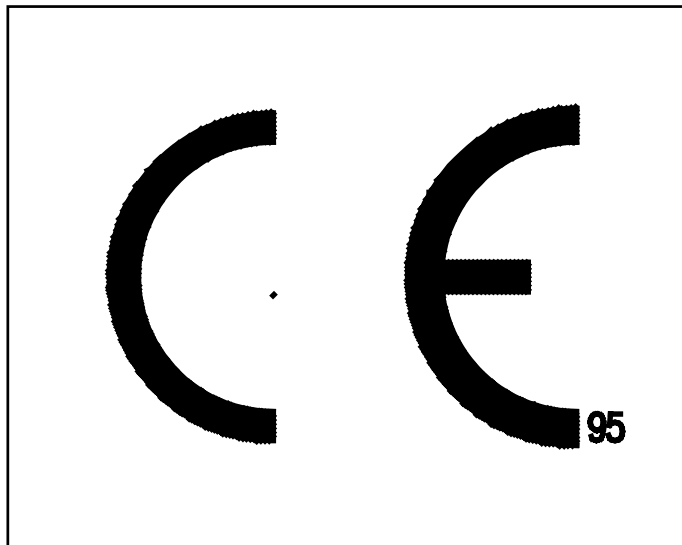


MEBER

3 VOL-6



MEBER - Macchine per il legno
Via dell'Artigianato 1 - 41012 Carpi (MO) - Italia
Tel. (059) 693584 - Telefax (059) 642109

1 ed .

I

INDICE

1. Garanzia
2. Dati tecnici
3. Dotazione della macchina
4. Opzioni
5. Omologazione CE
- 5.1 Targhetta
6. Emissione
7. Dispositivi di protezione individuale (EPI)
8. Utilizzo previsto della macchina e controindicazioni

10. INSTALLAZIONE
- 10.1 Ubicazione della macchina e posto di lavoro
- 10.2 Sollevamento e collocazione
- 10.3 Aspirazione
- 10.4 Allacciamento elettrico
- 10.5 Avviamento
- 10.6 Schemi elettrici

11. UTILIZZO DELLA MACCHINA
- 11.1 Montaggio, regolazione della lama
- 11.2 Regolazione guidalama
- 11.3 Piano di lavoro
- 11.4 Scivolo d'aspirazione
- 11.5 Guida e parallelismo
- 11.6 Inclinazione del piano
- 11.7 Regolazione squadretta tagli angolati

12. SCELTA E MANUTENZIONE DELLE LAME

13. FRENO

14. SICUREZZA - CONSIGLI PER L'UTILIZZO - RACCOMANDAZIONI
- 14.1 Procedura di fermo macchina
- 14.2 Consigli - Raccomandazioni
- 14.3 Esempi di lavoro sicuro

15. MANUTENZIONE
- 15.1 Manutenzione della macchina
- 15.2 Manutenzione del freno elettromagnetico del motore

16. GUASTI - CAUSE - RIMEDI

17. RICHIESTA DI PEZZI DI RICAMBIO

- DISTINTA PEZZI DI RICAMBIO

1. GARANZIA

Riteniamo sia importante precisare che tutte le nostre macchine vengono sottoposte a severi collaudi prima di lasciare il nostro stabilimento, per cui al momento della spedizione sono perfettamente funzionanti.

Le macchine vengono garantite contro tutti gli eventuali difetti di fabbricazione, a condizione che siano state usate e soggette ad una normale manutenzione.

Desideriamo precisare inoltre che le anomalie e i difetti dell'impianto elettrico non sono di nostra competenza.

La macchina viene garantita per 6 mesi a partire dalla data di consegna.

Se vengono riscontrate eventuali anomalie sulla macchina, il cliente dovrà comportarsi nel seguente modo:

1. Comunicare alla Meber spa il problema o il difetto riscontrato sulla macchina
2. Dietro autorizzazione della Meber spa il cliente potrà intervenire sulla macchina seguendo le istruzioni fornite a seconda del caso
3. Un intervento abusivo (non autorizzato dalla Meber spa) comporta l'annullamento immediato della garanzia
4. Nel caso in cui la Meber spa decida di intervenire personalmente, la garanzia si ritiene esclusa se il tecnico preposto dovesse rilevare un intervento sui dispositivi rilevanti per un buon funzionamento della macchina
5. I pezzi di ricambio sostituiti o difettosi devono rimanere a disposizione della Meber spa nel caso in cui la stessa ritenga necessario esaminarli
6. ATTENZIONE: si consiglia di leggere attentamente il presente libretto di istruzioni e di conservarlo per future consultazioni.

La società MEBER spa declina ogni responsabilità sulla macchina o sui componenti soggetti ad intervento di personale non autorizzato.

In nessun caso il cliente o il rivenditore può intervenire sulla macchina per operazioni di riparazione o manutenzione senza l'autorizzazione della Meber spa:

IL CLIENTE

Installazione meccanica a cura di

Installazione elettrica a cura di

Data:

2. DATI TECNICI

3 VOL6

Diametro volani	mm	600
Dimensioni piano	mm	1840x810
Capacità di taglio (altezzaxlarghezza)	mm	1000x1500
Larghezza dei volani	mm	35
Velocità volani	g/m	715
Lunghezza max	mm	7770
Spessore lama	mm	0,6
Altezza piano di lavoro	mm	990
Potenza motore	kw	3/2,2
Dimensioni d'ingombro	mm	3000x2600x1000
Peso netto	kg	1000

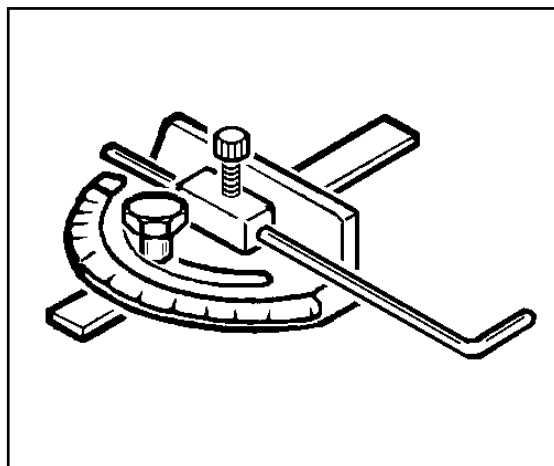
3. DOTAZIONE MACCHINA

- Libretto d'istruzioni
- Spintore fine corsa
- Motore a due velocità
- Scala

4. OPTIONALS

- Motore monofase kw 1,5
- Guida per tagli angolari fino a 45°

Le opzioni sono previste esclusivamente per l'avanzamento manuale dei pezzi, su questo tipo di macchina non è previsto alcun trascinatore



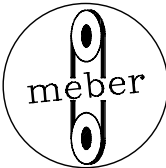

5. OMOLOGAZIONE CE

5.1 Targhetta di identificazione della macchina

La macchina è provvista di una targhetta posizionata sul lato del basamento, dove sono indicati i dati di identificazione del modello della sega a nastro.

- Marchio CE
- Indirizzo del costruttore
- Modello
- Numero di matricola della macchina
- Potenza
- Tensione
- Anno di costruzione
- Amperaggio
- Frequenza

n. di omologazione: 0476 40 259 10 02

										
Meber S.p.A. Viale Artigianato 1 41012 Corpi - ITALY										
TYPE SR-DS		500	600	700	800	900	Anno	199		
N. mat.						Ampere				
KW	1.5	2.2	3	4	5.5	7.5	11	HZ	50	60
Volt	220	240	380	415						
Made in Italy										

6. EMISSIONE SONORA

MISURAZIONE DELL'EMISSIONE SONORA SECONDO LE NORMATIVE ISO/DIS 7960

Utilizzo: taglio di listelli

CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO SECONDO LE NORME NF E 64-209

Posto di lavoro LAeq dB(A)	Livello equiv. LpeaK dB	Livello max.
alimentazione pannello uscita pannello (event.)	80,5	< 130

Potenza acustica.....

solo se LAeq. >85 dB(A)

Pur esistendo una correlazione tra i livelli d'emissione e i livelli di esposizione, questa non può applicarsi in modo affidabile nel determinare se prendere delle precauzioni ausiliarie. I fattori che incidono sul livello reale di esposizione degli addetti sono di fatto la durata e l'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente di lavoro, altre fonti di polvere o di rumore ecc., vale a dire il numero di macchine e altre attività adiacenti. Inoltre i livelli ammissibili d'esposizione possono variare da paese a paese. Queste indicazioni permetteranno comunque all'utilizzatore della macchina di meglio valutare il rischio a cui è soggetto.

7. DOTAZIONI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

- Guanti per la manipolazione del materiale e per la sostituzione della lama
- Calzature non sdrucciolevoli
- Occhiali di protezione
- Cuffie o casco antirumore se l'ambiente di lavoro lo richiede

8. UTILIZZO PREVISTO DELLA MACCHINA E CONTROINDICAZIONI D'USO

La macchina può impiegarsi per il taglio del legno e di materiali tipo gomme espanse, sostanze coibentanti, plastiche dure, matarozze di alluminio e altri materiali duri simili con l'impiego di lame dalle caratteristiche idonee alla funzione: consultare al proposito il fornitore o il costruttore delle lame.

Si possono effettuare operazioni di taglio con la guida, taglio di finitura a tracciato, di contornatura.

La macchina è da impiegarsi nei limiti imposti dai dati tecnici nel rispetto delle indicazioni di sicurezza, d'uso e di manutenzione illustrate nel presente libretto.

Il personale preposto all'uso deve vantare un periodo di apprendistato sufficiente nell'utilizzo e manutenzione della macchina ed avere l'età minima prevista dalle legislazioni nei diversi paesi.

Devono impiegarsi dispositivi di protezione individuale (EPI art. 7) e prendersi le precauzioni specificate nel manuale, utilizzando pure altri eventuali mezzi in funzione delle condizioni di lavoro specifiche.

Utilizzare sempre la macchina con il sistema di aspirazione inserito, anche nel caso di pezzi singoli.

Tutte le misure di sicurezza sono state applicate in funzione delle indicazioni sopracitate, pertanto è vietato l'uso della macchina per utilizzi diversi e/o l'apporto di modifiche senza il consenso preliminare del costruttore.

