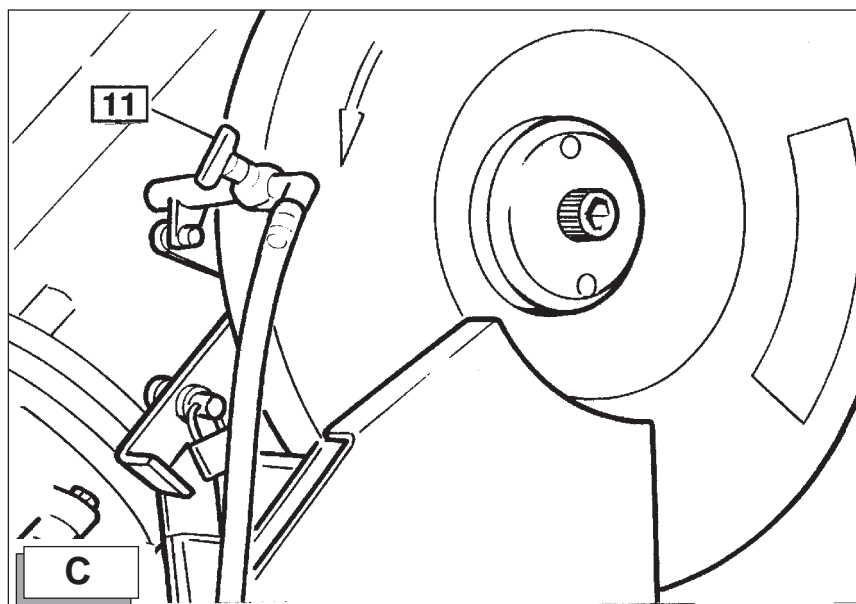
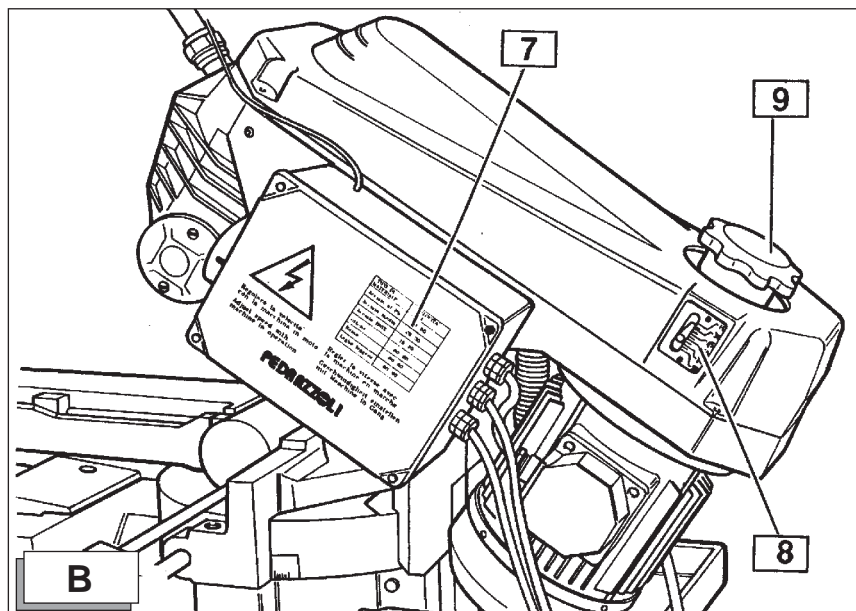
- **Check ampere meter (A1) and make sure that motor absorption does not exceed 4 ampere for 380-50V, 5.5 ampere for 220-60V and 6.5 ampere for 220-50V.**

- If the blade remains embedded in the workpiece, stop the machine by removing the finger on the handgrip push button and then:

- Turn the handle of the main switch completely clockwise to invert the blade rotation direction.
- Press the push button on the handgrip and simultaneously push the lever upwards to free the blade.

WARNING!

Check sawblade correctly fitted for chosen direction of rotation.



FÖRE START

Kontrollera dagligen att alla täckplåtar och skyddskåpor, i synnerhet de som skyddar kapklingen, är riktigt på plats och stadigt fasthållna av sina fästskruvar.

Kontrollera att säkerhetsmikrobrytarna, där sådana finns, fungerar korrekt genom att trycka på brytarnas givare eller genom att öppna den dörr mikrobrytaren kontrollerar med maskinen i tomgång, och då se om maskinen stoppas.

FUNKTION OCH ANVÄNDNING

- Vrid huvudbrytaren (I1) medurs till ON. Varningsljuset (L1) tänds.
- Placera arbetsstycket på det vridbara bordet (2) och stödet (3).
- Skjut arbetsstycket mot anslagsstoppet (4) vilket ställts in på önskat mått.
- Ansätt skruvstycket med ratten (5) tills spännbacken är 2-3 mm från arbetsstycket. Lås sedan arbetsstycket med snabbblåsingsarmen (6).
- Välj skärhastigheten med hänsyn till materialkvalitet, se tabell (7). Ställ in hastigheten.
- **Observera:** Hastigheten måste ställas in med kapklingen roterande.
- Kontrollera inställningen av skärhastighet på den graderade skalan (8) och om nödvändigt justera med maskinens huvudbrytare påslagen med hjälp av ratten (9).
- Tag nedmatningsarmen (10) och tryck på knappen (F1) för att starta kapklingen.
- Ställ in kylvätskeflödet med hjälp av kranen (11).
- För ner nedmatningsarmen för att påbörja kapningen.
- **Kontrollera ampèremeter (A1) och se efter att maskinen ej drar mer än 4 ampere vid 380/50 V/Hz, 5,5 ampere vid 220/60V/Hz respektive 6,5 ampere vid 220/50 V/Hz.**
- Skulle klingan köra fast i arbetsstycket, stoppa maskinen genom att släppa upp startknappen och:
 - Vrid huvudbrytaren medurs för att vända klingans rotationsriktning.
 - Tryck på startknappen och för samtidigt upp nedmatningsarmen för att frigöra klingan.

Varning!

Kontrollera att klingan är korrekt monterad med avseende på rotationsriktning.

FØR START

Kontroller daglig at alle plater og vern, spesielt de som verner kappeklingen, er riktig plassert og sitter fast.

Kontroller at sikkerhetsmikrobryterne, der slike finnes, fungerer riktig ved å trykke på bryternes givere eller ved å åpne den døren mikrobryteren kontrollerer med maskinen i tomgang, og da se om maskinen stopper.

FUNKSJON OG BRUK

- Vri bryteren (I1) medurs til ON. Varsellyset (L1) tennes.
- Plasser arbeidsstykket på det vridbare bordet (2) og støtten (3).
- Skyv arbeidsstykket mot anslagsstoppet (4) som stilles inn på ønsket målt.
- Fest skrustikken med rattet (5) til spennbakken er 2-3 mm fra arbeidsstykket. Lås arbeidsstykket med hurtiglåsearmen (6).
- Velg skjærehastigheten med hensyn til materialkvalitet, se tabell (7). Still inn hastigheten.
- **OBS!** Hastigheten må stilles inn med kappeklingen montert.
- Kontroller innstillingen av skjærehastigheten på den graderte skalaen (8) og om nødvendig juster med maskinens hovedbryter påslått med hjelp av rattet (9).
- Ta nedmatingsarmen (10) og trykk på knappen (F1) for å starta kappeklingen.
- Still inn kjølevæskestrømmen med hjelp av kranen (11).
- Før ned nedmatingsarmen for å begynne kappingen.
- **Kontroller ampèremeter (A1) og pass på at maskinen ikke drar mer enn 4 ampere ved 380/50 V/Hz, 5,5 ampere ved 220/60V/Hz og 6,5 ampere ved 220/50 V/Hz.**
- Hvis klingan kjører seg fast i arbeidsstykket, stopp maskinen ved å slippe opp startknappen og:
 - Vri hovedbryteren medurs for å snu klingens rotationsretning.
 - Trykk på startknappen og først samtidig opp nedmatingsarmen for å frigjøre klingan.

ADVARSEL!

Kontroller at klingan er riktig montert h.h.t. til rotationsretningen.

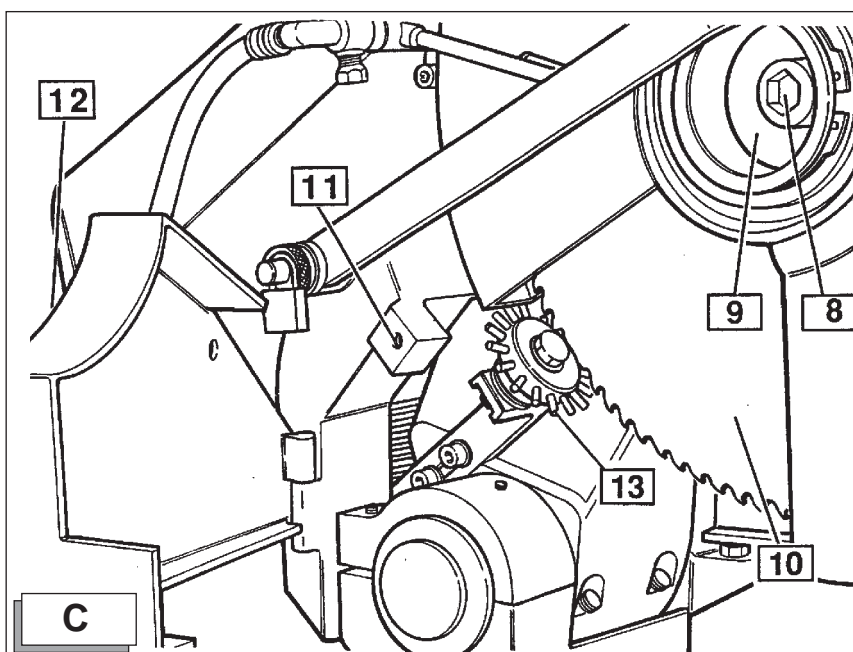
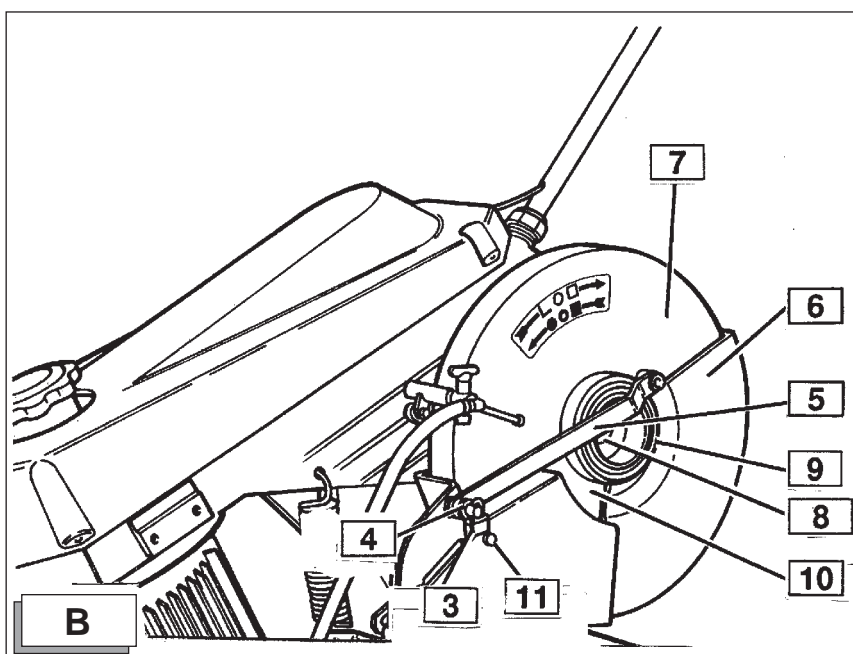
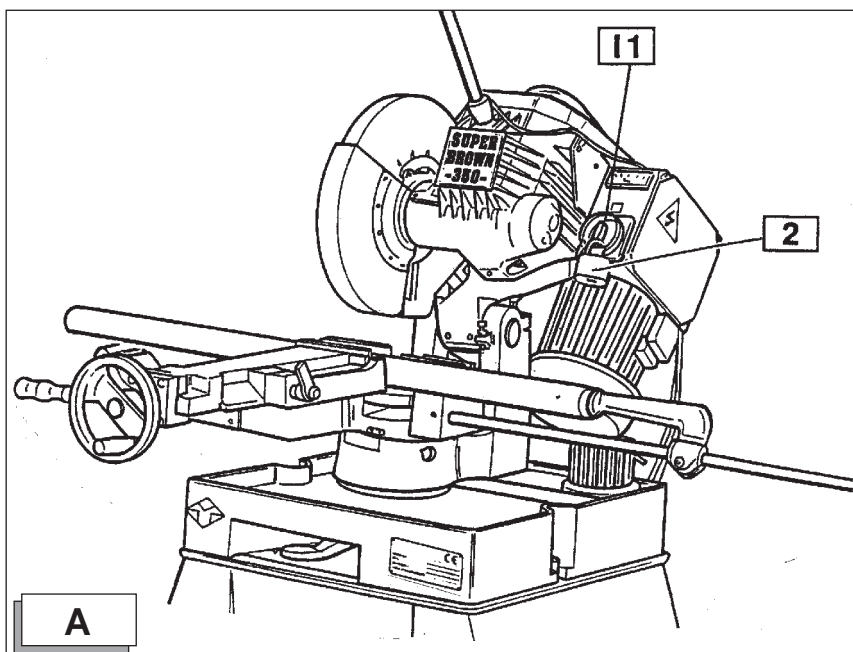
BLADE REPLACEMENT

WARNING:

This operation must be carried out by one person only, i.e. the person in charge of the machine.

It is this person who must have the guard lock key and the special barrel spanner to remove the disk blade.

This person is also responsible for remounting the guard once the blade has been replaced.



To replace the disk blade, closely follow the instructions given below:

- Turn the machine OFF using the I1 switch.
- Remove lock (2) from the link unlocking device (3) and fit it to switch (11). The switch must remain padlocked until the operation has been completed.
- Pull the knob (4), lift the connecting rod (5) and turn the mobile part (6) of the guard (7) back.
- Loosen the screw TCEI (8) by turning it counterclockwise using the 14' tubular wrench supplied with the machine. Loosen and remove the screw, the flange (9) and the blade (10).
- Replace the blade. Make sure that the teeth are turned in the direction of the arrow printed on the guard (7). Mount the flange (9). Tighten the screws (8).
- Turn the mobile part forward (6) and reposition the connecting rod by hooking it onto the knob (4).
- Padlock (2) the connecting rod unlocking device. The key must be given to the foreman.
- Make sure that the barrel spanner used to remove the blade does not remain on the machine.
- In case the blade pitch has been changed, remove the screw (11) and open the door (12) granting access to the blade-cleaning roller (13). Adjust the blade-cleaning roller using the procedure previously outlined or replace it with an adequate roller which can be requested to Pedrazzoli. Close the door and lock it using the screw (11).

BYTE AV KAPKLINGA

Observera:

Byte av sågklinga får endast utföras av behörig person, d.v.s. den som är ansvarig för maskinen. Endast denna person skall ha tillgång till maskinlåsets nyckel och de specialverktyg, som behövs för att utföra byte av sågklinga. Denna person är också ansvarig för att skyddskåporna åter monterar efter det att sågklingan bytts ut.

