

INFORMAZIONI GENERALI PER L'IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA / GENERAL INFORMATION - MACHINE IDENTIFICATION / INFORMATIONS GENERALES - IDENTIFICATION DE LA MACHINE / ALLGEMEINE INFORMATIONEN - KENNUMMER DER MASCHINE / INFORMACIONES GENERALES - L'IDENTIFICACION DE LA MAQUINA / INFORMAÇÕES GERAIS PARA A-IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA / ALGEMENE INFORMATIE VOOR DE IDENTIFICATIE VAN DE MACHINE / INFORMACJE OGÓLNE / VŠEOBECNÉ INFORMACE - IDENTIFIKACE STROJE / ALLMÄN INFORMATION FÖR MASKINIDENTIFIERING / GENERELLE INFORMATIONER VEDRØRENDE MASKINENS IDENTIFIKATION

<p>Costruttore / Manufacturer / Fabricant / Hersteller / Constructor / Fabricante / Fabrikant / Producent / Výrobce / Tillverkare / Producent</p>	<p>MAGGI TECHNOLOGY S.R.L.</p>
<p>Indirizzo costruttore / Manufacturer's address / Adresse fabricant / Anschrift Hersteller / Dirección del constructor / Morada do fabricante / Adres van de Fabrikant / Adres producenta / Adresa výrobce / Adress tillverkare / Producentadresse</p>	<p>Via delle Regioni, 299 50052 CERTALDO - (Fi) ITALY</p>
<p>Nome apparecchio / Machine name / Nom appareil / Bezeichnung der Maschine / Nombre del aparato / Modelo do equipamento / Naam van het toestel / Nazwa maszyny / Jméno stroje / Utrustningens namn / Apparatets navn</p>	<p>STEFF SUPERSONIC 3 STEFF SUPERSONIC 4</p>
<p>Anno di costruzione / Year of manufacture / Année de construction / Baujahr / Año de fabricación / Ano de construção / Bouwjaar / Rok produkci / Rok výroby / Tillverkningsår / Fremstillingsår</p>	<p>Vedi targhetta dati sulla macchina / See rating plate on the machine / Voir instructions sur la machine / Siehe Typenschild an der Maschine / Ver chapa datos sobre la máquina / Ver placa dados na máquina / Zie het naamplaatje op de machine / Zobacz: tabliczka znamionowa na urządzeniu / Vz typový štítek na stroji / Se maskinens märklåt / Se identifikationspladen på maskinen</p>
<p>Alimentazione - assorbimento / Power supply - Absorption / Alimentation - Absorption / Stromversorgung - Stromverbrauch / Alimentación - Absorción / Alimentação - Absorção / Absorptievoeding / Zasilanie / Přiklon / Absorberad strömförsörjning / Strømforsyningsabsorption</p>	<p>Vedi targhetta dati sulla macchina / See rating plate on the machine / Voir instructions sur la machine / Siehe Typenschild an der Maschine / Ver chapa datos sobre la máquina / Ver placa dados na máquina / Zie het naamplaatje op de machine / Zobacz: tabliczka znamionowa na urządzeniu / Vz typový štítek na stroji / Se maskinens märklåt / Se identifikationspladen på maskinen</p>

STEFF SUPERSONIC 3 - SUPERSONIC 4



IT	Italiano	pag.	3
EN	English	page	29
FR	Français	page	55
DE	Deutsch	seite	81
ES	Espanol	pág.	107
PT	Português	pag.	133
NL	Nederlands	pag.	159
PL	Polski	strona	185
CS	Česky	strana	211
SV	Svenska	sid.	237
DA	Dansk	side	263



IT

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**LA MAGGI DESIDERA
RINGRAZIARLA PER AVER
SCELTO UNO DEI SUOI PRODOTTI**

L'esperienza acquisita in 50 anni di attività nella progettazione e nella realizzazione di macchine per la lavorazione del legno, è la miglior garanzia di qualità di questo prodotto. Le raccomandiamo di leggere accuratamente questo manuale in tutte le sue parti, perché in esso sono stati inseriti informazioni, consigli e avvertenze che insieme ad una corretta manutenzione periodica e all'utilizzo di parti di ricambio originali, Le consentiranno di mantenere il trascinatore in perfetta efficienza per lungo tempo.

Cordialmente

**DICHIARAZIONE CE DI
CONFORMITA'**



Il costruttore:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIA

Dichiara che la macchina:

**AVANZAMENTO AUTOMATICO PER
LEGNO**
Modello: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

E' CONFORME

a tutte le disposizioni delle direttive:

- **2006/42/CE (Macchine)**
- **2014/30/UE (Compatibilità Elettromagnetica)**
- **2014/35/UE (Bassa tensione)**

E ne costituisce il fascicolo tecnico.

Certaldo,

Il Direttore Generale
Giacomo Landi

BREVETTI

L'avanzamento (trascinatore in gergo) STEFF possiede il seguente sistema brevettato.



Elastic Pin System

INDICE**CAPITOLO 1**

- INFORMAZIONI GENERALI	6
1-1 NORME DI SICUREZZA	6
1-2 USO PREVISTO	7
1-3 PROTEZIONI AI FINI DELLA SICUREZZA	8
1-4 CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'AVANZAMENTO.....	9
1-5 DIMENSIONI TRASCINATORE	10
1-6 DIMENSIONI STAND	11
1-7 RUMOROSITA' AEREA	12
1-8 TRASPORTO	12
1-9 INDICAZIONI PER L'INSTALLAZIONE	12

CAPITOLO 2

- INSTALLAZIONE	13
2-1 MONTAGGIO DEL SUPPORTO A CROCIERA.....	13
2-2 COLLOCAZIONE E FISSAGGIO DEL SUPPORTO SUL BANCO DI LAVORO.....	13
2-3 MONTAGGIO DEGLI SPAZZOLINI DI PROTEZIONE.....	15

2-4 MONTAGGIO DEL TRASCINATORE SUL SUPPORTO.....	15
2-5 IMPIANTO ELETTRICO	16

CAPITOLO 3**- UTILIZZAZIONE E REGOLAZIONI 17**

3-1 REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA	17
3-2 REGOLAZIONE DELL'INCLINAZIONE.....	17
3-3 REGOLAZIONE DELLA VELOCITA'	18
3-4 REGOLAZIONE DELLA VELOCITA' DEL TRASCINATORE.....	18
3-5 TABELLE VELOCITA'.....	19
3-6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA...	19
3-7 SPAZI LIBERI ATTORNO ALLA MACCHINA.....	20
3-8 UTILIZZO SU UNA MACCHINA A SEGA CIRCOLARE.....	20
3-9 UTILIZZO SU TOPIE.....	21
3-10 UTILIZZO SU PIALLA A FILO.....	22

CAPITOLO 4**- MANUTENZIONE** 23

4-1 AVVERTENZE	23
4-2 PERICOLI RESIDUI	23
4-3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA...	23
4-4 SOSTITUZIONE DI UN RULLO IN GOMMA	24
4-5 SOSTITUZIONE DELLA CORONA DEL RIDUTTORE O DI UN ALTRO INGRANAGGIO INTERNO AL CARTER.....	24
4-6 PULIZIA DEL TRASCINATORE	24

CAPITOLO 5**- SCHEMA ELETTRICO** 25

5-1 MOTORE MONOFASE	25
5-2 MOTORE TRIFASE	26

CAPITOLO 6**- MESSA FUORI SERVIZIO** 27

6-1 SMANTELLAMENTO DELLA MACCHINA	27
6-2 SUDDIVISIONE DEI MATERIALI	27

CAPITOLO 7**- PARTI DI RICAMBIO** 289

1-1 NORME DI SICUREZZA

L'avanzamento è studiato per essere applicato su macchine tradizionali (toupie, pialle a filo, seghe circolari, etc.), per il trascinamento di tavole e listelli di legno e pannelli in MDF e nobilitato.

Premesso che nel mondo ci sono una quantità incalcolabile di costruttori di macchine utensili tradizionali per la lavorazione del legno è impossibile stabilire un elenco associandone il giusto abbinamento all'avanzamento.

La scelta giusta del modello di avanzamento da applicare ad ogni specifica macchina utensile è strettamente collegata alle seguenti indicazioni:

- potenza del motore dell'avanzamento
- velocità di avanzamento dei rulli
- numero dei rulli
- dimensione dei rulli (diametro e larghezza)
- durezza della gomma dei rulli
- lunghezza della colonna orizzontale del supporto
- peso dell'avanzamento in rapporto al peso della macchina utensile .

⚠ ATTENZIONE

La scelta del giusto abbinamento dell'avanzamento alla macchina utensile deve essere effettuata da un operatore specializzato, che abbia esperienza nel settore della lavorazione del legno (es: seghe circolari, toupie, pialla a filo).

⚠ ATTENZIONE

L'avanzamento deve essere fissato sul piano principale della macchina e non su piani riportati instabili. Il piano d'appoggio, su cui dev'essere montata la base del supporto, deve essere sicuro e stabile. I piani d'appoggio costruiti in ghisa e in acciaio, non devono essere inferiori a 20 mm di spessore.

L'avanzamento non è adatto per l'uso all'aperto o in locali a rischio esplosione. Può essere montato, azionato, sottoposto a manutenzione e riparato solo da personale addestrato e autorizzato.

L'avanzamento deve essere allacciato esclusivamente al quadro elettrico della macchina utensile o alla presa di corrente speciale prevista sulla stessa, per i dispositivi di avanzamento.

Tali prese di corrente sono collegate al comando della macchina in modo tale che, all'attivazione del comando di fermo e/o di quello di arresto di emergenza della macchina utensile, venga interrotta l'alimentazione di energia elettrica alla presa di corrente dell'avanzamento. La presa di corrente deve essere dotata di una protezione per sovraccarico ed essere collegata ai dispositivi di protezione di scatto e/o sgancio per sottotensione della macchina utensile.

Devono essere osservate le norme antinfortunistiche applicabili, nonché le ulteriori e generalmente riconosciute regole tecniche per la sicurezza e di medicina sul lavoro.

Per un uso conforme alle regole è necessaria anche l'osservanza del libretto d'istruzioni prima di procedere al montaggio della macchina.

Un impiego non adeguato a quanto sopra viene considerato non conforme alle regole.

Per danni da ciò derivanti, il produttore non risponde. Ogni rischio è a carico dell'utilizzatore. In caso di fornitura senza spina, l'allacciamento elettrico deve essere eseguito da un ELETTRICISTA SPECIALIZZATO.

All'attivazione del comando di

 **ATTENZIONE**

fermo e/o arresto della macchina utensile l'avanzamento si deve fermare.

I lavori all'impianto elettrico devono

 **ATTENZIONE**

essere eseguiti solo da un elettricista specializzato.

1-2 USO PREVISTO

Si raccomanda l'utilizzo dell'avanzamento esclusivamente per le operazioni descritte nel presente libretto, comprese le operazioni che rientrano nella normale manutenzione.

 **ATTENZIONE**

E' opportuno quindi prendere visione del libretto istruzioni prima di procedere al montaggio della macchina.

Ogni eventuale modifica meccanica o intervento non previsto, rappresenta una condizione anomala che, oltre ad arrecare danno alla macchina, può costituire un serio pericolo per l'operatore. Nel caso questo accada, decade la garanzia dell'utilizzatore e la responsabilità del costruttore.

 **ATTENZIONE**

L'avanzamento è stato progettato e realizzato per lavorare in abbinamento a macchine utensili conformi ai requisiti di sicurezza contenuti nella normativa vigente (D.Lgs. 81/2008).

In caso di non conformità occorre procedere all'adeguamento delle stesse, verificandone l'efficienza dei dispositivi di emergenza, prima di procedere al collegamento dell'avanzamento al loro impianto elettrico.

1-3 PROTEZIONI AI FINI DELLA SICUREZZA

Gli avanzamenti (trascinatori) sono dotati di particolari accorgimenti che li rendono sicuri durante le varie fasi di regolazione e lavorazione.

- Un carter di protezione che impedisce l'accesso accidentale agli organi meccanici di movimento.
- Un'accurata progettazione del supporto a crociera scongiura ogni pericolo di scomposizione tra i vari pezzi, anche in caso di non corretto serraggio da parte dell'operatore, evitando il rischio che l'avanzamento si stacchi e cada fra i vari componenti.

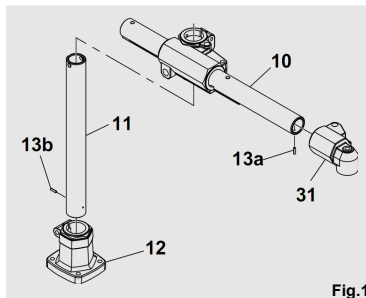


Fig.1



Sul modello **STEFF** questo rischio viene evitato tramite il sistema **“Elastic Pin System”**.



Nel caso in cui il supporto venisse montato su un eventuale **“Ribaltatore”** (vedi fig.2), il sistema di sicurezza **Elastic Pin System**, tramite la spina (13b) (vedi Fig.1) permette al tubo verticale (11) di non sfilarsi dalla base (12), anche se la maniglia non è stata bloccata.

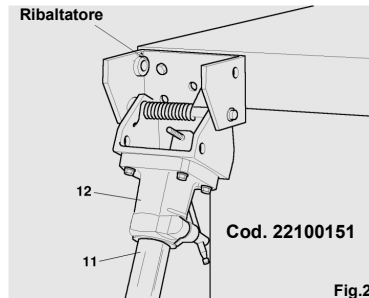


Fig.2

⚠ ATTENZIONE

Il ribaltatore è un optional (cod.22100151), viene venduto separatamente e non appartiene a questo prodotto.

Tale sistema di sicurezza vale anche per il tubo orizzontale (10) (vedi Fig.1), in quanto la spina (13a) permette alla pipa (31) di non sfilarsi dal tubo stesso.

1-4 CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TRASCINATORE

	Modello	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Potenza motore trifase	0,75 kW	0,75 kW
Numero velocità	∞	∞
Velocità avanzamento	regolabile 0,5 - 33 m/min	regolabile 0,5 - 33 m/min
N° rulli	3	4
Diametro rulli	Ø120 mm	Ø120 mm
Larghezza rulli	60 mm	60 mm
Durezza rulli	50 shore	50 shore
Corsa molleggio rulli	20 mm	20 mm
Peso netto	30 kg	34 kg
Peso lordo	32 kg	36 kg
Dimensioni imballo	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensioni	vedi Fig.3	vedi Fig.3

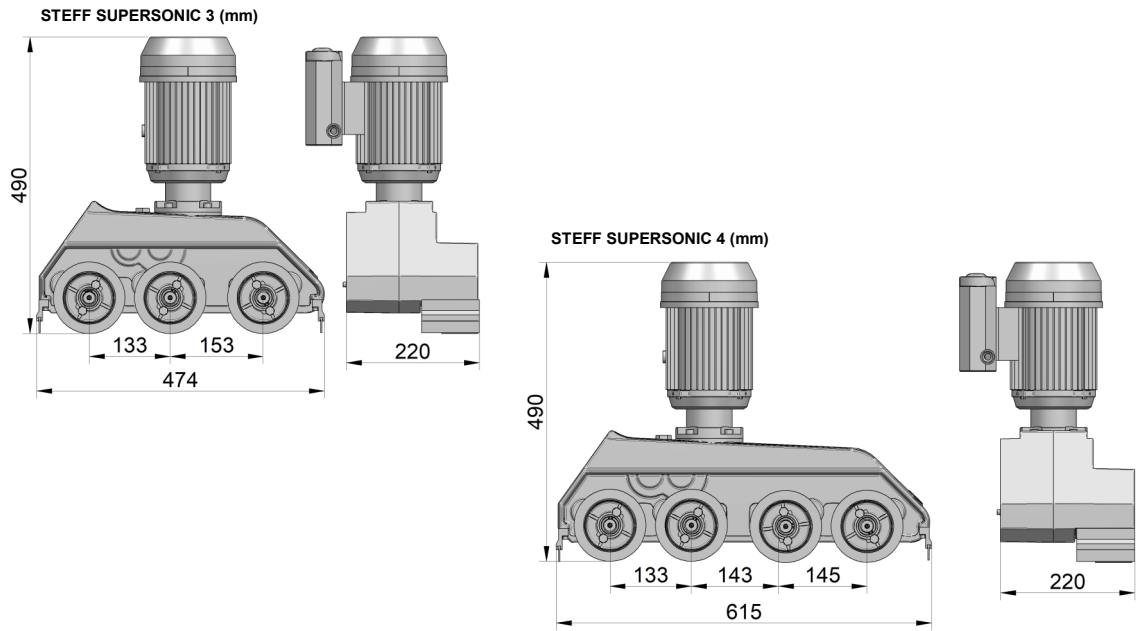


Fig.3

1-6 DIMENSIONI STAND

	Modello			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A:	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B:	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Peso netto:	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Peso lordo:	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Dimensioni imballo:	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm

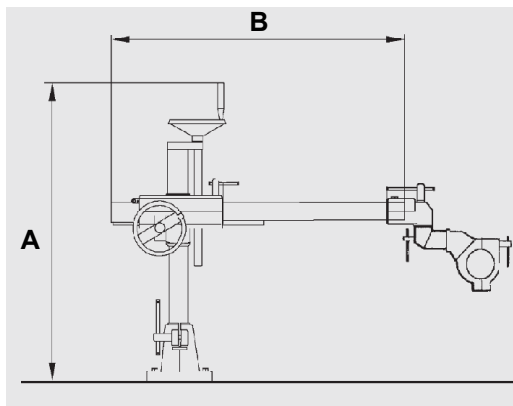


Fig.4

1-7 RUMOROSITA' AEREA

Elenchiamo, a termini di legge, nella tabella sottostante i dati relativi alle emissioni sonore della macchina:

Questi valori sono gli stessi per tutti i

Caratteristica	Valore
LEQ (dbA)	66,7
Pressione sonora MAX nella postazione di lavoro	69,8

modelli di trascinatore trattati in questo manuale.

1-8 TRASPORTO

I Trascinatori STEFF sono confezionati in due diverse scatole per facilitarne il trasporto.

È opportuno conservare gli imballi in previsione di successive necessità di trasporto.

Confezione		Massa
TRASCINATORE	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
SUPPORTO	Supporto STANDARD	37 kg
	Supporto 1050	41,5 kg
	Supporto PLUS	43,5 kg
	Supporto V	44 kg

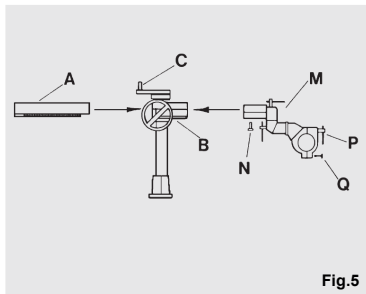
1-9 INDICAZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Per conservare nel tempo una funzionalità impeccabile ed una assoluta precisione dell'avanzamento nella piena sicurezza dell'operatore, è necessario attenersi con la massima scrupolosità alle seguenti indicazioni per l'installazione:

- L'avanzamento deve essere posto in luogo chiuso, privo di umidità ad una temperatura compresa fra i +10°C e +40°C.
- Attorno all'avanzamento deve essere previsto uno spazio sufficiente da impedire all'operatore di restare a contrasto tra le parti mobili dell'avanzamento ed eventuali oggetti circostanti.
- Il cavo di alimentazione deve essere disposto in modo tale che l'operatore non possa inciamparvi.
- La rete di alimentazione a cui è allacciata la macchina utensile non deve avere sbalzi di tensione superiori ad un +/-10%.
- Il cavo di terra della macchina utensile deve essere allacciato al cavo di terra dell'impianto di alimentazione.

In questo capitolo vengono fornite tutte le istruzioni necessarie per il corretto montaggio della macchina.

2-1 MONTAGGIO DEL SUPPORTO A CROCIERA



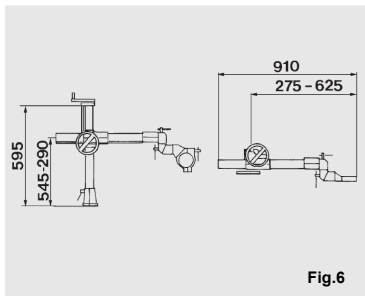
1) Inserire il tubo orizzontale con cremagliera (A) nella crociera (B)

2) Montare il gruppo snodato con collare (M) all'estremità del tubo (A) e serrare la vite di fissaggio (N).

3) Inserire il pomello (C) nel volantino che regola l'alzata.

2-2 COLLOCAZIONE E FISSAGGIO DEL SUPPORTO SUL BANCO DI LAVORO

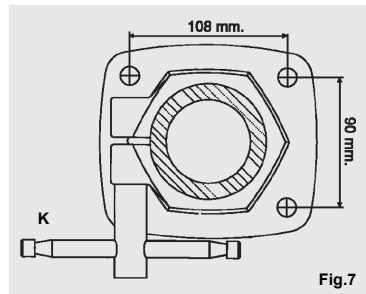
Prima di procedere al fissaggio è opportuno prendere in considerazione gli ingombri della macchina montata (Fig.6)



Si deve considerare lo spazio necessario per la lavorazione, variabile secondo il tipo di utilizzo a cui il Trascinatore è destinato, in modo da poter valutare la migliore posizione in cui piazzare la base del supporto.

Nel Capitolo 3 sono illustrati vari utilizzi ed alcuni esempi di piazzatura ottimale del Trascinatore.

Per l'interasse tra i fori nel banco fare attenzione alla Fig.7.



SOLUZIONE A

(Piastra Sp.25 mm con fori filettati passanti)

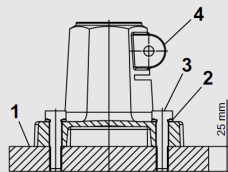


Fig.8

SOLUZIONE B

(Piastra Sp.15 mm con fori passanti)

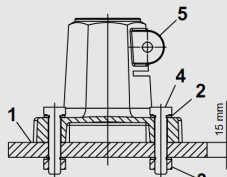


Fig.9

SOLUZIONE C

(Piastra Sp.35 mm con fori ciechi)

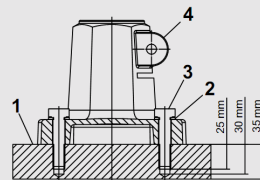


Fig.10

POS.	DENOMINAZIONE	QUANTITA'
1	Piastra Sp. 25 mm	1
2	Rondella piana Ø12 mm	4
3	Vite TE M12x50	4
4	Base	1

POS.	DENOMINAZIONE	QUANTITA'
1	Piastra Sp. 15 mm	1
2	Rondella piana Ø12 mm	8
3	Dado M12	4
4	Vite TE M12x60	4
5	Base	1

POS.	DENOMINAZIONE	QUANTITA'
1	Piastra Sp. 35 mm	1
2	Rondella piana Ø12 mm	4
3	Vite TE M12x50	4
4	Base	1

▲ ATTENZIONE

Verificare che il piano sul quale viene montata la base del supporto sia sicuro e stabile.

L'avanzamento deve essere fissato sul piano principale della macchina utensile e non su piani riportati instabili (vedi Fig.8 - Fig.9 - Fig.10).

Assicurarsi che la maniglia di bloccaggio (K) della colonna verticale alla base sia ben serrata (vedi Fig.7).

2-3 MONTAGGIO DEGLI SPAZZOLINI DI PROTEZIONE

Non resta adesso che fissare i due spazzolini nelle loro sedi con le apposite 4 viti fornite insieme alla chiave nel corredo.

Nella Fig.11 è rappresentato il montaggio su un Trascinatore a 3 rulli.

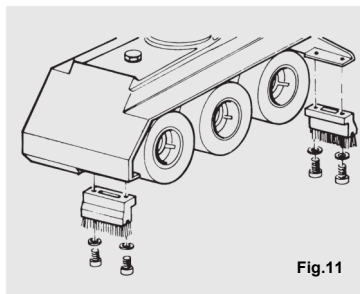


Fig.11

2-4 MONTAGGIO DEL TRASCINATORE SUL SUPPORTO

Una volta fissato il sostegno al banco di lavoro non resta che montare il Trascinatore utilizzando l'apposito collare (M) (vedi Fig.5) montato all'estremità del supporto.

Si utilizzano due viti: vite di serraggio (P) e vite guida (Q) che non va serrata, ma solo accostata.

2-5 IMPIANTO ELETTRICO

L'avanzamento viene fornito con l'impianto elettrico di comando installato con cavo di alimentazione da collegare.

Il collegamento deve essere effettuato alla macchina utensile attraverso una apposita linea di protezione per il corto circuito e sovraccarico con taratura di fusibili adeguata alla potenza assorbita dall'avanzamento e dal voltaggio della linea.

L'installazione sulla macchina utensile deve essere eseguita da personale espressamente qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale di uso e manutenzione.

L'avanzamento richiede alimentazione con tensione e frequenza come indicato dalla targhetta applicata sul motore.

Prima di collegare l'avanzamento alla rete di alimentazione elettrica accertarsi che la linea di alimentazione sia provvista di una messa a terra efficiente.

Il punto di collegamento alla fonte di energia dovrà garantire l'esistenza di tutte le protezioni previste dalle vigenti disposizioni legislative.

Se fosse necessario utilizzare prolunghere elettriche, controllare che la sezione dei cavi utilizzati sia idonea a sopportare l'intensità di corrente assorbita dall'avanzamento, è consigliabile sempre utilizzare prolunghere elettriche più corte possibile.

L'avviamento dell'avanzamento deve essere possibile soltanto con una azione volontaria su un dispositivo di comando previsto a tal fine.

Vedere schema elettrico capitolo 5.



ATTENZIONE

All'attivazione del comando di fermo e/o arresto della macchina utensile l'avanzamento si deve fermare.



ATTENZIONE

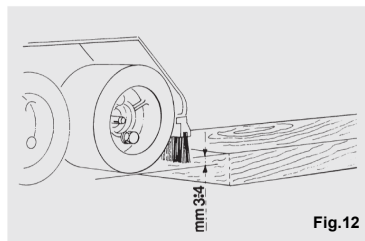
I lavori sull'impianto elettrico devono essere eseguiti solo da personale specializzato!

ATTENZIONE

Le regolazioni devono essere effettuate con l'avanzamento e la macchina utensile scollegati dall'alimentazione elettrica.

3-1 REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA

Per regolare l'avanzamento in altezza bisogna tener conto dello spessore del pezzo da trascinare (vedi Fig.12). Si devono posizionare le ruote ad una altezza di circa 3-5 mm inferiore rispetto all'altezza del piano da trascinare, in modo da assicurare sempre la presa.



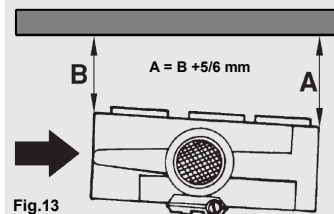
Il sistema di sospensioni compenserà eventuali differenze di altezza.

3-2 REGOLAZIONE DELL'INCLINAZIONE

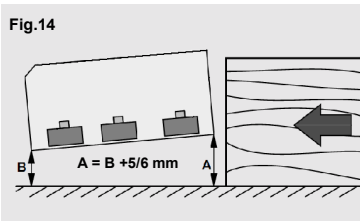
L'avanzamento è stato progettato per essere utilizzato su più macchine utensili.

In ogni caso per assicurare che il pezzo si muova parallelamente alla guida-squadra occorre posizionare l'avanzamento leggermente inclinato rispetto alla direzione di traslazione del pezzo.

Per lavorazioni in cui l'avanzamento è usato in **“posizione verticale”** (Fig.13) la distanza (B) tra rullo di uscita e squadra deve risultare di 5-6 mm inferiore a quella del rullo di entrata (A).



Nel caso di utilizzo dell'avanzamento in **“posizione orizzontale”** (Fig.14), la distanza (B) tra il rullo di uscita e il piano della macchina utensile deve risultare di 5-6 mm inferiore alla distanza (A) tra il rullo di entrata e il piano della macchina utensile.



3-3 REGOLAZIONE DELLA VELOCITA'

La scelta della velocità di avanzamento è strettamente collegata alle seguenti indicazioni:

- tipologia della macchina utensile
- caratteristiche tecniche della macchina utensile e le sue capacità
- velocità dell'utensile
- diametro dell'utensile
- numero dei taglienti
- qualità del tagliente
- durezza del materiale da asportare
- spessore del materiale da asportare
- superficie di finitura del pezzo che si vuole ottenere
- superficie del materiale da trascinare
- durezza del rullo di gomma.

La scelta della velocità deve essere

ATTENZIONE

effettuata da un operatore specializzato.

3-4 REGOLAZIONE DELLA VELOCITA' DEL TRASCINATORE

La velocità è regolata tramite inverter in modo continuo dal valore minimo a quello massimo (vedi capitolo 1.4).



A	DISPLAY
B	SPIE FUNZIONE DISPLAY
C	MANOPOLA REGOLAZIONE
D	PULSANTE RUN
E	PULSANTE STOP

DISPLAY



DESCRIZIONE		COLORE
Hz	FREQUENZA ALIMENTAZIONE DEL MOTORE	ROSSO
RUN	MOTORE ON / OFF	VERDE
TRIP	ERRORE INVERTER	ROSSO
M/Min	VELOCITA' LINEARE PANNELLO	VERDE

TRIP e' sempre spenta, si accende solo in caso di errore.

RUN si accende solo quando il motore e' acceso.

MANOPOLA DI REGOLAZIONE



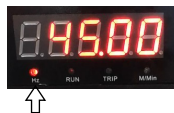
ROTAZIONE		VARIAZIONE VALORE
PRESSIONE		INVERSIONE DI MARCIA

PULSANTI

	RUN	Premere per avviare il trascinatore (motore ON)
	STOP	Premere per arrestare il trascinatore (motore OFF)
	RESET	Premere per resettare in caso di errore dell'inverter

MACCHINA ALIMENTATA MOTORE FERMO

Spia "Hz" ON – valore lampeggiante



MOTORE IN FUNZIONE

spia "RUN" e "M/min" accese – valore fisso



3-5 TABELLA VELOCITA'

I valori e le formule riportate di seguito si riferiscono alla configurazione di fabbrica (A=Z22, B = Z43) e rulli nuovi

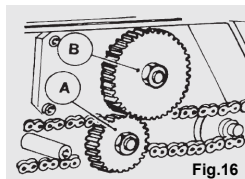


Fig.16

FREQUENZA	VELOCITÀ PANNELLO
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32,9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

esempio:

frequenza 30 Hz → velocità 8.1 m/min circa

velocità

pannello 20 m/min →

frequenza 72.8 Hz circa

ATTENZIONE

La velocità periferica dei rulli diminuisce in funzione al loro consumo e possono raggiungere dei valori di riduzione del 15% rispetto alle velocità iniziali.

3-6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Fare attenzione che, prima della messa in funzione, la protezione di copertura (copertura della scatola degli ingranaggi) sia stata regolarmente avvitata.

3-7 SPAZI LIBERI ATTORNO ALLA MACCHINA

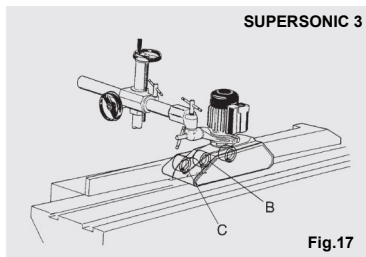
I Trascinatori vanno posizionati nel modo che ci sia sufficiente spazio libero intorno ad essi per evitare pericoli di schiacciamento dell'operatore contro il pezzo che viene lavorato ed altre macchine o strutture portanti.

Quindi secondo le dimensioni del pezzo da lavorare aumentare lo spazio libero di 0,5 metri in tutte le direzioni.

3-8 UTILIZZO SU UNA MACCHINA A SEGA CIRCOLARE

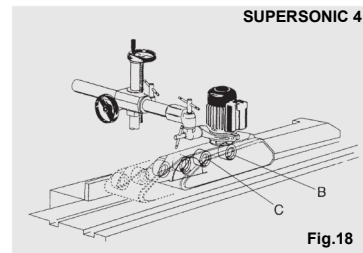
Trascinatore a 3 rulli (STEFF SUPERSONIC 3)

Il trascinatore dovrà essere disposto sulla sega circolare in modo che la lama della stessa si trovi tra il rullo intermedio (B) e quello di uscita (C).



Trascinatore a 4rulli (STEFF SUPERSONIC 4)

Il trascinatore dovrà essere montato in modo che la lama della sega circolare si trovi subito dopo i rulli di ingresso (B) e (C).



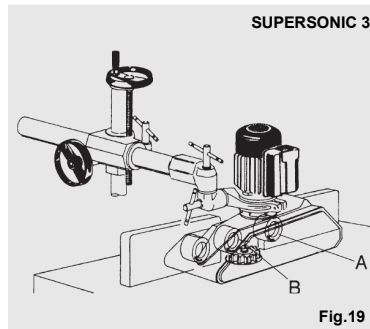
3-9 UTILIZZO SU TOUPIE

Nelle operazioni di scanalatura le due guide del toupie devono essere perfettamente allineate.

Nelle operazioni di fresatura o profilatura le due guide devono essere sfalsate in rapporto allo spessore da asportare.

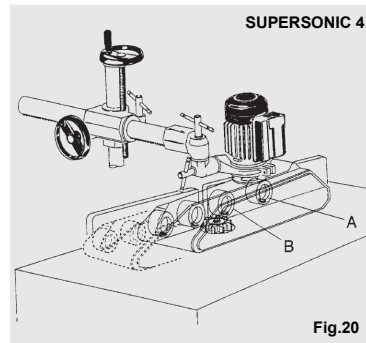
Trascinatore a 3 rulli (STEFF SUPERSONIC 3)

la fresa del toupie deve essere montato tra il rullo intermedio (B) ed il rullo di entrata (A).



Trascinatore a 4rulli (STEFF SUPERSONIC 4)

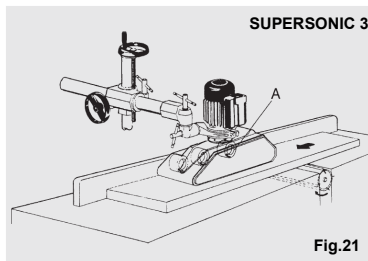
il trascinatore deve essere piazzato in modo che la fresa del toupie si trovi subito dopo i rulli di ingresso (A) e (B).



3-10 UTILIZZO SU PIALLA A FILO

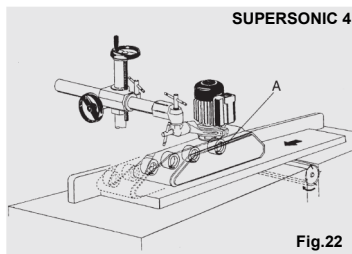
Trascinatore a 3 rulli (SUPERSONIC 3)

tutti i rulli del Trascinatore devono agire dalla parte in uscita della pialla.
Il rullo di entrata (A) deve trovarsi a circa 5-6 cm. dall'apertura del banco.
La pressione dei rulli sul pezzo da lavorare dovrà essere la più leggera possibile.