RISCHI RESIDUI:

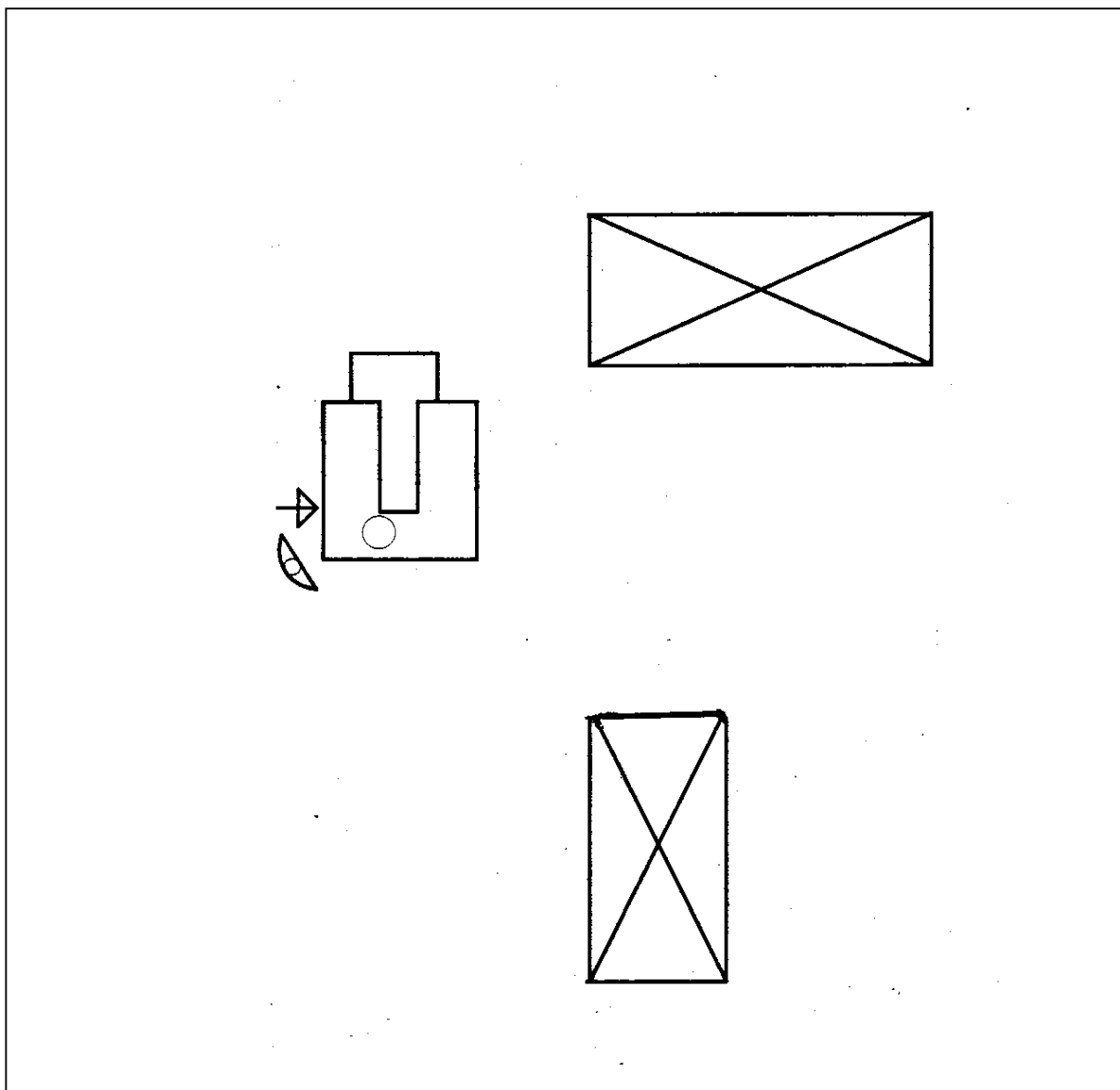
Si desidera attirare l'attenzione dei responsabili di produzione e degli operatori sui rischi residui esistenti sulle seghe a nastro. Di fatto, l'accesso alla lama della sega è sempre possibile anche quando le protezioni sono ben regolate all'altezza di passaggio del pezzo da tagliare.

Occorre quindi:

- utilizzare uno spintore di fine corsa (si veda § 14.3, pag. 34)
- allontanare le mani dalla lama della sega in funzione tra due passaggi di lavorazione
- abbassare la protezione a contatto del piano di lavoro tra due utilizzi prolungati della macchina.

10. INSTALLAZIONE

10.1 Collocazione della macchina e posto di lavoro



- Tenere almeno 1 mt di spazio intorno alla macchina per eventuali manutenzioni
- Considerare spazio ulteriore per la lavorazione e lo stoccaggio in relazione alla dimensione e alla quantità dei pezzi

10.2 Sollevamento e collocazione (fig. 1)

La macchina può essere sollevata con l'ausilio di cavi d'acciaio come illustrato alla figura 1.

Si consiglia di usare sempre la massima prudenza e attenzione nel manovrare le macchine in particolare durante le operazioni di carico, scarico e posizionamento nel luogo di lavoro prescelto.

L'uso degli appositi dispositivi di movimentazione deve essere permesso solo a persone competenti per evitare la presenza di altre persone nelle immediate vicinanze della macchina da movimentare.

Per creare un posto di lavoro giusto e razionale seguire le seguenti indicazioni:

- installare la macchina in un punto non soggetto a vibrazioni o a rumore
- verificare se è ben illuminato
- se la macchina viene installata in un luogo dove ci sono già altre macchine, la distanza per lato tra la sega a nastro e le restanti macchine deve essere minimo 80 cm.

Prevedere uno spazio sufficiente per il taglio di tavole lunghe e l'applicazione di appoggi all'entrata e all'uscita della macchina.

d) livellare la macchina con una chiave (1 – fig. 1a) agendo sulle viti poste nei 4 angoli del piede fino a quando essa risulti stabile senza vibrazioni.

e) il fissaggio al pavimento dello zoccolo non deve essere rigido, in quanto una deformazione elevata dello zoccolo durante il serraggio potrebbe provocare delle deformazioni e quindi delle vibrazioni alla macchina.

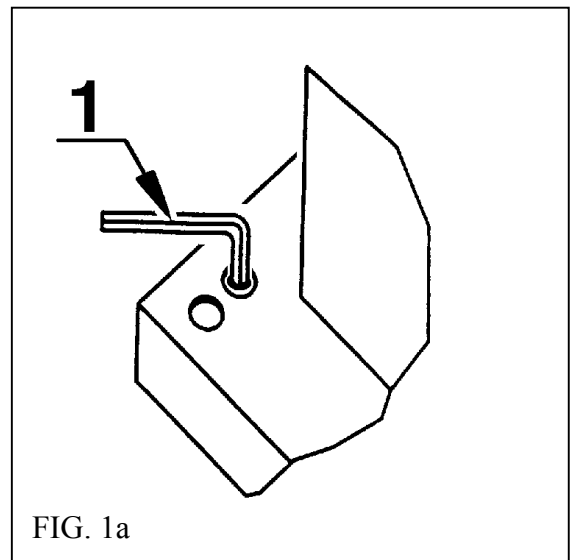


FIG. 1a

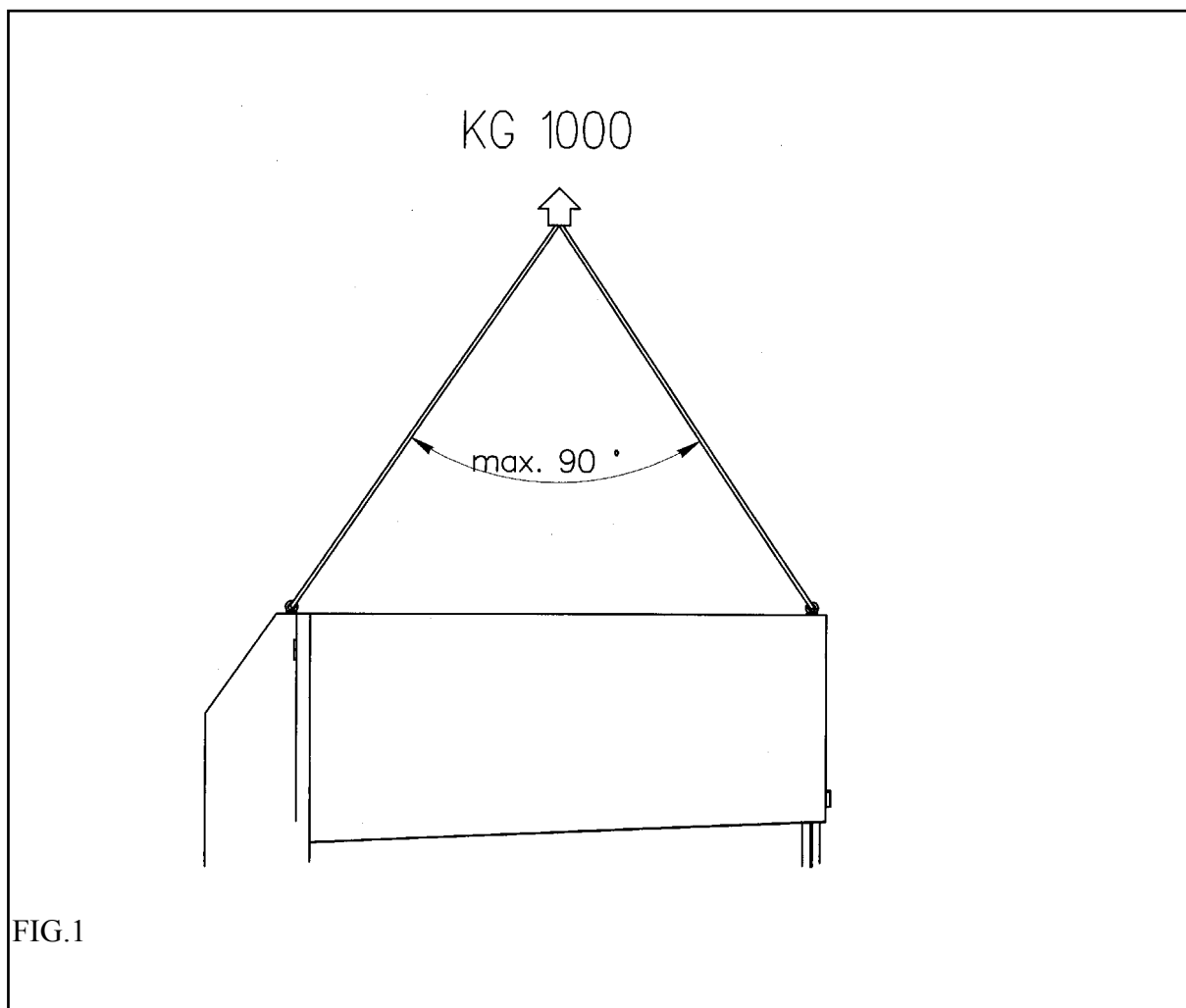
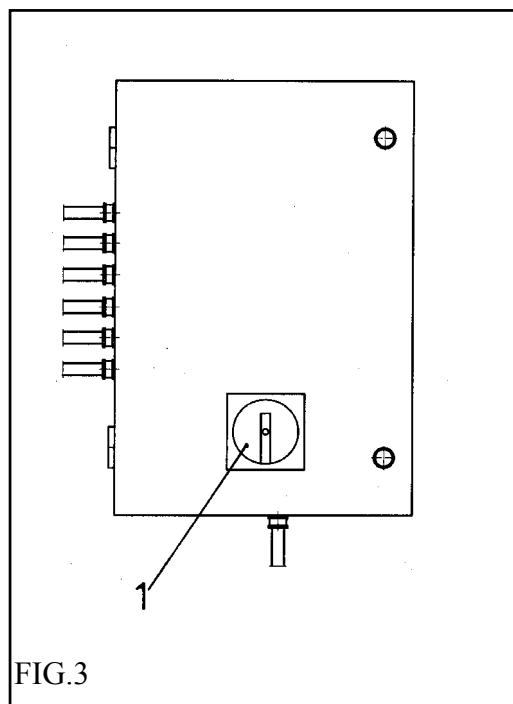
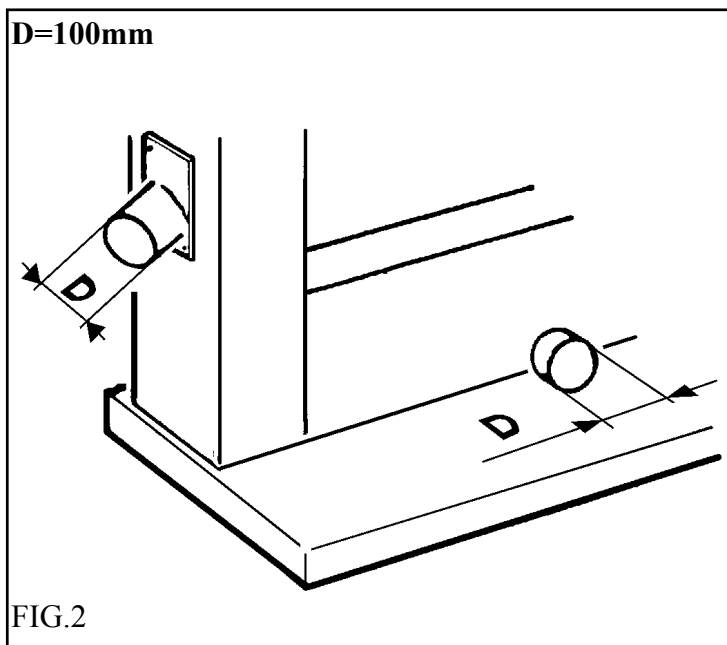