Vid byte av kapklinga skall dessa instruktioner noga följas:

- Slå ifrån maskinens huvudströmbrytare (11).
 - Lås upp och avlägsna hänglåset (2) från låsarmens ankarbult (3) och använd det för att låsa huvudströmbrytaren (11). Brytaren skall förbli låst till dess att bytet av klinga har genomförts.
 - Dra ut knoppen (4), lyft av låsarmen (5) och för tillbaka den rörliga delen (6) av skyddskåpan (7).
 - Lossa TCEI skruven (8) genom att skruva den moturs med hjälp av den hylsnyckel nr 14 som finns leverad med maskinen. Lossa och tag bort skruven, flänsen (9) och klingan (10).
 - Byt ut klingan. se noga till att klingans tandning är vänd i den riktning som anges på skyddskåpan (7). Montera drivflänsen (9). Dra åt skruvarna (8).
 - För fram den rörliga delen (6) av skyddskåpan framåt och placera åter låsarmen på plats genom att trä den på ankarbulten (4).
 - Lås med hänglåset (2) åter låsarmen. Nyckeln skall förvaras av ansvarig person.
 - Se till att hylsnyckeln, som användes vid bytet av klinga, inte lämnas kvar på maskinen.
 - För det fall att klinga med annan tandning har monterats, tag loss skruven (11) och öppna lucka (12) för att nå klingans renserulle (13). Justera in renserullens läge enligt rutin, som tidigare beskrivits, eller ersätt det med annan original renserulle, som kan erhållas från leverantören.
- Stäng åter luckan och fäst den med skruv (11).

BYTTE AV KAPPEKLINGE

Kontroller:

Bytte av kappeklinge må kun utføres av ansvarshavende, d.v.s. den som er ansvarlig for maskinen. Det er kun denne personen som skal ha tilgang til maskinlåsens nøkkel og det spesialverktøyet som trengs for å utføre bytte av sageklinge. Denne personen er også ansvarlig for at verneklene monteres på plass etter at sageklingen er byttet.

Ved bytte av kappeklinge skal følgende instruksjoner følges nøye:

- Slå av maskinens hovedstrømbryter (11).
- Lås opp og fjern hengelåsen (2) fra låsearmens ankerbolt (3) og bruk den for å låse hovedstrømbryteren (11). Bryteren skal forbli låst til klinga er byttet.
- Trekk ut knappen (4), løft av låsearmen (5) og før tilbake den bevegelige delen (6) av verneklaset (7).
- Løsne TCEI-skruen (8) ved å skru den moturs med hjelp av hylsenøkkel nr. 14 som finnes vedlagt maskinen. Løsne og ta bort skruen, flensen (9) og klinga (10).
- Bytt ut klinga. Pass på at klingens tanning er vendt i den retning som er angitt på verneklaset (7). Monter drivflensen (9). Skru til skruene (8).
- Før fram den bevegelige delen (6) på verneklaset framover og plasser låsearmen på plass ved å tre den på ankerbolten (4).
- Lås låsearmen med hengelåsen (2). Nøkkelen skal oppbevares av ansvarshavende.
- Pass på at hylsenøkkelen, som brukes ved bytte av klinga, ikke legges på maskinen.
- I de tilfeller der en klinga med annen tanning er montert, løsne skruen (11) og åpne luken (12) for å nå klingens renserulle (13). Juster inn renserullens nivå etter rutine, som er beskrevet tidligere, eller erstatt det med en annen original renserulle, som kan bestilles fra leverandøren. Steng luken og fest den med skruen (11).

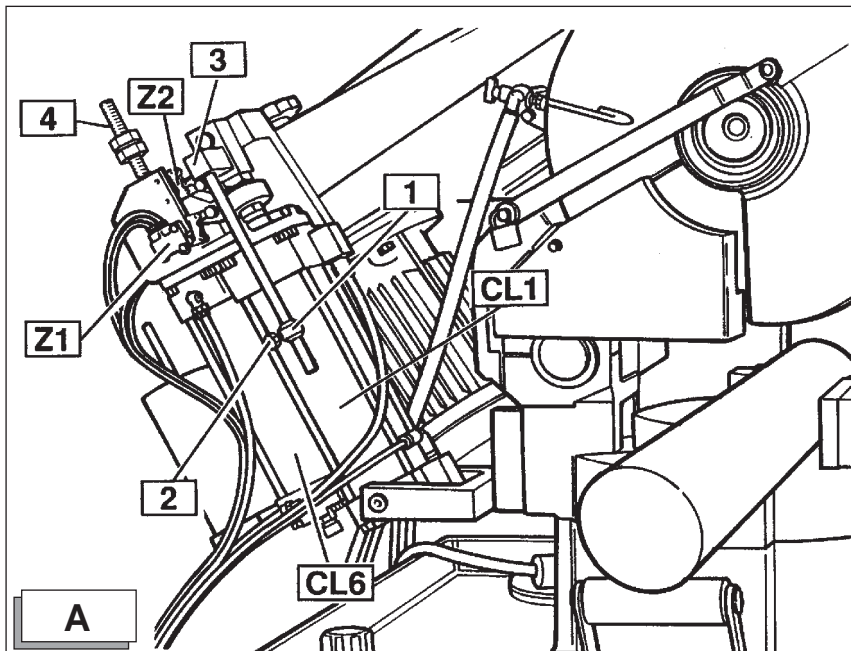
**SUPER BROWN 350/45 S.A.
"C 352"**

(Semi automatic air operated execution)

The head stroke is adjusted according to the diameter of the blade used and in any case it must allow the blade to emerge completely from the workpiece.

The air-operated valve (Z2) determines the head return end of stroke and it is activated by the rod support (3) which is fixed.

The air-operated valve (Z1) sets the work stroke. It is adjusted by locking the small knob (2) and then moving the cam (1).



NB. Do not forget to check the head stroke each time the blade diameter is changed otherwise the revolving disk risks cutting.

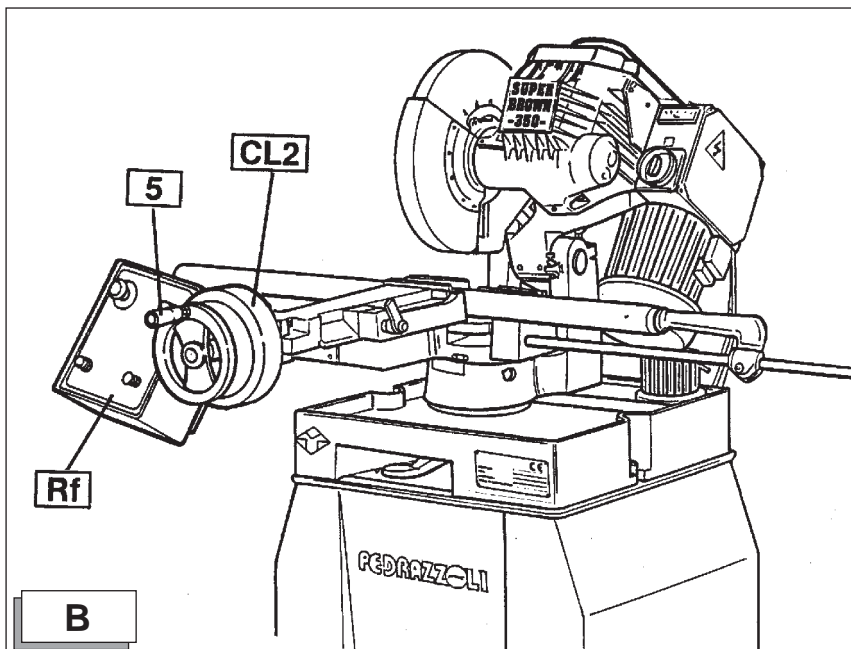
ADJUSTMENT OF FAST APPROACH STROKE

The pneumatic circuit being disconnected, position the piece so that the end will not interfere with the blade area.

Act on nuts (4) for adjusting the fast approach stroke of the blade to the workpiece.

Drive downward the head (if this operation would be difficult, act on flow regulating valve (Rf) and stop it when the blade tooth will stand a few mm. above the workpiece surface. From this point, the flow regulating valve (Rf) must control the head approaching speed to the piece for executing the cut.

Lock nuts (4).



VICE CLAMPING ADJUSTMENT

The CL2 cylinder clamping stroke is approx. 8 mm long.

When the jaw nears the workpiece make sure that it is approx. 4÷5 mm from it otherwise the workpiece shall not be grasped.

The adjustment is carried out by turning the handwheel (5).

**SUPER BROWN 350/45 S.A.
"C 352"**

(Halvautomatiskt, tryckluftdrivet utförande).

Kaphuvudets slagdjup är injusterat med hänsyn till den valda klingans diameter och sådant att klingan i samtliga fall skall kunna nå igenom arbetsstycket.

Tryckluftventilen (Z2) bestämmer kaphuvudets slagdjup och återgång och aktiveras av det fasta anslaget (3).

Tryckluftventilen (Z1) styr arbetsslagets längd. Detta bestäms genom att ställa in kammens (1) läge med ansatt låsskruv (2).

Observera: Varje gång en klinga med annan diameter monteras måste slagdjupet kontrolleras i annat fall riskerar man att skada det rörliga bordet.

**INSTÄLLNING AV
SLAGDJUP VID
SNABBANSÄTTNING.**

Koppla bort tryckluften. Placera arbetsstycket så att det inte når fram till kapklingen.

Använd muttrar (4) för att ställa in nedmatningsarmens slagdjup vid snabbansättning. Tryck ner nedmatningsarmen (om detta är tungt, använd regulatorventilen Rf). Stoppa rörelsen när klingan ligger några mm från arbetsstyckets yta. Från detta läge skall regulatorn (Rf) kontrollera kaphuvudets sänkning mot arbetsstycket för att utföra kapningen. Lås åter muttrarna (4).

**INSTÄLLNING AV
SKRUVSTYCKET**

Cylindern CL2 har en slaglängd av cirka 8 mm. När skruvstyckets back närmas arbetsstycket skall avståndet minska ner till 4-5 mm, i annat fall kan skruvstycket inte låsa arbetsstycket.

Inställningen utföres med hjälp av rateten (5).

**SUPER BROWN 350/45 S.A.
"C 352"**

(Halvautomatisk, trykkluftdrevnen utførelse)

Kappehodets slagdybde er innjustert med hensyn til den valgte klingens diameter, slik at klingen i alle tilfeller skal kunne nå igjennom arbeidsstykket.

Trykkluftventilen (Z2) bestemmer kappehodets slagdybde og tilbakegang og aktiviseres av det faste anslaget (3).

Trykkluftventilen (Z1) styrer arbeidslagetets lengde. Dette bestemmes ved å stille inn kammens (1) nivå med låseskrue (2).

OBS! Hver gang en klinga med annen diameter monteras, må slagdybden kontrolleres ellers risikerer man å skade det bevegelige bordet.

**INNSTILLING AV
SLAGDYBDE VED
HURTIGMONTERING**

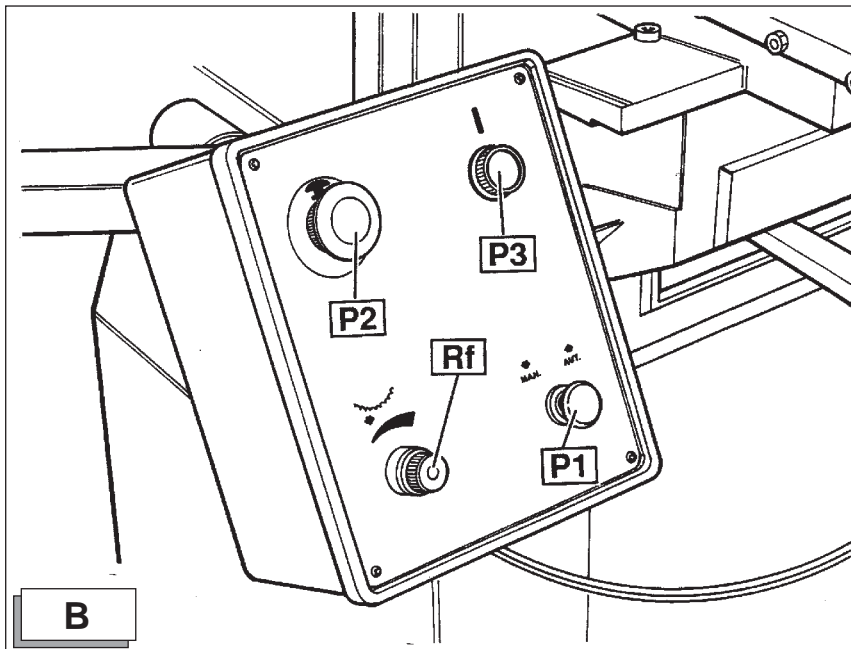
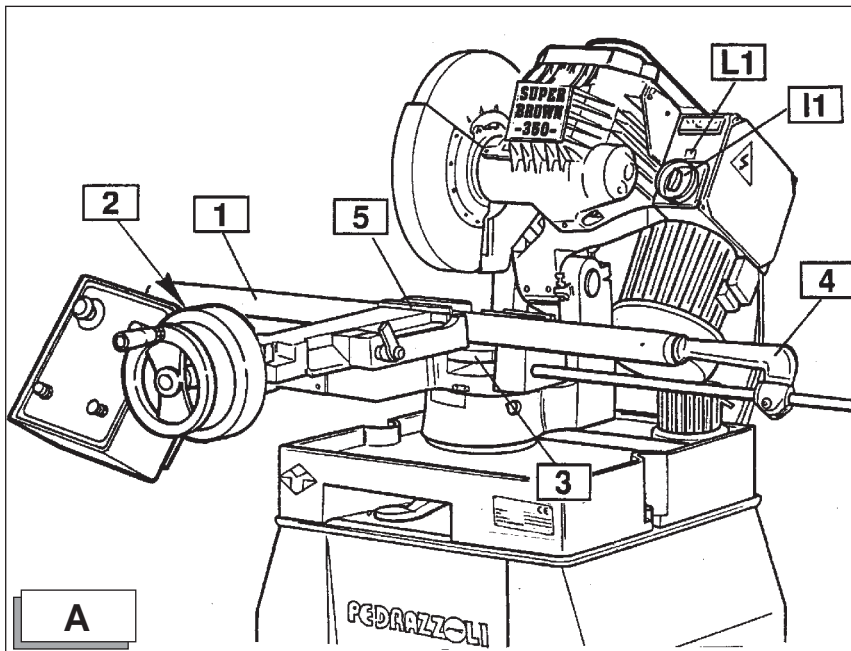
Kople bort trykkluften. Plasser arbeidsstykket slik at det ikke når frem til kappeklingen.

Bruk mutterne (4) for å stille inn nedmatningsarmens slagdybde ved hurtigmontering. Trykk ned nedmatningsarmen (hvis dette er tungt, bruk regulatorventilen (Rf). Stopp bevegelsen når klingan ligger noen mm fra arbeidsstykkets overflate. Fra dette nivået skal regulatoren (Rf) kontrollere kappehodets senkning mot arbeidsstykket for å utføre kappingen. Lås mutterne (4).

**INNSTILLING
AV SKRUSTIKKE**

Sylinderen CL2 har en slaglengde på ca. 8 mm. Når skrustikkens bakre del nærmer seg arbeidsstykket skal avstanden minskes ned til 4-5 mm, hvis ikke, kan skrustikken ikke låse arbeidsstykket.

Innstillingen utføres med hjelp av ratet (5).



AUTOMATIC WORK CYCLE

After having set up the machine according to the instructions given, proceed as follows:

- Turn the machine ON using the main switch (I1). A warning light (L1) turns on. Turn the knob clockwise.
- Set the cutting speed according to the type of material to be cut.
- Carry out a no-load cycle by pressing the START push button (P3).
- Turn the flow regulator (Rf) so that the head descent stops. Adjust the cutting speed using the handwheel.
- Open the flow regulator (Rf) and complete the no-load cycle.
- Load the workpiece which is to be cut (1). Place it between the supporting roller (2) and the revolving disk (3).
- Adjust the bar stop (4).
- Move the workpiece so that it rests against the bar stop.
- Move the jaw (5) near the workpiece using the handwheel (6) until it is approx. 4÷5 mm from it.
- Press the START push button (P3).
- Adjust the forward speed during the head descent phase using the flow regulator (Rf).

