

12-02

MANUALE USO-MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUEL D'EMPLOI-ENTRETIEN
GEBRAUCHS-UND WARTUNGSHANDBUCH
MANUAL USO-MANTENIMIENTO

DUMBO

CATALOGO RICAMBI
SPARES CATALOGUE
PIECES DE RECHANGES
ERSATSTEILKATALOG
CATALOGO REPUESTOS

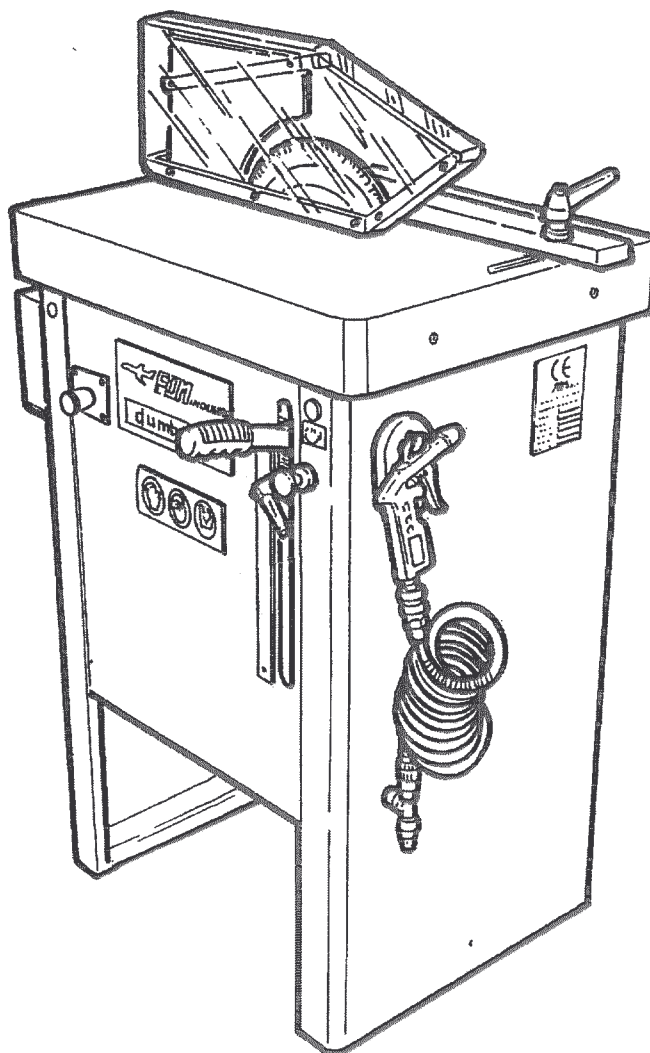
I

GB

F

D

E



- I** TRONCATRICE RIFILATRICE Ø 300 mm
- GB** CUT-OFF TRIMMING MACHINE 300 mm Ø
- F** TRONÇONNEUSE DELIGNEUSE Ø 300 mm
- D** TRENN-/BESÄUMMASCHINE Ø 300 mm
- E** MAQUINA DE CORTE RECORTADORA Ø 300 mm

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

NOI

F.O.M. Industrie S.r.l. - Via Mercadante n.85/87 - 47841 Cattolica (Rimini) - Italia

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO:

Troncatrice - DUMBO - codice XZ 10085

Matricola N. - vedi Documento Accompagnatorio

AL QUALE QUESTA DICHIARAZIONE SI RIFERISCE E' CONFORME ALLE SEGUENTI DISPOSIZIONI:

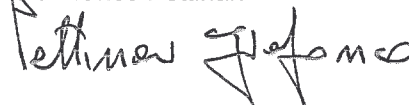
- DIRETTIVA 98/37 CEE (Direttiva Macchine)
- DIRETTIVA CEE 89/336 E SUCCESSIVE MODIFICHE ED INTEGRAZIONI (E.M.C.)
- DIRETTIVA 73/23 CEE

SONO STATE UTILIZZATE LE SEGUENTI NORME E SPECIFICAZIONI TECNICHE:

EN 292/1 (1991) - EN 292/2 (1991) - EN 60204/1 (1993) - EN 50081-2 (1992)
EN 50082-2 (1992) - EN 55011 (1991)

IL LEGALE RAPPRESENTANTE:

Gianfranco Pettinari



Cattolica

Data: vedi Documento Accompagnatorio

Via Mercadante, 85/87 - 47841 CATTOLICA (RN)
Tel. 0541 - 832611 - Fax 0541 - 832615
Cod. Fisc. e P. IVA 00938200409

Organismo notificato: I.C.E.P.I.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali s.r.l.
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italia

Numero dell'Attestato di Certificazione CE di tipo: M031/95 del 12.01.1995

DUMBO

MANUALE USO - MANUTENZIONE
CATALOGO RICAMBI

INDICE

1	AVVERTENZE GENERALI	3
1.1	INTRODUZIONE	3
1.2	GARANZIA	3
2	GENERALITÀ	4
2.1	PREMESSA	4
2.2	TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE	5
2.3	TARGHETTE PRESENTI SULLA MACCHINA (FIG. 02-02)	6
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	7
3.1	EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE RIFILATRICE DUMBO	7
4	NORME DI SICUREZZA E SALUTE	8
4.1	PREMESSA	8
4.2	USO PREVISTO DELLA MACCHINA	8
4.3	AVVERTENZE DI SICUREZZA	8
5	TRASPORTO E INSTALLAZIONE	9
5.1	MOVIMENTAZIONE (FIG. 05-01)	9
5.2	CONTROLLI	9
5.3	POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA (FIG. 05-02)	9
6	ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO	11
6.1	OPERAZIONI PRELIMINARI	11
6.2	ALLACCIAMENTO (FIG. 06-01)	11
6.3	INTERRUTTORE AVVIAMENTO MOTORE - PROTEZIONI	12
7	COMANDI (FIG. 07-01)	13
8	REGOLAZIONI	14
8.1	REGISTRAZIONE SQUADRA (FIG. 08-01)	14
8.2	REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA (FIG. 08-02)	14
9	ESERCIZIO (FIG. 09-01)	15
10	MANUTENZIONE	16
10.2	SOSTITUZIONE CINGHIA	17
11	SCHEMI	19

1 AVVERTENZE GENERALI

Prima di procedere alla messa in esercizio della macchina, è importante attenersi attentamente alle istruzioni tecniche contenute nel presente Manuale Istruzioni e seguirne scrupolosamente tutte le indicazioni riportate. Il presente Manuale Istruzioni, comprese tutte le pubblicazioni ad esso allegate, va conservato in un luogo accessibile e noto a tutti gli operatori e al personale addetto alle operazioni di manutenzione.

1.1 INTRODUZIONE

La macchina **DUMBO** è stata realizzata specificamente per il taglio e la rifilatura di profilati in alluminio, PVC o materiale plastico e in lega leggera.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

- Una volta posizionata la squadra di riferimento del pezzo, si fa scorrere manualmente il profilato verso la lama troncatrice il cui movimento viene trasmesso da un motore.
 - Durante l'operazione di taglio, la protezione della lama si alza dal piano di lavoro dell'altezza del profilato.
- La **DUMBO** può essere installata (a richiesta) in linea con rulliere per il carico e lo scarico dei profilati

1.2 GARANZIA

La Ditta garantisce che la macchina in oggetto è stata collaudata sotto lo sforzo massimo con esito soddisfacente. La garanzia è di 12 mesi ed è limitata alla buona qualità del materiale ed alla mancanza di difetti di costruzione. Il cliente ha diritto unicamente alla sostituzione delle parti difettose, escluse le spese di trasporto e imballo ed eventuale sostituzione. Sono quindi esclusi dalla garanzia i danni derivati da cadute, manomissioni o da cattiva conduzione della macchina, dall'inosservanza delle norme di manutenzione indicate sul Manuale Istruzioni, nonché da errate manovre dell'operatore. Nessun risarcimento è dovuto per eventuale inattività della macchina. La garanzia non è valida se non sono state rispettate le condizioni di pagamento.

Le spese di assistenza, unitamente al costo dei ricambi impiegati che non rientrano nelle clausole di garanzia, dovranno essere regolarizzati direttamente dal tecnico che eseguirà l'intervento, il quale rilascerà una scheda di assistenza alla quale seguirà regolare fattura.

Le tariffe di intervento ed il costo dei ricambi impiegati sono tratti dal Listino in vigore.

2 GENERALITÀ

2.1 PREMESSA

Il presente Manuale Istruzioni contiene le istruzioni d'uso e manutenzione nonché le illustrazioni ed istruzioni per la richiesta ricambi relative alla troncatrice rifilatrice **DUMBO** prodotta dalla **FOM INDUSTRIE srl**. All'interno del Manuale Istruzioni sono contenute tutte le informazioni relative ad una corretta installazione e una descrizione del funzionamento della macchina.

Sono inoltre contenute tutte le informazioni relative a regolazioni ed alcune operazioni di manutenzione.

ATTENZIONE:

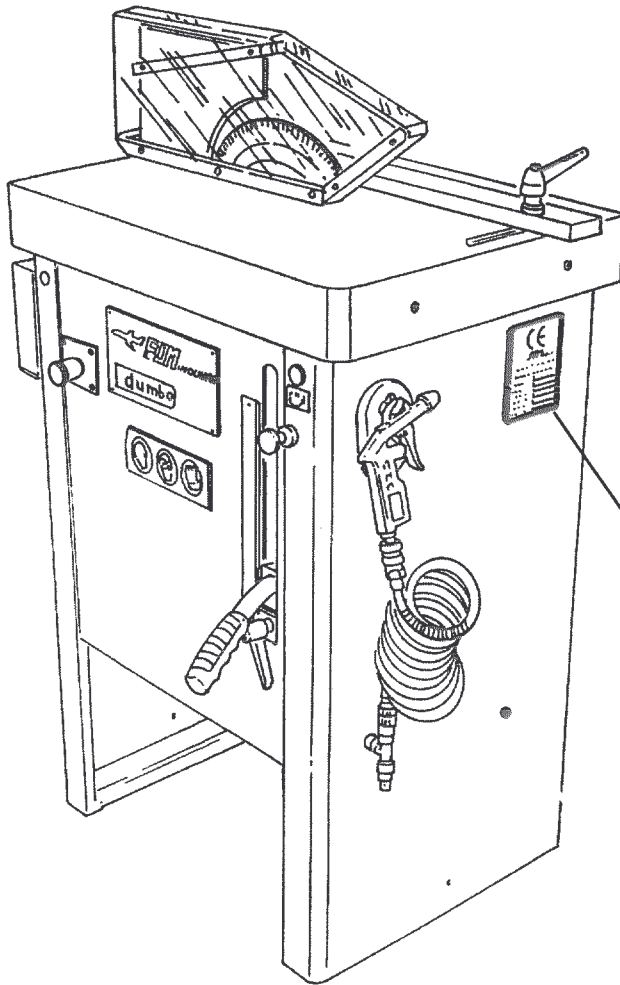
- Tutte le operazioni di trasporto, installazione, uso, manutenzione ordinaria e straordinaria della macchina vanno eseguite esclusivamente da operatori specializzati e competenti.
- Per "OPERATORE" si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina.

2.2 TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE

La Fig. 02-01 mostra la targa d'identificazione e la relativa posizione sulla macchina.

N.B.:

Il tipo, il codice e il numero di matricola che é stampigliato sulla targhetta, deve essere citato ogni volta che si interpella la Casa Costruttrice, per informazioni o per l'ordinazione dei pezzi di ricambio.