FIG. 1

10.3 Aspirazione

E' obbligatorio allacciare la macchina ad un impianto di aspirazione efficace con due attacchi dal diametro interno di 100 mm (fig. 2). In presenza di una velocità di 20 m/sec, la portata d'aria per ogni attacco è di 600 m³/h. E' possibile aumentare la velocità dell'aria fino a 28 m/sec, con una portata di 840 m³/h per ogni attacco nel caso si renda consigliabile ciò in base al tipo di materiale da tagliare.



10.4 Allacciamento elettrico

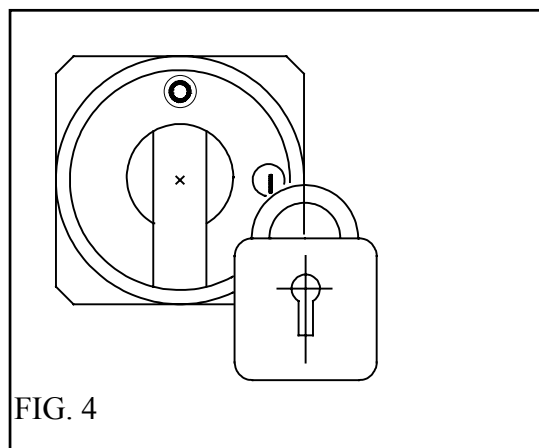
Assicurarsi che la tensione della macchina corrisponda a quella di rete. Con una tensione di 380 V, la sezione minima dei fili del cavo di alimentazione dovrà essere di almeno 2,5 mm², compreso il filo di terra. Per 220 V e/o una potenza importante del motore (assorbimento > 18 A) installata su richiesta, aumentare di conseguenza la sezione.

L'allacciamento elettrico è da effettuarsi sulla morsettiera dell'interruttore generale 1 (fig.3) posto sulla cassetta elettrica e si raccomanda che venga eseguito da personale competente.

Collegare i fili della tensione direttamente all'interno dell'interruttore generale ai morsetti L1-L2-L3 e il filo di terra al morsetto contrassegnato PE.

ATTENZIONE:Prima di avviare la macchina provare a far scendere o salire elettricamente il guidalama e verificare che il senso del movimento corrisponda alla figura sui tasti. Se il movimento fosse contrario, invertire i fili di rete nella morsettiera della cassetta elettrica.

L'interruttore generale è lucchettabile per impedire l'uso della macchina a personale non autorizzato (fig.4).



10.5 Avviamento

Per effettuare l'avviamento del modello 3vol6 ripetere le operazioni che seguono (fig. 5)

- portare l'interruttore generale posto sulla parte posteriore della macchina nella posizione 1 (Fig. 4), ciò provoca l'accensione della spia 5
- premere il tasto 1 del quadro per avviare la macchina con la velocità più bassa e il tasto 3 per la velocità più alta.

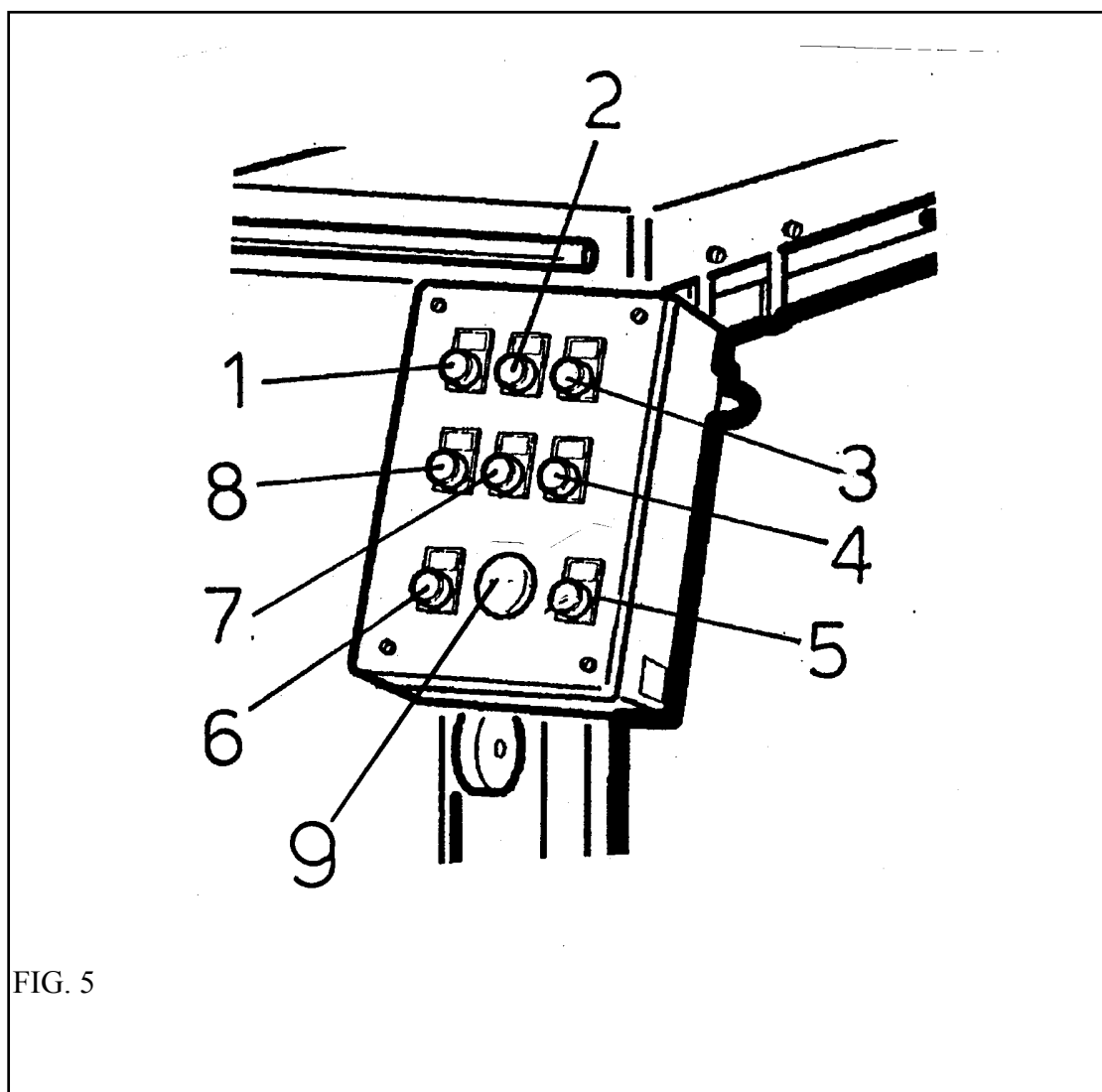
Per fermare la macchina premere il pulsante 2.

In caso di mancanza di tensione per qualunque ragione ivi compreso l'azionamento di un interruttore di sicurezza, occorre riavviare la macchina come sopra descritto.

Per sboccare il freno pigiare il tasto 6 con spia luminosa verde.

- Per alzare la barra guidalama premere il tasto di consenso 7 e poi il tasto di salita 8.
- Per abbassarla premere il pulsante 4.