The automatic cycle comprises the following phases:

- vice clamping
- blade rotation
- head descent and cut
- head return governed by the Z1 valve
- vice opening governed by the Z2 valve
- Blade stop

The following movements are carried out when the P2 emergency push button is pressed:

- Blade STOP
- Head return
- Vice opening at the end of the head return stroke.

AUTOMATISK ARBETSCYKEL

När maskinen monterats upp i enlighet med instruktion fortsätt så här:

- Slå på maskinen med huvudströmbrytaren (I1). Varningsljuset (L1) tänds. Vrid vredet medurs.
- Ställ in skärhastigheten med hänsyn till materialets beskaffenhet.
- Genomför en tomgångs cykel genom att trycka på startknappen (P3).
- Vrid regulatorns knapp så att sänkningen av kaphuvudet stannar. Justera skärhastigheten med ratten.
- Öppna åter regulatorn (Rf) och fullfölj tomgångscykeln.
- Lägg upp arbetsstycket, som skall kapas (1). Placera det mellan stödrullen (2) och det rörliga arbetsbordet. (3).
- Ställ in längdanslaget (4)
- Skjut fram arbetsstycket så att det berör längdanslaget.
- Skruva fram skruvstyckets back (5) nära arbetsstycket med hjälp av ratten (6) till det är cirka 4-5 mm mellan back och arbetsstycke.
- Tryck på startknappen (P3).
- Justera hastigheten framåt under nedmatningen av kaphuvudet med hjälp av regulatorn (Rf).

Den automatiska cykeln innehåller följande faser:

- ansättning av skruvstycket.
- start av kapklinga.
- nedmatning av kaphuvudet och kapning.
- höjning av kaphuvudet kontrolleras av ventilen (Z1)
- öppning av skruvstycket kontrolleras av ventil (Z2)
- stannar kapklingan.

Följande moment genomföres när nödstoppets (P) knapp tryckes:

- kapklingan stannar.
- kaphuvudet lyftes.
- skruvstycket öppnas vid slutet av den fas, som lyfter kaphuvudet.

AUTOMATISK ARBEIDSSYKLUS

Når maskinen monteres i h.h.t. instruksjonen, fortsett som følger:

- Slå på maskinen med hovedbryteren (I1). Varsellampen (L1) tennes. Vri vrideren medurs.
- Still inn skjærehastigheten med h.h.t. materialet.
- Gjennomfør en tomgangssyklus ved å trykke på startknappen (P3).
- Vri regulatorens knapp slik at senkningen av kappehodet stanser. Juster skjærehastigheten med rattet.
- Åpne regulatoren (Rf) og fullfør tomgangssyklusen.
- Legg opp arbeidsstykket, som skal kappes (1). Plasser det mellom støtterullen (2) og det bevegelige arbeidsbordet (3).
- Still inn lengdeanslaget (4).
- Skyv fram arbeidsstykket slik at det berører lengdeanslaget.
- Skru fram skrustikkens bakre del (5) nær arbeidsstykket ved hjelp av rattet (6) til det er ca. 4-5 mm mellom bakre del og arbeidsstykket.
- Trykk på startknappen (P3).
- Juster hastigheten framover under nedmatingen av kappehodet med hjelp av regulatoren (Rf).

Den automatiske syklusen inneholder følgende faser:

- Plassering av skrustikke
- Start av kappeklinge.
- Nedmating av kappehodet og kapning.
- Heving av kappehodet kontrolleres av ventilen (Z1).
- Åpning av skrustikken kontrolleres av ventil (Z2).
- Stanser kappeklingen.

Følgende momenter gjennomføres når nödstoppets (P) knapp trykkes:

- Kappeklingen stanser.
- Kappehodet løftes.
- Skrustikken åpnes ved slutten av denne fasen, som løfter kappehodet.

3

Section - Avsnitt

English

MACHINE MAINTENANCE

Section index:

Chapter 3.1: **MAINTENANCE**

Chapter 3.2: **SPARE PARTS TABLES**

Svenska

UNDERHÅLL AV MASKINEN

Innehåll:

Kapitel 3.1: **UNDERHÅLL**

Kapitel 3.2: **RESERVDELAR**

Norsk

MASKINENS VEDLIKEHOLD

Innhold:

Kapittel 3.1: **VEDLIKEHOLD**

Kapittel 3.2: **RESERVEDELER**

Chapter 3.1

MAINTENANCE

- 3.1.1 – **PERIODICAL MAINTENANCE**
 - Maintenance on all models
 - Daily maintenance
 - Weekly maintenance
- 3.1.2 – Six-monthly maintenance
- 3.1.3 – **SPECIAL MAINTENANCE:**
 - Head hinge pin clearance adjustment
 - Vice gib adjustment
- 3.1.4 – Replacement of wide trapezoidal belt for expanding pulleys
- 3.1.5 – Taking down of pulleys
- 3.1.6 – Electric installation description
 - Air-operated circuit description
- 3.1.7 – Air-operated circuit description
- 3.1.8 – Demolition and waste disposal

Kapittel 3.1

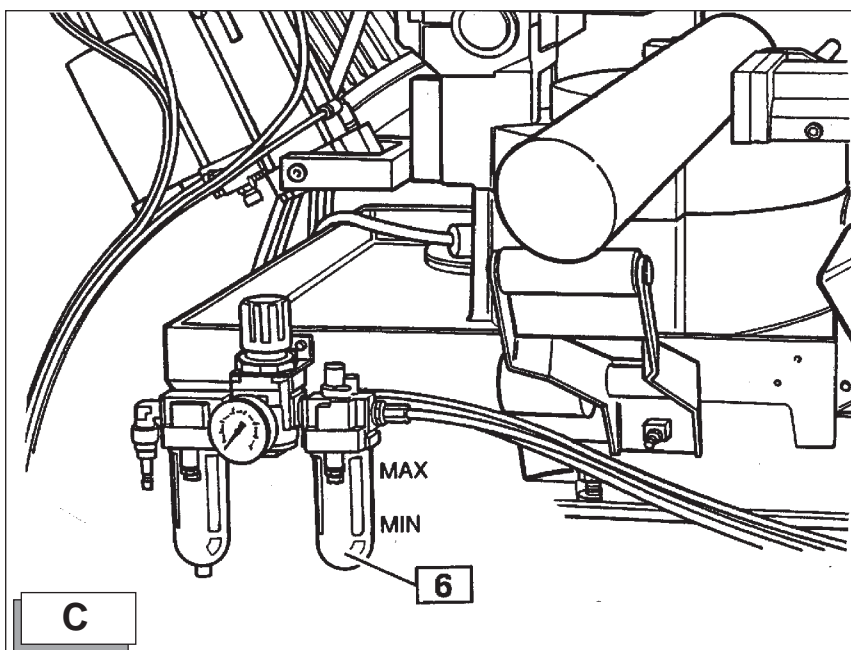
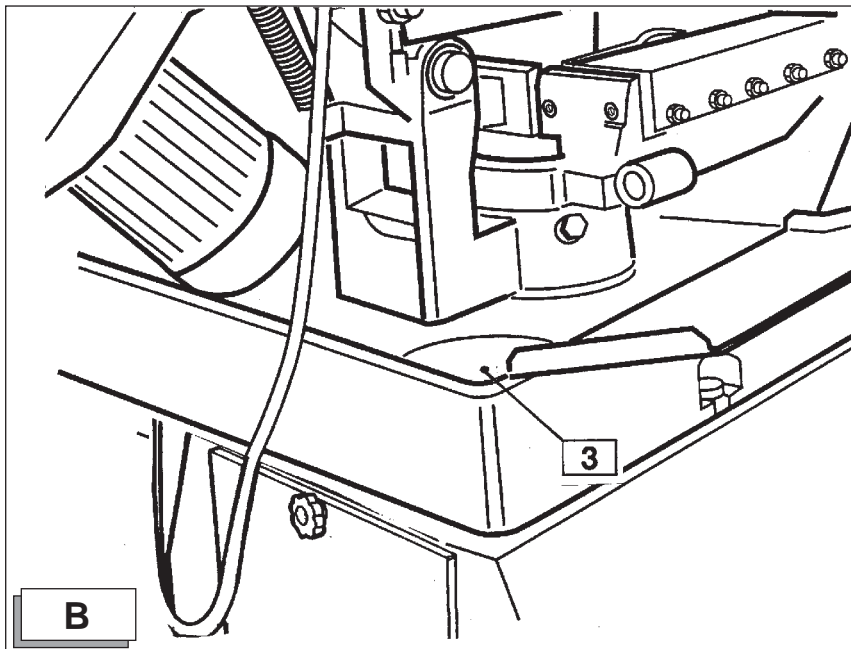
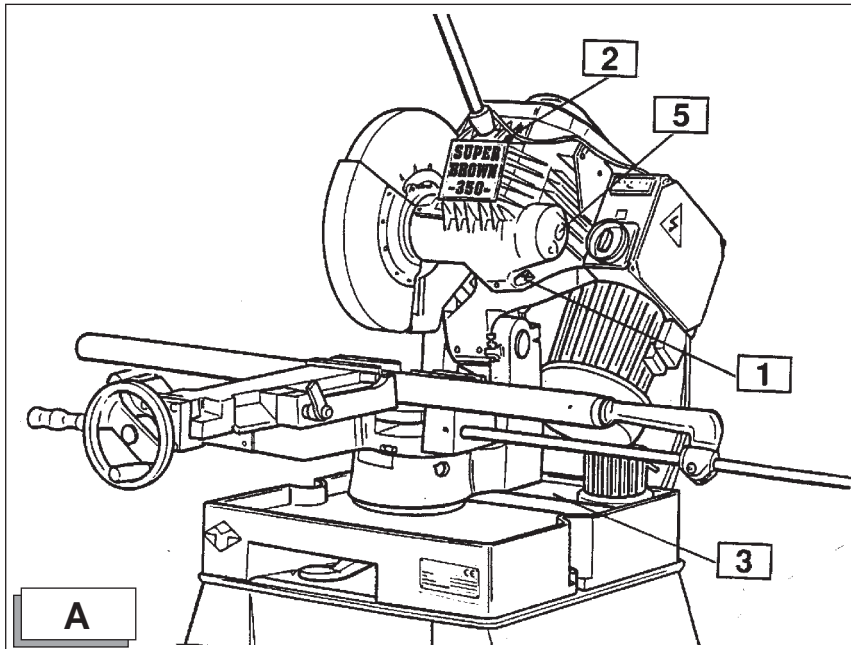
VEDLIKEHOLD

- 3.1.1 – **PERIODISK VEDLIKEHOLD**
 - Lik vedlikehold på alle modeller.
 - Daglig vedlikehold.
 - Ukentlig vedlikehold.
- 3.1.2 – Halvårlig vedlikehold.
- 3.1.3 – **SPESIELL VEDLIKEHOLD**
 - Justering av spill i kappehodets ledertapp.
 - Justering av skrustikkens ansettingslinjal.
- 3.1.4 – Bytte av trapetsdrivrem for remskiver med variabel diameter.
- 3.1.5 – Demontering av remskiver.
- 3.1.6 – Elektrisk koplingskjema.
 - Trykkluftskjema.
- 3.1.7 – Trykkluftskjema.
- 3.1.8 – Skroting og håndtering av avfall.

Kapitel 3.1

UNDERHÅLL

- 3.1.1 – **PERIODISKT UNDERHÅLL**
 - Underhåll gemensamt för alla modeller
 - Dagligt underhåll
 - Veckounderhåll
- 3.1.2 – Halvårsunderhåll
- 3.1.3 – **SPECIELLT UNDERHÅLL**
 - Justering av spel i kaphuvudets ledtapp
 - Justering av skruvstyckets ansättningslinjal
- 3.1.4 – Utbyte av trapetsdrivrem för remskivor med variabel diameter.
- 3.1.5 – Nedmontering av remskivor
- 3.1.6 – Elektriskt kopplingschema
 - Tryckluftsschema
- 3.1.7 – Tryckluftsschema
- 3.1.8 – Skrotning och hantering av avfall



PERIODICAL MAINTENANCE OPERATIONS

The machine must be submitted to inspection and maintenance to safeguard technical, productive and safety conditions provided by the manufacturer.

WARNING: before carrying out maintenance, disconnect the power supply to the machine.

After the first 50 working hours replace the head lubrication oil in the following way:

- Remove the oil-drain plug (1).
- Allow the oil to drain with the head positioned horizontally. Screw on the oil-drain plug.
- Remove the filler cap (2) and pour the oil through the hole (approx. 1,5 litres of MOBIL GEAR 632 oil or an equivalent - See the Oils Equivalent Chart).

Daily maintenance

At the end of each shift.

- Clean the machine and remove all the chips, particularly those found on the coolant filter (3) cover.
- Remove the cover (3) and check the coolant level which must be 2 cm below the slit. Add some coolant if necessary.

Weekly maintenance

- Check the oil level in the Filter-Reducer-Lubricator group (6) and if necessary add some DTE24 MOBIL oil or an equivalent (only on the C351 and C352 versions).
- Make sure that there is oil in the head (5) and if necessary add some. The level can be checked through the sight glass.
- Lubricate all the links and the running surfaces with VACTRA OIL2-MOBIL oil or an equivalent (See the Oils Equivalent Chart).

PERIODISKT UNDERHÅLL

Maskinen måste med planerade periodicitet underkastas allmän inspektion och underhåll för att säkra de av tillverkaren garanterade tekniska, produktiva och säkerhetsrelaterade egenskaperna.

Varning: Vid underhållsarbeten skall maskinen kopplas ifrån strömkällan.

Efter de första 50 arbetstimmarna skall smörjoljan i kaphuvudet bytas på följande sätt:

- Tag ur oljans avtappingsplugg (1)
- Låt oljan rinna ut med kaphuvudet i horisontalt läge. Skruva åter i avtappingspluggen.
- Lyft av påfyllningens lock (2) och håll i oljan (cirka 1,5 liter A M O I L LOADWAY 320 EP eller motsvarande. -Se oljetabeller)

Dagligt underhåll

Vid slutet av varje arbetspass.

- Torka av maskinen och rengör från spån, speciellt om sådana finns på locket till kylvätskans filter (3).
- Lyft locket (3) och kontrollera kylvätskans nivå, som skall vara 2 cm under slitsen. Fyll på om erfordras.

Veckunderhåll

- Kontrollera oljans nivå i behållaren (6) filter/tryckregulator/ smörjsystem och om erfordras fyll på med olja AMOIL RO 32 eller motsvarande (endast på modellerna C351 och C352).
- Kontrollera att det finns olja i kaphuvudet (5) och fyll på om så erfordras. Nivån kan kontrolleras i siktglaset.
- Smörj alla leder och glidande ytor med AMOIL HG 68 eller motsvarande (se oljetabeller).

PERIODISK VEDLIKEHOLD

Maskinen må med planlagt periodisk undersøkes og vedlikeholdes for å sikre produsentens garanterte tekniske, produktive og sikkerhetsrelaterede egenskaper.

Advarsel: Ved vedlikeholdsarbeide skal maskinen frakoples strøm.

Etter de første 50 timers arbeide skal oljen i kappehodet byttes på følgende måte:

- Ta ut oljens avtappingsplugg (1).
- La oljen renne ut med kappehodet liggende horisontalt. Skru igjen avtappingspluggen.
- Løft av påfyllingslokket (2) og fyll på olje (ca. 1,5 liter AMOIL LOADWAY 320 EP eller tilsvarende. -Se oljetabeller).