Trascinatore a 4rulli (SUPERSONIC 4)

tutti i rulli del Trascinatore devono agire dalla parte in uscita della pialla.
Il rullo di entrata (A) deve trovarsi a circa 5-6 cm. dall'apertura del banco.
La pressione dei rulli sul pezzo da lavorare dovrà essere la più leggera possibile.



4-1 AVVERTENZE

ATTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione sull'avanzamento deve essere fatto dopo aver staccato la macchina utensile dall'alimentazione togliendo la spina dalla presa di corrente.

In questo capitolo dettaglieremo i più frequenti interventi di manutenzione, Per interventi più complessi fare riferimento agli esplosi per l'esatta sequenza di smontaggio e rimontaggio e per il codice dell'eventuale pezzo di ricambio.

4-2 RISCHI RESIDUI

Nonostante tutti i provvedimenti presi, sussistono i rischi residui, come per esempio:

- L'essere agganciati per gli abiti o per i capelli mediante pezzi o durante i trasporto di pezzi.

- L'esser colpiti da parti o residui di lavorazione che volano verso l'esterno
- Pericolo derivante da lavoro all'impianto elettrico.
- Pericolo per persone di rimanere incastrati tra pezzi addotti e parete (distanza minima richiesta tra pezzo addotto e parete più di 2000 mm)
- Se l'avanzamento viene allacciato ad una presa che a sua volta non è collegata con i comandi della macchina per la lavorazione del legno c'è pericolo di una partenza improvvisa dell'avanzamento a causa del ritorno di tensione dopo una interruzione della tensione.
- Pericolo di trascinarsi tra i rulli ed il pezzo in lavorazione.

4-3 LUBRIFICAZIONE PERIODICA

Per mantenere la macchina silenziosa ed in perfetta efficienza occorre (vedi Fig.23):

- 1) Iniettare periodicamente grasso PERSIAN POLIGREASE EP/2 nei cuscinetti attraverso gli ingrassatori (T) mostrati in figura utilizzando la apposita siringa fornita in dotazione
- 2) Controllare periodicamente il livello dell'olio nel carter svitando il tappo (D) controllando che il livello dell'olio non scenda mai a meno di 4 cm dal livello del tappo. Aggiungere se necessario IP MELLANA 220 o altro olio a viscosità SAE 50.
- 3) Lubrificare gli scorrimenti del supporto a crociera.

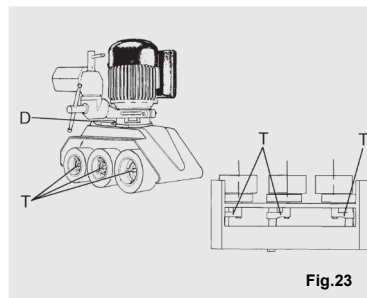


Fig.23

4-4 SOSTITUZIONE DI UNA RUOTA

Dopo un certo periodo di utilizzo è necessaria la sostituzione di una o più ruote. Per la sostituzione togliere la ruota vecchia svitando le due viti (V) e sostituire la ruota (Fig.24).

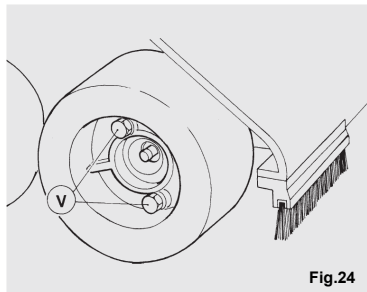


Fig.24

4-5 SOSTITUZIONE DELLA CORONA DEL RIDUTTORE O DI ALTRO INGRANAGGIO INTERNO AL CARTER

Nel tempo la corona del riduttore tenderà a consumarsi causando gioco e rumore.

Più difficilmente potrà rendersi necessaria la sostituzione di uno degli ingranaggi interni. Per la sostituzione operare nelle seguenti tappe, facendo anche riferimento al relativo esploso del capitolo 7.

- 1) Smontare il Trascinatore dal supporto.
- 2) Togliere il motore agendo sulle 4 viti di fissaggio (V).

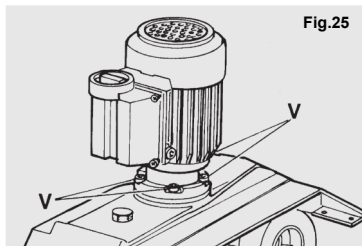


Fig.25

- 3) Vuotare, ribaltando il Trascinatore, l'olio in un recipiente per il successivo smaltimento. Non gettare l'olio, ma consegnarlo a qualcuno attrezzato per lo smaltimento
- 4) Aprire, come mostrato nell'esploso, la portella ed estrarre il gruppo albero-

5) Smontare con un estraattore il gruppo cominciando dai cuscinetti.

6) Riasssemblare alla pressa il gruppo con il nuovo componente sostituito e ripercorrere all'inverso i punto 5) e 4) facendo molta attenzione alla condizione delle guarnizioni ed al loro corretto montaggio.

7) Ristabilire il corretto livello dell'olio come descritto nel paragrafo 4-2 e rimontare con cura il motore.

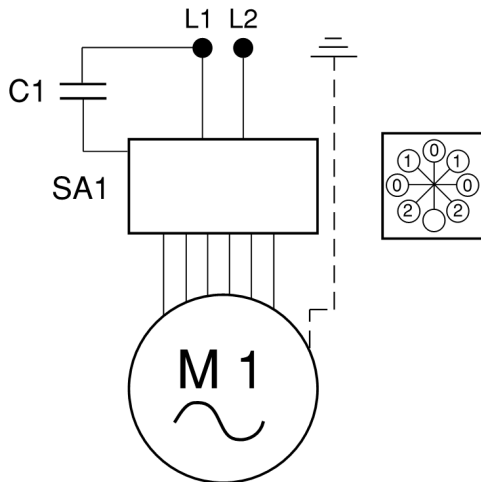
4-6 PULIZIA DEL TRASCINATORE

La pulizia del Trascinatore deve essere effettuata periodicamente utilizzando uno straccio od un pennello asciutto per rimuovere la polvere o la segatura depositata durante le lavorazioni.

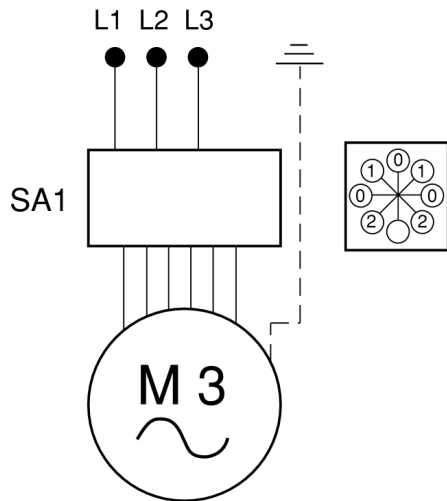
Evitare l'uso di solventi e di sostanze che possono compromettere il funzionamento regolare della macchina.

È da evitarsi l'utilizzo di aria compressa per rimuovere eventuali depositi di sporco.

5-1 MOTORE MONOFASE



Componente	Descrizione e funzione
SA1	Commutatore di velocità
(1) (2)	Avviamento
(0)	Arresto
(1) (2)	Reverse
L1, L2	Linea
C1	Condensatore
M1	Motore monofase



Componente	Descrizione e funzione
SA1	Commutatore di velocità
(1) (2)	Avviamento
(0)	Arresto
(1) (2)	Reverse
L1, L2, L3	Linea
M3	Motore trifase

6-1 SMANTELLAMENTO DELLA MACCHINA

Al momento della demolizione/rottamazione della macchine è sufficiente osservare le seguenti indicazioni:

- scollegare gli allacciamenti elettrici
 - svuotare i serbatoi contenenti oli esausti
 - affidare le operazioni di smontaggio a personale qualificato e autorizzato.
- Si ricorda che la macchina a fine vita lavorativa deve essere smaltita come rifiuto industriale e quindi deve essere eseguita la raccolta, la cernita, il trasporto, il trattamento dei rifiuti e il deposito dei medesimi sul suolo secondo le normative vigenti riferite alla Direttiva Europea 91/156/CEE del 18 marzo 1991 e 91/689/CEE del 12 dicembre 1991 e alle sue successive modificazioni.

6-2 SUDDIVISIONE DIFFERENZIATA DEL MATERIALI**Smaltimento parti elettriche:**

Materiale eliminabile con rifiuti urbani, secondo le disposizioni di legge del paese d'uso.

Smaltimento parti meccaniche:

La macchina è costruita con alluminio, acciaio e materie plastiche. L'acciaio e l'alluminio non recano danni all'ambiente, se riciclati da aziende specializzate ed autorizzate.

Le materie plastiche possono causare danni ambientali, pertanto vanno consegnate ad aziende specializzate ed autorizzate allo smaltimento.

Smaltimento oli:

Gli oli usati durante il ciclo di lavoro della macchina e/o la sua manutenzione devono essere smaltiti seguendo la Direttiva Europea 91/156/CEE del 18 marzo 1991 e 91/689/CEE del 12 dicembre 1991 che impone ad ogni impresa che elimina gli oli usati di comunicare alle autorità competenti qualsiasi informazione riguardante l'eliminazione o il deposito degli oli usati e loro residui.

Si ricorda che in base al DPR n°691 del 23 agosto 1982 è obbligatorio rivolgersi al CONSORZIO DEGLI OLI USATI.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



EN

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**MAGGI WISHES TO TANK YOU
FOR CHOOSING ONE OF ITS
PRODUCTS**

The experience gained in 50 years of designing and construction of wood working machines is the best guarantee for our products. We suggest that this manual be thoroughly read as it contains information, advice and important warnings that, together with a correct periodical maintenance and use of the original spare parts, will allow you to keep your feeder in perfect working order for long.

Best regards

**EC DECLARATION OF
CONFORMITY**



The manufacturer:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALY

Declares that the machinery:
POWER FEEDER

Model: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

COMPLIES

With all relevant provisions of the
directive:

- **2006/42/EC (Machine)**
- **2014/30/EU (EMC)**
- **2014/35/EU (Low voltage)**

And compile the technical file of the
above machinery.

Certaldo,

The General Manager
Giacomo Landi

PATENTS

The STEFF power feeders features
the following patented system:



Elastic Pin System

INDEX

CHAPTER 1

- GENERAL INFORMATION	32
1-1 SAFETY RULES	32
1-2 INTENDED USE	33
1-3 SAFETY PROTECTIONS	34
1-4 TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE POWER FEEDER	35
1-5 POWER FEEDER DIMENSIONS	35
1-6 SUPPORT DIMENSIONS.....	36
1-7 NOISE EMISSION	38
1-8 TRANSPORT.....	38
1-9 SETUP REQUIREMENTS	38

CHAPTER 2

- INSTALLATION	39
2-1 ASSEMBLING THE SUPPORT BASE	39
2-2 PLACING AND FASTENING THE SUPPORT ON THE WORKSTAND.....	39
2-3 FITTING THE PROTECTING BRUSHES.....	41
2-4 MOUNTING THE POWER FEEDER ON THE SUPPORT...	41
2-5 ELECTRICAL SYSTEM	42

CHAPTER 3

- USE AND ADJUSTMENTS	43
3-1 HEIGHT ADJUSTMENT	43
3-2 INCLINATION ADJUSTMENT...	43
3-3 ADJUSTING THE SPEED	44
3-4 ADJUSTING THE SPEED OF THE POWER FEEDER UNIT..	44
3-5 SPEED TABLE.....	45
3-6 SAFETY DEVICES.....	45
3-7 FREE SPACES AROUND THE MACHINE	46
3-8 USING THE POWER FEEDER UNIT ON A CIRCULAR-SAW MACHINE.....	46
3-9 USING THE POWER FEEDER UNIT ON A SPINDLE MOULDER.....	47
3-10 USING THE POWER FEEDER UNIT ON A JOINTER PLANER	48

CHAPTER 4

- MAINTENANCE	49
4-1 WARNINGS	49
4-2 RESIDUAL RISK	49
4-3 SCHEDULED LUBRICATION	49
4-4 REPLACING A WHEEL.....	50
4-5 REPLACING THE REDUCTION GEAR RING OR OTHER INTERNAL GEAR.....	50
4-6 CLEANING THE POWER FEEDER	50

CHAPTER 5

- ELECTRICAL DIAGRAM	51
5-1 SINGLE-PHASE MOTOR	51
5-2 THREE-PHASE MOTOR	52

CHAPTER 6

- PUT OUT OF SERVICE	53
6-1 DISMANTLING THE MACHINE ..	53
6-2 MATERIAL DISPOSAL	53

CHAPTER 7

- SPARE PARTS	289
----------------------------	------------

1-1 SAFETY RULES

EN

The power feeder has been designed to work on traditional machines (spindle moulders, thicknesser planers, circular saws, etc.), to feed wood planks and strips, as well as MDF and veneered panels.

As there is an infinite number of manufacturers of traditional machine tools in the world, it is impossible to draw a list and match them with the right types of power feeders.

The selection of the right type of power feeder to be fitted onto each machine closely depends on the following information:

- feeder motor power
- roll feeding speed
- number of rolls
- size of rolls (diameter and width)
- hardness of roll rubber
- length of the horizontal column of the support
- weight of the power feeder as a function of the weight of the machine tool.

WARNING

The right match between the power feeder and the machine tool must be made by a skilled operator, experienced in wood processing machines (for instance circular saws, spindle moulders, thicknesser planers).

WARNING

The power feeder must be fastened onto the machine's main surface, and not onto surfaces considered unstable. The bed surface onto which the support base must be assembled, must be secure and stable. The support surfaces are made of cast iron and steel. They must be not be less than 20 mm thick.

The power feeder is not suited for use outdoors or in rooms at risk of explosion.

It can be assembled, operated, maintained and repaired only by trained and authorized personnel.

The power feeder must only be connected to the electric board of the machine tool or to the special power plug provided on the machine for the handling devices. Such plugs are connected to the machine control so that, when stopping the machine tool normally or in an emergency, the power supply to the feeder plug is cut off. The plug must be provided with a safety device against overloads and connate to the trip and/or release safety devices that protect the machine tool from undervoltages. Observe the relevant accident-prevention regulations and any other generally accepted technical rules and procedures concerned with the protection of workers health and safety. To use the machine in accordance with the applicable regulations, also consult the instruction book before installing the machine. The power feeder must be used only in the manner described in this instruction manual. Any other use is considered illegitimate and therefore prohibited. The consequence of resulting damage is not responsibility of the manufacturer.

If the machine is supplied unprovided with the plug, make sure that the electrical connection is made by a QUALIFIED ELECTRICIAN.

⚠ WARNING

When pressing stop and/or off, the power feeder must stop.

⚠ WARNING

Work on the electrical system must be carried out only by a skilled electrician!

1-2 INTENDED USE

The use of and the maintenance operations on the power feeder must be carried out as described in this instruction manual, including the normal maintenance operations.

⚠ WARNING

It is therefore advisable to look the instruction manual over before assembling the machine. Any possible mechanical modifications or tampering with the power feeder, use or interventions not foreseen, represent an anomalous condition which, besides causing damage to the machine, may constitute serious harm to its operator. In the case, the user's warranty and the manufacturer's liability are null and void.

⚠ WARNING

The power feeder has been designed and built to work with machine tools that conform to the safety requirements laid down in the relevant standards (European Directive 89/391/EEC).

In the event of non-conformity, it is necessary to adapt said machinery and to check the working order of all safety devices before connecting the power feeder to the power system.

1-3 SAFETY PROTECTIONS

The power feeder is equipped with special devices that make them safe while being adjusted.

- A safety carter prevent any accidental access to the mechanical moving gears.
- An accurate design of the support avoids the risk that the pieces might come off even if they have not been perfectly tightened by the operator, thus preventing the power feeder coming off and falling onto the other components.

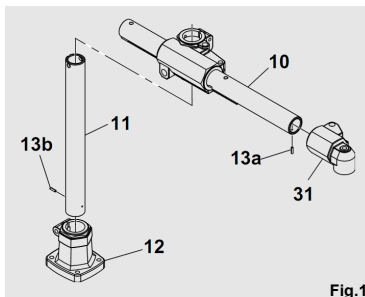


Fig.1



On the model **STEFF** this risk is prevented by the “**Elastic Pin System**”.

If the support is mounted on a “tipper clamp” (see Fig.2), the **Elastic Pin System**, through the pin (13B) (see Fig.1), prevents the vertical column (11) from coming off the base (12), even if the handle has not been locked.

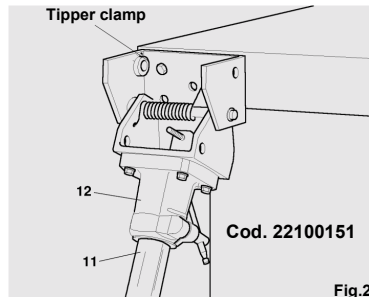


Fig.2

⚠ WARNING

The tipper clamp is available as an option (Cod. 22100151), is sold separately and is not included in this product.

This safety system also applies to the horizontal column (10) (see Fig.1), since the pin (13a) keeps the pipe from not sliding out of the column itself.

1-4 TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE POWER FEEDER

	Model type	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Three-phase motor power	0,75 kW	0,75 kW
Number of speed	∞	∞
Roll feeding speed	adjustable 0,5 - 33 m/min	adjustable 0,5 - 33 m/min
No. of rolls	3	4
Roll diameter	Ø120 mm	Ø120 mm
Roll width	60 mm	60 mm
Roll hardness	50 shore	50 shore
Roll springing travel	20 mm	20 mm
Net weight	30 kg	34 kg
Gross weight	32 kg	36 kg
Packaging dimensions	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensions	see Fig.3	see Fig.3

1-5 POWER FEEDER DIMENSIONS

EN

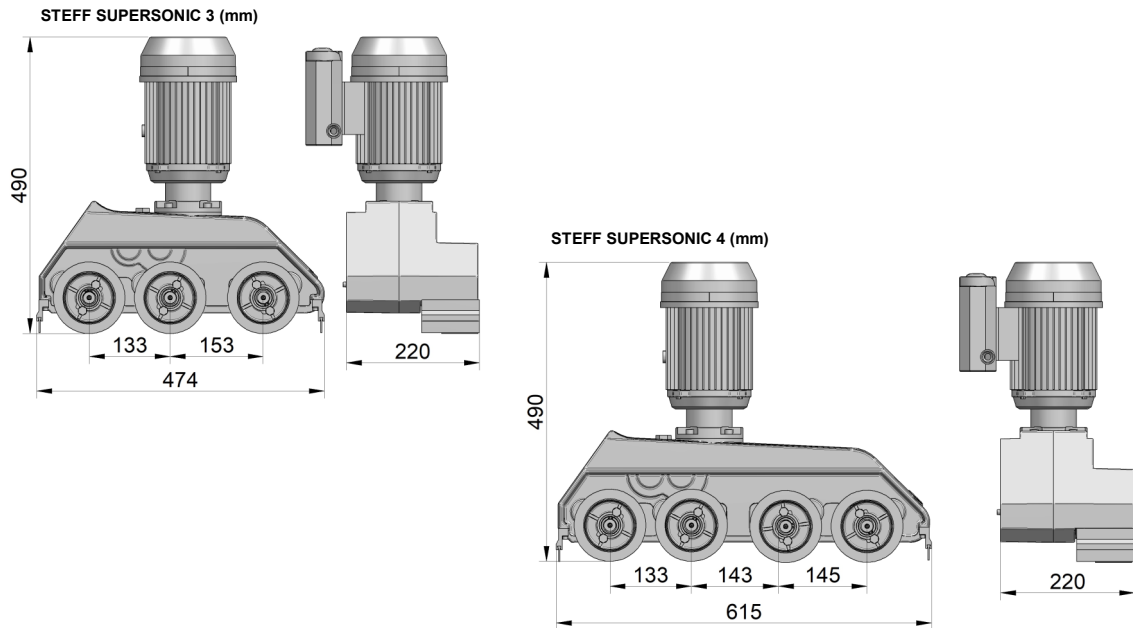


Fig.3

1-6 SUPPORT DIMENSIONS

	Model type			
	<i>STANDARD</i>	<i>1050</i>	<i>PLUS</i>	<i>V</i>
A:	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B:	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Net weight:	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Gross weight:	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Packaging dimensions:	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm

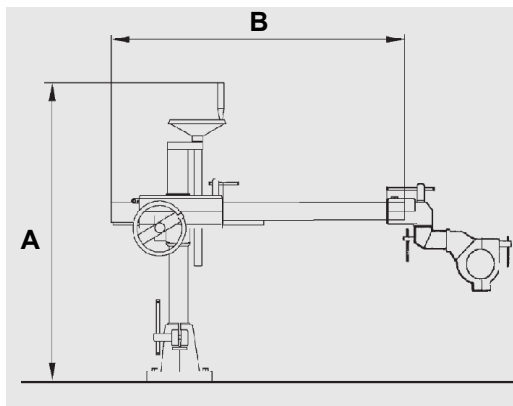


Fig.4

1-7 NOISE EMISSION

Below are listed, required by law, the noise data:

Machine type	Value
LEQ (dbA)	66,7
Maximum noise level at work post	69,8

These values are the same for all the feeder models covered in this manual.

1-8 TRANSPORT

The power feeder STEFF is packaged in one single box that contains both the feeder and the support.

It is advisable to keep the packing material for subsequent transport requirements.

	Packaging	Mass
FEEDER	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
SUPPORT	STANDARD Support	37 kg
	1050 Support	41,5 kg
	PLUS Support	43,5 kg
	V Support	44 kg

1-9 SETUP REQUIREMENTS

We can only guarantee the problem-free, long-lasting functionality and precision of your machine and safe operation if the following requirements on the setup area are fulfilled.

- The machine must stand in a dry, enclosed room with temperatures between +10°C and +40°C.\

- There must be sufficient room around the machine so the operator cannot be squeezed between the machine and a wall when any movable parts are extended.
- The power cable must be laid so the operator cannot trip over it.
- The machine must be connected to a stable current supply with max. deviations of +/-10% in the rated voltage.
- The machine ground wire must be connected to the system ground wire.

CHAPTER 2 - INSTALLATION

This chapter contains all the instructions required to correctly assemble the machine.

2-1 ASSEMBLING THE SUPPORT BASE

1) Insert horizontal racked tube (A)

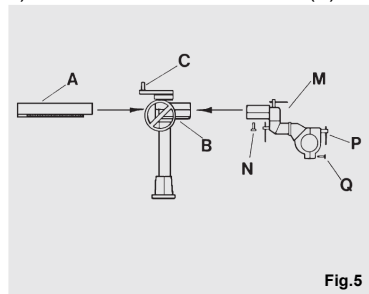


Fig.5

into support (B).

2) Fit articulated collared group (M) to the end of tube (A) and tighten clamping screw (N).

3) Insert knob (C) into the lift-adjusting handwheel.

2-2 PLACING AND FASTENING THE SUPPORT ON THE WORKSTAND

Before carrying out the fastening, it is advisable to consider the dimensions of the machine when assembled (Fig.6).

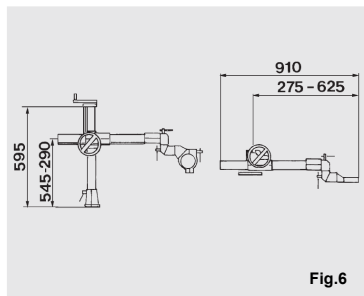


Fig.6

One should consider the space required for working, which depends on the way the unit will be used, so as to find the best position for the support base.

Chapter 3 illustrates the different uses of the machine and provides a few examples of optimum positioning of the Feed unit.

For the distance between the holes in the bench, pay attention to Fig.7.

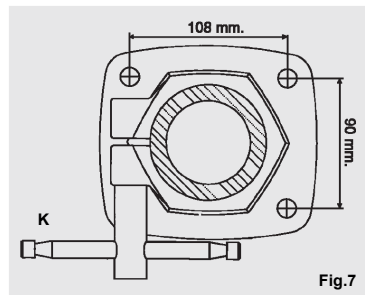


Fig.7

SOLUTION A

(25mm thick plate with threaded through holes)

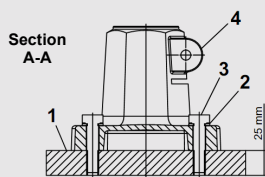


Fig.8

POS.	DESCRIPTION	QUANTITY
1	25 mm thick plate	1
2	Plain washer Ø12 mm	4
3	HH screw M12x50	4
4	Base	1

SOLUTION B

(15 mm thick plate with through holes)

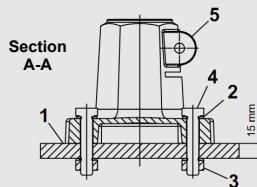


Fig.9

POS.	DESCRIPTION	QUANTITY
1	15 mm thick plate	1
2	Plain washer Ø12 mm	8
3	Nut M12	4
4	HH screw M12x60	4
5	Base	1

SOLUTION C

(35 mm thick plate with dead holes)

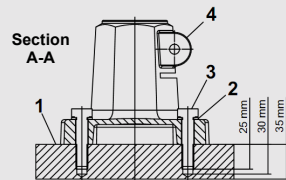


Fig.10

POS.	DESCRIPTION	QUANTITY
1	35 mm thick plate	1
2	Plain washer Ø12 mm	4
3	HH screw M12x50	4
4	Base	1

⚠ WARNING

Verify that the working bench on which the support base is assembled is sturdy and stable.

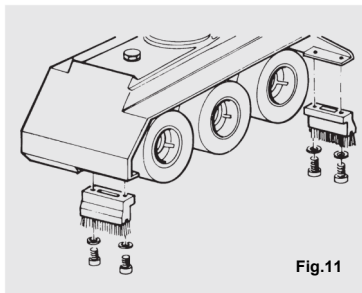
The power feeder must be secured onto the machine's main surface and not onto surfaces considered unstable (see Fig.8 - Fig.9 - Fig.10).

Make sure the locking handle (K) that secures the vertical column to the base has been properly tightened (see Fig.7).

2-3 FITTING THE PROTECTING BRUSHES

The last step consists in fastening the protecting brushes to their housings with the 4 screws supplied along with the spanner in the outfit.

Fig.11 illustrates the fitting on a 3-roller feeder unit.



2-4 MOUNTING THE POWER FEEDER ON THE SUPPORT

Once the support has been fastened to the workstand, one only needs to attach the feeder unit by using the specially-designed collar (M) (see Fig.5) fitted at the end of the support.

Two screws are used: a tightening screw (P) and a guide screw (Q); the latter must not be tightened but only screwed over until it touches.

2-5 ELECTRICAL SYSTEM

EN

The power feeder is supplied with the electric control equipment already fitted in, and the power line to be connected.

The machine tool must be connected through a special power line provided with a safety device against short-circuits and overloads, with fuses suited to the feeder power intake and the mains voltage.

The machine tool can only be installed by specially skilled operators, following all the instructions provided by this user and maintenance manual.

The power feeder must be powered with a voltage and frequency as specified on the plate affixed onto the motor.

Before connecting the feeder to the power mains, make sure the power line is equipped with an efficient earthing device.

The point of connection to the energy source must be equipped with all the safety devices as set forth by the applicable laws and regulations.

If power extensions are required, check if the cable section is fit for withstanding the electric strength input to the feeder; power extensions should be as short as possible.

The power feeder should be started only by intentionally operating a control device specifically provided to start it.

The electrical diagram can be found in chapter 5.

 **WARNING**

When pressing stop and/or off, the feeder must stop.

 **WARNING**

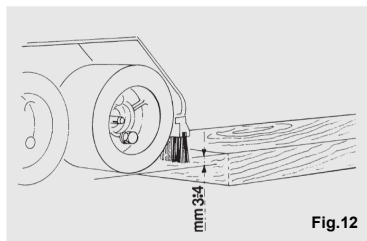
The electric equipment must be handled by skilled operators only!

⚠ WARNING

All adjustments must be made while the machine is disconnected from the mains by unplugging.

3-1 HEIGHT ADJUSTMENT

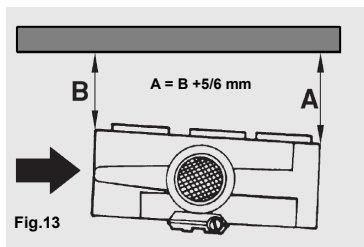
To adjust the power feeder for height, it is necessary to take account of the thickness of the piece to be cut (see Fig.12). Place the wheels at a height approximately 3-5 mm less than the height of feeding plane, so that they hold firmly at all times; the suspension system will offset any height differences.



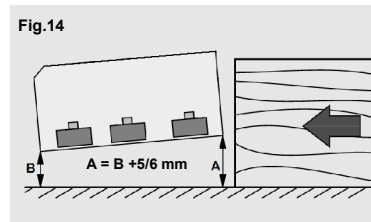
3-2 INCLINATION ADJUSTMENT

The power feeder has been designed to be used on several machines. In any case, to make sure that the piece movement is parallel to the guide-square, it is necessary to place the power feeder at a slight angle to the direction of the piece motion (see Fig.13).

For applications in which the feeder is used in "vertical position", therefore, make sure the distance (B) between the outlet roll and the square is 5-6 mm less than that of the inlet roll (A).



For applications in which the power feeder is used in "horizontal position" (Fig.14), make sure the distance (B) between the outlet roll and the plane of the machine is 5-6 mm less than the distance (A), which is the distance between the inlet roll and the plane of the machine tool.



3-3 ADJUSTING THE SPEED

The selection of the feeding speed for the power feeder rolls closely depends on the following information:

- type of machine tool (spindle moulder, thicknesser planer, circular saw)
- technical specifications of the machine tool and its ratings
- speed of the tool
- diameter of the tool
- number of cutting edges
- quality of cutting edges
- hardness of the material to be removed.
- thickness of the material to be removed
- finishing surface of the feedstock
- surface of the material to be dragged
- hardness of the rubber roll

WARNING

The speed must be selected by a skilled operator.

3-4 ADJUSTING THE SPEED OF THE POWER FEEDER UNIT

The speed of the power feeder unit is adjusted using the inverter inside the range value described in chapter 1.4.



Fig.15

A	DISPLAY
B	DISPLAY SIGNAL LED INDICATOR
C	ADJUSTING KNOB
D	RUN PUSHBUTTON
E	STOP PUSHBUTTON

DISPLAY



DESCRIPTION		COLOR
Hz	MOTOR FREQUENCY	RED
RUN	MOTOR ON / OFF	GREEN
TRIP	INVERTER ERROR	RED
M/Min	PANEL LINEAR SPEED	GREEN

TRIP is always OFF. It is ON only in case of fault/error.

RUN is ON only when the motor is ON

ADJUSTING KNOB



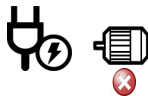
PUSHBUTTON

ROTATE		CHANGE THE VALUE
PUSH		REVERSE FEED DIRECTION

	RUN	Push to start the power feeder (motor ON)
	STOP	Push to STOP the power feeder (motor OFF)
	RESET	Push to reset the system if an inverter error occurs

POWER SUPPLY ON - MOTOR OFF

Led indicator "Hz" ON – the value is flashing



MOTOR ON

Led indicator "RUN" and "M/min" ON – the value is fixed on



3-5 SPEED TABLE

The following values and formulae refer to factory configuration (A=Z22, B = Z43) and new rollers.

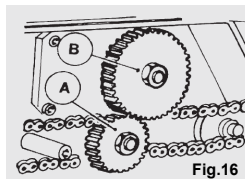


Fig.16

FREQUENCY	PANEL'S SPEED
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

example:

frequency 30 Hz → panel's speed about 8.1 m/min

panel's speed 20 m/min → frequency about 72.8 Hz

WARNING

The peripheral speed of the rolls decreases as their diameter/surface wears out, and can get to 15% less than the initial speed.

3-6 SAFETY DEVICES

Before putting the unit into operation, ensure that the dividing protection (gearbox cover) has been adequately screwed on.

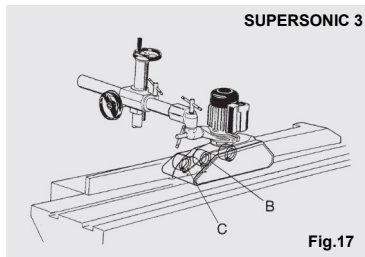
3-7 FREE SPACES AROUND THE MACHINE

The feeder unit shall be positioned in such a way that there is sufficient free space around it to avoid the danger of crushing for the operator against the workpiece being machined and other machines or load-bearing structures. Then, according to the size of the workpiece, increase the free space by 0.5 meters in all directions.

3-8 USING THE POWER FEEDER UNIT ON A CIRCULAR-SAW MACHINE

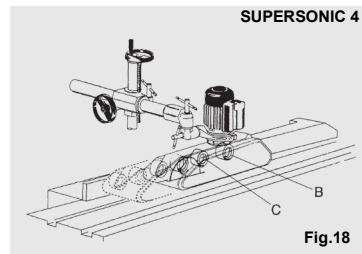
3-rollers power feeder unit (SUPERSONIC 3)

The feeder must be so positioned on the circular saw that the saw is immediately after the input rollers (B) and (C).



4/6-rollers power feeder unit (SUPERSONIC 4)

The feeder must be assembled so that the blade of the circular saw is immediately after the input rollers (B) and (C).



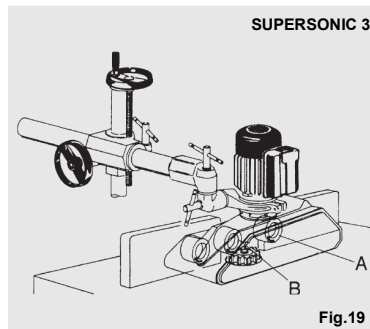
3-9 USING THE POWER FEEDER UNIT ON A SPINDLE MOULDER

During grooving operations, the two spindle moulder guides must be perfectly aligned.

During milling or profiling operations the two guides must be as staggered as required by the thickness to be removed.

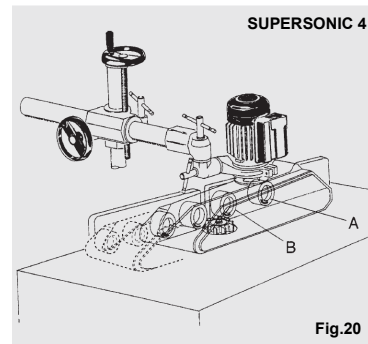
3-rollers power feeder unit (SUPERSONIC 3)

Place the feeder so that the toupie miller is fitted between the middle roller (B) and the entry roller (A).



4/6-rollers power feeder unit (SUPERSONIC 4)

Place the feeder so the toupie miller is immediately after the input rollers (A) and (B).

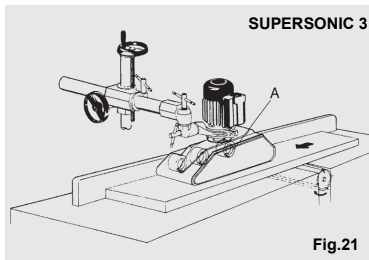


3-10 USING THE POWER FEEDER UNIT ON A JOINTER PLANER

3-rollers power feeder unit (SUPERSONIC 3)

all the rollers must act on the outgoing side of the planer. The entry roller (A) must be approximately 5-6 cm from the workstand opening.