In caso di emergenza premere il pulsante rosso 9

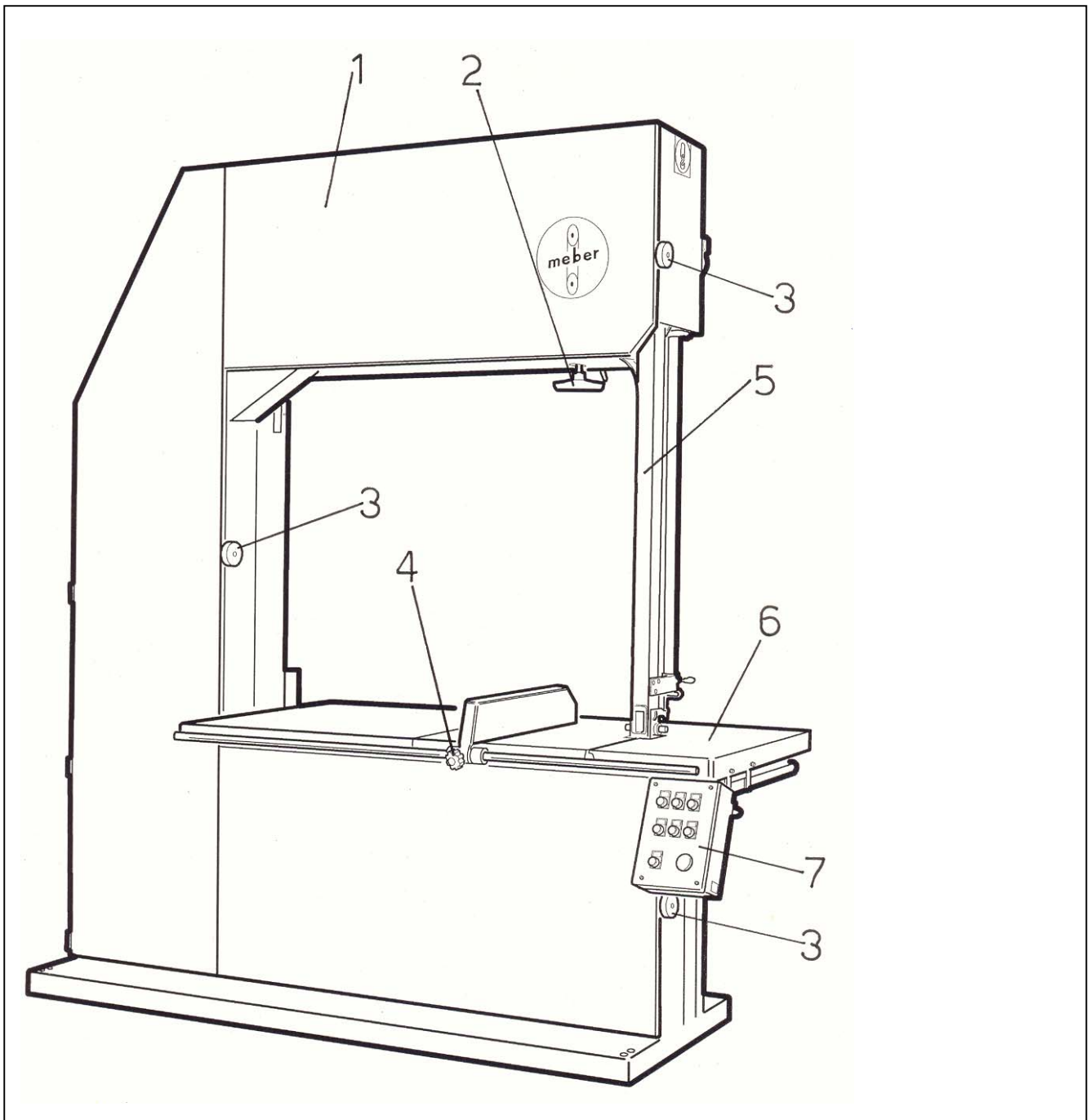


10.6 Schemi elettrici

Vedi schema in allegato.

11. UTILIZZO DELLA MACCHINA SR - DS

Raccomandazioni per un lavoro in sicurezza: paragrafo 14, pag. 33



Pos.	Denominazione	Qtà	Materiale
1	Sportello superiore	1	Lamiera
2	Regolazione della tensione del nastro	1	Termoindurente
3	Pomelli per apertura sportello	1	Alluminio
4	Volantino per il bloccaggio guidapezzi	1	Termoindurente
5	Protezione lama discendente	1	Lamiera
6	Tavolo di lavoro	1	Ghisa
7	Quadro comandi	1	

11.1 Montaggio, regolazione della lama (fig. 8)

Prima di montare la lama occorre innanzitutto sbloccare il freno automatico.

A macchina ferma, per sbloccare il freno bisogna agire sul pulsante 1 con accensione della spia luminosa incorporata.

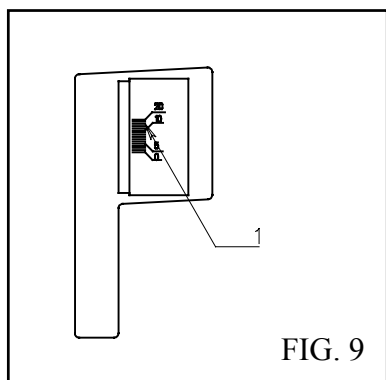
Per montare la lama, aprire lo sportello 4, abbassare il dispositivo di protezione 2 fino al livello del piano e girarlo verso destra. Montare la lama e tensionarla moderatamente mediante il volantino 3 (pittogramma-fig.8) secondo le indicazioni del dinamometro 1 (fig.9) in funzione della larghezza della lama.

Alcuni giri dei volani effettuati manualmente permettono di verificare:

a) che non c'è alcun attrito fra la lama e le parti fisse della macchina,

b) che la lama è installata correttamente sulla guarnizione dei volani con i denti posti fuori la gomma.

Riposizionare il dispositivo di protezione 3 e chiudere lo sportello 4.



Regolazione lama

Per una lunga durata della lama e della gomma dei volani, i denti devono sporgere rispetto ai bordi dei volani. La macchina viene consegnata dopo essere stata collaudata e squadrata con la lama di larghezza max. consentita pertanto con i volani in posizione corretta.

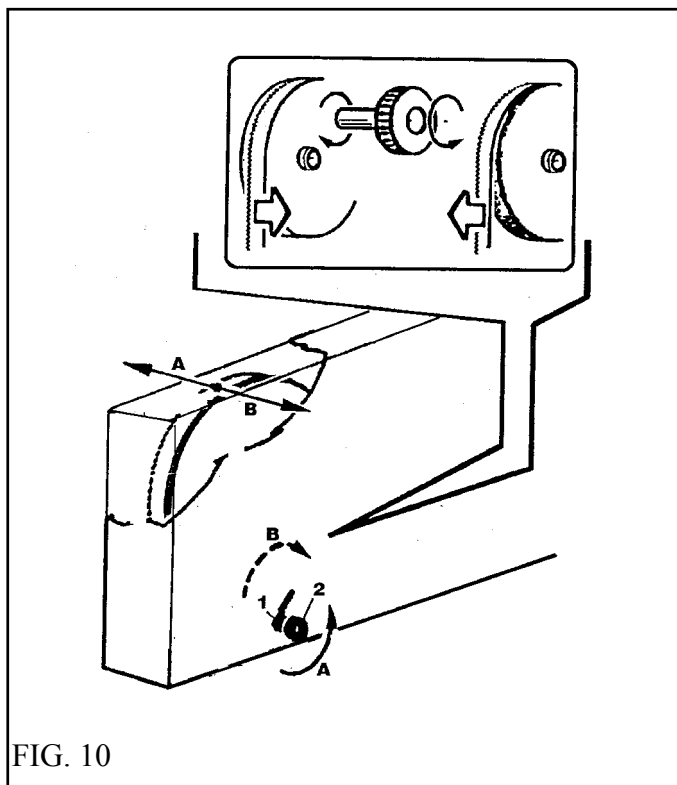
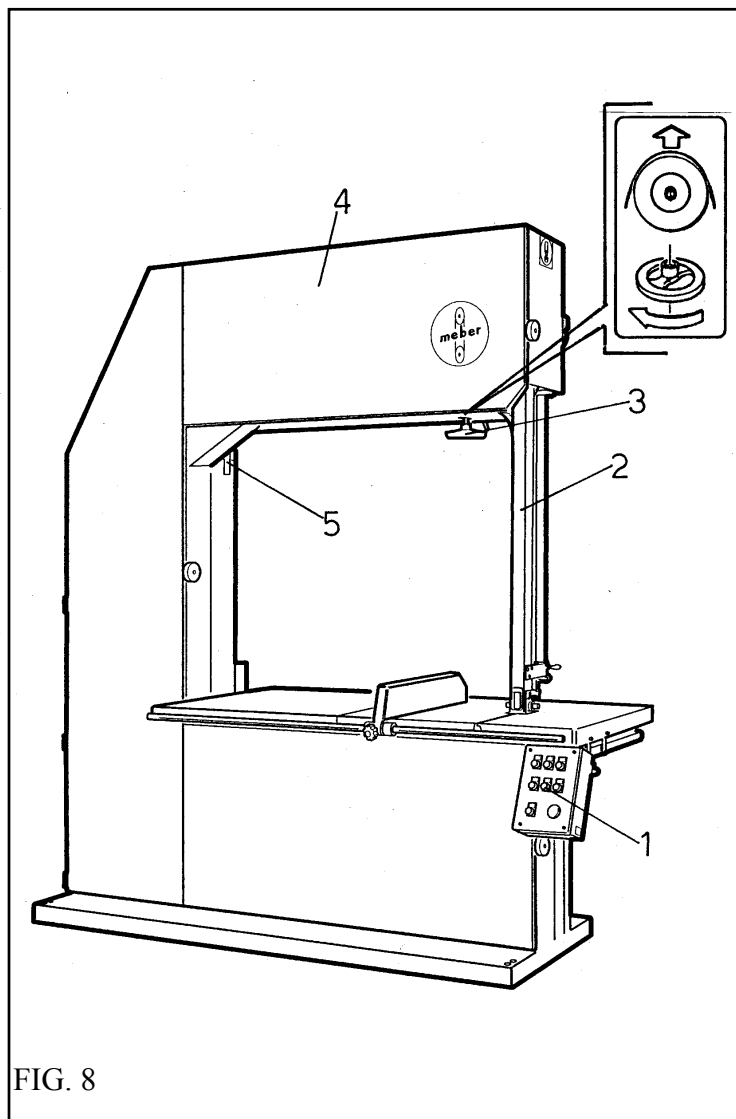
Per effettuare una eventuale regolazione dell'inclinazione del volano, allentare il bloccaggio 1 (pittogramma-fig.10), girare il volantino 2 nella direzione A per aumentare la sporgenza dei denti, nella direzione B per farli rientrare.