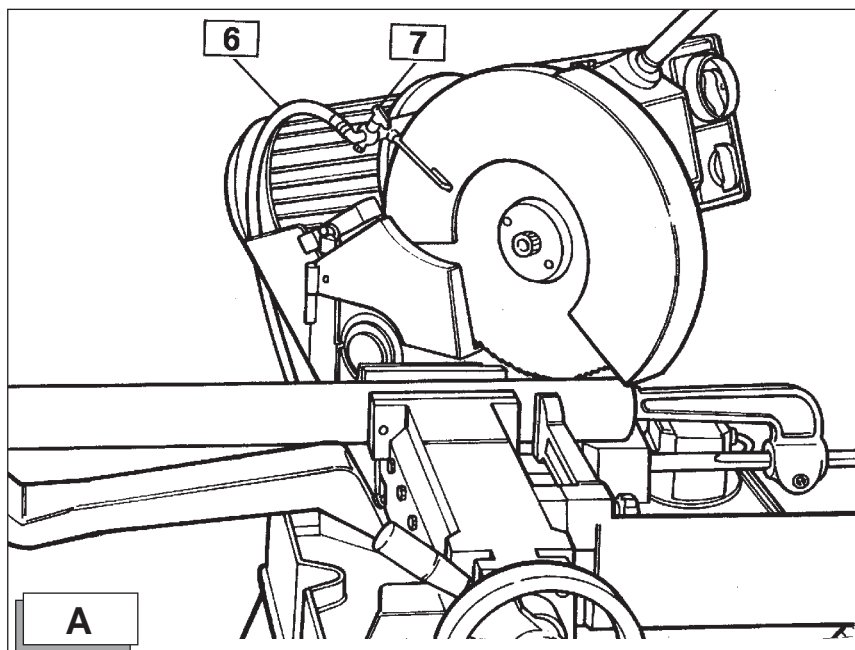
Daglig vedlikehold

På slutten av hver arbeidsdag.

- Tørk av maskinen og rengjør for spon, spesielt om dette finnes på locket til kjølevæskens filter (3).
- Løft locket (3) og kontroller kjølevæskens nivå, som skal være 2 cm under slitsen. Fyll på om dette er nødvendig.

Ukentlig vedlikehold

- Kontroller oljens nivå i beholderen (6), filter/trykkregulator/smøresystem og om det trengs, fyll på olje AMOIL RO 32 eller tilsvarende (kun på modellene C351 og C352).
- Kontroller at det finnes olje i kappehodet (5) og fyll på om det trengs. Nivået kan kontrolleres i siktglaset.
- Smør alle ledere og glidende overflater med AMOIL HG 68 eller tilsvarende (se oljetabeller).



Six - monthly maintenance

- Replace oil on head completely.
- Replace cooling liquid completely, remove plastic hose (6) from cap (7). Lift cover (3) and clean tank with a rag
- Fill tank with 4,5 liters of new cooling liquid.

Warning: Lubricating oil and cooling liquid must be disposed of according to regulations in force.

Electric system

Yearly inspect electric insulation of the electric system and protection conductor (earth) by an authorized electrician.

Tampering by non-authorized personnel can compromise machine operation and relieves manufacturer from every liability.

Halvårsunderhåll

- Byt oljan i kaphuvudet helt.
- Byt kylvätska helt. Lossa plastslangen (6) från nippeln (7). Lyft locket (3) och torka ur tanken med en trasa.
- Fyll tanken med 4,5 liter ny kylvätska.

Observera: Smörjoljor och kylvätskor måste tagas om hand i enlighet med gällande föreskrifter.

Elektriskt system.

Låt årligen inspektera det elektriska systemets isoleringar och jordledning av en auktoriserad elektriker. Ingrepp i det elektriska systemet av icke behörig personal kan riskera maskinens funktion och upphäver garantin. Denna kontroll skall också göras efter varje reparation eller utbyte av delar.

Halvårlig vedlikehold

- Bytt ut all olje i kappehodet.
- Bytt kjølevæske helt. Løsne plastslangen (6) fra nippelen (7). Løft lokket (3) og tørk tanken med en tøyfille.
- Fyll tanken med 4,5 liter ny kjølevæske.

OBS! Smøreoljer og kjølevæsker må tas hånd om etter gjeldende forskrifter.

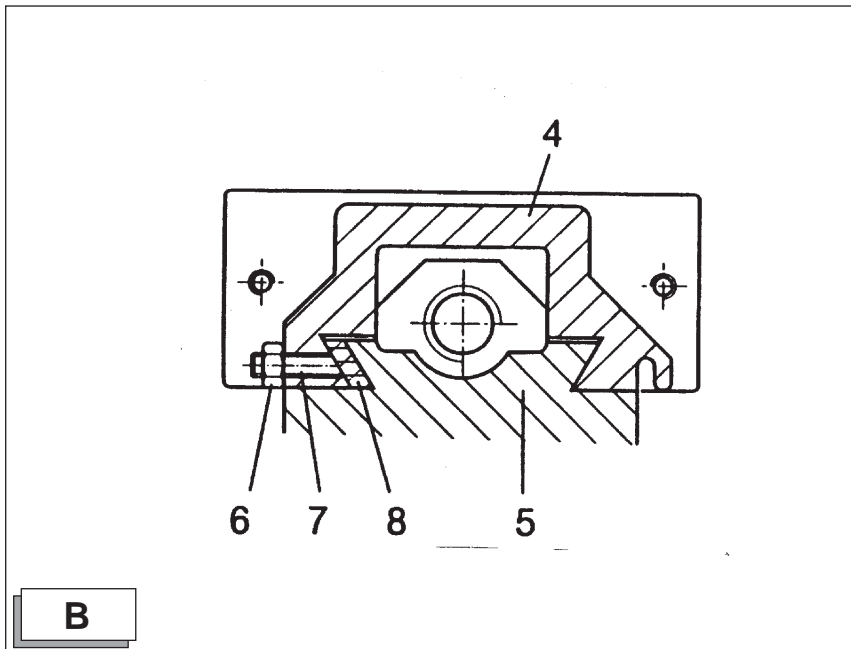
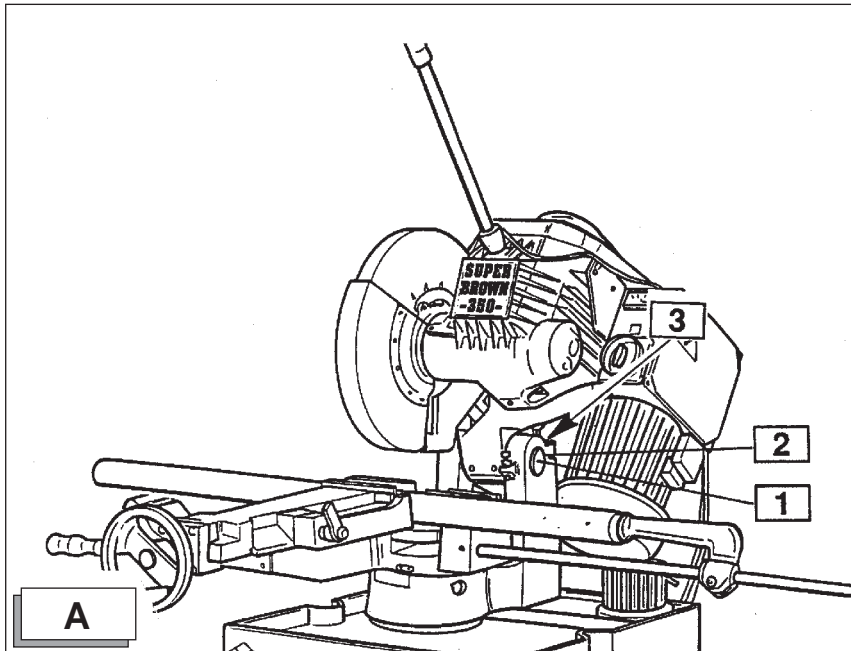
Elektrisk system

Kontroller årlig det elektriske systemets isoleringer og kabler av en autorisert elektriker. Inngrep i det elektriske systemet av ikke autorisert elektriker kan risikere maskinens funksjon og opphever garantien. Denne kontrollen skal også gjøres etter hver reparasjon eller bytte av deler.

SPECIAL MAINTENANCE

WARNING: before carrying out maintenance, disconnect the power supply to the machine.

Special maintenance must be performed authorized personnel only. Tampering by non-authorized personnel can compromise machine operation and relieves manufacturer from every liability.

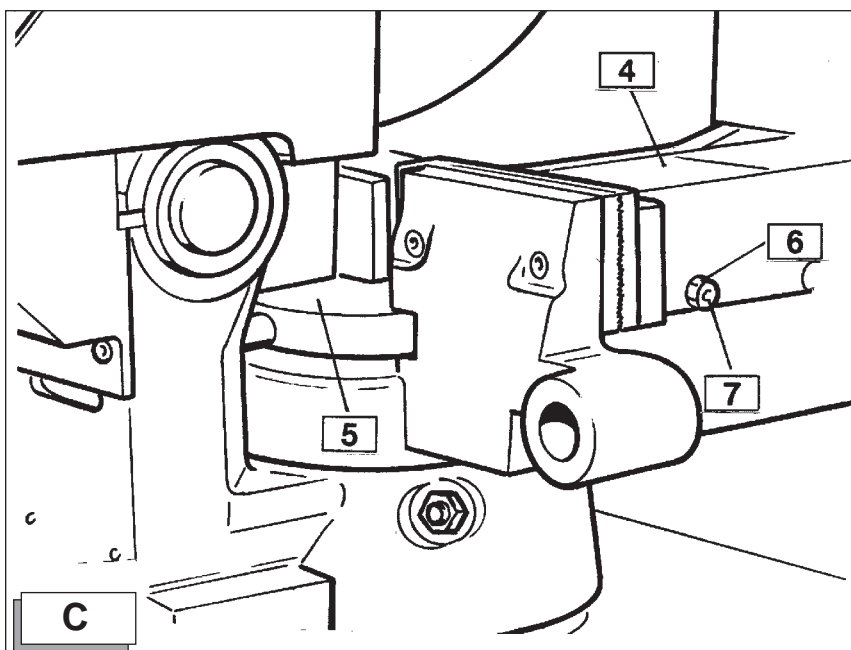


HEAD HINGE PIN CLEARANCE ADJUSTMENT

If there are strange vibrations during the cutting phase check the clearance between the head hinge pin (1) and the bronze bearings (2). The adjustment is carried out by turning the flow regulating screws (3).

VICE GIB ADJUSTMENT

The clearance adjustment between the vice carriage (4) and the machine's base (5) is obtained by untightening the nuts (6) and acting on the screws (7) which directly move the flat gib (8).



SPECIELLT UNDERHÅLL

Varning: Före alla underhållsarbeten skall maskinen kopplas ifrån sin strömkälla.

Speciellt underhåll måste utföras av behörig personal. Inngrep i maskinen av icke behörig personal kan riskera dess funktion och upphäver garantin.

JUSTERING AV SPEL I KAPHUVUDETS LEDTAPP

Skulle onormala vibrationer uppträda vid kapping skall spelet mellan kaphuvudets upphängningslagars ledtapp (1) och bronsbussningar (2) justeras. Detta göres med skruvarna (3).

JUSTERING AV SKRUVSTYCKETS ANSÄTTNINGSLINJAL

Spelet mellan skruvstyckets släde (4) och ansättningslinjalen i maskinbasen (5) justeras genom att lossa muttrarna (6) och justera med skruvarna (7) vilka direkt påverkar linjalen (8).

SPESIELT VEDLIKEHOLD

ADVARSEL: Før alle vedlikeholdsarbeider skal maskinen være fra-koplet strøm.

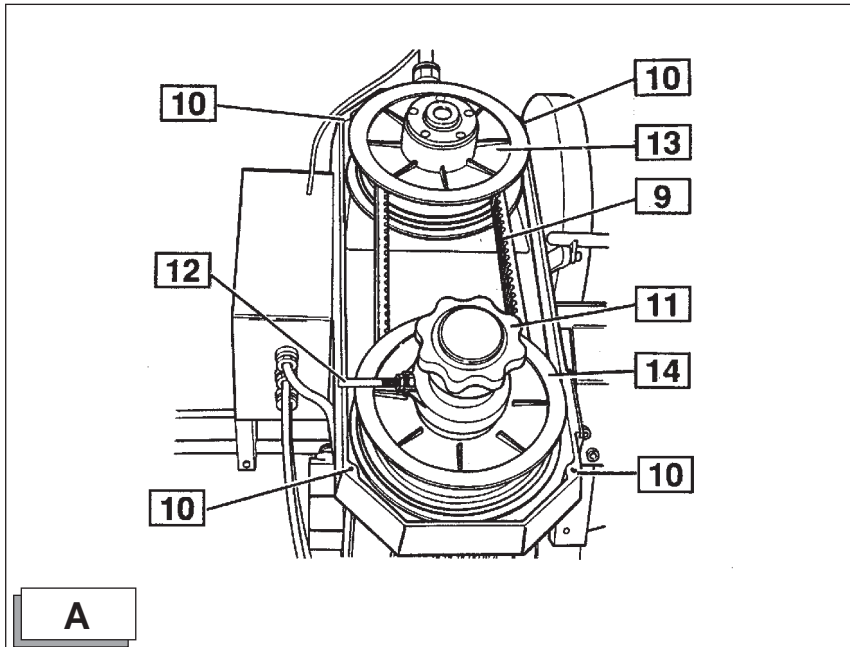
Spesielt vedlikehold må utføres av ansvarshavende. Inngrep i maskinen av ikke ansvarshavende kan risikere dens funksjon og opphever garantien.

JUSTERING AV SPILL I KAPPEHODETS LEDERTAPP

Skulle unormale vibrasjoner oppstå ved kapping skal spillet mellom kappehodets opphengslagers ledertapp (1) og bronsbøssingene (2) justeres. Dette gjøres med skruene (3).

JUSTERING AV SKRUSTIKKENS ANSETTINGSLINJAL

Spillet mellom skrustikkens sleide (4) og ansettingslinjalen i maskinbasen (5) justeres ved å løsne mutterne (6) og justere med skruene (7) som direkte påvirker linjalen (8).



REPLACEMENT OF WIDE TRAPEZOIDAL BELT FOR EXPANDING PULLEYS

This belt type (9) has a duration of approx 10.000 workinghours (5 years).

Yearly check the belt condition.
If the belt is worn out or after 5 years replace it.

The belt is of the following type:
CW 33x10 - II 1070

To replace the belt, proceed in the following way:

- Turn the machine ON and set the lowest speed by turning the handwheel (11) counterclockwise.
- Remove the casing covering the transmission by loosening the screws (10) completely and moving it longitudinally so that the index (12) is free.
- Allow the trapezoidal belt to go above the brim of the pulley (13).
- Turn the pulley (14) until the belt can be removed.
- Replace the belt (9)
- Carry out the above-mentioned operations in the reverse order.

UTBYTE AV TRAPETSDRIVREM FÖR REMSKIVOR MED VARIABEL DIAMETER.

Denna typ av drivrem (9) har en varaktighet av ungefär 10.000 arbetstimmar (5 år).

Kontrollera årligen remmens tillstånd. Om remmen är sliten eller 5 år gammal skall den bytas ut.

Remmen är av typ
CW 33x10-II 1070.

För att byta ut remmen gör som följer:

- Starta maskinen och låt den gå på lägsta hastighet genom att vrida ratten (11) medurs.
- Lyft av kåpan, som täcker transmissionen, genom att lossa skruvarna (10) helt och rör den axiellt utåt så att visaren (12) blir fri.
- Låt trapetsremmen gå ut över remskivans (13) kant.
- Vrid remskivan (14) tills remmen kan tagas av.
- Byt ut remmen (9).
- Utför handgreppen ovan i omvänd ordning.

BYTTE AV TRAPETSDRIVREM FOR REMSKIVER MED VARIABEL DIAMETER

Denne type drivrem (9) har en holdbarhet på ca. 10.000 arbeidstimer (5 år).

Kontroller årlig remmens tilstand. Hvis remmen er slitt eller 5 år gammel skal den byttes ut.

Remmen er av type
CW 33310-II 1070.