FOM INDUSTRIE

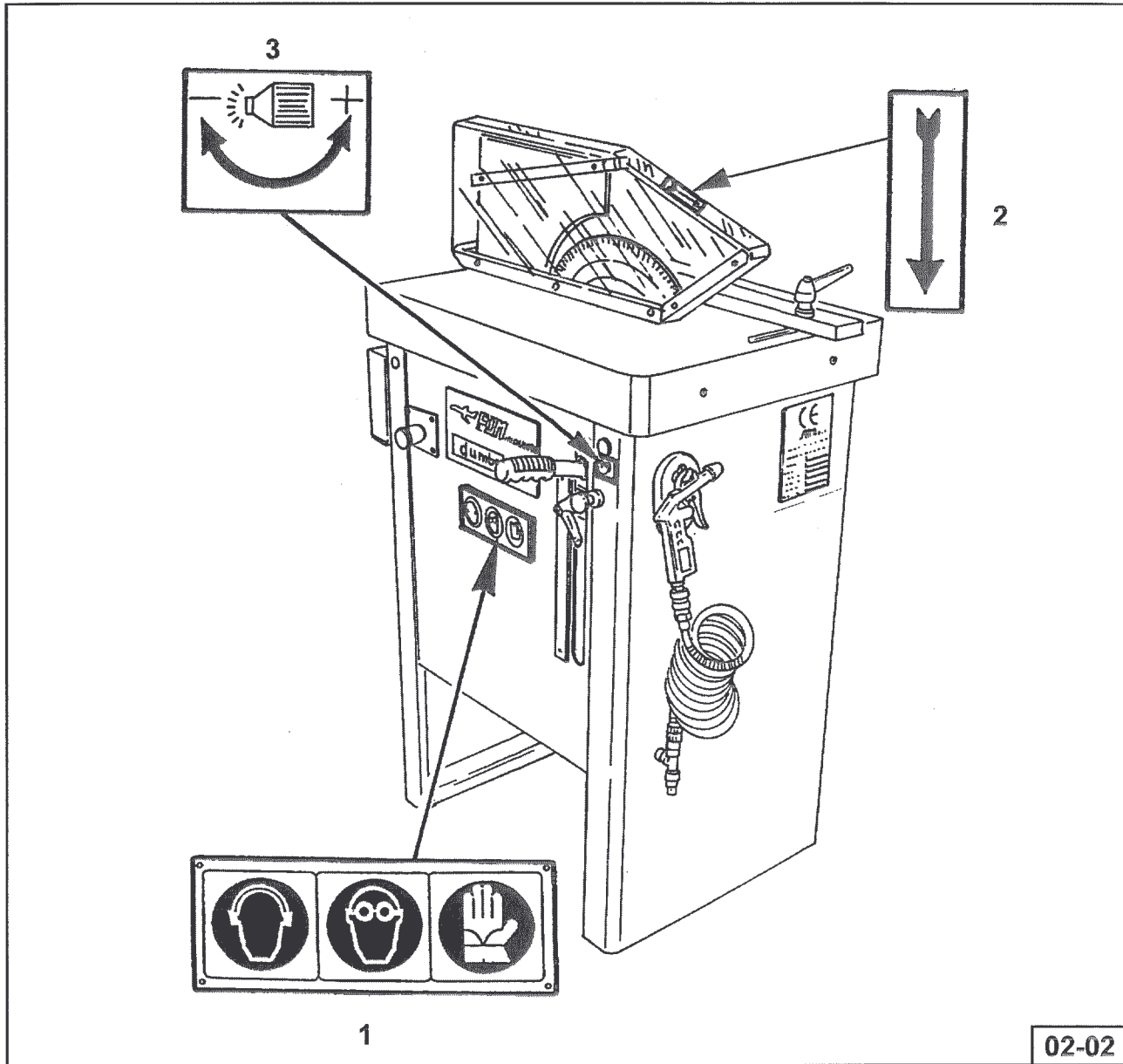
F.O.M. INDUSTRIE s.r.l.
47046 MISANO ADRIATICO (RN) - Italy
Via Adriatica, 169 - Tel. 0541/614311 - Fax. 0541/614415

Tipo	
Codice	
Matricola	
Velocità rotazione utensile/ i	giri/min
Ø max utensile/ i	mm
Tipo motore/ i	
Caratteristiche elettriche	
Anno di fabbricazione	

02-01

2.3 TARGHETTE PRESENTI SULLA MACCHINA (Fig. 02-02)

- 1 - Targa obbligo uso: cuffie-occhiali-guanti
- 2 - Targhetta senso di rotazione lama
- 3 - Targhetta regolazione lubrificazione lama



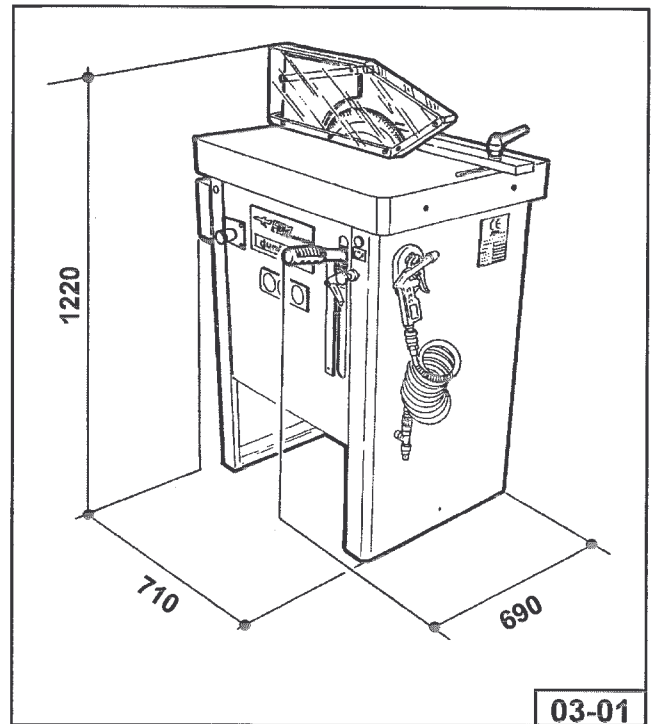
02-02

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Lame in widia: Ø 300 mm
 Motore trifase: 2Hp - 1.47 Kw - 2800 giri/min - 230/400V - 50 Hz
 Velocità di rotazione lama: 2800 giri/min
 Albero porta lama: Ø 32 mm
 Altezza MAX di rifilatura: 104mm
 Consumo aria: 1,5 NI per ogni ciclo di lavoro (circa)
 Lubrificazione del taglio nebulizzata
 Massa: 114Kg

A richiesta:

Rulliera lato carico e/o scarico, per la lavorazione di pezzi che superano in lunghezza le dimensioni del piano di lavoro della macchina.
 Kit prolunga rifilatrice, per la lavorazione di pezzi che superano in larghezza le dimensioni del piano di lavoro della macchina.



DIMENSIONI D'INGOMBRO

3.1 EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE RIFILATRICE DUMBO

VALORI SECONDO ISO 3746

Lwa	Livello di potenza acustica	dB (A): 102,0
LpA	Livello di pressione acustica posto di comando	dB (A): 95,5

4 NORME DI SICUREZZA E SALUTE

4.1 PREMESSA

E' opportuno che l'operatore o gli operatori siano perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi nonché delle caratteristiche della macchina, per cui è essenziale che il contenuto del presente manuale sia letto integralmente.

La manomissione o la sostituzione non autorizzata di componenti della macchina, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal Costruttore, possono creare pericoli d'infortunio e sollevano il Costruttore da responsabilità sia penali che civili.

4.2 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

La troncatrice DUMBO è stata realizzata per il taglio di profilati in alluminio, materiale plastico o lega leggera. Un materiale di tipo diverso non è compatibile con le specifiche caratteristiche della macchina.

ATTENZIONE:

La macchina non è idonea a lavorare in ambienti in cui si possono presentare rischi d'incendio o d'esplosione.

4.3 AVVERTENZE DI SICUREZZA

- Si specifica che per OPERATORE si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina; per ZONE PERICOLOSE qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisce un rischio per la sicurezza e la salute di tale persona; per "PERSONA ESPOSTA" qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
- Secondo quanto previsto per l'ILLUMINAZIONE DEGLI AMBIENTI DI LAVORO, il locale di alloggiamento della macchina non deve avere zone d'ombra, abbaglianti fastidiosi, né effetti stroboscopici (riflessi-riverberi) pericolosi dovuti all'illuminazione presente nell'officina di destinazione della macchina.
Deve essere inoltre garantita una ottimale aerazione dei locali, con l'eventuale uso, se previsto, di un adeguato impianto di aspirazione.
- La macchina deve essere usata esclusivamente da operatori qualificati ed è costruita per la lavorazione di prodotti ATOSSICI e NON AGGRESSIVI; l'impiego di prodotti diversi da quelli indicati esclude il Costruttore da qualsiasi responsabilità per eventuali danni alla macchina, a cose o persone.
- La macchina può lavorare a temperature ambientali da 0°C a +40°C.
- Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.
- Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina.
- Le manutenzioni ordinarie e straordinarie devono avvenire a macchina ferma e priva di alimentazione elettrica.
- Eventuali interventi sugli impianti pneumatici vanno effettuati solo dopo avere scaricato la pressione all'interno dell'impianto stesso.
- Per l'esecuzione degli allacciamenti elettrici occorre osservare le regole generali di installazione per la preparazione e la messa in opera di impianti elettrici.
- L'installazione ed i collegamenti elettrici devono essere effettuati da personale qualificato.

Nota:

PERSONALE QUALIFICATO viene definito quel personale che ha seguito corsi di specializzazione, formazione, training ecc. ed ha esperienza in merito ad installazione, messa in funzione e manutenzione degli impianti.

- Il personale qualificato deve avere anche nozioni di pronto soccorso e di primo intervento in caso di incidente.
- In ogni caso il comportamento del personale operatore, di manutenzione, pulizia, controllo ecc. dovrà rispettare scrupolosamente le norme antinfortunistiche in vigore.
Si raccomanda all'operatore l'utilizzo di vestiario adeguato all'ambiente di lavoro ed alla situazione in cui si trova.
Per l'addetto alla macchina o alla manutenzione: evitare di portare catene, braccialetti o anelli.

5 TRASPORTO E INSTALLAZIONE

La macchina viene consegnata in tre versioni: con imballo pallet di legno, con imballo pallet di legno e cartone, oppure in una gabbia di legno.

Sulla macchina (bene in vista) il cliente troverà, il manuale istruzioni, una confezione contenente le chiavi in dotazione, gli elementi per il fissaggio al suolo e una pistola con spirale per il soffiaggio dell'aria compressa.

5.1 MOVIMENTAZIONE (Fig. 05-01)

La macchina, anche se imballata, va trasportata con massima attenzione e con carrelli elevatori adeguati al peso ed all'ingombro.

Nel sollevamento per il trasporto e la posa, bisogna inoltre avere cura di non danneggiare parti delicate e, in primo luogo, cavi elettrici o cannette per l'aria, servendosi di un carrello elevatore di portata adeguata al peso della macchina.

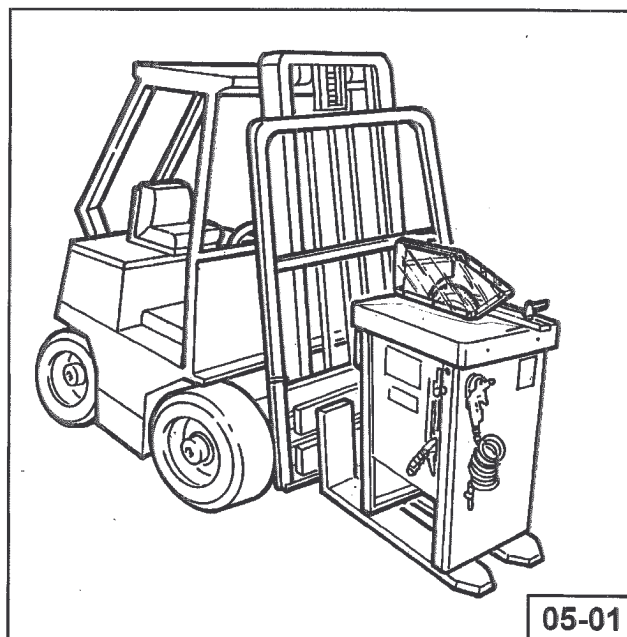
5.2 CONTROLLI

- Controllare che il locale di alloggiamento della macchina non abbia zone d'ombra, che non esistano abbaglianti fastidiosi, né effetti stroboscopici (riflessi-riverberi) pericolosi dovuti all'illuminazione presente nell'officina di destinazione della macchina.
- Controllare che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto
- Controllare che la macchina appoggi in modo uniforme al pavimento

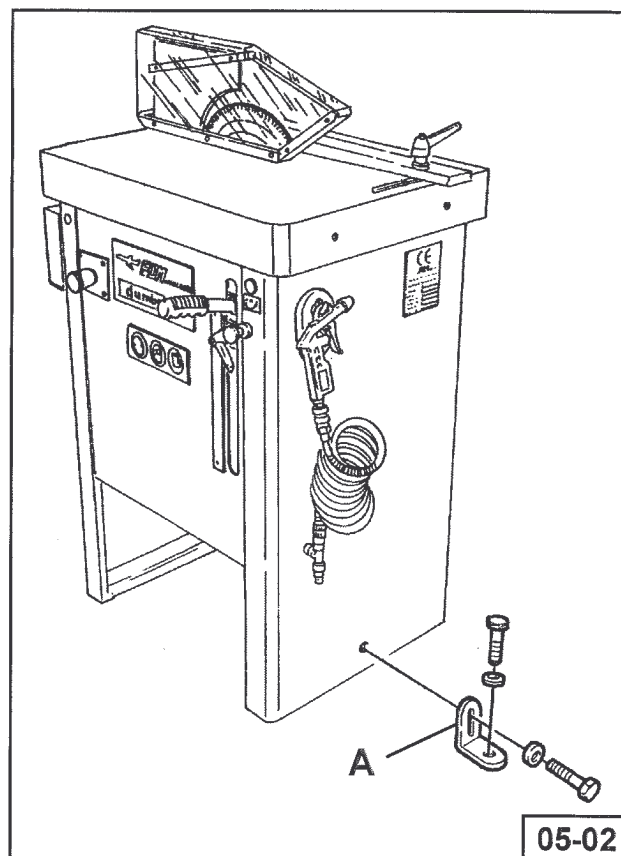
5.3 POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA (Fig. 05-02)

Scelto il luogo di posa della macchina, si procede alla sua installazione.

