



Översättning av bruksanvisning i original

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

S/45N

BRUKSANVISNING

CE

BANDSÅG FÖR BEARBETNING AV TRÄ OCH MATERIAL MED LIKNANDE FYSISKA EGENSKAPER



Rel. 2.1 / 06-2015

0000529433H

SV

TILLVERKARE:	SCM INDUSTRIA S.p.A.
ADRESS:	Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino
BETECKNING:	BANDSÅG FÖR BEARBETNING AV TRÄ OCH MATERIAL MED LIKANDE FYSISKA EGENSKAPER
FABRIKAT:	MINIMAX
PRODUKT:	SN-01
MODELL:	S/45N
SERIENUMMER:	
TYP AV DOKUMENT:	BRUKSANVISNING
DOKUMENTKOD:	0000529433H
UTGÅVA:	Rel. 2.1 / 06-2015
ÖVERENSSTÄMMELSE:	CE

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

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

"CE" FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

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

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

DICHIARA CHE LA INTYGAR ATT

MACCHINA:	SEGA A NASTRO PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MASKIN:	BANDSÅG FÖR BEARBETNING AV TRÄ OCH MATERIAL MED LIKANDE FYSISKA EGENSKAPER		
MARCA:	Minimax	N°DI SERIE:	
FABRIKAT:		SERIENUMMER:	
TIPO:	SN-01	ANNO DI COSTRUZIONE:	
TYP:		TILLVERKNINGSÅR:	
MODELLO:	S/45 N		
MODELL:			

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

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

ORGANISMO NOTIFICATO CHE HA EFFETTUATO L'ESAME CE DI TIPO	KIWA CERMET ITALIA S.p.A. NB 0476
ANMÄLT ORGAN SOM UTFÄRDAT "EG" TYPGODKÄNNANDEINTYG	VIA CADRIANO, 23
NUMERO DI ATTESTATO D'ESAME CE DI TIPO	40057 CADRIANO di GRANAROLO (BO)
"EG" TYPGODKÄNNANDENUMMER	C09E223/25

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

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
TILLVERKARENS VERKSTÄLLANDE DIREKTÖR

CITTA, *DATA*,

* IDENTIFICAZIONE FIRMATARIO *
FIRMA AUTOGRAFA

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

index

1	ALLMÄN INFORMATION OCH SÄKERHETSFÖRESKRIFTER.....	1
	1.1 Handbokens uppgift	3
	1.2 Maskinidentifiering	5
	1.3 Korrespondens.....	6
	1.4 Rekommendationer för servicepersonalen	7
	1.4.1 Förkortningar som används i handboken	7
	1.4.2 Bifogad dokumentation	7
	1.5 Symboler som används i denna bruks	8
	1.6 Skyltar på maskinen	10
	1.7 Beskrivning av maskinen	14
	1.8 Villkor för användning	16
	1.9 Tillåtna verktyg.....	16
	1.10 Arbetsmiljö	16
	1.11 Felaktig användning som rimligen kan förutses.....	17
	1.12 Kvarstående risker.....	18
	1.13 Utbildning av operatörer	18
	1.14 Säkerhetsföreskrifter	19
	1.14.1 Personlig säkerhet.....	19
	1.14.2 Säkerhet angående maskinen.....	20
	1.14.3 Skydd på verktyg	21
	1.14.4 Säkerheten i arbetsområdet.....	22
	1.14.5 Säkerhet angående underhållsarbetet	23
	1.15 Nödsituationer.....	24
	1.16 Flyttning - Förvaring - Avskaffande.....	24
	1.16.1 Urdrifftagning	24
2	NÖDSTOPPS- OCH SÄKERHETSANORDNINGAR	1
	2.2 Placering och beskrivning av säkerhetsanordningarna (Fig. 2.2).....	2
3	TEKNISKA DATA.....	1
	3.1 Arbetsstyckets dimensioner	2
	3.2 Tekniska data	3
	3.3 Standardtillbehör	4
	3.4 Tillval	4
	3.5 Bullernivåer	5
	3.5.1 Dammutsläpp	6










index

	3.6 Totalmått	7
	3.7 Arbetsområde	8
4	INSTALLATION	1
	4.1 Lyftning och avlastning av maskin	2
	4.2 Placering	5
	4.3 Montering av maskindelar som av transportskäl levereras isärtagna	6
	4.3.A Förflyttningshjul - Montering	6
	4.3.30.1 Montering av anordning för vinkelskärningar	8
	4.3.33 Montering av parallellanslag	10
	4.3.41 Montering av sågblad	12
	4.4 Elanslutning och jordning	15
	4.4.1 Krav på strömförsörjningsanläggningen	15
	4.4.2 Elektrisk anslutning	18
	4.4.3 Kontroll av korrekt koppling	18
	4.5 Spånutsug och anslutning till centralanläggningen	20
5	KONTROLLER	1
	5.1 Kontrollpanelen	2
	5.4 Kontroller före maskinens igångsättning	3
	5.5 Start - stopp av maskin	4
6	ANVÄNDNING OCH INSTÄLLNING	1
	6.1 Val av sågklinga	2
	6.2 Byte och justering av sågklinga	4
	6.3 Justering av övre svänghjul	6
	6.4 Justering av nedre svänghjul	8
	6.5 Justering av klingstyrning	10
	6.6 Användning av bandsåg	12
	6.6.1 Skärning med sågskena	14
	6.6.2 Skärning med anordning för vinkelskärning	16
7	FÖRSKRIFTER FÖR ETT SÄKERT ARBETE	1
	7.1 Procedurer för arbete under betryggande säkerhet	2
	7.2 Exempel	3
	7.2.2 Längsgående skärning av tunna och smala paneler	3

index

	7.2.6 Skärning av tråkilar	4
	7.2.7 Skärning på diagonalen.....	5
	7.2.8 Tappskärning.....	6
	7.2.9 Jämna och ojämna böjda skärningar	7
	7.2.10 Skärning av plattor.....	8
20	UNDERHÅLL	1
	20.1 Rengöring av maskin.....	3
	20.2 Programmerat underhåll	6
	20.3 Periodisk smörjning.....	8
	20.4 Underhållsarbete på sågklinga	10
	20.4.1 Slipning	10
	20.4.2 Magasinering av klingor	11
	20.5 Bord för rengöring av klinga - byte	12
	20.7 Kontroll av säkerhetsanordningar.....	14
	20.7.1 Byten som innebär en risk för operatörens hälsa och säkerhet	14
	20.18 Byte av remmar	16
	20.18.1 Sågaxel.....	16
	20.23 Ställa in kedjespänningen	18
	20.23.1 Sågaxel.....	18
	20.37 Problem - Orsak - Åtgärd.....	20
	20.60 Extra underhåll	23

index

	1.1	Handbokens uppgift	3
	1.2	Maskinidentifiering	5
	1.3	Korrespondens.....	6
	1.4	Rekommendationer för servicepersonalen.....	7
	1.4.1	Förkortningar som används i handboken.....	7
	1.4.2	Bifogad dokumentation	7
	1.5	Symboler som används i denna bruks	8
	1.6	Skyltar på maskinen.....	10
	1.7	Beskrivning av maskinen.....	14
	1.8	Villkor för användning.....	16
	1.9	Tillåtna verktyg	16
	1.10	Arbetsmiljö	16
	1.11	Felaktig användning som rimligen kan förutses	17
	1.12	Kvarstående risker	18
	1.13	Utbildning av operatörer	18
	1.14	Säkerhetsföreskrifter	19
	1.14.1	Personlig säkerhet	19
	1.14.2	Säkerhet angående maskinen	20
	1.14.3	Skydd på verktyg.....	21
	1.14.4	Säkerheten i arbetsområdet.....	22
	1.14.5	Säkerhet angående underhållsarbetet	23
	1.15	Nödsituationer	24

1 - ALLMÄN INFORMATION OCH SÄKERHETSFÖREKSRIFTER	SV
---	-----------

	1.16	Flyttning - Förvaring - Avskaffande	24
---	------	---	----

	1.16.1	Urdrifftagning.....	24
---	--------	---------------------	----

1.1 HANDBOKENS UPPGIFT

(ev-1-1_0.0)

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

Manualen har franställt av maskinens Tillverkare och utgör en väsentlig del av själva maskinleveransen².
Handbokens innehåll riktar till behörig personal³.

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

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

- korrekt användning av maskin
- betryggande säkerhet
- längre maskinlivslängd

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

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



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

bilderna i denna instruktionsbok kan:

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



FARA-OBS:

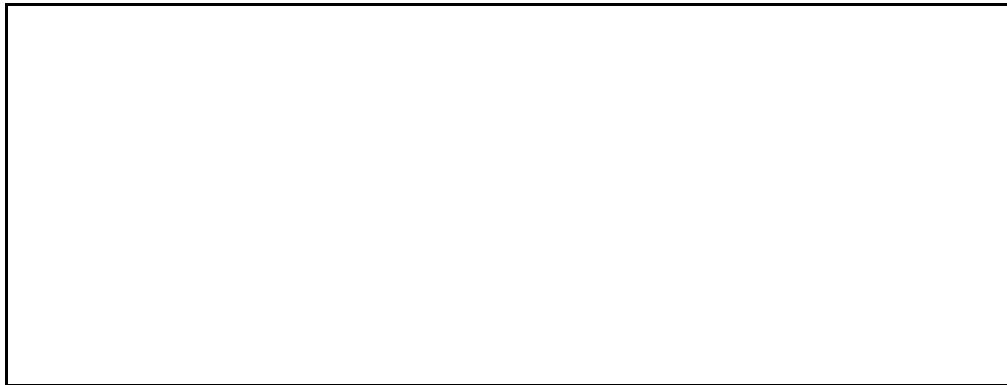
säkerhetsskydden är oumbärliga för att man ska kunna arbeta på ett säkert sätt och det är strikt förbjudet att arbeta utan dem.

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

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

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

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



² Maskinbeteckningen ersätter det kommersiella namnet "S/45 N".

³ Kvalificerad personal, bör ha lämplig arbetserfarenhet, teknisk utbildning, tillräckliga kunskaper om relevanta normer och lagar för att anses vara lämpliga för dessa programmerade arbeten och i stånd att känna igen och därmed undvika eventuella risksituationer. Personal som tar hand om:

- maskinhantering
- installation
- maskinens användning och underhåll.

1.2 MASKINIDENTIFIERING

(99-1-2_0.0)

Maskinen identifieras med hjälp av på märkplåten ingraverade data; märkplåten sitter på maskinstommens ena sidovägg.

Designazione	Förkortad och konventionell beskrivning av maskinens tillämpning och dess funktion
Marca	Kommersiellt varumärke
Anno	Tillverkningsår
N° Serie	Serienummer
kg	Vikt i kilo
Tipo	Typ av maskin
Modello	Maskinmodell
Un V	Nominell spänning i volt
~	Antar faser (växelström)
In A	Nominell ström i ampere
F Hz	Elektrisk frekvens i hertz
Icc. kA	Brytförmåga för kortslutning av skyddsanordning i kiloampere
w.d.	Nummer elektriskt schema
Comp.	Maskinutformning
Ref.	Intern hänvisning

SCM INDUSTRIA S.p.A.		
Via Valdicella, n°7 47892 Gualdicciolo - Repubblica San Marino		
DESIGNAZIONE DESIGNATION		
MARCA MARK	ANNO YEAR	
N° SERIE SERIAL N°	Kg	
TIPO TYPE		
MODELLO MODEL		
Un	V ~	In A f Hz
Icc	kA w.d.	
COMP.	REF.	
scm e group		

1.3 KORRESPONDENS

(99-1-3_0.0_ce)

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

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

Tillverkarens adress:

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

Kundtjänst
från Italien:

Tel. 0549/876910 - Fax. 0549/999604

från utlandet:

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

Reservdelskontor
från Italien:

Tel. 0541/674706 - Fax. 0541/674720

från utlandet:

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

1.4 REKOMMENDATIONER FÖR SERVICEPERSONALEN

(gg_1-4_0_0_ce)

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

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

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

För korrekt handhavande, följ instruktionerna i denna bruksanvisning.

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

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

Spara bruksanvisningen för framtida bruk.



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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

1.4.1 FÖRKORTNINGAR SOM ANVÄNDS I HANDBOKEN

(gg-1-41_0_0_ce)

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

1.4.2 BIFOGAD DOKUMENTATION

(mmax_1-4-2_0_0)

Nedanstående bilagor utgör en del av bruksanvisningen:

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











ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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


1.5 SYMBOLER SOM ANVÄNDS I DENNA BRUKS

(gg-1-5_0.0_ce)

	TILLVAL= listade anordningar som endast levereras på särskild beställning.
	Operatörplats.
	FARA-OBS: indikerar överhängande faror som kan orsaka allvarliga skador; var uppmärksam.
	OBS-INFORMATION: teknisk information av särskild betydelse.
	LÄSNING-HANDBOK: Indikerar att man måste läsa instruktionsmanualen och förstå alla dess delar innan man använder maskinen
	FÖRBUD: anger förbud att utföra handlingar, kommandon eller annat som med all säkerhet skapar situationer som är mycket farliga för personer och skadliga för maskinen.
	FÖRSIKTIGHET-SÄKERHETSFÖRESKRIFT: anger att man måste bete sig på ett lämpligt sätt för att undvika brand eller skador på saker.
	STATUS AVSTÄNGD MASKIN Innan man genomför något som helst underhålls- eller justeringsarbete på maskinen ska man koppla från alla källor för elektrisk och pneumatisk tillförsel (i förekommande fall). Man ska utan undantag försäkra sig om att maskinen verkligen står stilla och att den inte kan startas av misstag (huvudströmbrytaren i läge "0" och låst med hänglås samt fränkopplingsventilen för tryckluft stängd och låst).

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

Maskinpersonal indelas i:

	<p>KVALIFICERAD OPERATÖR</p> <p>Denna titel betecknar en operatör som utbildats i yrket, är över 18 år och i överensstämmelse med gällande lagstiftning i användarlandet är behörig att uteslutande sköta start, bruk, utrustande, finjustering (med skydden aktiverade och maskinen avstängd) och avstängning av maskinen, samtliga moment med yttersta respekt med de anvisningar som anges i denna manual.</p>
	<p>KVALIFICERAD ELEKTRIKER</p> <p>Denna titel betecknar en kvalificerad tekniker (elektriker med de professionella tekniska kunskaper som krävs enligt gällande lagstiftning) som är behörig att uteslutande utföra arbete på elektriska anordningar i syfte att genomföra justeringar, underhållsarbete och/eller reparationer, även under elektrisk spänning och med skydden inaktiverade (efter godkännande av säkerhetsansvarig) och med yttersta respekt för de anvisningar som anges i denna manual eller i annan dokumentation som tillhandahålls av Tillverkaren.</p>
	<p>OPERATÖR MED TRANSPORTBEHÖRIGHET</p> <p>Denna titel betecknar en operatör som utbildats i yrket, är över 18 år och som i överensstämmelse med gällande lagstiftning i användarlandet är behörig att föra gaffeltruckar, pelarliftar eller lyftkranar för att under säkra förhållanden transportera och förflytta maskinen och/eller delar av maskinen.</p>
	<p>KVALIFICERAD MEKANIKER</p> <p>Denna titel betecknar en kvalificerad tekniker som är behörig att uteslutande utföra arbete på mekaniska, hydrauliska och pneumatiska delar i syfte att genomföra justeringar, underhållsarbete och/eller reparationer, även med skydden inaktiverade (efter godkännande av säkerhetsansvarig) och med yttersta respekt för de anvisningar som anges i denna manual eller i annan dokumentation som tillhandahålls av Tillverkaren.</p>
	<p>SÄKERHETSANSVARIG PÅ FÖRETAGET</p> <p>En kvalificerad tekniker som utsetts av Kunden, som uppfyller de krav som ställs på kvalificerade tekniker i aktuell lagstiftning avseende säkerhet och hälsa för personal på arbetsplatser.</p>
	<p>TILLVERKARENS TEKNIKER</p> <p>Denna titel betecknar en kvalificerad tekniker som Tillverkaren och/eller en behörig återförsäljare ställer till förfogande för teknisk service, ingrepp gällande normalt och oplanerat underhåll och/eller moment som inte anges i denna manual och som kräver en särskild kunskap om maskinen.</p>

1.6 SKYLTAR PÅ MASKINEN

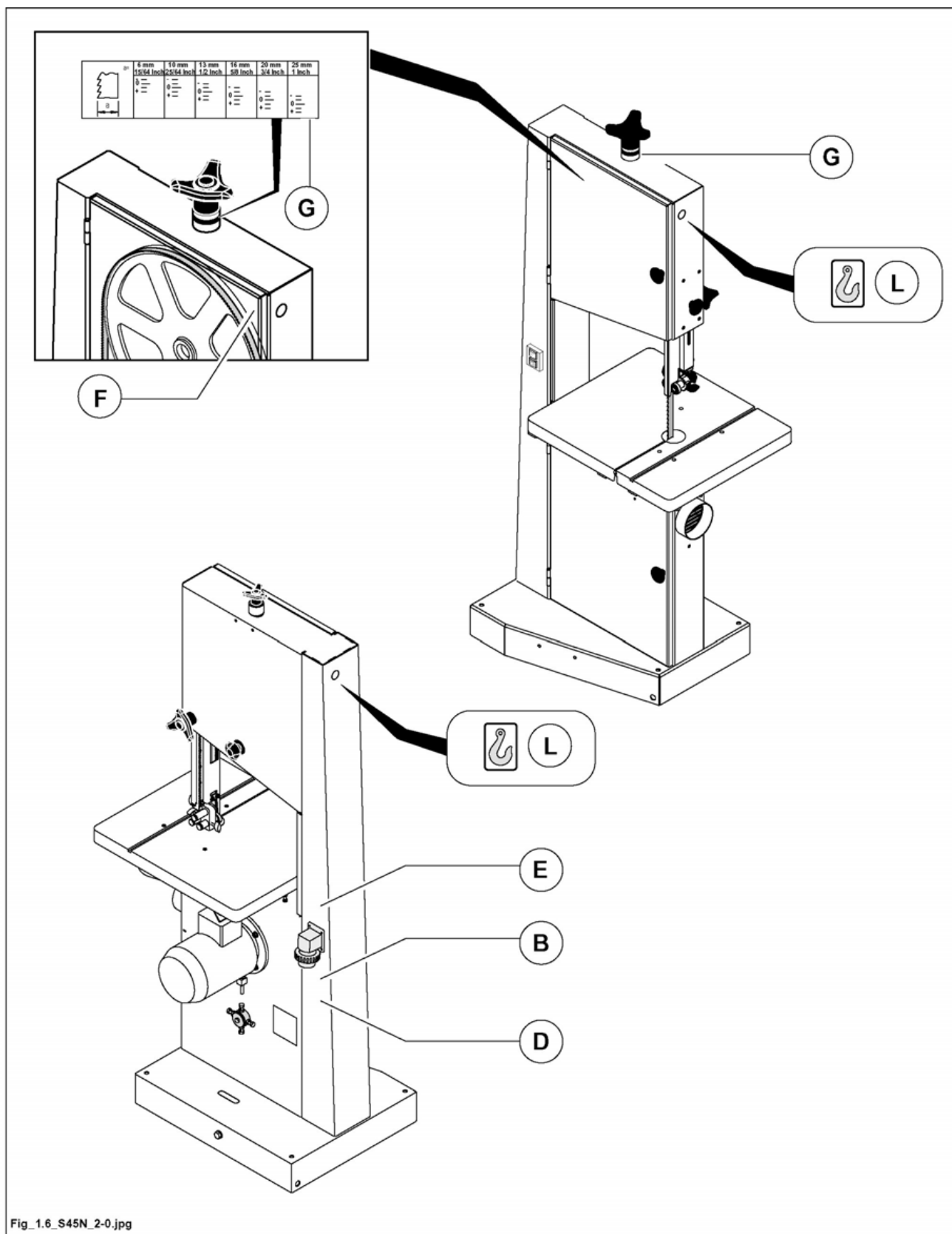
(gc-1-6_0_0_ce)


OBS! FÖRSIKTIGHET:

operatören ska vara uppmärksam på maskinens signaler och skyltar.

	Farlig elektrisk spänning	- B -
	Bryts all elektrisk matning till maskinen	- D -
	Använd handskar vid hantering av verktygen Läs bruksanvisningen och följ anvisningarna från tillverkaren	- E -
	Plåt med klingornas storlekar	- F -
	Plåt med tekniska specifikationer	- G -
	Anger maskinens lyftpunkter	- L -
	Symbol för låsning	- M -





SV 1 - ALLMÄN INFORMATION OCH SÄKERHETSFÖREKSRIFTER

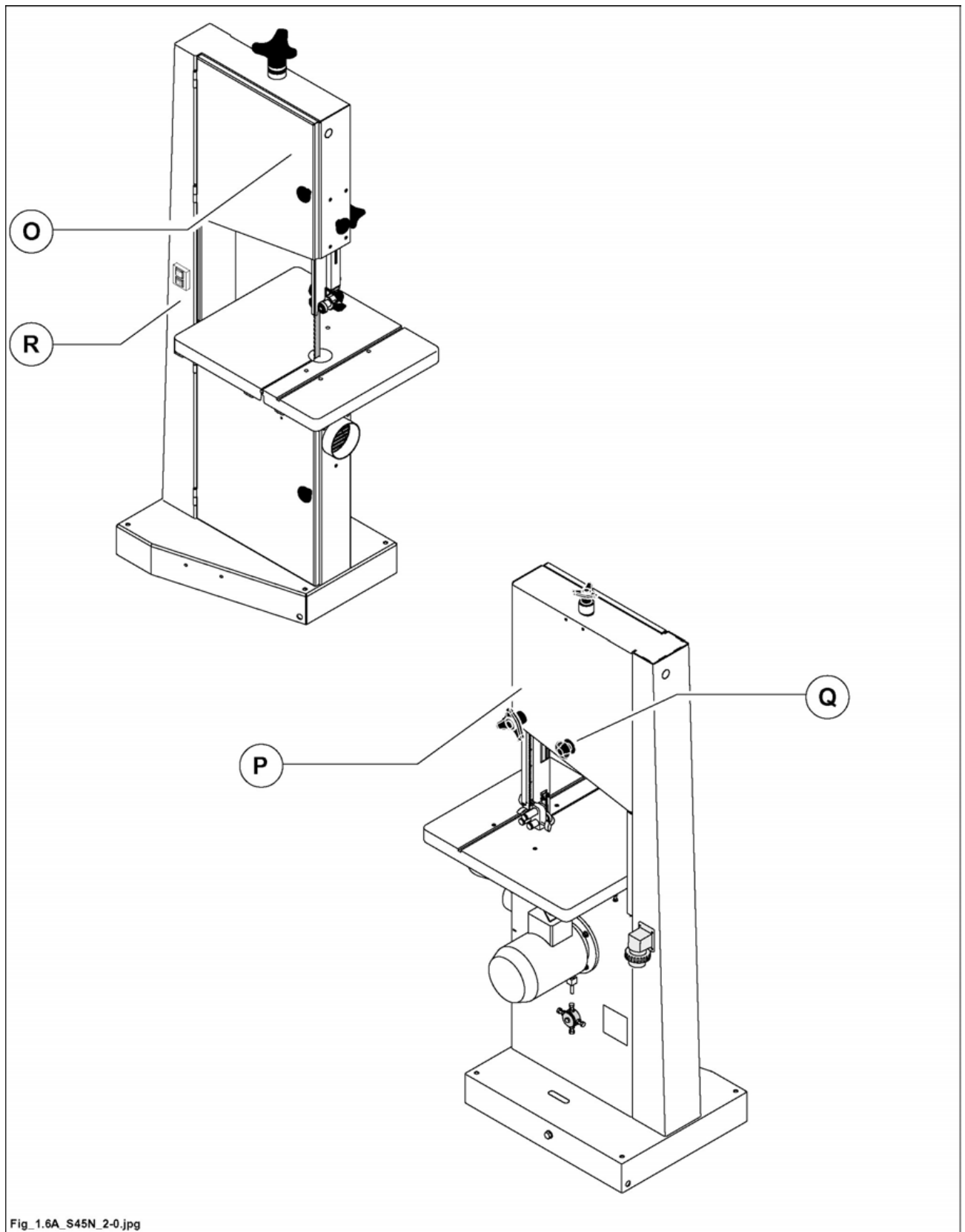


Fig_1.6_S45N_2-0.jpg

Fig. 1.7

1 - ALLMÄN INFORMATION OCH SÄKERHETSFÖREKSRIFTER	SV
---	-----------

	Anger verktygets rotationsriktning	- O -
	Plåt till lyftvred	- P -
	Plåt för justering av klingstyrning	- Q -
	Plåt med säkerhetsvarningar: väntetid (15 sek.) innan maskinen får startas om.	- R -



Fig_1.6A_S45N_2-0.jpg

Fig. 1.7A

1.7 BESKRIVNING AV MASKINEN

(ev_1.7-0.0)

Maskinen är en bandsåg för bearbetning av trä, anpassad för tvärgående, längsgående och lutande skärning och för alla typer av konturskärning.