For å bytte ut remmen, gjør som følger:

- Start maskinen og la den gå på laveste hastighet ved å vri rattet (11) medurs.
- Stopp maskinen og kople fra strømmen.
- Løft av dekselet, som dekker transmissionen, ved å løsne skrue- ne (10) helt og rør den aksielt utover slik at viseren (12) blir fri.
- La trapetsremmen gå utover remskivens (13) kant.
- Vri remskiven (14) til remmen kan tas av.
- Bytt ut remmen (9).
- Utfør håndgrep over i omvendt rekkefølge.

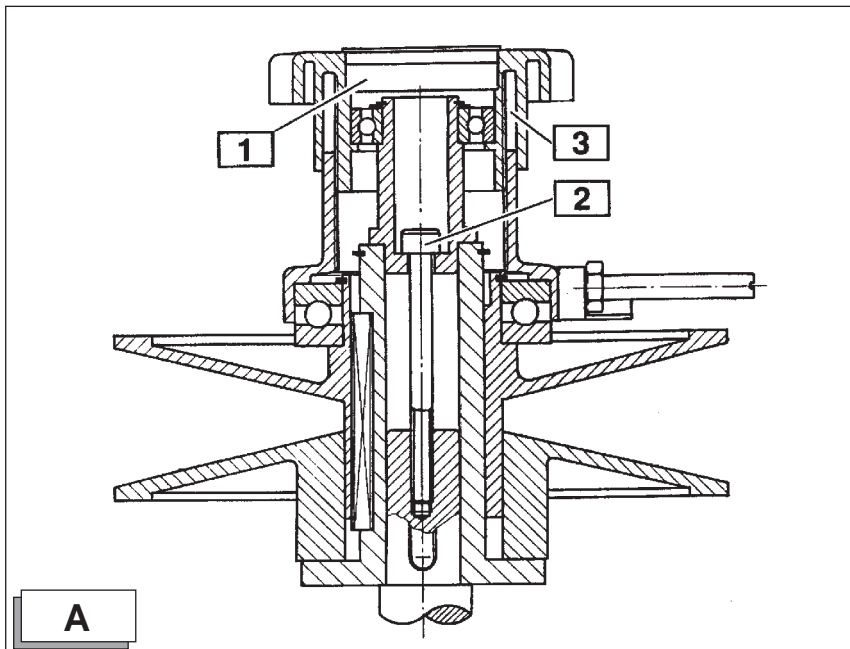
TAKING DOWN OF PULLEYS

DRIVING PULLEY

To replace the pulley, remove it in the following way:

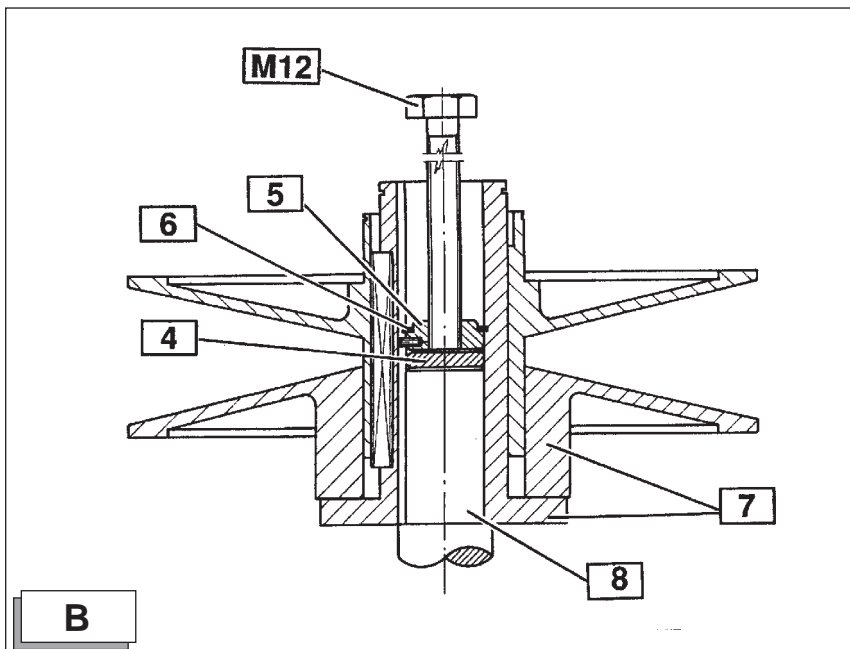
A)

- Lift the lid (1) using a screwdriver and remove it.
- Loosen and remove the screw (2).
- Lift and remove the knob (3) adjusting the cutting speed.



B)

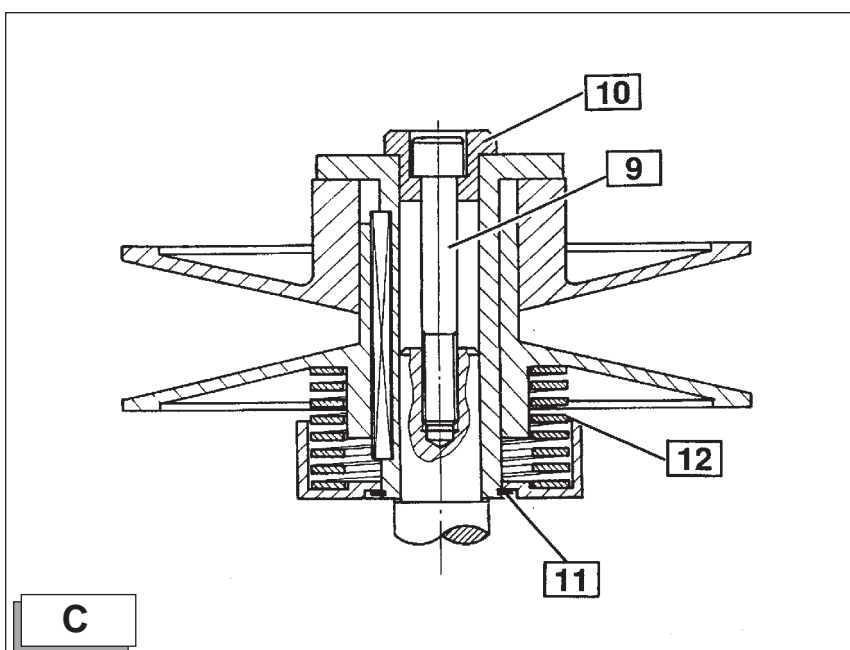
- Place the end plate (4), the washer (5) and the seeger $\varnothing 24$ collar (6).
- Tighten the screw TE M12x130 on the washer (6) until the pulley (7) comes completely out of the shaft (8).



DRIVEN PULLEY

The driven pulley can be removed using the same procedure outlined above for the driving pulley after having removed the screw (9) and the bushing (10).

NB.: Replace the worn out pulleys with the complete pulley set (driving pulley + driven pulley) supplied by Pedrazzoli on demand.



WARNING: Do not remove the driven pulley by removing the seeger collar (11) as it is very dangerous!! The spring (12) which holds the trapezoidal belt in tension is very long and compressed.

NEDMONTERING AV REMSKIVOR DRIVANDE REM

För att ersätta remskivan demontera den på följande sätt:

Bild A

- Lyft av locket (1) med en skruvmejsel.
- Lossa och tag bort skruven (2).
- Lyft av ratten (3) som reglerar skärhastigheten.

Bild B

- Placera in avdragarens bottenplatta (4), bricka (5) och seegerring \varnothing 24 (6).
- Skruva in skruven TE M12x130 och fortsätt skruva tills remskivan (7) har dragits av axeln (8).

DRIVEN REMSKIVA

Den drivna remskivan kan dragas av med samma metod som beskrivits ovan för den drivande remskivan efter att ha avlägsnat skruven (9) och bussningen (10).

Observera: Tillverkaren levererar som reservdel för utslitna remskivor en komplett sats bestående av drivande och driven remskiva.

Varning: Lossa inte den drivna remskivan genom att taga ur seegerringen (11) då detta frigör fjädern (12) och är mycket farligt. Fjädern (12), som håller spänningen i drivremmen, är hårt komprimerad och har lång fri längd.

DEMONTERING AV REMSKIVER DRIVENDE REM

For å erstatte remskiven, demonter den på følgende måte:

Bilde A

- Løft av lokket (1) med en skroutrekker.
- Løsne og ta bort skruen (2).
- Løft av rattet (3) som regulerer skjærehastigheten.

Bilde B

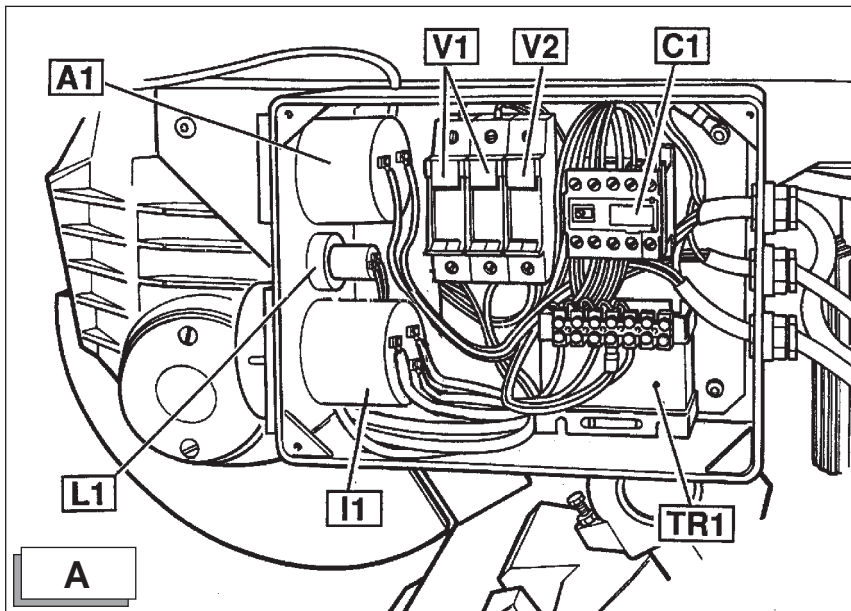
- Plasser inn avtrekkerens bunnp-latte (4), brikke (5) og seegerring \varnothing 24 (6).
- Skru inn skruen TE M12x130 og fortsett å skru til remskiven (7) er dratt av akselen (8).

DREVEN REMSKIVE

Den drevne remskiven kan dras av med samme metode som beskrevet ovenfor for den drivende remskiven, etter å ha fjernet skruen (9) og bøs-sing (10).

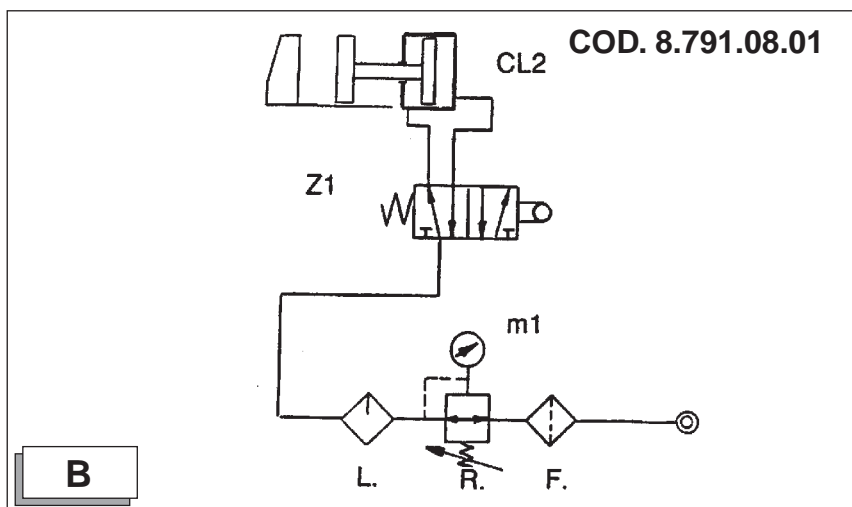
OBS! Produsenten leverer som reservedel for slitte remskiver et komplett sett bestående av driven-de og drevne remskiver.

ADVARSEL! Løsne ikke den drevne remskiven ved å ta ut seegerringen (11) da dette frigjør fjæren (12) og er meget farlig. Fjæren (12), som holder spenningen i drivremmen, hardt komprimert og har lang fri lengde.



ELECTRICAL INSTALLATION DESCRIPTION

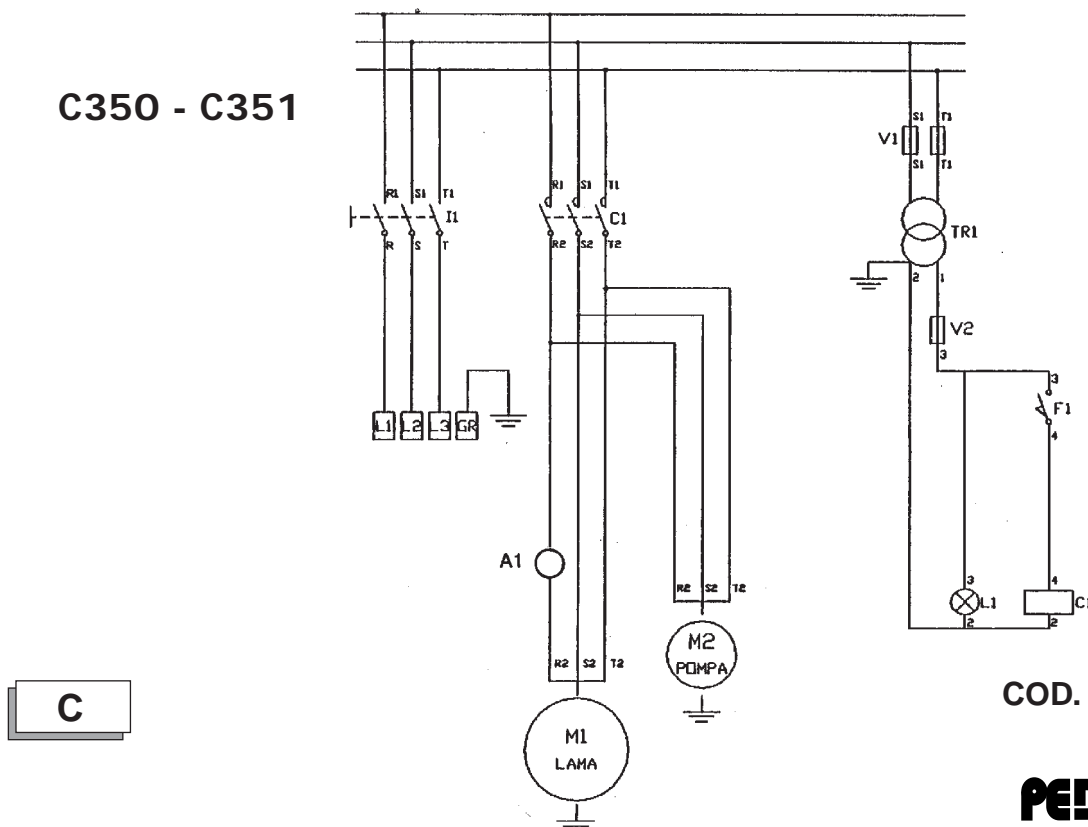
- A1 – Power meter
- C1 – Motor M1 and M2 remote control switch.
- F1 – Microswitch on lever for blade rotation and cooling.
- I1 – Main switch.
- L1 – "Activated" warning light.
- M1 – Blade rotation motor
- M2 – Cooling pump motor.
- PR1– Blade rotation pressure switch (C352 only).
- PR2– Blade stop rotation pressure switch (C352 only).
- RT1– M1 and M2 motor protector thermal relay (C352 only).
- TR1– Tension transformer for circuit 24V.
- V1 – TR1 protecting fuse.
- V2 – 24V circuit protecting fuse.



