

COLLEGAMENTO ELETTRICO

Verificare anzitutto che la tensione di funzionamento per cui è predisposto il motore della macchina, corrisponda alla tensione in uso nell'officina. Introdurre poi la spina in una apposita presa di corrente di passo corrispondente. Tale presa deve essere collegata a terra, come richiede la spina e come stabilito dalle norme ENPI. E' importante inserire tra la linea d'officina e la presa, valvole fusibili, in modo da salvaguardare la macchina da eventuali cortocircuiti che potrebbero danneggiare l'impianto elettrico.

MESSA A PUNTO DELLA MACCHINA

Prima di passare al funzionamento, la macchina deve essere completa degli organi di cui è fornita e sottoposta ad un generale controllo, procedendo nel seguente modo:

- Controllare il livello dell'olio nella testa attraverso il tappo spia (61).
- Spingere lateralmente la testa ed accertarsi che l'anello (55) sia bloccato contro la base (1). In caso contrario tirare verso destra la leva di bloccaggio (6).
- Montare l'asta con il corsoio di fermo barra (15-16) e la leva di controllo testa.
- Introdurre nella base della macchina, attraverso il filtro, la miscela emulsionata per la lubrificazione e refrigerazione della sega; tale miscela viene preparata mescolando gr. 100 di olio (uno dei tipi indicati) e litri 2 di acqua.

ELECTRICAL CONNECTIONS

Check, in the first place, that the working voltage at which the motor of the machine is set correspond to the voltage used in the workshop. Wire in, ensuring that the machine is perfectly earthed in accordance with local SAFETY regulations. It is important to insert fuses into the supply, to safeguard the machine against any possible short circuits that could damage the wiring.

« SETTING - UP » THE MACHINE

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

- Check head oil level through oil sight glass (61).
- Push head aside and ascertain that ring (55) is clamped against the base (1). Otherwise, pull locking lever (6) to the right.
- Assemble and mount length stop (15-16) and head control lever.
- Pour the soluble coolant for the lubrication and cooling of the cut, into the machine, through the filter of the head support base. The soluble coolant is prepared by mixing gr. 100 of oil (one of those in the oil chart indicated) with 2 lt. of clear water.

CONNEXION ELECTRIQUE

Vérifier avant tout que la tension de fonctionnement à laquelle le moteur de la machine est prédisposé, correspond à la tension utilisée à l'usine. La prise doit être connectée à terre. Il est important d'insérer entre la ligne de l'usine et la prise, des fusibles de façon à préserver la machine d'éventuels court-circuits qui pourraient endommager l'installation électrique.

MISE AU POINT DE LA MACHINE

Avant de passer au fonctionnement, la machine doit être en possession de tous les pièces dont elle est pourvue et soumise à un contrôle general se déroulant de la façon suivante:

- Contrôler le niveau de l'huile sur la tête à travers le voyant d'huile (61).
- Pousser latéralement la tête et s'assurer que l'anneau (55) soit bloqué contre la base (1). En cas contraire tirer vers la droite le levier de blocage (6).
- Monter la tige avec coulisse d'arrêt barre (15-16) et le levier de commande tête.
- Introduire dans la machine le mélange émulsionnant pour le graissage et la réfrigération de la scie à travers le filtre, le mélange émulsionnant s'obtient en mélangeant 100 gr. d'huile (d'un type de ceux on sont indiqués) à 2 litre d'eau propre.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

In erster Linie ist festzustellen, ob die für den Maschinenmotor vorgesehene Betriebsspannung mit dem Stromnetz in der Werkstatt übereinstimmt. Wir empfehlen einen Motor-Schutzschlter zwischen die Stromleitung der Werkstatt und die Steckdose einzuschalten, um den Motor vor Kurzschlüssen zu bewahren.