Bordet i gjutjärn är lutbart.

De två svänghjulen är helt balanserade och är täckta av gummi.

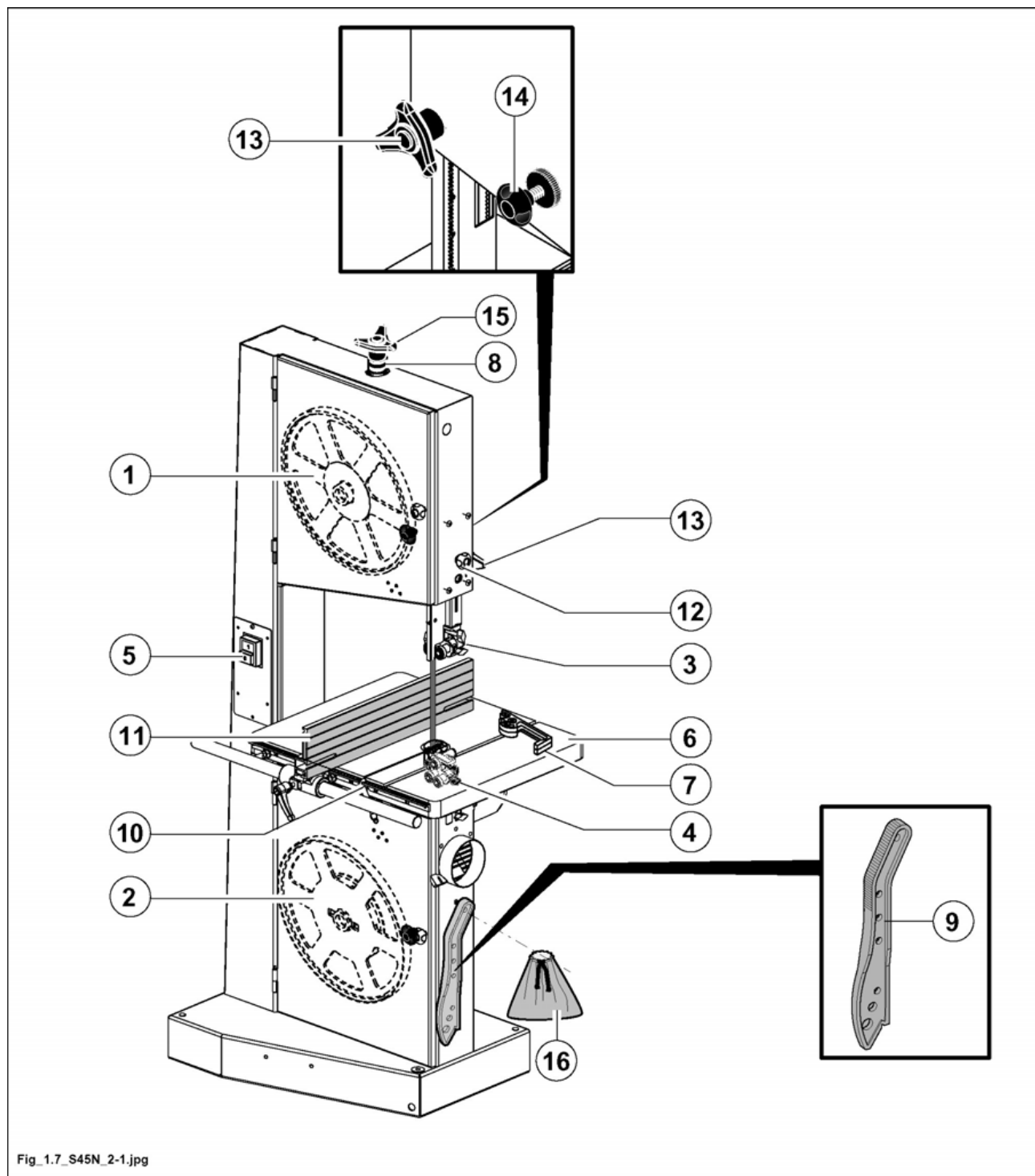
Det övre svänghjulet kan justeras på höjden för att underlätta montering och nedmontering av klingan.

Klingstyrningarna är lätta att nå.

Den övre klingstyrningen kan flyttas i vertikal riktning.

Hänvisningar till och beskrivningar av maskinens huvudsakliga delar medföljer för att ge en snabb och inledande presentation. Det är mycket viktigt att noga uppmärksamma nedanstående lista:

- 1 - ÖVRE SVÄNGHJUL
- 2 - NEDRE SVÄNGHJUL
- 3 - ÖVRE KLINGSTYRNING MED FÖRFLYTTNING PÅ KUGGSTÅNG
- 4 - NEDRE KLINGSTYRNING
- 5 - KONTROLLPANEL
- 6 - ARBETSBORD
- 7 - BESLAG FÖR VINKELSKÄRNING (OPT)
- 8 - SPÄNNINGSINDIKATOR FÖR KLINGA
- 9 - TRÄPÅSKJUTARE
- 10 - STIFT FÖR LINJEINSTÄLLNING AV SÅGBORD
- 11 - PARALLELLANHÅLL
- 12 - BLOCKERING AV KLINGSTYRNINGENS LYFTNING
- 13 - KLINGSTYRNINGENS LYFTNING
- 14 - LUTNING AV ÖVRE SVÄNGHJUL
- 15 - SPÄNNING AV KLINGA
- 16 - SATS MED VERKTYG OCH NYCKLAR FÖR BRUK OCH UNDERHÅLL



Fig_1.7_S45N_2-1.jpg

Fig. 1.7

1.8 VILLKOR FÖR ANVÄNDNING

Denna maskin har framställts för skärning av trä och liknande material (spånpaneler, plastmaterial, kartong, kork). (ev_1-8_0.0)



FARA-OBS:

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

1.9 TILLÅTNA VERKTYG

Maskinen har konstruerats för uteslutande användning av verktyg för manuell frammatning, lämpade för den typ av material som används. (ev_1-9_0.0)

Med manuell frammatning menas styrning av arbetsstycken enligt följande:

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

1.10 ARBETSMILJÖ

Maskinen kan arbeta under följande förhållanden (gg_1-9_0.0)

Fuktighet: Max. 90%

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

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

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

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

Maskinen får endast användas inomhus.

Maskinen är avsedd för industriellt bruk

Denna maskin får inte arbeta i miljöer med explosionsrisk.



1.11 FELAKTIG ANVÄNDNING SOM RIMLIGEN KAN FÖRUTSES

(1.1_01-2010)

- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen om man inte är en kvalificerad operatör med lämplig utbildning.
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen på ett sätt som skiljer sig från det maskinen är avsedd för och som beskrivs i denna manual.
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen utan de skydd som krävs för aktuell bearbetning eller att utesluta delar av dessa (det är FÖRBJUDET att montera ner fasta och rörliga skydd eller att förbikoppla mikrobrytarna för skydd).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen på annat sätt än det ovan beskrivna (Kap. 1.8).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen i andra miljöer än de ovan beskrivna (Kap.1.10)
- Det är FÖRBJUDET att hantera verktygen utan personlig skyddsutrustning (tillhandahålls inte av SCM) för händer (handskar) och underarmar.
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen utan personlig skyddsutrustning (tillhandahålls inte av SCM) för hörseln (hörlurar).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen utan uppsugningen igång.
- DET ÄR FÖRBJUDET att använda maskinen innan man undersökt behovet av personlig skyddsutrustning (tillhandahålls inte av SCM) för skydd mot trädam (vi rekommenderar att man använder personliga skydd eftersom hårt trädam är cancerframkallande).
- Det är FÖRBJUDET att använda maskinen om ytan runt denna inte är plan, välbehållen och fri från lösa föremål (t.ex. spån och bearbetningsrester).
- Det är FÖRBJUDET att bearbeta andra material än de för vilka maskinen utformats och som inte anges i denna manual.
- Det är FÖRBJUDET att bearbeta material med andra storlekar än de maskinen framställts för och som därmed inte finns angivna i denna bruksanvisning (Kap.1.8).
- Det är FÖRBJUDET att använda verktyg vilkas dimensioner inte är lämpliga för maskinens tekniska egenskaper.
- Det är FÖRBJUDET att göra ändringar på maskinen.
- Det är FÖRBJUDET att ge barn, husdjur eller andra obehöriga åtkomst till arbetsområdet.



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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



1.12 KVARSTÅENDE RISKER

(ev_1-12_0.0)

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

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

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

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

1.13 UTBILDNING AV OPERATÖRER

(ev_1-13_0.0)

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

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

Mer bestämt:

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

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

SÄKERHETEN I FÖRSTA HAND



1.14 SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

(gg_1-13_0.0)

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

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



1.14.1 PERSONLIG SÄKERHET

(gg_1-13-1_0.0)

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

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

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



1.14.2 SÄKERHET ANGÅENDE MASKINEN

(ev_1-14-2_0.0)



FARA-OBS:

maskinen måste alltid fästas till marken.

För en korrekt installation och säker användning ska man fästa maskinen till golvet med hjälp av de medföljande beslagen (A fig. 4.2) som ska föras in i hålen på sockeln, och blockera den med expansionspluggar (C fig. 4.2) (medföljer ej).

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



FARA-OBS:

maskinen är inte avsedd för användning med draganordning.



FARA-OBS:

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

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



1.14.3 SKYDD PÅ VERKTYG

(ev_1-14-3_0.0)

- Kontrollera att verktygens kontaktytor är perfekt rena, fria från bucklor och helt jämna på alla sidor innan verktygen monteras.
- Montering och justering av verktyg ska ske med maskinen avstängd och VERKTYGEN STILLASTÅENDE, samt med hjälp av lämpliga instrument.
- Försäkra er att verktygen är väl balanserade, slipade och mycket väl uppspända.
Oslipade verktyg minskar inte bara arbetskvaliteten utan ökar även risken för arbetsstyckets tillbakastudsning.
Montera verktygen i korrekt bearbetningsriktning.
- Använd aldrig spruckna eller deformerade verktyg eller verktyg som inte är korrekt slipade.
Det är förbjudet att trycka stycket mot bandets sidor under bearbetning.
- Använd endast verktyg som uppfyller normerna EN 847-1 och är avsedda för manuell frammatning.
- Innan du börjar bearbetningen kontrollera alltid att verktygenas rörelse inte störs av maskinens fasta delar.
- Påbörja bearbetningen först när verktygen har uppnått rätt arbetshastighet.



1.14.4 SÄKERHETEN I ARBETSOMRÅDET

(gg_1-13-4_0.0)

Arbetslokalen ska vara försedd med lämplig belysning och vara tillräckligt stor för att både arbete och underhåll skall ske utan problem och så att operatören alltid befinner sig utanför eventuella farozoner.

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

Endast den behörige operatören skall finnas närvarande i arbetsområdet.

Operatören skall inte vistas i motsvarighet till den möjliga utkastbanan..

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



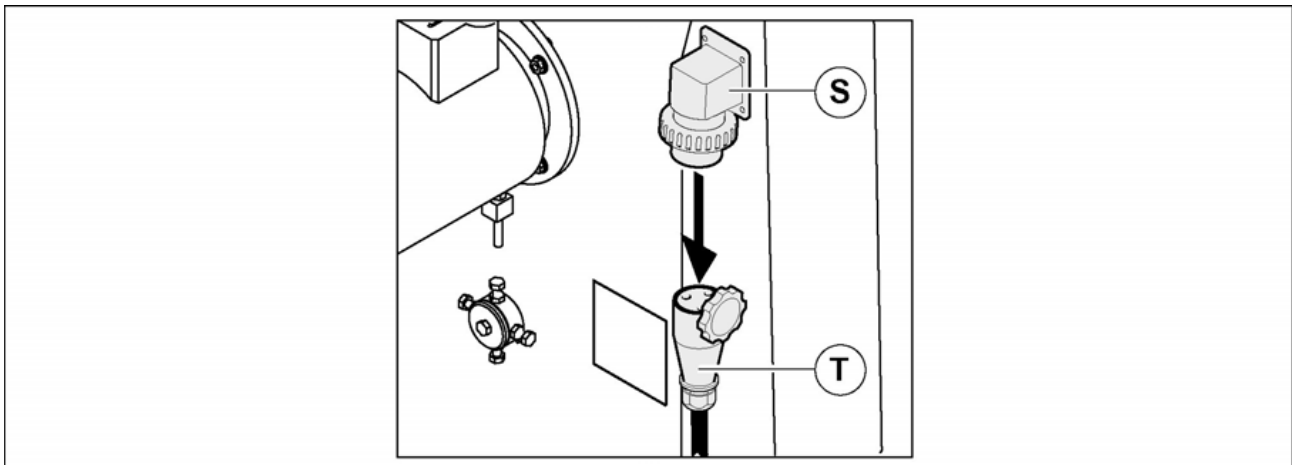
1.14.5 SÄKERHET ANGÅENDE UNDERHÅLLSARBETET

(ev_1-14-5_0.0)

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

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

- 1- Innan man utför något av de moment som finns beskrivna i kapitlet "Underhåll" i denna bruksanvisning ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.



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



1.15 NÖDSITUATIONER

(ev_1-15_0.0)



FARA-OBS:

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



FARA-OBS:

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

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

Maskinen får inte arbeta i miljöer med explosionsrisk.



1.16 FLYTTNING - FÖRVARING - AVSKAFFANDE

(ev_1-16_0.0)

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

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

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



1.16.1 URDRIFTAGNING

(1.16.1)

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

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

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

index

2.2	Placering och beskrivning av säkerhetsanordningarna (Fig. 2.2)	2
-----	--	---

2.2 PLACERING OCH BESKRIVNING AV SÄKERHETSANORDNINGARNA (FIG. 2.2)

Säkerhetsanordningarna är särskilda olycksfallsskydd som skyddar maskinen mot eventuella farosituationer. (ev-2.2.0.0)



FARA-OBS:

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

Beskrivning

C - Elektrisk gränslägesbrytare klingbytesskydd:

stannar maskinen när skyddet öppnas och garanterar att motorn inte kan startas så länge skyddet (B) är öppet.

E - Klingskydd:

kan justeras på höjden och skyddar den del av klingan som annars skulle vara oskyddad under bearbetningen.




OBS! FÖRSIKTIGHET:

utför regelbundna kontroller av ovannämnda anordningars funktion.



FARA-OBS:

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

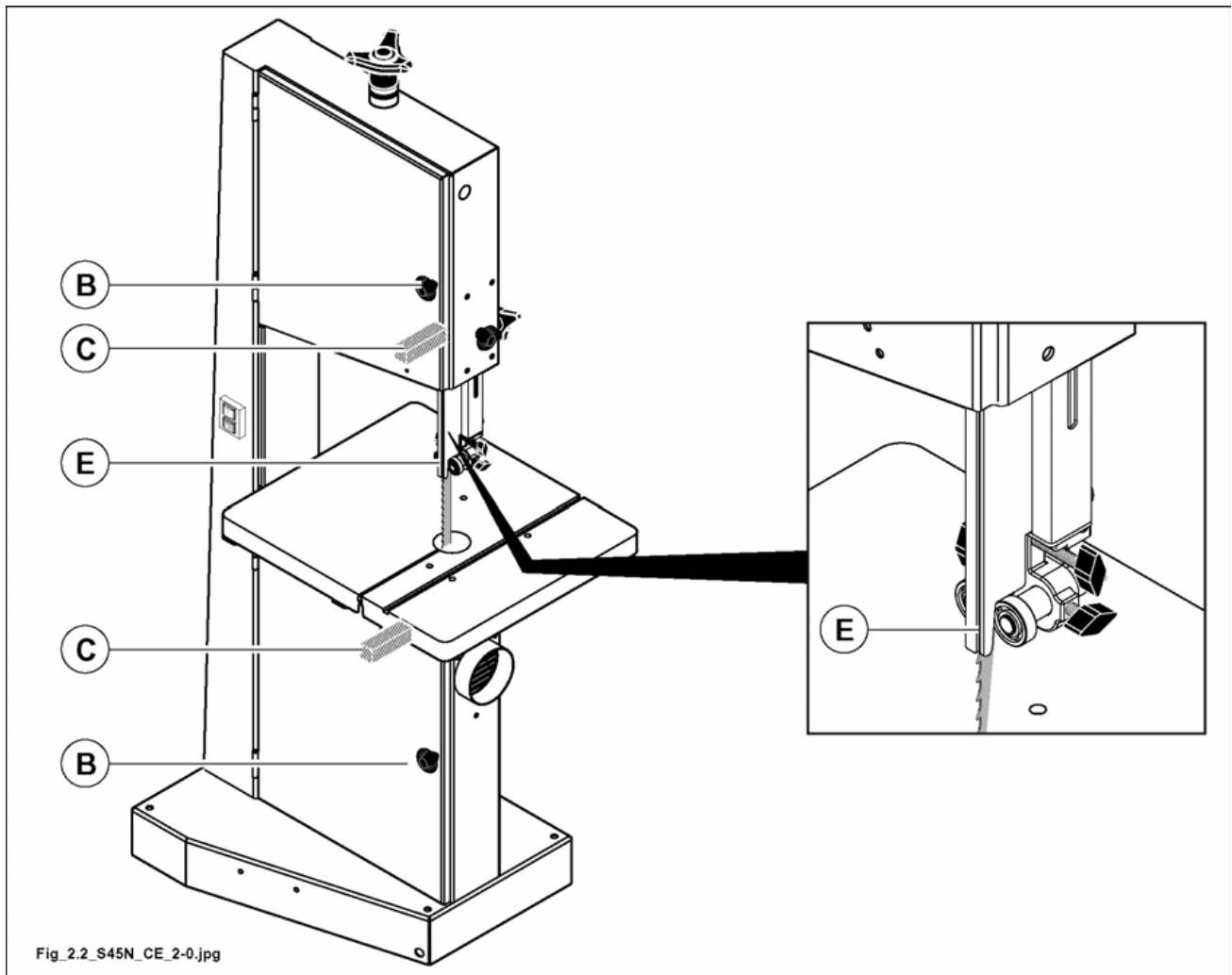


Fig. 2.2


index

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



3.1 ARBETSSTYCKETS DIMENSIONER

(ev_3-1_0.0)

STORLEK PÅ STYCKET SOM SKA BEARBETAS			
Maximal höjd		300	mm
Maximal bredd		440	mm
Minsta bredd		10	mm
Maximal längd	FARA-VARNING: kan inte definieras; förlängningsbord (levereras ej av SCM) med justerbar höjd bör användas på både in- och utmatningssidan vid bearbetning av stycken som är längre än 1000 mm.		
Minsta längd	FARA-VARNING: undvik bearbetning av stycken under dessa mått.	150	mm


FARA-OBS:

vid bearbetning av mycket små stycken måste man använda träpåskjutaren som medföljer maskinen.

3.2 TEKNISKA DATA

(ev. 3-2_0.0)

ALLMÄNNA TEKNISKA SPECIFIKATIONER			
Det fasta arbetsbordets storlek		600 x 520	mm
Bordets lutning		från 0° till 20°	
Svänghjulens diameter		445	mm
Svänghjulens rotationshastighet	50 Hz	~700	rpm
	60 Hz	~840	varv/min
Sågklingans hastighet	50 Hz	~16.5	m/s
	60 Hz	~19.8	m/s
Sågklingans storlek	min.	6 x 0.5 x 3690	mm
	max	25 x 0.7 x 3742	mm
Sågklingans stopptid:		mindre än 10 sekunder	
Motorer:			
Motoreffekt spindelaxel:	50 Hz	3,0	kW
	60 Hz	3,6	kW
Tekniska specifikationer: se motorns märkplåt			
Driftstyp: S6 - 40% (undantaget kraven gällande effektförbrukning i Förordning (EG) 640/2009).			
Driftsvillkor: se par. 1.10			
Nettovikt: se maskinens märkplåt			
Spänning och driftsekvens: se maskinens märkplåt			

TEKNISKA SPECIFIKATIONER UPPSUGNING		
Diameter på uppsugningsöppning under bordet	Ø 120	mm
Hastighet luftuppsugning: torrt spån (fuktigt spån)	20 (28)	m/s
Luftförbrukning uppsugning	814 (1140)	m³/h

3.3 STANDARDTILLBEHÖR

(ev_3-3_0.0)

Parallellanslag

2 st spännjärn för maskinens fastsättning till golvet
Träpåskjutare

Manuell noll-stjärn-triangel start

Termomagnetiskt skydd

Sats standardverktyg och -nycklar för rutinmässigt bruk och underhåll

3.4 TILLVAL

(ev_3-4_0.0)

Motoreffekt (enfas) - S6 / 40%:

..... 2,2 kW - 50 Hz

Motoreffekt (enfas) - S1:

..... 1,8 kW - 60 Hz

Hjul för förflyttning

Anordning för geringssågning

3.5 BULLERNIVÅER

(ev_3-5_0.0)

Driftsvillkor – Skärning med bandsåg (i enlighet med SS-EN 1807:1999 + A1:2009)*					
Beskrivning av uppmätt storlek		Referensstandard	Osäkerhetsfaktor K (sannolikhet 68.27%)	Skärning med bandsåg	
				VSA	LAV
Lop: Ljudtryck vid operatörens plats dB (A) och toppnivå [dB(C)]	Operatörsplatser	EN ISO 11201:1995	2.5	67.5	91.4 [108.8]
	IN				
Lw: utmatad ljudeffekt dB (A) _{re 1pW} [mW (A)]		EN ISO 3744:1995	2.0	75.9 [0.04]	94.8 [3.0]
Maxvärdet för momentant C-viktat ljudtryck understiger 130 dB (C).					
VSA : Ej lastad och utan utsugning			LAV : I drift		
*Vi hänvisar till Rdp 95001 för analys av andra funktionsvillkor än de som föreskrivs i ovan nämnda föreskrifter.					



FARA-OBS:

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

Faktorer som kan bidra till att minska ljudexponeringen är:

- val av rätt verktyg
- väl utfört verktygs- och maskinunderhåll
- korrekt användning av hörselskydd.

3.5.1 DAMMUTSLÄPP

(mmax_3-5-1_0.0)

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



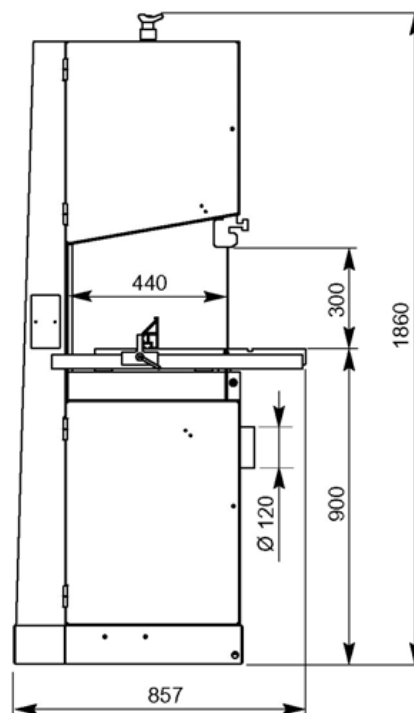
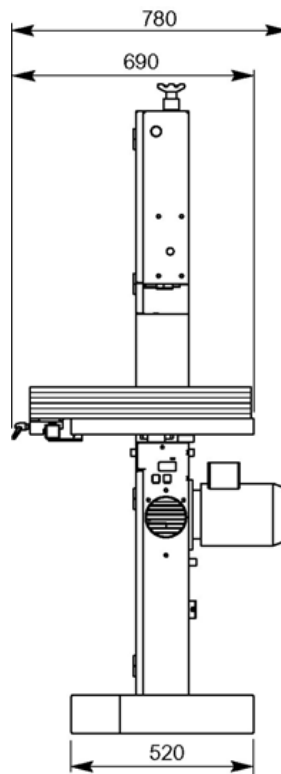
FÖRBUD:
ANVÄND EJ TRYCKLUFT.