Se vengono utilizzate delle lame di larghezza inferiore a 20mm non sarà possibile regolare la lama con i denti fuori dal volano e quindi resterà al centro (lavorazioni di contornatura, tagli curvi ecc.).

In seguito bloccare il freno. Per la regolazione delle rotelline del guida lama vedere il par. 11.2.

Un micro-interruttore impedisce la messa in moto della macchina se lo sportello è aperto.

Dopo l'utilizzo, allentare completamente la lama per evitare che le guarnizioni dei volani si deformino, provocando delle vibrazioni. Quando la lama non è ben tesa, segnalarlo per mezzo di un cartello.



11.2 Regolazione del guidalama

Guidalama superiore

Il guidalama, solidale al dispositivo di protezione, deve essere regolato in altezza a 4-5 mm dal pannello da lavorare. Per regolarne l'altezza pigiare i pulsanti 4 e 8 per abbassare o alzare il gruppo guidalama.

Il reggispinta posteriore 1 (fig. 12) deve essere posizionato a circa 2 mm dal dorso della lama per evitare un ritorno eccessivo della stessa durante la lavorazione, la posizione è regolabile mediante la vite 2 (fig. 12).

Non deve sussistere alcun contatto permanente tra la parte posteriore della lama e il rullo quando la lama gira senza tagliare.

Con l'uso di lame fino a una certa larghezza (vedi par. 11.1), i rulli laterali 3 (fig. 12) devono sfiorare i lati della lama lasciando sporgere i denti per evitare flessioni laterali e ridurre le eventuali vibrazioni nel corso delle operazioni di taglio. Sono regolabili mediante le viti 4 (fig.12) con bloccaggio in posizione mediante le viti 5 (fig.12).

Con lame molto strette non sarà possibile tenere i rulli 3 (fig.12) a sfiorare la lama e quindi tenerli un poco più aperti per impedire contatti con i denti.

Non occorre ingrassare il guidalama.

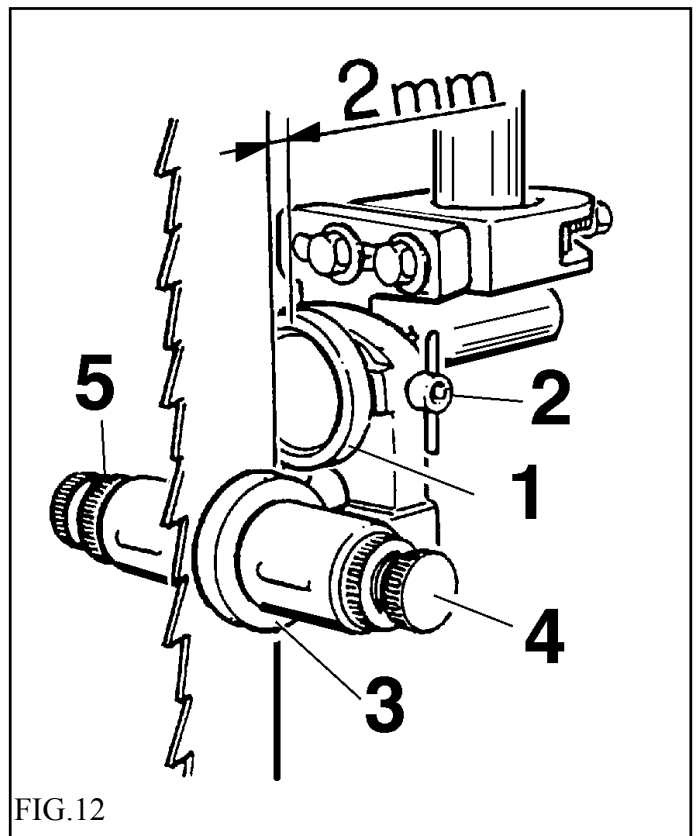


FIG. 12

Guidalama inferiore

La macchina è dotata di guidalama inferiore a rulli (fig. 13) e la regolazione è la stessa del guidalama superiore.

11.3 Piano di lavoro

La macchina è dotata di blocco in legno dalle dimensioni indicate alla figura 16 posto al centro del piano di ghisa.

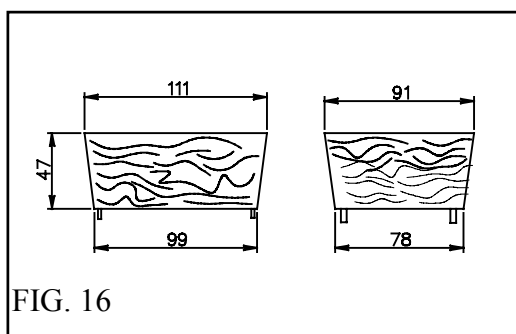


FIG. 16

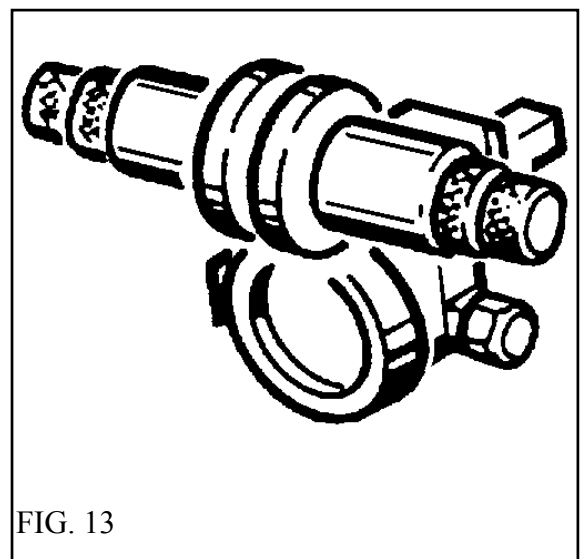


FIG. 13

11.4 Scivolo d'aspirazione

Lo scivolo è già in dotazione ma il taglio per il passaggio lama deve essere effettuato dall'utente .

Sostituire lo scivolo di evacuazione quando la fessura di passaggio della lama si allarga e non assicura più una buona evacuazione.

11.5 Guida e parallelismo

Se, durante la lavorazione alla guida, il taglio non è perfettamente parallelo, le principali cause possono essere:

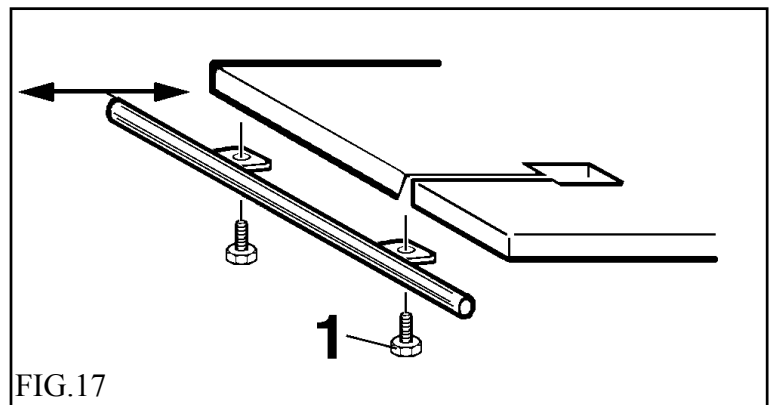
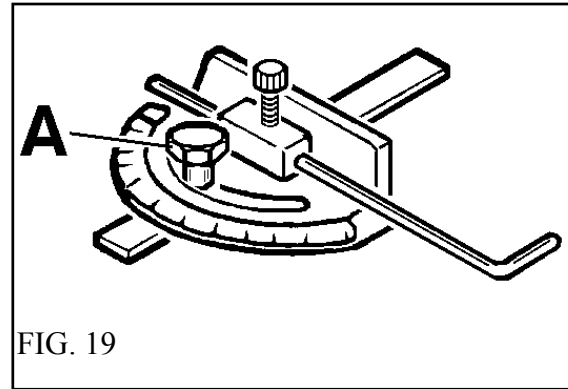
- a) insufficiente tensionamento della lama
- b) affilatura o stradatura sbagliata
- c) parallelismo sbagliato della guida rispetto alla lama

Per ripristinare il parallelismo della guida svitare le due viti di fissaggio (fig. 17), regolare la posizione della barra come indicato, poi bloccare in posizione

11.7 Regolazione guida tagli angolati (optional)

Per la regolazione svitare il pomolo A (fig.19) e posizionare la guida secondo il tipo di taglio. L'inclinazione del taglio sarà scelta dall'operatore secondo le proprie necessità.

La guida per tagli angolari scorre nella scanalatura del piano.



12. SCELTA E MANUTENZIONE DELLE LAME

Le dimensioni della lama (lunghezza, larghezza, spessore) devono essere comprese fra i valori minimi e massimi indicati nei dati tecnici (paragrafo 3).

Le caratteristiche delle lame sono la larghezza, la conformazione e il numero dei denti. Le lame strette sono indicate per tagli curvi o su tracciato, mentre le lame larghe per i tagli rettilinei. La conformazione e il numero dei denti vengono scelti in rapporto allo spessore e al materiale da tagliare: maggiore è lo spessore, minore sarà il numero di denti allo scopo di meglio evacuare i trucioli e quindi evitare il bloccaggio o il surriscaldamento della lama.

La stradatura dei denti sarà maggiore (due volte lo spessore della lama) per materiali teneri e fibrosi, minore (1,5 - 1,3 volte lo spessore della lama) per materiali duri.

Quando l'affilatura della lama è insufficiente, sostituirla immediatamente. In caso di rottura, la stradatura dei denti, l'affilatura e le saldature devono essere effettuate da personale competente con l'ausilio degli opportuni dispositivi.

Una cattiva esecuzione delle saldature può causare delle vibrazioni alla macchina.

Le principali causa di rottura sono:

- a) saldatura imperfetta,
- b) spessore eccessivo rispetto al diametro dei volani,
- c) lama troppo tesa: la molla è troppo compressa, non esercita quindi la sua funzione
- d) superficie esterna dei volani sporca
- e) la lama non è sufficientemente affilata e/o la stradatura dei denti è irregolare
- f) la posizione del guidalama è irregolare (eccessivo attrito sulla lama)
- g) l'inclinazione del volano per il posizionamento della lama è irregolare
- h) le quattro viti posteriori di bloccaggio dell'albero del volano inferiore sono stae forzate, per cui i volani sono fuori asse.

13. FRENO

Un freno meccanico a comando elettromagnetico assicura l'arresto degli organi in movimento in un lasso di tempo inferiore a 10 secondi.