EINRICHTEN DER MASCHINE

Vor Inbetriebnahme sind die Verpackungsgründen lose mitgelieferten Teile zu montieren. Dabei ist der Handhebel am Maschinenkopf Kräftig anzuziehen damit das Gewinde nicht beschädigt wird. Danach empfiehlt sich eine kurze Kontrolle aller Organe:

- Ölstand im Spindelkopf am durchsichtigen Getriebedeckel (61) kontrollieren.
- Festklemmehebel (6) nach rechts ziehen, damit der Drehtisch (55) auf den Maschinentisch (1) blockiert wird.
- Hebel montieren und Kopf heben und wieder senken um zu prüfen ob sich diese Bewegung gleichmässig abläuft. Stab mit Anschlag (15-16) einsetzen.
- Kühlmittel bestehend aus 100 Gramm Rohöl oder Schneidöl und 2 Liter Wasser in den Behälter einfüllen.

FIG. 3

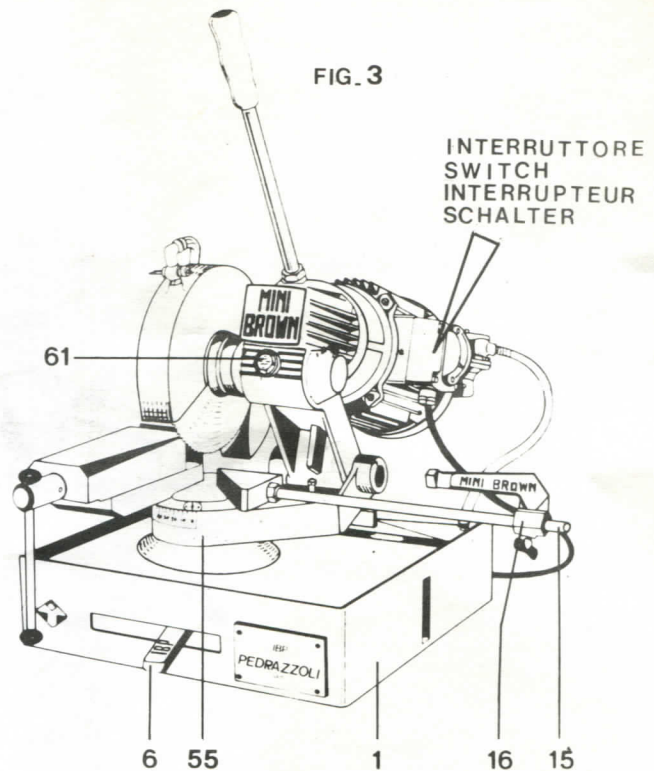
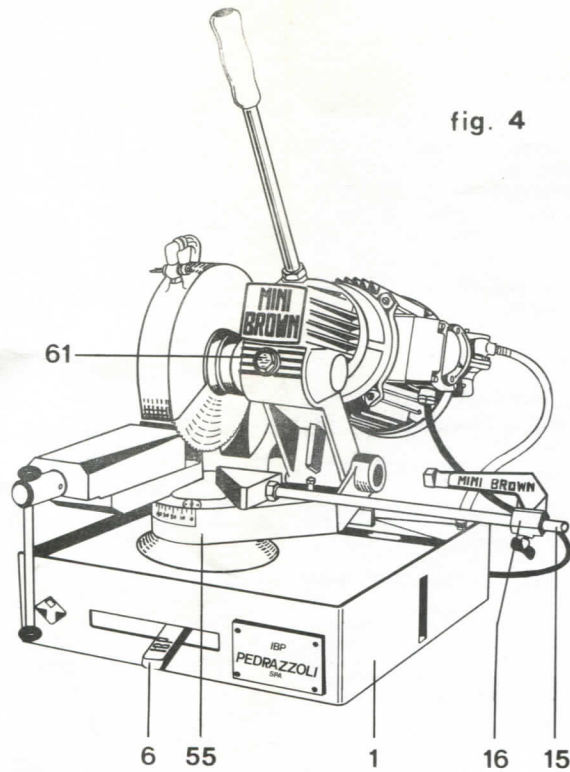


fig. 4



ROTAZIONE TESTA PER TAGLI OBLIQUI

Per far ruotare la testa è necessario: Sbloccare la leva (6), spingendo verso sinistra, e ruotare la testa nella posizione desiderata. Si possono eseguire tagli con inclinazione variabile rispetto all'asse orizzontale del pezzo da 0° a 45° verso sinistra.

HEAD ROTATION FOR MITRE CUTS

To rotate the head it is necessary: Release the lever (6) by pushing towards the left, and rotate the head to the position required. Cuts can be performed from 0° to 45° towards the left in the horizontal plain.