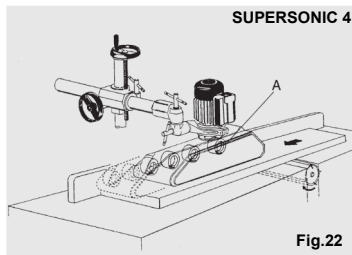
The pressure of the rollers on the piece to be machined must be as light as possible.



4/6-rollers power feeder unit (SUPERSONIC 4)

all the rollers must act on the outgoing side of the planer. The entry roller (A) must be approximately 5-6 cm from the workstand opening.

The pressure of the rollers on the piece to be machined must be as light as possible.



CHAPTER 4 - MAINTENANCE

4-1 WARNINGS

WARNING

Any maintenance or other operation concerning the machine must be carried out after disconnecting it from the mains by removing its plug from the electric socket.

This chapter details the most frequent maintenance operations. For more complex interventions refer to the exploded views for the exact dismantling and reassembling procedures and for the codes of spare parts.

4-2 RESIDUAL RISKS

Despite all safety precautions there are still some residual risks.

Residual risks are potential unapparent dangers such as:

- Catching one's clothes or hair on workpieces or while workpieces are being conveyed.
- Being hit by parts or working residues cast outwards.

- Danger resulting from work on the electrical system.
- Danger of getting jammed between a workpiece being fed and the wall (minimum distance between workpiece and wall 2000 mm)
- If a power feeder is plugged into a current tap that is not connected to controls of the woodworking machine, there is a risk that the feeder will start suddenly when the power is restored after an interruption of current.
- Danger of feeding between the feed rollers and the workpiece.

4-3 SCHEDULED LUBRICATION

To keep the machine in working order act as follow (see Fig.23):

- 1) Periodically inject PERSIAN POLIGREASE EP/2 grease into the bearings through the lubricators (T) shown in the figure using the specially-designed pump supplied in the outfit.
- 2) Periodically check the oil level in the sump after unscrewing plug (D). The oil level must never go lower than 4 cm below the plug level. If necessary, top up with IP MELLANA 220 or other oil with viscosity SAE 50.
- 3) Lubricate the slides of the support.

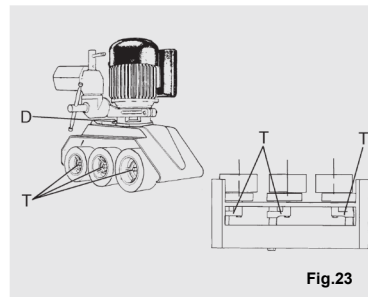
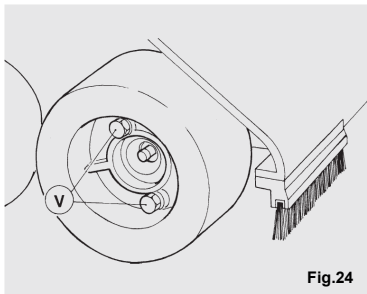


Fig.23

4-4 REPLACING A WHEEL

After a certain period of use it becomes necessary to replace one or more wheels.

Take off the old wheel after removing the two screws (V) and replace it with a new one (Fig.24).



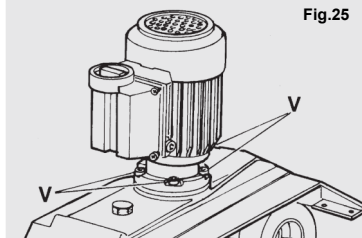
4-5 REPLACING THE REDUCTION GEAR RING OR OTHER INTERNAL GEAR

With time the reduction gear tends to wear out causing unwanted clearance and noise.

Internal gears are less likely to require replacement. For any replacement perform the operations listed below.

Also refer to the exploded view in the following chapter 7.

- 1) Remove the Feed unit from the support.
- 2) Remove the motor after loosening the 4 fastening screws (V).
- 3) Overturn the Feed unit and empty



the oil into a container for subsequent disposal. Do not throw the oil away but hand it over to somebody equipped for its disposal (e.g. a mechanic).

4) Open the door as shown in the exploded view and pull out the shafting-gear group concerned.

5) Use an extractor to disassemble the group, beginning with the bearings.

6) Reassemble the group under the press after fitting the new component and perform steps 5) and 4) in reverse order paying special attention to the condition and correct fitting of the gaskets.

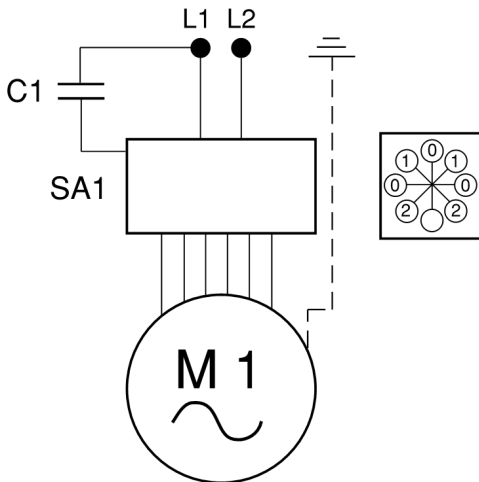
7) Top up with oil as described in paragraph 4-2 and carefully reassemble the motor.

4-6 CLEANING THE POWER FEEDER

Periodically clean the power feeder with a dry cloth or brush to remove the dust or sawings deposited during operation.

Avoid using solvents and other substances capable of causing malfunctions.

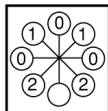
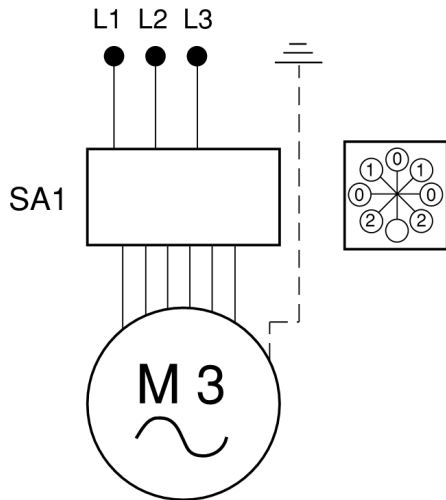
Do not use compressed air to remove deposits of dirt.



Component	Description and function
SA1	Speed selector
(1) (2)	Start
(0)	Stop
(1) (2)	Reverser
L1, L2	Line
C1	Capacitor
M1	Single-phase motor

5-2 THREE-PHASE MOTOR

EN



Component	Description and function
SA1	Speed selector
(1) (2)	Start
(0)	Stop
(1) (2)	Reverser
L1, L2, L3	Line
M3	Three-phase motor

6-1 DISMANTLING THE MACHINE

When demolishing/scraping the machine, observe the following instructions:

- cut off the electrical connections
- empty the tanks containing the waste oil
- only skilled and authorized personnel may carry out the dismantling of the machine.

It should be noted that the machine at the end of its working life must be managed like industrial waste and for this reason waste collection, grading, transport, management, disposal and deposit on the soil must be carried out according to the regulations in force referring to the European Directive 91/156/EEC published on 18 March 1991 and 91/689/EEC published on 12 December 1991 and to its subsequent modifications.

6-2 MATERIAL DISPOSAL

Elimination of electrical parts:

This material can be eliminated by refuse disposal, according to the law of the country where the machine is used.

Elimination of mechanical parts:

The machine is made of aluminium, steel and plastic. Steel and aluminium do not cause environment damage if they are recycled by specialized and authorized companies

Elimination of waste oil:

The oils used during the working cycle and/or during the maintenance of the machine must be eliminated according to the European Directive 91/156/EEC published on 18 March 1991 and 91/689/EEC published on 12 December 1991 which obliges every firm managing waste oil to notify to the relevant authorities the disposal of the waste oils and of their residues.

It should be noted that it is compulsory to apply to the WASTE OIL ASSOCIATION, according to the European Directive 75/439/EEC.

NOTES

EN



FR

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

MAGGI TIENT A VOUS REMERCIER D'AVOIR CHOISI UN DE SES PRODUITS

Une expérience de plus de 50 ans d'activité dans la conception et la réalisation de machines pour l'usinage du bois est la meilleure garantie de qualité de ce produit.

Lire attentivement toutes les parties de ce manuel puisqu'elles contiennent des informations, des suggestions et des instructions qui, avec un entretien périodique approprié et l'emploi de pièces de rechange originales, vous permettront de garantir le bon fonctionnement de l'entraîneur pendant longtemps.

Salutations distinguées

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ



Le fabricant:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIE

Déclare que la machine:

ENTRAINEUR AUTOMATIQUE

Modèle: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

RÉPOND

a toutes les dispositions pertinentes de:

- 2006/42/CE (Machines)
- 2014/30/UE (Compatibilité Électromagnétique)
- 2014/35/UE (Basse tension)

et constitue un dossier technique.

Certaldo,

Directeur général
Giacomo Landi

BREVETS

L'entraîneur STEFF possède le système breveté suivant:



Elastic Pin System

INDEX

CHAPITRE 1

- INFORMATIONS GÉNÉRALES...	58
1-1 RÈGLES DE SÉCURITÉ	58
1-2 USAGE PRÉVU	58
1-3 PROTECTIONS POUR LA SÉCURITÉ	59
1-4 CARACTERISTIQUES TECHNI QUES DE L'ENTRAINEUR	61
1-5 DIMENSIONS DE L'ENTRAINEUR.....	62
1-6 DIMENSIONS DU SUPPORT...	63
1-7 BRUIT	64
1-8 TRANSPORT	64
1-9 CONDITIONS D'INSTALLATION...	64

CHAPITRE 2

- INSTALLATION	65
2-1 MONTAGE DU SUPPORT A CROISILLON.....	65
2-2 REMPLACEMENT ET FIXATION DU SUPPORT SUR LE BANC DE TRAVAIL.....	65
2-3 MONTAGE DES BROSSES DE PROTECTION.....	67
2-4 MONTAGE DE L'ENTRAINEUR SUR LE SUPPORT.....	67

2-5 CIRCUIT ÉLECTRIQUE	68
------------------------------	----

CHAPITRE 3

- UTILISATION ET RÉGLAGES	69
3-1 RÉGLAGE DE LA HAUTEUR ...	69
3-2 RÉGLAGE DE L'INCLINAISON .	69
3-3 RÉGLAGE DE LA VITESSE	70
3-4 RÉGLAGE DE LA VITESSE DE L'ENTRAINEUR.....	70
3-5 TABLEAUX DE VITESSE.....	71
3-6 DISPOSITIFS DE SECURITE	71
3-7 ESPACES LIBRES AUTOUR DE LA MACHINE.....	72
3-8 UTILISATION DE L'ENTRAI NEUR SUR UNE SCIE CIRCULAIRE	72
3-9 UTILISATION DE L'ENTRAINEUR SUR TOUPIE.....	73
3-10 UTILISATION DE L'ENTRAINEUR SUR DÉGAUCHISSEUSE.....	74

CHAPITRE 4

- ENTRETIEN	75
4-1 AVERTISSEMENT	75

4-2 RISQUES RÉSIDUELS.....	75
4-3 LUBRIFICATION PÉRIODIQUE.....	75
4-4 REMPLACEMENT D'UN ROULEAU.....	76
4-5 REMPLACEMENT DE LA COURONNE DU RÉDUCTEUR OU D'UN AUTRE ENGRENAGE A L'INTÉRIEUR DU CARTER	76
4-6 NETTOYAGE DE L'ENTRAÎNEUR	76

CHAPITRE 5

- SCHÉMA ÉLECTRIQUE	77
5-1 MOTEUR MONOPHASÉ	77
5-2 MOTEUR TRIPHASÉ	77

CHAPITRE 6

- MISE HORS SERVICE	78
6-1 DEMANTELEMENT DE LA MACHINE	78
6-2 REPARTITION DIFFERENTIEE DES MATERIAUX	78

CHAPITRE 7

- PIÈCES DE RECHANGE	289
----------------------------	-----

FR

1-1 RÈGLES DE SÉCURITÉ

L'entraîneur a été conçu pour être utilisé sur les machines traditionnelles (toupies, dégauchisseuses, scies circulaires, etc.), pour l'entraînement des planches et lattes en bois et des panneaux de MDF et mélaminés.

Il existe dans le monde un nombre incalculable de constructeurs de machines-outils traditionnelles pour l'usinage du bois, et il est impossible d'établir une liste en y associant la bonne combinaison d'entraîneur.

Le choix du bon modèle d'entraîneur à installer sur chaque machine-outil spécifique est étroitement lié aux conditions suivantes:

- puissance du moteur de l'entraîneur
- vitesse d'avancement des rouleaux
- nombre de rouleaux
- dimensions des rouleaux (diamètre et largeur)
- densité du caoutchouc des rouleaux
- longueur de la colonne horizontale du support
- poids de l'entraîneur par rapport au poids de la machine-outil.

ATTENTION

Le choix de la bonne combinaison entraîneur/machine-outil doit être effectué par un opérateur spécialisé dans le secteur de l'usinage du bois (par ex.: scies circulaires, toupies, dégauchisseuses).

L'entraîneur doit être fixé sur le plan

ATTENTION

principal de la machine et non sur des plans rapportés instables. Le plan d'appui, sur lequel doit être montée la base de support, doit être sur et stable. Les plans d'appui sont construits en fonte et en acier, et ne doivent pas être inférieurs à 20 mm d'épaisseur.

L'entraîneur n'est pas adapté pour l'utilisation à l'extérieur ou dans les locaux avec risque d'explosion. Il ne peut être monté, actionné et entretenu que par un personnel formé et autorisé.

L'entraîneur doit obligatoirement être branché sur le tableau électrique de la machine-outil ou bien à la prise de courant spécialement destinée aux dispositifs d'avancement sur la machine même. Ces prises de courant sont reliées aux commandes de la machine de telle manière que, quand on actionne la commande de pause et/ou d'arrêt d'urgence de la machine-outil, l'alimentation en électricité s'interrompt à la prise de courant de l'entraîneur. La prise de courant doit être pourvue d'une protection contre les surtensions et être reliée aux dispositifs de protection de déclenchement et/ou débranchement en cas de sous-tension de la machine-outil. Il faut respecter les normes de prévention des accidents et les appliquer, ainsi que les règles généralement reconnues de la technique de sécurité et médecine du travail. .

Pour une utilisation conforme aux normes, il est également nécessaire d'observer le livret d'instructions avant de procéder au montage de la machine. L'appareil d'avance doit être employé uniquement de la manière décrite dans cette notice. Tout autre emploi est considéré comme n'étant pas conforme aux règles et n'est par conséquent, pas admis. Le producteur ne répond pas des dommages pouvant en dériver. Au cas où l'appareil serait fourni sans fiche, le branchement électrique devra être effectué par un ELECTRICIEN AUTORISÉ.

Quand on actionne la commande

 **ATTENTION**

de pause et/ou d'arrêt de la machine-outil, l'entraîneur doit s'arrêter.

Les travaux sur le circuit électrique

 **ATTENTION**

de l'appareil d'avance doivent être effectués uniquement par un électricien spécialisé!

1-2 USAGE PRÉVU

L'utilisation et l'entretien de l'entraîneur est admis exclusivement pour les opérations décrites dans cette notice d'utilisation, y compris les opérations d'entretien ordinaire.

 **ATTENTION**

Il est par conséquent nécessaire de prendre connaissance de cette notice avant de procéder au montage de la machine.

Chaque éventuelle modification mécanique ou altération de l'Entraîneur, usage ou intervention non prévue, outre des dégâts à la machine, peut constituer un danger sérieux pour l'opérateur.

Le non respect de cette condition provoquera la déchéance de la garantie de l'utilisateur et de la responsabilité du constructeur.

 **ATTENTION**

L'entraîneur a été conçu et réalisé pour travailler accouplé à des machines-outils conformes aux exigences de sécurité prévues par les normes en vigueur (Directive Européenne 89/391/CEE).

En cas de non conformité, procéder à l'adaptation de ces dernières, en vérifiant l'efficacité des dispositifs d'urgence, avant de raccorder l'entraîneur à leur circuit électrique.

1-3 PROTECTIONS POUR LA SÉCURITÉ

Les entraîneurs sont pourvus de dispositifs spéciaux de sécurité adaptés aux différentes phases de réglage.

- Une couverture de protection empêchant l'accès aux organes mécaniques en mouvement.
- Une conception intelligente du support en croix permet d'éviter tout risque de dissociation entre les différentes pièces, même en cas de mauvais serrage de la part de l'opérateur, évitant ainsi le risque que l'entraîneur ne se détache et tombe au milieu des divers composants.

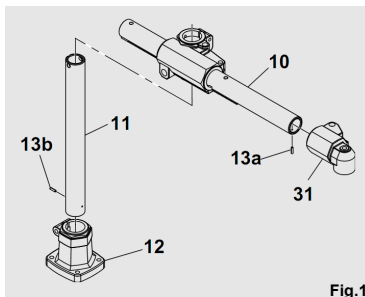


Fig.1



Sur le modèle **STEFF** ce risque est évité grâce au système «**Elastic Pin System**».



Au cas où le support serait monté sur un "Fixation basculante" (voir Fig. 2), le système de sécurité **Elastic Pin System**, à travers la goupille (13b) (voir Fig. 1) permet au colonne verticale (11) de ne pas se déboîter à la base (12), même si la poignée n'a pas été bloquée.

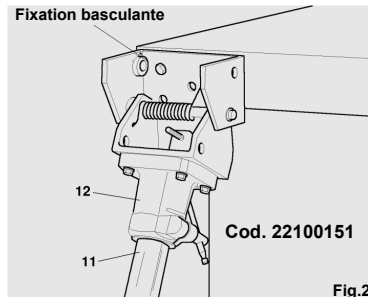


Fig.2

ATTENTION

Le Fixation basculante est un dispositif optionnel (Cod. 22100151) qui est vendu séparément et n'appartient pas à ce produit.

Ce système de sécurité vaut aussi pour le colonne horizontale (10) (Voir Fig. 1), car la goupille (13a) permet à la pipe (31) de ne pas se défiler du colonne même.

1-4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE L'ENTRAINEUR

	Modèle	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Puissance moteur triphasé	0,75 kW	0,75 kW
Nb. de Vitesse	∞	∞
Vitesse d'avancement des rouleaux	réglable 0,5 - 33 m/min	réglable 0,5 - 33 m/min
Nb. de rouleaux	3	4
Diamètre de rouleaux	Ø120 mm	Ø120 mm
Largeur des rouleaux	60 mm	60 mm
Dureté des rouleaux	50 shore	50 shore
Course ressorts de suspension rouleaux	20 mm	20 mm
Poid net	30 kg	34 kg
Poid brut	32 kg	36 kg
Taille d'emballage	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensions	voir Fig.3	voir Fig.3

1-5 DIMENSIONS DE L'ENTRAINEUR

FR

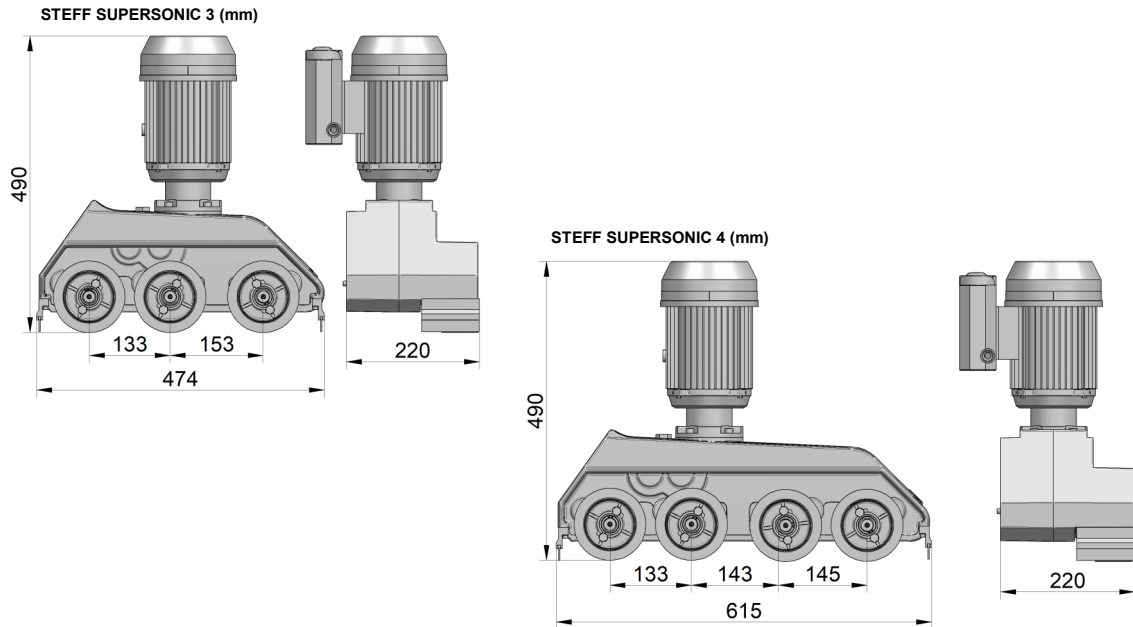
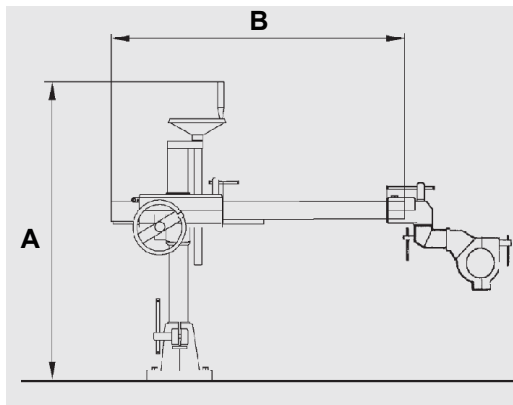


Fig.3

1-6 DIMENSIONS DU SUPPORT

	Modèle			
	<i>STANDARD</i>	<i>1050</i>	<i>PLUS</i>	<i>V</i>
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Poids net:	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Poids brut	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Dimensions de l'emballage	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm



1-7 BRUIT

Selon la loi, nous dressons la liste dans le tableau ci-dessous des données relatives aux émissions sonores de la machine:

Type de machine	Valeur
LEQ (dbA)	66,7
Intensité sonore MAX au poste de travail	69,8

1-8 TRANSPORT

Le entraîneur STEFF sont fournis dans une seule boîte, qui comprend l'entraîneur et le support.

Il est préférable de conserver les emballages dans l'éventualité de besoins ultérieurs de transport.

	Emballage	Poid
ENTRAÎNEUR	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
SUPPORT	Support STANDARD	37 kg
	Support 1050	41,5 kg
	Support PLUS	43,5 kg
	Support V	44 kg

1-9 CONDITIONS D'INSTALLATION

Pour conserver dans la durée un fonctionnement impeccable et une précision absolue de la machine en toute sécurité pour l'opérateur, il est nécessaire de respecter scrupuleusement les instructions suivantes pour l'installation:

- La machine doit être installée dans un local fermé, sans humidité, avec température ambiante comprise entre +10° et +40°.
- Il doit y avoir suffisamment de place autour de la machine, de manière à empêcher l'opérateur de rester coincé entre les éléments mobiles de la machine et les éventuels objets environnants.
- Le câble de branchement doit être installé de manière à ce que l'opérateur ne risque pas d'y trébucher
- La machine doit être branchée à un réseau stable ne présentant pas de variations de tension supérieures à $\pm 10\%$.
- Le câble de mise à la terre de la machine doit être branché au câble de mise à la terre de l'installation.

CHAPITRE 2 - INSTALLATION

Ce chapitre fournit toutes les instructions nécessaires au montage correct de la machine.

2-1 MONTAGE DU SUPPORT A CROISILLON

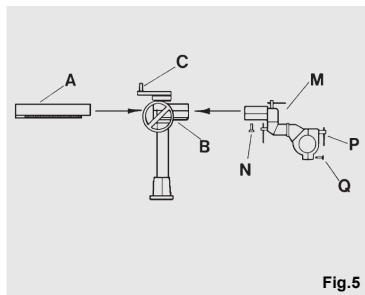


Fig.5

1) Introduire dans le support (B) le tube horizontal avec crémaillère (A).

2) Monter l'ensemble articulé avec collier (M) à l'extrémité du tube (A) et serrer la vis de fixation (N).

3) Placer le pommeau (C) sur le volant qui règle la montée.

2-2 REMPLACEMENT ET FIXATION DU SUPPORT SUR LE BANC DE TRAVAIL

Avant d'effectuer la fixation il faut prendre en considération l'encombrement de la machine montée (voir Fig.6).

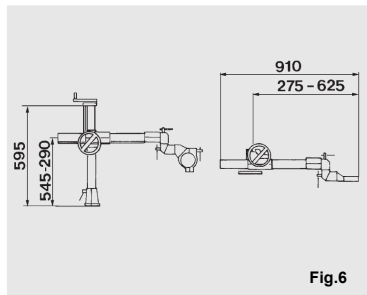


Fig.6

Il faut considérer l'espace nécessaire aux travaux, variable selon le type d'utilisation à laquelle l'Entraîneur est destiné de manière à évaluer la meilleure position où placer la base du support.

Le chapitre 3 présente les différentes utilisations et quelques exemples des meilleurs emplacements de l'Entraîneur.

Pour l'entraxe entre les trous dans le banc, prêter attention à la Fig.7.

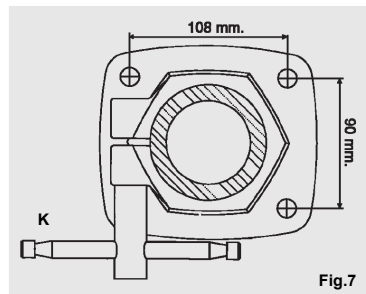


Fig.7

SOLUTION A

(Plaque de 25mm d'épaisseur avec trous passants filetés)

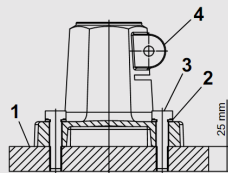


Fig.8

POS.	DENOMINATION	QUANTITE
1	Plaque (25 mm d'épaisseur)	1
2	Rondelle Ø12 mm	4
3	Vis TE M12x50	4
4	Base	1

SOLUTION B

(Plaque de 15mm d'épaisseur avec trous passants)

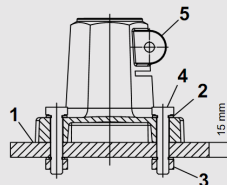


Fig.9

POS.	DENOMINATION	QUANTITE
1	Plaque (15 mm d'épaisseur)	1
2	Rondelle Ø12 mm	8
3	Ecrou M12	4
4	Vis TE M12x60	4
5	Base	1

SOLUTION C

(Plaque de 35mm d'épaisseur avec trous borgnes)

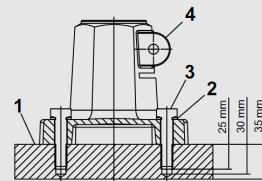


Fig.10

POS.	DENOMINATION	QUANTITE
1	Plaque (35 mm d'épaisseur)	1
2	Rondelle Ø12 mm	4
3	Vis TE M12x50	4
4	Base	1

▲ ATTENTION

Vérifier que le plan sur lequel est monté la base du support est sûr et stable.

L'Entaineur doit être fixé sur le plan principal de la machine et non sur des plans rapportés instables (voir Fig. 8-9-10).

S'assurer que la poignée de blocage (K) de la colonne verticale à la base est bien serrée correctement (voir Fig. 7).

2-3 MONTAGE DES BROSSES DE PROTECTION

Il ne reste plus qu'à fixer les deux brosses à leurs places avec les 4 vis spéciales fournies avec la clef dans le trousseau.

Sur la Fig.11 est représenté le montage sur un Entraîneur à trois rouleaux.

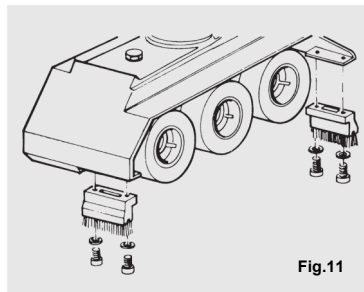


Fig.11

2-4 MONTAGE DE L'ENTRAINEUR SUR LE SUPPORT

Une fois fixé le support au banc de travail, il ne reste plus qu'à monter l'Entraîneur en utilisant le collier approprié (M) (voir Fig.5) placé à l'extrémité du support.

Deux vis sont nécessaires: vis de serrage (P) et vis guide (Q) qu'il ne faut pas serrer mais seulement accoster.

2-5 CIRCUIT ÉLECTRIQUE

L'entraîneur est fourni avec l'installation électrique de commande installée et le câble d'alimentation à brancher.

L'entraîneur doit être branché à la machine-outil par un câble d'alimentation pourvu d'un dispositif de protection contre les courts-circuits et surtensions avec des fusibles adaptés à la puissance absorbée par l'entraîneur et par la tension de la ligne.

L'installation de la machine-outil doit être effectuée par un personnel expressément qualifié, en suivant les instructions reportées dans ce manuel d'utilisation et d'entretien.

L'entraîneur requiert une alimentation dont la tension et la fréquence correspondent à celles indiquées sur la plaque appliquée sur le moteur.

Avant de brancher l'entraîneur au rosea d'alimentation électrique, vérifier que la ligne d'alimentation est pourvue d'une mise à la terre efficace.

Le point de branchement à la source d'énergie devra garantir l'existence de toutes les protections requises par les lois en vigueur.

S'il l'utilisation de rallonges électriques devait être nécessaire, contrôler que la section des câbles utilisés est adaptée à l'intensité du courant absorbée par l'entraîneur; il est en tous les cas conseillé d'utiliser des rallonges électriques les plus courtes possibles.

La mise en marche de l'entraîneur ne doit être possible que suite à une action volontaire sur un dispositif de commande prévu à cet effet.

Voir schéma électrique au chapitre 5.

ATTENTION

Quand on actionne la commande de pause et/ou d'arrêt de la machine-outil, l'entraîneur doit s'arrêter.

ATTENTION

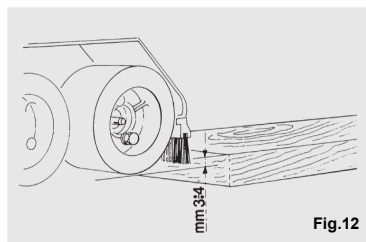
Les travaux sur l'installation électrique doivent obligatoirement être effectués par un personnel spécialisé!

⚠ ATTENTION

Les réglages doivent être effectués avec la machine débranchée de l'alimentation électrique

3-1 RÉGLAGE DE LA HAUTEUR

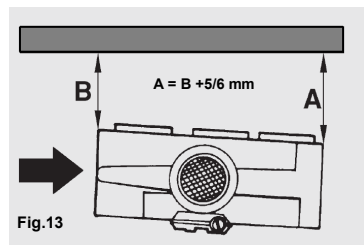
Pour régler l'entraîneur en hauteur, il faut tenir compte de l'épaisseur de la pièce à découper (voir Fig. 12). Positionner les roues à une hauteur inférieure d'environ 3-5 mm par rapport à la hauteur du plan à entraîner, de manière à assurer toujours la prise; le système de suspensions compense les éventuelles différences de hauteur qui pourraient se présenter.



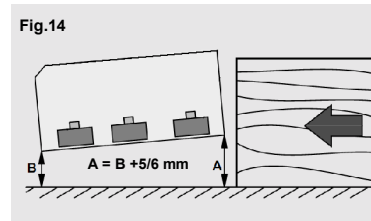
3-2 RÉGLAGE DE L'INCLINAISON

L'Entraîneur a été étudié pour pouvoir être utilisé sur le plus de machines possible. Toutefois, pour être sûr que la pièce se déplace parallèlement au guide-équerre, il faut positionner l'Entraîneur légèrement incliné par rapport à la direction de translation de la pièce.

Pour les travaux pour lesquels l'entraîneur est utilisé en "position verticale" (Fig.13), il faudra donc faire en sorte que la distance (B) entre le rouleau de sortie et l'équerre soit inférieure de 5-6 mm par rapport à celle du rouleau d'entrée (A).



En cas d'utilisation de l'entraîneur en "position horizontale" (Fig. 14), faire en sorte que la distance (B) entre le rouleau de sortie et le plan de la machine-outil soit inférieure de 5-6 mm par rapport à la distance (A) entre le rouleau d'entrée et le plan de la machine-outil.



3-3 RÉGLAGE DE LA VITESSE

Le choix de la vitesse d'avancement des rouleaux de l'entraîneur est étroitement lié aux conditions suivantes:

- type de machine-outil (toupie, dégauchisseuse, scie circulaire)
- caractéristiques techniques et capacités de la machine-outil
- vitesse de l'outil
- diamètre de l'outil
- nombre de tranchants
- qualité du tranchant
- dureté du matériau à éliminer
- épaisseur du matériau à éliminer
- surface de finition de la pièce que l'on souhaite obtenir
- surface du matériau à entraîner
- dureté du rouleau en caoutchouc

Le choix de la vitesse doit être

⚠ ATTENTION

effectué par un opérateur spécialisé.

3-4 RÉGLAGE DE LA VITESSE DE L'ENTRAÎNEUR

La vitesse est réglée par onduleur de façon continue de la valeur minimale à la valeur maximale (voir chapitre 1.4).



Fig.15

A	AFFICHAGE
B	INDICATEUR DE FONCTION
C	BOUTON MULTIFONCTION
D	BOUTON RUN (DÉMARRAGE)
E	BOUTON STOP (ARRÊT)

AFFICHAGE



DESCRIPTION		COULEUR
Hz	FRÉQUENCE D'ALIMENTATION DU MOTEUR	ROUGE
RUN	MOTEUR ON / OFF	VERT
TRIP	ERREUR DE L'INVERTER	ROUGE
M/Min	VITESSE DU PANNEAU	VERT

Dans des conditions normales, le témoin "TRIP" est éteint en permanence, ne s'allume qu'en cas d'erreur

Le voyant "RUN" ne s'allume que lorsque le moteur est & tourne

BOUTON MULTIFONCTION



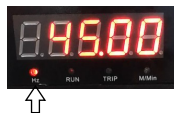
ROTAZIONE		VARIAZIONE VALORE
PRESSIONE		INVERSIONE DI MARCIA

BOUTON

	RUN	Appuyez sur pour démarrer le machine (moteur ON)
	STOP	Appuyez pour arrêter le machine (moteur OFF)
	RESET	Appuyez pour réinitialiser en cas d'erreur de l'inverter

MACHINE ALIMENTÉE – MOTEUR ARRÊTÉ

Témoin "Hz" allumé – valeur clignotant sur l'écran



MOTEUR en marche

Témoin "RUN" allumé, témoin "M/min" allumé – valeur fixe sur l'écran



3-5 VITESSE



TABLEAU DE

Les valeurs et formules suivantes se réfèrent à la configuration d'usine (A=Z22, B = Z43) et rouleaux neufs

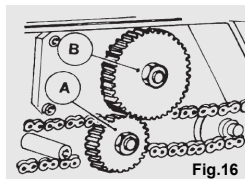


Fig.16

FRÉQUENCE	VITESSE DU PANNEAU
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

exemple:

fréquence 30 Hz vitesse 8.1 m/min environ

vitesse de panneau 20 m/min
fréquence 72.8 Hz environ

La vitesse des rouleaux diminue en

⚠ ATTENTION

fonction de l'usure du diamètre; la réduction de vitesse peut atteindre jusqu'à 15% par rapport à la vitesse initiale.