La macchina va livellata e fissata al pavimento (n. 2 squadre in dotazione "A") per evitare torsioni, vibrazioni ed altri movimenti strutturali. La macchina va collocata in una zona con spazi adeguati per la movimentazione dei materiali da tagliare e la sua parte posteriore deve trovarsi almeno a cm. 80 dalla eventuale parete di appoggio.

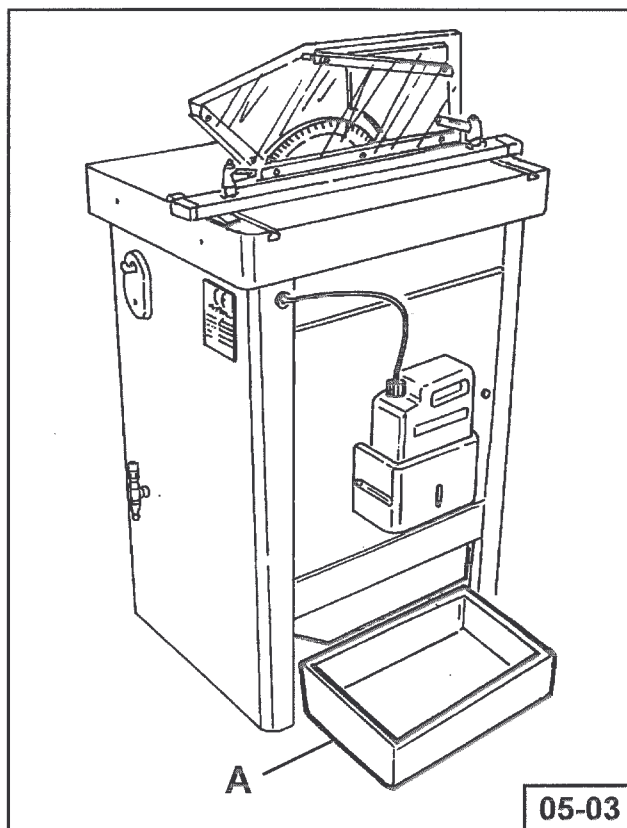


05-01



05-02

Nella parte posteriore della macchina, in corrispondenza dello scivolo trucioli e olio da taglio va sistemata una vaschetta di raccolta "A" - fig. 05-03.



6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI

Per la messa in opera della macchina occorre verificare che la linea elettrica di alimentazione sia di buona fattura e di sicura affidabilità, protetta da interruttore automatico di linea e collegata ad un buon impianto di messa a terra. Questo vale anche per la rete di aria compressa che deve avere sezione adeguata alla portata richiesta e rubinetto (o valvola) di sezionamento all'arrivo alla macchina. Se la rete di distribuzione dell'aria è di notevole lunghezza occorrono appositi barilotti di scarico della condensa collocati in punti opportuni.

6.2 ALLACCIAMENTO (Fig. 06-01)

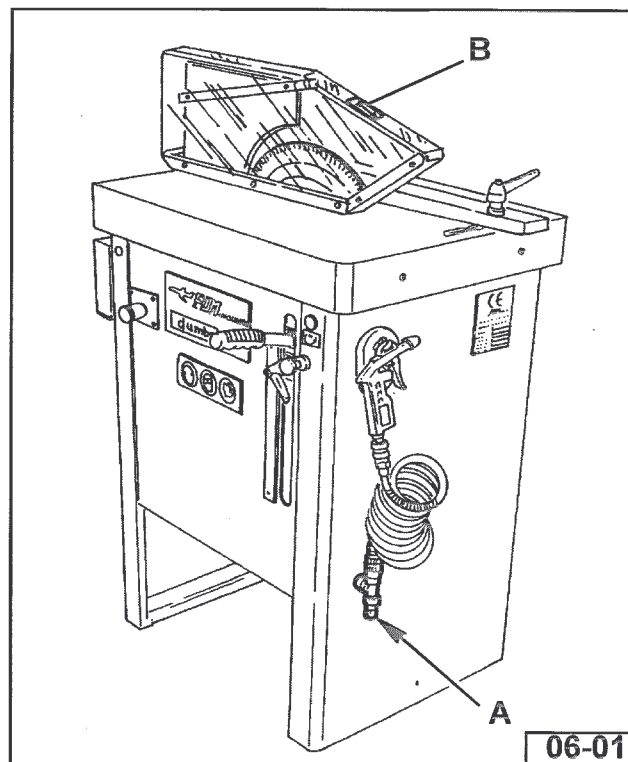
Prima di effettuare qualsiasi operazione in merito, accertarsi che la tensione di alimentazione corrisponda a quella della macchina.

- Innestare il tubo di arrivo dell'aria nell'apposito raccordo "A".
- Collegare alla rete elettrica di alimentazione la macchina.

ATTENZIONE:

Avviando la macchina con un impulso (spegnere subito) controllare il senso di rotazione della lama (vedi freccia "B").

Se il senso di rotazione della lama non è corretto invertire una fase di alimentazione alla macchina.



6.3 INTERRUTTORE AVVIAMENTO MOTORE - PROTEZIONI

L'interruttore di avviamento è: lucchettabile, magnetotermico e con bobina di sgancio:

Lucchettabile: quando la macchina è ferma per manutenzione, l'interruttore va fissato in apertura con un lucchetto per evitare pericolosi avviamenti accidentali.

Magnetotermico: se si verifica un cortocircuito nell'impianto elettrico o il motore si surriscalda per qualche motivo, l'interruttore si apre automaticamente interrompendo l'arrivo della tensione alla macchina. Il verificarsi di questo intervento dell'interruttore obbliga ad una ispezione al circuito elettrico e sul motore.

Bobina di sgancio: quando manca, per una ragione qualsiasi, la tensione di linea, l'interruttore ritorna automaticamente in posizione aperta (zero). Questo impedisce, al ritorno della tensione di linea, un pericoloso avviamento improvviso del motore.

NOTA:

L'interruttore AVVIAMENTO MOTORE per specifiche caratteristiche tecniche e di sicurezza viene fornito dalle ditte costruttrici con una sola tensione di lavoro (230V monofase, 400V trifase, etc.).

Le macchine monofase sono costruite specificatamente per la tensione richiesta, mentre quelle trifase hanno normalmente la possibilità di lavorare con due tensioni di alimentazione. Nel caso di un cambio di tensione di linea (es. da 230V a 400V) occorre modificare la posizione delle piastrine sulla morsettiera del motore e sostituire la BOBINA ed i CONTATTI AUSILIARI ANTICIPATI dell'interruttore.

E' consigliabile fare eseguire tale intervento da un ns. tecnico o da un tecnico elettricista specializzato (i ricambi vengono forniti su richiesta).

7 COMANDI (Fig. 07-01)

- 1 - Interruttore generale
- 2 - Valvola abilitazione lubrificazione lama
- 3 - Maniglia bloccaggio in posizione della lama
- 4 - Leva ascensione manuale della lama (LAVORO) e discesa manuale della lama (MANUTENZIONE)
- 5 - Pulsante d'arresto di emergenza

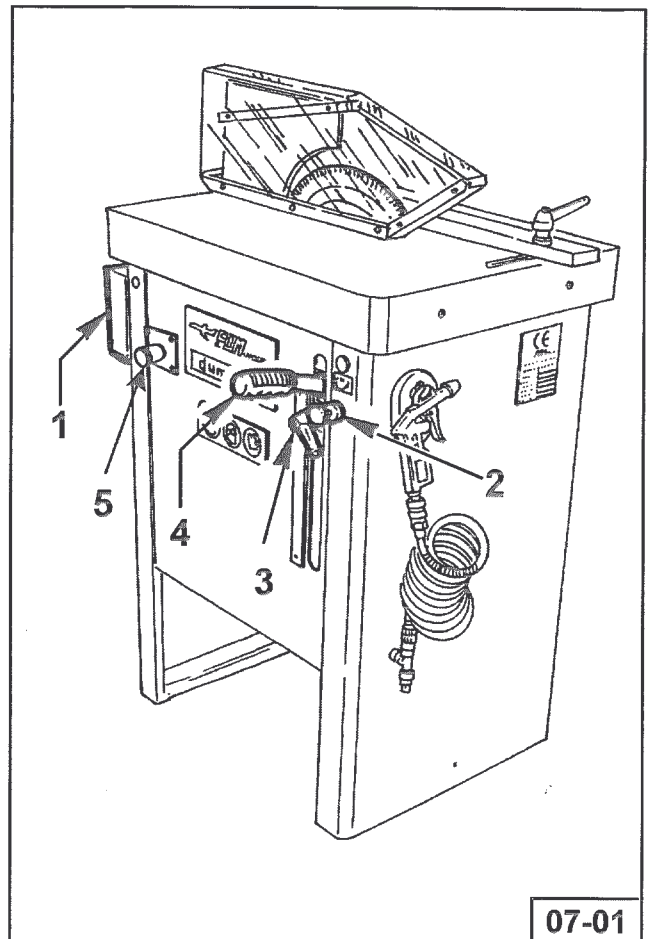
Allentando la maniglia "3" si libera la leva "4". La leva "4" comanda la salita o la discesa della lama.

Normalmente, in condizioni di lavoro, la lama deve essere posizionata tutta in alto. Questo per rendere efficiente il coltello divisore. Tuttavia, in casi particolari, la lama può essere sollevata ad un valore di h valutato dall'operatore (leggere sulla riga posta a fianco SX della feritoia di scorrimento della leva).

In qualunque caso la maniglia "3" deve essere sempre bloccata prima di accedere alla fase di lavoro.

Premendo il pulsante della valvola "2" si abilita la lubrificazione nebulizzata della zona di lavoro. La lubrificazione della zona di lavoro viene abilitata dall'operatore a seconda della natura dei materiali da troncatura (es: alluminio= **SI** / PVC= **NO**).

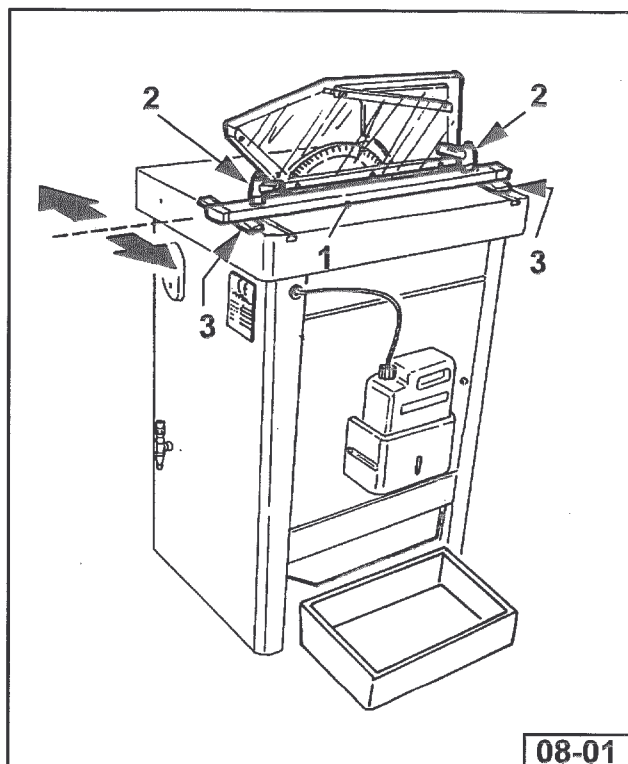
La protezione lama si solleva a seconda del valore in altezza h del materiale da troncatura e si abbassa al termine dell'operazione di taglio riportandosi sul piano di lavoro.



8 REGOLAZIONI

8.1 REGISTRAZIONE SQUADRA (Fig. 08-01)

I materiali da troncare/rifilare fanno battuta contro la squadra "1". Allentando le maniglie "2" la squadra è libera di scorrere nel senso indicato dalle frecce. Leggendo il valore (larghezza) del materiale da troncare/rifilare sulle aste metriche "3" (con riferimento alla parte interna della squadra - lato della lama) si bloccano le maniglie "2".



08-01

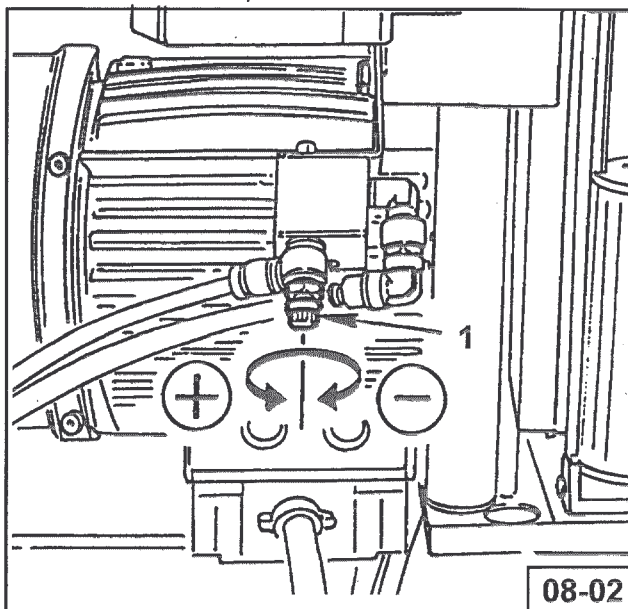
8.2 REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA (Fig. 08-02)

ATTENZIONE:

Prima di effettuare questa operazione occorre bloccare in posizione "APERTO" l'interruttore generale con un lucchetto.