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

3.6 TOTALMÅTT

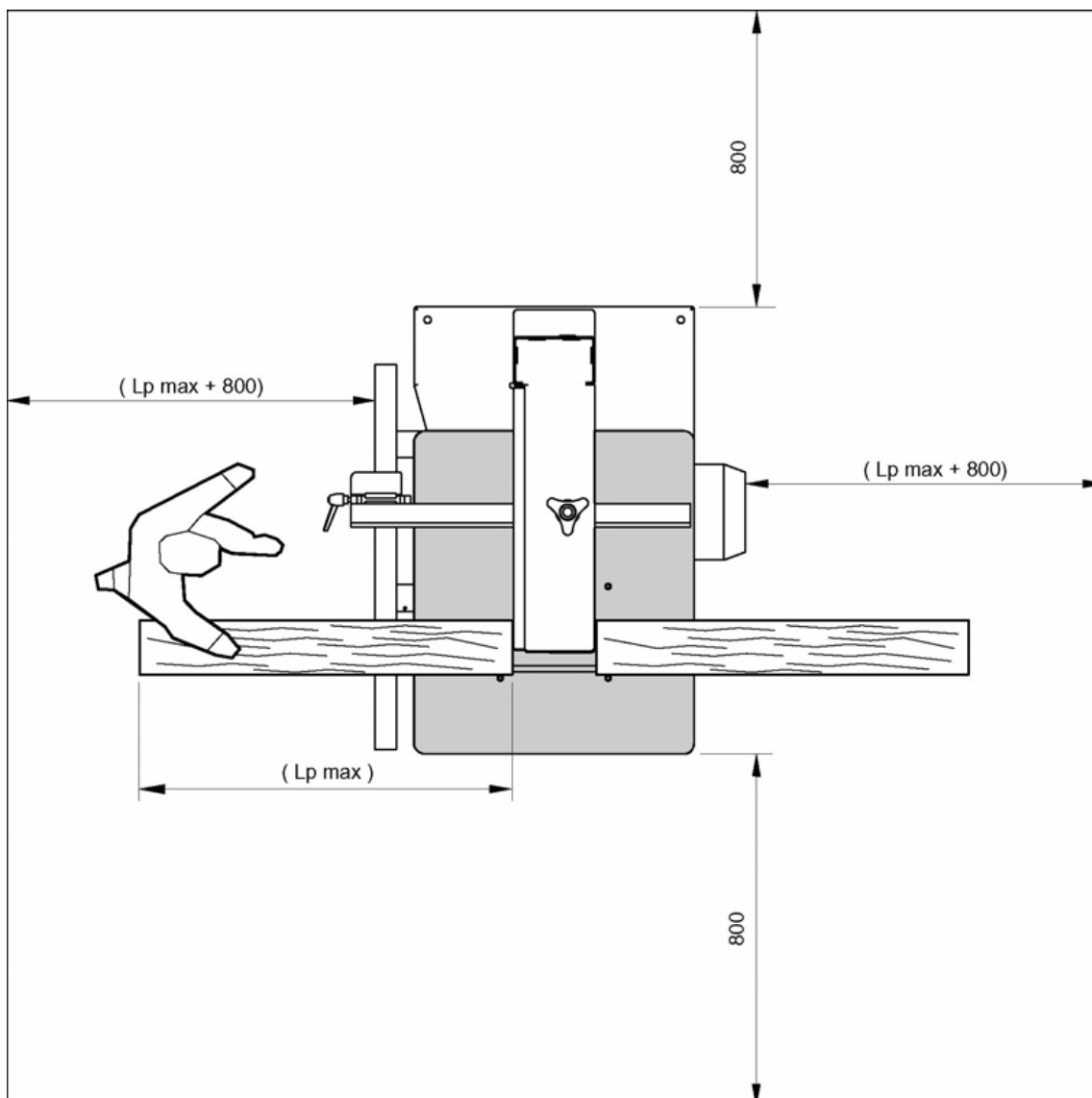
(ev_3-6_0.0)





3.7 ARBETSOMRÅDE

(ev_3-7_0.0)













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



FARA-OBS:
maskinen har varit tänkt som enmansmaskin.

Lp max = maximal längd på det stycke som ska bearbetas

index

	4.1	Lyftning och avlastning av maskin.....	2
	4.2	Placering	5
	4.3	Montering av maskindelar som av transportskäl levereras isärtagna	6
	4.3.A	Förflyttningshjul - Montering.....	6
	4.3.30.1	Montering av anordning för vinkelskärningar	8
	4.3.33	Montering av parallellanslag	10
	4.3.41	Montering av sågblad	12
	4.4	Elanslutning och jordning	15
	4.4.1	Krav på strömförsörjningsanläggningen.....	15
	4.4.2	Elektrisk anslutning	18
	4.4.3	Kontroll av korrekt koppling.....	18
	4.5	Spånutsug och anslutning till centralanläggningen	20

4.1 LYFTNING OCH AVLASTNING AV MASKIN

(ev_4-1_0.0)



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



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

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



FARA-OBS:
 - maskinen avlastas med en lyftkran eller annan lämplig lyftutrustning genom att koppla linorna enligt figur 4.1.

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

- öppna de förberedda hålen som markeras med den till syftet avsedda plåten (T fig. 4.1) enligt vad som visas i bilden;
- förbered remmar (C fig. 4.1) med samma längd och lämplig kapacitet (minsta längd remmar 1500 mm);
- lyft remmarna och placera dem som i bild 4.1;
- koppla remmarna till en brokran (D fig. 4.1) med lämplig kapacitet;
- fortsätt till justering av remmarna (C fig. 4.1) genom att flytta brokranen i små steg tills optimal stabilitet nåtts;
- lyft långsamt och förflytta ytterst försiktigt. Undvik även minimala svängningar och placera maskinen på den utvalda arbetsplatsen.

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

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



FARA-OBS:
 - kontrollera att lyftkran, linor och gaffeltruck har en lyftförmåga som motsvarar eller överskrider maskinens vikt.

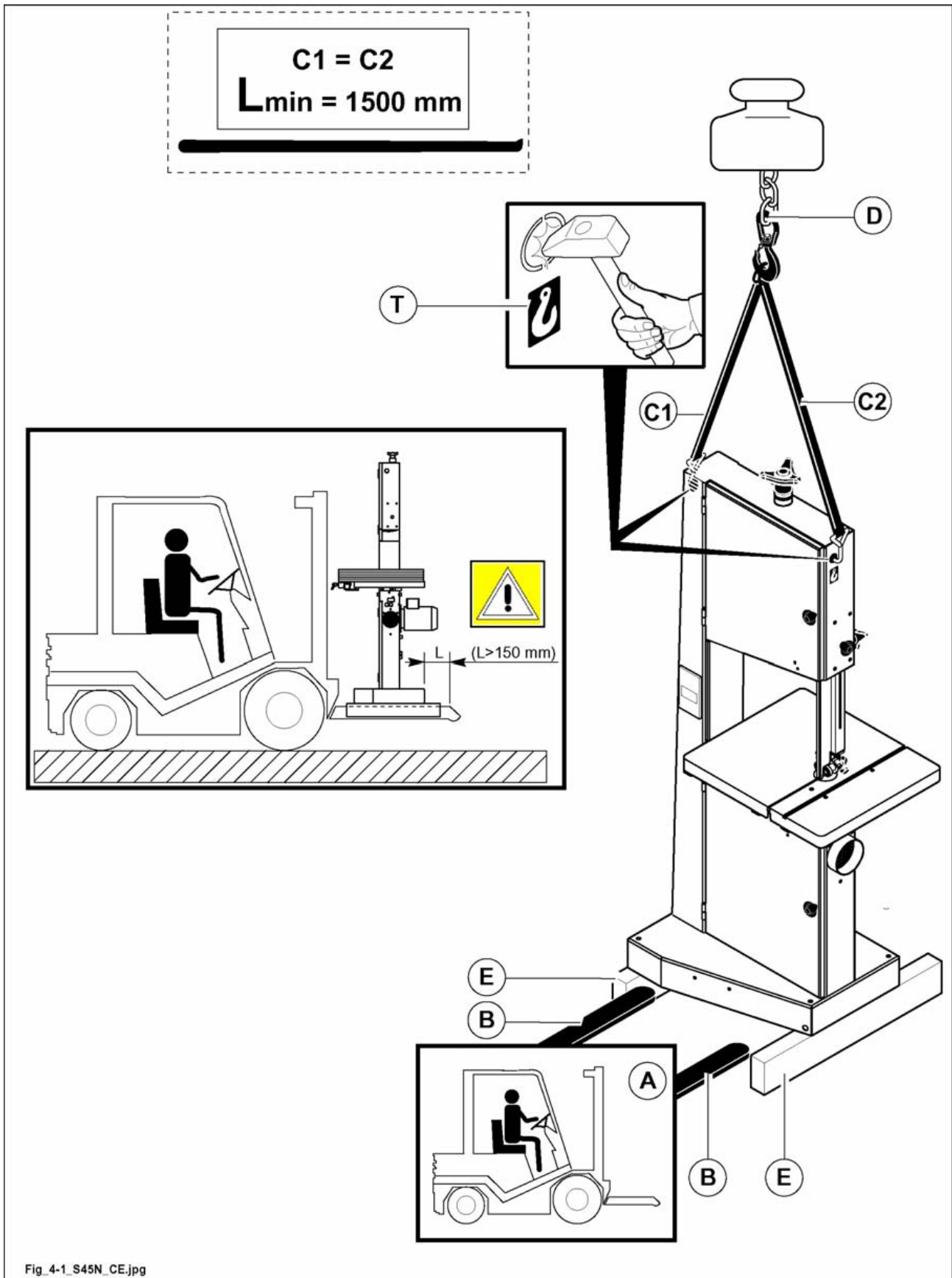


Fig. 4.1



4.2 PLACERING

Välj en plats med lämplig belysning (minsta rekommenderade lyskraft 500 LUX) och möjlighet till lätt anslutning till elnät och spånutsug. Underhållet skall kunna ske utan problem. (ev_4-2_0.0)



FARA-OBS:

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

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

Använd stålplattor med vibrationsdämpande material mellan skruvar och golv.



FARA-OBS:

maskinen måste alltid fästas till marken.

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

Maskinen smörjs och oljas in.

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

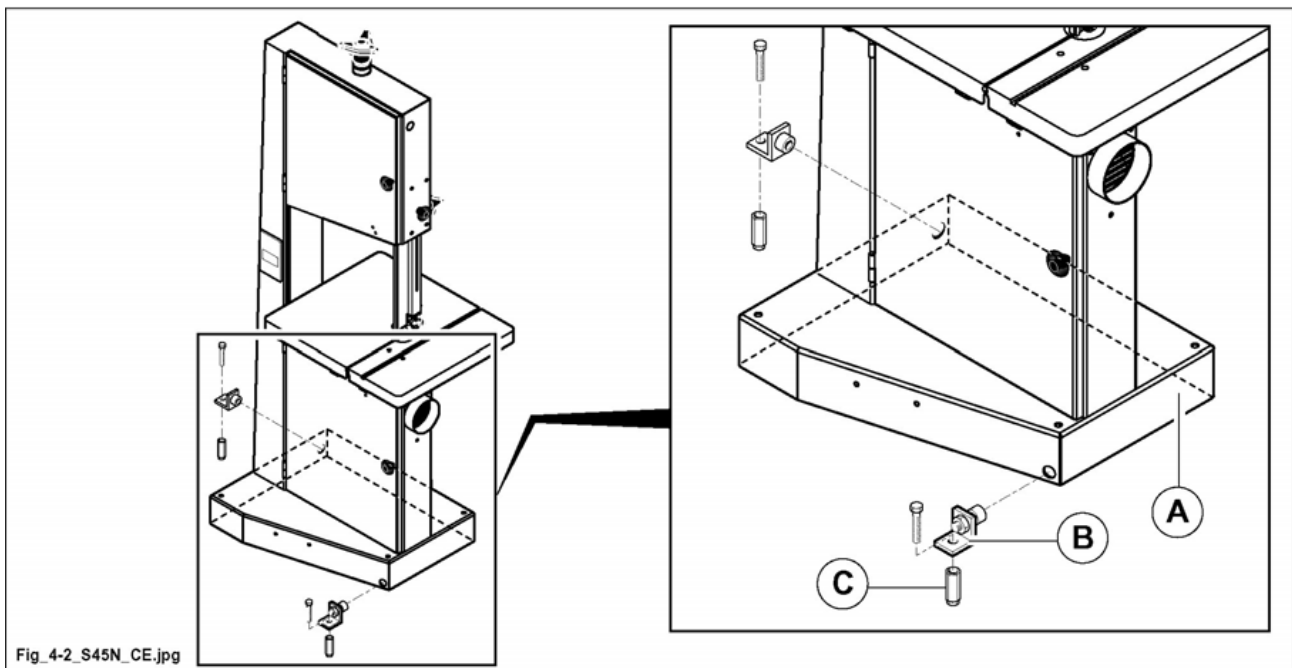


Fig. 4.2

4.3 MONTERING AV MASKINDELAR SOM AV TRANSPORTSKÄL LEVERERAS ISÄRTAGNA

Av förpacknings- och transportskäl levereras somliga delar nedmonterad.

(ev_4-3_0.0)



4.3.A FÖRFLYTTNINGSHJUL - MONTERING

(cu_4-3-a_0.0)



Man måste lyfta maskinen eller tippa den på sidan (A fig. 4.3-A) för att installera hjulen.

Montera enligt nedanstående:

- placera plåten vid de förberedda hålen på sockeln;
- för in spaken (C fig. 4.3-A) i öppningen (B fig. 4.3-A);
- dra åt skruvarna (D fig. 4.3-A);
- dra åt muttern (E fig. 4.3-A) men lämna lite spelrum åt svänghjulen;
- montera pluggen (F fig. 4.3-A) och spaken (G fig. 4.3-A).

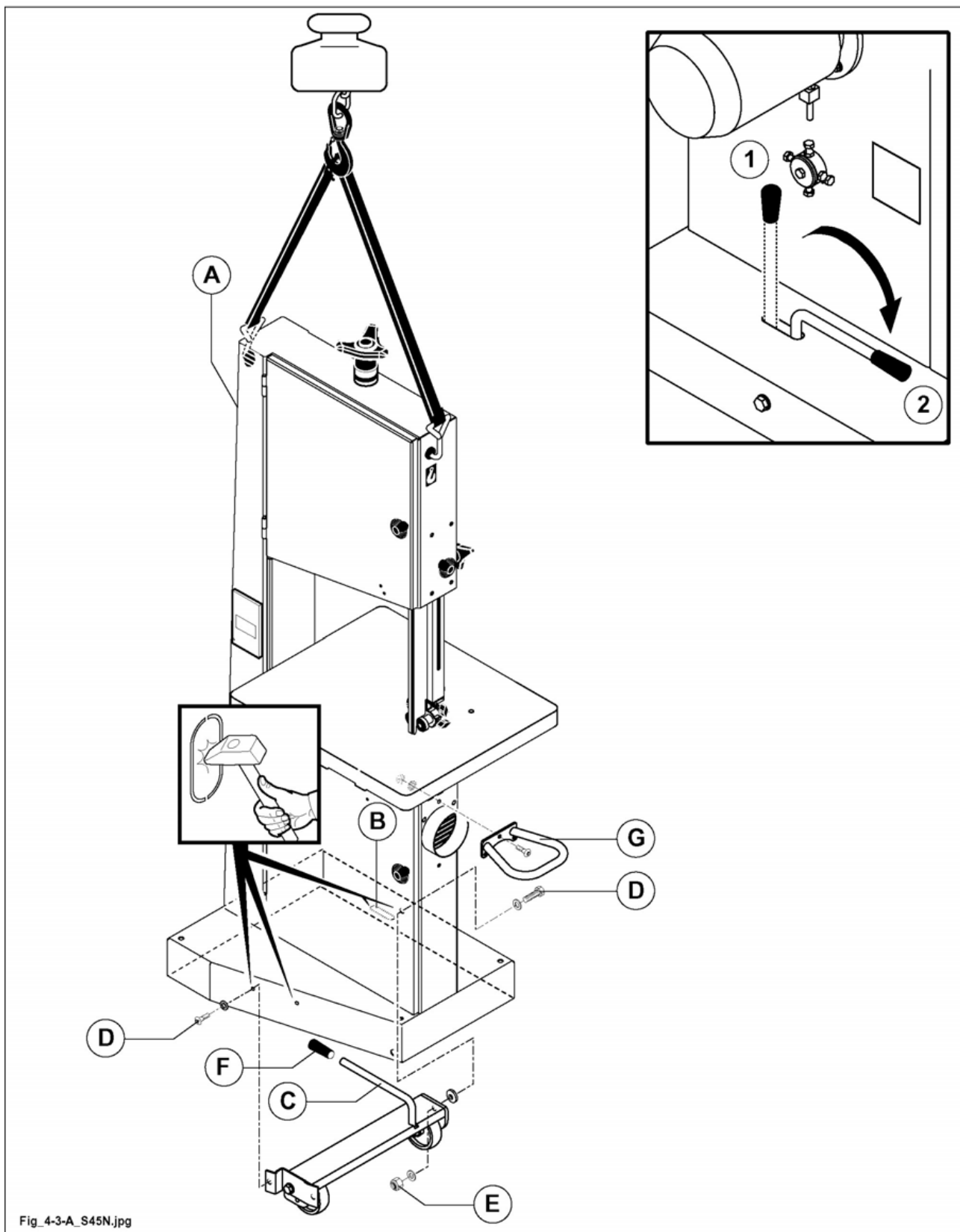
För att aktivera hjulen ska man använda spaken (C fig. 4.3-A) och föra den från läge "1" till läge "2" enligt vad som visas i bilden.



FARA-OBS:
maskinen måste alltid fästas till marken.



FARA-OBS:
matningskabelns kontakt ska kopplas ut även när man flyttar maskinen.



Fig_4-3-A_S45N.jpg

Fig. 4.3-A



4.3.30.1 MONTERING AV ANORDNING FÖR VINKELSKÄRNINGAR

(sn_4.3.30.1_0.0)

OPT

Anordningen används för vinklade skärningar på små trästycken.

- Montera anordningen för vinkelskärningar (E fig. 4.3-30-1) genom att föra in motkilen (F fig. 4.3-30-1) i fördjupningen (G fig. 4.3-30-1) och dra åt skruven (H fig. 4.3-30-1).

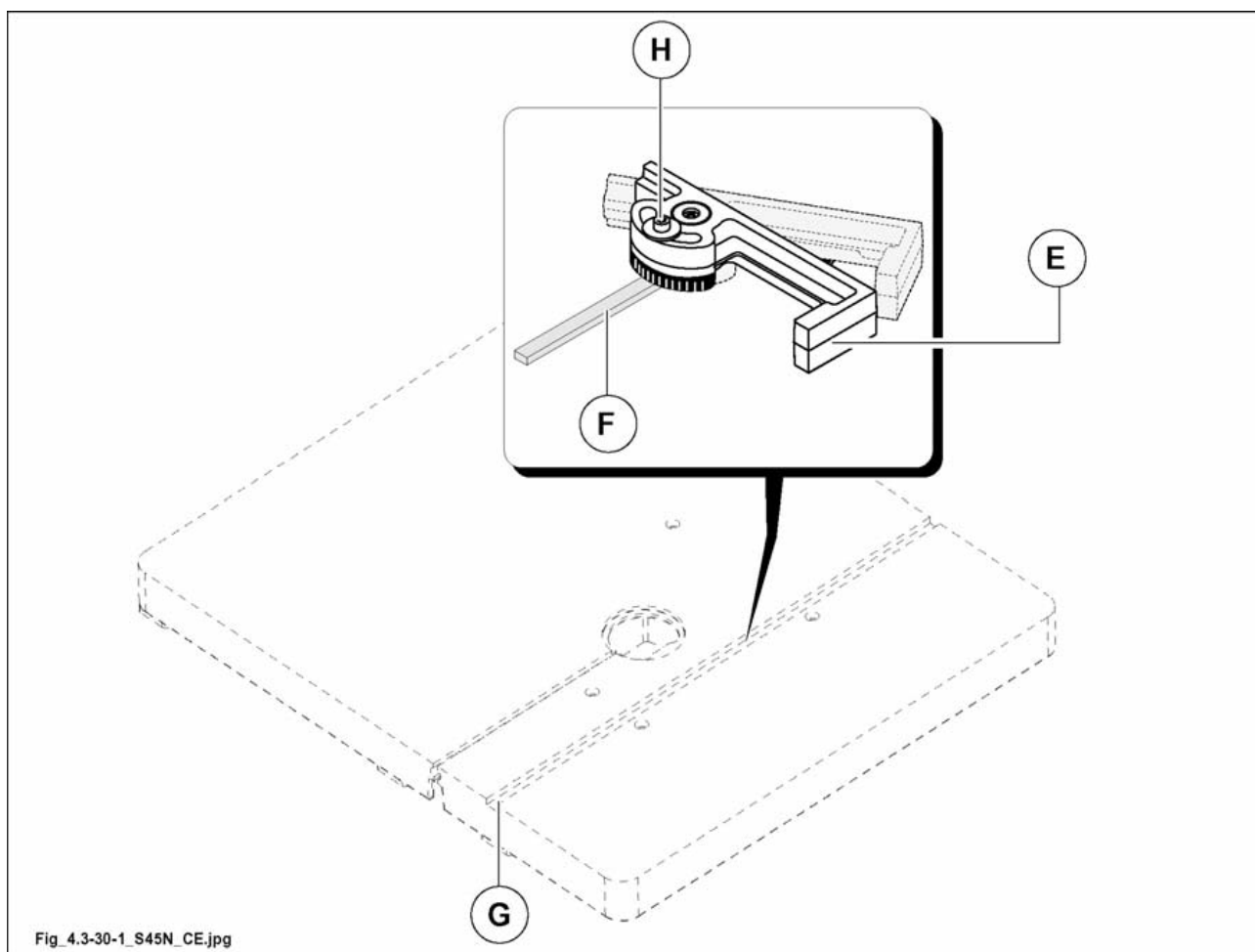


Fig. 4.3-30-1

(vuota_4-03)

Area with horizontal dashed lines for notes.



4.3.33 MONTERING AV PARALLELLANSLAG

(gu_4.3.33_0.0)

Av transportskäl levereras eventuellt rundstaven (T fig. 4.3-33) på anslaget medmonterad.

- För in skruvarna som redan sitter monterade på staven (dessa skruvar ska under inga omständigheter flyttas) i hålen på bordet och det mindre, bakre bordet (P fig. 4.3-33). Fäst staven i rätt position med hjälp av de till syftet avsedda muttrarna (A fig. 4.3-33).
- Placera stödet (C fig. 4.3-33) på skenan (T fig. 4.3-33) och dra åt spaken (D fig. 4.3-33).
- Montera skenan (E fig. 4.3-33) genom att föra in motkilen (F fig. 4.3-33) i fördjupningen (G fig. 4.3-33) och dra åt skruvarna (H fig. 4.3-33).



OBS-INFORMATION:

skenan har redan ställts in till 90° i förhållande till sågklingan. Om man önskar göra ytterligare justeringar ska man skruva på muttrarna (A, B fig. 4.3-33) och stiften (G fig. 4.3-33).