ROTATION TETE POUR COUPES OBLIQUES

Pour faire tourner la tête il est nécessaire: De débloquer le levier (6) en poussant vers la gauche et faire tourner la tête dans la position désirée. On peut obtenir des coupes d'anglet entre 0° a 45° vers la gauche.

HORIZONTALSCHWENKUNG DES MASSCHINENKOPFES

Um den Kopf nach links 45° auf Gehrung zu stellen, löse man den Hebel (6) durch ziehen in Richtung links und drehe man den Kopf nach links, bis zum Anschlag, bzw. bis zuder gewürschten Stellung.

MANUTENZIONE

Lubrificare ogni 50 ore di lavoro i biellismi e le superfici di scorrimento. Usare il tipo di olio indicato per i rotismi di testa.

MAINTENANCE

Lubricate connecting rod system and sliding surfaces after every 50 Hours of operation.

ENTRETIEN

Toutes les 50 heures de travail huiler l'axe de pivotement de la tête, et les glissieres de l'etau. Tout les mois il y a lieu de nettoyer soigneusement le receptient du liquide de lubrification en elevant le couvercle et en nettoyant les filtres d'aspiration avec de l'essence.

WARTUNG

Wochentlich einmal ist die Maschine gründlich zu reinigen und danach sind die Kippwelle und die Gleitflächen und Spindel des Schraubstockes mit Öl zu schmieren. Ferner sollen die Kippebelgelenke des Spannstockes geölt werden. Mindestens vierteljährlich ist der Zustand der Kühlmittelwanne zu überprüfen, wenn sie Schlamm angesammelt hat, so ist der Deckel zu öffnen, und das Kühlmittel zu entfernen, danach Kühlmittelwanne zu reinigen und Filter am Deckel mit Roh-öl zu reinigen. Diese Reinigung ist vor allem dann durchzuführen, wenn die Pumpe wegen Verschmutzung aussetzt.

PER LA RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO NECESSITA CONOSCERE:

Tipo di macchina e suo voltaggio. - Numero di matricola della macchina. - Numero di riconoscimento del pezzo. - La quantità dei pezzi necessari.

WHEN ORDERING SPARE PARTS IT IS NECESSARY TO STATE:

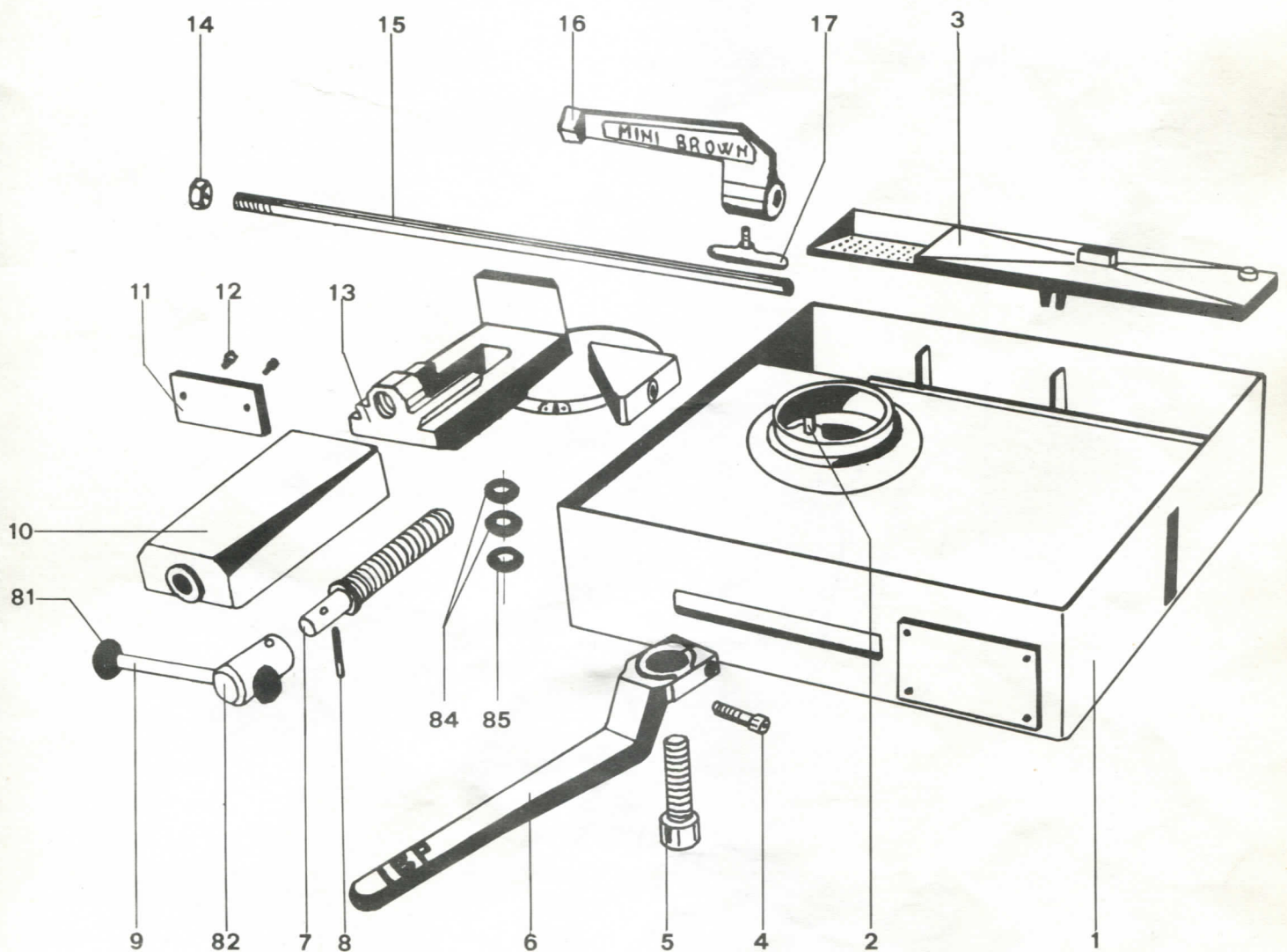
Type of the machine and voltage. - Age and serial number of machine. - The actual number of the part. - The quantity of parts required.