3-6 DISPOSITIFS DE SECURITE

Faire attention à ce que, avant la mise en fonction, la protection de division (couvercle du boîtier des engrenages) ait été correctement vissée.

3-7 ESPACES LIBRES AUTOUR DE LA MACHINE

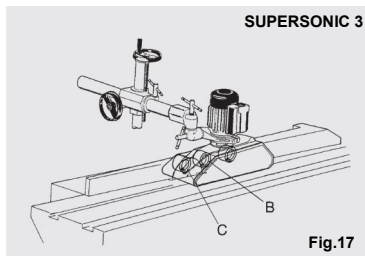
Au cours du montage et du réglage de l'appareil d'avance, il faut respecter les distances de sécurité entre l'appareil et les parties fixes comme les murs, les machines etc.

Par conséquent, augmenter l'espace libre de 50 cm en toutes les directions suivant les dimensions de la pièce à usiner.

3-8 UTILISATION DE L'ENTRAÎNEUR SUR UNE SCIE CIRCULAIRE

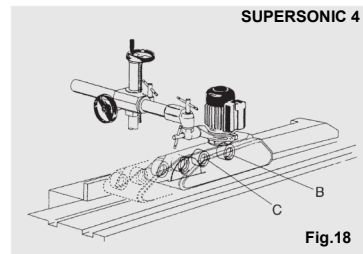
Entraîneur STEFF à 3 rouleaux (SUPERSONIC 3)

Un entraîneur STEFF à 3 rouleaux, doit être placé sur la scie circulaire se trouve immédiatement après les rouleaux d'entrée (B) et (C).



Entraîneur STEFF à 4rouleaux (SUPERSONIC 4)

Il faudra monter un entraîneur STEFF à 4rouleaux de manière à ce que la lame de la scie circulaire se trouve immédiatement après les rouleaux d'entrée (B) et (C).

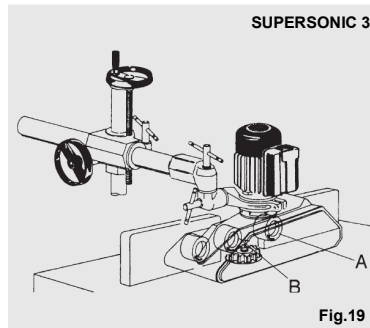


3-9 UTILISATION L'ENTRAINEUR SUR TOUPIE

Pour les opérations de rainurage, les deux guides de la toupie doivent être parfaitement alignés, alors que pour les opérations de fraisage ou profilage les deux guides doivent être décalés en rapport avec l'épaisseur à enlever.

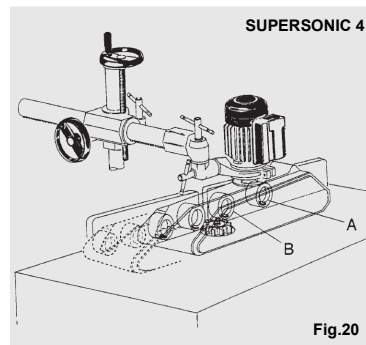
DE Entraîneur STEFF à 3 rouleaux (SUPERSONIC 3)

Sur l'Entraîneur STEFF à 3 rouleaux, la fraise de la toupie doit être montée entre le rouleau intermédiaire (B) et le galet d'entrée (A).



Entraîneur STEFF à 4rouleaux (SUPERSONIC 4)

L'Entraîneur STEFF à 4rouleaux, doit être placé de manière à ce que la fraise de la toupie se trouve immédiatement après les rouleaux d'entrée (A) et (B).



**3-10 UTILISATION
L'ENTRAÎNEUR
DÉGAUCHISSEUSE**

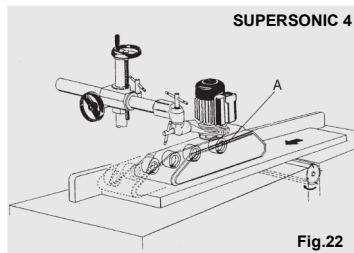
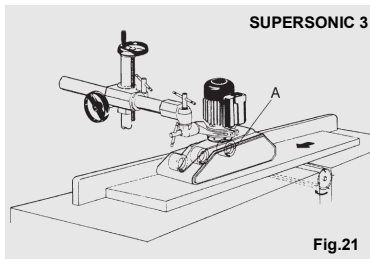
**DE SUR Entraîneur STEFF à 4rouleaux
(SUPERSONIC 4)**

FR

**Entraîneur STEFF à 3 rouleaux
(SUPERSONIC 3)**

Au montage d'un Entraîneur STEFF à 3 rouleaux sur dégauchisseuse, tous les galets de l'Entraîneur doivent agir du côté sortie du rabot; le rouleau d'entrée (A) doit se trouver à environ 5 - 6 cm de l'ouverture du banc. La pression des rouleaux sur la pièce à travailler doit être la plus légère possible.

Au montage d'un Entraîneur STEFF à 4rouleaux sur dégauchisseuse, tous les galets de l'Entraîneur doivent agir du côté sortie du rabot; le rouleau d'entrée (A) doit se trouver à environ 5 - 6 cm de l'ouverture du banc. La pression des rouleaux sur la pièce à travailler doit être la plus légère possible.



4-1 AVERTISSEMENT

⚠ ATTENTION

TOUTE INTERVENTION D'ENTRETIEN, ETC. SUR LA MACHINE DOIT ÊTRE FAITE APRES AVOIR DÉBRANCHÉ LA MACHINE DE L'ALIMENTATION EN RETIRANT LA FICHE DE LA PRISE DE COURANT.

Dans ce chapitre nous passerons en revue les plus fréquentes interventions d'entretien. Pour les interventions plus complexes, se référer aux éclatés dans le chapitre suivant pour l'ordre de démontage et remontage et pour la référence de l'éventuelle pièce de rechange.

4-2 RISQUES RÉSIDUELS

Malgré toutes les mesures prises, certains dangers restent présents. Les dangers permanents sont des dangers potentiels qui ne sont pas forcément évidents, comme par exemple:

- Etre accroché par les habits ou par les cheveux à cause des pièces ou au cours du transport de celles-ci.
- Etre heurté par des pièces ou des résidus d'usinage qui volent vers l'extérieur.
- Les dangers liés aux travaux sur le circuit électrique.
- Le danger pour les personnes de rester pris entre les pièces usinées et les parois (distance minimum requise entre la pièce et les parois, plus de 2000 mm).
- Si l'entraîneur est branché à une prise qui n'est pas à son tour connectée aux commandes de la machine pour l'usinage du bois, il y a danger d'un départ imprévu de l'entraîneur à cause du retour de la tension après une coupure.
- Danger de prise entre les rouleaux entraîneurs et la pièce en cours d'usinage.

4-3 LUBRIFICATION REGULIERE

Pour que la machine reste en parfait état de fonctionnement (Fig.23):

1) Injecter périodiquement de la graisse PERSIAN POLIGREASE EP/2 dans les roulements par le biais des graisseurs (T) montrés sur figure en utilisant a pompe à graisse spéciale fournie en dotation.

2) Contrôler périodiquement le niveau d'huile du carter en dévissant le bouchon (D), en s'assurant que que le niveau d'huile ne descende jamais à moins de 4 cm du niveau du bouchon. Rajouter si nécessaire IP MELLANA 220 ou une autre huile de viscosité SAE 50.

3) Lubrifier les parties coulissantes du

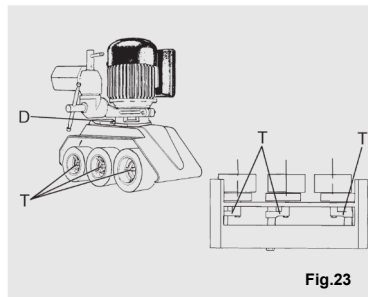


Fig.23

4-4 REMPLACEMENT D'UN ROULEAU

Après une certaine période d'utilisation, il s'avère nécessaire de remplacer une ou plusieurs roues. Pour le remplacement enlever la vieille roue en dévissant les deux vis (V) et substituer la roue (Fig.24).

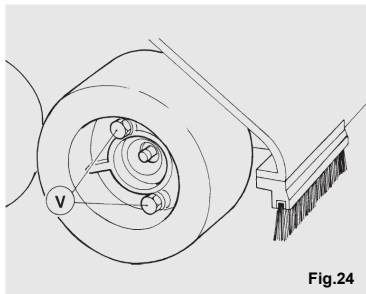


Fig.24

4-5 REMPLACEMENT DE LA COURONNE DU RÉDUCTEUR OU D'UN AUTRE ENGRENAGE A L'INTÉRIEUR DU CARTER

Avec le temps, la couronne du réducteur a tendance à se consumer provoquant ainsi jeu et bruit.

Plus rarement peut s'avérer nécessaire le remplacement d'un des engrenages internes. Pour le remplacement, opérer selon les étapes suivantes, en se référant aussi à l'éclaté correspondant du chapitre 7.

- 1) Démontez l'Entraîneur du support.
- 2) Enlever le moteur en agissant sur les quatre vis de fixation.
- 3) En basculant l'Entraîneur, vider

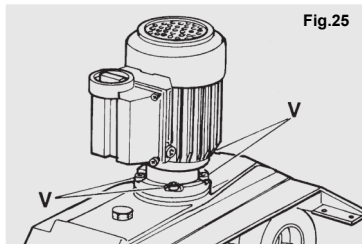


Fig.25

l'huile dans un récipient prévu afin de l'évacuer. Ne pas jeter l'huile mais la remettre à quelqu'un d'équipé pour les résidus (mécanicien, etc...) roulements.

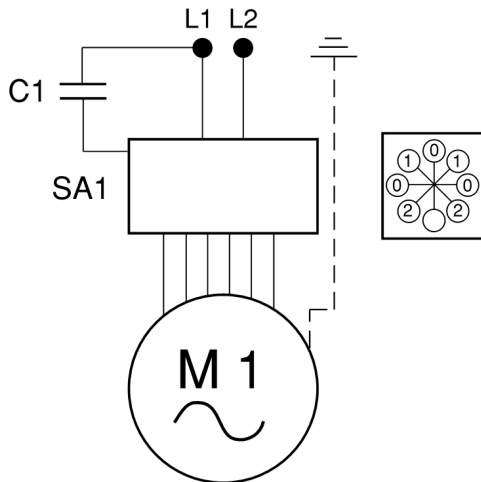
- 4) Ouvrir comme le montre l'éclaté, le portillon et extraire l'ensemble arbre-couronne-engrenage intéressé.

- 5) A l'aide d'un extracteur, démonter l'ensemble en commençant par les roulements.
- 6) Réassembler à la presse l'ensemble avec le nouveau composant remplacé et repasser en sens inverse les points 5) et 4) en faisant très attention à l'état des joints et à leur correct montage.
- 7) Rétablir le niveau d'huile correct comme décrit au paragraphe 4-2 et remonter avec soin le moteur.

4-6 NETTOYAGE DE L'ENTRAÎNEUR

Le nettoyage de l'entraîneur doit être effectué régulièrement à l'aide d'un chiffon ou d'un pinceau sec pour enlever la poussière ou la sciure qui se déposent au cours des travaux. Eviter l'utilisation de solvants ou de produits pouvant compromettre le fonctionnement régulier de la machine. Il faut éviter d'utiliser l'air comprimé pour enlever les dépôts de saleté.

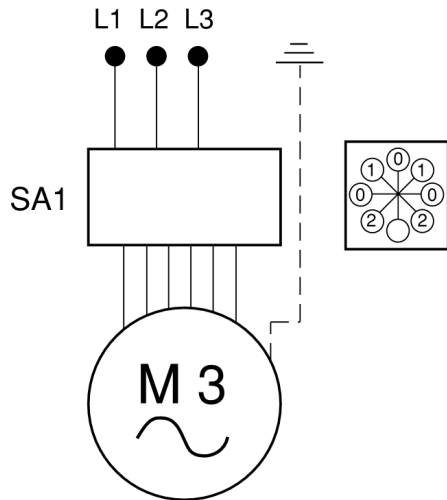
5-1 MOTEUR MONOPHASÉ



Composants	Description et fonctionnement
SA1	Commutateur de vitesse
(1) (2)	Départ
(0)	Arrêt
(1) (2)	Reverse
L1, L2	Ligne
C1	Condensateur
M1	Moteur monophasé

5-2 MOTEUR TRIPHASÉ

FR



Composants	Description et fonctionnement
SA1	Commutateur de vitesse
(1) (2)	Départ
(0)	Arrêt
(1) (2)	Reverse
L1, L2, L3	Ligne
M3	Moteur triphasé

6-1 DEMANTELEMENT DE LA MACHINE

Au moment du démantèlement/mise à la ferraille de la machine observer les indications suivantes:

- défaire les connexions électriques
 - vider les réservoirs contenant des huiles usées
 - confier les opérations de démontage à du personnel qualifié et autorisé.
- Se rappeler qu'on doit se débarrasser de la machine à la fin de sa durée de vie en tant que déchet industriel; il faut donc recueillir, trier, transporter, traiter les déchets et leurs dépôts sur le sol selon les normes en vigueur dans les Directives Européennes 91/156/CEE du 18 mars 1991 et 91/689/CEE du 12 décembre 1991 et modifications successives.

6-2 REPARTITION DIFFERENTIEE DES MATERIAUX

Evacuation parties électriques:

Matériel éliminable par la voirie urbaine selon les dispositions de loi du pays.

Evacuation parties mécaniques:

La machine est construite en aluminium, acier et matières plastiques. L'acier et l'aluminium ne constituent pas de dangers pour l'environnement s'ils sont recyclés par des maisons spécialisées et autorisées. Les matières plastiques peuvent causer des nuisances à l'environnement, aussi faut-il les confier à des maisons spécialisées et autorisées pour leur évacuation.

Traitement des huiles:

Les huiles usées durant le cycle de travail de la machine et/ou son entretien doivent être traitées selon les Directives Européennes 91/156/CEE du 18 mars 1991 et 91/689/CEE du 12 décembre 1991 imposant une communication aux autorités compétentes à toute industrie éliminant des huiles usées, toutes les informations concernano l'élimination ou le dépôt des huiles usées et leurs résidus.

Rappelons que sur la base du Directives Européennes 75/439/CEE il est obligatoire de se mettre en contact avec le CONSORTIUM DES HUILES USEES.

REMARQUES

FR

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....



DE

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**DIE FA. MAGGI MÖCHTE IHNEN
DANKEN, DASS SIE EINES IHRER
PRODUKTE AUSGEWÄHLT HABEN**

Eine 50-jährige Erfahrung bei der Konstruktion und Herstellung von Holzbearbeitungsmaschinen stellt die beste Garantie für die Qualität unseres Produktes dar. Wir empfehlen Ihnen, dieses Handbuch aufmerksam durchzulesen, da es Auskünfte, Ratschläge und Hinweise enthält, die zusammen mit einer korrekten Wartung und Verwendung von Original-Ersatzteilen, Sie in die Lage versetzen, den Vorschubapparat leistungsfähig auf Dauer zu halten.

Mit freundlichen Grüßen.

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Hersteller:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIEN

Maschinebezeichnung

VORSCHUBAPPARATE
Modell: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

ES IST KONFORM

Das bezeichnete Produkt stimmt mit den Vorschriften folgender europäischen Richtlinien überein:

- **2006/42/EG (Maschinen)**
- **2014/30/EU
(Elektromagnetische Ver-
träglichkeit)**
- **2014/35/EU (Niederspannung)**

und stellt eine technische Datei.

Certaldo,

DER GENERALDIREKTOR
Giacomo Landi

PATENTE

Das Vorschubapparat STEFF
hat das folgende Patentsystem



Elastic Pin System

INDEX

KAPITEL 1

- ALLGEMEINE INFORMATIONEN	84
1-1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN...	84
1-2 VORGESEHENER EINSATZ	85
1-3 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	86
1-4 TECHNISCHE ANGABEN ZUM VORSCHUBAPPARAT.....	87
1-5 AUSMAßE VORSCHUBAPPARAT...	88
1-6 AUSMAßE STATIV.....	89
1-7 LÄRMEMISSION.....	90
1-8 TRANSPORT.....	90
1-9 AUFSTELLUNGSBEDINGUNGEN	90

KAPITEL 2

- AUFSTELLUNG	91
2-1 MONTAGE DES KREUZSUPPORTS.....	91
2-2 ANBRINGUNG UND BEFESTIGUNG DES SUPPORTS AN DER ARBEITSTISCH	91
2-3 EINBAU DER SCHUTZBÜRSTEN.....	93
2-4 ANBRINGUNG DES VORSCHUBGERÄPPARAT AM STATIV	93
2-5 ELEKTRISCHE ANLAGE	94

KAPITEL 3

- ANWENDUNGSBEREICHE UND

EINSTELLUNGEN	95
3-1 HÖHENEINSTELLUNG.....	95
3-2 EINSTELLUNG DES ANSTELLWINKELS.....	95
3-3 EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT.....	95
3-4 EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT BEI VORSCHUBGERÄT	96
3-5 TABELLE DER GESCHWINDIGKEITS'.....	96
3-6 SCHUTZVORRICHTUNGEN.....	97
3-7 FREIRÄUME UM DIE MASCHINE.....	98
3-8 ANBRINGEN DES VORSCHUBAPPARAT AN EINER KREISSÄGE.....	98
3-9 EINSATZ DES VORSCHUBGERÄTES AN EINER TISCHFRÄSMASCHINE.....	99
3-10 EINSATZ DES VORSCHUBGERÄTES AN EINEM ABRICHTHOBELMASCHINE.....	100

KAPITEL 4

- WARTUNG

.....	101
4-1 WARNHINWEIS.....	101
4-2 RESTGEFAHREN.....	101
4-3 REGELMÄSSIGES SCHMIEREN.....	101
4-4 AUSTAUSCH EINER ROLLE.....	102
4-5 AUSWECHSELN DES ZAHNKRANZES DES UNTERSETZUNGSGETRIEBES ODER EINES ANDEREN ZAHNRADES IM GEHÄUSE.....	102
4-6 REINIGUNG DES VORSCHUBGERÄTS.....	102

KAPITEL 5

- ELEKTRISCHER ANLAGE	103
5-1 EINPHASIGER MOTOR	103
5-2 DREHSTROMMOTOR	104

KAPITEL 6

- AUSSERBETRIEBNAHME	105
6-1 ABBAU DER MASCHINE.....	105
6-2 MATERIALTRENNUNG	105

KAPITEL 7

- ERSATZTEILE	289
----------------------------	-----

1-1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Das Vorschubapparat ist für einen Einsatz an herkömmlichen Maschinen (Tischfräsmaschinen, Abrichthobelmaschinen, Kreissägen usw.) für den Vorschub von Holzbrettern und Leisten sowie MDF- und Schicht-Platten entwickelt worden. Da es weltweit eine unüberschaubare Anzahl von Herstellern gibt, die traditionelle Werkzeugmaschinen zur Holzverarbeitung herstellen, kann unmöglich eine Liste mit den jeweils passenden Vorschubapparat erstellt werden. Die richtige Auswahl des zu einer bestimmten Maschine passenden Vorschubapparat-Modells hängt eng mit den folgenden Angaben zusammen:

- Motorleistung des Vorschubapparat
- Vorschubgeschwindigkeit der Rollen
- Anzahl der Rollen
- Ausmaß der Rollen (Durchmesser und Breite)
- Härte des Rollen-Gummis
- Länge des waagerechten Ständers des Stativs.
- Gewicht des Vorschubapparat in Verhältnis zum Gewicht der Werkzeugmaschine.

ACHTUNG

Die Vorschubapparat sind nicht für einen Einsatz im Freien oder in Räumen geeignet, in denen Explosionsgefahr besteht. Die Maschine darf nur von autorisiertem und ausgebildetem Fachpersonal zusammengebaut, bedient, gewartet und repariert werden.

Die Auswahl des zur

ACHTUNG

Werkzeugmaschine passenden Vorschubapparat muss von einem Facharbeiter vorgenommen werden, der Erfahrung im Bereich der Holzverarbeitung hat (z. B. Kreissägen, Tischfräsmaschinen, Abrichthobelmaschinen). Das Vorschubapparat muss an der Hauptfläche der Maschine und nicht an instabilen Flächen befestigt werden. Die Auflagefläche, an der die Basis des Stativs montiert werden muss, muss sicher und stabil sein.

Die Auflageflächen sind aus Gusseisen und aus Stahl, sie müssen eine Stärke von mindestens 20 mm haben.

Das Vorschubapparat darf an der Werkzeugmaschine ausschließlich an der Schalttafel oder an dem für Vorschubgeräte vorgesehenen Spezialstecker angeschlossen werden. Diese Spezialstecker sind so mit der Maschinensteuerung verbunden, dass beim Abstellen oder bei Not-Aus der Werkzeugmaschine die Stromversorgung zum Stecker des Vorschubapparat unterbrochen wird. Der Stecker muss mit einem Überlastschutz ausgestattet und mit den Schutzvorrichtungen mit den Auslösevorrichtungen bei Spannungsabfall an der Werkzeugmaschine verbunden werden.

Es müssen alle Unfallverhütungsvorschriften, sowie die allgemein anerkannten Regeln der Technik zur Arbeitssicherheit und zur Arbeitsmedizin eingehalten werden.

Für einen den Vorschriften entsprechenden Einsatz müssen vor Aufbau der Maschine alle Angaben aus der Bedienungsanleitung beachtet werden. Der Vorschubapparat darf nur entsprechend der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Art und Weise eingesetzt werden. Jede weitere darüberhinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß und ist somit nicht zulässig. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch einen unzulässigen Einsatz verursacht wurden. Falls die Maschine steckerlos geliefert wird, darf sie ausschließlich von einer ELEKTROFACHKRAFT angeschlossen werden.

Beim Abstellen oder bei Not-Aus

 **ACHTUNG**

der Werkzeugmaschine muss das Vorschubapparat anhalten.

 **ACHTUNG**

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung des Vorschubapparates dürfen nur von einer anerkannten Elektrofachkraft durchgeführt werden!

1-2 VORGESEHENER EINSATZ

Der Einsatz und die Wartung dieses Vorschubapparat ist nur entsprechend dieser Betriebsanleitung erlaubt (einschließlich aller Arbeiten, die zu den regelmäßigen Wartungsarbeiten gehören).

Lesen Sie daher aufmerksam

 **ACHTUNG**

dieses Handbuch, bevor Sie die Maschine aufstellen. Eventuelle mechanische Änderungen oder Änderungen am Vorschubapparat, dessen Einsatz oder nicht vorgesehene Arbeiten, stellen eine anomale Bedingung dar, können die Maschine beschädigen und sind ein ernsthaftes Risiko für den Bediener. In diesem Fall verfallen alle Garantieansprüche sowie die Haftung des Herstellers.

 **ACHTUNG**

Das Vorschubapparat ist für einen gemeinsamen Einsatz mit anderen Werkzeugmaschinen entwickelt und hergestellt worden, die den Sicherheitsvorschriften der derzeit geltenden Normen (Europäischen Richtlinien 89/391/EG) entsprechen. Bei Nichtkonformität müssen die Maschinen an diese Normen angepasst werden.

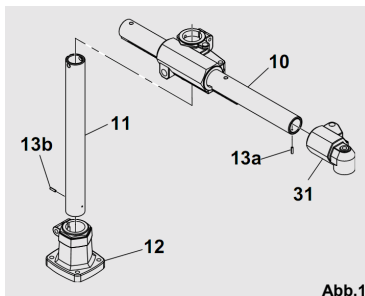
Dabei muss vorm Anschluss des Vorschubapparat an deren elektrische Anlage geprüft werden, ob die Not-Aus-Vorrichtungen richtig funktionieren.

DE

1-3 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die Vorschubapparate sind mit besonderen Vorrichtungen zum Schutz bei den einzelnen Einstellungsphasen ausgestattet.

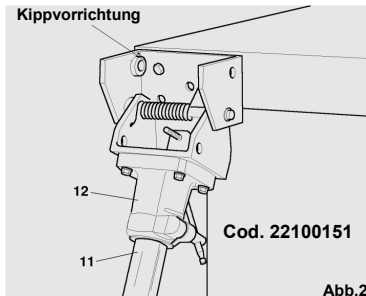
- Eine seitliche Schutzklappe, die einen Zugang zu sich bewegenden mechanischen Teilen verhindert.
- Eine sorgfältige Entwicklung des kreuzförmigen Stativs verhindert ein Auseinanderfallen der verschiedenen Teile, auch wenn diese vom Bediener nicht richtig befestigt wurden, auf diese Weise wird auch verhindert, dass sich das Vorschubapparat löst und in Einzelteilen herabfällt.



Am Modell STEFF wird dieses Risiko durch das **EPS-System** (Elastic Pin System) vermieden.



Im Fall, dass der Stativ auf einer eventuellen "Kippvorrichtung" (siehe Abb. 2) montiert wird, sorgt das Sicherheitssystem (**Elastic Pin System**) durch den Zapfen (13b) (siehe Abb.1) dafür, dass sich, auch wenn der Handgriff nicht blockiert wurde, das senkrechte Rohr (11) nicht aus der Basis (12) lösen kann.



ACHTUNG

Die Kippvorrichtung ist ein Optional (Code 22100151). Es wird getrennt verkauft und gehört nicht zu diesem Produkt.

Das Sicherheitssystem gilt auch für das waagerechte Rohr (10) (siehe Abb.1), da der Zapfen (13a) verhindert, dass sich die Pfeife nicht vom Rohr löst.

1-4 TECHNISCHE ANGABEN ZUM VORSCHUBAPPARAT

	Modell	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Drehstrom motor leistung	0,75 kW	0,75 kW
Zahl der Geschwindigkeiten	∞	∞
Vorschubgeschwindigkeit der Rollen	verstellbar 0,5 - 33 m/min	verstellbar 0,5 - 33 m/min
Anzahl der Rollen	3	4
Rollen-Durchmesser	Ø120 mm	Ø120 mm
Rollen-Breite	60 mm	60 mm
Rollen-Härte	50 shore	50 shore
Durchfedern der Rollen	20 mm	20 mm
Reingewicht	30 kg	34 kg
Bruttogewicht	32 kg	36 kg
Verpackte Größe	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Ausmaße	siehe Abb.3	siehe Abb.3

1-5 AUSMAßE VORSCHUBAPPARAT

DE

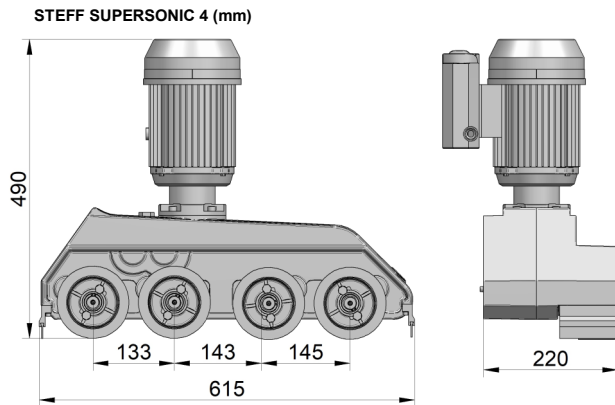
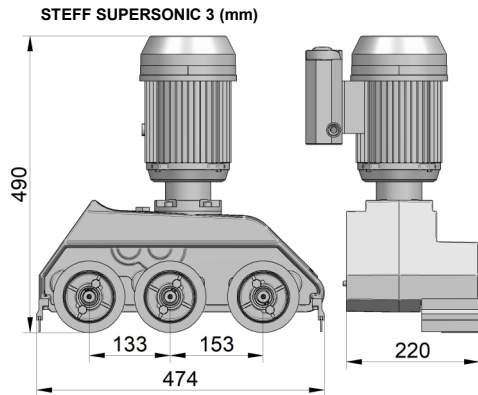


Abb.3

1-6 AUSMAßE STATIV

	Modell			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A:	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B:	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Nettogewicht	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Bruttogewicht	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Verpackte Größe	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm

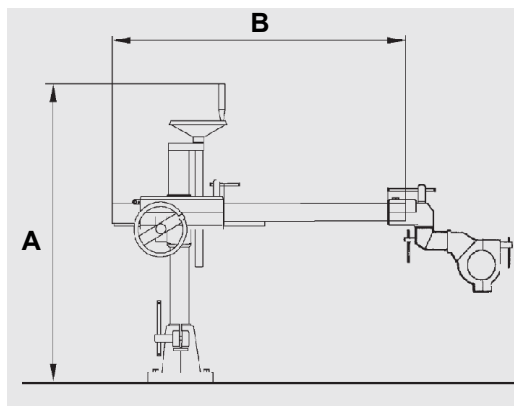


Abb.4

1-7 LÄRMEMISSION

Wie gesetzlich vorgesehen werden in der folgenden Tabelle die Werte der Lärmemission der Maschinen aufgeführt:

Maschinentyp	Wert
LEQ (dbA)	66,7
Maximale Lärmemission bei Arbeit	69,8

1-8 TRANSPORT

Vorschubapparat STEFF und Stativ werden in einem einzelnen Karton verpackt. Wir empfehlen Ihnen diese Verpackung für einen eventuell nötigen zukünftigen Transport aufzubewahren.

	Packung	Masse
VORSCHUBAPPARAT	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
STATIV	Stativ STANDARD	37 kg
	Stativ 1050	41,5 kg
	Stativ PLUS	43,5 kg
	Stativ V	44 kg

1-9 AUFSTELLUNGSBEDINGUNGEN

Für eine einwandfreie, lang andauernde Funktion Ihrer Maschine sowie für ein sicheres Arbeiten an der Maschine können wir nur garantieren, wenn die folgenden Aufstellungsbedingungen erfüllt werden:

- Das Vorschubapparat muss in einem trockenen, geschlossenen Raum mit Raumtemperatur zwischen +10°C und +40°C aufgestellt werden.
- Rund um das Vorschubapparat muss genügend Platz vorhanden sein, so dass selbst beim Ausfahren aller beweglichen Teile des Vorschubapparat für den Bediener keine Quetschgefahr an umliegenden Gegenständen besteht.
- Das Anschlusskabel muss so verlegt werden, dass der Bediener nicht darüber stolpern kann.
- Die Werkzeugmaschine muss an ein stabiles Stromnetz mit max. Spannungsschwankungen von $\pm 10\%$ angeschlossen werden.
- Das Erdungskabel der Werkzeugmaschine muss an das entsprechende Erdungskabel der Anlage angeschlossen werden.

KAPITEL 2 - AUFSTELLUNG

In diesem Kapitel werden alle, zur richtigen Montage der Maschine notwendigen, Hinweise gegeben.

2-1 MONTAGE DES KREUZSUPPORTS

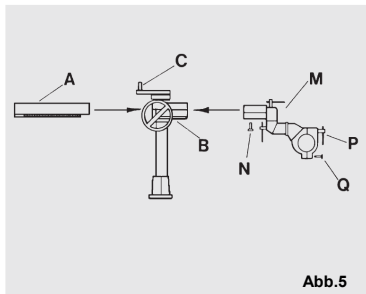


Abb.5

- 1) In den Kreuzträger (B) das waagerechte Rohr mit Zahnstange (A) einführen.
- 2) Die Gelenkeinheit mit Schelle (M) am Rohrende bis zum Anschlag (A) anbringen und Befestigungsschraube (N) festziehen.

3) Kugeldrehknopf (C) am Einstellrad zur Höheneinstellung befestigen.

2-2 ANBRINGUNG UND BEFESTIGUNG DES SUPPORTS AN DER ARBEITSTISCH

Bevor Sie den Träger befestigen, sollten Sie die Ausmaße der montierten Maschine berücksichtigen, die in der Abbildung auf Abb.6 dargestellt sind.

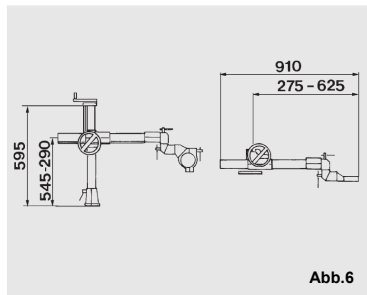


Abb.6

Es muß der zur Bearbeitung notwendige Platzbedarf berücksichtigt werden, der je nach Einsatz des Vorschubgerätes unterschiedlich groß sein kann, damit Sie die beste Einbaustellung auswählen können. In Kapitel 3 werden verschiedene Anwendungen und Beispiele für die optimale Platzierung des Schleppgeräts beschrieben.

Achten Sie für den Achsabstand zwischen den Bohrungen am Arbeitstisch auf die Abb.7.

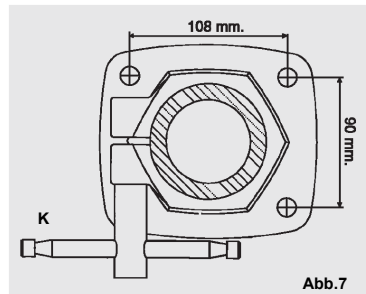


Abb.7

LÖSUNG A

(Platte mit Stärke 25 mm mit durchgehenden Gewindebohrungen)

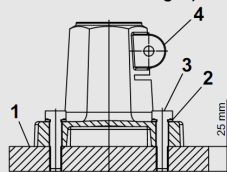


Abb.8

POS.	BEZEICHNUNG	MENGE
1	Platte mit Stärke 25 mm	1
2	Flache Unterlegscheibe Ø12 mm	4
3	Schraube TE M12x50	4
4	Basis	1

LÖSUNG B

(Platte mit Stärke 15 mm mit durchgehenden Bohrungen)

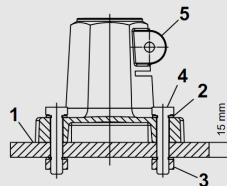


Abb.9

POS.	BEZEICHNUNG	MENGE
1	Platte mit Stärke 15 mm	1
2	Flache Unterlegscheibe Ø12 mm	8
3	Mutter M12	4
4	Schraube TE M12x60	4
5	Basis	1

LÖSUNG C

(Platte mit Stärke 35 mm mit Sacklöchern)

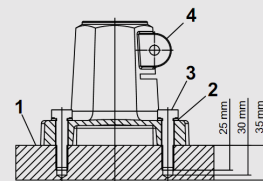


Abb.10

POS.	BEZEICHNUNG	MENGE
1	Platte mit Stärke 35 mm	1
2	Flache Unterlegscheibe Ø12 mm	4
3	Schraube TE M12x50	4
4	Basis	1

▲ ACHTUNG

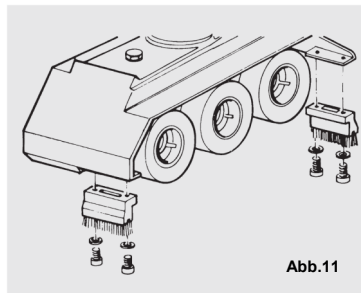
Prüfen, dass die Fläche, an der die Base des Stativs montiert wird, sicher und stabil ist.