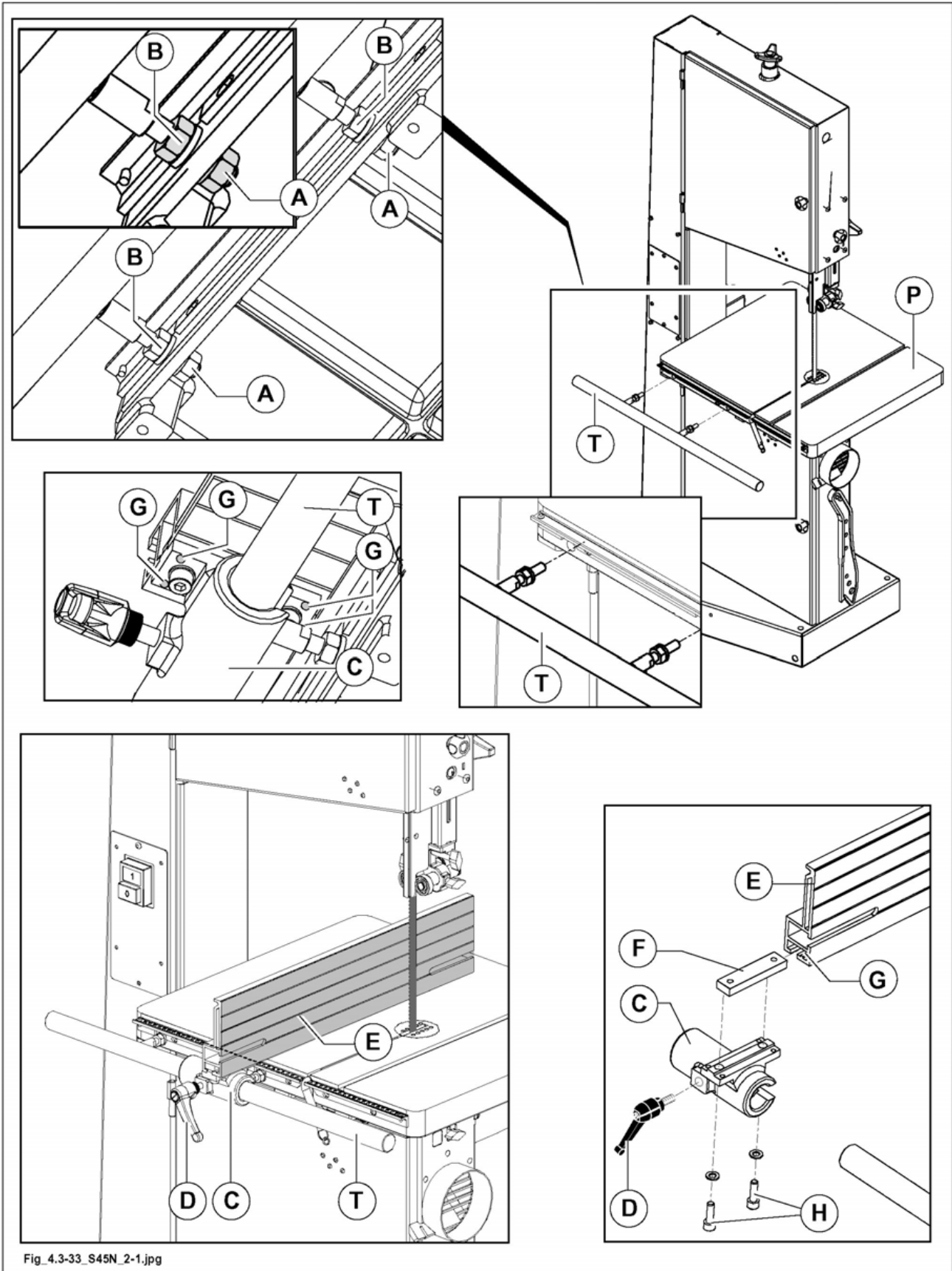


Fig. 4.3-33



4.3.41 MONTERING AV SÅGBLAD

(he-4.3.41_0.0)



FARA-OBS:
 använd skyddshandskar vid hantering av sågblad.



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

För att montera eller byta sågklingan följ nedan given sekvens:

- öppna luckorna (N fig.4.3-41) som skyddar svänghjulen (när man öppnar aktiveras mikrobrytare som hindrar motorn från att starta).
- Ta bort stiftet (A fig.4.3-41) från sågbordet.
- Lossa klingan helt med hjälp av vredet (D fig.4.3-41).
- Nu kan man enkelt dra ut klingan och montera en ny.
- Spänn klingan något med hjälp av vredet (D fig.4.3-41); rotera hjulen tills klingan nått ett stabilt läge.



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:
 för att nå en korrekt funktion måste klingans kuggar sticka ut från hjulens kant (se "1" fig. 4.3.41).

- Spänn sågklingan tills indikatorn (E fig.4.3-41) ställs till "0"; välj referensskala (F fig.4.3-41) baserat på sågklingans bredd.



FARA-OBS:
 av säkerhetsskäl måste skyddet (N fig. 4.3-41), alltid stängas:
 - maskinen startar inte.

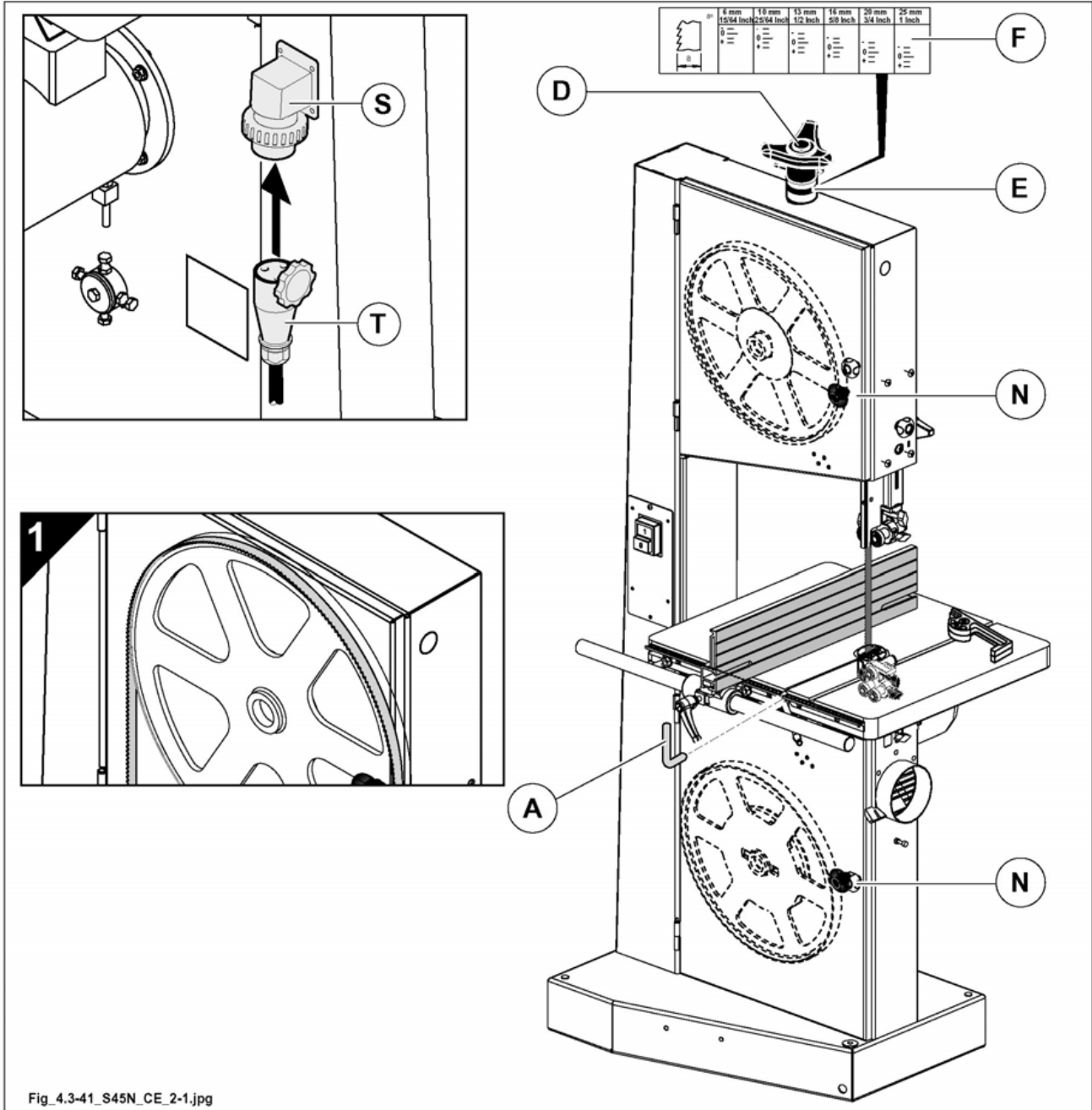


Fig. 4.3-41



4.4 ELANSLUTNING OCH JORDNING

(st-el_4-4_0.0)

**FARA-OBS:**

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



4.4.1 KRAV PÅ STRÖMFÖRSÖRJNINGSANLÄGGNINGEN

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

**FARA-OBS:**

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

**FARA-OBS:**

brytare med elektronisk broms kan inte kopplas till:

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

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

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

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

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


FARA-OBS:

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

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


FARA-OBS:

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

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

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

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

**FARA-OBS:**

överströmsskydd mot kortslutning som åligger kunden;

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

STRÖMFÖRBRUKNING	KABELSNITT (mm ²)	AM-SIKRINGER
0 → 10	2,5	12 A AM
10 → 14	4,0	16 A AM
14 → 18	6,0	20 A AM
18 → 22	6,0	25 A AM
22 → 28	10,0	32 A AM
28 → 36	10,0	40 A AM
36 → 46	16,0	50 A AM
46 → 54	16,0	63 A AM
54 → 76	25,0	80 A AM
76 → 92	35,0	100 A AM
92 → 110	50,0	125 A AM

**FARA-OBS:**

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

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

av denna anledning specificeras att i anordningar av:

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

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

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

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

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



4.4.2 ELEKTRISK ANSLUTNING


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



FARA-OBS:

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

Anslut maskinen till elsystemet genom att agera enligt anvisning nedan:

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



4.4.3 KONTROLL AV KORREKT KOPPLING

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



FARA-OBS:

OBSERVERA DEN ELEKTRISKA ANSLUTNINGEN.

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



OBS! FÖRSIKTIGHET:

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

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



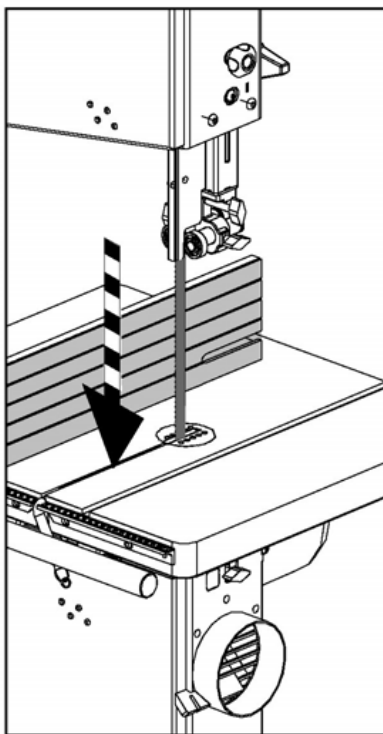
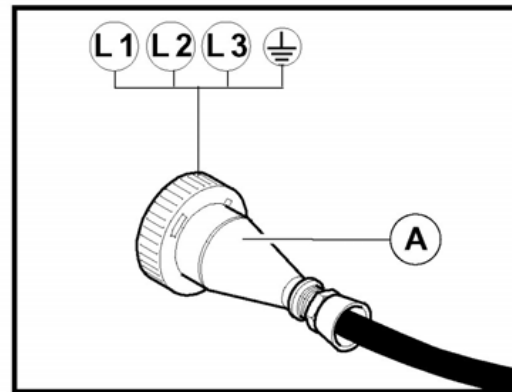
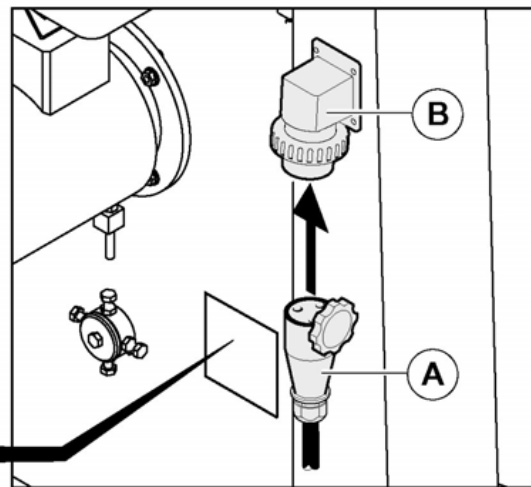
FARA-OBS:

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



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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



Fig_4.4_S45N_CE_2-1.jpg

Fig. 4.4



4.5 SPÅNUTSUG OCH ANSLUTNING TILL CENTRALANLÄGGNINGEN

(ev_4-5_0.0)



FARA-OBS:

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



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

utsugningsanordningen ska överensstämma med EN 12779:2004.

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

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



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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

Anslut slangen till uppsugningsöppningen (A fig. 4.5) med diameter 120 mm.

Dra åt dem med den till syftet avsedda metallklämman för att garantera kontakten mellan öppningen och slangen.

Utsugningsanläggningens kapacitet skall vara på minst 814 m³/h för en flödes hastighet på minst 20 m/s - träflis torra (1140 m³/h --> 28 m/s - träspån fuktiga).

Kontrollera värdena innan du börjar bearbetningen.

Om flera maskinen har anslutits till centralanläggningen bör denna testas när alla maskiner är i drift.

En väl fungerande utsugning, minskar risken för inandning av farligt damm/stoft och garanterar att arbetet utförs i all säkerhet.

Andra faktorer som minskar dammutsläppen är:

- lämpligt underhåll av verktyg, maskin och utsugningssystem
- rätt användning av dammskydd.

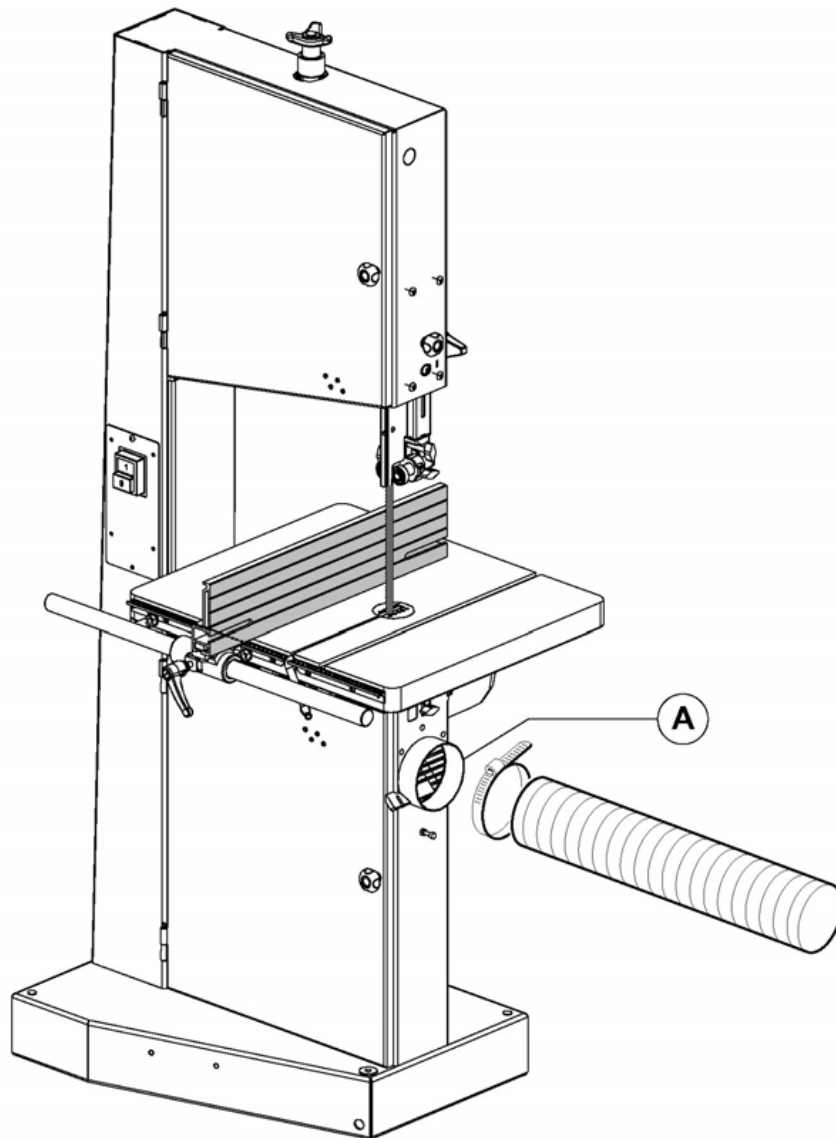




Fig. 4.5_S45N_2-1.jpg

Fig. 4.5

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

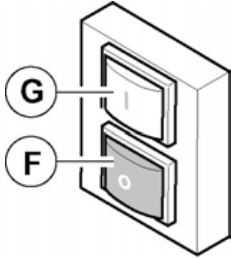
använd er av flexibla slangar av antistatiskt och självsläckande material för att ansluta maskinen till systemet för utsugning av damm, detta för att undvika elektriska stötar orsakade av statisk elektricitet (som skulle kunna skada de elektroniska komponenterna som finns på maskinen korrekta funktion)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

index

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

5.1 KONTROLLPANELEN

(ev_5-1_0.0)

Ref.	Symbol	Beskrivning / Funktion	Användning och/eller anvisning
1		<p>Huvudströmbrytare med överhettningsskydd. Kopplar till och från den elektriska matningsspänningen till arbetsenheten.</p>	<p>När den vita knappen G är intryckt är enheten strömförsörd</p> <p>När den röda knappen F är intryckt stannar enheten.</p>




5.4 KONTROLLER FÖRE MASKINENS IGÅNGSÄTTNING

(ev_5-4_0.0)

Kontrollera att:

- Klingbytesskyddet är stängt.
- Maskinen har anslutits till utsugningsanläggningen.

**FARA-OBS:**

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

kontrollera att hastigheten passar det monterade verktyget.

**FÖRBUD:**

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



5.5 START - STOPP AV MASKIN

(ev_5-5_0.0)



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:
utför de på avsnitt 5.4 beskrivna kontrollerna.

Start

- 1) Tryck på knappen (E fig. 5.5).

Procedur för stopp

- 1) Tryck på knappen (D fig. 5.5).

**FARA-OBS:**

undvik korta omkopplingscykler (max. 36 cykler/timme). Om man startar och bromsar för ofta kan brytaren och den elektriska bromsen skadas.

Starta **INTE** maskinen direkt efter ett stoppkommando.
Vänta minst 15 sek. innan du påbörjar startproceduren.

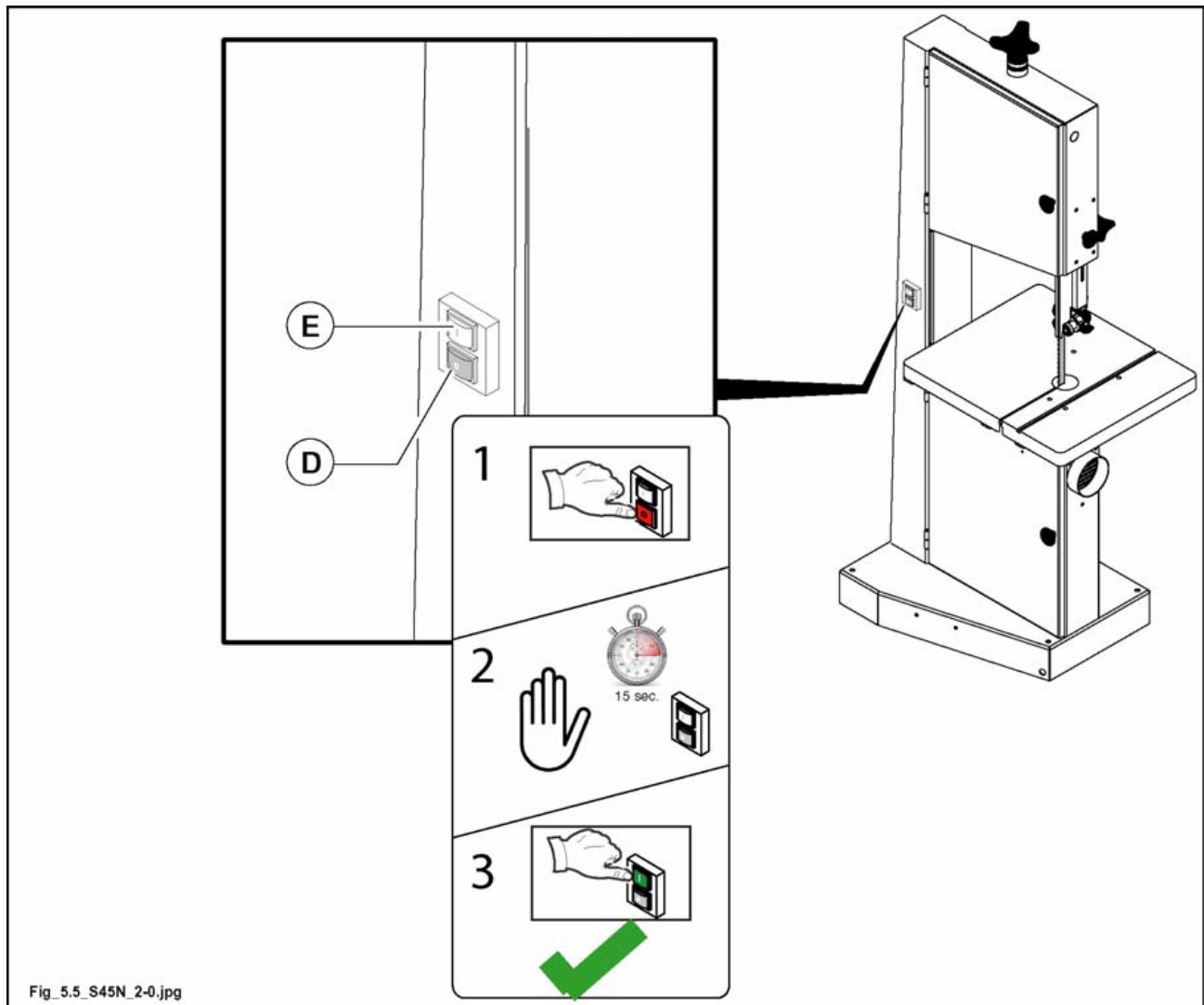









Fig. 5.5

**FARA-OBS:**

om det saknas spänning fungerar inte den elektroniska bromsen.
OBS! VERKTYG I RÖRELSE. För inte in händerna i det farliga området.

index

	6.1	Val av sågklinga	2
	6.2	Byte och justering av sågklinga.....	4
	6.3	Justering av övre svänghjul.....	6
	6.4	Justering av nedre svänghjul	8
	6.5	Justering av klingstyrning	10
	6.6	Användning av bandsåg.....	12
	6.6.1	Skärning med sågskena.....	14
	6.6.2	Skärning med anordning för vinkelskärning	16

6.1 VAL AV SÅGKLINGA

(sn_6-1_0.0)

Skärningens kvalitet och utförande är direkt beroende av den valda klingans specifikationer och dess skick.

Nedan följer de viktigaste anvisningarna:

- Klingans storlek (längd, bredd, tjocklek) ska ligga inom de min.- och maxvärden som finns angivna i de tekniska specifikationerna (Kap. 3).
- Använd klingor med tjocklek mellan 0,5 och 0,7 mm.
- Smala klingor är avsedda för böjd skärning eller ritsning, medan de breda klingorna ska användas för rätlinjiga skärningar.
- Kuggarnas skränkning är större (två gånger klingans tjocklek) för mjuka och fiberrika material och mindre (1,5 - 1,3 gånger klingans tjocklek) för hårda material.
- Välj kuggprofil i enlighet med typ av trä som ska skäras; använd kuggar med korta steg för torrt trä och långa steg för rått trä.
Man bör även öka steget i takt med att träets höjd ökar.
- Slipa så fort kuggarna börjar bli slöa.
- Skränkning, slipning och svetsning ska vid behov alltid utföras av kompetent personal som använder lämplig utrustning.
- Kontrollera att sågklingans fog är helt plan och rätlinjig.
Felaktigt utförd svetsning kan orsaka vibrationer i maskinen.