La lubrificazione della lama (o del taglio) viene registrata nel momento del collaudo della macchina. L'ugello nebulizzatore è situato, per ragioni costruttive della macchina, all'interno del bancale. Per registrare, nel caso occorra, il flusso di lubrificazione della lama si apre lo sportello posteriore della **macchina**, l'ugello nebulizzatore si trova bene in vista, ancorato sulla slitta portalama. Ruotando il pomello "1" si registra il flusso come indicato in figura.

Dopo aver registrato il flusso di lubrificazione della lama è **OBBLIGATORIO** chiudere lo sportello posteriore della **macchina** e quindi si può togliere il lucchetto che blocca l'interruttore generale.



08-02

IMPORTANTE:

Nella tanica dell'olio per la lubrificazione del taglio (o della lama) mettere solamente: OLIO DA TAGLIO PER ALLUMINIO.

8.3 REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA (Fig. 08-03)

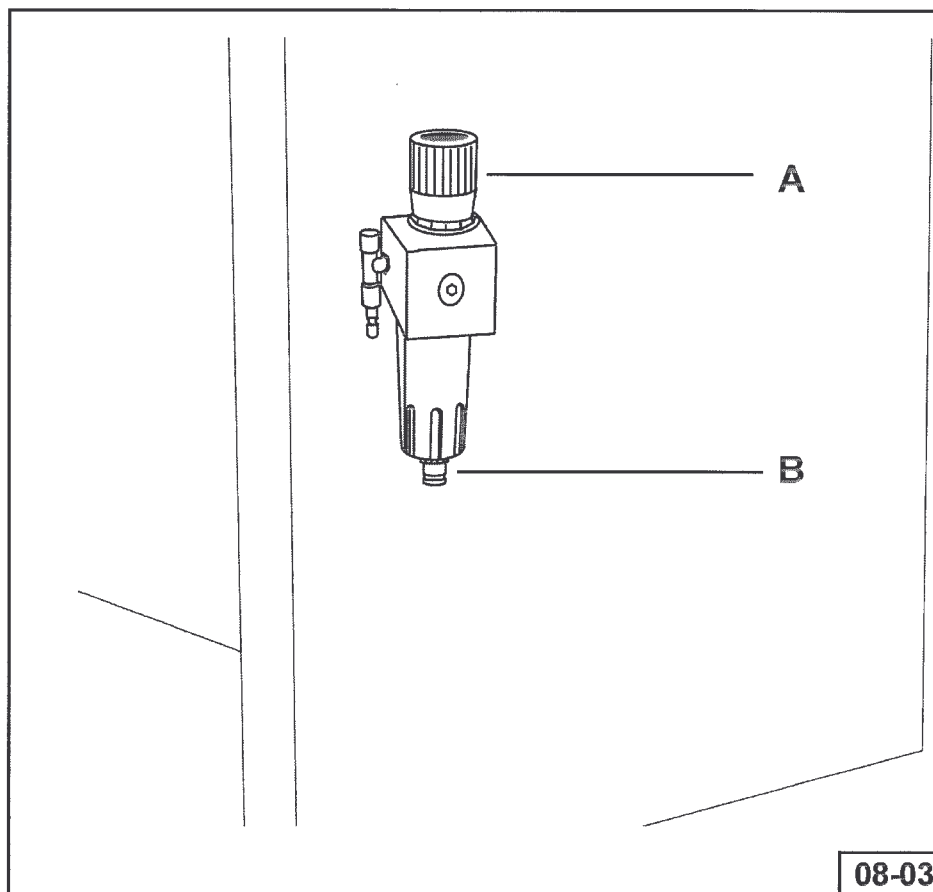
Il filtro di ingresso aria è prearato ad una pressione massima di 8 bar. La macchina ha una pressione di esercizio minima di 5 bar (verificare pertanto che l'impianto di compressione dello stabilimento sia in grado di alimentare in modo adeguato la macchina).

Se per certe applicazioni vi è l'esigenza di diminuire la pressione di esercizio, si deve ruotare la manopola "A" (alzare per regolare e abbassare per bloccare). Al termine di tali applicazioni, si consiglia di riportare il regolatore alla pressione massima e di bloccarlo nuovamente.

8.4 REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA (Fig. 08-03)

SCARICO CONDENSA

Senza scollegare il tubo di alimentazione dell'aria, premere il pomello "B" verificando che la ghiera relativa sia aperta. Lo scarico della condensa avviene comunque automaticamente (sempre con la ghiera aperta) ogni volta che si stacca il tubo di alimentazione dell'aria.



9 ESERCIZIO (Fig. 09-01)

Dopo aver controllato:

- senso di rotazione della lama
- posizione della lama (tutta in alto)
- nebulizzazione della lama (se richiesta dal materiale da troncare/rifilare)

Dopo aver registrato:

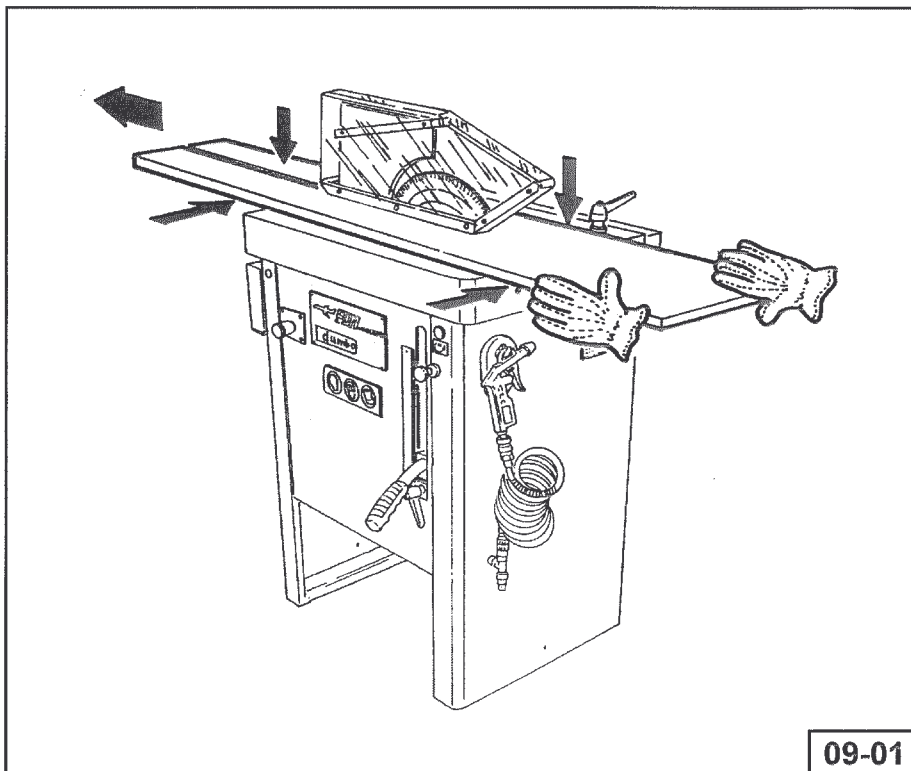
- posizione della squadra

(operazioni descritte in dettaglio nei paragrafi precedenti)

MUNIRSI DI GUANTI-OCCHIALI-CUFFIE

Avviare il motore (**ATTENZIONE:** lama in rotazione). Posizionare il materiale da tagliare/rifilare sul piano di lavoro facendo attenzione che appoggi bene contro la squadra già registrata a misura e in modo uniforme sul piano di lavoro. Fare avanzare il materiale contro la lama facendo giusta pressione verso la lama in rotazione. Appoggiare le mani sul materiale da troncare/rifilare come indicato in figura. Se il materiale da troncare/rifilare tra lama e squadra è inferiore a circa 200 mm: **NON METTERE LA MANO TRA LAMA E SQUADRA** ma, tenendo il materiale a SX della lama con una mano, spingere tra lama e squadra con un'assicella in legno e/o PVC (non in metallo). La protezione della lama si solleverà durante tutta l'operazione di taglio dell'altezza del pezzo per poi riposizionarsi sul piano di lavoro. E' importante che il materiale che si trova tra la lama e la squadra venga tenuto sempre, anche nella zona già tagliata/rifilata, bene a contatto della squadra in quanto è questo il prodotto finito a misura da utilizzare. Eventuali movimenti del materiale tra squadra e lama in senso trasversale possono causare situazioni di pericolo (es. rigetto del materiale contro la lama) oppure un pezzo finito non a misura (e quindi da scartare).

E' consigliabile, specie nel taglio di fogli di materiale, dotare la macchina di rulliere a DX e/o SX del piano di lavoro e di un kit prolunga-rifilatrice perché il materiale da tagliare/rifilare avanzi in piano appoggiando su una superficie più ampia possibile (tali kit per ampliare il piano di taglio/rifilatura sono forniti **A RICHIESTA**).



10 MANUTENZIONE

10.1 SOSTITUZIONE LAMA

ATTENZIONE: prima di effettuare questa operazione è obbligatorio bloccare in posizione "aperto" l'interruttore generale con un lucchetto. Inoltre la macchina va disinserita dalla rete dell'aria.

MUNIRSI DI GUANTI

Abbassare la lama a fine corsa

Rimuovere lo sportello posteriore della macchina svitando le 4 viti di fissaggio.

Rimuovere il carter di accesso lama svitando le 2 viti "1" (Fig. 10-01).

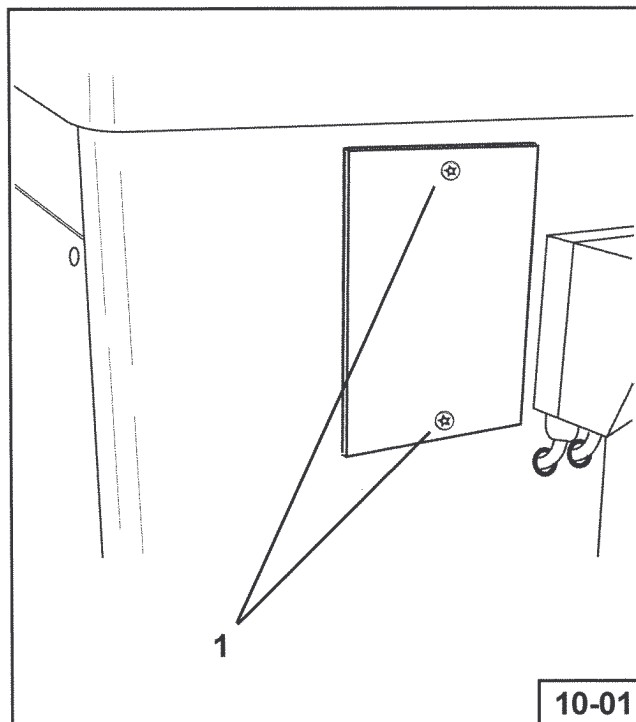
Con una delle chiavi ("2" - Fig. 10-02) in dotazione si blocca l'albero portalama e con l'altra ("3" - Fig. 10-02) si sblocca il bullone stringilama ruotando in senso orario "verso l'alto".

Sfilando il bullone, la rondella e la ghiera Fig. 10-03, la lama viene liberata e si può togliere facendola uscire attraverso l'apertura posteriore.

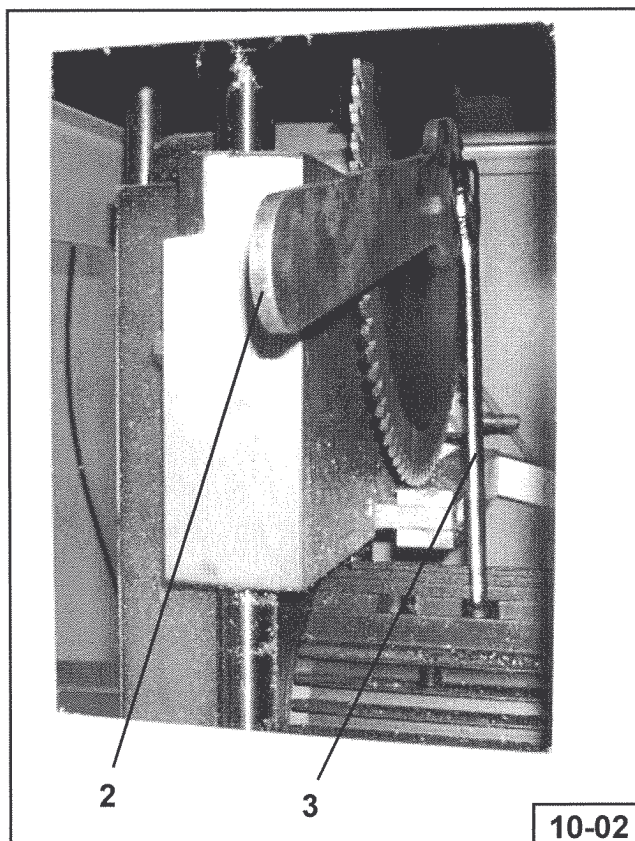
A questo punto si monta una lama nuova facendo attenzione al SENSO DEI DENTI RISPETTO AL SENSO DI ROTAZIONE della lama stessa (Fig. 10-04).