Das Vorschubapparat muss an der Hauptfläche der Maschine und nicht an un stabilen Flächen befestigt werden, siehe Lösungen A-B-C (Abb. 8-9-10).

Sicherstellen, dass der Blockierungs-Handgriff (K) des senkrechten Ständers an der Basis richtig festgezogen ist (Abb. 7).

2-3 EINBAU DER SCHUTZBÜRSTEN

Jetzt müssen nur noch die beiden Schutzbürsten an ihrem Platz angebracht werden. Hierzu werden in der Maschinenausstattung 4 Schrauben zusammen mit dem entsprechenden Schlüssel geliefert. In der Abb.11 ist der Einbau an einem Vorschubgerät mit drei Rollen dargestellt.



2-4 ANBRINGUNG DES VORSCHUBGERÄT AM STATIV

Ist der Kreuzsupport einmal am Arbeitstisch angebracht, muß das Vorschubgerät nur noch durch die entsprechende Schelle (M) (siehe Abbildung auf Seite 64), die am Trägerende angebracht ist, befestigt werden.

Es werden die folgenden Schrauben benötigt: Befestigungsschraube (P) und Führungsschraube (Q), letztere wird nicht festgezogen sondern nur eingeschraubt.

2-5 ELEKTRISCHE ANLAGE

Das Vorschubapparat wird mit bereits installierter elektrischer Steueranlage geliefert. Das Anschlusskabel muss angeschlossen werden.

Der Anschluss an die Werkzeugmaschine muss über eine entsprechende Anschlussleitung erfolgen, die gegen Kurzschluss und Überlast gesichert sein muss. Die Sicherungen müssen auf geeignete Weise auf die Stromaufnahme des Vorschubapparat und den Spannungswert der Leitung geeicht sein.

Die Installation der Werkzeugmaschine muss von ausgebildetem Fachpersonal vorgenommen werden. Es müssen alle Anweisungen aus der vorliegenden Bedienungs- und Wartungsanleitung eingehalten werden.

Das Vorschubapparat benötigt eine Stromversorgung entsprechend der Angaben zu Spannung und Frequenz auf dem am Motor angebrachten Typenschild.

Bevor das Vorschubgerät an die Stromversorgung angeschlossen wird muss sichergestellt werden, dass die Versorgungsleitung wirksam geerdet ist.

Der Anschlusspunkt muss mit allen von den geltenden Vorschriften vorgesehenen Schutzvorrichtungen ausgestattet sein.

Müssen Verlängerungskabel benutzt werden, muss überprüft werden, dass der Kabelquerschnitt für die Stromaufnahme des Vorschubgeräts geeignet ist.

Wir raten stets zu einer Verwendung möglichst kurzer Verlängerungskabel. Das Vorschubapparat darf nur anlaufen, wenn bewusst eine Steuerung zum Starten des Geräts betätigt wird.

Siehe elektrischer Schaltplan Kapitel 5.

ACHTUNG

Beim Abstellen oder bei Not-Aus der Werkzeugmaschine muss das Vorschubgerät anhalten.

ACHTUNG

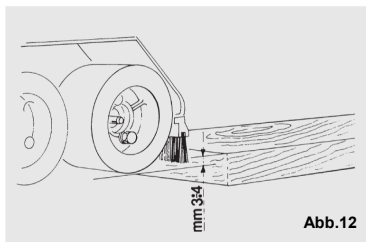
Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen nur von ausgebildeten Fachelektrikern vorgenommen werden.

⚠ ACHTUNG

Alle Einstellarbeiten am Vorschubapparat und an der Werkzeugmaschine dürfen nur bei getrennter Stromversorgung vorgenommen werden.

3-1 HÖHENEINSTELLUNG

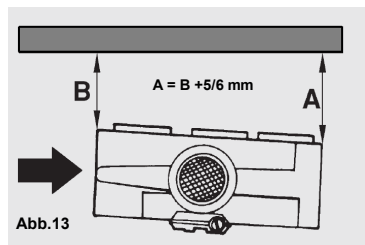
Bei der Höheneinstellung des Vorschubapparat muss die Stärke des vorzuschiebenden Werkteils berücksichtigt werden (siehe Abb. 12). Die Räder müssen auf eine Höhe von 34 mm unterhalb der vorzuschiebenden Ebene eingestellt werden, um stets einen guten Griff



sicherzustellen. Das Aufhängungssystem gleicht eventuell auftretende Höhenunterschiede aus.

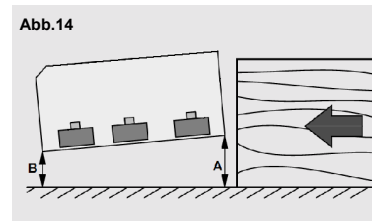
3-2 EINSTELLUNG DES ANSTELLWINKELS

Das Vorschubapparat ist für einen Einsatz an verschiedenen Werkzeugmaschinen entwickelt worden (siehe Abb. 13). Um sicherzugehen, daß das zu bearbeitende Werkstück sich parallel zur Führung bewegt, muß das Vorschubapparat in Bezug auf die Vorschubrichtung des Werkstückes leicht schräggestellt werden.



Bei Bearbeitungen, bei denen das Vorschubapparat in "**senkrechter Position**" verwendet wird, muss deshalb der Abstand (B) zwischen der Ausgangsrolle und der Winkelführung 5–6 mm kleiner als der Abstand (A) an der Eingangsrolle sein.

Bei einem Einsatz des Vorschubapparat in "**waagerechter Position**" (Abb.14) muss der Abstand (B) zwischen der Ausgangsrolle und der Fläche der Werkzeugmaschine 5–6 mm kleiner sein als der Abstand (A), d. h. der Abstand zwischen der Eingangsrolle und der Fläche der Werkzeugmaschine.



3-3 EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT

Die richtige Auswahl der Vorschubgeschwindigkeit der Rollen am Vorschubapparat hängt eng mit den folgenden Angaben zusammen:

- Art der Werkzeugmaschine (Tischfräsmaschine, Abrichthobelmaschine, Kreissäge)
- Technische Angaben der Werkzeugmaschine und deren Leistungsfähigkeit
- Werkzeuggeschwindigkeit
- Werkzeuggestrichmesser
- Anzahl der Schneiden
- Qualität der Schneide
- Härte des abzutragenden Materials
- Stärke des abzutragenden Materials
- Gewünschte Oberflächen-Feinbearbeitung
- Oberfläche des vorzuschiebenden Materials
- Härte der Gummirolle

Die Auswahl der Geschwindigkeit

ACHTUNG

muss von einem Facharbeiter getroffen werden.

3-4 EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT BEI VORSCHUBGERÄT

Die Geschwindigkeit wird kontinuierlich vom niedrigsten auf den höchsten Wert eingestellt (siehe Kapitel 1.4).



Abb.15

A	DISPLAY
B	KONTROLLEUCHTEN FUNKTION DER ANZEIGE
C	KNOPF FÜR DIE EINSTELLUNG
D	BUTTON RUN
E	BUTTON STOP

DISPLAY



BESCHREIBUNG		FARBE
Hz	VERSORGUNGSFREQUENZ FÜR DEN MOTOR	ROT
RUN	MOTOR ON / OFF	GRÜN
TRIP	FEHLER BEI INVERTER	ROT
M/Min	GESCHWINDIGKEIT DER KONTROLLEISTE	GRÜN

TRIP ist immer aus, schaltet nur bei Fehler ein

RUN geht erst an, wenn der Motor läuft.

KNOPF FÜR DIE EINSTELLUNG



BUTTON

ROTATION		ÄNDERUNG DES WERTES
DRUK		DREHEN NACH VORN

MIT STROM BETRIEBENE

	RUN	Drücken, um den Förderer zu starten (ON-Motor)
	STOP	Drücken, um den Anhänger anzuhalten (OFF-Motor)
	RESET	Drücken, um Inverter-Fehler zu beheben

MASCHINE MOTOR BEI STILLSTAND

Anzeige "Hz" ON - Blinkender Wert



MOTOR LÄUFT

Anzeige "RUN" und "M/min" eingeschaltet - Festwert



3-5 TABELLE MIT DER GESCHWINDIGKEIT'

Die folgenden Werte und Formeln beziehen sich auf die Werkkonfiguration (A=Z22, B = Z43) und neue Rollen.

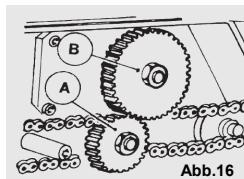


Abb.16

FREQUENZ	GESCHWINDIGKEIT DES SYSTEMS
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32,9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * v \text{ (m/min)}$$

$$v \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

Beispiel:

Frequenz 30 Hz → Geschwindigkeit 8.1 m/min

Panelgeschwindigkeit 20 m/min → Frequenz etwa 72.8 Hz

Die Rollengeschwindigkeit ändert

⚠ ACHTUNG

sich abhängig vom Verschleiß am Durchmesser, die Geschwindigkeit kann sich bis zu 15% im Vergleich zur Anfangsgeschwindigkeit verringern.

3-6 SCHUTZVORRICHTUNGEN

Achten Sie vor Inbetriebnahme darauf, daß die Teilungsschutz (Abdeckung des Zahnradgehäuses) richtig eingeschaltet ist.

3-7 FREIRÄUME UM DIE MASCHINE

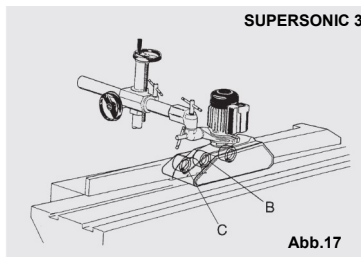
Die Vorschubparat sind so zu positionieren, dass genügend Freiraum um sie herum vorhanden ist, um die Gefahr zu vermeiden, dass die Bedienungsperson gegen das zu bearbeitende Teil und andere Maschinen oder tragende Strukturen eingeklemmt wird.

Je nach Grösse des Stück empfiehlt es sich deshalb, den freien Raum in alle Richtungen um 0.5 Meter zu vergrössern.

3-8 ANBRINGEN DES VORSCHUBAPPARAT AN EINER KREISSÄGE

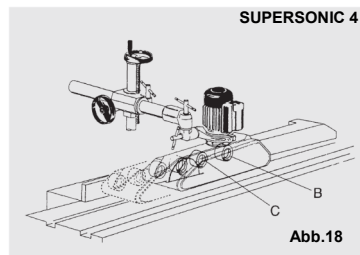
Vorschubgerät mit 3 Rollen (SUPERSONIC 3)

Ein STEFF Vorschubgerät mit 3 Rollen muß auf die Kreissäge derart ausgerichtet sein, daß sich das Kreissägeblatt zwischen der mittleren Rolle (B) und der Ausgangsrolle (C) befindet.



Vorschubgerät mit 4Rollen (SUPERSONIC 4)

Das STEFF Vorschubgerät 4Rollen muß so montiert werden, dass sich das Kreissägeblatt direkt zwischen den Eingangsrollen (B) und (C) befindet.

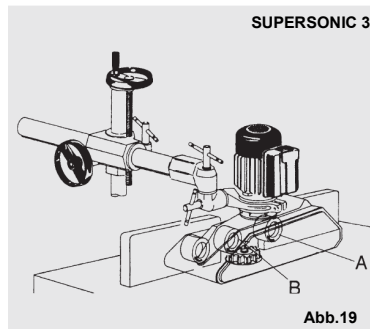


3-9 EINSATZ DES VORSCHUBGERÄTES AN EINER TISCHFRÄSMASCHINE

Bei Nutfräsarbeiten müssen die beiden Fräsführungen perfekt aufeinander ausgerichtet sein, während bei Fräsober Profilarbeiten die beiden Führungen im Verhältnis zur Stärke der Spanabnahme versetzt werden müssen.

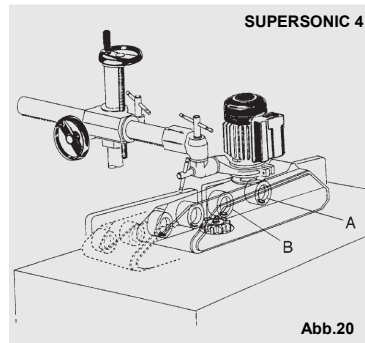
Vorschubgerät mit 3 Rollen (SUPERSONIC 3)

Bei einem STEFF-Vorschubgerät mit 3 Rollen muß sich das Fräswerkzeug zwischen der Mittelrolle (B) und der Eingangsrolle (A) befinden.



Vorschubgerät mit 4 Rollen (SUPERSONIC 4)

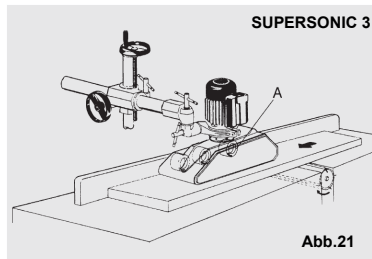
Bei einem STEFF-Vorschubgerät mit 4 Rollen muß sich das Fräswerkzeug zwischen den Eingangsrollen (A) und (B) befinden.



3-10 EINSATZ DES VORSCHUBGERÄTES AN EINEM ABRICHTHOBELMASCHINE

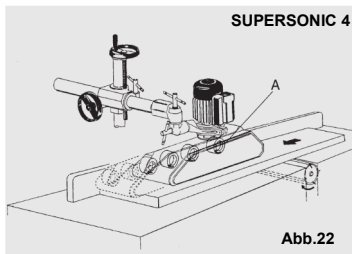
Vorschubgerät mit 3 Rollen (SUPERSONIC 3)

Bei Verwendung eines STEFF-Vorschubgerätes mit 3 Rollen an einer Abricht hobelmaschine müssen alle Rollen des Vorschubgerätes an der abnehmenden Seite der Hobelwelle einwirken. Die Eingangsrolle (A) muß sich in einem Abstand von ca. 5-6 cm vor der Öffnung zwischen den Arbeitstischen befinden. Der Rollendruck am Werkstück muß so gering wie möglich sein.



Vorschubgerät mit 4Rollen (SUPERSONIC 4)

Bei Verwendung eines STEFF-Vorschubgerätes mit 4Rollen an einer Abricht hobelmaschine müssen alle Rollen des Vorschubgerätes an der abnehmenden Seite der Hobelwelle einwirken. Die Eingangsrolle (A) muß sich in einem Abstand von ca. 5-6 cm vor der Öffnung zwischen den Arbeitstischen befinden. Der Rollendruck am Werkstück muß so gering wie möglich sein.



KAPITEL 4 - WARTUNG

4-1 WARNHINWEIS

ACHTUNG

JEGLICHE WARTUNGSARBEIT USW. DARF NUR AUSGEFÜHRT WERDEN, NACHDEM DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG GETRENNT WURDE. ZIEHEN SIE HIERFÜR DEN STECKER AUS DER STECKDOSE.

In diesem Kapitel werden wir die häufigsten Wartungsarbeiten ausführlicher beschreiben. Für kompliziertere Arbeiten wenden Sie sich bitte an das folgende Kapitel und beachten besonders die darin angeführten Explosionszeichnungen, um die richtige Reihenfolge bei Auseinanderbau und Zusammenbau einzuhalten, sowie die Bestellnummer eventueller Ersatzteile bestimmen zu können.

4-2 RESTGEFAHREN

Trotz aller Vorsichtsmaßnahmen bleiben Restrisiken bestehen. Die Restrisiken sind mögliche Gefahren, wie:

- Verhaken von Kleidungsstücken oder Haaren durch Teile oder während des Transports von Teilen.
- Die Gefahr von Teilen oder Bearbeitungsresten getroffen zu werden, die nach außen weggeschleudert werden.
- Gefahren durch Arbeiten an der Elektroanlage.
- Gefahr für Personen zwischen Teilen und Wand eingeklemmt zu werden (der Mindestabstand zwischen Arbeitsstück und Wand muß mehr als 2000 mm betragen).
- Gefahr des unerwarteten Anlaufs bei Spannungswiederkehr nach Spannungsunterbrechung, dann wenn der Vorschubapparat an eine Steckdose angeschlossen wird, die nicht in die Maschinensteuerung der Holzbearbeitungsmaschine eingebunden ist.
- Gefahr zwischen den Vorschubrollen und dem Werkstück eingezogen zu werden.

4-3 REGELMÄSSIGES SCHMIEREN

Um die Maschine leise und um die guten Leistungseigenschaften zu

erhalten muß folgendes gemacht werden:

- 1) Durch die Abschmiervorrichtungen (T), siehe auch Abbildung, mit der entsprechenden Spritze regelmäßig Fett PERSIAN POLIGREASE EP/2 in die Kugellager einspritzen.
- 2) Regelmäßig den Ölstand im Gehäuse durch Abschrauben des Verschlusses (D) kontrollieren. Überprüfen, daß der Ölstand nie auf weniger als 4 cm unterhalb des Verschlusses absinkt. Wenn nötig Öl IP MELLANA 220 oder ein anderes Öl mit Viskosität SAE 50 nachfüllen.
- 3) Die Gleitflächen des Kreuzsupportes abschmieren.

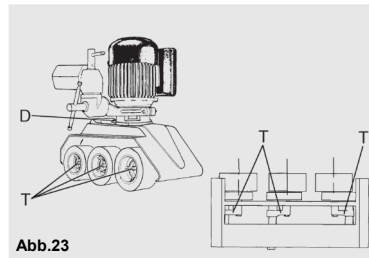
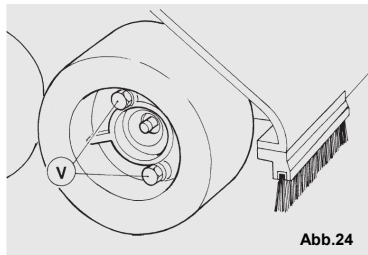


Abb.23

4-4 AUSTAUSCH EINER ROLLE

Nach einer bestimmten Einsatzzeit wird es notwendig sein ein oder mehrere Räder auszutauschen. Zum Austausch des alten Rolle die zwei Befestigungsschrauben (V) lösen und das Rad austauschen.

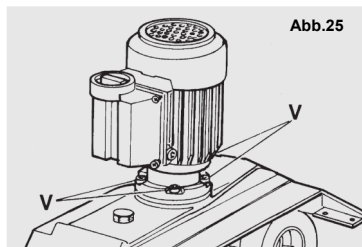


4-5 AUSWECHSELN DES ZAHNKRANZES DES UNTERSETZUNGSGETRIEBES ODER EINES ANDEREN ZAHNRADES IM GEHÄUSE

Im Laufe der Zeit nutzt sich der Zahnkranz des Untersetzungsgetriebes ab, das bedeutet Spiel und Geräusentwicklung. Weitau seltener wird der Austausch eines odere mehrererinnerer Zahnräder notwendig sein.

Zum Austausch gehen Sie in folgenden Schritten vor, beachten Sie dabei auch die entsprechende Explosionsdarstellung im nächsten Kapitel 7.

- 1) Vorschubgerät vom Träger abbauen.
- 2) Nach Lösen der vier Befestigungsschrauben den Motor abnehmen (V).



- 3) Durch Umdrehen des Vorschubgerätes das Öl in einen geeigneten Behälter zur späteren Entsorgung ablaufen lassen. Gießen Sie das Öl nie weg, sondern geben Sie es jemanden, der zur Entsorgung von Altöl ausgerüstet.

- 4) Öffnen Sie, wie in der Explosionsdarstellung gezeigt, die Klappe und ziehen sie die Wellen-Zahnkranz-Zahnrad Einheit heraus.

- 5) Bauen Sie mit einem Abzieher die Einheit auseinander. Beginnen Sie hierbei mit den Kugellagern.

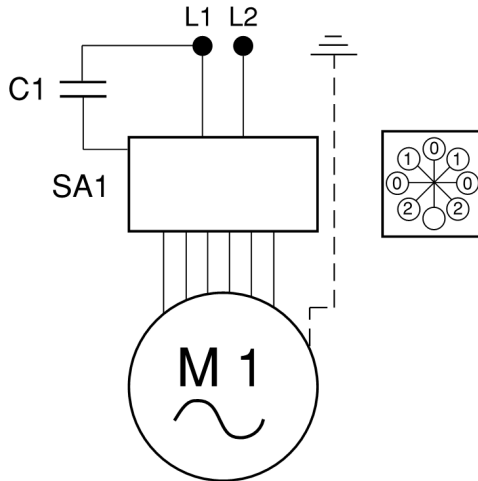
- 6) Setzen Sie mit Hilfe einer Presse die Einheit mit dem ausgetauschten Bauteil wieder zusammen. Gehen Sie dabei die Punkte 5) und 4) in umgekehrter Reihenfolge durch. Achten Sie besonders auf die Unversehrtheit der Dichtungen und deren richtigen Einbau.

- 7) Füllen Sie das Öl wie im Abschnitt 4-2 beschrieben auf. Anschließend sorgfältig den Motor wieder anbauen.

4-6 REINIGUNG DES VORSCHUBGERÄTS

Regelmässige Reinigung mit einem Lappen oder einem trockenen Pinsel zur Entfernung von Staub und Sägespänen, die bei der Verarbeitung abgelagert wurden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel und aggressiven Substanzen, die die Maschine beschädigen können. Die Verwendung von Druckluft ist zu vermeiden.

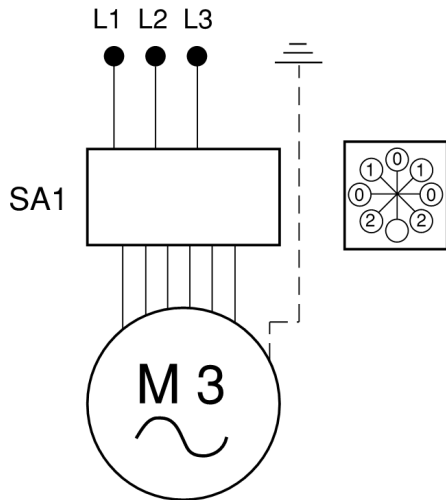
5-1 EINPHASIGER MOTOR



Bezeichnung	Beschreibung und Funktion
SA1	Drehzahlwahlschalter
(1) (2)	Start
(0)	Stop
(1) (2)	Wechselrichter
L1, L2	Linie
C1	Kondensator
M1	Einphasiger motor

5-2 DREHSTROMMOTOR

DE



Bezeichnung	Beschreibung und Funktion
SA1	Drehzahlwahlschalter
(1) (2)	Start
(0)	Stop
(1) (2)	Wechselrichter
L1, L2, L3	Linie
M3	Drehstrommotor

6-1 ABBAU DER MASCHINE

Bei der Demontage/Verschrottung der Maschine wie folgt vorgehen:

- Die Stromversorgung abtrennen
- Behälter, die Altöl enthalten, ausleeren
- die Demontage von autorisierten Fachkräften vornehmen lassen.

Am Ende ihrer Lebensdauer muß die Maschine als Industriemüll entsorgt werden. Sammeln, Trennen, Transport und Verarbeitung des Industriemülls und dessen Ablagerung müssen den geltenden Normen der Europäischen Richtlinien 91/156/EG vom 18. März 1991 und 91/689/EG vom 12. Dezember 1991 und nachfolgenden Änderungen entsprechend erfolgen.

6-2 MATERIALTRENNUNG

Komponenten der elektrischen Ausrüstung:

Dieses Material kann von der öffentlichen Müllentsorgung beseitigt werden. Dabei gelten die diesbezüglichen Gesetze der Nation, in der die Maschine eingesetzt worden ist.

Andere Teile der Maschine:

Die zum Bau der Maschine verwendeten Materialien sind: Aluminium, Stahl und Kunststoffe. Aluminium und Stahl sind bei Recycling durch autorisierte und spezialisierte Firmen nicht umweltschädlich. Kunststoffe können die Umwelt belasten und müssen daher von Firmen entsorgt werden, die autorisiert und auf die Entsorgung dieser Materialien spezialisiert sind.

Altölentsorgung:

Das zum Betrieb und/oder zur Wartung der Maschine verwendete Öl muß den Europäischen Richtlinien 91/156/EG vom 18. März 1991 und 91/689/EG vom 12. Dezember 1991 entsprechend entsorgt werden.

Diese Richtlinien verpflichten alle Betriebe, die Altöl zu entsorgen haben, den zuständigen Behörden alle notwendigen Informationen bezüglich Entsorgung oder Lagerung des Altöls und dessen Rückstände mitzuteilen.

Der Europäischen Richtlinie 75/439/EG zufolge ist es pflichtig, die Altölbeseitigung von der entsprechenden Genossenschaft zu veranlassen.



ES

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**MAGGI DESEA AGRADECERLE SU
ELECCION POR HABER
ADQUIRIDO UNO SE SUS
PRODUCTOS**

La experiencia adquirida en 50 años de actividad en el desarrollo de proyectos y en la realización de máquinas para la elaboración de la madera, es la mejor garantía de calidad de este producto.

Le recomendamos leer cuidadosamente este manual en todas sus partes porque contiene informaciones, consejos y advertencias que, junto a un correcto mantenimiento periódico y a la utilización de recambios originales, le permitirán mantener el alimentador en perfecta eficacia por mucho tiempo.

Saludos Cordiales

**DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
CE**



El fabricante:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIA

Declara que la máquina

ALIMENTADOR AUTOMATICO
Modelo: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

está en conformidad con la siguientes disposiciones:

- **2006/42/CE (Maquinaria)**
- **2014/30/UE (Compatibilidad Electromagnetica)**
- **2014/35/UE (De bajo voltaje)**

y constituye un expediente técnico.

Certaldo,

El Director General
Giacomo Landi

PATENTES

El alimentador STEFF tiene el sistema patentado:



Elastic Pin System

INDICE

CAPÍTULO 1

- INFORMACIONES GENERALES	110
1-1 NORMAS DE SEGURIDAD.....	110
1-2 EMPLEO PREVISTO.....	111
1-3 PROTECCIONES A LOS FINES DE LA SEGURIDAD.....	112
1-4 CARACTERISTICAS TECNICAS DEL ALIMENTADOR.....	113
1-5 DIMENSIONES ALIMENTADOR..	114
1-6 DIMENSIONES STAND.....	115
1-7 RUIDO AEREO.....	116
1-8 TRANSPORTE.....	116
1-9 INDICACIONES PARA LA INSTALACION.....	116

CAPÍTULO 2

- INSTALACIÓN	117
2-1 MONTAJE DEL SOPORTE DE CRUCETA.....	117
2-2 COLOCACION Y SUJECION DEL SOPORTE EN EL BANCO DE TRABAJO.....	117
2-3 MONTAJE DE LOS CEPILLOS DE PROTECCION.....	119
2-4 MONTAJE DEL ARRASTRADOR EN EL SOPORTE.....	119
2-5 INSTALACION ELECTRICA.....	120

CAPÍTULO 3

- UTILIZACION Y REGULACIONES	121
3-1 REGULACION DE LA ALTURA...	121
3-2 REGULACION DE LA INCLINACION.....	121
3-3 REGULACION DE LA VELOCIDAD	122
3-4 REGULACION DE LA VELOCIDAD DEL ARRASTRADOR	122
3-5 TABLA DE VELOCIDAD.....	123
3-6 DISPOSITIVOS DE PROTECCION.....	123
3-7 ESPACIOS LIBRES ALREDEDOR DE LA MAQUINA.....	124
3-8 UTILIZACION DEL ARRASTRADOR EN UNA MAQUINA DE SIERRA CIRCULAR	124
3-9 UTILIZACION DEL ARRASTRADOR SOBRE TUPI.....	125
3-10 UTILIZACION DEL ARRASTRADOR SOBRE JUNTERA.....	126

CAPÍTULO 4

- ENTRETENIMIENTO	127
4-1 ADVERTENCIAS.....	127
4-2 PELIGROS RESIDUOS.....	127
4-3 LUBRICACION PERIODICA.....	127
4-4 SUSTITUCION DE UNA RUEDA	
4-5 SUSTITUCION DE LA CORONA DEL REDUCTOR O DE OTRO ENGRANAJE AL INTERIOR DEL CARTER.....	128
4-6 LIMPIEZA DEL ALIMENTADOR...	128

CAPÍTULO 5

- ESQUEMA ELÉCTRICO	129
5-1 MOTOR MONOFASICO	129
5-2 MOTOR TRIFASICO	130

CAPÍTULO 6

- PUESTA FUERA DE SERVICIO .	131
6-1 DESMANTELAMIENTO DE LA MÁQUINA	131
6-2 SUBDIVISIÓN DIFERENCIADA DE LOS MATERIALES ...	131

CAPÍTULO 7

- PIEZAS DE RECAMBIO	289
-----------------------------------	------------

1-1 NORMAS DE SEGURIDAD

El alimentador ha sido proyectado para ser aplicado en máquinas tradicionales (tupí, cepilladora, sierra circular, etc.), para el transporte de tablas y listones de madera y paneles de MDF y ennoblecidos.

Considerando que en el mundo hay una cantidad incalculable de constructores de maquinarias tradicionales para la elaboración de la madera es imposible determinar cual es el mejor transportador para cada uno de ellos. La correcta individuación del modelo de alimentador que se debe aplicar a cada una de las máquinas está directamente relacionado con las siguientes +indicaciones:

- potencia del motor del alimentador
- velocidad de avance de los rodillos
- cantidad de rodillos
- dimensiones de los rodillos (diámetro y anchura)
- dureza de la goma de los rodillos
- longitud de la columna horizontal del soporte
- peso del alimentador en relación al peso de la máquina herramienta.

ATENCION

La correcta individuación del modelo del alimentador que se debe aplicar a la máquina herramienta debe ser realizada por un operador especializado, que tenga experiencia en el sector de la elaboración de la madera (ej. Sierras circulares, cepilladora).

El alimentador debe ser fijado sobre

ATENCION

el plano principal de la máquina y no sobre planos considerados inestables. El plano de apoyo, sobre el cual debe ser montada la base del soporte, debe ser segura y estable. Los planos de apoyo están contruidos en fundido y acero, y no deben ser inferiores a 20 mm de espesor. El alimentador no es idóneo para el empleo al descubierto o en locales a riesgo de explosión. Puede montarse, accionarse, someterse a entretenimiento y reparación, sólo por personal adiestrado y autorizado.

El alimentador debe ser conectado exclusivamente al cuadro eléctrico de la máquina o a la toma de corriente especial que se encuentra en ella, para los dispositivos de avance. Dichas tomas de corriente están conectadas al mando de la máquina de tal manera que, con la activación del mando de parada y/o el de parada de emergencia de la máquina herramienta, se interrompa la energía eléctrica del alimentador. La toma de corriente debe tener una protección para la sobrecarga y debe estar conectada a los dispositivos de protección de disparo y/o desenganche debido a tensión baja de la máquina.

Deben observarse las normas de prevención de los accidentes aplicables y además las ulteriores y generalmente reconocidas reglas técnicas para la seguridad y de medicina del trabajo. Para un uso conforme a las normas es necesario además leer atentamente el manual de instrucciones antes de proceder al montaje de la máquina.

Un empeño no adecuado a lo indicado más arriba se considera no conforme con las reglas. El productor no es responsable de los daños que pudieran derivar de eso. Cada riesgo es a cargo del utilizador.

En caso de suministro sin enchufe, la conexión eléctrica debe ser efectuada por un ELECTRICISTA ESPECIALIZADO.

Quando se activa el mando de

 **ATENCION**

parada y/o detención de la máquina herramienta el alimentador se debe detener.

Los trabajos a la instalación

 **ATENCION**

eléctrica pueden ser realizados sólo por un electricista especializado!

1-2 EMPLEO PREVISTO

Se recomienda emplear el alimentador exclusivamente para las operaciones indicadas en la presente publicación, incluido las operaciones que hacen parte del normal entretenimiento.

Es por lo tanto oportuno tomar

 **ATENCION**

visión del manual de instrucciones antes de efectuar el montaje de la máquina. Cada eventual cambio de tipo mecánico o alteración del alimentador, uso o intervención que no sea previsto, representa una condición anómala que además de originar un daño a la máquina, puede constituir un peligro serio al operador.

En el caso esto suceda, decae sea la garantía que la responsabilidad del constructor.

 **ATENCION**

El alimentador ha sido proyectado y realizado para trabajar en combinación con máquinas herramientas de acuerdo con los requisitos de seguridad contenidos en la normativa vigente (Directiva Europea 89/391/CEE).

En caso de no conformidad es necesario proceder a la adaptación de las mismas, verificando la eficiencia de los dispositivos de emergencia, antes de proceder a la conexión del alimentador con las respectivas instalaciones eléctricas.

1-3 PROTECCIONES A LOS FINES DE LA SEGURIDAD

Los alimentadores tienen un dispositivo especial el cual da seguridad durante las varias fases de la regulación.

- Una puerta de protección que impide el acceso a los órganos mecánicos en movimiento.
- Un diligente estudio del soporte de cruceta elimina cualquier tipo de peligro de desmontaje entre las piezas, también en el caso de incorrecto apriete por parte del operador, evitando de esta manera el peligro que el alimentador se desenganche y caiga entre los demás componentes.

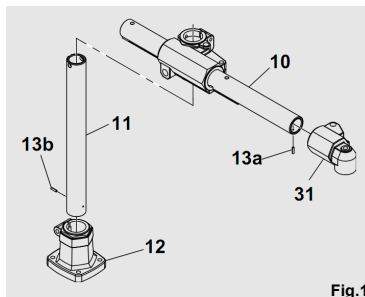


Fig.1



En el modelo **STEFF** este riesgo se evita mediante el sistema "Elastic Pin System".

En el caso que el soporte fuese montado sobre un eventual "Rebaltador" (ver Fig.2), el sistema de seguridad **Elastic Pin System**, a través de un perno (13b) (ver Fig.1) impide que el tubo vertical (11) se desprenda de la base (12), aunque la manija no haya sido bloqueada.

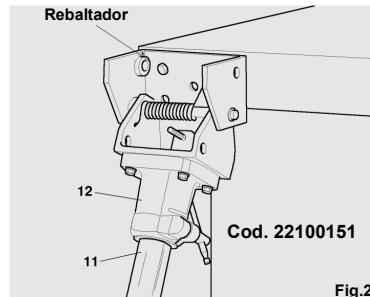


Fig.2

⚠ ATENCION

El Rebaltador es un (Cod. 22100151), es vendido por separado y no pertenece a este producto.

Tal sistema de seguridad vale también para el tubo horizontal (10) (ver Fig.1), puesto que el enchufe (13a) permite a la pipa de no separarse del mismo tubo.