FARA-OBS:

huvudsakliga orsaker till skada på anordningen är:

- *felaktigt utförd svetsning,*
- *för stor tjocklek i förhållande till svänghjulen,*
- *för spänd klinga: fjädern är alltför komprimerad och kan därmed inte fungera som den ska*
- *svänghjulens utsida är smutsig*
- *klingan är inte tillräckligt slipad och/eller är kuggarnas skränkning ojämn*
- *klingstyrningen är felplacerad (för hög friktion på klingan)*
- *lutning av hjulet för placering av klingan är ojämn*
- *de fyra bakre skruvarna som blockerar hjulets axel har forcerats och hjulet har hamnat utanför sin axel.*



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

när arbetet avslutats rekommenderar vi att man lossar klingan för att undvika sättningar.

(pag_vuota_6-01)

Area with horizontal dashed lines for notes.



6.2 BYTE OCH JUSTERING AV SÅGKLINGA

(sn_6-2_0.0)


FARA-OBS:

utför inga arbeten med bara händer; använd särskilda skyddshandskar.


FARA-OBS:

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

- Öppna luckorna (N fig. 6.2) som skyddar svänghjulen (när man öppnar aktiveras mikrobrytare som hindrar motorn från att starta).
- Ta bort stiftet (A fig. 6.2) från sågbordet.
- Lossa klingan helt med hjälp av vredet (D fig. 6.2).
- Nu kan man enkelt dra ut klingan och montera en ny.
- Spänn klingan något med hjälp av vredet (D fig. 6.2); rotera hjulen tills klingan nått ett stabilt läge.


ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

för att nå en korrekt funktion måste klingans kuggar sticka ut från hjulens kant (se "1" fig. 6.2).

- Spänn sågklingan tills indikatorn (E fig. 6.2) ställs till "0"; välj referensskala (F fig. 6.2) baserat på sågklingans bredd.


ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

när arbetet avslutats rekommenderar vi att man lossar klingan för att undvika sättningar.


OBS! FÖRSIKTIGHET:

tillverkaren har ställt in maskinen för användning med den medföljande klingan. Om man använder klingor med annan bredd måste man ställa in både svänghjul och klingstyrning enligt anvisningarna i nedanstående avsnitt.

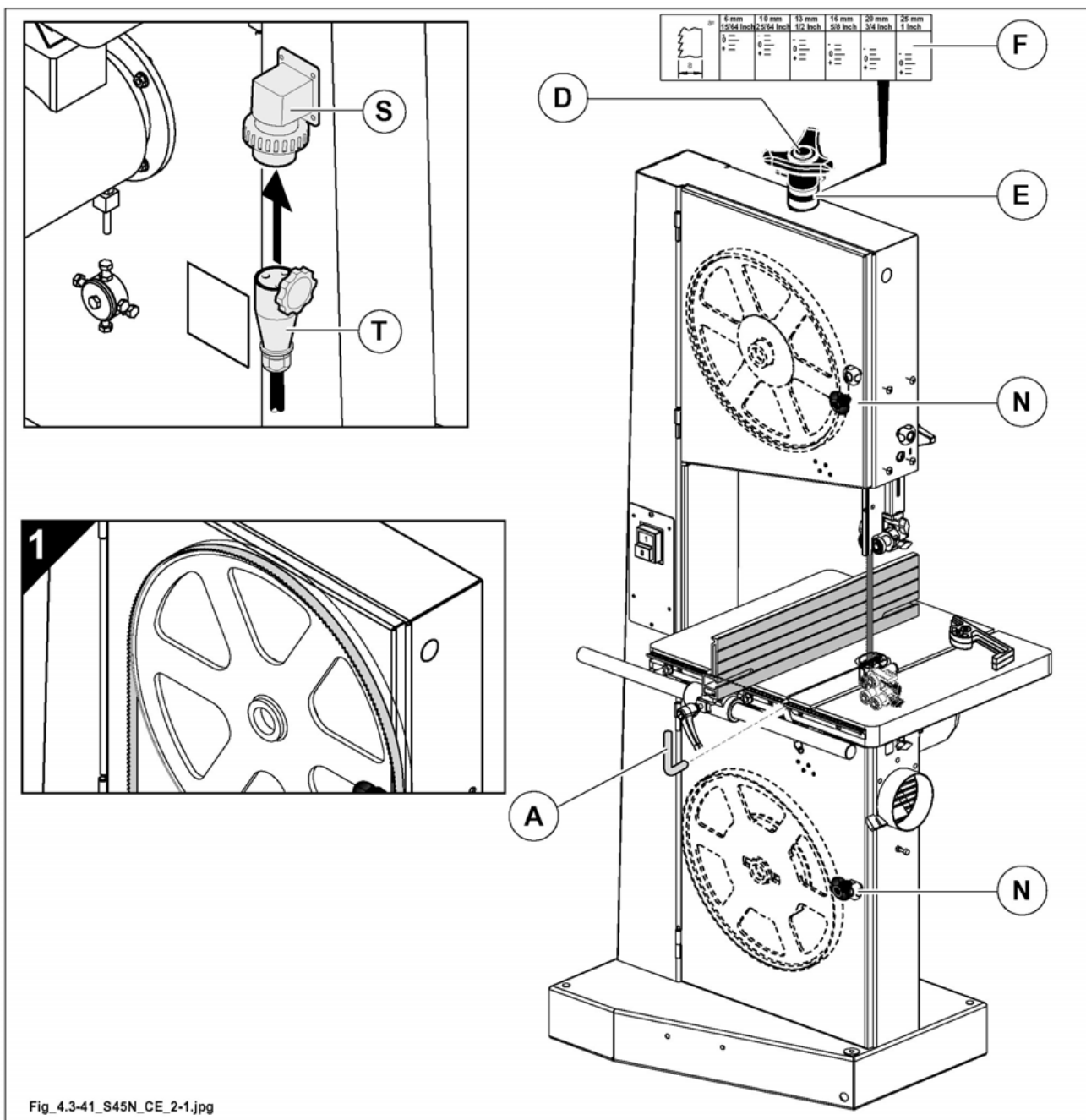


Fig. 4.3-41_S45N_CE_2-1.jpg

Fig. 6.2



6.3 JUSTERING AV ÖVRE SVÄNGHJUL

(sn_6-3-0.0)



FARA-OBS:

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



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

för att nå en korrekt funktion måste klingans kuggar sticka ut från hjulens kant (se "1" fig. 6.3). Denna justering ska utföras med klingan korrekt spänd.

Med hjälp av vredet (A fig. 6.3) kan man ställa in korrekt rotationsposition för klingan på det övre svänghjulet.

Gör enligt nedanstående:

- öppna det övre höljet (S fig. 6.3).
- Lossa blockeringen (B fig. 6.3).
- Snurra för hand det övre hjulet i arbetsriktningen och använd på samma gång vredet (A fig. 6.3) för att placera klingan med kuggarna utanför hjulets gummidel.
- Efter justeringen ska man dra åt handtaget (B fig. 6.3) för blockering.
- Stäng det övre höljet (S fig. 6.3).

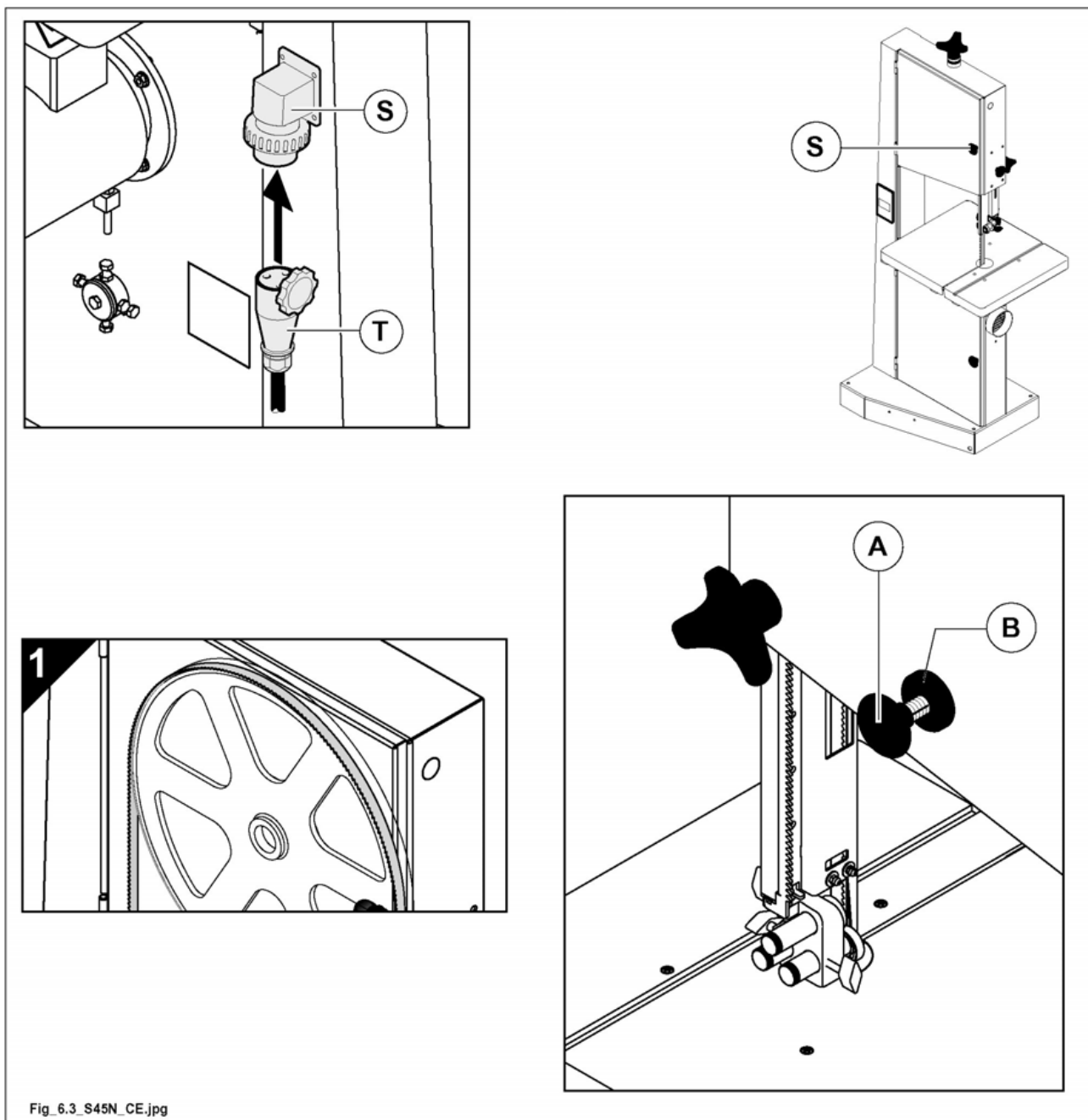


Fig. 6.3. S45N_CE.jpg

Fig. 6.3



6.4 JUSTERING AV NEDRE SVÄNGHJUL

(sn_6-4_0.0)



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

det nedre svänghjulet har ställts in på fabriken under provkörningen och kräver ingen justering.

Om en inställning skulle visa sig nödvändig ska man följa nedanstående anvisningar.



FARA-OBS:

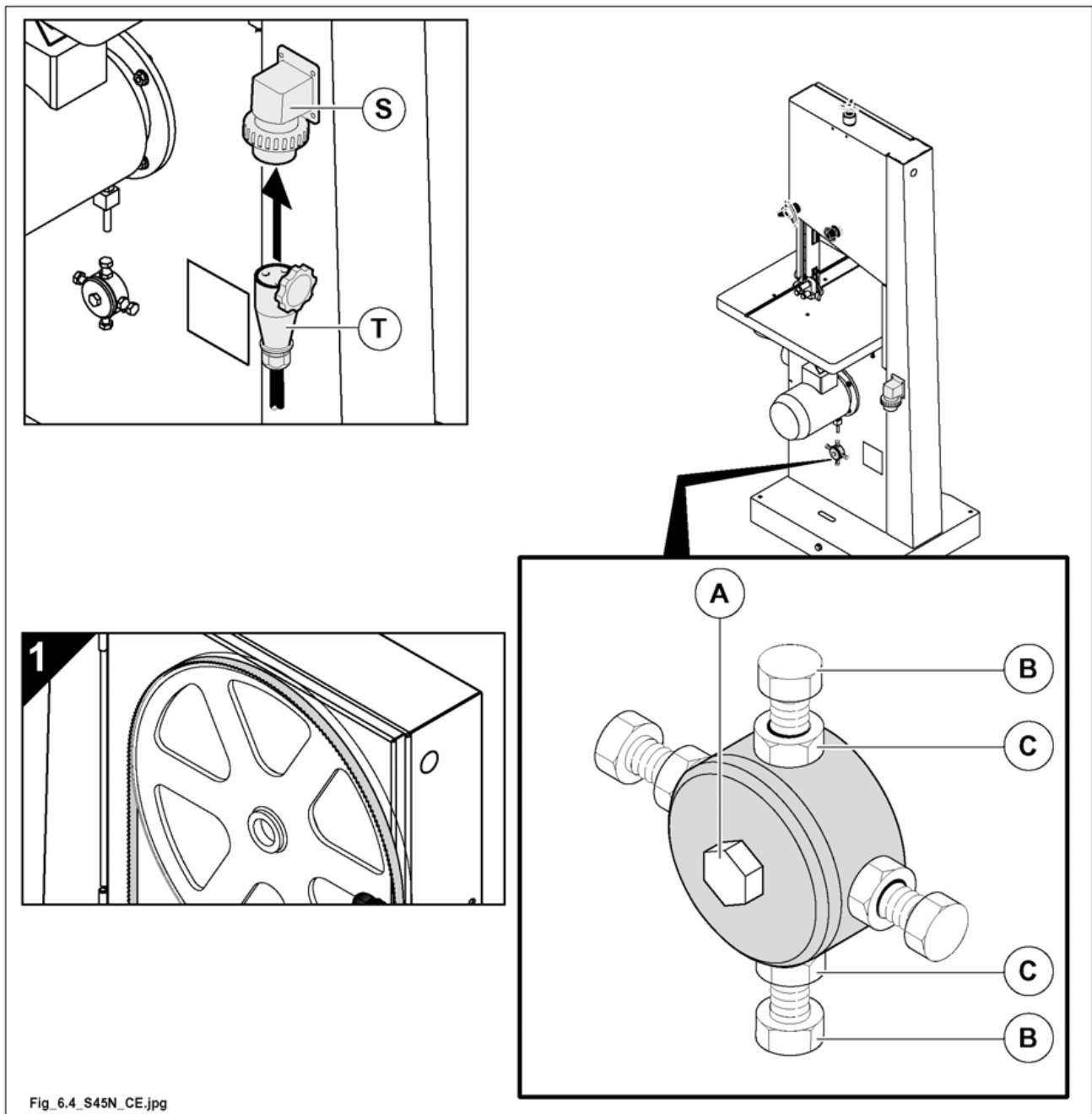
innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

för att nå en korrekt funktion måste klingans kuggar sticka ut från hjulens kant (se "1" fig. 6.4). Denna justering ska utföras med klingan korrekt spänd.

- Lossa skruven (A fig. 6.4) något.
- Lossa muttrarna (C fig. 6.4).
- Skruva på skruvarna (B fig. 6.4) för att ställa in det nedre hjulets axel så att klingan placeras med kuggarna utanför hjulets gummidel.
- Kontrollera att positionen är korrekt genom att snurra hjulet för hand.
- Efter inställningen ska man dra åt muttrarna (C fig. 6.4) och skruven (A fig. 6.4).



Fig_6.4_S45N_CE.jpg

Fig. 6.4



6.5 JUSTERING AV KLINGSTYRNING

(sn_6-5_0.0)

FARA-OBS:

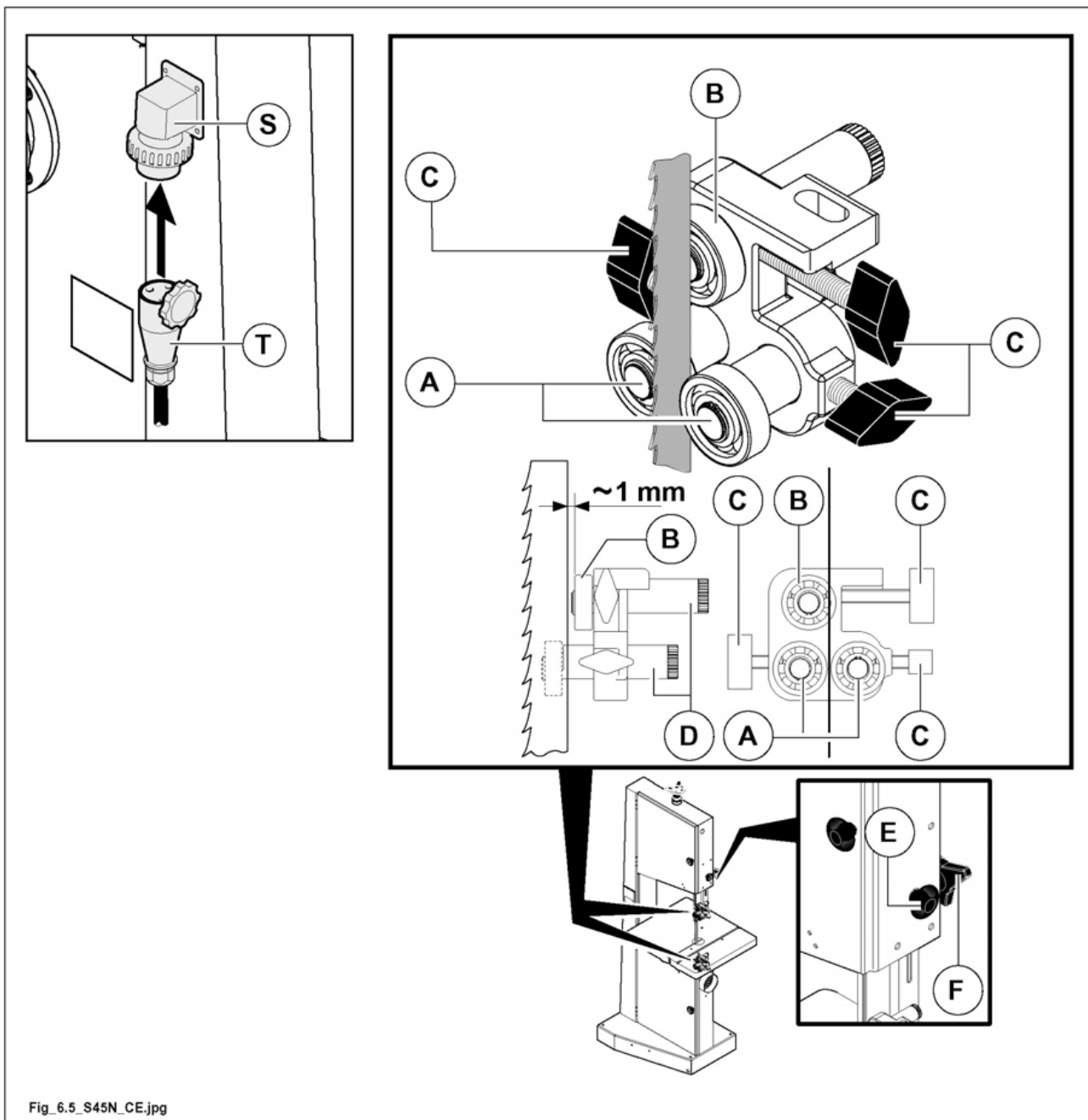
innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T) från kontakten S.

Den övre och nedre klingstyrningen består av två lager (A fig. 6.5) som har till uppgift att styra sågklingan och ett lager (B fig. 6.5) som har till uppgift att hålla arbetstrycket.

Lagren på sidorna (A fig. 6.5) ska ställas in så att de vidrör klingan utan att blockera den. Lagret som håller trycket (B fig. 6.5) ska placeras cirka 1 mm från klingans baksida.

Vid justering ska man lossa handtagen (C fig. 6.5) och justera med hjälp av vreden (D fig. 6.5).

Den övre klingstyrningen ska placeras vertikalt så nära det stycke som ska bearbetas som möjligt. Lossa blockeringen (E fig. 6.5) och vrid vredet (F fig. 6.5).



Fig_6.5_S45N_CE.jpg

Fig. 6.5



6.6 ANVÄNDNING AV BANDSÅG

(sn_6-6_0.0)


FARA-OBS:

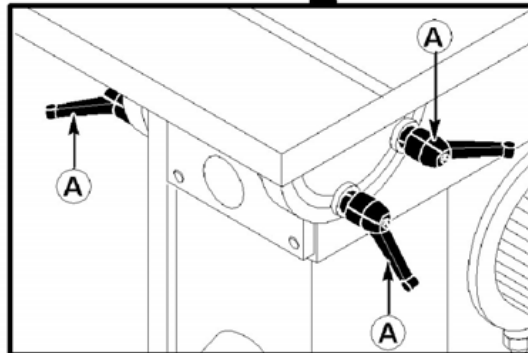
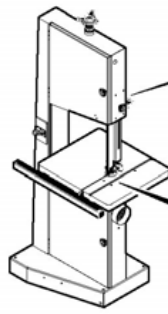
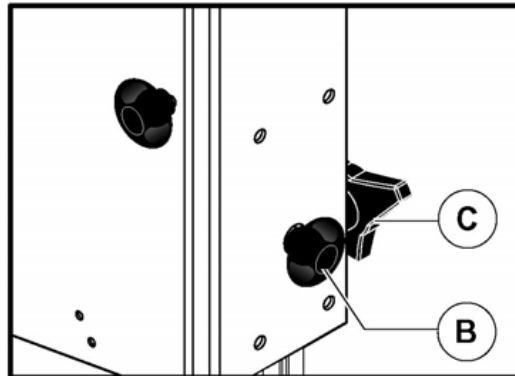
håll alltid händerna på avstånd från sågklingan; frammatning av små stycken ska ske med hjälp av den medföljande träpåskjutaren.

- Lossa spakarna (A fig. 6.6) något och luta arbetsbordet till önskat läge;
- efter inställningen ska spakarna (A fig. 6.6) låsas.
- Lossa blockeringen (B fig. 6.6) och ställ in den övre klingstyrningens position med hjälp av handtaget (C fig. 6.6).


FARA-OBS:

klingstyrningen ska ställas in i enlighet med tjocklek på det stycke som ska skäras, och ska hållas på en höjd på minst 5 mm ovanför själva stycket.

- Efter justeringen ska man dra åt handtaget (B fig. 6.6).



Fig_ 6.6_ S45N_ CE.jpg

Fig. 6.6



6.6.1 SKÄRNING MED SÅGSKENA

(sn_6-6-1-0.0)


FARA-OBS:

var mycket vaksam under skärningsarbeten: DET GÄLLER ER SÄKERHET.

Anslaget (R fig. 6.6-1) kan inta 2 positioner efter att man lossat skruvarna P fig. 6.6-1).

- 1) Vertikalläge "1" med sidan (W fig. 6.6-1) vänd mot stycket.
- 2) Horisontalläge "2" (O fig. 6.6-1) för skärning av tunna arbetsstycken och för sågning med gering.
- 3) Efter varje placering ska man dra åt skruvarna (P fig. 6.6-1).


FARA-OBS:

beroende på styckets storlek ska skenan användas i vertikal (W fig. 6.6-1) eller horisontell (O fig. 6.6-1) position, för att klingskyddet ska kunna ställa sig så nära stycket som möjligt.