AIR-OPERATED CIRCUIT DESCRIPTION

- CL2 – Vice clamping cylinder.
- F.R.L.– Filter-gear reducer-lubricator group for the air entry in the air-operated circuit.
- m1 – Manometer for circuit pressure. It is adjusted using the reducer (R.).
- Z1 – Air-operated valve governing the "vice clamping/opening".

C350 - C351



COD. 8.890.58.13

ELEKTRISKT KOPPLINGSSCHEMA

- A1 – Ampèremätare
- C1 – Fjärrbrytare för motorerna M1 och M2
- F1 – Mikrobrytare på kontrollhandtaget för kapklings rotation och kylning.
- I1 – Huvudströmbrytare.
- L1 – Signallampa "spänning på "
- M1 – Kapklingsans motor (endast C352)
- M2 – Motor kylvätskepump
- PR1 – Tryckbrytare för start av kapmotor (endast C352)
- PR2 – Tryckbrytare för stopp av kapmotor (endast C352)
- RT1 – Termiskt skyddsrelä för motorerna M1 och M2 (endast C352)
- TR1 – Spänningsomvandlare för 24-voltskretsen
- V1 – TR1 säkring
- V2 – Säkring 24-voltskretsen

TRYCKLUFTSCHEMA

- CL2 – Skruvstyckets ansättningscylinder
- F.R.L – Filter/tryckregulator/smörjsystem för luft till pneumatik-kretsen
- m1 – Manometer för kretstryck
- Z1 – Styrventil för skruvstyckets ansättning och lossning

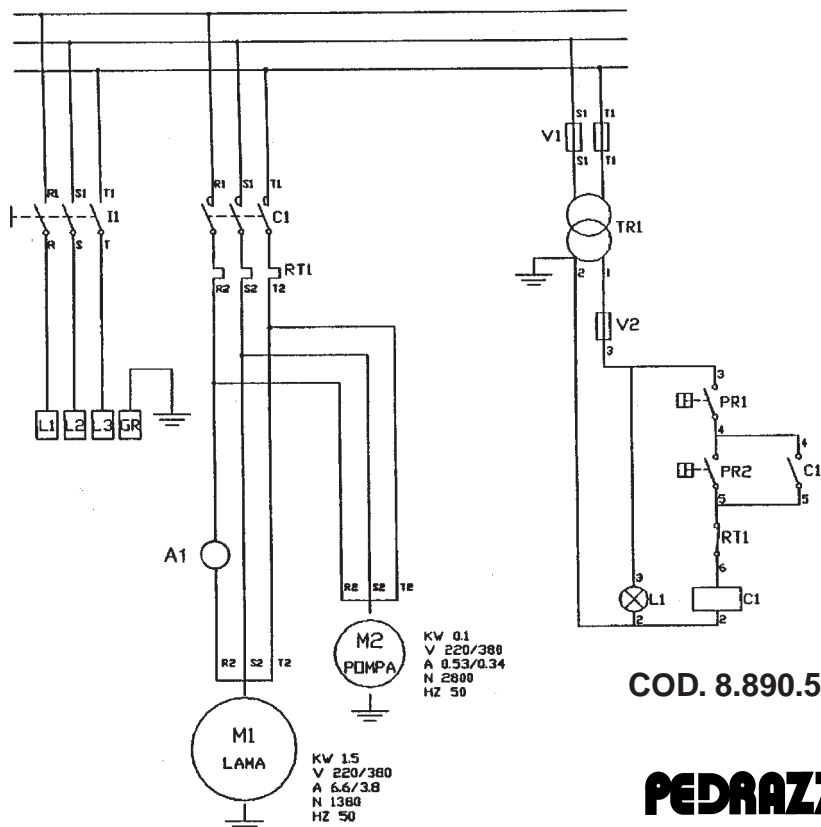
ELEKTRISK KOPLINGSKJEMA

- A1 – Amperemålere
- C1 – Fjærbrytere for motorene M1 og M2.
- F1 – Mikrobrytere på kontrollhandtaget for kappeklings rotation og kjøling.
- I1 – Hovedbryter.
- L1 – Varsellampe "spenning på".
- M1 – Kappeklingsans motor (kun C352).
- M2 – Motor kjølevæskesepumpe.
- PR1 – Trykkbrytere for start av kappemotor (kun C352).
- PR2 – Trykkbrytere for stopp av kappemotor (kun C352).
- RT1 – Termisk vernerele for motorene M1 og M2 (kun C352).
- TR1 – Spenningsomvelger for 24V.
- V1 – TR1-sikring.
- V2 – Sikring 24 V.

TRYKKLUFTSKJEMA

- CL2 – Skrustikkens monteringscylinder.
- F.R.L. – Filter/trykkregulator/smøre-system for luft til pneumatik-kretsen.
- m1 – Manometer for kretstrykk.
- Z1 – Styreventil for skrustikkens fastsetting og frigjøring.

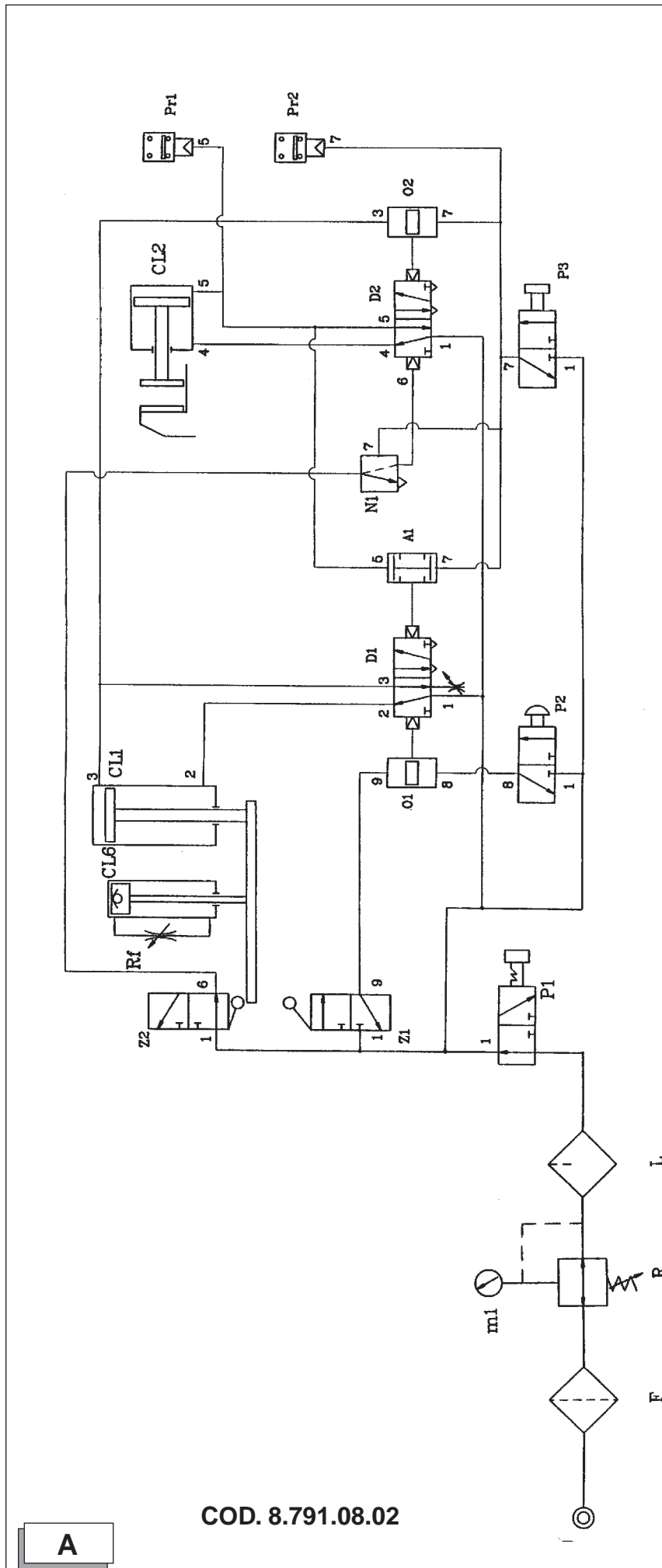
C352



COD. 8.890.58.12

D

AIR-OPERATED CIRCUIT DESCRIPTION



- A1 –AND logic valve. It allows the head to descend with the vice clamped and the blade in rotation.
- CL1 –Cylinder: Head return/work.
- CL2 –Cylinder: Vice clamping/opening.
- CL6 –Cylinder: Braking of CL1.
- D1 –Slide valve: Head work/return.
- D2 –Slide valve: Vice clamping/opening.
- F.R.L.– Filter- gear reducer-lubricator group: Air entry into the circuit.
- m1 –Manometer: Air entry pressure (adjusted by means of the gear reducer of the F.R.L. group).
- N1 –NOT logic valve: It allows the vice opening when the head is at the end of the return stroke.
- O1 –OR logic valve: It governs the return of the head at the end of the cut or when the emergency button is pressed.
- O2 –OR logic valve: It governs the vice clamping when the work push button is pressed. It keeps the vice clamped by means of self-feeding.
- P1 –Push button: Air entry into the air-operated circuit.
- P2 –Emergency push button: When pressed, it stops head downfeed, inverts motion, and blocks blade at limit switch return.
- P3 –Work push button: It governs the start of the work cycle.
- Pr1 –Thrust meter: BLADE ROTATION - It allows the head-motor to rotate after the vice clamping.
- Pr2 –Thrust meter: STOP BLADE ROTATION - It stops the rotation of the blade in case of lack of air and/or a power failure.
- Rf –Flow regulator: It governs the head descent speed (during the work cycle).
- Z1 –Air-operated valve: WORK END OF STROKE - It governs the head return.
- Z2 –Air-operated valve: RETURN END OF STROKE - It governs the vice opening.

TRYCKLUFTSCHEMA

- A1 – AND logikkventil. Denna tillåter kaphuvudet att sänkas när skruvstycket är ansatt och kapklingen roterar.
- CL1 – Cylinder för drivning av kaphuvudets upp- och nedmatning.
- CL2 – Cylinder för drivning av skruvstyckets ansättning och lossning.
- CL6 – Cylinder för bromsning av CL1.
- D1 – Slidventil för styrning av kaphuvudets upp- och nedmatning.
- D2 – Slidventil för styrning av skruvstyckets ansättning och lossning.
- F.R.L – Filter/tryckregulator/smörjsystem för luft till pneumatikkretsen.
- m1 – Manometer för kretstryck (justeras med hjälp av regulatorn i F.R.L.-gruppen).
- N1 – NOT logikkventil. Denna låter skruvstycket öppnas när kaphuvudet står i sitt högsta läge.
- O1 – OR logikkventil. Denna styr oppmatningen av kaphuvudet vid slutförd kaping eller när nödstoppknappen trycks.
- O2 – OR logikkventil. Denna styr skruvstyckets ansättning och lossning när startknappen tryckts. Den håller skruvstycket ansatt med självlåsning.
- P1 – Tryckknapp för inmatning av tryckluft till systemet.
- P2 – Nödstoppknapp. När den tryckes stannas kaphuvudets nedmatning och vändes rörelsen och stoppar klingan vid oppmatningens ändanslag.
- P3 – Startknapp, som styr start av arbetscykeln.
- Pr1 – Tryckvakt: KLING-ROTATION
Låter klingan starta när skruvstycket ansatts.
- Pr2 – Tryckvakt: STOPP KLINGROTATION. Stopparklingen om tryckluft saknas och/eller brott på kraftförsörjningen inträffat.
- Rf – Flödesregulator, som styr hastigheten av nedmatningen av kaphuvudet (under arbetscykeln).
- Z1 – Tryckluftventil, som styr STOPP NEDMATNING och oppmatning av kaphuvudet.
- Z2 – Tryckluftventil som styr STOPP UPPMATNING och lossning av skruvstycke.

TRYKKLUFTSKJEMA

- A1 – AND logikkventil. Denne tillater kappehodet å senkes når skrustikken er montert og kappeklingen roterer.
- CL1 – Sylinder for driving av kappehodets opp- og nedmatning.
- CL2 – Sylinder for driving av skrustikkens fastsetting og frigjøring.
- CL6 – Sylinder for bremsing av CL1.
- D1 – Glideventil for styring av kappehodets opp- og nedmatning.
- D2 – Glideventil for styring av skrustikkens festing og frigjøring.
- F.R.L – Filter/trykkregulator/smøresystem for luft til pneumatikkretsen.
- m1 – Manometer for kretstrykk (justeres med hjelp av regulatoren i F.R.L.-gruppen).
- N1 – NOT logikkventil. Denne lar skrustikken åpnes når kappehodet står i sitt høyeste posisjon.
- O1 – OR logikkventil. Denne styrer oppmatning en av kappehodet ved slutført kapping eller når nødstopknappen trykkes.
- O2 – OR logikkventil. Denne styrer skrustikkens festing og frigjøring når startknappen trykkes.
- k e s .
Den holder skrustikken fast med selvlåsning.
- P1 – Trykknapp for innmatning av trykkluft til systemet.
- P2 – Nødstopp-knapp. Når den trykkes, stanser kappehodets nedmatning, snur bevegelsen og stopper klingen ved oppmatningens endeslag.
- P3 – Startknapp, som styrer start av arbeidssyklusen.
- Pr1 – Trykkvakt: BLADROTASJON. Lar bladet starte når skrustikken er festet.
- Pr2 – Trykkvakt: STOPP BLADROTASJON. Stopper bladet hvis trykkluft mangler og/eller brudd på kraftforsyningen inntreffer.
- Rf – Strømregulator, som styrer hastigheten av nedmatningen av kappehodet (under arbeidssyklusen).
- Z1 – Trykkluftventil, som styrer STOPP NEDMATNING og oppmatning av kappehodet.
- Z2 – Trykkluftventil som styrer STOPP OPPMATNING og frigjøring av skrustikken.

DEMOLITION AND WASTE DISPOSAL

- Drain reduction unit oil
- Empty cooling liquid tank

Note: The drained liquids must not be mixed together and must be kept in closed containers, avoiding contamination with foreign substances.

Oils should be disposed of by authorized disposal and recycling plants.

Disassemble and separate selectively:

- electrical material
- plastic material
- water pipes
- steel and cast iron
- other materials

Warning: The above-mentioned materials must be disposed of according to the regulations in force and the type of product.

SKROTING OG HÅNTERING AV AVFALL

- Tøm ut girkassen's olje.
- Tøm ut kjølevæsken.

OBS! De tømte væskene må ikke blandes og skal holdes oppbevart i tette beholdere og vernes fra å bli forurenset av fremmede emner. Oljen skal leveres til egnet plass.

Demonter hver for seg:

- Elektrisk materiale
- Plastmateriale
- Hydraulikkør
- Stål- og støpejernsdeler
- Andre materialer

OBS! De ovennevnte komponentene skal behandles i overensstemmelse med gjeldende forskrifter for de respektive materialer.

SKROTNING OCH HANTERING AV AVFALL

- Töm av växelhusets olja.
- Töm av kylvätskan.

OBSERVERA: De tömda vätskorna får inte blandas och skall hållas förvarade i förslutna behållare och skyddas från att bli förorenade av främmande ämnen. Oljan skall omhändertas i behörig återvinningsanläggning.

Montera ner var för sig:

- Elektriskt material.
- Plastmaterial.
- Hydraulrör.
- Stål- och gjutjärnsdelar.
- Övriga material.

OBSERVERA: De ovan nämnda komponenterna skall omhänder-tagas i överensstämmelse med gällande föreskrifter för respektive material.

Chapter 3.2

SPARE PARTS TABLES

- Tav. 1 – Base assembly with vice
- Tav. 2 – Cutting head assembly - belt transmission
- Tav. 3 – Cutting head assembly - blade spindle
- Tav. 4 – Vice actuation valve assembly (C351)
- Tav. 5 – Pneumatic vice cylinder assembly
- Tav. 6 – Chip remover and guard assembly
- Tav. 7 – Bar stop group

Notes: when ordering spare parts, please specify:

- Machine model
- Serial number
- Reference number and relative table.