1-4 CARACTERISTICAS TECNICAS DEL ALIMENTADOR

	Modelo	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Potencia motor trifasico	0,75 kW	0,75 kW
Numero velocidad	∞	∞
Velocidad de avance de los rodillos	ajustable 0,5 - 33 m/min	ajustable 0,5 - 33 m/min
N° rodillos	3	4
Diámetro rodillos	Ø120 mm	Ø120 mm
Anchura rodillos	60 mm	60 mm
Dureza rodillos	50 shore	50 shore
Carrera elasticidad rodillos	20 mm	20 mm
Peso neto	30 kg	34 kg
Peso bruto	32 kg	36 kg
Dimensiones embalaje	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensiones	mira Fig.3	mira Fig.3

1-5 DIMENSIONES ALIMENTADOR

ES

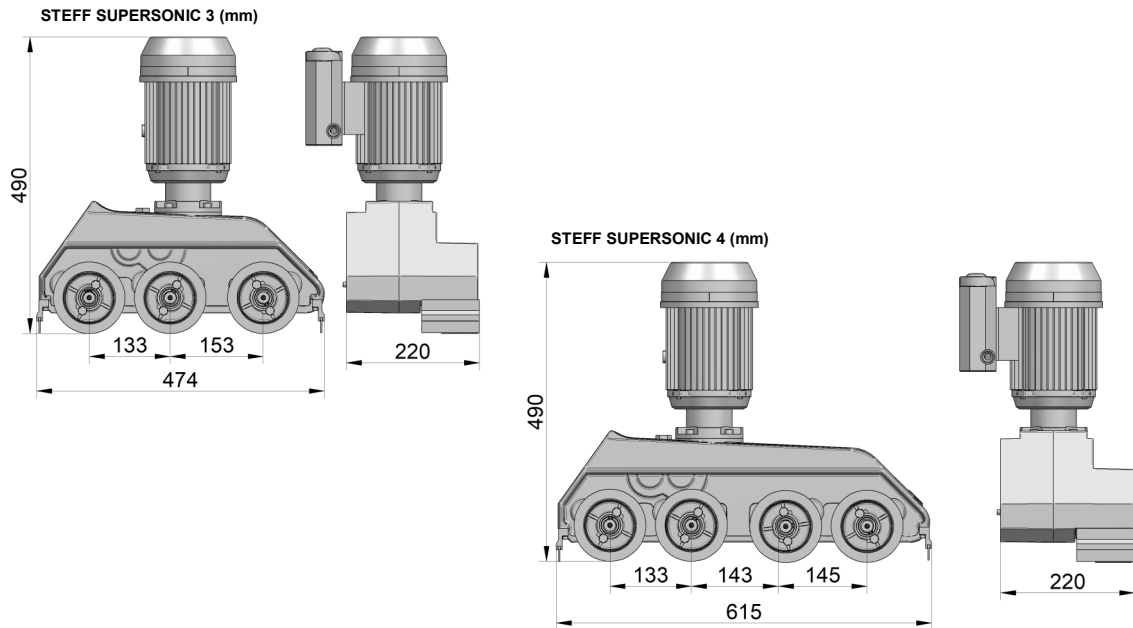


Fig.3

1-6 DIMENSIONES STAND

	Modelo			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Peso neto	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Peso bruto	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Dimensiones embalaje	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm

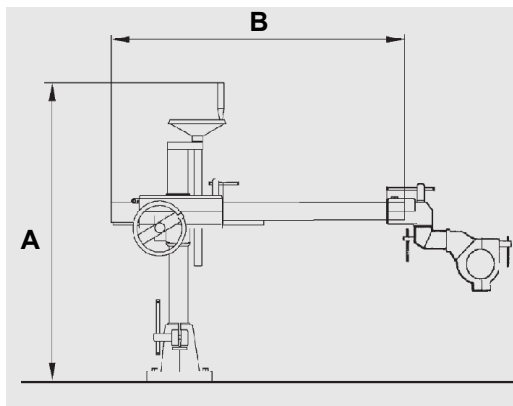


Fig.4

1-7 RUIDO AEREO

En la tabla a continuación, según la ley, están indicados los datos relativos a las emisiones sonoras de las máquinas:

Tipo de máquina	Valor
LEQ (dbA)	66,7
Presión sonora MAX en la posición de trabajo	69,8

1-8 TRANSPORTE

El alimentador STEFF, están confeccionados en una única caja, que comprende el alimentador y el soporte.

Es oportuno guardar los embalajes en previsión de sucesivas necesidades de transporte.

	Embalaje	Peso
ALIMENTADOR	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
SOPORTE	Soporte STANDARD	37 kg
	Soporte 1050	41,5 kg
	Soporte PLUS	43,5 kg
	Soporte V	44 kg

1-9 INDICACIONES PARA LA INSTALACION

Para mantener en el tiempo una funcionalidad impecable y una precisión absoluta de la máquina en la plena seguridad del operador, es necesario respetar con la máxima escrupulosidad las siguientes indicaciones para la instalación:

- La máquina debe instalarse en un lugar cerrado, sin humedad a una temperatura comprendida entre +10°C y +40°C.
- Alrededor de la máquina debe preverse un espacio suficiente para impedir al operador de quedar en contraste entre las partes móviles de la máquina y eventuales objetos circunstantes.
- El cable de alimentación debe colocarse de manera que el operador no pueda tropezar.
- La red de alimentación a la cual está conectada la máquina no debe tener alteraciones de tensión superiores a un $\pm 10\%$.
- El cable de masa de la máquina debe conectarse con el cable de masa de la instalación.

CAPÍTULO 2 - INSTALACIÓN

En este capítulo se suministran todas las instrucciones necesarias para el correcto montaje de la máquina.

2-1 MONTAJE DEL SOPORTE DE CRUCETA

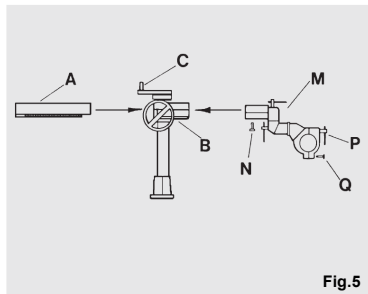


Fig.5

- 1) Introducir en la cruzeta (B) el tubo horizontal con cremallera (A).
- 2) Montar el grupo articulado con collar (M) en la extremidad del tubo (A) opuesto al tope y apretar el tornillo de fijación (N).
- 3) Montar la perilla (C) en el volante que regula la elevación.

2-2 COLOCACION Y SUJECION DEL SOPORTE EN EL BANCO DE TRABAJO

Antes de efectuar la fijación es necesario tomar en consideración las dimensiones de la máquina montada ilustradas en la Fig.6.

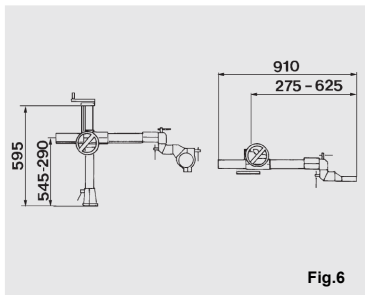


Fig.6

Hay que considerar el espacio necesario para la ejecución del trabajo, variable según el tipo de empleo al que el Arrastrador está destinado de manera que pueda calcularse la mejor posición en la cual colocar la base del soporte.

En el Capítulo 3 y siguientes se ilustran los distintos empleos y unos ejemplos de colocación óptima del Arrastrador.

Para el entrecruce entre los agujeros en el banco ver la Fig.7.

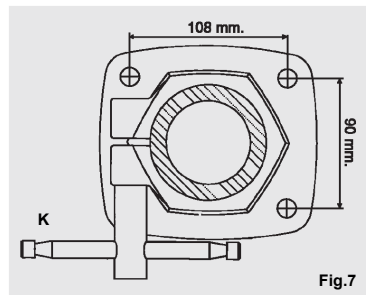


Fig.7

ES

SOLUCION A

(Placa Espesor. 25mm con taladros roscados pasantes)

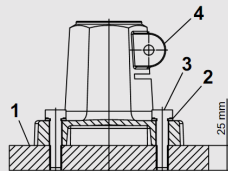


Fig.8

POS.	DENOMINACION	CANTIDAD
1	Placa espesor 25 mm	1
2	Arandela plana Ø12 mm	4
3	Tornillo TE M12x50	4
4	Base	1

SOLUCION B

(Placa Espesor. 15mm con taladros roscados pasantes)

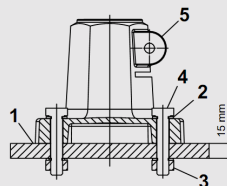


Fig.9

POS.	DENOMINACION	CANTIDAD
1	Placa espesor 15 mm	1
2	Arandela plana Ø12 mm	8
3	Tuerca M12	4
4	Tornillo TE M12x60	4
5	Base	1

SOLUCION C

(Placa Espesor 35mm con taladros ciegos)

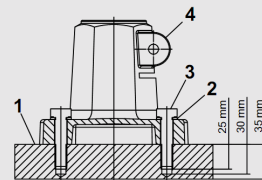


Fig.21

POS.	DENOMINACION	CANTIDAD
1	Placa espesor 35 mm	1
2	Arandela plana Ø12 mm	4
3	Tornillo TE M12x50	4
4	Base	1

▲ ATENCION

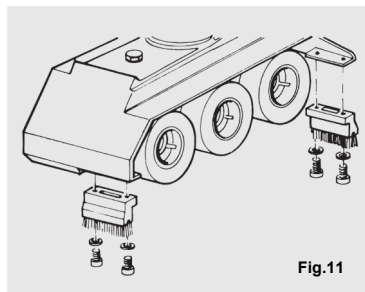
Verificar que el plano sobre el cual es instalada la base del soporte, sea segura y estable.

El alimentador debe ser fijado sobre el plano principal de la máquina y no sobre planos considerados inestables, ver soluciones A-B-C (Fig.8-9-10).

Cerciorarse que la manija de bloqueo (K) de la columna vertical a la base esté correctamente apretada (ver Fig.7).

2-3 MONTAJE DE LOS CEPILLOS DE PROTECCION

No queda ahora que fijar los dos cepillos en sus alojamientos con los 4 tornillos suministrados junto con la llave. La Fig.11 ilustra el montaje en un Alimentador de 3 rodillos.



2-4 MONTAJE DEL ARRASTRADOR EN EL SOPORTE

Una vez sujetado el sostén en el banco de trabajo, no queda que montar el Arrastrador utilizando el collar (M), que aparece en la Fig.5 montado en la extremidad del soporte.

Se emplean dos tornillos de sujeción (P) y tornillo guía (Q) que no debe apretarse, sino sólo acercada.

ES

2-5 INSTALACION ELECTRICA

El alimentador se suministra con la instalación eléctrica de mando instalado y con cable de alimentación que se debe conectar.

La conexión se debe realizar en la máquina por medio de una línea de alimentación provista de protección de corto circuito y sobrecarga con calibración de fusibles adecuados a la potencia absorbida por el alimentador y por el voltaje de la línea.

La instalación de la máquina debe ser realizada por personal calificado, respetando todas las instrucciones indicadas en éste manual de uso y mantenimiento.

El alimentador precisa una alimentación con tensión y frecuencia como indicado en la etiqueta colocada en el motor.

Antes de conectar el alimentador a la red de alimentación eléctrica cerciorarse que la línea de alimentación tenga una descarga a tierra eficiente.

El punto de conexión a la fuente de energía deberá garantizar la existencia de todas las protecciones previstas por las vigentes disposiciones legislativas.

Si fuese necesario cables de prolongación, comprobar que la sección de los cables utilizados sea idónea a soportar la intensidad de corriente absorbida por el alimentador, es de todas maneras aconsejable utilizar cables de prolongación lo más cortos posible.

Debe ser posible la operación de puesta en marcha únicamente con una acción voluntaria en un dispositivo previsto para esta finalidad.

Ver esquema eléctrico cap. 5.



ATENCION

Cuando se activa el mando de parada y/o detención de la máquina el alimentador se debe detener.



ATENCION

Todas las operaciones en la instalación eléctrica se deben realizar únicamente por personal especializado!

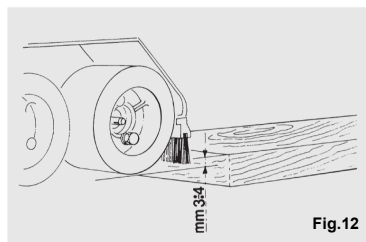
⚠ ATENCION

Las regulaciones deben efectuarse con la maquina desconectada de la linea de alimentacion electrica.

3-1 REGULACION DE LA ALTURA

Para ajustar el alimentador en altura hay que tener en cuenta el espesor de la pieza a cortar (ver Fig.12).

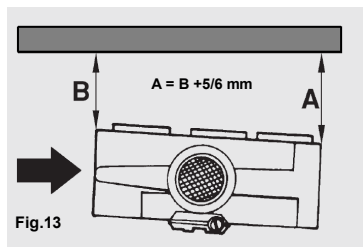
Se deben colocar las ruedas a una altura de aprox. 3-5 mm inferior respecto a la altura del plano de arrastre, de manera que se garantice siempre la toma;



el sistema de suspensiones compensará eventuales diferencias de altura que podrían ocurrir.

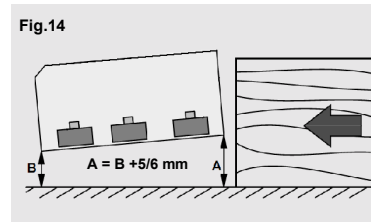
3-2 REGULACION DE LA INCLINACION

El alimentador ha sido estudiado para ser utilizado en más máquinas (ver Fig.13). En todo caso para cerciorarse de que la pieza se mueva paralelamente a la guía-esquadra es necesario posicionar el alimentador liberamente inclinado respecto a la dirección de translación de la pieza.



Para las elaboraciones donde el alimentador se utiliza en “**posición vertical**” debemos tratar que la distancia (B) entre el rodillo de salida y la escuadra sea de 5-6 mm inferior a la del rodillo de entrada (A).

En el caso de utilización del alimentador en “**posición horizontal**” (Fig.14), tratar que la distancia (B) entre el rodillo de salida y el plano de la máquina resulte 5-6 mm inferior a la distancia (A), que es la distancia entre el rodillo de entrada y el plano de la máquina.



3-3 REGULACION DE LA VELOCIDAD

La elección de la velocidad de avance de los rodillos del alimentador está relacionada con las siguientes indicaciones:

- tipo de máquina herramienta (tupí, cepilladora, sierra circular)
- características técnicas de la máquina herramienta y su capacidad
- velocidad de la herramienta
- diámetro de la herramienta
- cantidad de filo cortante
- calidad del filo cortante
- dureza del material que se debe eliminar
- espesor del material que se debe eliminar
- superficie de acabado de la pieza que se desea obtener
- superficie del material que se debe transportar
- dureza del rodillo de goma

La elección de la velocidad la debe realizar un operador especializado.

⚠ ATENCION

3-4 REGULACION DE LA VELOCIDAD DEL ARRASTRADOR

La velocidad se regula mediante un inversor continuo desde el mínimo hasta el máximo (véase el capítulo 1.4).



A	DISPLAY
B	TESTIGO FUNCIÓN DE VISUALIZACIÓN
C	PERILLA DE AJUSTE
D	PULSADOR RUN
E	PULSADOR STOP

DISPLAY



DESCRIPCIÓN		COLOR
Hz	FRECUENCIA DE ALIMENTACIÓN DEL MOTOR	ROJO
RUN	MOTOR ON / OFF	VERDE
TRIP	ERROR INVERTER	ROSSO
M/Min	VELOCIDAD LINEAL DEL PANEL	VERDE

TRIP siempre se apaga, sólo se enciende en caso de error.

RUN sólo se enciende cuando el motor está encendido.

PERILLA DE AJUSTE



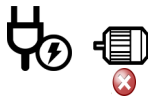
ROTACIÓN		CAMBIO DE VALOR
PRESION		INVERSION DE MARCHA

BOTONES

	RUN	Pulse para arrancar el arrastrador (motor ON)
	STOP	Pulse para detener el arrastrador (motor OFF)
	RESET	Pulse para reiniciar en caso de error del inversor

MÁQUINA CON MOTOR PARADO

Indicador "Hz" ON - valor intermitente



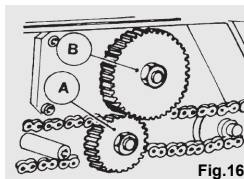
MOTOR EN FUNCIONAMIENTO

luz de luz "RUN" y "M/min" encendidas - valor fijo



3-5 TABLA DE VELOCIDAD

Los siguientes valores y fórmulas se refieren a la configuración de fábrica (A=Z22, B = Z43) y rodillos nuevos



FRECUENCIA	VELOCIDAD LINEAL DEL PANEL
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

ejemplo:

frecuencia 30 Hz → velocidad 8.1 m/min aproximadamente
 velocidad panel 20 m/min → frecuencia 72.8 Hz

La velocidad periférica de los

⚠ ATENCION

rodillos disminuye en función del consumo del diámetro de los mismos y pueden alcanzar valores de reducción del 15% respecto a las velocidades iniciales.

3-6 DISPOSITIVOS DE PROTECCION

Prestar atención que, antes de la puesta en función, la protección de cubierta (tapa de la caja de engranajes) esté siempre regularmente enroscada

3-7 ESPACIOS LIBRES ALREDEDOR DE LA MAQUINA

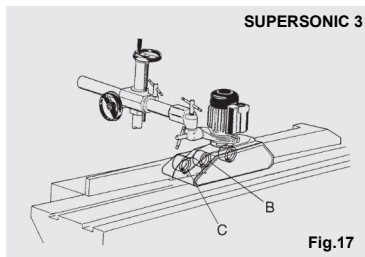
Los Arrastradores deben posicionarse de manera que haya suficiente espacio libre alrededor de ellos para evitar peligros de aplastamiento del operador contra la pieza que debe trabajarse y otras máquinas o estructuras portantes.

Por lo tanto, según las dimensiones de la pieza a trabajar aumentar el espacio libre de 0,5 metro en todas las direcciones.

3-8 UTILIZACION DEL ARRASTRADOR EN UNA MAQUINA DE SIERRA CIRCULAR

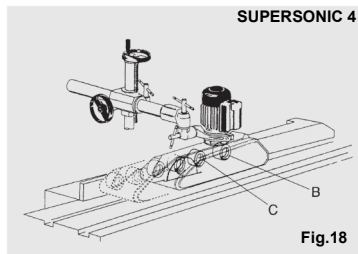
Un Arrastrador STEFF de 3 rodillos (SUPERSONIC 3)

deberá disponerse en la sierra circular de modo que la hoja de la misma se halle entre el rodillo intermedio (B) y el rodillo de salida (C).



Un Arrastrador STEFF de 4 rodillos (SUPERSONIC 4)

deberá montarse de modo que la hoja de la sierra circular se encuentre despúes de los iniciales (B) e (C).

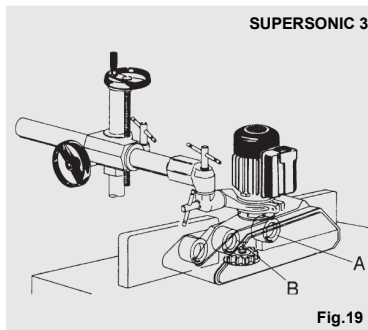


3-9 UTILIZACION DEL ARRASTRADOR SOBRE TUPI

En las operaciones de acanalado las dos guías de la tupí deben ser perfectamente alineadas, mientras en las operaciones de fresado o perfilado las guías deben ser descentradas en relación al espesor a quitar.

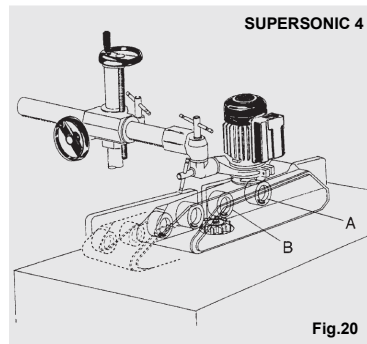
Un Arrastrador STEFF de 3 rodillos (SUPERSONIC 3)

la fresa de la tupí debe montarse entre el rodillo intermedio (B) y el rodillo de entrada (A).



Un Arrastrador STEFF de 4 rodillos (SUPERSONIC 4)

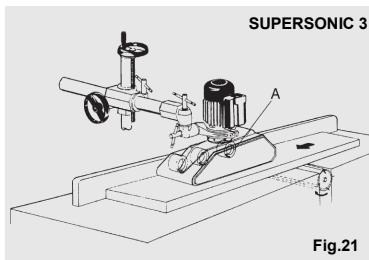
la fresa de la tupí se encuentra después de los iniciales (A) e (B).



3-10 UTILIZACION DEL ARRASTRADOR SOBRE JUNTERA

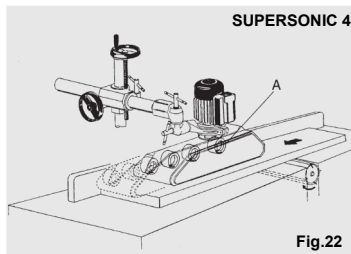
Un Arrastrador STEFF de 3 rodillos (SUPERSONIC 3)

todos los rodillos del Arrastrador deben actuar de la parte en salida de la juntera. El rodillo de entrada (A) debe encontrarse a 5-6 cm aproximadamente de la apertura del banco. La presión de los rodillos sobre la pieza a trabajar tendrá que ser la más ligera posible.



Un Arrastrador STEFF de 4rodillos (SUPERSONIC 4)

todos los rodillos del Arrastrador deben actuar de la parte en salida de la juntera. El rodillo de entrada (A) debe encontrarse a 5-6 cm aproximadamente de la apertura del banco. La presión de los rodillos sobre la pieza a trabajar tendrá que ser la más ligera posible.



CAPÍTULO 4 - ENTRETENIMIENTO

4-1 ADVERTENCIAS

ATENCION

CADA INTERVENCION DE ENTRETENIMIENTO ETC. EN LA MAQUINA DEBE EFECTUARSE DESPUES DE DESCONECTAR LA MAQUINA DE LA LINEA DE ALIMENTACION, QUITANDO EL ENCHUFE DE LA TOMA DE CORRIENTE.

En este capítulo indicaremos detalladamente las intervenciones de entretenimiento más frecuentes. Para intervenciones más complicadas referirse a los despieces en el capítulo sucesivo para la exacta secuencia de desmontaje y remontaje y para el código de la pieza de recambio eventual.

4-2 PELIGROS RESIDUOS

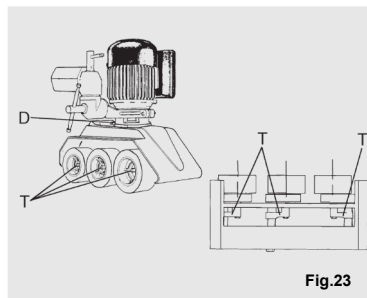
A pesar de todas las medidas de precaución tomadas, subsisten los peli gros residuos. Los peligros residuos son peligros potenciales no evidentes, como por ejemplo:

- Quedar golpeados por residuos de elaboración que vuelan hacia el exterior.
- Peligros provocados por trabajos en la instalación eléctrica.
- Peligro para personas de quedar atrapadas entre piezas aducidas y la pared (distancia mínima necesaria entre pieza aducida y pared mas de 2000 mm).
- Si el alimentador está conectado a una toma que a su vez no está conectada con los mandos de la máquina para la elaboración de la madera existe el peligro del arranque repentino del alimentador por culpa del regereso de la tensión después de una interrupción de la tensión.
- Peligro de arrastrar entre los rodillos de arrastre y la pieza en lavoración.

4-3 LUBRICACION PERIODICA

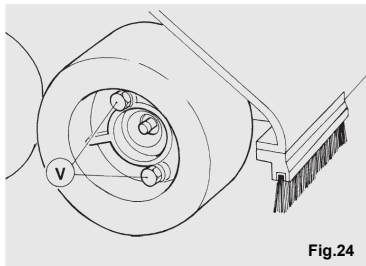
Para mantener la máquina en perfecta eficiencia es necesario:

- 1) Inyectar periódicamente grasa PERSIAN POLIGREASE EP/2 en los cojinetesa través de los engrasadores (T) según aparece en la figura, utilizando la jeringa suministrada junto con la máquina.
- 2) Controlar periódicamente el nivel del aceite en el cárter destornillando el tapón (D), controlando que el nivel de aceite no baje nunca a menos de 4 cm del nivel del tapón. Añadir, si necesario, IP MELLANA 220 u otro aceite de viscosidad SAE 50.
- 3) Lubricar los deslizamientos del soporte de cruceta.



4-4 SUSTITUCION DE UNA RUEDA

Después de cierto período de utilización se hace necesaria la sustitución de una o más ruedas. Para la sustitución quitar la rueda vieja destornillando los dos tornillos (V) y cambiar la rueda.

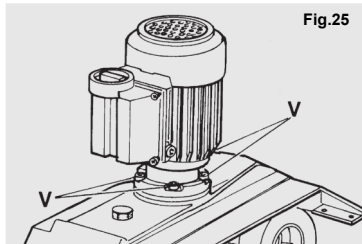


4-5 SUSTITUCION DE LA CORONA DEL REDUCTOR O DE OTRO ENGRANAJE AL INTERIOR DEL CARTER

En el tiempo la corona del reductor tenderá a consumirse causando juego y ruido. Más difícilmente podrá hacerse necesaria la sustitución de

Para la sustitución actuar en las etapas siguientes, referéndose también al relativo despiece del capítulo 7.

- 1) Desmontar el Arrastrador del soporte.
- 2) Quitar el motor actuando sobre los 4 tornillos de sujeción (V Fig.25).
- 3) Vaciar, volcando el Arrastrador, el



aceite en un contenedor para la sucesiva eliminación. No tirar el aceite, mas entregarlo a alguien equipado para la eliminación (mecánica, etc.).

- 4) Abrir, según aparece en el despiece, la portezuela y sacar el grupo árbol-corona-engranajes interesad.

5) Desmontar con un extractor el grupo empezando con los cojinetes.

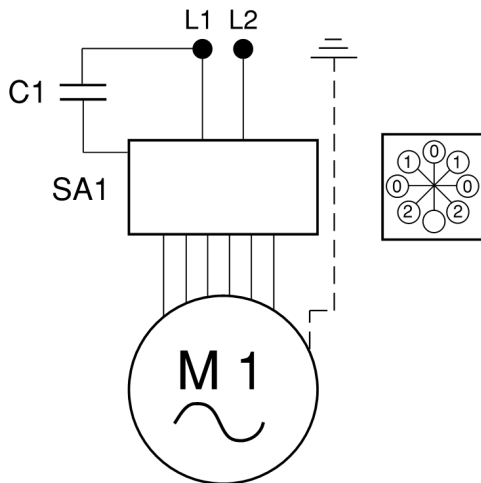
6) Reensamblar a la prensa el grupo con el nuevo componente sustituido y recorrer en la secuencia inversa los puntos 5) y 4) controlando esmeradamente las condiciones de las juntas y el montaje relativo.

7) Restablecer el correcto nivel del aceite tal como se indica en el párrafo 4-2 y remontar con cuidado el motor.

4-6 LIMPIEZA DEL ALIMENTADOR

La limpieza del alimentador debe efectuarse periódicamente utilizando un trapo o un pincel seco para remover el polvo o el serrín depositado durante las elaboraciones. Abstenerse del empleo de solventes y de sustancias que puedan comprometer el funcionamiento regular de la máquina. Debe evitarse el empleo de aire comprimido para quitar eventuales depósitos de sucio.

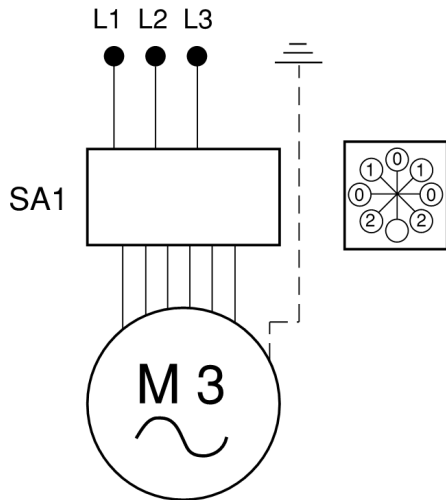
5-1 MOTOR MONOFASICO



Componente	Descripción y función
SA1	Conmutador de velocidad
(1) (2)	Puesta en marcha
(0)	Parada
(1) (2)	Reverser
L1, L2	Line
C1	Condensador
M1	Motor monofasico

5-2 MOTOR TRIFASICO

ES



Componente	Descripción y función
SA1	Conmutador de velocidad
(1) (2)	Puesta en marcha
(0)	Parada
(1) (2)	Reverser
L1, L2, L3	Linee
M3	Motor trifasico

6-1 DESMANTELAMIENTO DE LA MÁQUINA

En el momento de la demolición/desecho de la máquina es suficiente cumplir con la siguientes indicaciones:

- desconectar las conexiones eléctrica
- vaciar los tanques con aceites usados
- confiar las operaciones de desarme a un personal calificado y autorizado.

Hay que recordarse que al final de la vida operativa de la máquina hay que eliminarla como desecho industrial y se tiene que recoger, clasificar, transportar y tratar los desechos y depositarlos de acuerdo a las normas de la Directiva Europea 91/156/CEE del 18 de Marzo 1991 y 91/689/CEE del 12 Diciembre 1991 y a las sucesivas modificaciones de éstas.

6-2 SUBDIVISIÓN DIFERENCIADA DE LOS MATERIALES

Eliminación partes eléctricas:

Material que se puede eliminar con los rechazos urbanos, de acuerdo a las disposiciones de ley del país de uso.

Eliminación partes mecánicas:

La máquina está construida en aluminio, acero y plástico. El acero y el aluminio no traen daños al ambiente, si se reciclan por compañías especializadas y autorizadas.

Las materias plásticas pueden causar daños al ambiente, por lo tanto se entregan a compañías especializadas y autorizadas para la eliminación.

Eliminación de los aceites:

Los aceites usados durante el ciclo de trabajo de la máquina y/o su mantenimiento se tienen que eliminar de acuerdo con la Directiva Europea del 18 de Marzo 1991 y 81/689/CEE del 12 de Diciembre 1991 que exige que cada empresa elimine los aceites usados o informe a las autoridades competentes toda información concerniente a dicha eliminación o el deposito de los aceites usados y sus residuales.

Tener presente que en base de la Directiva Europea 75/439/CEE es obligatorio contactar el CONSORCIO DE LOS ACEITES USADOS.



PT

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**A MAGGI DESEJA AGRADECÊ-LO
POR TER ESCOLHIDO UM DOS
SEUS PRODUTOS**

A experiência adquirida em 50 anos de actividade no projecto e na realização de máquinas para trabalhar madeira, é a melhor garantia de qualidade deste produto.

Aconselhamos uma leitura atenta deste manual em todas as suas partes, porque nesse mesmo foram introduzidas informações, conselhos e advertências que em conjunto com uma correcta manutenção periódica e com a utilização de peças sobresselentes de origem, permitirão manter o avanço em perfeita eficiência por muito tempo.

Com os melhores cumprimentos.

**DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE
CE**



Construtor:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITÁLIA

Declara que a máquina

Avanço automático
Modelo: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

cumpre todas as disposições das
directivas:

- **2006/42/CE (Máquinas)**
- **2014/30/UE (Compatibilidade Eletromagnética)**
- **2014/35/UE (Baixa tensão)**

e constitui um processo técnico.

Certaldo,

Director-Geral
Giacomo Landi

PATENTES

O avanço STEFF possuem
um sistema com patente:



Elastic Pin System

INDICE

CAPÍTULO 1

- INFORMAÇÕES GERAIS	136
1-1 NORMAS DE SEGURANÇA	136
1-2 UTILIZAÇÃO PREVISTA	137
1-3 PROTECÇÕES COM VISTA À SEGURANÇA	138
1-4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICA- S DO AVANÇO AUTOMÁTICO...	139
1-5 DIMENSÕES AVANÇO	140
1-6 DIMENSÕES SUPORTE.....	141
1-7 RÚIDO AÉREO	142
1-8 TRANSPORTE	142
1-9 INDICAÇÕES PARA A INSTALAÇÃO	142

CAPÍTULO 2

- INSTALAÇÃO	143
2-1 MONTAGEM DO SUPORTE A TRAVESSA EM CRUZ	143
2-2 COLOCAÇÃO E FIXAGEM DO SUPORTE SOBRE A MESA DE TRABALHO	143
2-3 MONTAGEM DAS PEQUENAS ESCOVAS DE PROTECÇÃO.....	144
2-4 MONTAGEM DO ARRASTADOR SOBRE O SUPORTE	144
2-5 INSTALAÇÃO ELÉCTRICA.....	146

CAPÍTULO 3

- UTILIZAÇÃO E REGULAGÕES ..	147
3-1 REGULAGÃO DA ALTURA ...	147
3-2 REGULAGÃO DA INCLINAGÃO	147
3-3 REGULAGÃO DA VELOCIDADE DO AVANÇO.....	148
3-4 REGULAGÃO DA VELOCIDADE DO AVANÇO	148
3-5 TABELA DE VELOCIDADE.....	149
3-6DISPOSITIVOS DE PROTECÇÃO	149
3-7DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA.....	150
3-8 UTILIZAGÃO DO ARRASTADOR SOBRE UMA MÁQUINA DE SERRA CIRCULAR	150
3-9 UTILIZAGÃO DO ARRASTADOR SOBRE TUPIA	151
3-10 UTILIZAGÃO DO ARRASTADOR SOBRE PLAINA DE FIO.....	152

CAPÍTULO 4

- ENTRETENIMENTO	153
4-1 ADVERTÊNCIAS.....	153
4-2 PERIGOS RESIDUAIS	153
4-3 LUBRIFICAGÃO PERIÓDICA	153
4-4 SUBSTITUIÇÃO DE UMA RODA.....	154
4-5 SUBSTITUIÇÃO DA COROA DO REDUTOR OU DE OUTRA EN- GRENAGEM INTERNA AO CÁRTER.	154
4-6 LIMPEZA DO AVANÇO	154

CAPÍTULO 5

- ESQUEMA ELÉCTRICO	155
5-1 MOTOR MONOFÁSICO	155
5-2 MOTOR TRIFÁSICO	156

CAPÍTULO 6

- COLOCAÇÃO FORA DE SERVIÇO .	157
6-1 DESMANTELAMENTO DA MÁQUINA	157
6-2 SELECÇÃO DIFERENCIADA DOS MATERIAIS	157

CAPÍTULO 7

- PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO	289
--------------------------------------	------------

PT

1-1 NORMAS DE SEGURANÇA

O avanço foi estudado para ser aplicado às máquinas tradicionais (tupia, plaina desempenadeira, serras circulares, etc.), para arrastar tábuas e filetes de madeira e painéis em MDF e embutido. No mundo existe uma quantidade incalculável de construtores de máquinas-ferramentas tradicionais para a laboração da madeira, por isso é impossível estabelecer uma lista associando a cada máquina o avanço adequado. A escolha correcta do modelo de avanço a ser aplicado a cada específica máquina-ferramenta está estreitamente ligada às seguintes indicações:

- potência do motor do avanço
- velocidade de avanço dos rolos
- número de rolos
- dimensões dos rolos (diâmetro e largura)
- dureza da borracha dos rolos
- comprimento da coluna horizontal do suporte
- peso do avanço em relação ao peso da máquina-ferramenta.