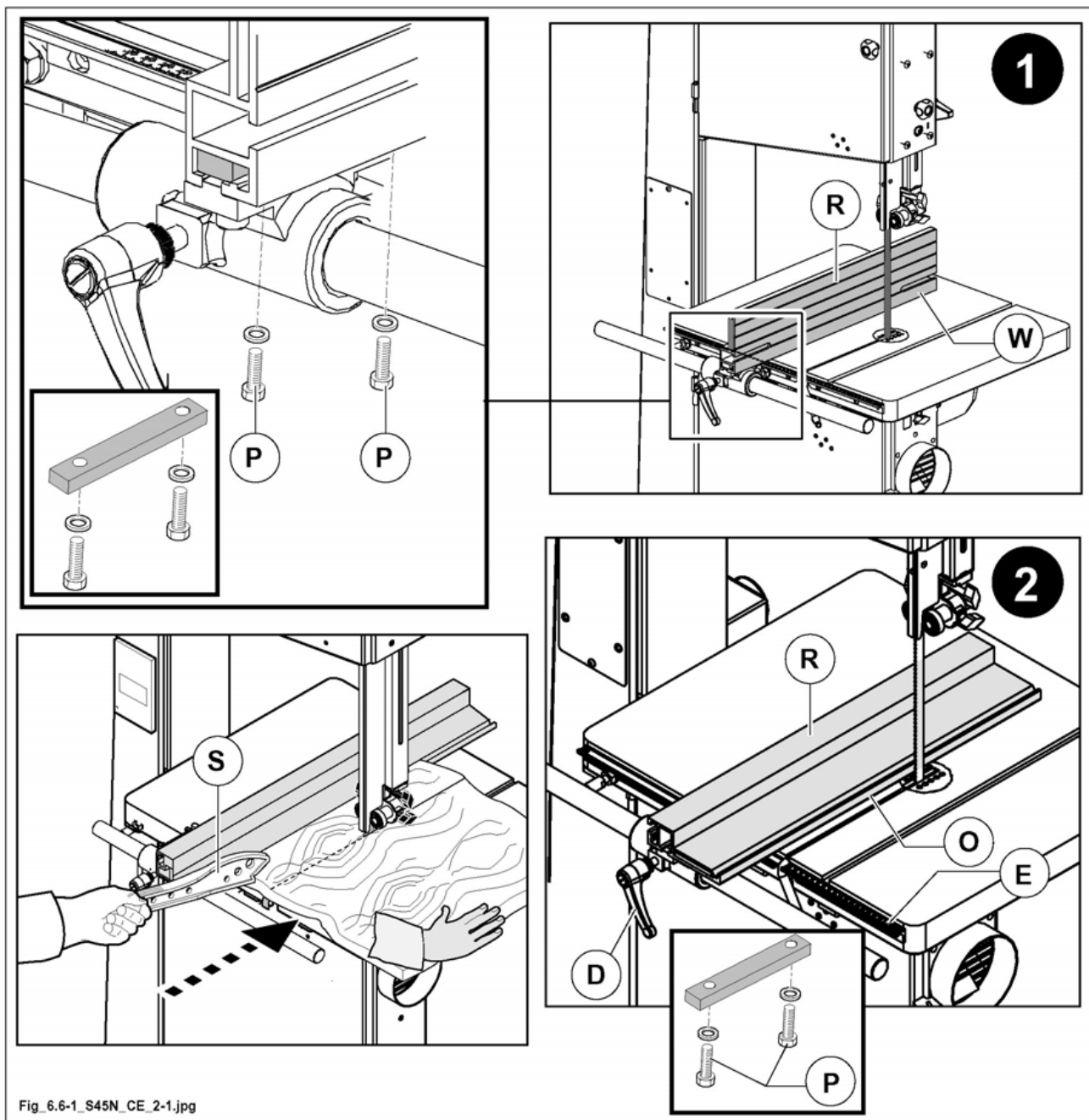
Följ nedanstående anvisningar för att föra skenan närmre eller längre bort från sågklingen.

- Lossa handtaget (D fig. 6.6-1);
- Dra skenan för hand och kontrollera på meterlinjalen (E fig. 6.6-1);
- blockera handtaget (D fig. 6.6-1).

Gå vidare till skärning genom att med händerna följa stycket längs parallellskenan (R fig. 6.6-1).


FARA-OBS:

håll alltid händerna på avstånd från sågklingen; frammatning av små stycken ska ske med hjälp av den medföljande träpåskjutaren (S fig. 6.6-1).



Fig_6.6-1_S45N_CE_2-1.jpg

Fig. 6.6-1



6.6.2 SKÄRNING MED ANORDNING FÖR VINKELSKÄRNING

(sn_6-6-2_0.0)



FARA-OBS:
var mycket vaksam under skärningsarbeten: DET GÄLLER ER SÄKERHET.

Anordningen används för vinklade skärningar på små trästycken.

För att ställa in anordningens lutning ska man lossa skruven (A fig. 6.6-2) och kontrollera lutningen på visaren (B fig. 6.6-2).

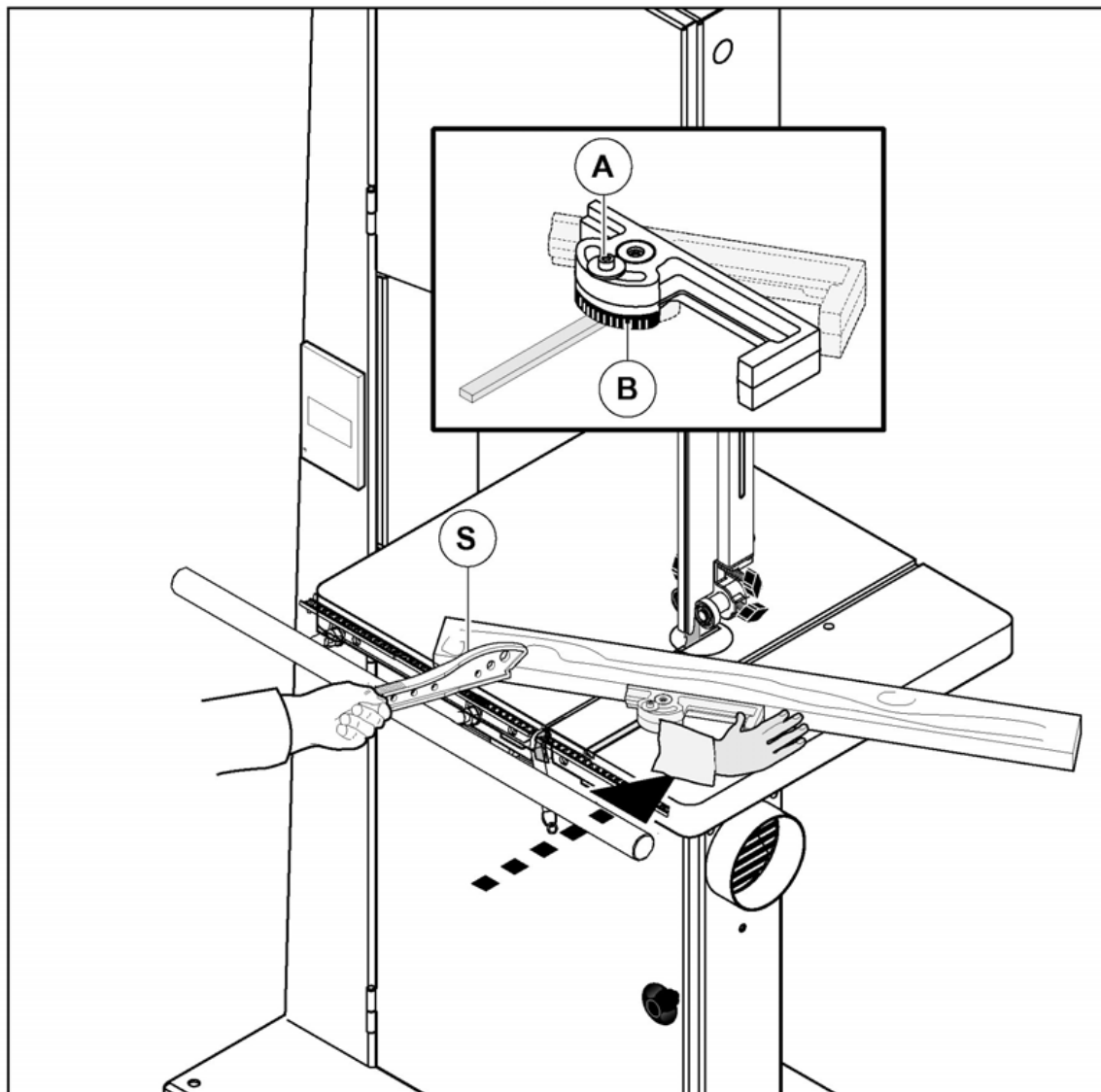
Dra åt skruven (A fig. 6.6-2).

Placera träet på anordningen för vinkelskäring.

Starta maskinen och börja skära. Mata fram träet tillsammans med anordningen för vinkelskäring.



FARA-OBS:
håll alltid händerna på avstånd från sågklingan; frammatning av små stycken ska ske med hjälp av den medföljande träpåskjutaren (S fig. 6.6-2).



Fig_6.6-2_S45N_CE_2-1.jpg

Fig. 6.6-2

index

7.1	Procedurer för arbete under betryggande säkerhet	2
7.2	Exempel	3
7.2.2	Längsgående skärning av tunna och smala paneler.....	3
7.2.6	Skärning av träkilar	4
7.2.7	Skärning på diagonalen	5
7.2.8	Tappskärning	6
7.2.9	Jämna och ojämna böjda skärningar	7
7.2.10	Skärning av plattor	8

7.1 PROCEDURER FÖR ARBETE UNDER BETRYGGANDE SÄKERHET

(sn_7-1_0.0)



FARA-OBS:
 samtliga inställningar av skyddet ska utföras med motorn i stoppläge.



FARA-OBS:
 *bearbeta aldrig arbetsstycken som anses vara för små eller för stora i förhållande till maskinens kapacitet.
 Gällande mått anges i paragrafen 3.1 "Arbetsstyckets mått".*



FARA-OBS:
 justera höjden på den övre skyddsanordningen (klingstyrning) till 4-5 mm från den panel som ska bearbetas och kontrollera att de andra skyddsanordningarna är på plats och korrekt inställda.



FARA-OBS:
 använd alltid en träpåskjutare för att avsluta skärningen. Var mycket vaksam under skärningsarbeten: det gäller er säkerhet.

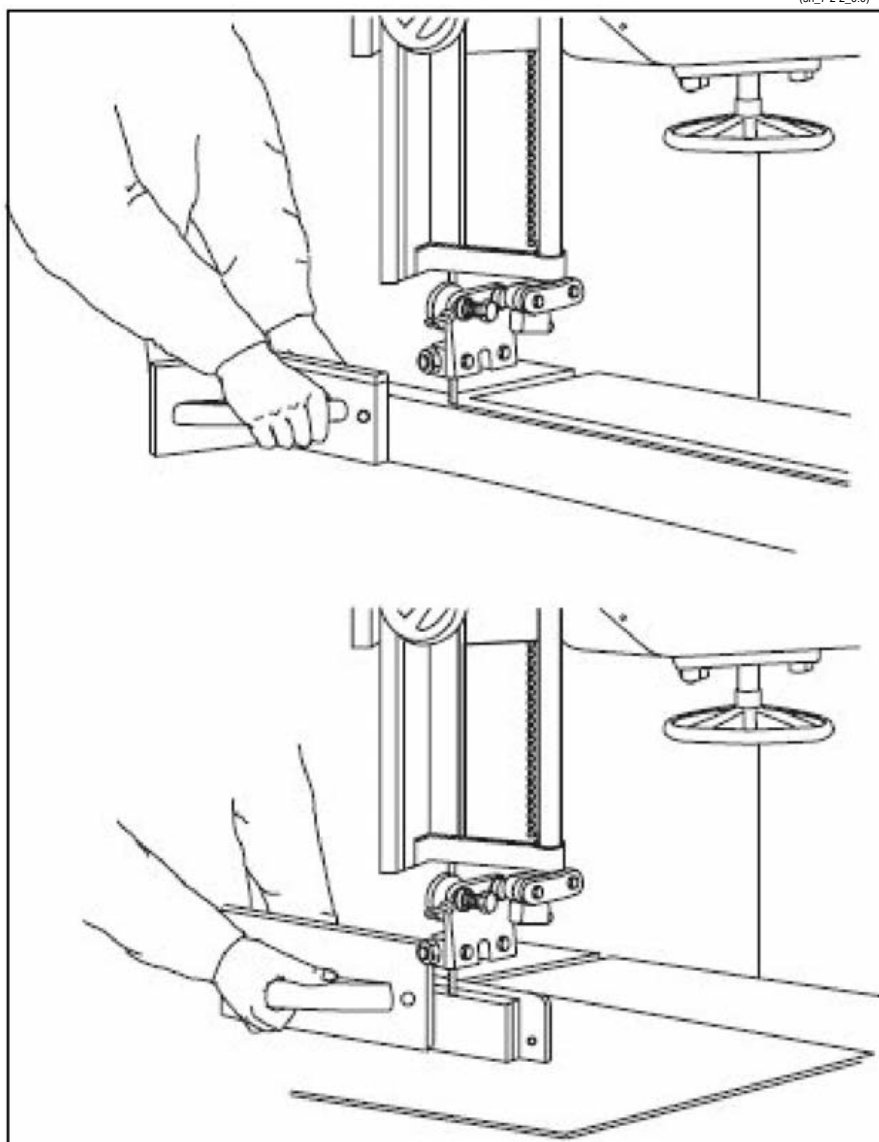
När driftcykeln avslutats är det viktigt att komma ihåg att sänka skyddet tills det kommer i kontakt med bordet. Detta är för att undvika oavsiktlig kontakt med klingans kuggar, även om klingan är stillastående.

SÄKERHETEN I FÖRSTA HAND**7.2 EXEMPEL**

(sn_7-2_0,0)

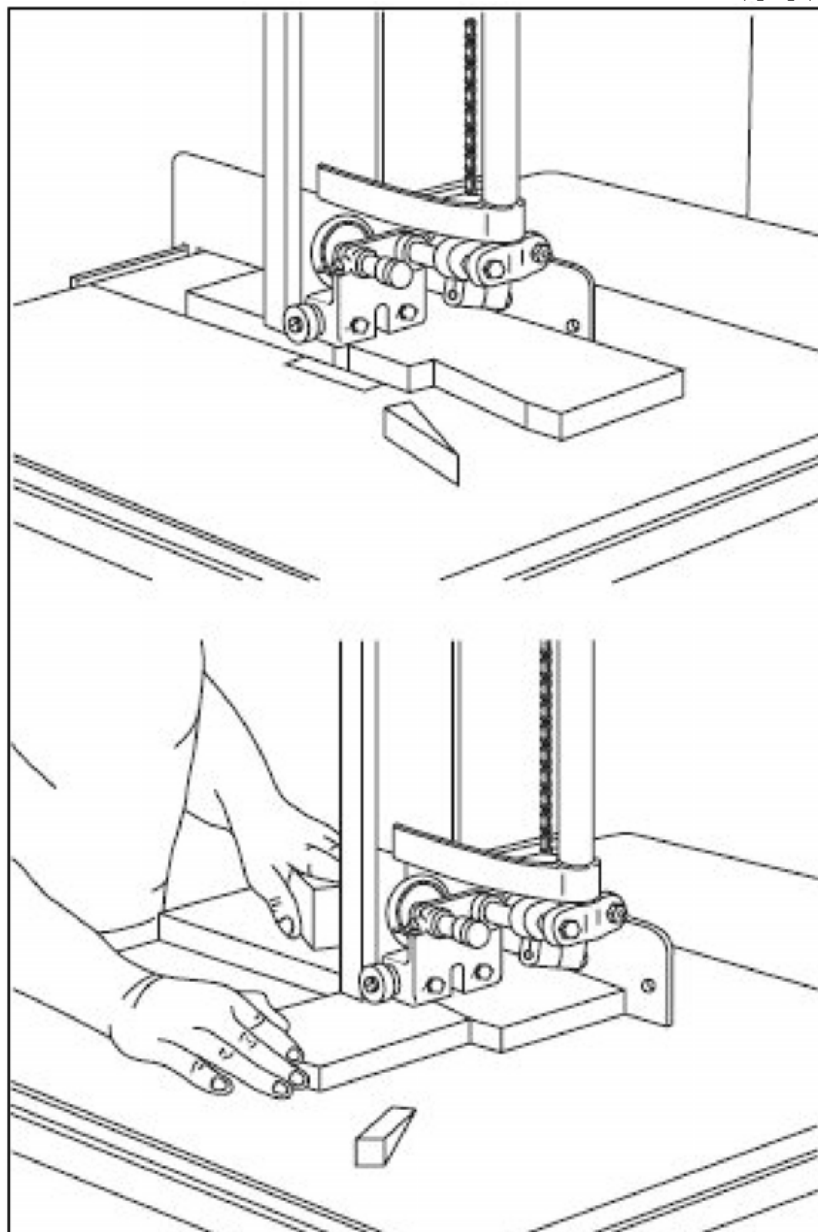
7.2.2 LÄNGSGÅENDE SKÄRNING AV TUNNA OCH SMALA PANELER

(sn_7-2-2_0,0)



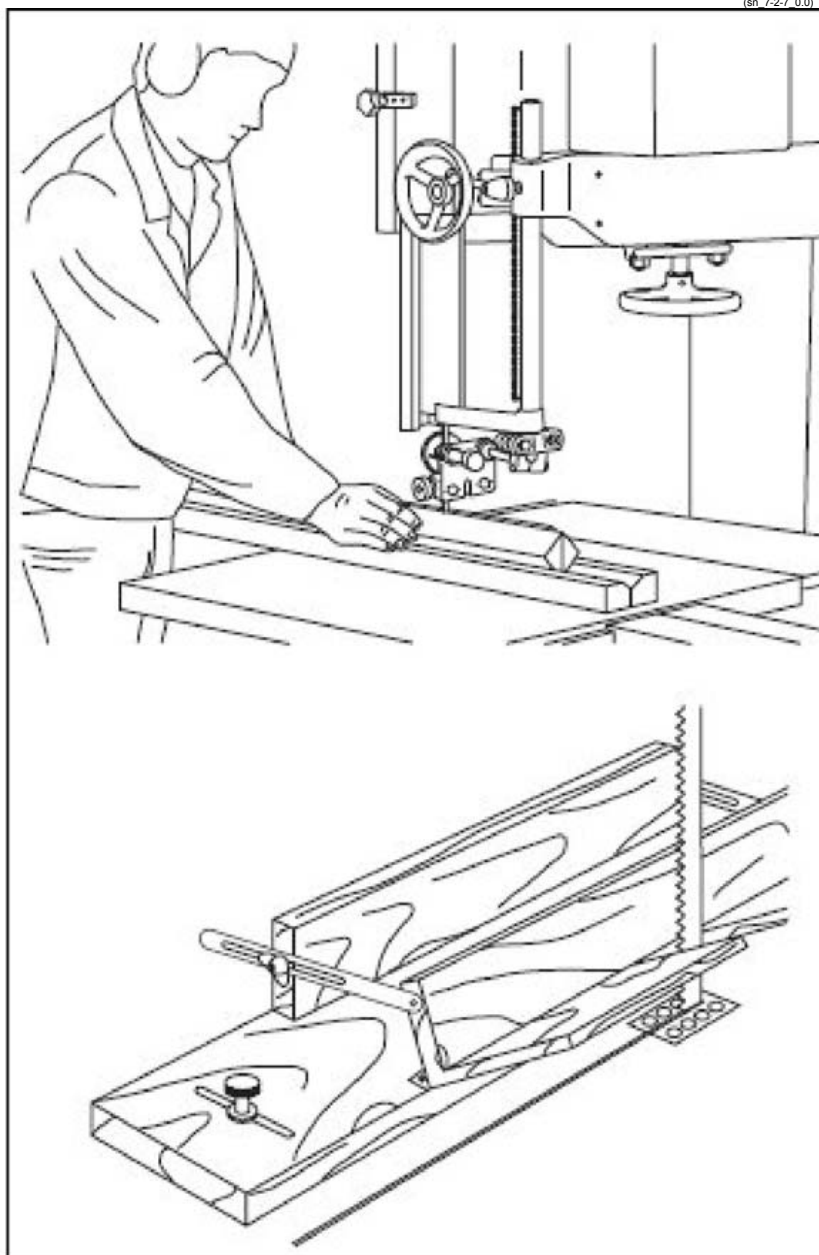
7.2.6 SKÄRNING AV TRÄKILAR

(sn_7-2-6_0.0)

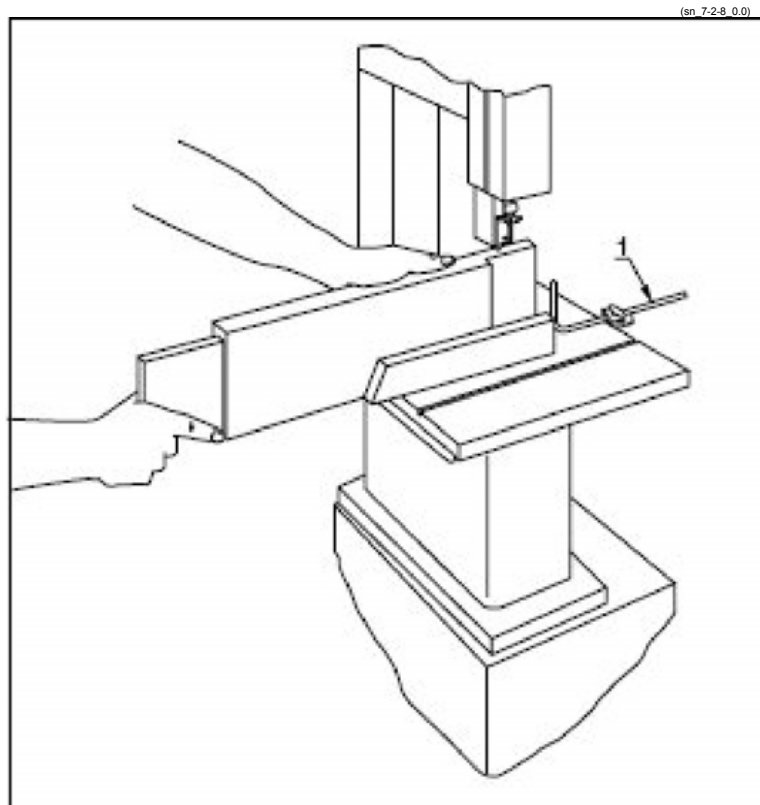


7.2.7 SKÄRNING PÅ DIAGONALEN

(sn. 7-2-7_0.0)