Il freno è soggetto ad usura, pertanto occorre controllarlo regolarmente, regolarlo e sostituirlo quando necessario per assicurare l'arresto entro i limiti di tempo previsti. Per la regolazione e la sostituzione leggere attentamente le istruzioni del paragrafo 15.2

14. SICUREZZA - CONSIGLI D'USO - RACCOMANDAZIONI

14.1 Procedura di fermo macchina

Per qualsiasi intervento sulla macchina (manutenzione, riparazione, modifiche...) adottare la seguente procedura che comporta tre operazioni:

- la separazione della macchina dalla rete elettrica
- il blocco della separazione tramite interruttore lucchettabile
- la verifica della mancanza di alimentazione e dell'assenza di energie residue, potenziali e cinetiche (molle).

Solo una persona deve essere responsabile dell'esecuzione di queste tre operazioni. Se si tratta di un semplice intervento, può essere l'operatore stesso.

Il blocco consiste nel mettere sotto chiave in posizione aperta l'interruttore generale.

In caso di mancato funzionamento per qualsiasi ragione, segnalarlo mediante un cartello.

14.2 Consigli - raccomandazioni

Prima della lavorazione

- Il pavimento intorno alla macchina deve essere libero per evitare squilibri pericolosi,
- indossare abiti non svolazzanti e adatti al lavoro,
- verificare che la lama sia ben affilata, ben tesa normalmente e ben posizionata sui volani,
- regolare l'altezza del dispositivo di protezione superiore (guidalama) a 4-5 mm dal materiale da lavorare e verificare che gli altri dispositivi di protezione siano nella loro posizione e ben regolati,
- posizionare eventuali supporti o appoggi per pezzi lunghi o ingombranti.
- mettere in funzione l'aspirazione generale

Durante la lavorazione

- Non pulire mai il piano direttamente con le mani: a lama ferma, utilizzare una spazzola,
- per effettuare il taglio di pezzi corti, stretti, sottili utilizzare lo spintore,
- in caso di rottura della lama fermare la macchina e aspettare che i volani si arrestino completamente prima d'intervenire,
- alla fine della lavorazione allentare la lama e segnalare ciò mediante un cartello.

Durante la manutenzione

- Disinserire la macchina come summenzionato
- utilizzare dei guanti duri per manipolare le lame,
- verificare periodicamente che la messa a terra elettrica delle masse sia efficace.

14.3 Esempi di lavoro sicuro

ATTENZIONE: in ogni caso la base del guidalama deve essere regolata il più vicino possibile al pezzo da tagliare (spazio massimo 5 mm).

N.B. : per lavorazioni di pezzi molto piccoli è obbligatorio l'uso dello spingitoio in dotazione alla macchina.

Taglio alla guida di pezzi più bassi della guida (fig.19-a)

Utilizzare uno spessore dalle dimensioni adeguate al pezzo da tagliare e regolare la protezione a 5 mm dal pezzo.

Taglio longitudinale al tracciato (fig.20)

Occorre spingere regolarmente sul pezzo, senza scosse, in modo da allargare il taglio. Dopo aver cominciato il taglio evitare di fermarsi o di ritirare il pannello. Per la lavorazione di pezzi lunghi utilizzare dei supporti.

Taglio longitudinale alla guida di pezzi sottili e stretti (fig. 21)

Utilizzare i pressori del tipo indicato nella figura per evitare di avvicinare pericolosamente la mano alla lama indipendentemente dallo spintore fornito con la macchina. Gli spintori speciali e i supporti devono essere costruiti appositamente dall'operatore.

Taglio di pezzi posizionati di profilo (fig. 22)

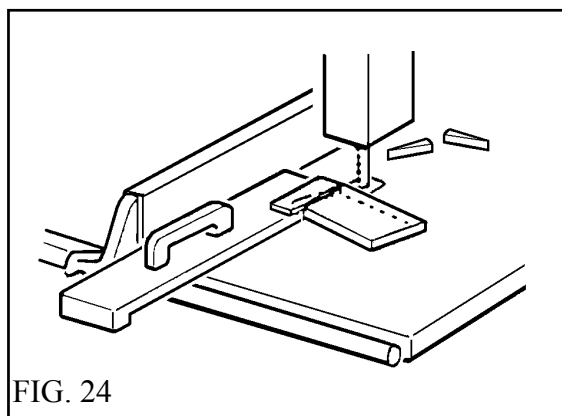
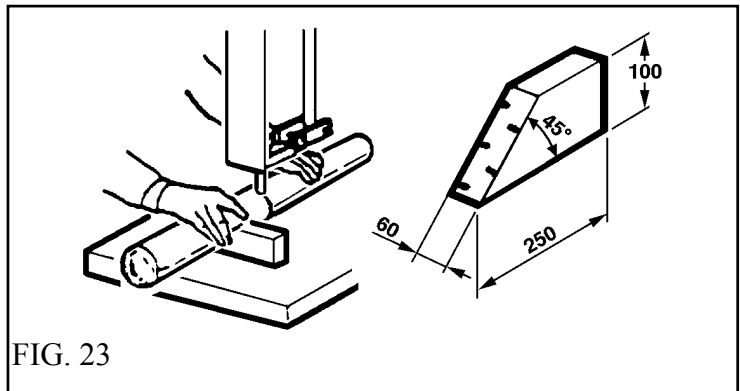
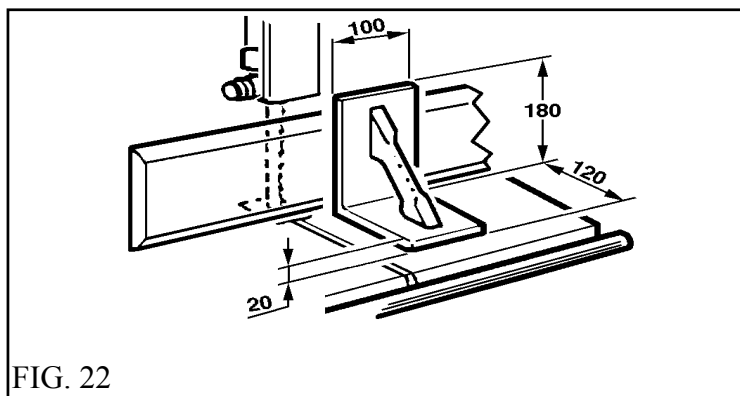
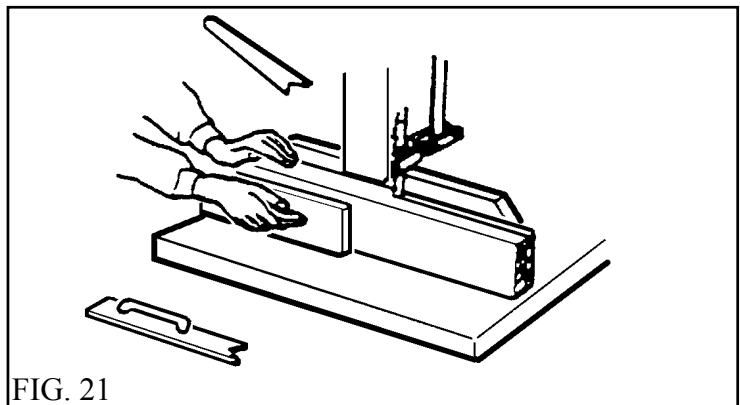
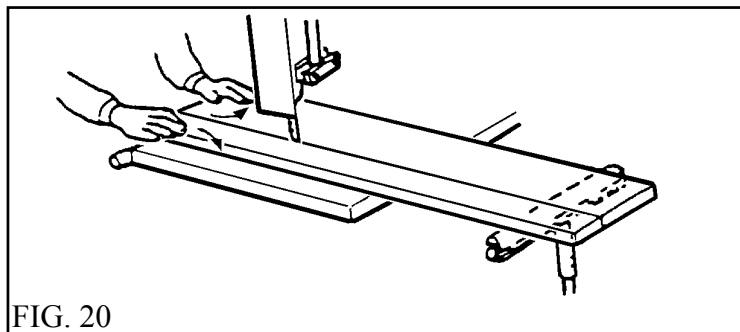
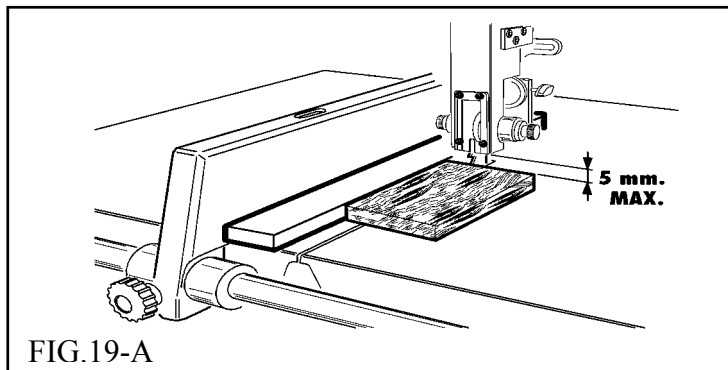
Utilizzare una squadra dalle dimensioni minime come indicato in figura, per avere una guida sicura.

Taglio di pezzi a sezione circolare (fig. 23)

Occorre utilizzare un cuneo di sostegno, dotato di chiodi, dalle dimensioni minime indicate, per evitare la rotazione del pezzo durante la lavorazione.

Taglio di cunei (fig. 24)

Utilizzare il dispositivo di avanzamento indicato in figura.



15. MANUTENZIONE

15.1 Manutenzione della macchina

Tensionamento e sostituzione delle cinghie

Dopo diverse ore di lavoro, verificare che le cinghie siano ancora sufficientemente tese. Premendo su un punto intermedio con una forza di 2-3 kg, la flessione dovrà essere di circa 5 mm (fig. 25). Se la tensione è insufficiente, svitare le viti 1,2,3 e agire sul dado 4 del tirante e poi ribloccare le viti in posizione (fig. 26).

Per sostituire le cinghie smontare il volano inferiore come indicato di seguito.