Kapittel 3.2

RESERVEDELER

- Figur 1 – Maskin med skrustikke.
- Figur 2 – Kapphode og remtransmisjon.
- Figur 3 – Kapphode og klingens spindel.
- Figur 4 – Monteringsventil for skrustikke (C351).
- Figur 5 – Trykkluftsyylinder for skrustikke.
- Figur 6 – Renserulle og verne deksel.
- Figur 7 – Lengdeanslag.

OBS! ved bestilling av reservedeler vennligst spesifiser:

- Maskinens modellbetegnelse.
- Maskinens produktjonsnummer.
- Referansenummer og figur-nummer.

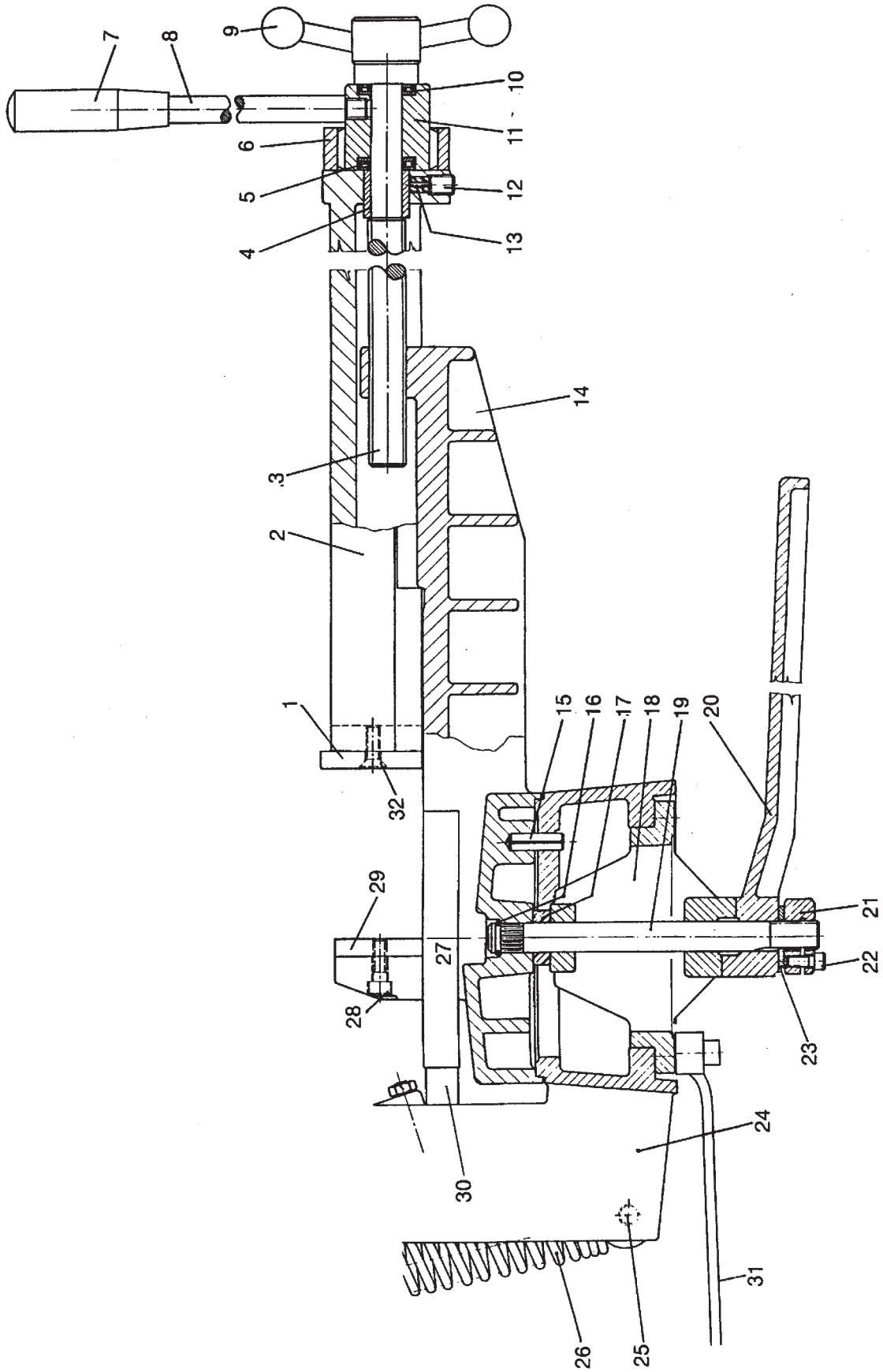
Kapitel 3.2

RESERVDELAR

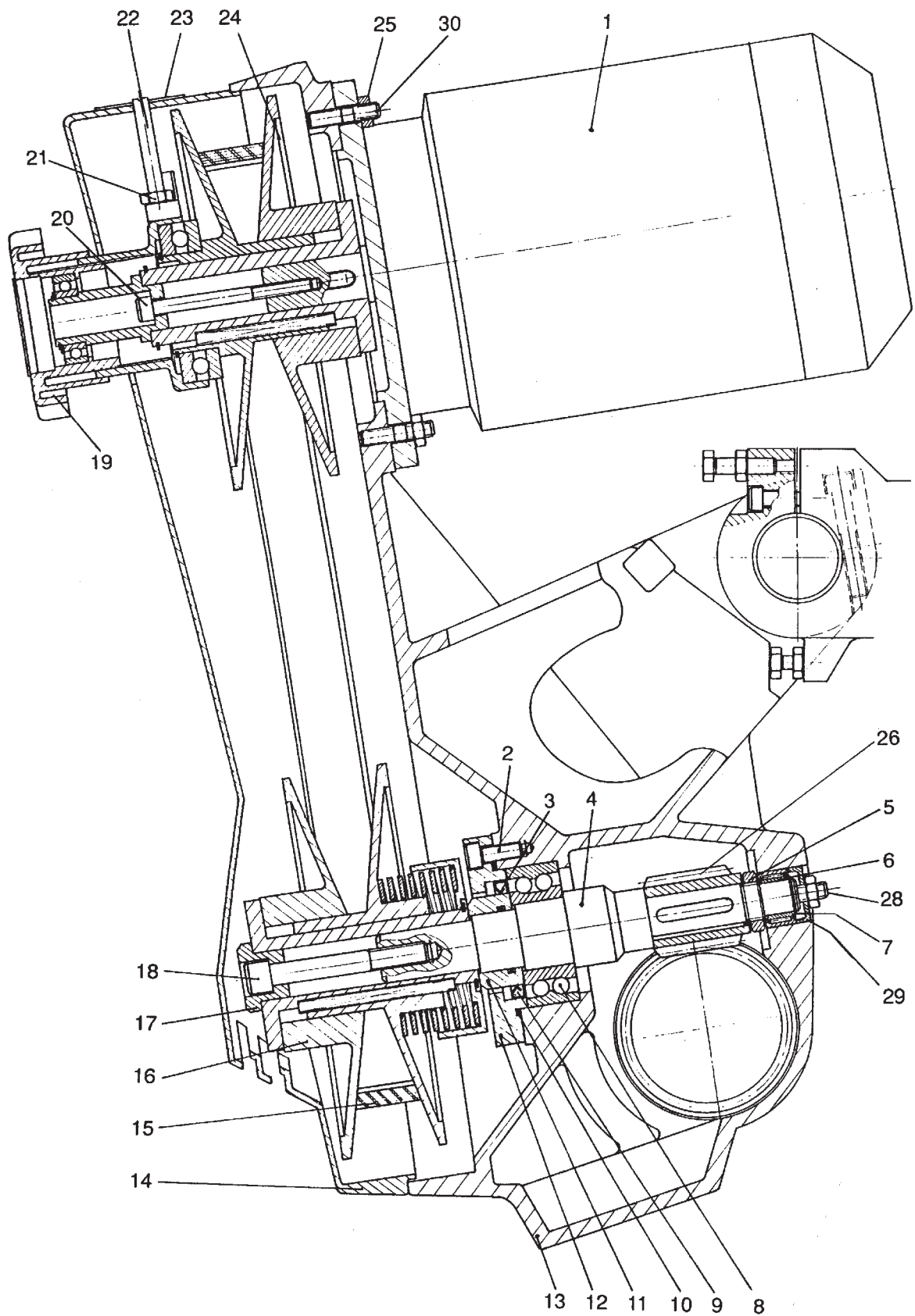
- Fig 1 – Maskinbas med skruvstycke.
- Fig 2 – Kaphuvud och remtransmission.
- Fig 3 – Kaphuvud och klingans spindel
- Fig 4 – Ansättningsventil för skruvstycket (C351).
- Fig 5 – Tryckluftcyylinder för skruvstycket.
- Fig 6 – Rensrulle och skyddskåpa.
- Fig 7 – Längdanslag.

Observera: När reservdelar beställes, vänligen uppgi:

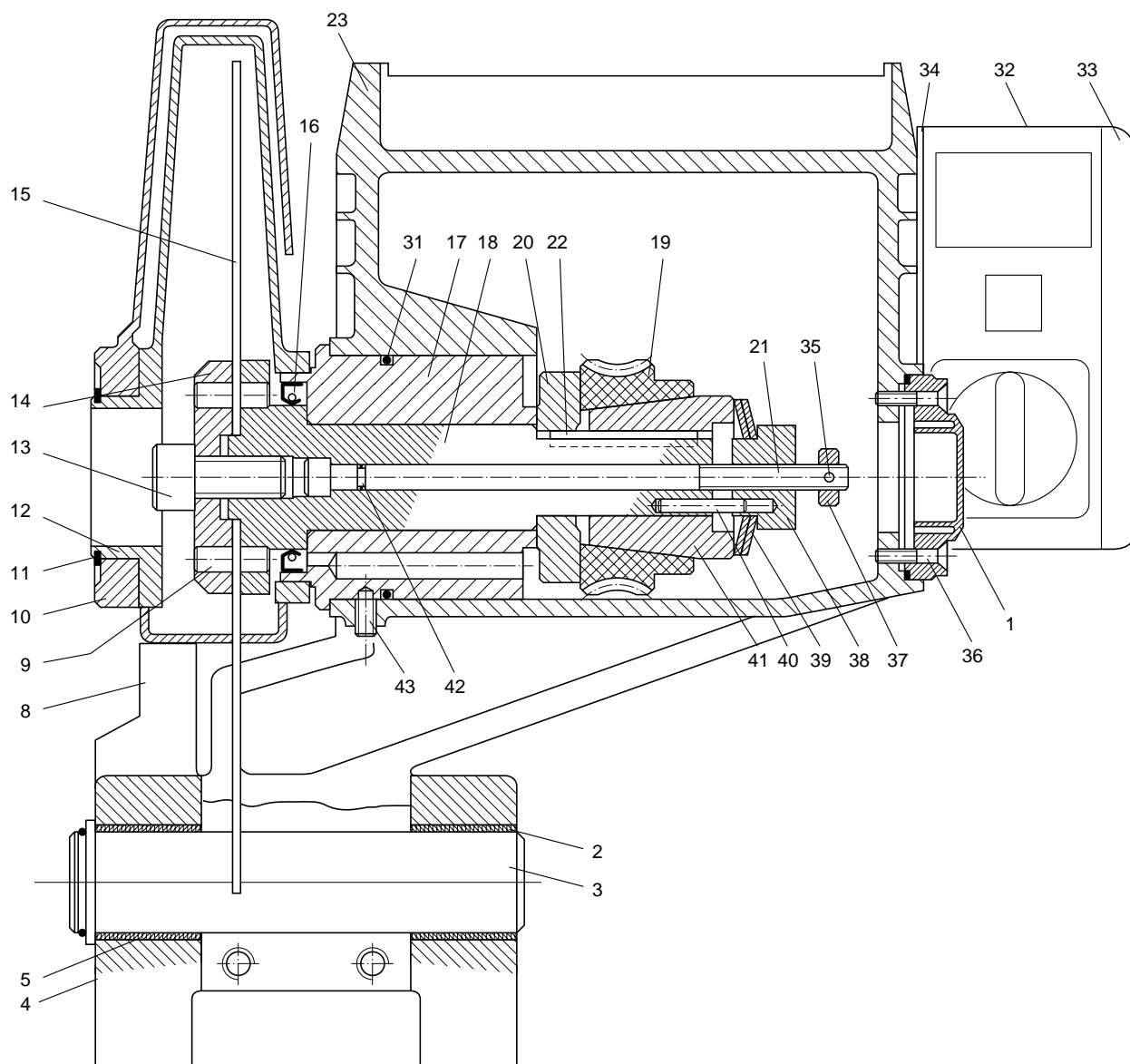
- Maskin modell
- Tillverkningsnummer
- Referensnummer och figur nummer



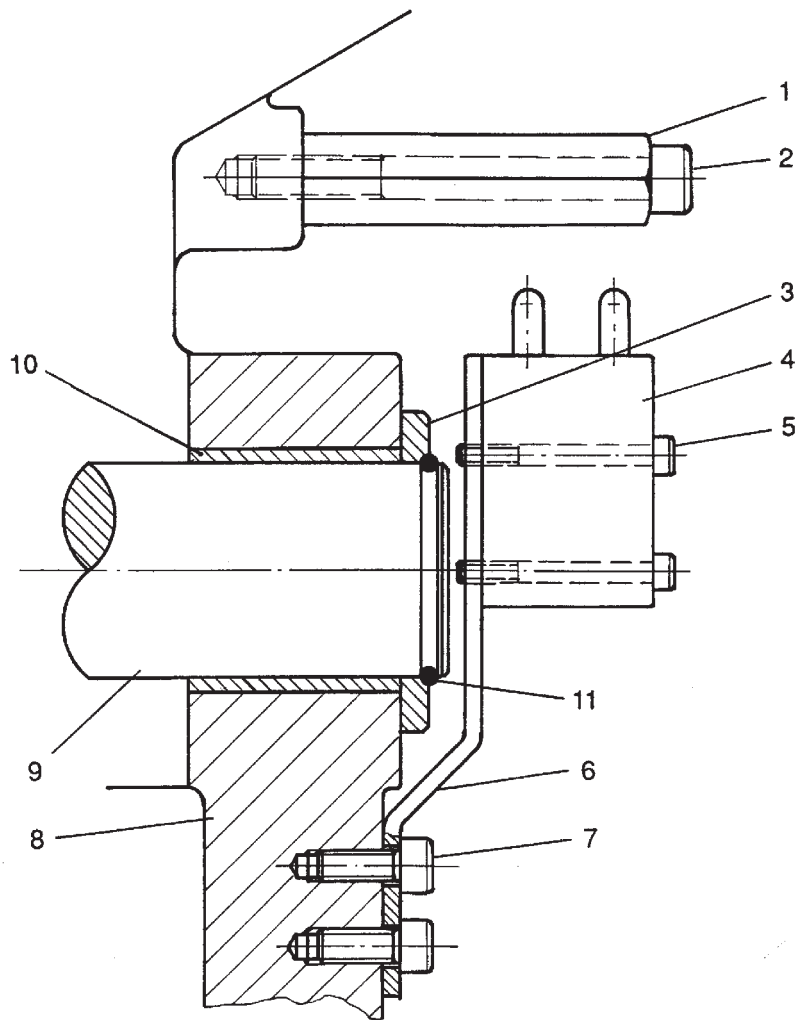
Tav. I – BASE ASSEMBLY WITH VICE
 – MASKINFOT MED SKRUVSTYCKE
 – MASKIN MED SKRUSTIKKE