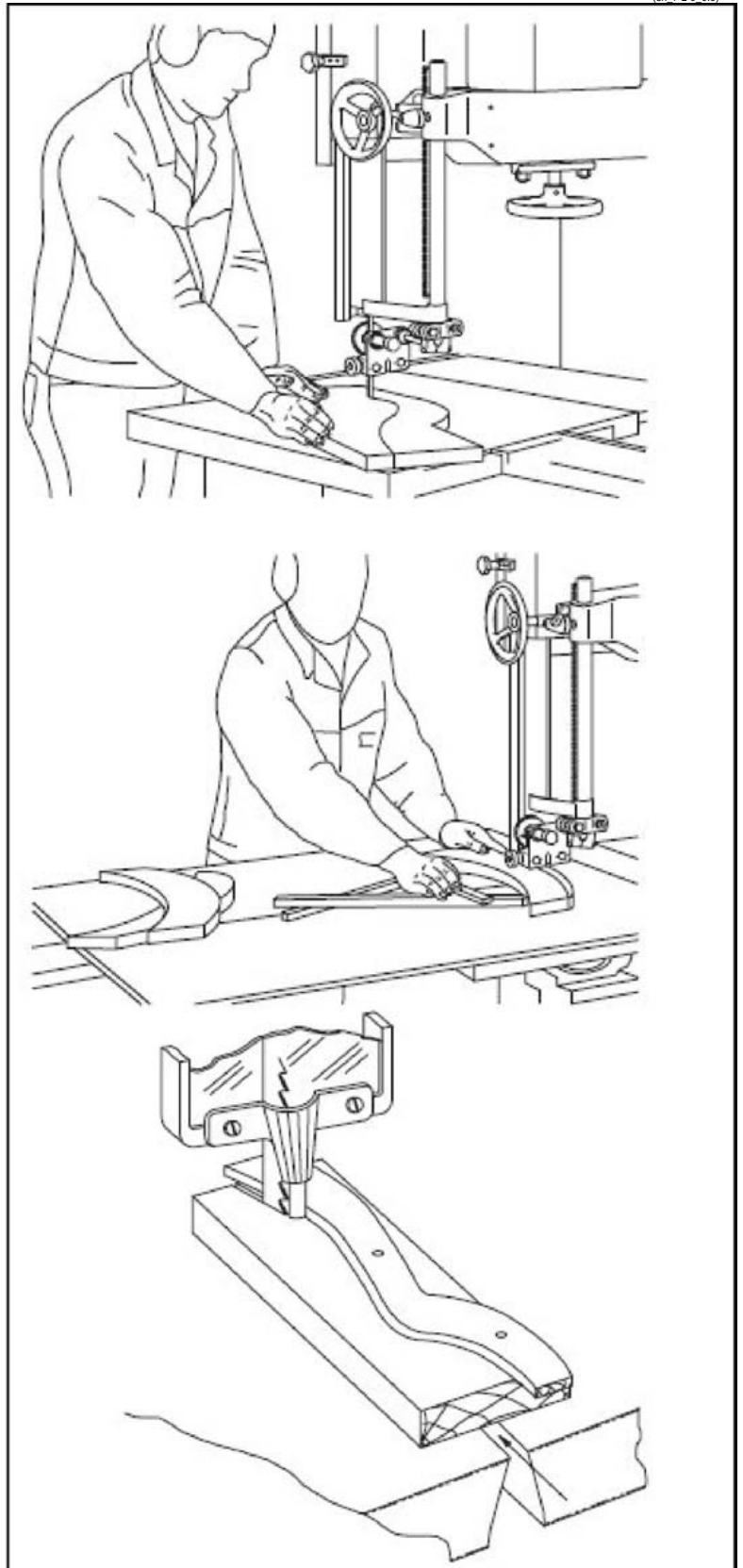


7.2.8 TAPPSKÄRNING



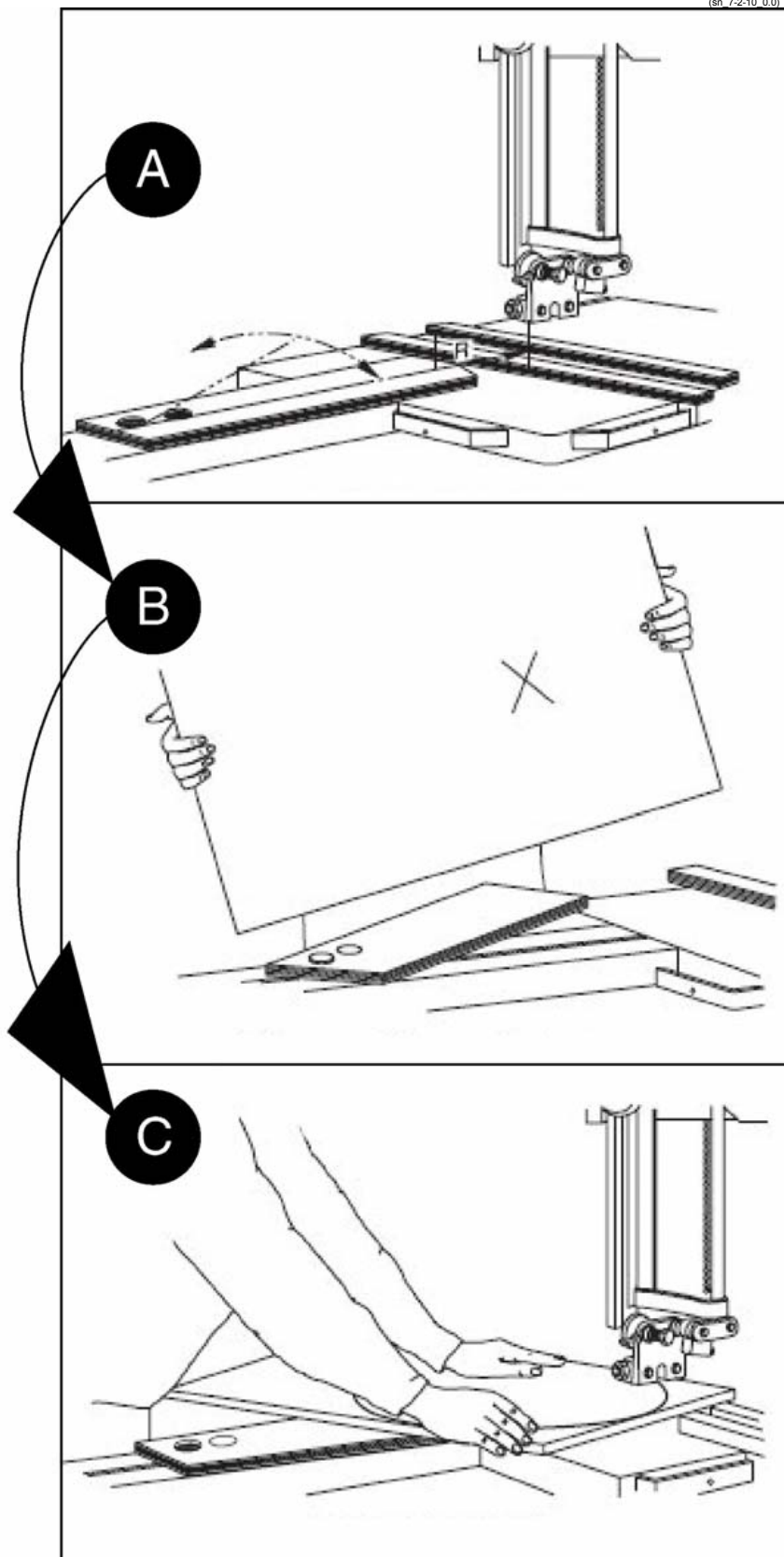
7.2.9 JÄMNA OCH OJÄMNA BÖJDA SKÄRNINGAR

(sn. 7-2-9_0.0)















7.2.10 SKÄRNING AV PLATTOR

(sn. 7-2-10_0.0)



index

	20.1	Rengöring av maskin.....	3
	20.2	Programmerat underhåll.....	6
	20.3	Periodisk smörjning	8
	20.4	Underhållsarbete på sågklinga.....	10
	20.4.1	Slipning	10
	20.4.2	Magasinering av klingor	11
	20.5	Bord för rengöring av klinga - byte	12
	20.7	Kontroll av säkerhetsanordningar	14
	20.7.1	Byten som innebär en risk för operatörens hälsa och säkerhet	14
	20.18	Byte av remmar	16
	20.18.1	Sågaxel	16
	20.23	Ställa in kedjespänningen	18
	20.23.1	Sågaxel	18
	20.37	Problem - Orsak - Åtgärd	20
	20.60	Extra underhåll	23



20.1 RENGÖRING AV MASKIN

(sn_20-1_0.0)



FARA-OBS:

allt rengöringsarbete ska utföras av maskinoperatör eller behörig teknisk personal.



FARA-OBS:

i brytare med elektronisk broms är motorn inte galvaniskt frångskild från nätet ens när motorn är stillastående. Brytaren matar motorn med spänning även efter att den stängts av.



FARA-OBS:

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



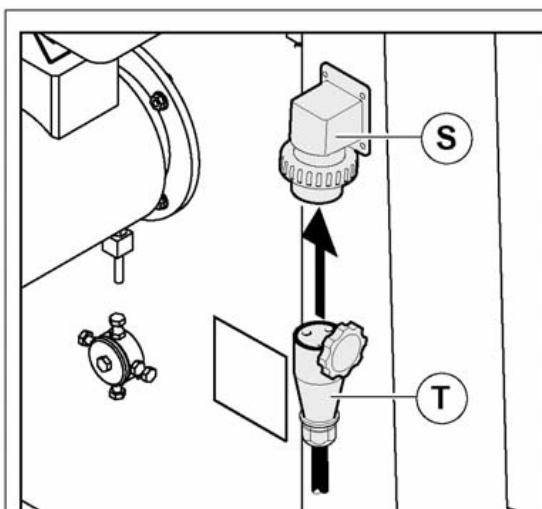
FARA-OBS:

ha alltid handskar på när du hanterar maskinens verktyg.



FÖRBUD:

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



Fig_20-1_S45N_CE.jpg



Fig. 20.1

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



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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

Föreskrifter för en korrekt rengöring av maskinen

Med hjälp av en kraftfull dammsugare ska man rengöra:

- borden och samtliga hål där damm och spån har samlats.
- Uppsugningshuvorna (T fig. 20.1B) och kontrollera att det inte finns några tilltäppningar.
- parallellanslagets rundstav (L fig. 20.1B) .
- Glidspåret (C fig. 20.1B) med hjälp av en pensel blötad i lämpligt, ofarligt lösningsmedel.
- Kontrollera regelbundet att bordet för rengöring av klingan (A fig. 20.1B) är helt och byt ut det vid behov. Utöver att rengöra klingan underlättar denna anordning även styrning av spån mot uppsugningsöppningen.
- Svänghjulens gummi ska alltid hållas rena för att undvika obalans och vibrationer under arbetet. Det nedre svänghjulet rengörs med hjälp av komponenten (P fig. 20.1B) som alltid är i kontakt med hjulet. Kontrollera varje dag att komponenten (P fig. 20.1B) är hel och ren och byt ut vid behov.

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

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

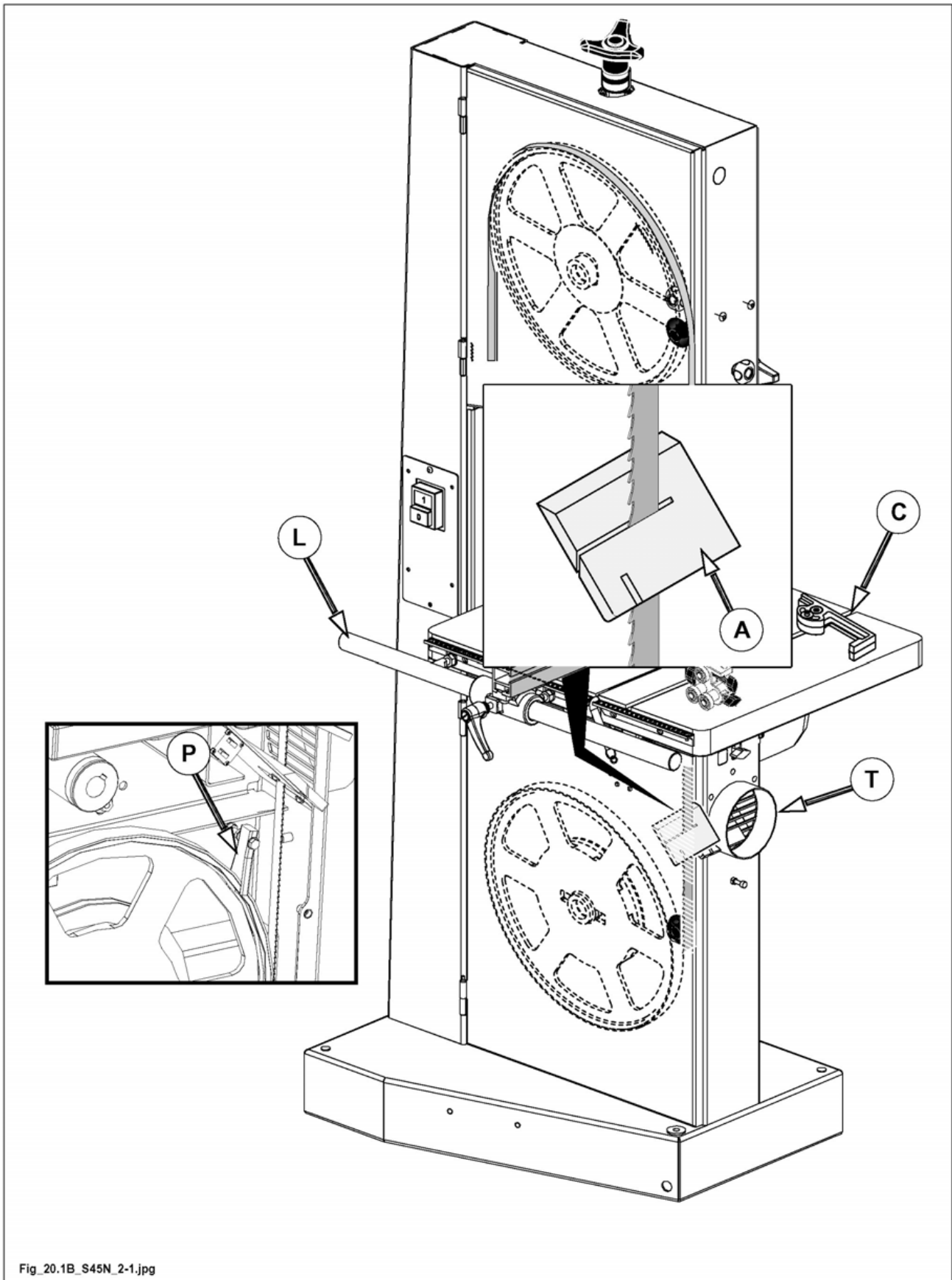


Fig. 20.1B



20.2 PROGRAMMERAT UNDERHÅLL

(sn_20-2_0.0)

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

BESKRIVNING	INSPEKTION	FREKVENNS	ÅTGÄRD
Allmän rengöring av maskinen	Visuell kontroll	Dagligen	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1).
Rengöring av sughuvar (T fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Varje vecka	- Koppla ur slangarna från sughuvarna; kontrollera att det inte finns tilltäppningar och rengör genom uppsugning.
parallellanslagets rundstav (L fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Dagligen	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1). - Rengör med en torr trasa eller en pensel som doppats i lämplig ofarlig produkt.
Bord för rengöring av klingan (A fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Dagligen	Kontrollera regelbundet att bordet är helt och byt ut det vid behov (Par. 20.5).
Anordning för rengöring av svänghjul (P fig. 20.1B)	Visuell kontroll	Dagligen	- Avlägsna damm och spån med hjälp av en uppsugningsanordning (Par. 20.1). - Kontrollera att anordningen är helt och byt ut vid behov.
Sågens dragrem	Spännings- och slitagekontroll	Var 60:e timme	- Spänn på ett korrekt sätt eller byt ut om det är nödvändigt (Par. 20.23 – 20.18).
Nödstopps- och säkerhetsanordningar (Kap. 2)	Visuell kontroll och funktionskontroll	Var 2:e vecka	- Kör stopptest (Par. 20.7).

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



20.3 PERIODISK SMÖRJNING

(ev_20-3_0.0)

Noggrann smörjning förlänger maskinens liv och garanterar bättre prestanda.

Smörj med olja typ:

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

- skruv (A fig. 20.3A) för spänning av klingan;
- systemet med drev-kuggstång (B fig. 20.3A) på den justerbara skyddsanordningen.
- alla maskinens mobila kopplingar.



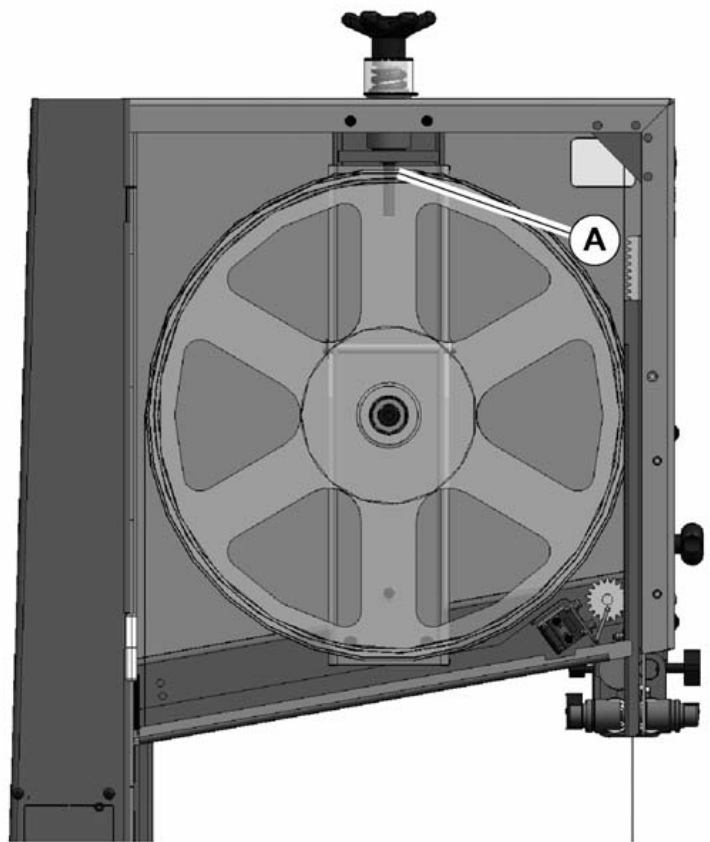
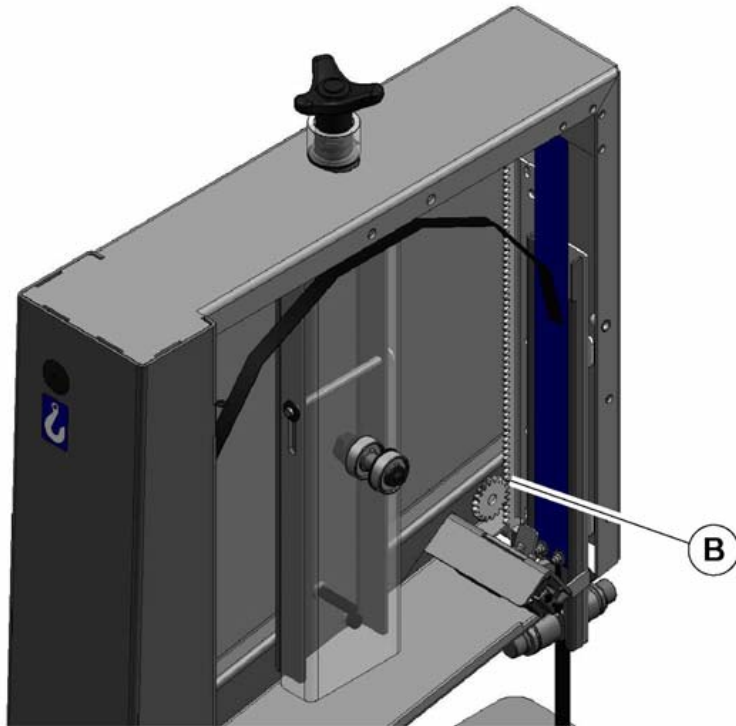
OBS-INFORMATION:

- *alla lager är skyddade och livstidssmorda och kräver därför inget underhåll;*
- *vid utbyte beställ dessa lager direkt från vårt reservdelskontor;*
- *lager av annat fabrikat, med motsvarande märkning, är EJ lämpliga att använda.*



OBS-INFORMATION:

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



Fig_20-3A_S45N.jpg

Fig. 20.3A



20.4 UNDERHÅLLSARBETE PÅ SÅGKLINGA

Ett kontinuerligt underhållsarbete och en korrekt användning påverkar bearbetningens kvalitet och hastighet. (sn_20-4_0.0)



FARA-OBS:

ha alltid handskar på när du hanterar maskinens verktyg.



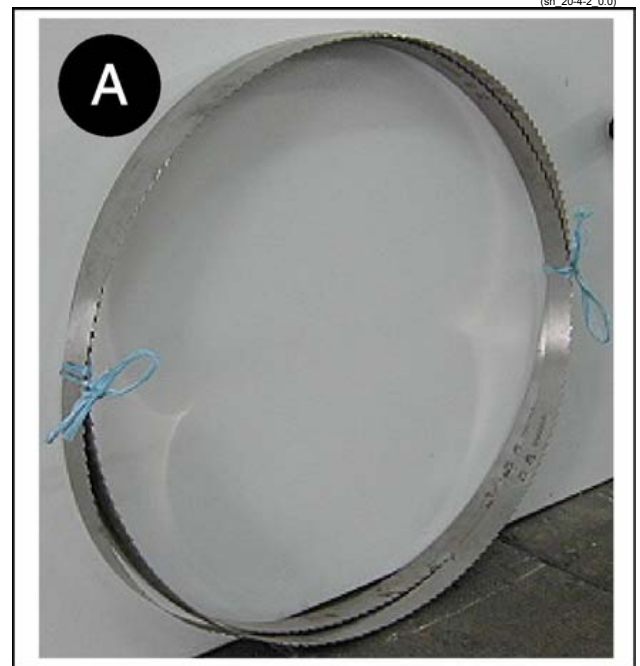
20.4.1 SLIPNING

Kuggarna ska slipas så fort klingan blir slö eller börjar forcera skärningen.
Slipning ska alltid utföras av kvalificerad personal.
Kontrollera om det förekommer skadade eller spruckna kuggar.
Följ anvisningarna för val av klinga i kap. 6 (sn_20-4-1_0.0)

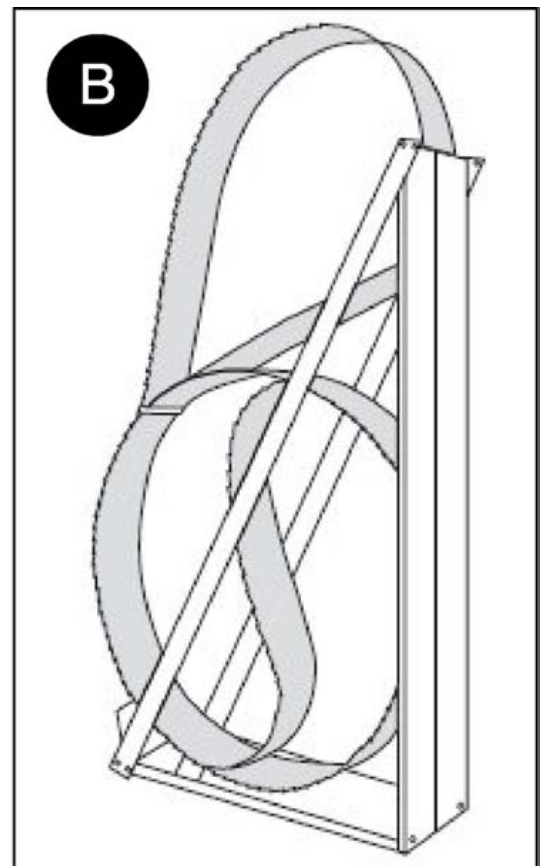


20.4.2 MAGASINERING AV KLINGOR

Klingor som inte är spända **A** ska förvaras ihoprullade i spiraler på en plats som är fri från fukt. Om klingorna hängs upp ska man se till att de inte utgör fara för operatörer som befinner sig i området (exempelvis genom att placera dem med klingans baksida vänd utåt).



Spända klingor **B** ska magasineras enligt bilden.