ATENÇÃO

A escolha do avanço apropriado a uma máquina-ferramenta deve ser efectuada por um operador especializado, que tenha experiência no sector da laboração da madeira (ex. serras circulares, tupias, plainas desempenadeiras). O avanço deve ser fixado sobre

ATENÇÃO

o plano principal da máquina, e não sobre outras superfícies de recurso. A superfície de apoio, sobre a qual virá a ser montada a base de apoio, deverá demonstrar-se indiscutivelmente segura e estável. As superfícies de apoio são construídas em ferro fundido e em aço, e não devem ter menos de 20 mm de espessura. O avanço não é apropriado para o uso em lugar aberto ou em locais onde existe o risco de explosão. Pode ser montado, accionado, submetido a manutenção e consertado somente por pessoal treinado e autorizado.

O avanço deve ser ligado exclusivamente ao quadro eléctrico da máquina-ferramenta ou à tomada de corrente especial prevista na mesma, para os dispositivos de avanço. Estas tomaia são ligadas ao comando da máquina de modo que, quando se activa o comando de paragem e/ou de paragem de emergência da máquina-ferramenta, seja interrompida a alimentação de energia eléctrica à tomada de corrente do avanço. A tomada de corrente deve ter uma protecção para sobrecarga e estar ligada aos dispositivos de protecção de disparo e/ou desengate por subtensão da máquina-ferramenta. Devem ser observadas as normas de protecção contra acidentes de trabalho aplicáveis, assim como as ulteriores e geralmente reconhecidas regulas técnicas para a segurança e de medicina no trabalho.

Para um uso conforme às regras também é necessário consultar o manual de instruções antes de proceder à montagem da máquina. Um empenho não adequado a quanto supracitado é considerado não em conformidade com as regras. O construtor não responde por eventuais danos derivados pelo não cumprimento das regras supramencionadas. Todos os riscos são sob encargo do utilizador. No caso de fornecimento sem ficha, a ligação eléctrica deve ser efectuada por um ELECTRICISTA ESPECIALIZADO.

ATENÇÃO

Com a activação do comando de paragem e/ou de paragem de emergência da máquina-ferramenta, deve-se parar o avanço.

ATENÇÃO

Os trabalhos na instalação eléctrica podem ser executados somente por electricista especializado!

1-2 UTILIZAÇÃO PREVISTA

Recomenda-se a utilização do Avanço exclusivamente para as operações descritas no presente folheto, incluídas as operações compreendidas na normal manutenção.

ATENÇÃO

É oportuno portanto ler atentamente o folheto de instruções antes de proceder à montagem da máquina.

Toda e qualquer eventual modificação mecânica ou alteração provocada no avanço, todo e qualquer uso ou manipulação do mesmo não previsto pelo fabricante, representam condições anómalas que, além de prejudicarem a máquina, poderão constituir um sério perigo para o operador. No caso de isto não acontecer, decai a garantia do utilizador e a responsabilidade do construtor.

ATENÇÃO

O avanço foi concebido e realizado para trabalhar em combinação com máquinas e utensílios que respeitam os requisitos de segurança que constam da normativa em vigor (Directiva Europeia 89/391/CEE).

Na ausência de conformidade será necessário adequar as mesmas, verificando a eficiência dos dispositivos de emergência, antes de efectuar a ligação do avanço à instalação eléctrica.

1-3 PROTECÇÕES COM VISTA À SEGURANÇA

Os avanços têm especiais precauções que os tornam seguros durante as várias fases de regulação.

- Uma portinhola de protecção que impede o acesso aos órgãos mecânicos em movimento.
- Uma projectação cuidadosa do suporte em cruzeiro afasta qualquer perigo de decomposição entre as várias peças, mesmo no caso de o operador não as ter apertado correctamente, evitando o risco que o avanço se separe e caia entre os vários componentes.

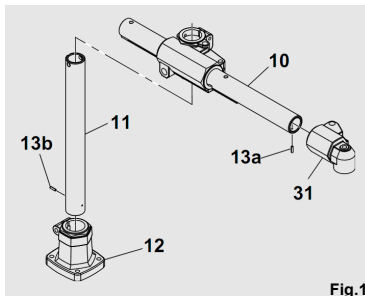


Fig.1



No modelo STEFF evita-se este risco através do sistema **“Elastic Pin System”**.



No caso de o suporte ser montado sobre um eventual **“Basculante”** (veja Fig.2), o sistema de segurança **Elastic Pin System**, através da ficha (13b) (veja Fig.1) faz com que o tubo vertical (11) não se desenfie da base (12), mesmo que a maçaneta não tenha sido bloqueada.

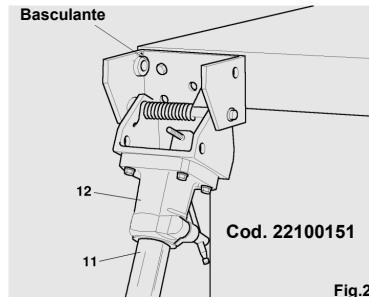


Fig.2

ATENÇÃO

O Basculante é um opcional (Cod. 22100151), vende-se separadamente e não pertence a este produto.

O mesmo sistema de segurança é aplicado ao tubo horizontal (10) (veja Fig.1), onde o enganche (13a) impede que a pipeta deslize para fora do tubo.

1-4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO AVANÇO AUTOMÁTICO

	Modelo	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Potência motor trifásico	0,75 kW	0,75 kW
Número de velocidades	∞	∞
Velocidade do Avanço	ajustável 0,5 - 33 m/min	ajustável 0,5 - 33 m/min
N. rolos	3	4
Diâmetro rolos	Ø120 mm	Ø120 mm
Largura rolos	60 mm	60 mm
Dureza rolos	50 shore	50 shore
Carreira suspensão rolos	20 mm	20 mm
Peso líquido	30 kg	34 kg
Peso bruto	32 kg	36 kg
Tamanho da embalagem	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensões	ver Fig.3	ver Fig.3

1-5 DIMENSÕES AVANÇO

PT

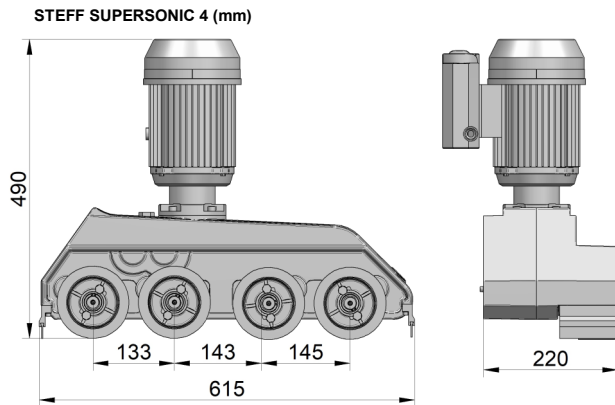
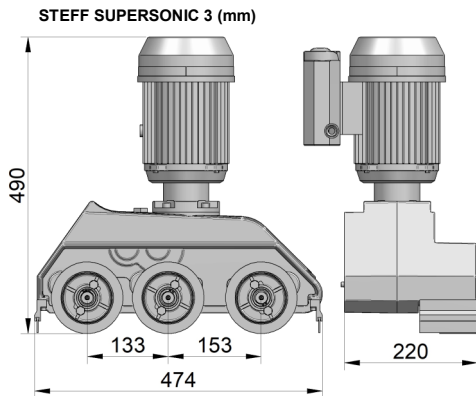


Fig.3

1-6 DIMENSÕES SUPORTE

	Modelo			
	<i>STANDARD</i>	<i>1050</i>	<i>PLUS</i>	<i>V</i>
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Peso líquido	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Peso bruto	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Tamanho da embalagem	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm

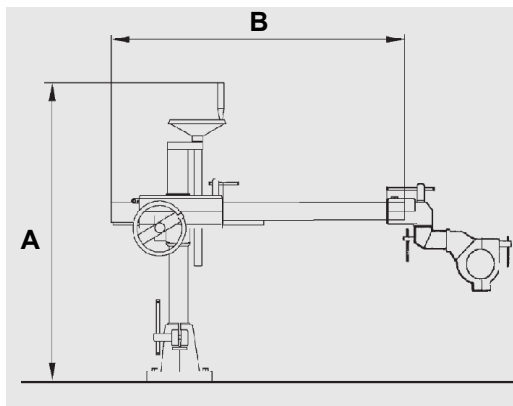


Fig.4

1-7 RUÍDO AÉREO

Damos a lista, nos termos da lei, na tabela situada em baixo, dos dados relativos às emissões sonoras das máquinas:

Tipo de máquina	Valor
LEQ (dbA)	66,7
Pressão sonora MAX no local de trabalho	69,8

1-8 TRANSPORTE

O avanço STEF, são confeccionados numa única caixa, que compreende o avanço e o suporte.

É oportuno conservar as embalagens prevendo sucessivas necessidades de transporte.

Embalagen		Peso
AVANÇO	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
SUPPORTO	Supporto STANDARD	37 kg
	Supporto 1050	41,5 kg
	Supporto PLUS	43,5 kg
	Supporto V	44 kg

1-9 INDICAÇÕES PARA A INSTALAÇÃO

Para conservar ao longo do tempo uma funcionalidade e uma absoluta precisão da máquina em absoluta segurança do operador, é necessário seguir com a máxima escrupulosidade as seguintes indicações para a instalação:

- A Máquina deve ser colocada num local fechado, sem humidade e a temperatura entre os 10°C+ e 40°C. de tensão superiores a $\pm 10\%$.
- À volta da máquina deve ser previsto um espaço suficiente de modo a impedir ao operador de se encontrar em contraste entre as partes móveis e eventuais objectos circunstantes.
- O cabo de alimentação deve ser colocado de tal modo que o operador não tropece nele.
- A rede de alimentação, à qual está ligada a máquina não deve variações
- O cabo de terra da máquina deve ser ligado ao cabo da terra da instalação.

CAPÍTULO 2 - INSTALAÇÃO

Neste capítulo serão fornecidas todas as instruções necessárias para a correcta montagem da máquina.

2-1 MONTAGEM DO SUPORTE A TRAVESSA EM CRUZ

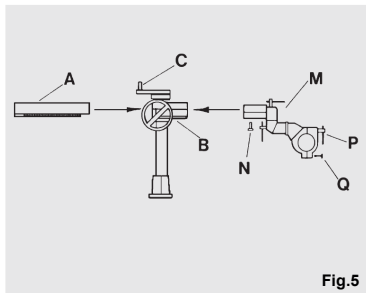


Fig.5

- 1) Inserir na travessa em cruz (B) o tubo horizontal com cremalheira (A).
- 2) Montagem o grupo desarticulado com colocar (M) à extremidade do tubo (A) colocado no batente e apertar o parafuso de fixação (N).

- 3) Inserir o mação (C) no pequeno volante que regula a elevação.

2-2 COLOCAÇÃO E FIXAGEM DO SUPORTE SOBRE A MESA DE TRABALHO

Antes de proceder à fixagem é oportuno ter em consideração o volume da máquina montada ilustrada na (Fig.6).

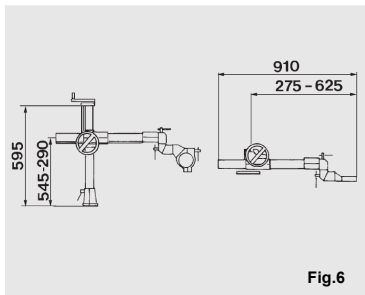


Fig.6

Deve-se considerar o espaço necessário para trabalhar, variável segundo o tipo de utilização à qual o Arrastador é destinado, de modo a poder avaliar a melhor posição sobre a qual colocar a base do suporte. No capítulo 3 eles são ilustrados varias utilizações e vários exemplos de colocação óptimas do Arrastador. Para o intra-eixo entre os furos no banco ter atenção à Fig.7

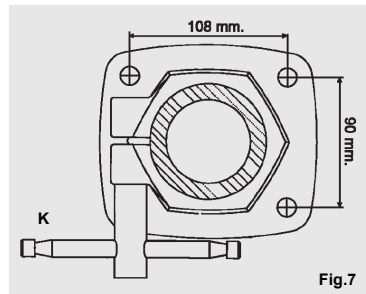


Fig.7

PT

SOLUÇÃO A

(Placa esp.25mm com furos filetados passantes)

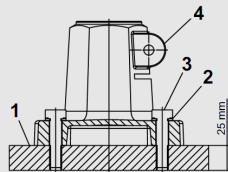


Fig.8

POS.	DENOMINAÇÃO	QUANTIDADE
1	Placa esp. 25 mm	1
2	Anilha chata Ø12 mm	4
3	Parafuso TE M12x50	4
4	Base	1

SOLUÇÃO B

(Placa esp.25mm com furos filetados)

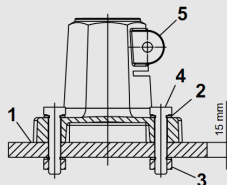


Fig.9

POS.	DENOMINAÇÃO	QUANTIDADE
1	Placa esp. 15 mm	1
2	Anilha chata Ø12 mm	8
3	Porca M12	4
4	Parafuso TE M12x60	4
5	Base	1

SOLUÇÃO C

(Placa esp.35mm com furos cegos)

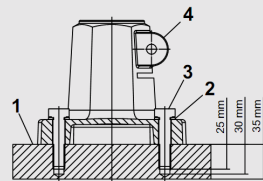


Fig.10

POS.	DENOMINAÇÃO	QUANTIDADE
1	Placa esp. 35 mm	1
2	Anilha chata Ø12 mm	4
3	Parafuso TE M12x50	4
4	Base	1

▲ ATENÇÃO

Certificar-se de que a superfície sobre a qual se monta a base do suporte dê garantias de segurança e de estabilidade.

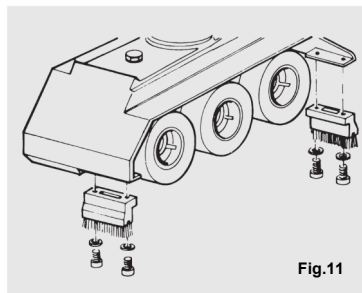
O avanço deverá ser fixado sobre o plano principal da máquina, e não sobre outras superfícies de recurso, veja soluções A-B-C (Fig.8-9-10).

Verifique que a maçaneta de bloqueio (K) da coluna vertical na base tenha sido correctamente apertada (veja Fig.7).

2-3 MONTAGEM DAS PEQUENAS ESCOVAS DE PROTECÇÃO

So falta agora fixar as duas escovas nos seus habitáculos com os respectivos parafusos fornecidos conjuntamente à chave na ferramenta.

Na Fig.14 vem representada a montagem sobre um Arrastador de 3 rolos.



2-4 MONTAGEM DO ARRASTADOR SOBRE O SUPORTE

Uma vez fixado o apoio à mesa de trabalho, só faltará montar o arrastador utilizando o respectivo colar (M) (ver Fig.5) montado na extremidade do suporte.

Utilizam-se dois parafusos: parafuso de aperto (P) e parafuso guia (Q) que não deve ser apertado mas somente encostado.

PT

2-5 INSTALAÇÃO ELÉCTRICA

O avanço é fornecido com instalação eléctrica de comando instalado com cabo de alimentação que deve ser ligado.

A ligação deve ser efectuada à máquina-ferramenta através de uma linha de alimentação específica provida de protecção contra o curto-circuito e sobrecarga com afinação de fusíveis adequada à potência absorvida pelo avanço e à voltagem da linha.

A instalação da máquina-ferramenta deve ser realizada por pessoal espressamente qualificado, seguindo todas as instruções indicadas neste manual de uso e manutenção.

O avanço requer alimentação com tensão e frequência, como indicado na placa aplicada ao motor.

Antes de ligar o avanço à rede de alimentação eléctrica verifique que a linha de alimentação tenha uma eficiente ligação à terra.

O ponto de ligação à fonte de energia deve garantir a existência de todas as protecções previstas pelas vigentes disposições legislativas.

Se fossem necessárias extensões eléctricas, controle se a secção dos cabos utilizados é adequada para suportar a intensidade de corrente absorvida pelo avanço, aconselha-se sempre que se use extensões eléctricas o mais curtas possível.

O arranque do avanço deve ser possível somente através duma acção voluntária sobre um dispositivo de comando previsto para esse fim.

Veja esquema eléctrico no capítulo 5.

ATENÇÃO

Com a activação do comando de paragem e /ou paragem de emergência da máquina-ferramenta, o avanço deve parar.

ATENÇÃO

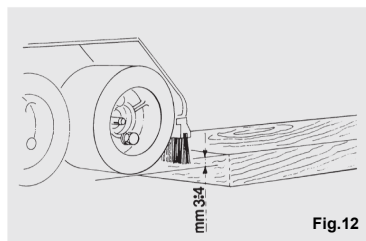
Os trabalhos relativos à instalação eléctrica devem ser executados só por pessoal especializado!

⚠️ ATENÇÃO

As regulações devem ser efectua-
das com a máquina desligada da
alimentação eléctrica.

3-1 REGULAÇÃO DA ALTURA

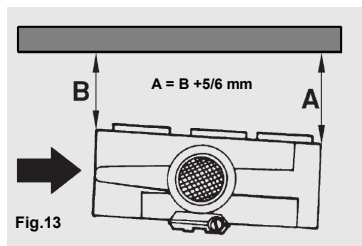
Para regular o avanço em altura é
preciso ter em consideração a espes-
sura do objecto que se deve cortar
(veja Fig.12). As rodas devem ser
colocadas a uma altura de cerca 3-5
mm inferior em relação à altura do
plano que deve ser arrastado, de
modo a garantir sempre a aderência;



o sistema de suspensões compensará
as eventuais diferenças de altura que
eventualmente se verificarem.

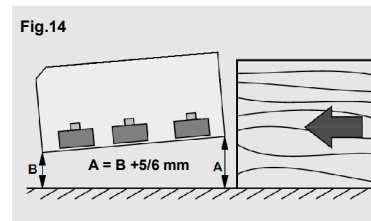
3-2 REGULAÇÃO DA INCLINAÇÃO

O avanço foi projectado para ser
utilizado em mais máquinas. De
qualquer maneira para ser seguro que
o objecto se mova paralelamente à
guiaesquadria, é necessário
posicionar o avanço ligeiramente
inclinado relativamente à direcção de
translação do objecto (veja Fig.13).



Para laborações nas quais o avanço é
utilizado em **“posição vertical”**
teremos portanto que fazer com que a
distância (B) entre o rolo de saída e a
esquadria seja de 5-6 mm inferior à
do rolo de entrada (A).

No caso de utilização do avanço em
“posição horizontal” (Fig.14), faça de
modo a que a distância (B) entre o
rolo de saída e o plano da máquina-
ferramenta seja de 5-6 mm inferior à
distância (A), que é a distância entre o
rolo de entrada e o plano da máquina-
ferramenta.



3-3 REGULACAÇÃO DA VELOCIDADE DO AVANÇO

A escolha da velocidade de avanço est á estreitamente ligada às seguintes indicações:

- tipologia da máquina-ferramenta (tupia, plaina desempenadeira, serra circular)
- características técnicas da máquinaferramenta e as suas capacidades
- velocidade da ferramenta
- diâmetro da ferramenta
- número de lâminas
- qualidade da lâmina
- dureza do material a desbastar
- espessura do material a desbastar
- superfície de acabamento da peça que se quer obter
- superfície do material a arrastar
- dureza do rolo de borracha

A escolha da velocidade deve ser

⚠ ATENÇÃO

efectuada por um técnico especializado.

3-4 REGULAÇÃO DA VELOCIDADE DO AVANÇO

A velocidade é regulada continuamente pelo inversor do mínimo para o máximo (ver capítulo 1.4)



Fig.15

A	DISPLAY
B	VISUALIZAÇÃO DA FUNÇÃO DOS AVISADORES
C	BOTÃO DE CONTROLE
D	BOTÃO RUN
E	BOTÃO STOP

DISPLAY



DESCRIÇÃO		COR
Hz	FREQUÊNCIA DA ALIMENTAÇÃO DO MOTOR	ROSSO
RUN	MOTOR ON / OFF	VERDE
TRIP	ERRO INVERTER	ROSSO
M/Min	VELOCIDADE LINEAR DO PAINEL	VERDE

TRIP está sempre desligado, ele só liga em caso de erro.

RUN só acende quando o motor está ligado.

BOTÃO DE CONTROLE



ROTAÇÃO		VARIAÇÃO DE VALOR
PRESSÃO		INVERSÃO DE MARCHA

BOTÃO

	RUN	Pressione para iniciar o dragger (motor ON)
	STOP	Pressione para parar o arrasto (motor OFF)
	RESET	Pressione para reiniciar em caso de erro do inversor

MÁQUINA ALIMENTADA POR MOTOR ESTACIONÁRIO

Luz indicadora "Hz" ON - valor intermitente



MOTOR EM MARCHA

Luz "RUN" e "M/min" acesa - valor fixo



3-5 TABELA DE VELOCIDADE

Os seguintes valores e fórmulas referem-se à configuração de fábrica (A=Z22, B = Z43) e novos rolos

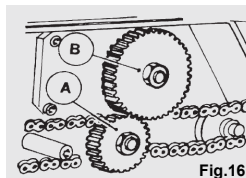


Fig.16

FREQUÊNCIA	VELOCIDADE DO PAINEL
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

exemplo:

frequência 30 Hz → velocidade 8,1 m/min aproximadamente
 velocidade do painel 20 m/min → frequência 72,8 Hz aproximadamente

A velocidade dos rolos diminui em



função do consumo do diâmetro dos mesmos e pode atingir valores de redução de 15% em relação às velocidades iniciais.

3-6 DISPOSITIVOS DE PROTECÇÃO

Antes de pôr em funcionamento, controle que a protecção de cobertura (cobertura da caixa das engrenagens) tenha sido regularmente apertada.

3-7 DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA

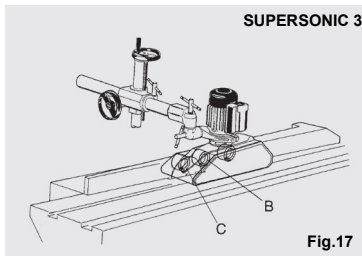
As arrastadores devem ser posicionadas de modo a que haja espaço livre suficiente em torno delas para evitar o perigo de esmagamento do operador contra a peça a ser maquinada e outras máquinas ou estruturas de suporte de carga.

Em seguida, de acordo com o tamanho da peça aumentar o espaço livre por 0,5 metros em todas as direções.

3-8 UTILIZAÇÃO DO ARRASTADOR SOBRE UMA MÁQUINA DE SERRA CIRCULAR

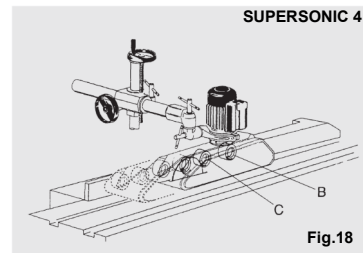
Arrastador com 3 rolos (SUPERSONIC 3)

Um Arrastador com 3 rolos deverá ser colocado sobre a serra circular de maneira que a lâmina desta última se encontre entre o rolo intermédio (B) e aquele de saída (C).



Arrastador com 4 rolos (SUPERSONIC 4)

Um Arrastador com 4-6 rolos deverá ser montado de maneira que a lâmina da serra circular se encontre logo após os rolos de entrada (B) e (C).

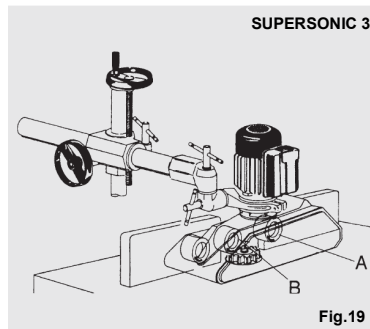


3-9 UTILIZAÇÃO DO ARRASTADOR SOBRE TUPIA

Nas operações de canelura as duas guias das tupias devem estar perfeitamente alinhadas, enquanto nas operações de fresagem ou delineamento as duas guias devem estar dispostas assimetricamente em relação à espessura que se deve arrancar.

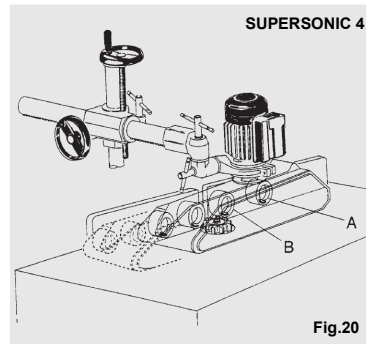
Arrastador com 3 rolos (SUPERSONIC 3)

No Arrastador com 3 rolos a fresa das tupias deve estar montada entre o rolo intermédio (B) e o rolo de entrada (A).



Arrastador com 4 rolos (SUPERSONIC 4)

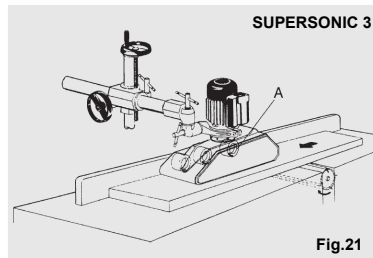
O Arrastador com 4-6 rolos deve ser colocado de modo que a fresa da tupia se encontre logo após os rolos de entrada (A) e (B).



3-10 UTILIZAÇÃO DO ARRASTADOR SOBRE PLAINA DE FIO

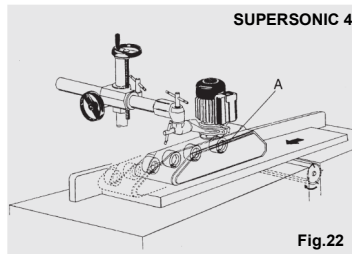
Arrastador com 3 rolos (SUPERSONIC 3)

Na montagem de um Arrastador STEFF com 3 rolos sobre plaina de fio, todos os rolos do Arrastador devem agir da parte em saída da plaina. O rolo de entrada (A) deve encontrar-se a cerca de 5-6 cm. da abertura do banco. A pressão dos rolos sobre o objecto sobre o qual se trabalha deverá ser o mais ligeira possível.



Arrastador com 4 rolos (SUPERSONIC 4)

Na montagem de um Arrastador STEFF com 4 rolos sobre plaina de fio, todos os rolos do Arrastador devem agir da parte em saída da plaina. O rolo de entrada (A) deve encontrar-se a cerca de 5-6 cm. da abertura do banco. A pressão dos rolos sobre o objecto sobre o qual se trabalha deverá ser o mais ligeira possível.



CAPÍTULO 4 - ENTRETENIMENTO

4-1 ADVERTÊNCIAS

ATENÇÃO

CADA INTERVENÇÃO DE MANUTENÇÃO, ETC. FEITA A MÁQUINA DEVE SER EFECTUADA DEPOIS DE TER RETIRADO A ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA A MÁQUINA TIRANDO PORTANTO A FICHA DA TOMADA DE CORRENTE.

Neste capítulo vamos falar pormenorizadamente das mais frequentes intervenções de manutenção. Para intervenções mais complexas ter em conta os desenhos lineares no capítulo successivo para a exacta sequência de desmontagem e montagem e para o código da eventual peça de substituição.

4-2 PERIGOS RESIDUAIS

Apesar de todas as providências tomadas, os perigos residuais subsistem. Os perigos residuais são perigos potenciais não evidentes, como por exemplo:

- Ser enganchados pelas roupas ou pelos cabelos por meio de peças

- ou durante o transporte das peças.
- Ser golpeados por peças ou resíduos que voam para fora da máquina.
- Perigo derivante de trabalhos à instalação eléctrica.
- Perigo para pessoas de ficarem presas entre peças sustentadas e a parede (distância mínima requerida entre peça sustentada e parede maior de 2000 mm).
- Se o avanço for ligado a uma tomada que por sua vez não seja ligada aos comandos da máquina para a laboração da madeira, existe o perigo dum arranque imprevisto do avanço devido ao retorno da tensão depois da interrupção da corrente.
- Perigo de arrastamento entre os rolos transportadores e a peça em laboração.

4-3 LUBRIFICAÇÃO PERIÓDICA

Para manter a máquina silenciosa e em perfeita eficiência é necessário:

- 1) Injectar periodicamente massa gordurosa PERSIAN POLIGREASE EP/2

nos coxins através dos lubrificadores (T) que se vêem na figura utilizando a seringa fornecida em dotação.

- 2) Controlar periodicamente o nível do óleo no carter desapertando a tampa (D) controlando que o nível do óleo nunca desça a menos de 4 cm do nível da tampa. Acrescentar senecessário IP MELLANA 220 ou outro óleo com viscosidade SAE 50.

- 3) Lubrificar o deslizamento do suporte em cruz

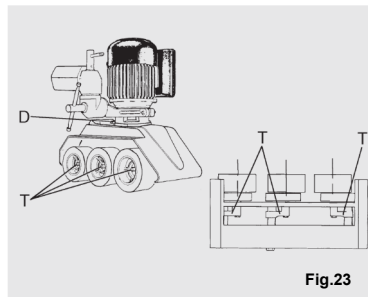
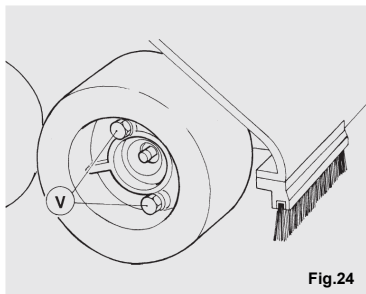


Fig.23

4-4 SUBSTITUIÇÃO DE UMA RODA

Depois de um certo período de utilização torna-se necessária a substituição de uma ou mais rodas. Para a substituição retirar a roda velha desaparafusando os dois parafusos (V) e substituir a roda.

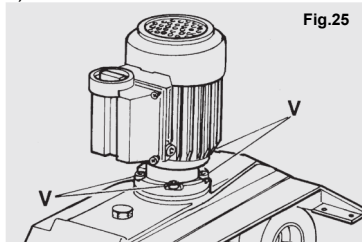


4-5 SUBSTITUIÇÃO DA COROA DO REDUTOR OU DE OUTRA ENGRANAGEM INTERNA AO CÁRTER

Com o tempo a coroa do redutor tenderá a consumir-se causando folgas e barulhos.

Será mais difícil que se torne necessária a substituição de uma das engrenagens internas. Para a substituição operar seguindo as etapas que indicamos, tendo em conta o relativo desenho linear do capítulo 7.

- 1) Desmontar o Arrastador do suporte.
- 2) Tirar o motor agindo sobre os quatro parafusos de fixagem (V).
- 3) Esvaziar, invertendo o Arrastador,



o óleo num recipiente para a sucessiva eliminação. Não deitar o óleo mas pelo contrário entregá-lo a alguém equipado para a sua eliminação (mecânico, etc.).

4) Abrir como se mostra no desenho linear a portinhola e extrair o grupo árvore-coroa-engrenagens interessado.

5) Desmontar com um extrator o grupo começando pelos coxins.

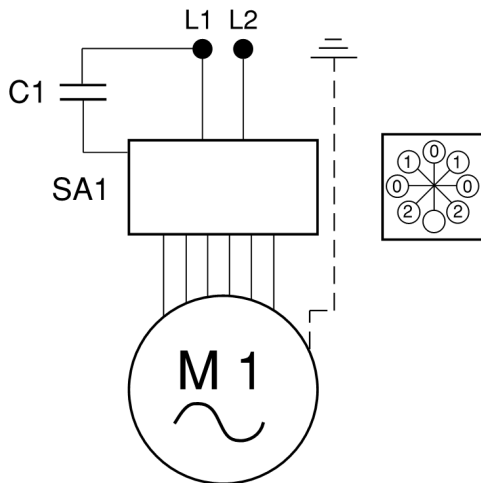
6) Voltar a ajuntar à prensa o grupo com o novo componente substituído e voltar a percorrer inversamente os pontos 5) e 4), fazendo muitaatenção à condição das guarnições e à sua correcta montagem.

7) Restabelecer o nível correcto de óleo como descrito no parágrafo 4-2 e remontar com cuidado o motor.

4-6 LIMPEZA DO AVANÇO

A limpeza do avanço deve ser efectuada periodicamente utilizando um pano ou um pincel seco para remover a poeira ou a serradura depositada durante o trabalho. Evite o uso de solventes e de substâncias que possam comprometer o funcionamento regular da máquina. Deve ser evitada a utilização de ar comprimido para remover eventuais depósitos de sujidade.

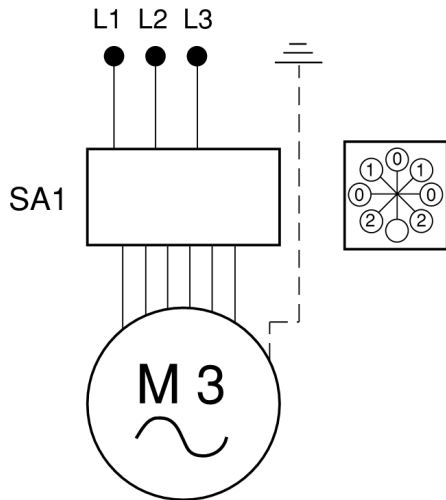
5-1 MOTOR MONOFÁSICO



Componente	Descrição e função
SA1	Comutador de velocidade
(1) (2)	Arranque
(0)	Paragem
(1) (2)	Reverse
L1, L2	Ligne
C1	Condensador
M1	Motor monofásico

5-2 MOTOR TRIFÁSICO

PT



Componente	Descrição e função
SA1	Comutador de velocidade
(1) (2)	Arranque
(0)	Paragem
(1) (2)	Reverse
L1, L2, L3	Ligne
M3	Motor trifásico

6-1 DESMANTELAMENTO DA MÁQUINA

No momento da demolição/ eliminação da máquina basta respeitar as seguintes indicações:

- desligar as alimentações eléctricas
- esvaziar os reservatórios que contenham óleos exaustos
- confiar as operações de desmontagem a pessoal especializado e autorizado.

Recordamos que a máquina, no final da sua vida útil, deve ser eliminada como resíduo industrial e portanto deve ser efectuada a recolha, a selecção, o transporte, o tratamento dos resíduos e o depósito dos mesmos no solo de acordo com as normativas em vigor que se referem à Directiva Europeia 91/156/CEE de 18 de Março de 1991 e 91/689/CEE de 12 de Dezembro de 1991 e as suas posteriores alterações.

6-2 SELECÇÃO DIFERENCIADA DOS MATERIAIS

Eliminação das partes eléctricas:

Material eliminável com os lixos urbanos, de acordo com as disposições de lei do país de utilização.

Eliminação das partes mecânicas:

A máquina é fabricada com alumínio, aço e matérias plásticas. O aço e o alumínio não provocam danos no ambiente, se reciclados por empresas especializadas e autorizadas.

As matérias plásticas podem causar danos ambientais e portanto devem ser entregues a empresas especializadas e autorizadas para a sua eliminação.

Eliminação de óleos:

Os óleos usados durante o ciclo de trabalho da máquina ou a sua manutenção, devem ser eliminados de acordo com a Directiva Europeia 91/156/CEE de 18 de Março de 1991 e 91/689/CEE de 12 de Dezembro de 1991 que impõem a cada empresa que elimina os óleos usados de comunicar às autoridades competentes qualquer informação respeitante à eliminação ou depósito dos óleos usados e dos seus resíduos.