Quindi si eseguono a ritroso le operazioni precedentemente indicate per lo smontaggio.

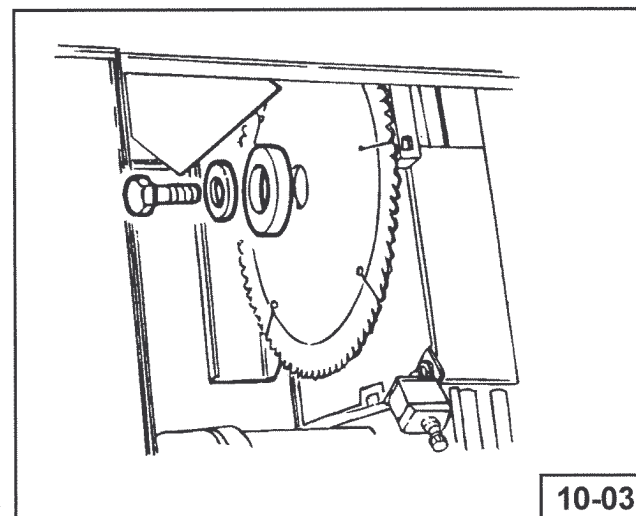
Quando anche il pannello posteriore e il carter di accesso lama sono stati fissati, si può riallacciare la macchina alla rete dell'aria compressa e quindi si toglie il lucchetto



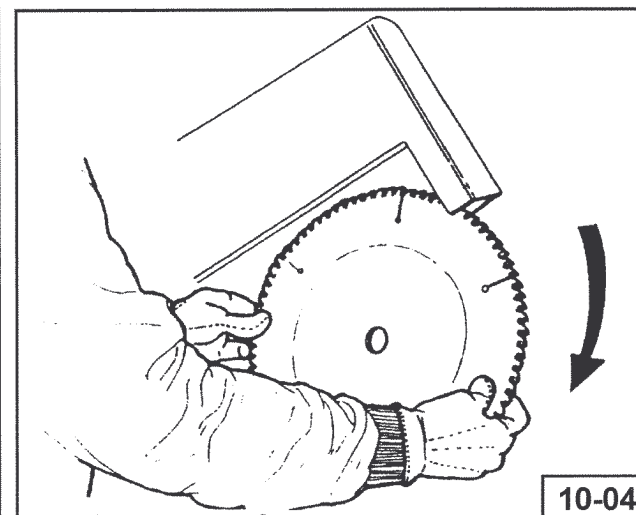
10-01



10-02



10-03



10-04

10.2 SOSTITUZIONE CINGHIA

ATTENZIONE:

prima di effettuare questa operazione è obbligatorio bloccare in posizione "aperto" l'interruttore generale con un lucchetto. Inoltre la macchina va disinserita dalla rete dell'aria.

MUNIRSI DI GUANTI

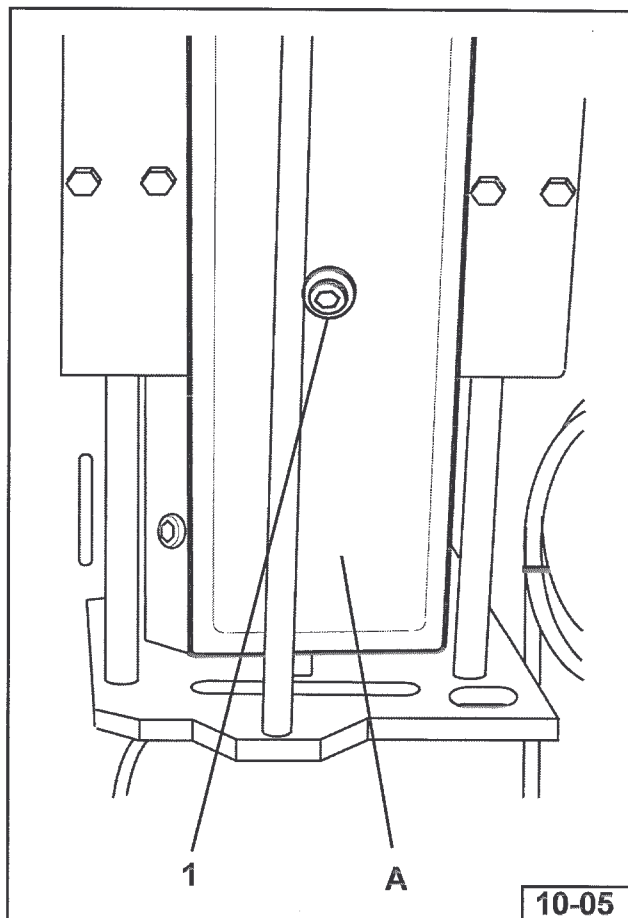
Abbassare la lama a fine corsa.

Rimuovere lo sportello posteriore della macchina svitando le 4 viti di fissaggio.

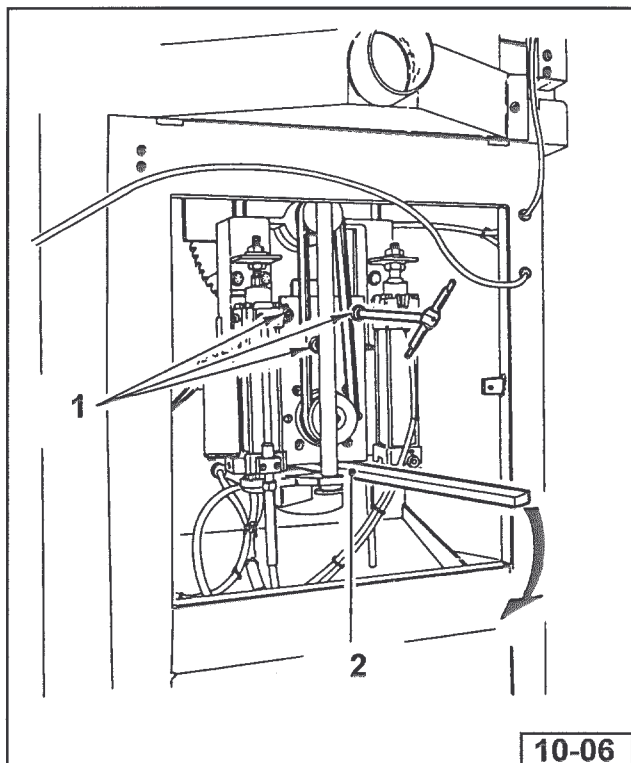
Rimuovere il carter di protezione cinghia "A" svitando la vite "1" (Fig. 10-05).

Allentare le viti "1" - Fig. 10-06 quindi, facendo leva nel punto "2" - Fig. 10-06, si alza la slitta portamotore a sufficienza per fare uscire la cinghia dalle pulegge. Mantenendo la slitta nella stessa posizione si sostituisce la cinghia e quindi facendo leva nel punto "1" - Fig. 10-07 si stringono le viti "2" - Fig. 10-07 controllando che la tensione della cinghia non sia eccessiva (premendo con l'indice e il pollice nel punto "3" - Fig. 10-07 la cinghia deve subire una "leggera" flessione).

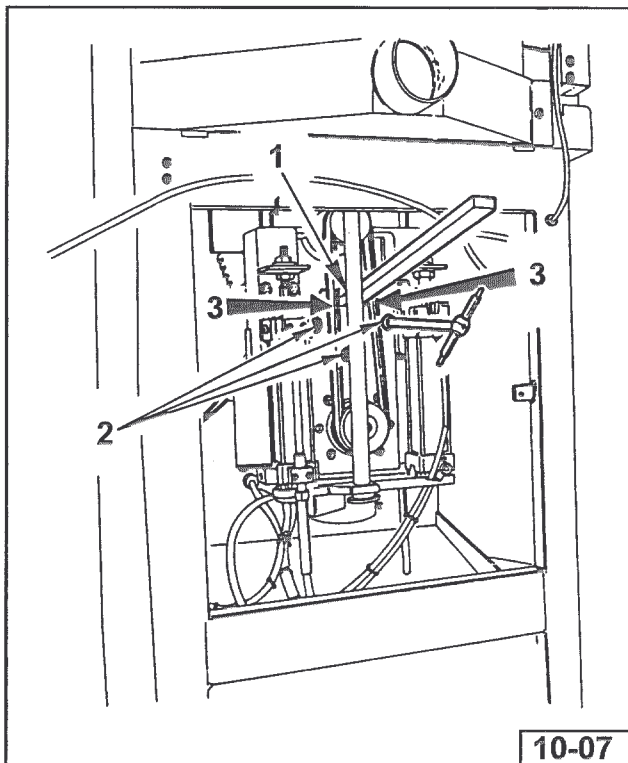
Quando anche il pannello posteriore e il carter di protezione cinghia sono stati fissati, si può riallacciare la macchina alla rete dell'aria compressa e quindi si toglie il lucchetto che blocca in apertura l'interruttore generale.



10-05



10-06

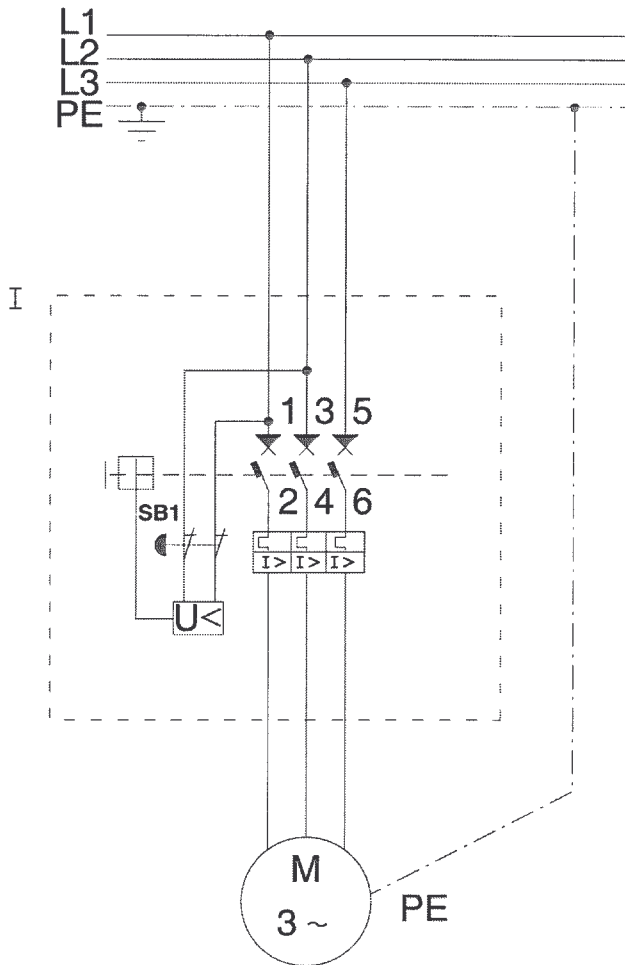


10-07

11 SCHEMI

ZI-80427 **SCHEMA ELETTRICO**
ZI-80428 **SCHEMA PNEUMATICO**

SCHEMA ELETTRICO



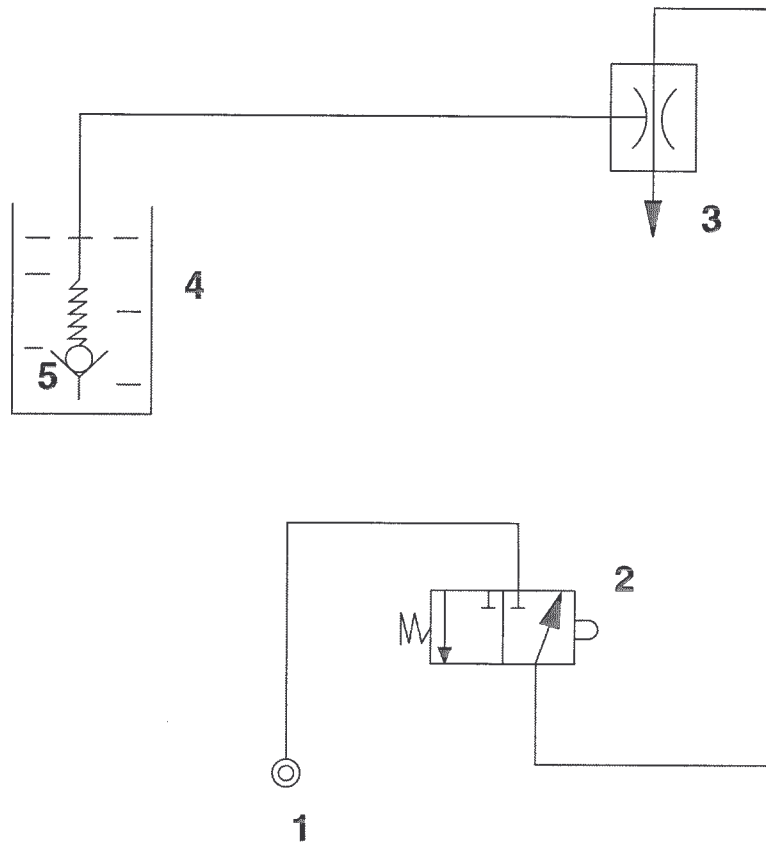
INTERRUTTORE GENERALE

- lucchettabile
- magnetotermico
- con bobina di sgancio

SB1 Pulsante d'arresto di emergenza

ZI-80427

SCHEMA PNEUMATICO



ZI-80428

- 1) Ingresso aria
- 2) Valvola nebulizzatore
- 3) Ugello nebulizzatore
- 4) Tanica olio da taglio
- 5) Valvola di ritegno