20.5 BORD FÖR RENGÖRING AV KLINGA - BYTE

(sn_20-5_0.0)



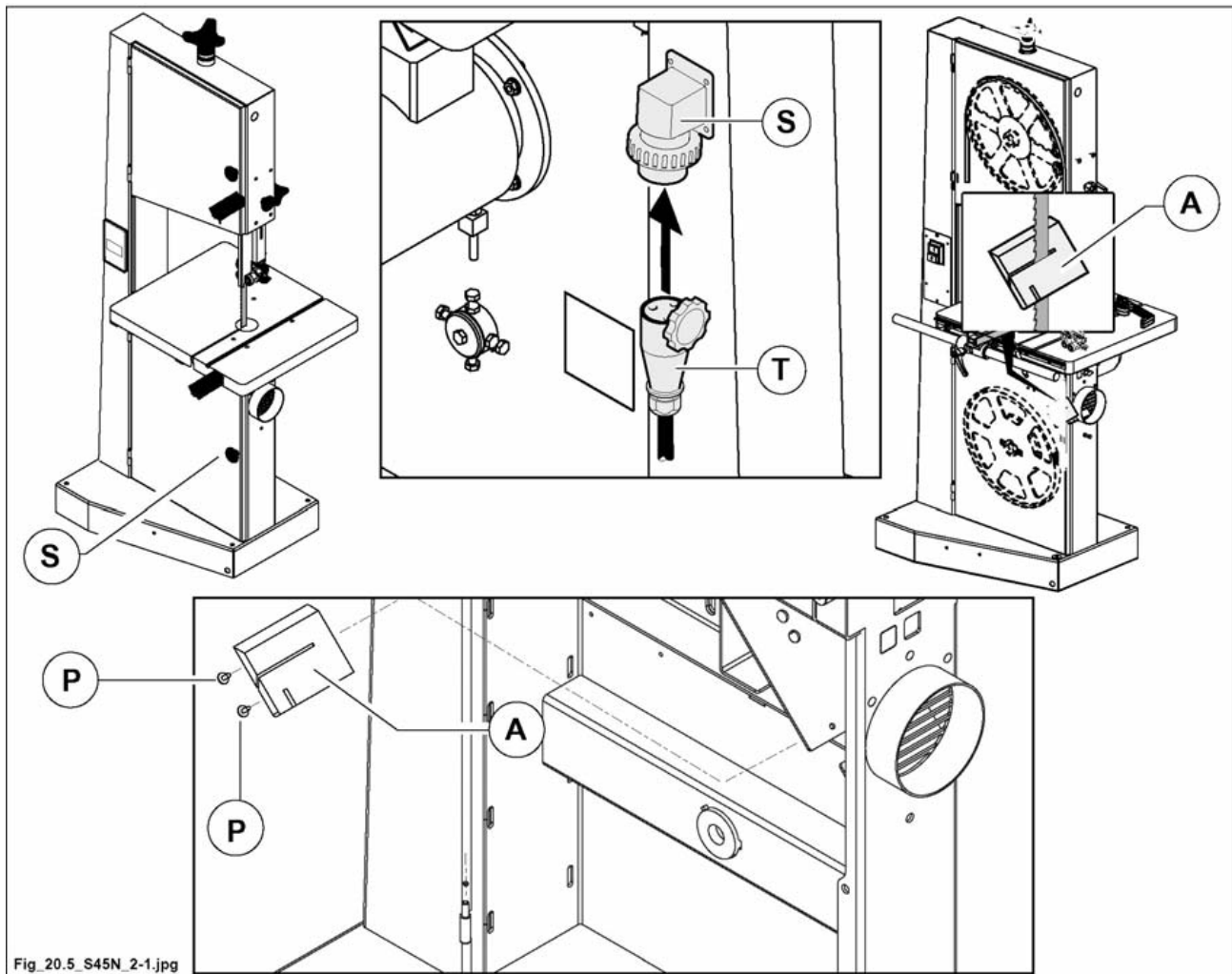
FARA-OBS:
använd skyddshandskar vid hantering av sågblad.



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

Gör enligt nedanstående:

- öppna det nedre höljet (S fig. 20.5).
- Ta av skruvarna(P fig. 20.5).
- Byt ut bordet för rengöring av klingan (A fig. 20.5).
- Sätt tillbaka av skruvarna(P fig. 20.5).
- Stäng det nedre höljet (S fig. 20.5).



Fig_20.5_S45N_2-1.jpg

Fig. 20.5



20.7 KONTROLL AV SÄKERHETSANORDNINGAR

Maskinens säkerhet är en direkt följd av skydd- och säkerhetsanordningarnas arbetsduglighet, som beskrivs på kapitel 2. (ev_20-7_0.0)

Varannan vecka ska man kontrollera att mikrobrytaren till det övre och nedre svänghjulets luckor fungerar som den ska:
när luckan är öppen ska sågklingans motor inte starta.



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

- slaka drivremmar kan medföra en ökning av nedbromsningstiden, kontrollera därför remmarnas sträckning och allmänna skick (se kap. 20.23).

Före arbetspassets början ska man kontrollera alla skydd på maskinens arbetssida och vilosida för att vara säker på att de fungerar lämpligt och utgör ett effektivt skydd mot olyckor.

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



FARA-OBS:

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

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



20.7.1 BYTEN SOM INNEBÄR EN RISK FÖR OPERATÖRENS HÄLSA OCH SÄKERHET

I föregående paragraf "Kontroll av säkerhetsanordningar" anges de arbetsmoment som användaren ska utföra samt tillhörande tidsintervall. Tack vare dessa arbetsmoment kan man i tid upptäcka eventuella felfunktioner i maskinens olika säkerhetssystem. (mmax_20-7-1_0.0)



ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:

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

**FÖRBUD:**

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

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

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

**ANMÄRKNINGAR-INFORMATION:**

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

**FARA-OBS:**

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

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

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

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

**FARA-OBS:**

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



20.18 BYTE AV REMMAR

(ev_20-18_0.0)



FARA-OBS:

kontrollera spänningen efter maskinens första 10 timmar i drift.

Regelbundna kontroller ska utföras på remmen minst var 60:e timme.

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

Om remmarna spänns för mycket sträcks de ut, överhettas och förbrukas snabbt.

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

Efter justeringen ska man kontrollera stopptiden igen.



20.18.1 SÅGAXEL

(ev_20-18-1_0.0)

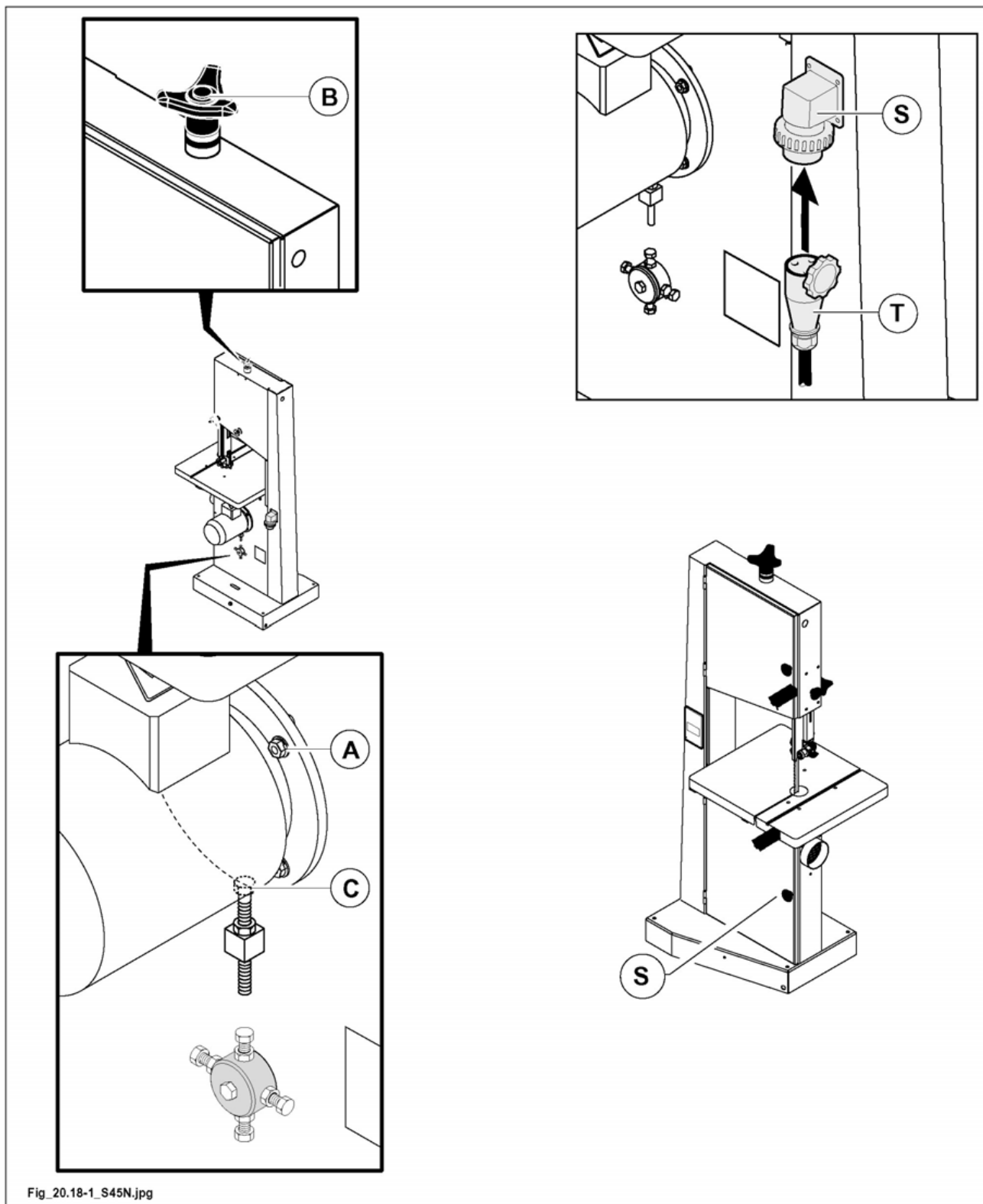


FARA-OBS:

innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T fig. 20.18-1) från kontakten (S fig. 20.18-1).

Öppna det nedre höljet (S fig. 20.18-1) för att komma åt remmen och gör som följer:

- lossa klingan helt med hjälp av vredet (B fig. 20.18-1).
- Lossa de 4 skruvarna (A fig. 20.18-1) som fäster motorn.
- Lossa skruven (C fig. 20.18-1) helt.
- Ta av sågklingan från det nedre svänghjulet.
- Lossa remmen från öppningarna i remskivorna och dra av den.
- Montera den nya remmen på samma sätt.
- Efter spänningen ska man dra åt motorns 4 fästskruvar.
- Återställ maskinen till de ursprungliga förhållandena (ställ in sågklingan enligt anvisningarna i Kap. 6).
- Efter justeringen ska man kontrollera stopptiden igen.



Fig_20.18-1_S45N.jpg

Fig. 20.18-1



20.23 STÄLLA IN KEDJESPÄNNINGEN

(ev_20-23_0,0)



FARA-OBS:

kontrollera spänningen efter maskinens första 10 timmar i drift.

Regelbundna kontroller ska utföras på remmen minst var 60:e timme.

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

Om remmarna spänns för mycket sträcks de ut, överhettas och förbrukas snabbt.

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

Efter justeringen ska man kontrollera stopptiden igen.



20.23.1 SÅGAXEL

(ev_20-23-1_0,0)



FARA-OBS:

innan man utför något som helst moment ska man koppla bort den elektriska matningen och koppla ur matningskabeln (uttag T fig. 20.23-1) från kontakten (S fig. 20.23-1).

Öppna det nedre höljet (S fig. 20.23-1) för att komma åt remmen och gör som följer:

- lossa klingan helt med hjälp av vredet (B fig. 20.23-1).
- Lossa de 4 skruvarna (A fig. 20.23-1) som fäster motorn; nu kan man spänna remmen med hjälp av skruven (C fig. 20.23-1).
- Efter spänningen ska man dra åt motorns 4 fästskruvar (A fig. 20.23-1).
- Efter justeringen ska man kontrollera stopptiden igen.



OBS! FÖRSIKTIGHET:

överdriv inte när du spänner remmarna; det kan leda till funktionsstörningar eller förtida slitage. Vid en effekt P mitt på en rem ska remmen ha en eftergift f enligt anvisning i tabellen.

Effekt P		Sättning f (mm)
N	Kp	
25	2,5	6 ÷ 7

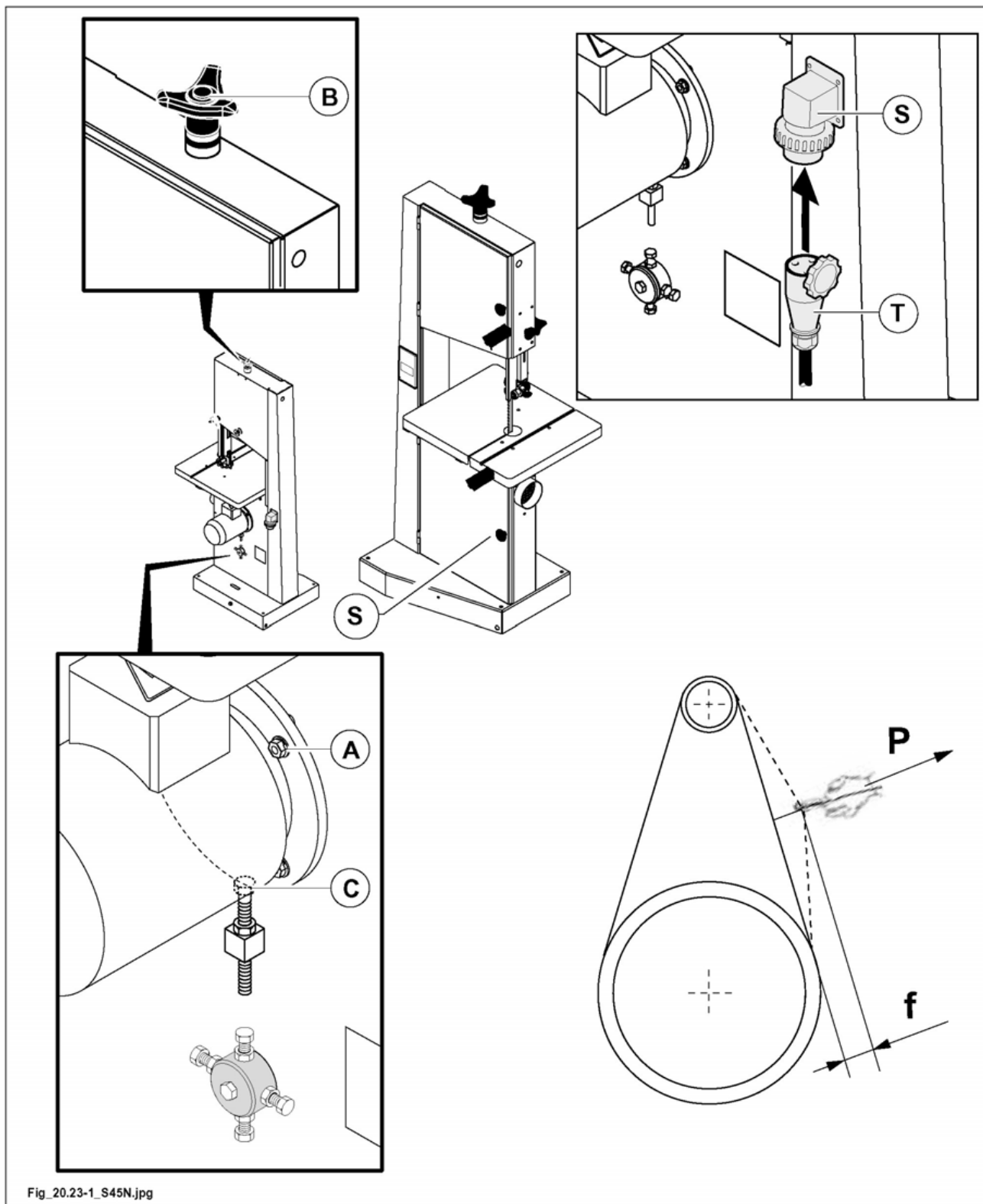


Fig. 20.23-1_S45N.jpg

Fig. 20.23-1



20.37 PROBLEM - ORSAK - ÅTGÄRD

(ev_20-37_0.0)

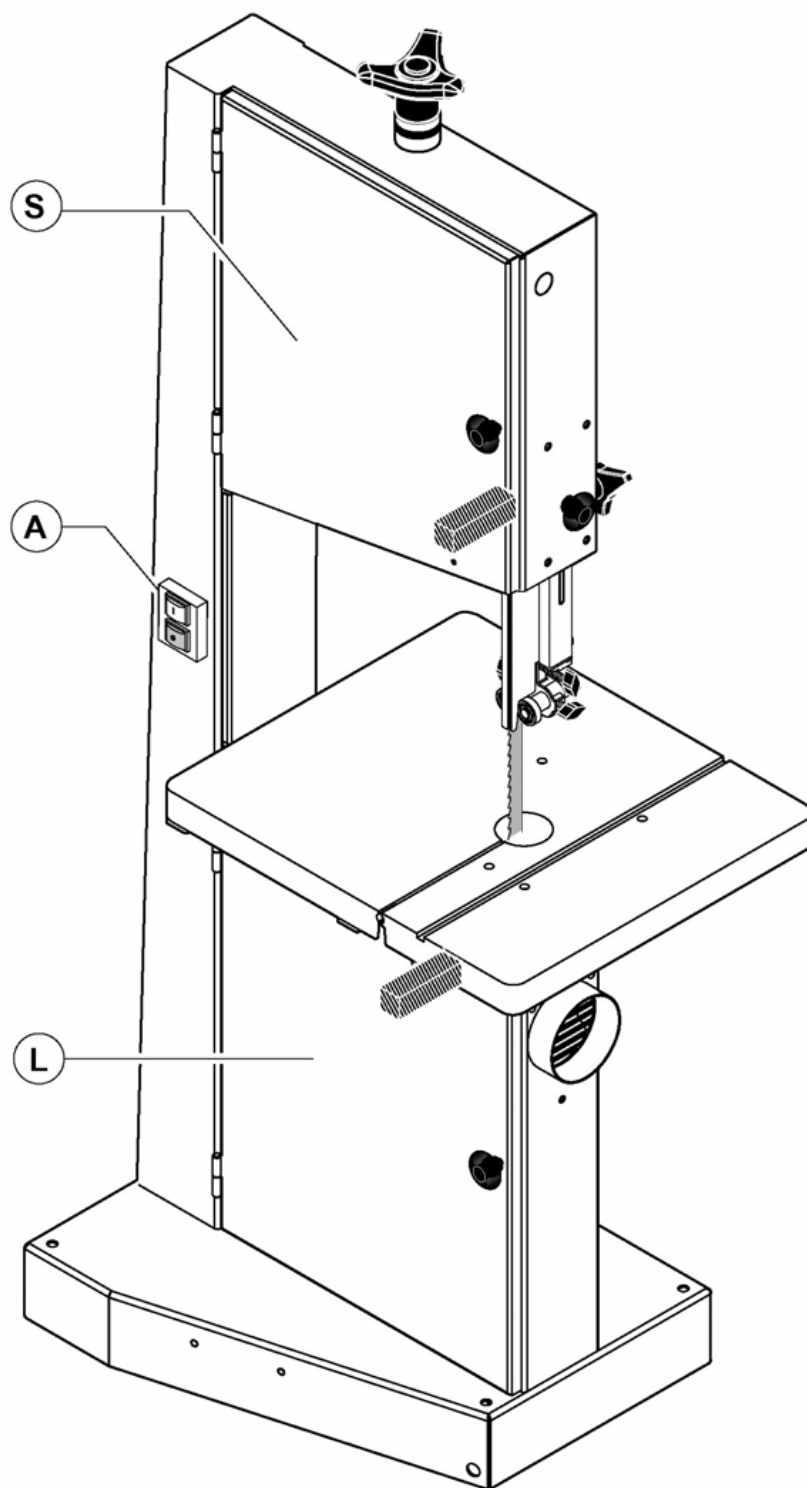
Detta kapitel ger några lösningar på de problem som kan uppstå när maskinen används.

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

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

PROBLEM	ORSAK	ÅTGÄRD
Maskinen startar inte.		
	En eller flera faser är strömlösa.	Kontrollera att samtliga 3 faser får ström.
	Säkerhetsbrytare inkopplad.	Kontrollera att den övre luckan S (fig. 20.37A) och den nedre luckan L (fig. 20.37A) är stängda.
	Överhettningsskydd A (fig. 20.37A) utlöst på grund av: - för hög strömförbrukning på grund av en felaktig användning av maskinen (bearbetningen är för tung i förhållande till motorns effekt) - kabelns tvärsnitt är otillräckligt i förhållande till motorns effekt (se hänvisningar gällande elektrisk anslutning kap.4) - spänningsfall orsakat av att matningskabeln är för lång - kortslutning i en elektrisk komponent.	Åtgärda orsaken, vänta tills överhettningsskyddet svalnat och starta om maskinen.
När man tryckt på startknappen ger motorn ifrån sig ett brummande och når inte märkhastighet.	Det saknas en fas i nätmatningen.	Kontrollera att samtliga 3 faser får ström.
	Motorns kabeldragning är inte korrekt.	Kontrollera motorns kabeldragning.
Nätsäkringen utlöser när man ansluter matningskabeln.	Matningskabeln är sönder.	Kontrollera kabeln.
	Anslutningsfel (fasledare och nolledare har inverterats).	Kontrollera anslutningen.
	Halvledaren är skadad (brytare med elektronisk broms).	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
Efter att verktyget bromsat och stannat fortsätter motorn att brumma några sekunder.	Skyddsfunktion för den elektroniska bromsen.	Normalt driftsläge (brummandet kommer från den elektroniska bromsen).
Den elektroniska bromsen stängs inte (brummandet fortsätter).	Komponenter i den elektroniska bromsen är sönder.	Dra ut matningskabelns kontakt för att förhindra att motorn överhettas. Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
Efter avstängning bromsar inte verktyget inom 10 sekunder.	Inställningen för den elektroniska bromsen är inte optimal; fabriksinställningen är för låg.	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
Ingen bromsfunktion.	Komponenter i den elektroniska bromsen är sönder.	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).

PROBLEM	ORSAK	ÅTGÄRD
Andra fel.	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).	
Maskinen stannar under bearbetningen.	En eller flera faser är strömlösa.	Kontrollera att samtliga 3 faser får ström.
	Sågmotorns rem har lossats eller är sönder.	Spänn remmen eller byt ut den i enlighet med anvisningarna i kap.20
	Bearbetningen är för tung i förhållande till motorns effekt.	Vänta tills överhettningsskyddet svalnar. Återaktivera det efter några minuter.
Skärningen är inte rätlinjig.	Slipning och/eller skränkning av kuggarna är felaktig.	Följ anvisningarna i par. 6.1
Det förekommer sprickor vid kuggarnas bas.	Klingan är för tjock.	Vi rekommenderar att man använder klingor som är mellan 0,5 och 0,7 mm tjocka.
	Kuggarna är inte anpassade för det arbete som ska utföras.	Kontrollera anvisningarna för val av klinga i kap. 6.
	Slipningen har inte utförts på rätt sätt.	Kontrollera att kuggarna inte blivit för varma under slipningen; överhettning leder till hårdning som gör klingan hård och ömtålig (benägen att spircka eller gå sönder).
	Gummit på hjulen har förstörts.	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
	Klingan är feljusterad.	Justera klingan enligt anvisningarna i kap.6
	Hjulen är inte i linje.	Begär hjälp av en tekniker.
Det förekommer sprickor på klingans baksida.	Panelerna matas fram för mycket under skärning.	Mata fram panelerna långsamt.
	Svetsningen är inte helt i linje.	Ta bort det svetsade området och gör om.
	Klingstyrningens bakre vals är utsliten eller har alltid använts i kontakt med klingans baksida.	Felaktig justering. Justera enligt anvisningarna i kap.6.
Klingan går sönder i närheten av svetsningen.	Klingan överhettas under svetsning.	Kyl ner eller ta bort den ömtåliga delen och svetsa sedan korrekt.
	För snabb nedkylning efter svetsning.	Kyl ner eller ta bort den ömtåliga delen och svetsa sedan korrekt.
Klingan har fastnat i träet.	Stoppa omedelbart maskinen: för in en kil vid skärningens start för att bredda skärningsöppningen och ta bort träet.	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
Maskinen vibrerar.	Sågrester och smuts på hjulen.	Rengör maskinen enligt anvisningarna i kap. 20
	Hjulens tätning är utsliten.	Kontakta vårt servicekontor (se kontaktuppgifter i kap.1).
	Remmarna är slaka.	Spänn remmarna enligt beskrivning i par. 20.23.



Fig_20.37A_S45N_CE.jpg

Fig. 20.37A



20.60 EXTRA UNDERHÅLL

(mmax_20-60-0.0)

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

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

ska bedömas som extra underhållsarbete.

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



FARA-OBS:

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