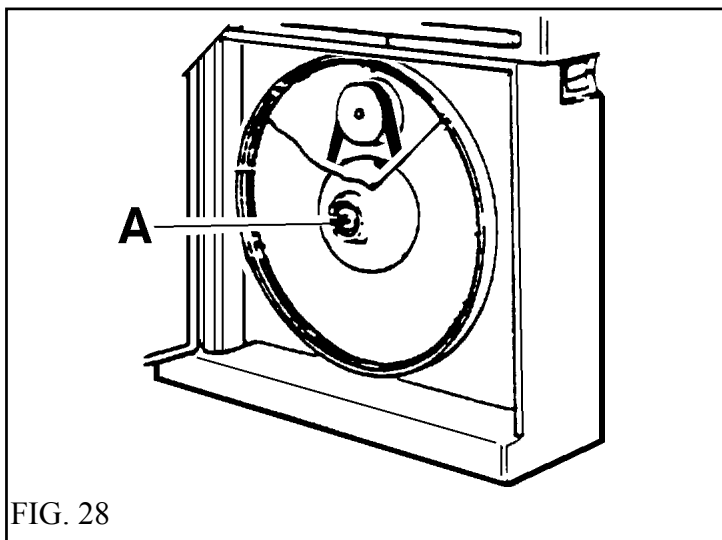
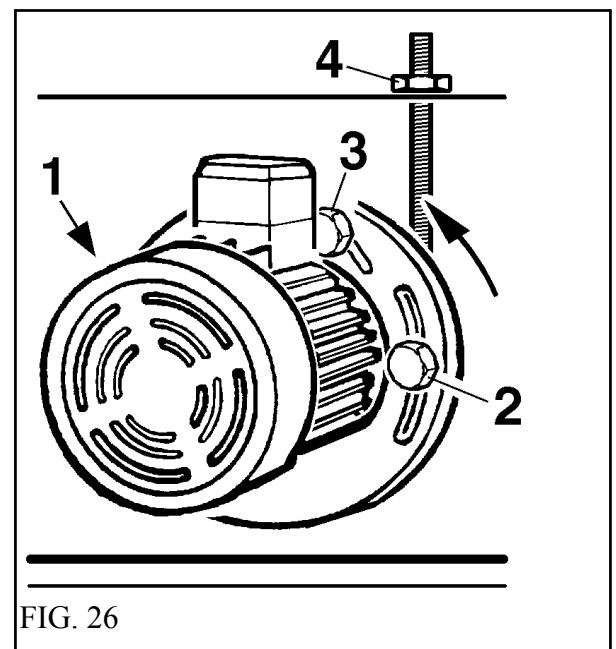
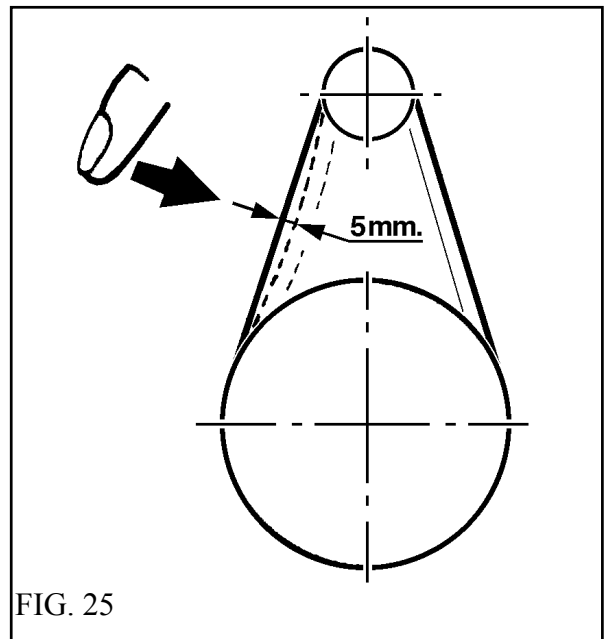
- Allentare le cinghie svitando le viti 1,2 e 3 (fig. 26) e svitare il dado 4 del tirante affinché il motore si abbassi.
- aprire lo sportello
- togliere la vite A e rimuovere il volano dall'albero manualmente oppure con l'uso di un estrattore (fig. 28).
- sostituire le cinghie usate con delle nuove introducendole nelle gole della puleggia
- rimettere il volano sull'albero e serrare la vite A
- verificare che le cinghie siano ben posizionate nelle gole della puleggia del volano e chiudere lo sportello
- Tirare le cinghie avvitando il dado 4 del tirante e stringere le viti per bloccare il motore in posizione (fig. 26).

I tipi di cinghie utilizzati sono:
A39

IMPORTANTE: le cinghie allentate aumentano il tempo di frenatura.

Non tensionare eccessivamente, dato che una tensione eccessiva surriscalda le cinghie e le usura rapidamente.

Per sostituire le cinghie, smontare il volano inferiore come sopra indicato



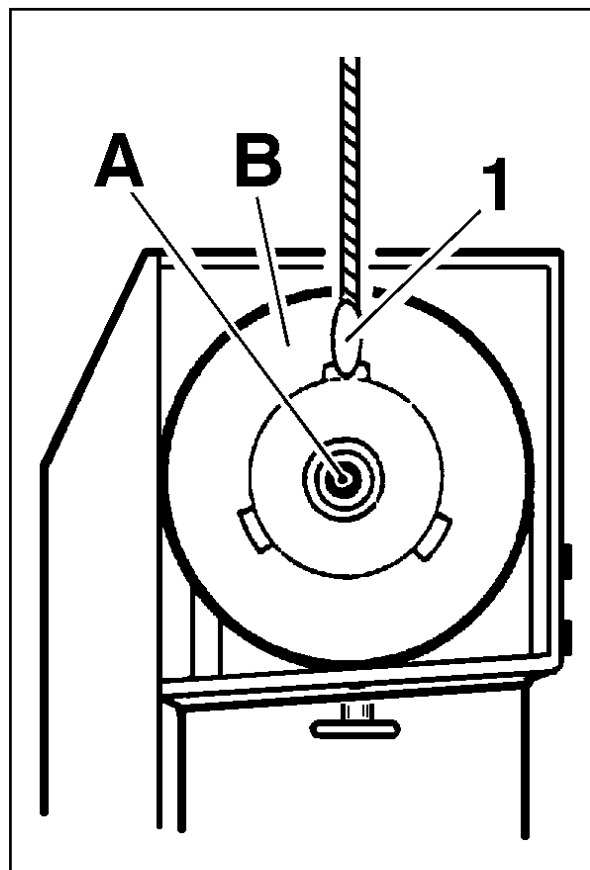
Sostituzione dei volani

Per sostituire il volano inferiore procedere come indicato di seguito :

- a) Allentare le cinghie svitando le viti 1,2 e 3 (fig. 26) e svitare il dado 4 del tirante affinché il motore si abbassi.
- b) aprire lo sportello
- c) togliere le cinghie dalla puleggia del volano
- d) togliere la vite A e rimuovere il volano dall'albero manualmente oppure con l'uso di un estrattore (fig. 28).
- e) mettere il volano nuovo sull'albero e serrare la vite A dopo aver rimesso le cinghie dentro alle gole
- f) verificare che le cinghie siano ben posizionate nella puleggia del volano e chiudere il carter
- g) tirare le cinghie

Per sostituire i volani superiori procedere come indicato di seguito:

- a) aprire lo sportello
- b) togliere la vite A (fig.29) e rimuovere il volano B (fig.29) dall'albero manualmente oppure con l'uso di un estrattore.
Essendo il volano molto pesante è opportuno che durante la fase di estrazione esso sia sostenuto da un paranco 1-fig.29 (o altro mezzo di sollevamento) oppure tenuto sollevato da min. 2 persone quando sarà totalmente uscito dall'albero , per evitare la sua caduta improvvisa provocando danni a cose e/o a persone.
- c) mettere il volano nuovo sull'albero e serrare la vite A (fig.29)
- d) chiudere lo sportello



I cuscinetti sono a tenuta stagna e quindi non necessitano di alcuna lubrificazione ; sono tenuti nella sede per mezzo di due anelli elastici "SEEGER".

**La misura dei cuscinetti è :
6206 2RS**

Sostituzione dell'anella

I volani sono rivestiti di un anello in gomma stampato: per sostituirli rivolgersi a un rivenditore autorizzato.

Pulizia e lubrificazione

PRIMA DI ESEGUIRE LA PULIZIA, RISPETTARE LA PROCEDURA DI FERMO MACCHINA COME AL § 14 PAG. 33

Pulire periodicamente la macchina e eliminare le eventuali incrostazioni. Ingrassare la guida di scorrimento del volano superiore, la vite per il tensionamento della lama, il sistema pignone-cremagliera del dispositivo di protezione regolabile. Lubrificare con olio i perni, gli assi e le articolazioni.

Controllare l'efficacia della spazzola e eliminare le incrostazioni sui volani per evitare vibrazione e la rottura della lama. Rimuovere regolarmente i depositi che potranno formarsi all'interno della macchina.

15.2 Manutenzione del freno elettromagnetico del motore (fig. 33).

Prima di qualsiasi regolazione o sostituzione assicurarsi che la tensione delle cinghie sia corretta.

N.B. : la regolazione del freno è da eseguire quando i tempi di frenatura (a causa dell'usura del disco) risultano superiori a 10 secondi.

Le seguenti manutenzioni ordinarie sono da eseguire a cura dell'utilizzatore:

Regolazione della coppia frenante

L'arresto dei volani è previsto entro 10 secondi.

Per regolare il tempo di arresto agire sul grano 31 mettendo la chiave a brugola dentro al foro sul coperchio del motore e controllare che il tempo di arresto non sia superiore ai 10 secondi . Il tempo deve essere rilevato diverse volte (4-5), dopo un funzionamento a vuoto della macchina per almeno 15 minuti.

Sblocco del freno

a) Svitare il grano 30 in senso antiorario di 1/4 di giro.

Da questa posizione fino a 3/4 di giro è possibile regolare il freno.

In ogni caso non deve esserci più di 0,2 mm tra l'elettromagnete e la ventola.

Qualora la distanza è maggiore il freno non si blocca, se è minore il freno rimane bloccato.

Manutenzioni straordinarie :

Sostituzione del ferodo

Estrarre il trasportatore d'aria 40 e svitare il dado 31, estrarre il rotore di ventilazione e di frenatura 34. Successivamente montare il nuovo ferodo 35 ed eseguire le operazioni in senso contrario per effettuare il montaggio.

Sostituzione del freno

Estrarre il trasportatore d'aria 40 e svitare il dado 31, estrarre il rotore di ventilazione e di frenatura 34, le briglie di collegamento 24 e la molla 27. Isolare il diodo raddrizzatore disinserendo i fili di alimentazione (il diodo può trovarsi al punto 44 o inserito nella morsettiera al punto 18).

Svitare le tre viti 23, sostituire il freno e eseguire le operazioni in senso contrario per effettuare il montaggio.