STATEMENT OF CONFORMITY TO EEC STANDARDS

WE

F.O.M. Industrie S.r.l. - Via Mercadante n. 85/87 - 47841 Cattolica (Rimini) - Italy

HEREWITH DECLARE UNDER OUR RESPONSIBILITY THAT OUR PRODUCT:

DUMBO - Sawing machine Reg.No - See attached document

TO WHICH THIS STATEMENT REFERS, IS MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING REGULATIONS:

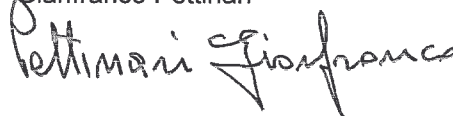
- CEE 98/37
- CEE 89/336 AND RELATED AMENDMENTS AND ADDITIONS
- CEE 73/23

THE FOLLOWING TECHNICAL STANDARDS AND SPECIFICATIONS
HAVE BEEN OBSERVED

EN 292/1 (1991) - EN 292/2 (1991) - EN 60204/1 (1993) - EN 50081-2 (1992)
EN 50082-2 (1992) - EN 55011 (1991)

THE LEGAL REPRESENTATIVE

Gianfranco Pettinari



Via Mercadante, 85/87 - 47841 CATTOLICA (RN)
Tel. 0541 - 832611 - Fax 0541 - 832615
Cod. Fisc. e P. IVA 00938200409

Cattolica

Date: See attached document

Notified to: I.C.E.P.I.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italy

Number of certification: M031/95 of 12.01.1995

I 11 NORME PER LA RICHIESTA RICAMBI

PER LA RICHIESTA DI PEZZI DI RICAMBIO CITARE:

SU TARGA MACCHINA:

- TIPO MACCHINA
- NR. CODICE
- NR. MATRICOLA

SU TAVOLE ESPLOSO:

- NR. TAVOLA
- NR. RIFERIMENTO
- NR. CODICE

GB 11 HOW TO ORDER SPARES

WHEN ORDERING SPARES SPECIFY:

ON DATA PLATE:

- TYPE
- CODE No.
- PRODUCTION No.

ON EXPLODED DRAWING:

- TABLE No.
- PART No.
- CODE No.

F 11 PIECES DE RECHANGE

POUR LA DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE DONNER:

SUR LA PLAQUE DE LA MACHINE:

- TYPE MACHINE
- REFERENCE
- NUMERO DE MATRICULE

SUR LE PLAN ECLATE:

- NUMERO TAV.
- POSITION
- REFERENCE

D 11 RICHTLINIEN FÜR DIE ERSATZTEILBESTELLUNG

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN SIND FOLGENDE ANGABEN ZU MACHEN

DEM TYPSCILD ZU ENTNEHMEN:

- MASCHINENTYP
- KODE
- SERIENNUMMER

DEN EXPLOSIONSZEICHNUNGEN ZU ENTNEHMEN

- TAFELNUMMER
- POSITIONNUMMER
- BESTELLNUMMER

E 11 NORMAS PARA SOLICITAR LOS REPUESTOS

AL SOLICITAR LAS PIEZAS DE REPUESTOS, MENCIONAR LOS SIGUIENTES DATOS:

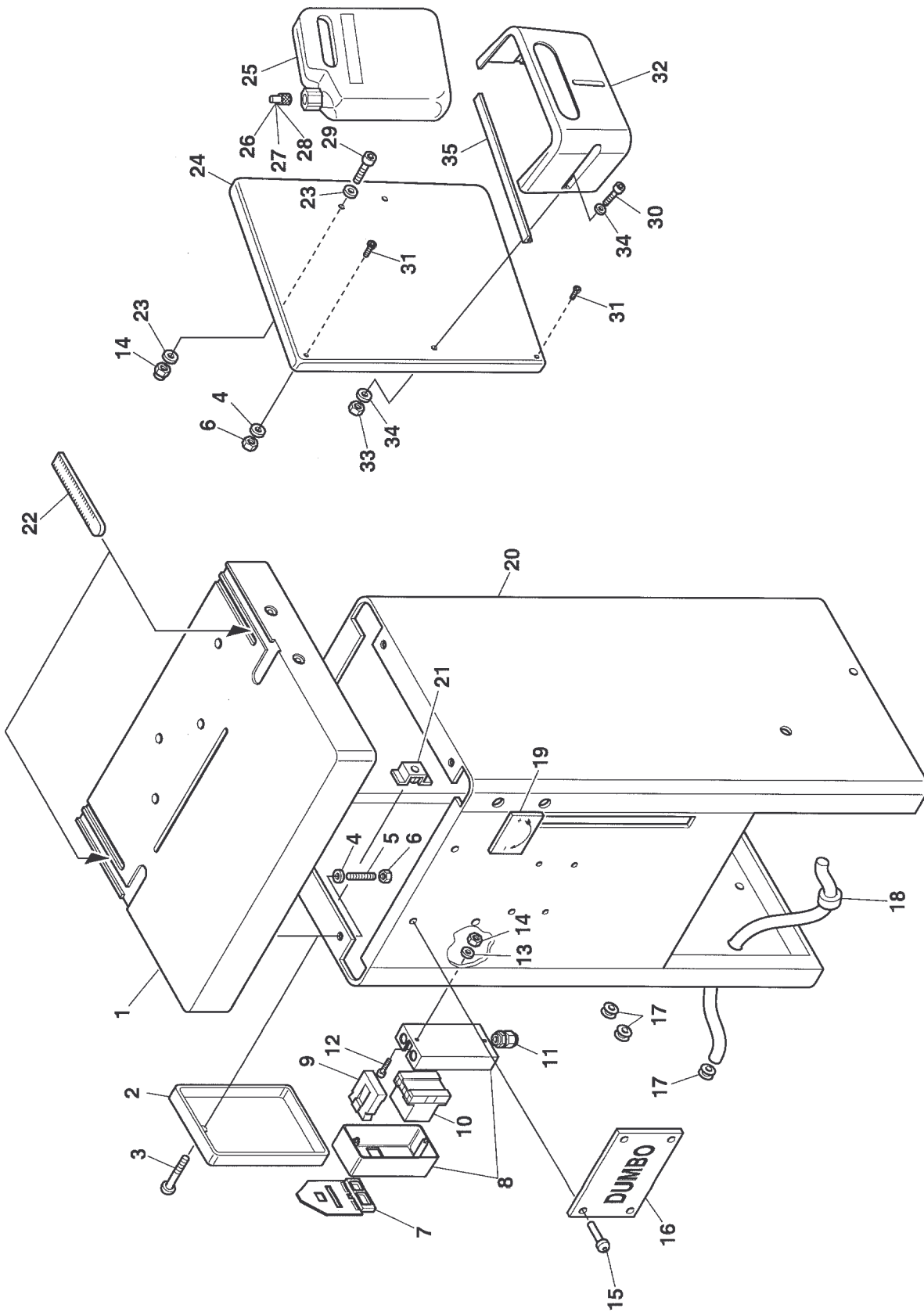
TARJETA MAQUINA:

- TIPO MAQUINA
- N° CODIGO
- N° MATRICULA

TABLAS DE DIBUJO A EXPLOSION:

- N° TABLA
- N° REFERENCIA
- N° CODIGO

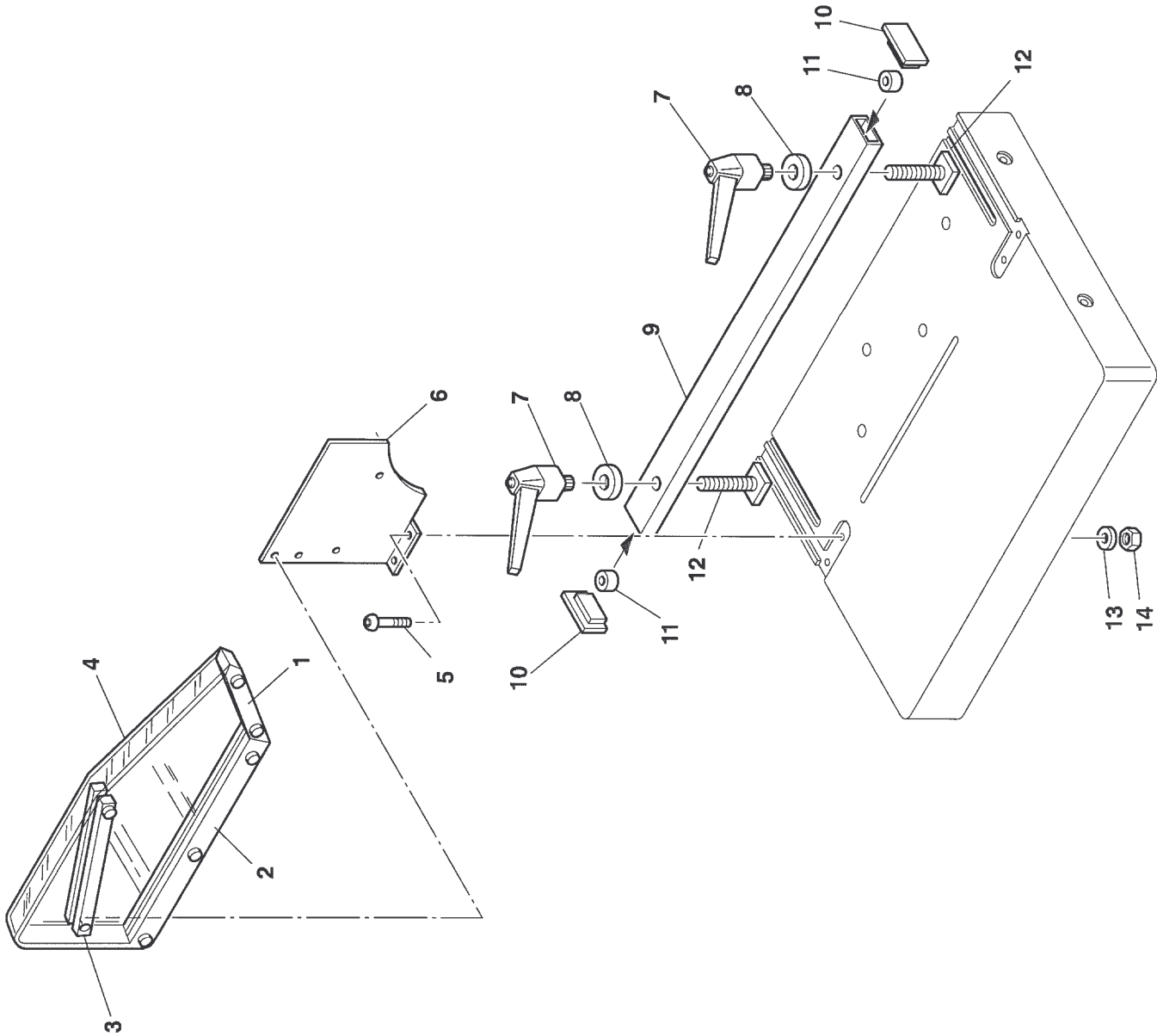
TAV. 1



TAV. 1

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	F	Designation	D	Bezeichnung	Denominaciones	E
1	PC 36979	1	Basamento		Base-plate			Socle		Socket	Basamento	
2	IR 22305	1	Sportello		Door			Portillon		Tuere	Portezuela	
3		1	Vite Buttom M4 x 16		Screw M4 x 16			Vis M4 x 16		Schraube M4 x 16	Tomillo M4 x 16	
4		8	Rondella Ø 8		Washer 8 Ø			Rondelle Ø 8		Einlegscheibe Ø 8	Arandela Ø 8	
5		1	Prigioniero M8 x 50		Stud bolt M8 x 50			Prisonnier M8 x 50		Stiftschraube M8 x 50	Prisionero M8 x 50	
6		1	Dado M8		Nut M8			Ecrou M8		Mutter M8	Tuerca M8	
7	AA 71584	1	Blocco a lucchetto		Padlock blocking			Bloc pour cadenas		Block mit Vorhängeschloß	Bloque con candado	
8	AA 71581	1	Custodia		Box			Boîte		Schutzhuelle	Custodia	
9	AI 75823	1	Bobina		Coil			Bobine		Spule	Bobina	
10	AA 71602	1	Interruttore		Switch			Interrupteur		Schalter	Interruptor	
11	BC 71587	2	Bocchettone		Pipe union			Goulotte		Stutzen	Boquilla	
12		2	Vite M4 x 20		Screw M4 x 20			Vis M4 x 20		Schraube M4 x 20	Tomillo M4 x 20	
13		4	Rondella Ø 4		Washer 4 Ø			Rondelle Ø 4		Einlegscheibe Ø 4	Arandela Ø 4	
14		4	Dado autobloccante M4		Self-locking nut M4			Ecrou auto-bloquant M4		Selbstblockierende Mutter M4	Tuerca de cierre	
15		4	Rivetto		Rivet			Rivet		Niete	Remanche	
16	KD 40099	1	Targa		Name plate			Plaque		Schild	Plaque	
17	BC70128	3	Passacavo Ø 16		Ø 16 Fair lead			Passe-câble		Kabeldurchgang	Pasa-cable	
18	BC70126	1	Fermacavo		Cable stay			Arrêt câble		Kabelklemme	Sujeta-cable	
19	KE36129	1	Targhetta nebulizzatore		Nebulizer plate			Plaque pulvérisateur		Schild	Plaque	
20	IM 22301	1	Bancale		Machine base			Base de la machine		Pressentisch	Bancada	
21		1	Dado in gabbia M8		M8 Nut			Ecrou M8		Mutter M8	Tuerca M8	
22	KG 36840	2	Asta metrica		Graduated bar			Tige		Stange	Vastago	
23		4	Rondella Ø 6 x 17		Washer 6 x 17 Ø			Rondelle Ø 6 x 17		Einlegscheibe Ø 6x 17	Arandela Ø 6 x 17	
24	OV 36849	1	Sportello		Door			Portillon		Tuere	Portezuela	
25	ER 72637	1	Tanica		Can			Réservoir		Behälter	Tanque	
26	CE 70576	1	Silenziatore		Silencer			Silencieux		Schalldämpfer	Silenciador	
27	BT 72976	1	Valvola		Valve			Clapet		Ventil	Valvula	
28	CA 70975	1	Raccordo		Union			Raccord		Anschlusssteil	Enlace	
29		1	Vite TCEI M6 x 25		Screw M6 x 25			Vis M6 x 25		Schraube M6 x 25	Tomillo M6 x 25	
30		2	Vite TCEI M6 x 20		Screw M6 x 20			Vis M6 x 20		Schraube M6 x 20	Tomillo M6 x 20	
31		4	Vite TSPEI M8 x 20		Screw M8 x 20			Vis M8 x 20		Schraube M8 x 20	Tomillo M8 x 20	
32		1	Supporto tanica		Can support			Réservoir support		Halter des Behälters	Soporte tanque	
33		2	Dado M6		Nut M6			Ecrou M6		Mutter M6	Tuerca M6	
34		4	Rondella Ø 6		Washer 6 Ø			Rondelle Ø 6		Einlegscheibe Ø 6	Arandela Ø 6	
35	OV 36570	1	Staffa di fissaggio		Bracket			Etrier		Buegel	Estribo	

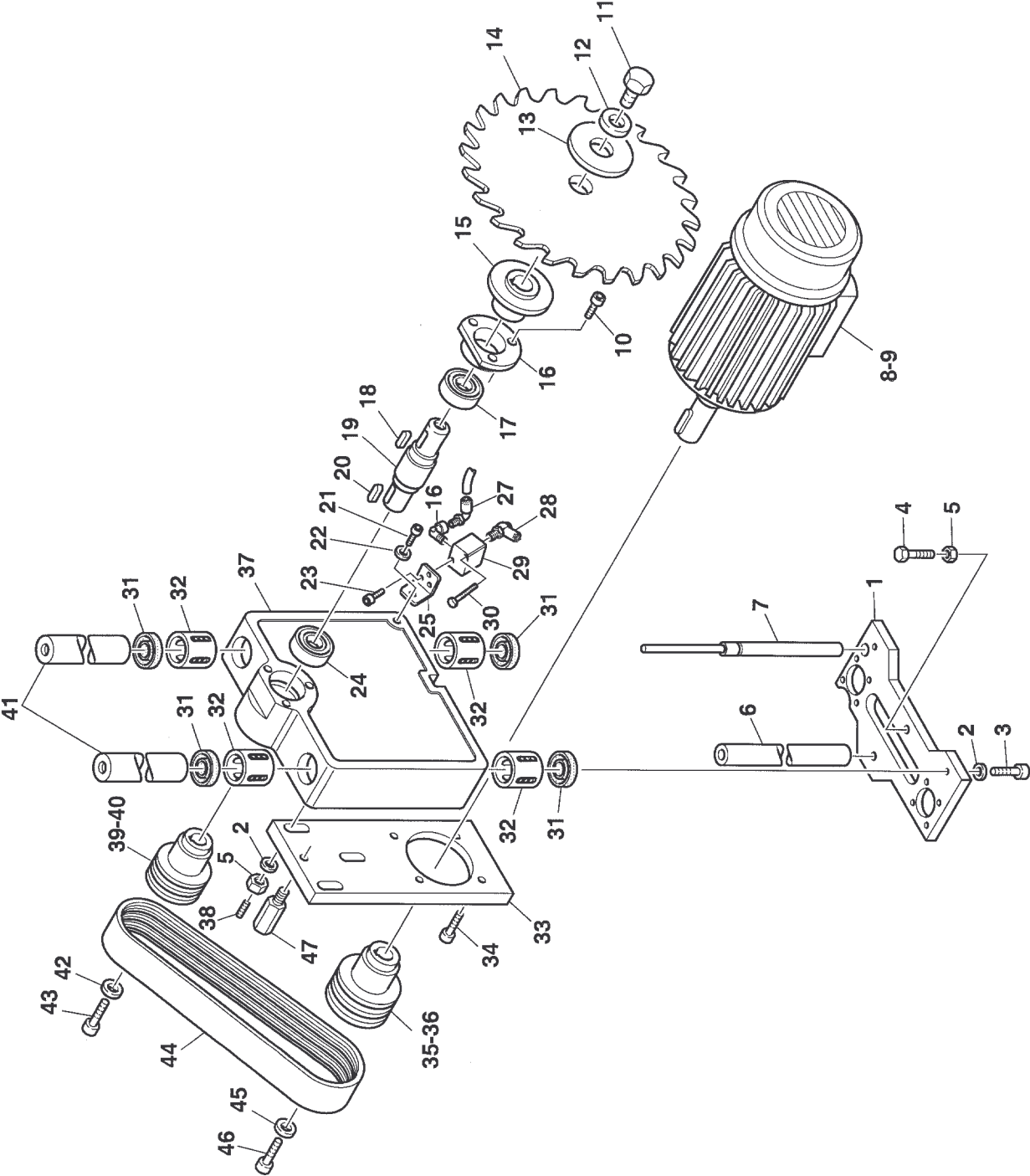
TAV. 2



TAV. 2

Pos.	Codice Code	Q.	I	Description	GB	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	PK 46633	1	Listello superiore	Strip sup.		Plaque sup.	Dichtleiste		Borde	
2	PK 46632	2	Listello inferiore	Strip inf.		Plaque inf.	Dichtleiste		Borde	
3	OW 46631	2	Biella	Rod		Bielle	Pleuel		Biella	
4	IT 46630	1	Protezione lama	Blade cover		Protection gauche	Feste Sägeblatt-Schutzabdeckung		Protección izda	
5	IV 46634	2	Vite M8x30	Screw M8x30		Vis M8x30	Schraube M8x30		Tornillo M8x30	
6	FS 70941	1	Apritaglio	Driving plate		Lamelle ouvre-coupe	Schnittöffner		Abre-cortes	
7	FS 70941	2	Maniglia	Handle MR80 M10		Poignée MR80 M10	Griff MR80 M10		Manija MR80 M10	
8		2	Rondella Ø10	Washer Ø10		Rondelle Ø10	Einlegscheibe Ø10		Arandela Ø10	
9	OW 36912	1	Piatto appoggio profilo	Plate blockingstup bolt		Boulon blocage plat	Stiftschraube f.		Prisionero bloqueo plato	
10	BD 74041	2	Tappo	Plug		Bouchon	Verschluss		Tapón	
11	OP 36993	2	Distanziale	Spacer		Entretoise	Distanzstueck		Distancial	
12	PP 22251	2	Prigioniero bloccaggio piatto	Stud bolt		Prisonnier	Stiftschraube		Prisionero	
13		2	Rondella Ø8	Washer Ø8		Rondelle Ø8	Einlegscheibe Ø8		Arandela Ø8	
14		2	Dado M8	Nut M8		Ecrou M8	Mutter M8		Tuerca M8	