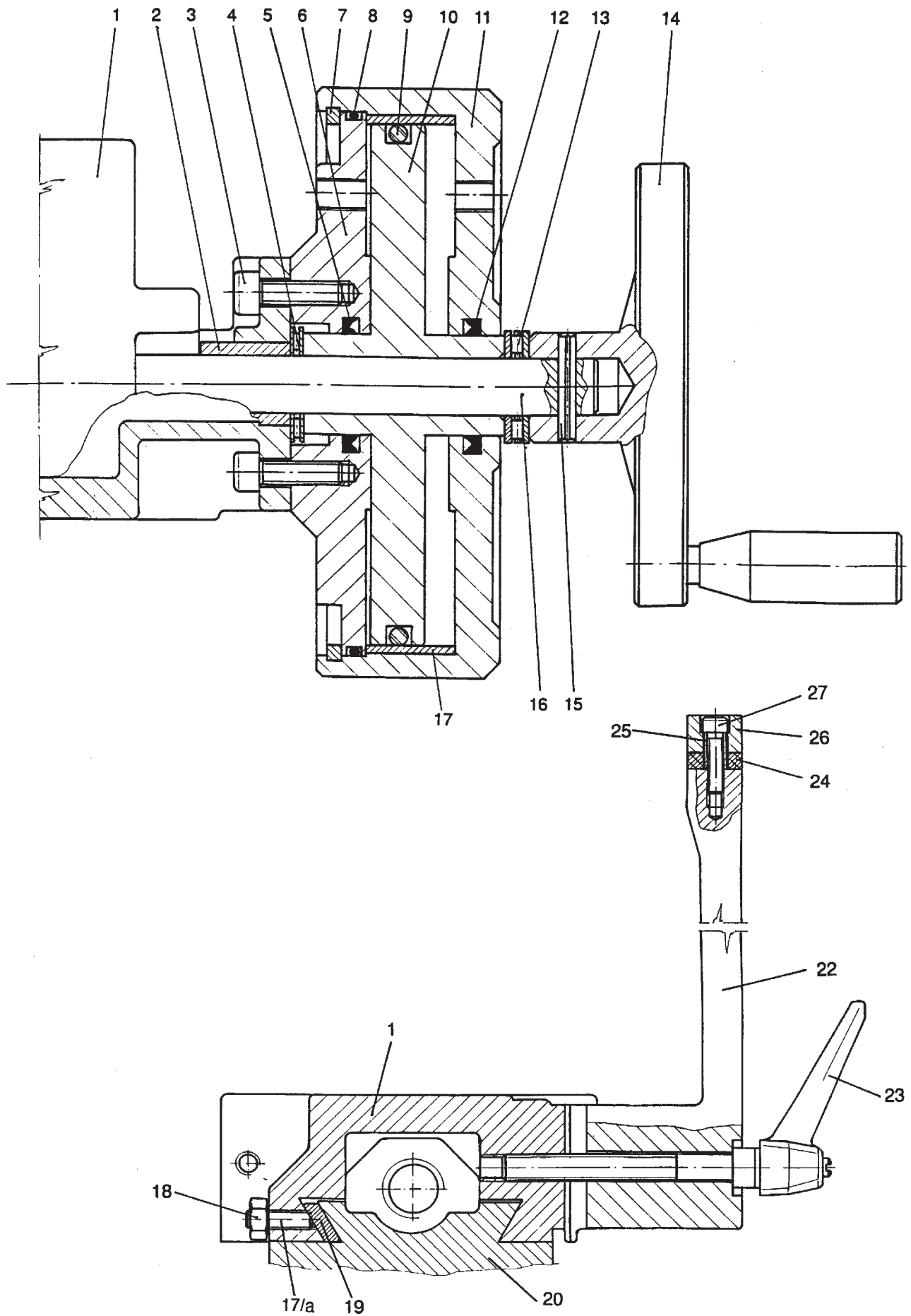
Tav. II – CUTTING HEAD ASSEMBLY - BEU TRANSMISSION
 – KAPHUVUD OCH REMTRANSMISSION
 – KAPPEHODE OG REMTRANSMISJON



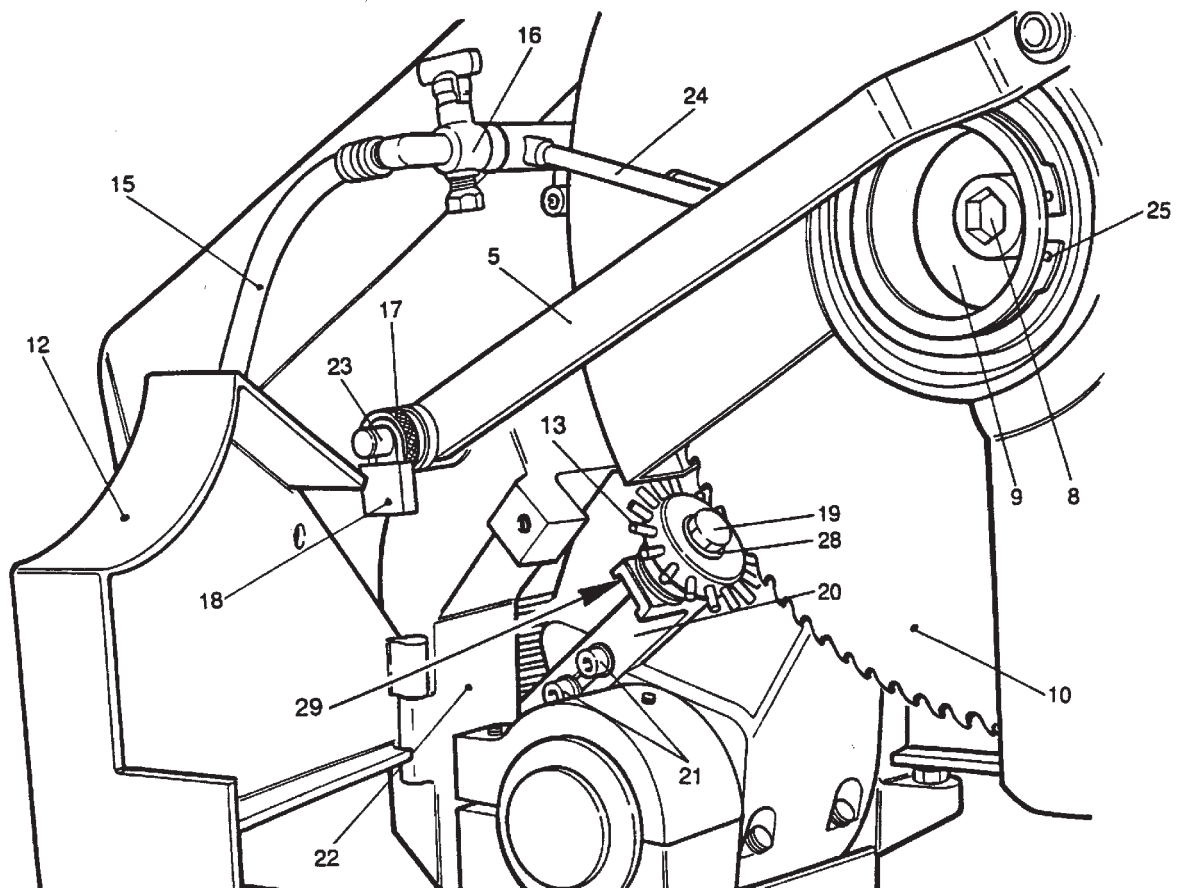
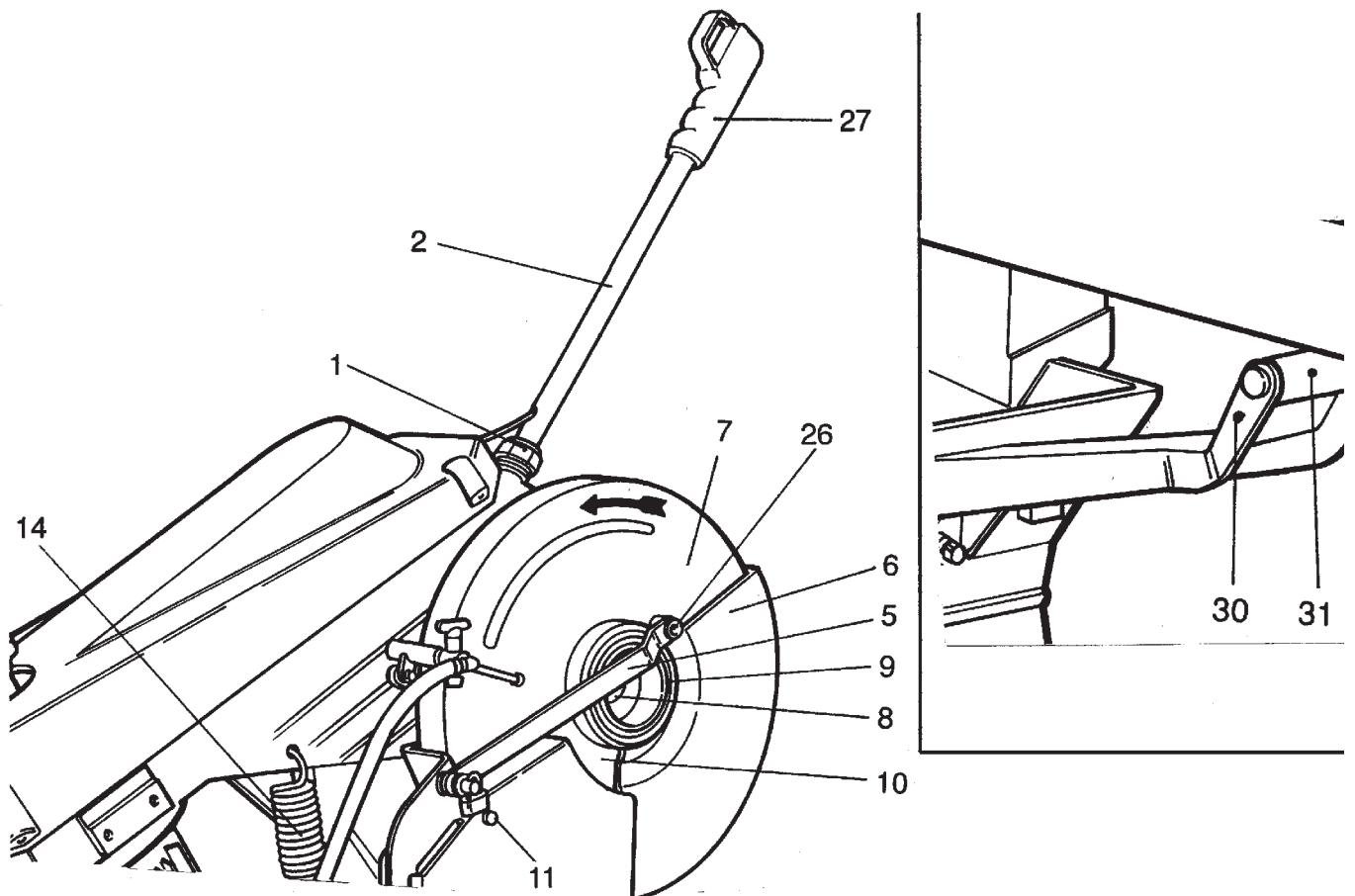
Tav. III – CUTTING HEAD ASSEMBLY - BLADE SPINDLE
 – KAPHUVUD OCH KLINGANS SPINDEL
 – KAPPEHODE OG KLINGENS SPINDEL



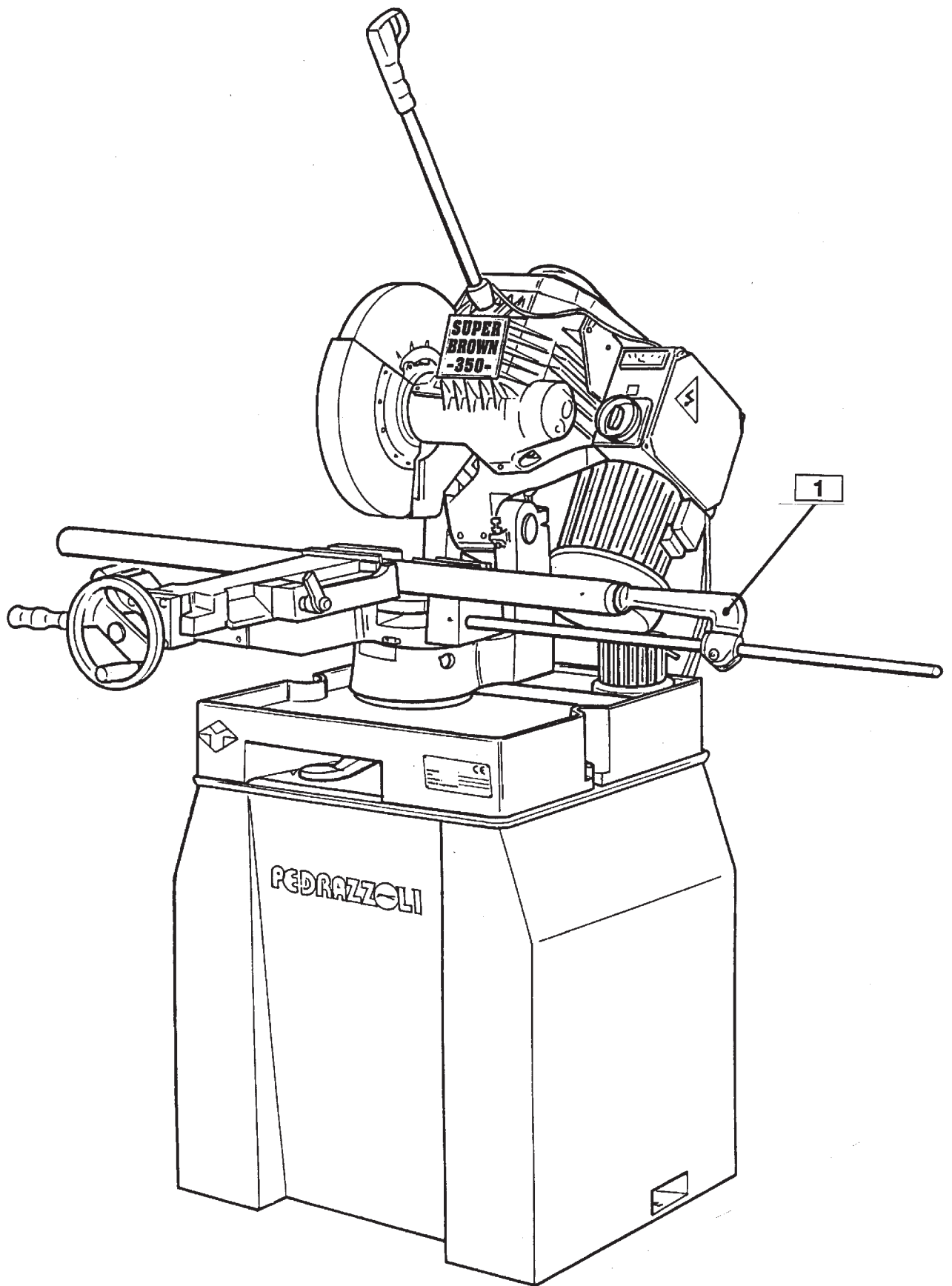
Tav. IV – C361 - VICE ACTUATION VALVE ASSEMBLY
 – C361 - ANSÄTTNINGSVENTIL FÖR SKRUVSTYCKE
 – C361 - MONTERINGSVENTIL FOR SKRUSTIKKE



Tav. V – PNEUMATIC VICE CYLINDER ASSEMBLY
 – TRYCKLUFTSCYLINDER FÖR SKRUVSTYCKE
 – TRYCKLUFTSVENTIL FOR SKRUSTIKKE



Tav. VI – CHIP REMOVER AND GUARD ASSEMBLY
 – RENSROLLE OCH SKYDDSKÅPA
 – RENSERULLE OG VERNEDEKSEL



Tav. VII – BAR STOP GROUP
- LÄNGDANSLAG
- LENGDEANSLAG