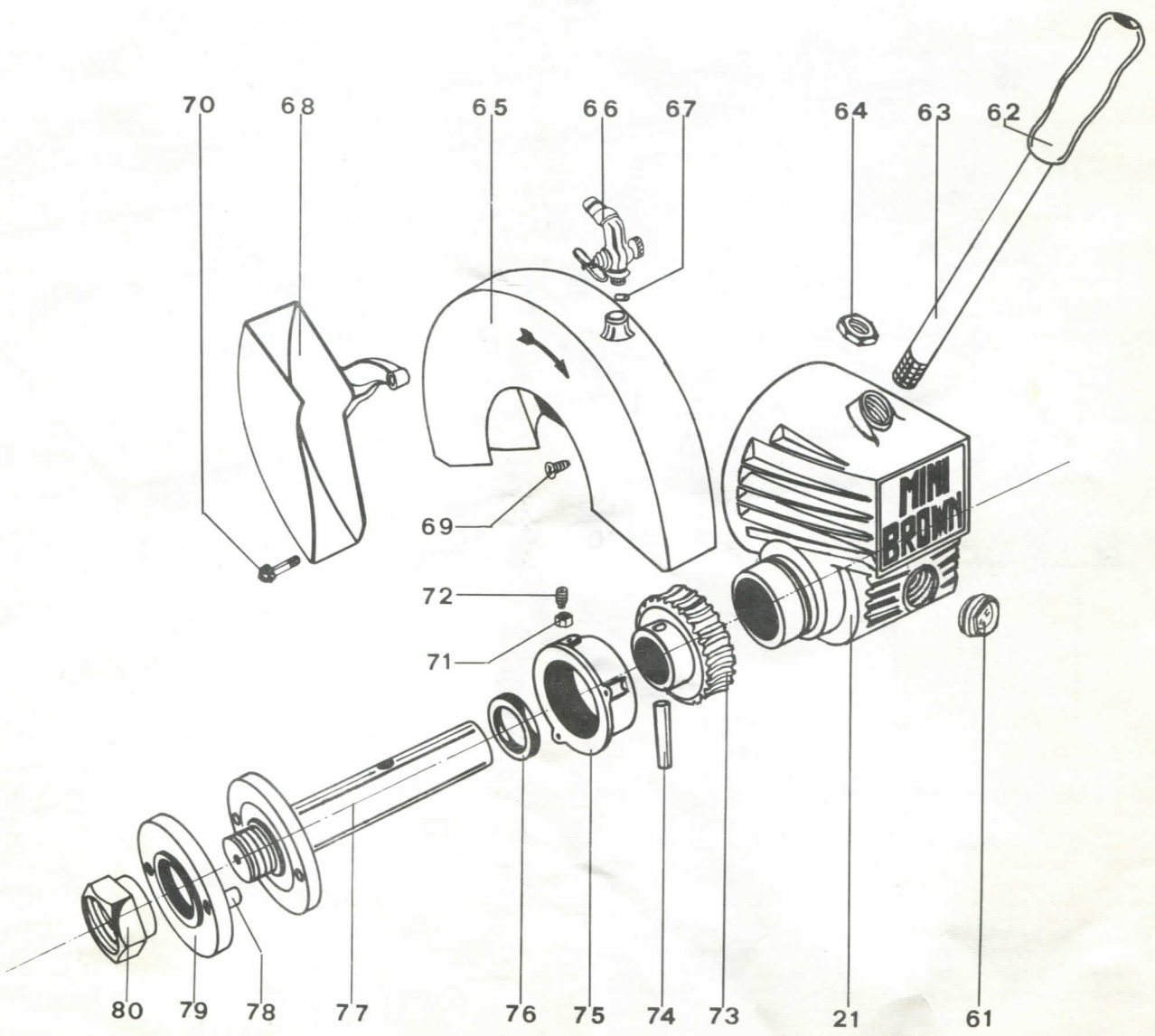
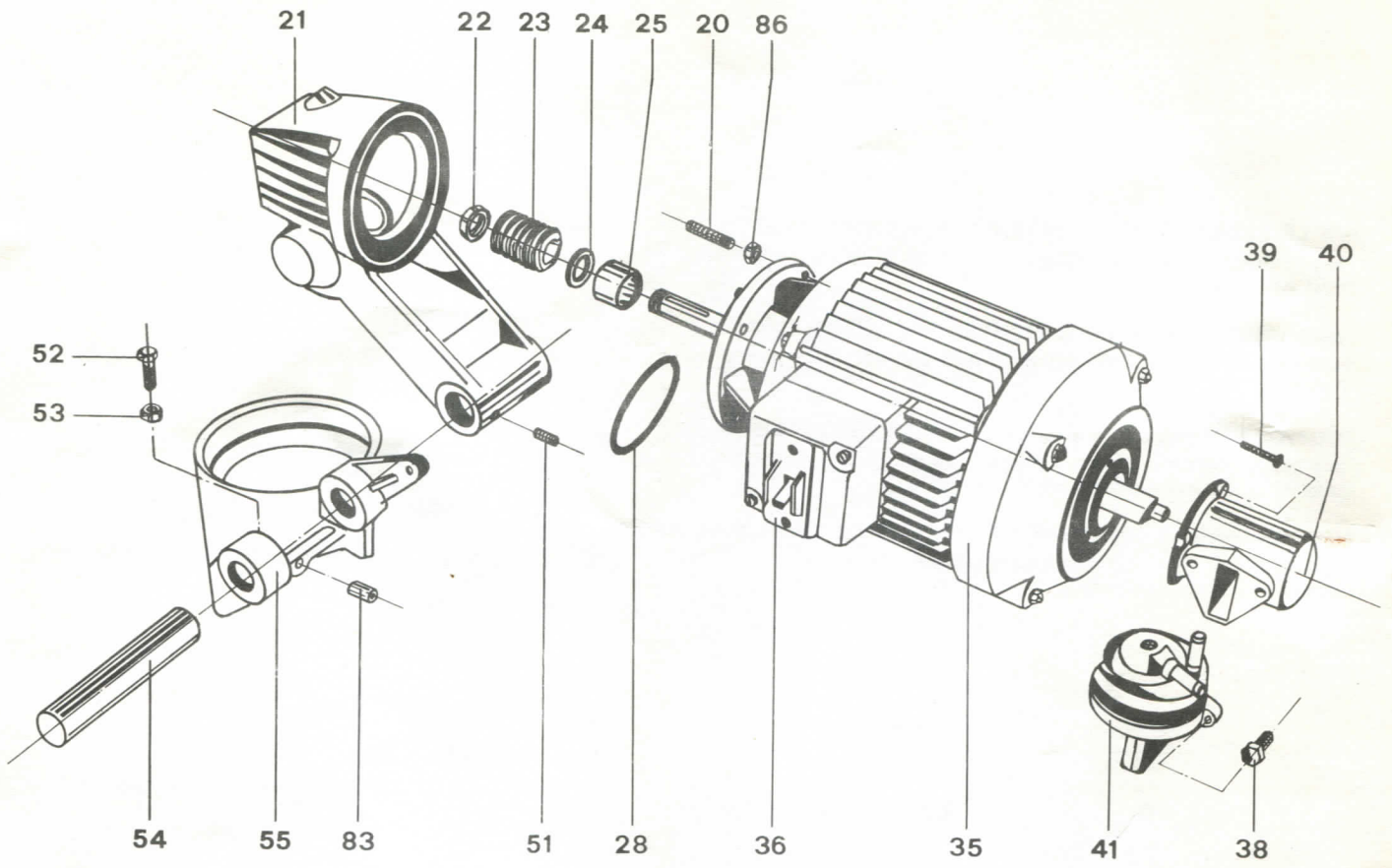
POUR LA DEMANDE DES PIECES DE RECHANGE IL FAUT CONNAITRE:

Le type de machine et son voltage. - Le numéro de matricule de la machine. - Le numéro d'identification de la pièce. - La quantité des pièces nécessaires.

FUR EINE RASCHE LIEFERUNG DER ERSATZTEILE MUSS MAN ANZUGEBEN:

Type der maschine und Reihennummer von der Betriebe sanleitung. - Maschinen-Nummer. - Bestell-Nummer des Ersatzteiles. - Anzahl des nötigen Stückes.





MINI BROWN

n°	codice	n°	codice
1	4.80.524.01	46	-
2	3.22.748.23	47	-
3	4.85.541.01	48	-
4	3.22.400.64	49	-
5	3.22.501.57	50	-
6	4.75.528.01	51	3.22.600.45
7	4.17.505.01	52	3.22.400.60
8	3.22.742.81	53	3.22.310.68
9	4.10.511.01	54	4.10.501.11
10	4.82.515.01	55	4.84.544.01
11	4.62.517.02	56	-
12	3.22.500.27	57	-
13	4.84.542.01	58	-
14	3.22.310.70	59	-
15	4.11.512.01	60	-
16	4.84.543.01	61	2.02.269.01
17	3.24.304.05	62	4.38.514.01
18	-	63	4.34.511.01
19	-	64	3.22.311.72
20	3.22.600.69	65	4.85.542.01
21	4.83.506.01	66	2.01.277.01
22	3.22.360.04	67	3.37.032.11
23	4.52.506.01	68	4.85.540.01
24	4.30.501.13	69	3.22.751.69
25	4.30.502.17	70	4.11.511.01
26	-	71	3.22.310.36
27	-	72	3.22.610.49
28	3.37.021.27	73	4.52.505.01
29	-	74	3.22.741.13
30	-	75	4.32.534.01
31	-	76	3.37.011.22
32	-	77	4.14.506.01
33	-	78	3.22.744.75
34	-	79	4.32.535.01
35	Motore	80	4.31.530.01
36	Interruttore	81	3.24.302.02
37	-	82	4.22.502.01
38	3.22.400.59	83	4.30.524.01
39	3.22.406.13	84	2.98.050.12
40	2.78.403.01	85	2.98.050.15
41	8.72.103.01	86	3.22.310.38
42	-		
43	-		
44	-		
45	3.20.700.07		

Ø CORONA
VECCHIA 65,5
NUOVA 79,5

CAMBIARE

TESTA
CORONA
ALBERO

→ 006 ANELLO
PLASTICA
PASSA? SI!