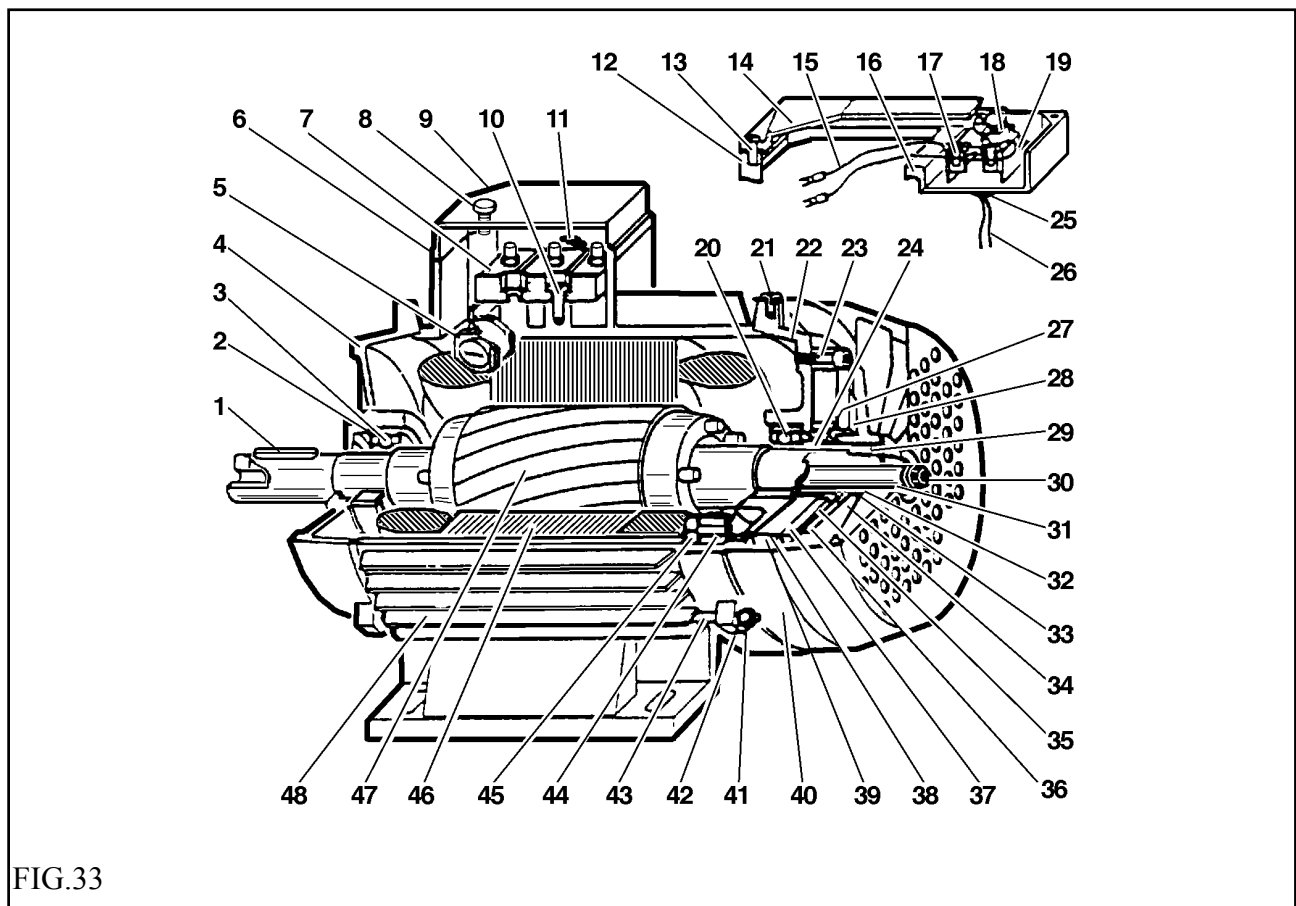


FIG.33

17. INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

Il motore non parte:

- a) Controllare che lo sportello d'accesso ai volani sia correttamente chiuso (interruttore di sicurezza mal regolato) (Norme CE)
- b) Controllare che il dispositivo di inserimento dell'arresto d'emergenza sia bloccato (sulle macchine dotate di tale dispositivo a Norme CE)
- c) Controllare che a causa di un sovraccarico il relè termico non sia saltato: ripristinare con il relativo pulsante.
- d) Non arriva corrente al motore: in tal caso, consultare un elettricista.

Il motore non ha un buon rendimento o non funziona:

- a) Cinghie allentate.
- b) Allacciamento sbagliato del motore: consultare un elettricista.
- c) Il freno del motore non si sblocca (per le macchine dotate di tale dispositivo): recuperare il traferro, si veda Paragrafo 15.2.
- d) Il raddrizzatore del freno va verificato ed eventualmente sostituito.
- e) Il disco del freno deve essere ben regolato.

Il taglio non è rettilineo:

- a) L'affilatura e/o la stradatura dei denti non sono corrette.

La lama presenta delle fessure alla base dei denti:

- a) Denti non adatti alla lavorazione da eseguirsi.
- b) Stradatura scorretta dei denti.
- c) Lo spessore della lama non è corretto in rapporto al diametro dei volani.
- d) Dopo l'uso la lama non è tesa.
- e) Affilatura scorretta della lama e conseguente surriscaldamento della stessa.
- f) Guarnizione dei volani usurata o sporca.
- g) Volani non allineati: richiedere l'intervento di un tecnico non qualificato.

La lama presenta delle fessure sul dorso:

- a) Avanzamento eccessivo dei pannelli durante il taglio.
- b) Saldatura non perfettamente allineata: eliminare la zona saldata e saldare di nuovo correttamente.
- c) Rullo posteriore del guidalama usurato o utilizzato sempre a contatto del dorso della lama (regolazione scorretta).

La lama si rompe in prossimità della saldatura:

- a) Surriscaldamento della lama durante la saldatura: far rinvenire o eliminare la parte fragile, poi saldare correttamente.
- b) Raffreddamento troppo rapido dopo la saldatura: come sopra.

Inceppamento della lama nel legno:

- a) Fermare subito la macchina: inserire un cuneo all'inizio del taglio per allargare la fessura del taglio e togliere il pezzo.
- b) Controllare successivamente lo stato della lama, il tensionamento e il giusto posizionamento sui volani.

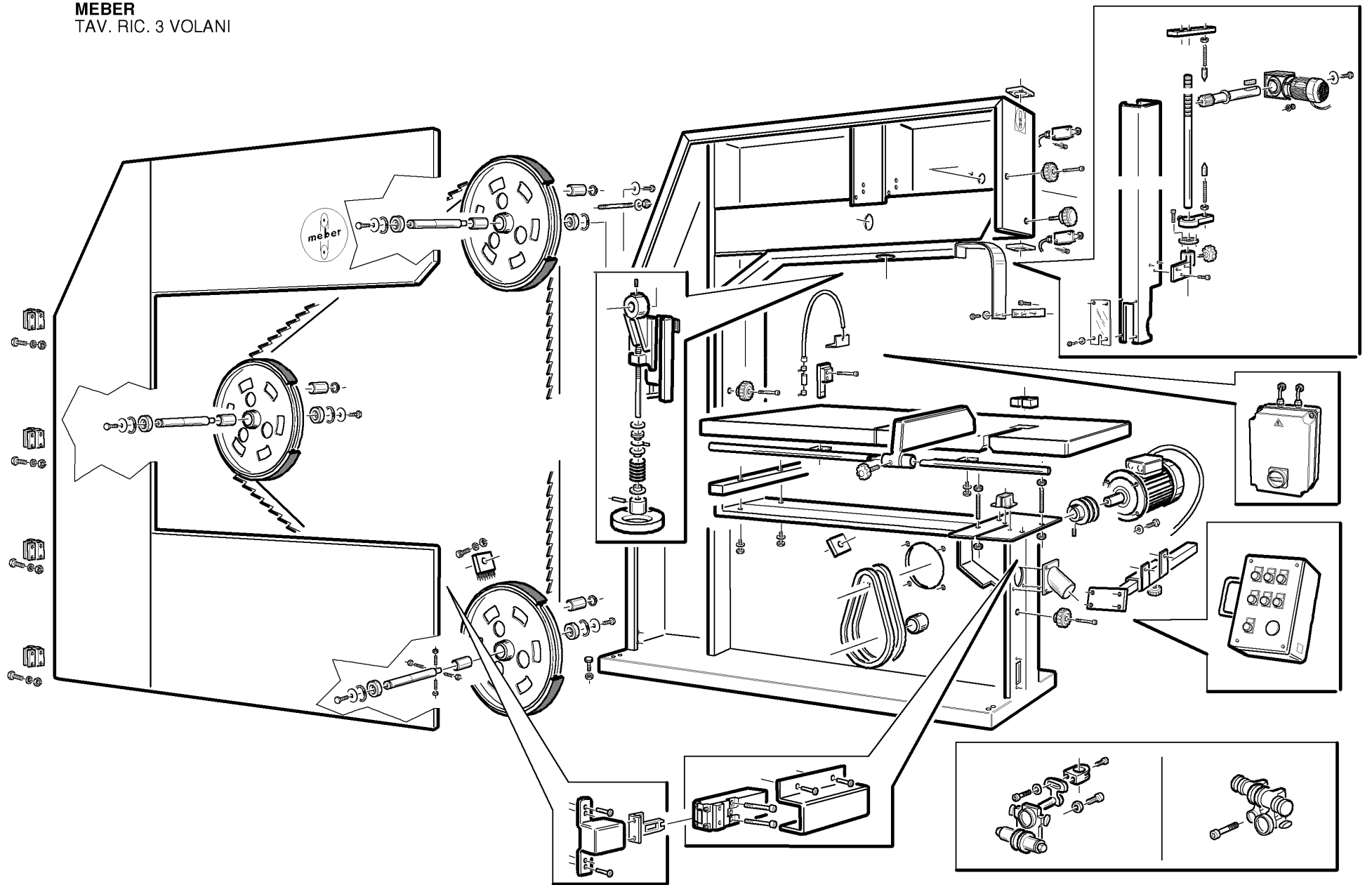
Vibrazioni della macchina:

- a) Residui e sporco sui volani.
- b) Guarnizione dei volani usurata.
- c) Regolazione impropria dei grani di livellamento.
- d) Verificare e regolare tensione delle cinghie.

Altri casi:

- a) La lama si sposta avanti e indietro: saldatura non correttamente allineata.
- b) La lama si sposta eccessivamente indietro all'inizio del taglio: la bombatura della guarnizione dei volani non è corretta, pertanto occorre sostituirlo.

MEBER
TAV. RIC. 3 VOLANI



Schema elettrico