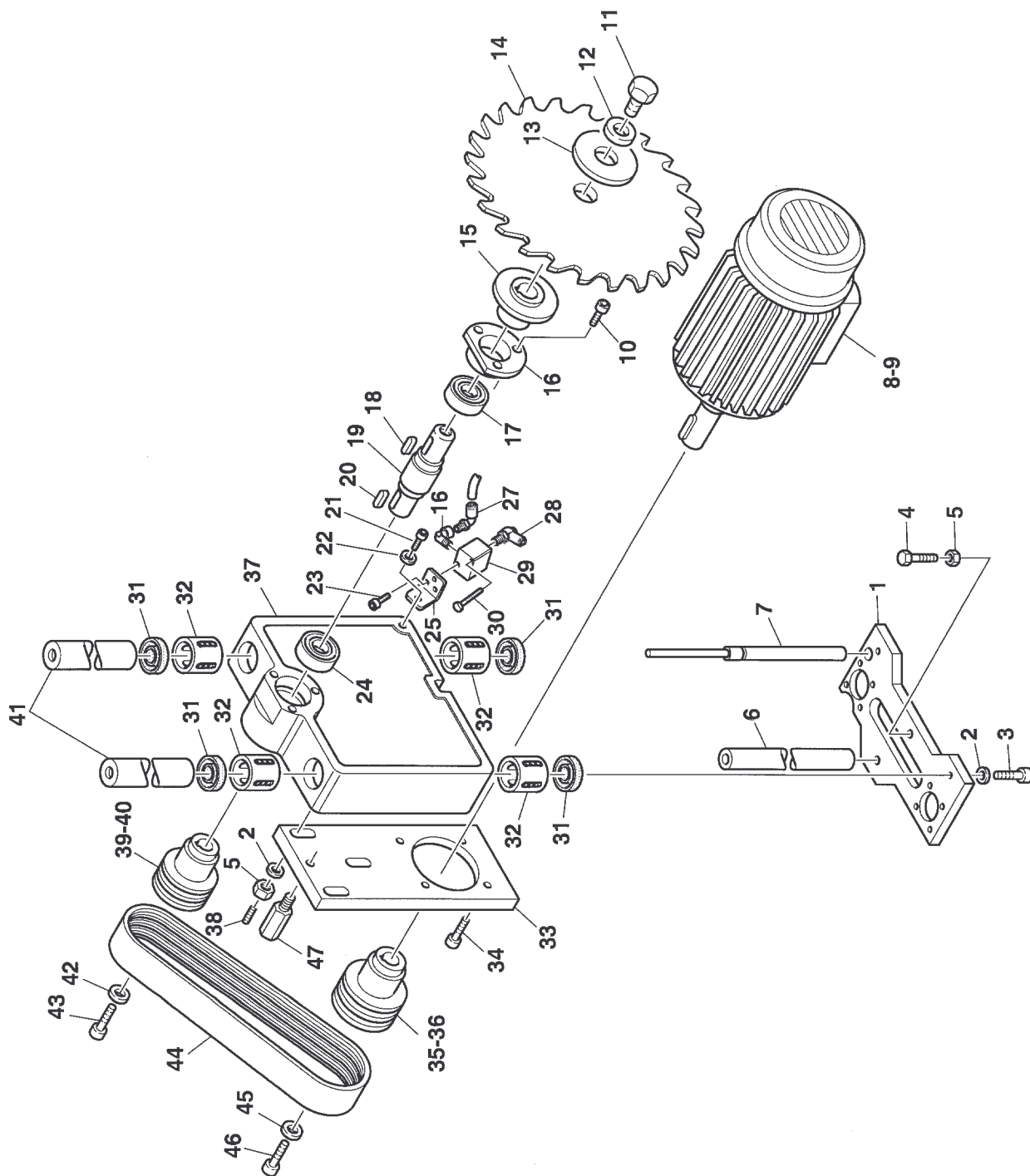
TAV. 3



TAV. 3

Pos.	Code Code	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	OR 36827	Piastra forata		Plate		Plaque		Platte		Plancha	
2		Rondella Ø 8		Washer 8 Ø		Rondelle Ø 8		Einlegscheibe 8 Ø		Arandela Ø 8	
3	2	Vite TCEI M6 x 20		Screw M6 x 20		Vis M6 x 20		Schraube M6x 20		Tornillo M6 x 20	
4	6	Vite TCEI M8 x 30		Screw M8 x 30		Vis M8 x 30		Schraube M8 x 30		Tornillo M8 x 30	
5	4	Dado M8		Nut M8		Ecrou M8		Mutter M8		Tuerca M4	
6	OP 36826	Barra supporto slitta		Slide support bar		Support barre		Schitten-Tragstange		Barra soporte corredera	
7	ED 36720	Sollevatore pneumatico		Elevator		Elevador		Elevateur		Elevator	
8	BK 71608	Motore trifase		Three-phase motor		Moteur triphasé		Drehstrommotor		Motor trifásico	
9	BK 71609	Motore monofase		One-phase motor		Moteur monophasé		Einphasenmotor		Motor monofásico	
10	3	Vite TCEI M6 x 12		Screw M6 x 12		Vis M6 x 12		Schraube M6x 12		Tornillo M6x 12	
11	OU 36823	Vite bloccaggio lama		Blade locking screw		Vis blocage lame		Sägeblatt- Befestigungsschraube		Tornillo bloqueo cuchilla	
12	LM 36822	Rondella flangia lama		Blade flange washer		Rondelle		Sägeblatt-Flanschschleibe		Arandela brida cuchilla	
13	OP 36821	Flangia anteriore		Front flange		Bride antérieure		Vorderer Flansch		Brida delantera	
14	GP 72127	Lama widia Ø 300		Carbide blade 300 Ø		Disque Ø 300		Widia-Sägeblatt Ø 300		Cuchilla widia Ø 300	
15	OP 36820	Flangia posteriore		Rear flange		Bride postérieure		Hinterer Flansch		Brida trasera	
16	OP 36818	Flangia bloccaggio cuscinetto		Bearing locking		Bride blocage		Lager-Blockierflansch		Brida bloqueo cojinete	
17	DD 70971	Cuscinetto		Bearing		Roulement		Lager		Rodamiento	
18	GI 70146	Chiavetta 8 x 7 x 18		Key 8 x 7 x 18		Clavette 8 x 7 x 18		Keil 8 x 7 x 18		Chaveta 8 x 7 x 18	
19	OP 36817	Albero lama		Blade shaft		Arbre		Welle		Eje	
20	GI 72122	Chiavetta 6 x 6 x 18		Key 6 x 6 x 18		Clavette 6 x 6 x 18		Keil 6 x 6 x 18		Chaveta 6 x 6 x 18	
21	1	Vite TCEI M6 x 16		Screw M6 x 16		Vis M6 x 16		Schraube M6x 16		Tornillo M6 x 16	
22	1	Rondella Ø6		Washer 6 Ø		Rondelle Ø6		Einlegscheibe Ø 6		Arandela Ø 6	
23	1	Vite TCEI M4 x 35		Screw M4 x 35		Vis M4 x 35		Schraube M4x 35		Tornillo M4 x 35	
24	DD 71815	Cuscinetto		Bearing		Roulement		Lager		Rodamiento	
25	OV 36896	Piastrina per nebulizzatore		Plate		Plaquette		Plättchen		Placa	
26	CA 70233	Raccordo		Union		Raccord		Anschlussteil		Enlace	
27	CA 71026	Raccordo		Union		Raccord		Anschlussteil		Enlace	
28	BX 75136	Raccordo		Union		Raccord		Anschlussteil		Enlace	
29	CH 37107	Bloccetto nebulizzatore regolaflusso		Nebulizer flow- adjuster block		Bloc		Mengenregelblock für Zerstäubung		Bloque de regulación flujo pulverización	
30	CH 37108	Gigleur		Gigleur		Gigleur		Gigleur		Gigleur	
31	DH 71829	Anello di tenuta		Ring		Bague		Ring		Anillo	
32	DD 71820	Bussola a sfera		Bush		Boussole		Rollenbuechse		Brújula	
33	OR 36824	Piastra motore		Motor plate		Plaque moteur		Motorplatte		Plancha motor	
34	4	Vite TCEI M6 x 20		Screw M6 x 20		Vis M6 x 20		Schraube M6 x 20		Tornillo M6 x 20	
35	DV 36939	Puleggia		Pulley		Poulie		Riemenscheibe		Polea	
36	DV 41349	Puleggia (Motore 60Hz.)		Pulley (Motor 60Hz.)		Poulie (Moteur 60Hz.)		Riemenscheibe (Motor 60Hz.)		Polea (Motor 60Hz.)	

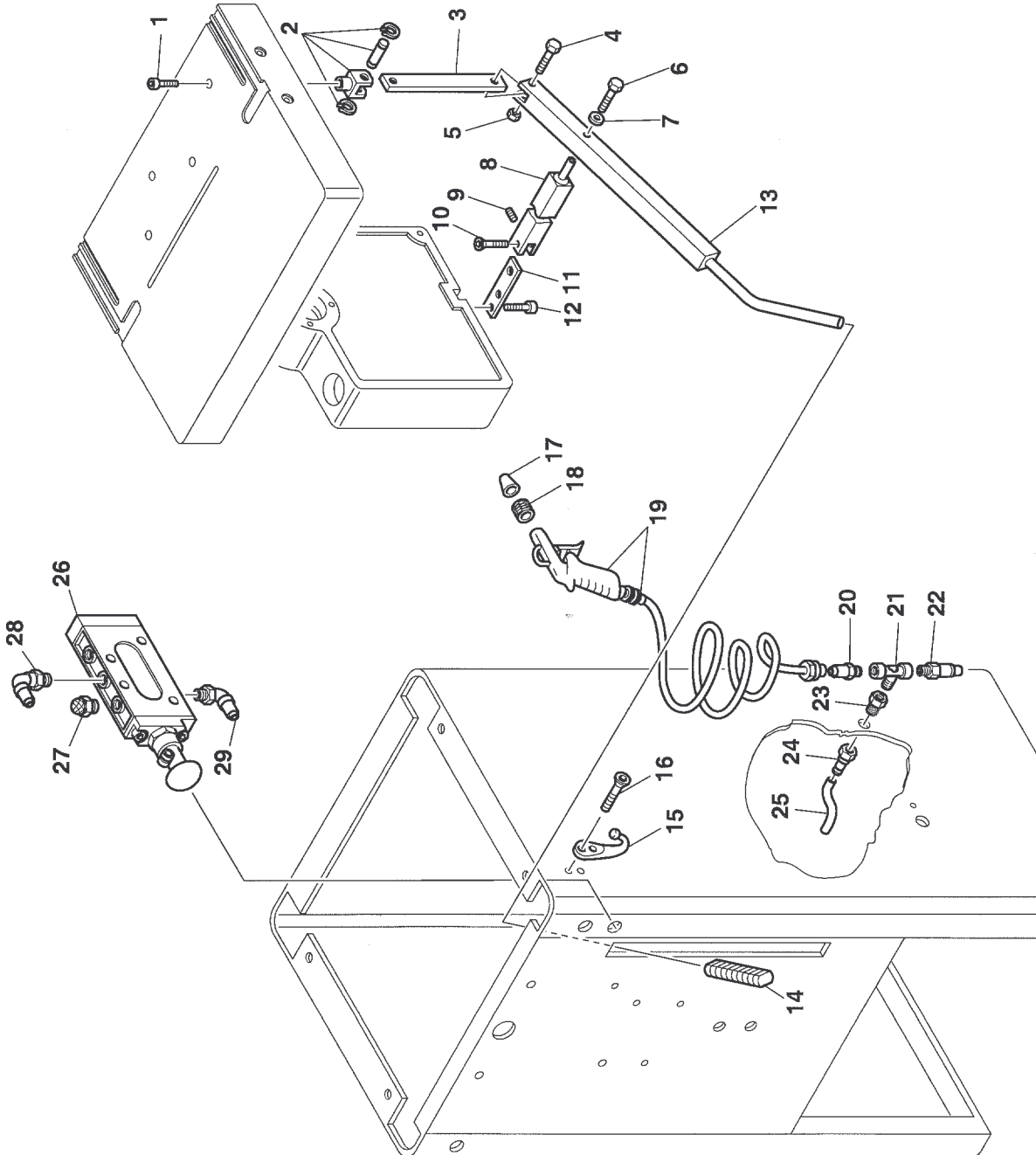
TAV. 3



TAV. 3

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
37	PA 36805	1	Supporto motore		Motor support		Support moteur		Motorträger		Soporte motor	
38	DV 36938	3	Grano M8x45		Dowel M8x45		Ecrou M8x45		Passstift M8x45		Perno M8x45	
39	DV 41350	1	Puleggia condotta		Pulley		Poulie		Riemenscheibe		Polea	
40	DV 41350	1	Puleggia (Motore 60Hz.)		Pulley (Motor 60Hz.)		Poulie (Moteur 60Hz.)		Riemenscheibe (Motor 60Hz.)		Polea (Motor 60Hz.)	
41	KL 36816	2	Guida supporto slitta		Slide support guide		Guide		Fuehrung		Guía	
42		1	Rondella Ø 8 x 24 x 4.5 sp.		Washer 8 Ø x 24		Rondelle Ø 8 x 24		Einlegscheibe Ø 8x 24		Arandela Ø 8 x 24	
43		1	Vite TCEI M8 x 20		Screw M8 x 20		Vis M8 x 20		Schraube M8x 20		Tornillo M8 x 20	
44	DW 72774	1	Cinghia		Belt		Courroie		Riemen		Correa	
45		1	Rondella Ø 6 x 30 x sp. 4		Washer 6 Ø x 30		Rondelle Ø 6 x 30		Einlegscheibe Ø 6 x 30		Arandela Ø 6 x 30	
46		1	Vite TPSEI M6 x 20		Screw M6x 20		Vis M6 x 20		Schraube M6x 20		Tornillo M6 x 20	
47	OU 36937	1	Distanziale		Spacer		Entretoise		Distanzstueck		Distancial	

TAV. 4



TAV. 4

Pos.	Codice Code	Q.	I	GB	F	D	E
			Descrizione	Description	Designation	Bezeichnung	Denominaciones
1		1	Vite TCEI M10 x 85	Screw M10 x 85	Vis M10 x 85	Schraube M10 x 85	Tornillo M10 x 85
2	CQ 71458	1	Forcella	Fork	Fourchette	Gabel	Horquilla
3	OR 36890	1	Leva attacco manico	Handle connection lever	Levier attelage manche	Griffkupplungshebel	Palanca acoplamiento mango
4		1	Vite TE M10 x 40	Screw M10 x 40	Vis M10 x 40	Schraube M10 x 40	Tornillo M10 x 40
5		1	Dado autobloccante M10	Self-locking nut M10	Ecrou auto-bloquant M10	Selbstblockierende Mutter M10	Tuerca de cierre automático M10
6		1	Vite TE M8 x 20	Screw M8 x 20	Vis M8 x 20	Schraube M8 x 20	Tornillo M8 x 20
7		1	Rondella Ø 8 larga	Wide Ø washer	Rondelle Ø 8 large	Einlegscheibe Ø 8	Arandela Ø 8 ancho
8	OS 36888	1	Prolunga manico	Handle extension	Rallonge manche	Griffverlängerung	Estensión mango
9		1	Grano punta conica M4 x 10	Cone-head dowel M4 x 10	Grain conique M4 x 10	Dübel mit kegelförmiger Spitze M4 x 10	Perno con punta cónica M4 x 10
10		1	Vite TSPEI M10 x 30	Screw M10 x 30	Vis M10 x 30	Schraube M10 x 30	Tornillo M10 x 30
11	OR 36887	1	Staffa	Bracket	Etrier	Buegel	Estribo
12		2	Vite TCEI M8 x 20	Screw M8 x 20	Vis M8 x 20	Schraube M8 x 20	Tornillo M8 x 20
13	OS 36889	1	Manico	Handle	Poignée	Griff	Manija
14	FY 71460	1	Impugnatura	Handgrip	Poignée	Griff	Empuñadura
15	OZ 42110	1	Supporto pistola	Gun support	Support pistolet	Pistolenträger	SopORTE pistola
16		2	Vite autofilettante M5	Screw M5	Vis M5	Schraube M5	Tornillo M5
17	CH 40375	1	Ugello	Nozzle	Buse	Düse	Boquilla
18	CH 40376	1	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
19	CM 75130	1	Pistola aria con spirale	Air gun with spiral	Pistolet à air avec spirale	Luftpistole mit Spiral	Pistola aire con espiral
20	CA 72165	1	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
21	CA 70207	1	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
22	CA 72157	1	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
23	CA 70429	1	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
24	CA 70993	4	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
25	AX 70291	1	Tubo rylsan	Rylsan tube	Tuyau Rylsan	Rylsan-Rohr	Tubo Rylsan
26	BT 71344	1	Valvola	Valve	Soupape	Ventil	Valvula
27	CE 70576	5	Silenziatore	Silencer	Silencieux	Schalldämpfer	Silenciador
28	CA 71004	5	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace
29	CA 71026	2	Raccordo	Union	Raccord	Anschlussteil	Enlace

Le informazioni contenute nel presente libretto non hanno valore contrattuale di carattere commerciale.

The information indicated in this booklet have no contractual value of commercial nature.

Les informations contenues dans la présente brochure n'ont pas de valeurs contractuelles à caractère commercial.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen haben keinen vertraglichen Wert.

Las informaciones contenidas en este manual no tienen valor contractual de carácter comercial.



F.O.M. INDUSTRIE S.r.l.
***Macchine per il taglio e la lavorazione di profilati in alluminio,
materiale plastico e leghe leggere***

47841 CATTOLICA (RN) Italy
Via Mercadante, 85/87 - Tel. ++39 (0)541-832611 - Fax ++39 (0)541-832615
<http://www.fomindustrie.com> - e-mail: sales@fomindustrie.com

FOM SERVICE: - Tel. ++39 (0)541-832777 - Fax ++39 (0)541-832887
e-mail: service@fomindustrie.com