Recordamos que em base à Directiva Europeia 75/439/CEE é obrigatório contactar o CONSÓRCIO DOS ÓLEOS USADOS.

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**DE HAMMER WENST U TE
DANKEN VOOR DE KEUZE VAN
EEN VAN ZIJN PRODUCTEN**

De opgedane ervaring gedurende de 50 activiteitsjaren in de planning en in de uitvoering van machines voor houtbewerking, is de beste kwaliteitsgarantie van dit product.

Wij raden u aan zorgvuldig dit handboek in al zijn onderdelen door te lezen, omdat het veel informatie, raadgevingen en waarschuwingen bevat, alsook informatie m.b.t. een juist periodiek onderhoud en het gebruik van de originele reserveonderdelen. Hierdoor wordt een langdurig gebruik van het aanvoerapparaat STEFF gegarandeerd.

Met vriendelijke groeten

EG-VERKLARING VAN CONFORMITEIT



Constructor:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIË

Verklaart dat de machine

AANVOERAPPARAAT
Model: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

VOLDOET

aan alle bepalingen van de richtlijnen

- **2006/42/EG (Machines)**
- **2014/30/EU
(Elektromagnetische
Compatibiliteit)**
- **2014/35/EU (Laagspanning)**

en vormt een technisch dossier.

Certaldo,

Directeur-generaal
Giacomo Landi

PATENTEN

Het aanvoerapparaat STEFF heeft het volgende gepatenteerde systeem:



Elastic Pin System

INHOUDSOPGAVE

HOOFDSTUK 1

- ALGEMENE INFORMATIES	161
1-1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN	161
1-2 VOORZIEN GEBRUIK	162
1-3 BEVEILIGINGEN	163
1-4 TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN VAN HET AANVOERAPPARAAT ...	165
1-5 AFMETINGEN VAN HET AANVOERAPPARAAT	166
1-6 AFMETINGEN STEUNSTUK	167
1-7 LUCHTGELUID	168
1-8 TRANSPORT	168
1-9 AANWIJZINGEN VOOR DE INSTALLATIE	168

HOOFDSTUK 2

- INSTALLATIE	169
2-1 POSITIONERING VAN DE KOPPELINGSHOUDER.....	169
2-2 HET AANBRENGEN EN BEVESTIGEN VAN HET STEUNSTUK OP DE WERKBANK.....	169
2-3 MONTAGE VAN DE BEVEILIGINGSBORSTELS.....	117
2-4 MONTAGE VAN DE AANDRIJVER OP HET STEUNSTUK.	171
2-5 ELEKTRISCHE INSTALLATIE	171

HOOFDSTUK 3

- GEBRUIK EN AFSTELLINGEN ...	173
3-1 HOOGTEAFSTELLING	173
3-2 INCLINATIEAFSTELLING	173
3-3 AFSTELLING VAN DE SNELHEID	174
3-4 AFSTELLING VAN DE SNELHEID VAN DE AANVOERAPPARAAT	174
3-5 SNELHEIDSTABEL.....	
3-6 VEILIGHEIDSVORZIENINGEN..	175
3-7 VRIJE RUIMTE RONDOM DE MACHINE	175
3-8 GEBRUIK VAN DE AANDRIJVER OP EEN MACHINE MET CIRKELZAAG	176
3-9 GEBRUIK VAN DE AANDRIJVER OP DE TOUPIE	177
3-10 GEBRUIK VAN DE AANDRIJVER OP DRAADSCHAAF	178

HOOFDSTUK 4

- ONDERHOUD	179
4-1 WAARSCHUWINGEN	179
4-2 OVERBLIJVENDE GEVAREN	
4-3 SMEERBEURTEN	179

4-4 WIELVERVANGING.....	180
4-5 VERVANGING VAN DE KRANS VAN DE REDUCEERKOP OF VAN ANDER RADERWERK BINNENIN HET CARTER.....	180
4-6 REINIGING VAN HET AANVOERAPPARAAT	180

HOOFDSTUK 5

- SCHAKELSCHEMA	181
5-1 EENFASIGE MOTOR	181
5-2 DRIEFASIGE MOTOR	182

HOOFDSTUK 6

- BUITENBEDRIJFSTELLING PLAATSEN	183
6-1 ONTMANTELING VAN DE MACHINE	183
6-2 GESCHIEDEN ONDERVERDELING VAN DE MATERIALEN	183

HOOFDSTUK 7

- RESERVEONDERDELEN	289
----------------------------------	------------

1-1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Het aanvoerapparaat is ontworpen orr op traditionele machines toegepast te worden (freesmchine, vlakschaafmachine, cirkelzaag, enz), voor het verplaatsen van houten planken en profielen, panelen van MDF en veredeld hout. Aangezien er in de wereld een ontelbaar aantal fabrikanten van traditionele houtverwerkingsmachines zijn, is het onmogelijk om een lijst samen te stellen waarmee de juiste combinatie van het aanvoerapparaat kan worden afgelezen. De juiste keuze van het aanvoerapparaat, die bij een bepaalde houtverwerkingsmachine past, hangt nauw samen met de volgende punten:

- vermogen van de motor van het aanvoerapparaat
- voortgangssnelheid van de rollen
- aantal rollen
- afmetingen van de rollen (diameter en breedte)
- hardheid van het rubber op de rollen
- lengte van de horizontale kolom van de steun
- gewicht van het aanvoerapparaat ten opzichte van het gewicht van de houtverwerkingsmachine.

OPGELET

De goede keuze van het aanvoerapparaat, die bij de houtverwerkingsmachine past, moet door een gespecialiseerde bediener worden gemaakt, deze moet ervaring hebben op het gebied van houtbewerking (cirkelzaag, freesmchine, vlakschaafmachine).

OPGELET

Het aanvoerapparaat moet op het tafelblad van de machine worden gemonteerd en niet op onstabiele zijpanelen. Het vlak waarop de basis van de drager gemonteerd moet worden, moet veilig en stabiel zijn. De ondersteunende platen moeten van gietijzer en staal zijn, en moeten een dikte van tenminste 2mm hebben. Het aanvoerapparaat is niet geschikt voor het buitengebruik of in ruimtes met explosiegevaar. Het aanvoerapparaat mag enkel door bekwaam en gemachtigd personeel gemonteerd, geactiveerd, aan onderhoud onderworpen en gerepareerd worden.

Het aanvoerapparaat mag uitsluitend worden aangesloten op het schakelpaneel van de machine of op een speciaal daarvoor voorziene contactdoos voor de aandrijving. Deze aansluitingen moeten zodanig zijn ingericht dat bij het activeren van het stopcommando of de noodstop van de houtbewerkingsmachine, de stroomvoorziening naar de aanvoerapparaat wordt onderbroken. De contactdoos moet voorzien zijn van een bescherming tegen overbelasting en zijn aangesloten op een inrichting die de houtbewerkingsmachine uitschakelt bij te lage spanning op de machine. De toe te passen veiligheidsnormen dienen gevolgd te worden, alsook de laatste en algemeen erkende technische regels voor de veiligheid en de geneesmiddelen op het werk. In overeenstemming met de voorschriften moet men voorts, voordat men de machine monteert, de gebruiksaanwijzing doornemen en respecteren. Een niet passend gebruik volgens

de bovengenoemde richtlijnen, wordt als oncorrect beschouwd.

Voor de schade die daaruit ontstaat, kan de fabrikant niet verantwoordelijk worden gehouden. Ieder risico valt ten laste van de gebruiker. Bij levering zonder stekker, dient de elektrische aansluiting door een BEVOEGDE ELEKTRICIEN te worden uitgevoerd.

Bij het activeren van het stop

▲ OPGELET

commando of de noodstop van de houtbewerkingsmachine moet het aanvoerapparaat tot stilstand worden gebracht.

De bewerkingen aan de elektrische

▲ OPGELET

installatie mogen enkel door een bevoegde elektricien uitgevoerd worden!

1-2 VOORZIEN GEBRUIK

Het gebruik van het aanvoerapparaat dient enkel voor de beschreven bewerkingen in dit handboek uitgevoerd te worden, inclusief de bewerkingen die deel uitmaken van het gewoon onderhoud.

▲ OPGELET

Het is daarom aangeraden de gebruiksaanwijzingen voor de montage van de machine nauwkeurig door te lezen. Iedere eventuele mechanische aanpassing van of verandering aan de aanvoereenheid, het normale gebruik of reparaties daargelaten, veroorzaakt een afwijkende conditie die schade aan de machine kan toebrengen en ernstig gevaar voor de operator kan opleveren. Indien dit zich niet voordoet, vervalt de garantie van de gebruiker en de verantwoordelijkheid van de fabrikant.

▲ OPGELET

Het aanvoerapparaat is zo ontwikkeld en gerealiseerd om te werken in samenwerking met een houtbewerkingsmachine overeenkomstig de volgende van kracht zijnde veiligheidsrichtlijnen (Europese Richtlijn 89/391/EEG). In het geval van een niet overeenkomstigheid van de aandrijver zal er moeten overgegaan worden tot het aanpassen van deze laatste, steeds controlerend de doeltreffendheid van de veiligheidsmechanismes alvorens over te gaan tot het aankoppelen van de aandrijver aan de elektrische voeding.

NL

1-3 BEVEILIGINGEN

De aanvoerapparaten zijn voorzien van speciale inrichtingen, die de veiligheid tijdens de verschillende fasen voor de regeling garanderen:

- Een zijluik dat de toegang tot de bewegende mechanische onderdelen verhindert.
- Een zorgvuldig ontwerp van de kruissteun sluit elk gevaar voor het uiteenvallen van de verschillende onderdelen uit, hierdoor wordt voorkomen dat het aanvoerapparaat loskomt en tussen de onderdelen valt.

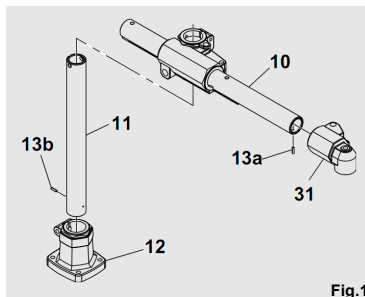


Fig.1



Op het model STEFF wordt dit risico geëlimineerd door middel van het veiligheidssysteem "Elastic Pin System".



In het geval dat de steun op een eventuele "Omklapper" (zie Fig.2) wordt gemonteerd, zorgt het veiligheidssysteem Elastic Pin System, via pen (13b) (zie Fig.1), ervoor dat de verticale kolom (11) niet van de basis (12) afglijdt, zelfs als de handgreep niet vast is gezet.

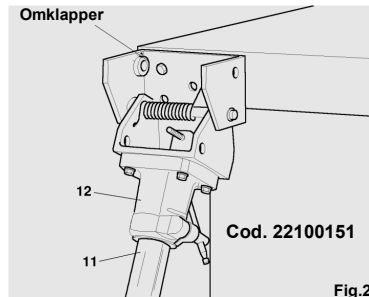


Fig.2

⚠ OPGELET

De Omklapper is optioneel (Cod. 22100151), en wordt apart verkocht en behoort niet tot dit product.

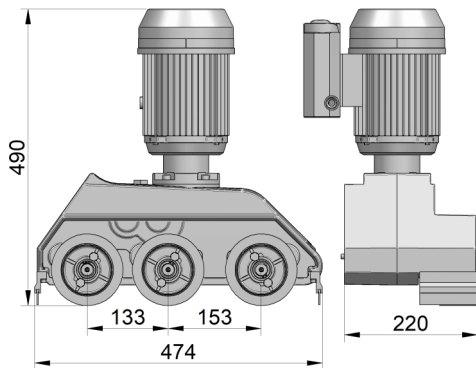
Dit veiligheidssysteem geldt ook voor de horizontale kolom (10) (zie Fig.1), omdat de pen (13a) ervoor zorgt dat de pijp niet kan losraken van de buis.

1-4 TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN VAN HET AANVOERAPPARAAT

	Model	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Vermogen driefasige motor	0,75 kW	0,75 kW
Aantal snelheden	∞	∞
Voortgangssnelheid van de rolle	regelbaar 0,5 - 33 m/min	regelbaar 0,5 - 33 m/min
Aantal rollen	3	4
Diameter rollen	Ø120 mm	Ø120 mm
Breedte van de rollen	60 mm	60 mm
Hardheid van de rollen	50 shore	50 shore
Veerbereik van de rollen	20 mm	20 mm
Nettogewicht	30 kg	34 kg
Brutogewicht	32 kg	36 kg
Verpakkingsgrootte	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Afmetingen	zie Fig.3	zie Fig.3

1-5 AFMETINGEN VAN HET AANVOERAPPARAAT

STEFF SUPERSONIC 3 (mm)



STEFF SUPERSONIC 4 (mm)

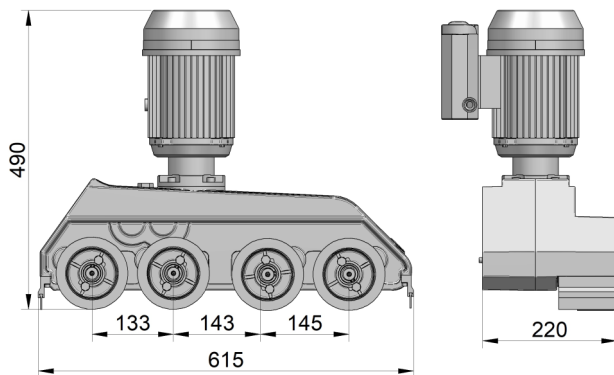


Fig.3

1-6 AFMETINGEN STEUNSTUK

	Model			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Nettogewicht	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Brutogewicht	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Verpakkingsgrootte	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm

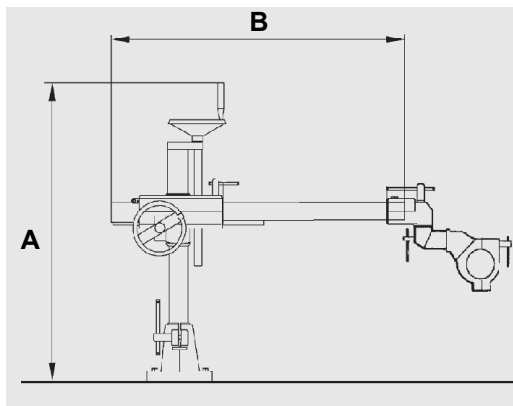


Fig.4

1-7 LUCHTGELUID

Hieronder vindt U een tabel met de lijst van de wettelijke gegevens in verband met de geluidsuitstralingen van de machine:

Machine type	Waarde
LEQ (dbA)	66,7
MAX. geluidsdruk op de werkplaats	69,8

1-8 TRANSPORT

Het aanvoerapparaat STEFF bevindt zich in een enkele doos, waar zowel de sleper als de stand in geplaatst. Het is daarom aangeraden deze verpakkingen te bewaren voor een eventueel later vervoer.

	Verpakking	Gewicht
AANVOERAPPARAAT	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
STEUNSTUK	Steunstuk STANDARD	37 kg
	Steunstuk 1050	41,5 kg
	Steunstuk PLUS	43,5 kg
	Steunstuk V	44 kg

1-9 AANWIJZINGEN VOOR DE INSTALLATIE

Voor een langdurig en correct gebruik en een absolute precisie van de machine voor een volledige veiligheid van de arbeider, dienen volgende aanwijzingen voor de installatie, nauwkeurig te worden opgevolgd:

- De machine dient op een droge gesloten plaats geplaatst te worden aan een temperatuur tussen -10°C en $+40^{\circ}\text{C}$.
- Rond de machine dient een ruimte voorzien te zijn, waardoor de arbeider niet in contact met de bewegende onderdelen van de machine en met eventuele omliggende voorwerpen kan komen.
- De toevoerkabel moet zo aangebracht worden, dat de arbeider er niet kan over struikelen.
- Het stroomnet waaraan de machine is verbonden mag geen hogere spanningswisselingen dan $\pm 10\%$ bevatten.
- De aardgeleider van de machine dient aan de aardgeleider van de installatie aangesloten te worden.

HOOFDSTUK 2 - INSTALLATIE

In dit hoofdstuk worden alle instructies, noodzakelijk voor de juiste montage van de machine weergegeven.

2-1 MONTAGE VAN DE KOPPELINGSHOUDER

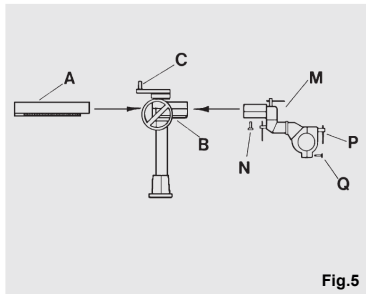


Fig.5

- 1) Voeg de horizontale buis met de tandstang (a) in de koppeling (B)
- 2) Monteer de gebogen groep met de stelling (M) aan het uiteinde van de buis (A) en draai de stelschroef (N) aan.

- 3) Voeg de knop (C) in het handwiel voor de afstelling van het opstapje.

2-2 HET AANBRENGEN EN BEVESTIGEN VAN HET STEUNSTUK OP DE WERKBANK

Vooraleer de bevestiging uit te voeren, is het aangebracht de benodigde ruimte van de gemonteerde machine in overweging te nemen, zoals in Fig.6.

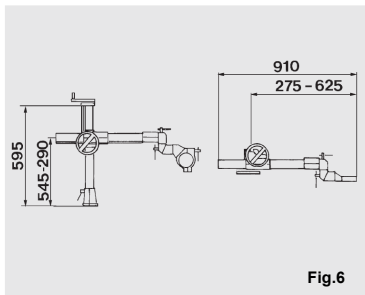


Fig.6

De noodzakelijke ruimte voor de bewerking dient in overweging genomen te worden, veranderlijk volgens het gebruikstype waarvoor de Aandrijver is bestemd, zodat de beste plaats voor de basis van het steunstuk kan worden uitgezocht. Op bladzijde 114 en de volgende bladzijden worden de verschillende gebruiken en sommige voorbeelden van een uitstekende plaatsing van de Aandrijver geïllustreerd. Voer de asafstand tussen de openingen in de bank, volgens de tekening op deze bladzijde uit.

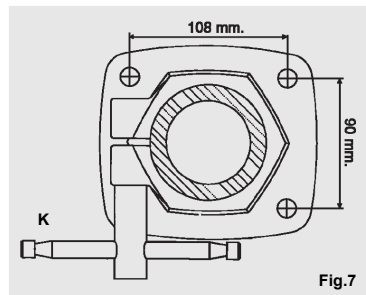


Fig.7

OPLOSSING A

(Plaat met dikte 25 mm met gaten met schroefdraad)

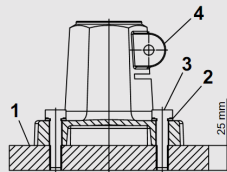


Fig.8

OPLOSSING B

(Plaat met dikte 15 mm met gaten met doorgaande schroefdraad)

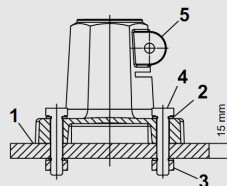


Fig.9

OPLOSSING C

(Plaat met dikte 35 mm met niet doorgaande gaten)

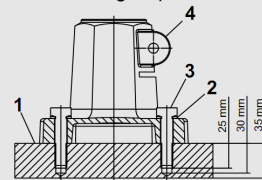


Fig.10

POS.	NAAM	HOEVEELHEID
1	Plaat met dikte 25 mm	1
2	Platte ring Ø12 mm	4
3	Schroef TE M12x50	4
4	Basis	1

POS.	NAAM	HOEVEELHEID
1	Plaat met dikte 15 mm	1
2	Platte ring Ø12 mm	8
3	Moer M12	4
4	Schroef TE M12x60	4
5	Basis	1

POS.	NAAM	HOEVEELHEID
1	Plaat met dikte 35 mm	1
2	Platte ring Ø12 mm	4
3	Schroef TE M12x50	4
4	Basis	1

▲ OPGELET

Controleren of het vlak waarop de basis van de eenheid wordt gemonteerd veilig en stabiel is.

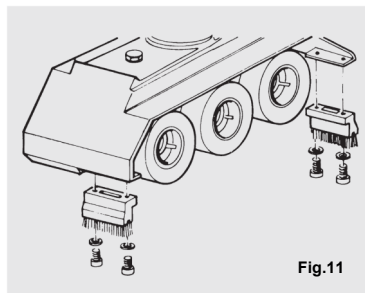
De aanvoerapparaat moet worden vastgemaakt op het tafelblad van de machine en niet op onstabiele zijvlakken, zie oplossingen A-B-C (Fig.8-9-10).

Controleer of de blokkeerhandgreep (M) van de verticale kolom op de juiste manier op de basis is vastgezet (zie Fig.7).

2-3 MONTAGE VAN DE BEVEILIGINGSBORSTELS

Nu dienen enkel nog de twee borstels in hun zitting te worden aangebracht met hun betrekkelijke schroeven, die tezamen met de sleutel werden meegeleverd.

In Fig.11 wordt de montage op een Aandrijver met 3 rollen geïllustreerd.



2-4 MONTAGE VAN DE AANDRIJVER OP HET STEUNSTUK

Wanneer het steunstuk aan de werkbank werd bevestigd, dient de Aandrijver d.m.v. de passende ring (M), die zich op het einde van het steunstuk bevindt, te worden gemonteerd (zie Fig. 5).

Men maakt gebruik van twee schroeven: bevestigingsschroef (P) en geleiderschroef (Q), die niet aangedraaid worden, maar enkel aangesloten.

NL

2-5 ELEKTRISCHE INSTALLATIE

Het aanvoerapparaat wordt geleverd met de elektrische systemen en netvoedingsnoer dat moet worden aangesloten. De aansluiting aan de bewerkingsmachine moet worden gemaakt met een speciale voedingskabel, voorzien van een bescherming tegen kortsluiting en overbelasting, waarvan de zekeringen geschikt zijn voor de netspanning en het door de aanvoerapparaat opgenomen vermogen. De installatie van de bewerkingsmachine moet door speciaal daarvoor competent personeel worden uitgevoerd, zij moeten alle aanwijzingen uitvoeren die in deze handleiding voor gebruik en onderhoud zijn gegeven.

Het aanvoerapparaat moet gevoed worden met een spanning en frequentie zoals aangegeven op het typeplaatje dat met op de motor vindt.

Voordat men het aanvoerapparaat op het voedingsnet aansluit moet men controleren dat deze voorzien is van een deugdelijk aardsysteem.

Het aansluitpunt op het elektrische net moet voorzien zijn van alle door de wet voorgeschreven veiligheidsvoorzieningen.

Indien het noodzakelijk is om verlengkabels te gebruiken, moet men controleren dat de gebruikte kabels dik genoeg zijn om de door het aanvoerapparaat opgenomen stroom te kunnen geleiden; zorg verder dat de verlengkabel zo kort mogelijk is.

Men moet ervoor zorgen dat het aanvoerapparaat uitsluitend door een gewilde handeling kan opstarten, door middel van een speciaal daarvoor bestemde voorziening.

Zie schakelschema in hoofdstuk 5.

OPGELET

Indien men de stop- en/of de stilstandsvoorziening van de bewerkingsmachine bedient, moet daardoor het aanvoerapparaat tot stilstand komen.

OPGELET

Ingrepen op de elektrische installatie mogen uitsluitend door gespecialiseerd personeel worden uitgevoerd!

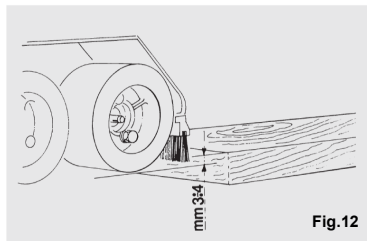
HOOFDSTUK 3 - GEBRUIK EN AFSTELLINGEN

⚠ OPGELET

De afstellingen dienen bij uitgeschakelde machine en zonder stroomspanning uitgevoerd te worden.

3-1 HOOGTEAFSTELLING

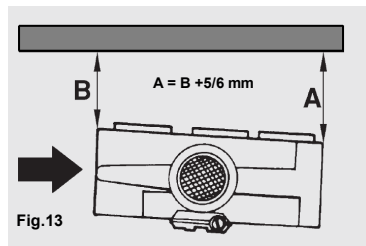
Om het aanvoerapparaat in de hoogte af te stellen, dient men rekening te houden met het te snijden deel (zie Fig.12). Men moet de wielen op ongeveer 3-5 mm lager positioneren dan het te siepe vlak, zodat deze altijd stevig vast wordt gepakt;



het ophangingsysteem compenseert steeds de eventuele hoogteverschillen die zich zouden kunnen voordoen.

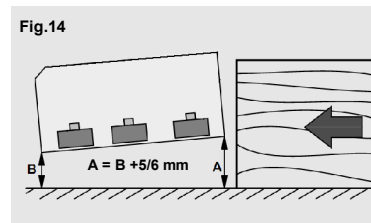
3-2 INCLINATIEAFSTELLING

Het aanvoerapparaat werd gepland om op meerdere machines te kunnen gebruikt worden. Maar om te verzekeren dat het deel zich parallel met de geleider-winkelhaak beweegt, dient het aanvoerapparaat lichtjes geneigd t.o.z. van de translatierichting van het deel geplaatst te worden (zie Fig.13).



Voor bewerkingen waarbij het aanvoerapparaat gebruikt wordt in de "**verticale positie**" moeten we er dus voor zorgen dat de afstand (B) tussen de rol aan de uitgang en de winkelhaak 5-6 mm kleiner is dan die van de rol aan de ingang (A).

Voor bewerkingen waarbij het aanvoerapparaat gebruikt wordt in de "**horizontale positie**" (Fig.14) moeten we er voor zorgen dat de afstand (B) tussen de rol aan de uitgang en het vlak van de bewerkingsmachine 5-6 mm kleiner is dan de afstand (A), dit is de afstand tussen de rol aan de ingang en het vlak van de bewerkingsmachine.



NL

3-3 AFSTELLING VAN DE SNELHEID

De keuze voor de snelheid van de Sleperrollen hangt nauw samen met de volgende punten:

- type bewerkingsmachine (freesmachine, vlakschaafmachine, cirkelzaag)
- technische eigenschappen van de bewerkingsmachine en haar capaciteiten
- snelheid van de bewerkingsmachine
- diameter van het werktuig
- aantal snijvlakken
- kwaliteit van het snijvlak
- hardheid van het te verwijderen materiaal
- dikte van het te verwijderen materiaal
- afwerkingsoppervlakte van het werkstuk dat men wil verkrijgen
- oppervlakte van het materiaal dat verslept moet worden
- hardheid van de rubberen rol

De snelheid moet door een

⚠ OPGELET

gespecialiseerde bediener worden gekozen.

3-4 AFSTELLING VAN DE SNELHEID VAN DE AANVOERAPPARAAT

De snelheid wordt continu geregeld door de omvormer van minimum naar maximum (zie hoofdstuk 1.4).



A	DISPLAY
B	DISPLAY MET VERKLIKKERLICHTEN
C	BEDIENINGSKNOP
D	KNOP RUN
E	KNOP STOP

DISPLAY



BESCHRIJVING		KLEUR
Hz	FREQUENTIE VAN DE MOTORVOEDING	ROOD
RUN	MOTOR ON / OFF	GROEN
TRIP	FOUT INVERTER	ROOD
M/Min	LINEAIRE SNELHEID VAN PANEEL	GROEN

TRIP is altijd uit, deze wordt alleen ingeschakeld in geval van een fout.

HET LAMPJE RUN brandt alleen als de motor draait.

BEDIENINGSKNOP



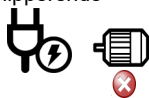
ROTATIE		VERANDERING IN WAARDE
DRUK		OMMEKEER

KNOP

	RUN	Druk op om de dragger te starten (OP de motor)
	STOP	Druk hierop om de luchtweerstand te stoppen (MOTOR UIT)
	RESET	Druk op om terug te stellen in geval van een fout in de omvormer

MACHINE AANGEDREVEN DOOR STATIONAIRE MOTOR

Controlelampje „Hz” AAN - knipperende



MOTOR LOOPT

„RUN” en „M/min” on - vaste waarde



3-5

SNELHEIDSTABEL



De volgende waarden en formules hebben betrekking op de fabrieksconfiguratie (A=Z22, B = Z43) en nieuwe rollen

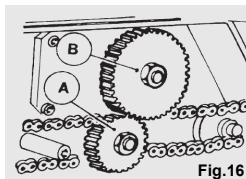


Fig.16

FREQUENTIE	SNELHEIDSPANEEL
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

voorbeeld:

Frequentie 30 Hz → snelheid ongeveer 8.1 m/min.

Paneelsnelheid 20 m/min → frequentie ongeveer 72.8 Hz

⚠ OPGELET

De snelheden van de rollen verminderen door de afname van de diameter (door slijtage) en kan oplopen tot 15% ten opzichte van de oorspronkelijke snelheden.

3-6 VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

Vooraleer het toestel in gebruik te nemen, moet de dekkingsbeveiliging (dekking van de tandwielkast) goed aangeschroefd zijn.

NL

3-7 VRIJE RUIMTE RONDOM DE MACHINE

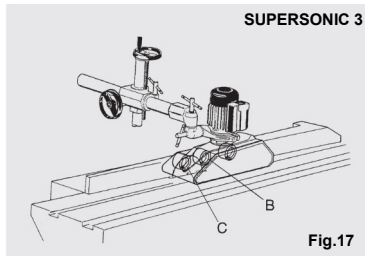
De aanvoerapparaat moeten zodanig worden geplaatst dat er voldoende vrije ruimte om ze heen is om het gevaar te vermijden dat de bediener tegen het werkstuk dat wordt bewerkt en andere machines of lastdragende constructies wordt geplet.

Vergroot vervolgens, afhankelijk van de grootte van het werkstuk, de vrije ruimte in alle richtingen met 0.5 meter.

3-8 GEBRUIK VAN DE AANDRIJVER OP EEN MACHINE MET CIRKELZAAG

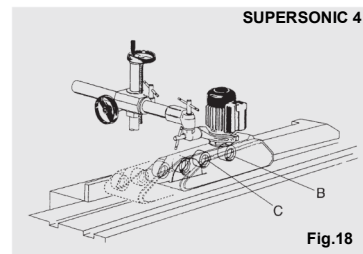
Aandrijver STEFF met 3 rollen (SUPERSONIC 3)

Een Aandrijver STEFF met 3 rollen, dient op een cirkelzaag zo aangebracht te worden, dat het blad van deze zich tussen de middenrol (B) en de uitgangsrol (C) bevindt.



Aandrijver STEFF met 4rollen (SUPERSONIC 4)

Een Aandrijver STEFF met 4-6 rollen dient zo gemonteerd te worden, dat het blad van de cirkelzaag zich direct na de ingangsrollen (B) en (C) bevindt.

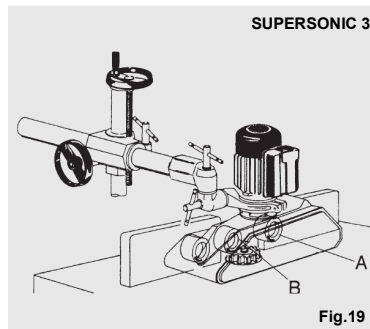


3-9 GEBRUIK VAN DE AANDRIJVER OP DE TOUPIE

Bij cannelurebewerkingen dienen de twee geleiders van de toupie exact uitgelijnd te zijn, terwijl bij de freesbewerkingen of bij profileerbewerkingen de twee geleiders in zigzagpositie t.o.z van de te verwijderen dikte geplaatst dienen te worden

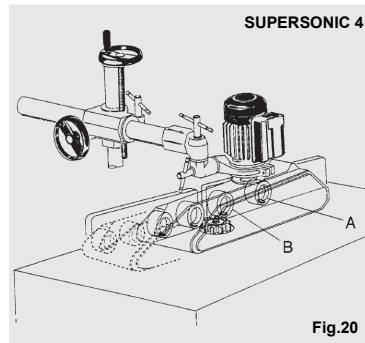
Aandrijver STEFF met 3 rollen (SUPERSONIC 3)

Bij de Aandrijver STEFF met 3 rollen, dient de frees van de toupie tussen de middenrol (B) en de ingangsrol (A) geplaatst te worden.



Aandrijver STEFF met 4rollen (SUPERSONIC 4)

De Aandrijver STEFF met 4rollen, dient zo geplaatst te worden, dat de frees van de toupie zich onmiddellijk na de ingangsrollen (A) en (B) bevindt.



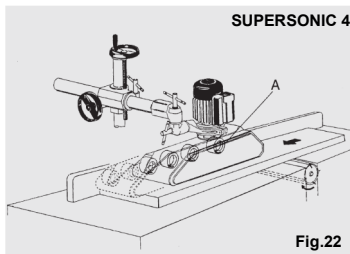
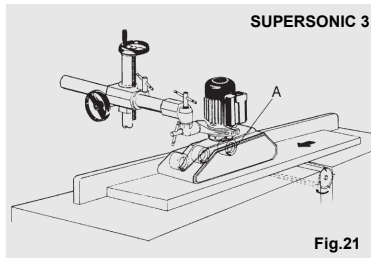
3-10 GEBRUIK VAN DE AANDRIJVER STEFF met 4rollen (SUPERSONIC 4)

Aandrijver STEFF met 3 rollen (SUPERSONIC 3)

Bij de montage van een Aandrijver STEFF met 3 rollen op een draadschaaf, moeten alle rollen van den Aandrijver langs het uitgangsdeel van de schaaaf handelen. De ingangсроl (A) moet zich op ongeveer 5-6 cm van de bankopening bevinden. De druk van de rollen op het te bewerken deel dient zo licht mogelijk te zijn.

Bij de montage van een Aandrijver STEFF met 4rollen op een draadschaaf, moeten alle rollen van den Aandrijver langs het uitgangsdeel van de schaaaf handelen. De ingangсроl (A) moet zich op ongeveer 5-6 cm van de bankopening bevinden. De druk van de rollen op het te bewerken deel dient zo licht mogelijk te zijn.

NL



HOOFDSTUK 4 - ONDERHOUD

4-1 WAARSCHUWINGEN

OPGELET

IEDERE ONDERHOUDSBEWERKING, ENZ. OP DE MACHINE DIENT ENKEL UITGEVOERD TE WORDEN NADAT DE MACHINE VAN HET STROOMNET UITGESCHAKELD WERD DOOR DE STEKKER UIT HET STOPCONTACT TE TREKKEN.

In dit hoofdstuk geven wij de meest voorkomende onderhoudsbewerkingen aan. Zich op de verklaringen in het navolgende hoofdstuk betrekken voor meer gecompliceerde bewerkingen, alsook voor een juiste opvolging van de demontage en montage en voor de code van de eventuele reserveonderdelen.

4-2 OVERBLIJVENDE GEVAREN

Nadat alle voorzorgsmaatregelen genomen werden, blijven er toch nog enkele gevaren bestaan. De overblijvende gevaren zijn potentiële gevaren, geen duidelijke gevaren, zoals bijvoorbeeld:

- Aangehaakt te blijven wegens de kleding of het haar bij middel van onderdelen of gedurende het vervoer van de onderdelen.
- Getroffen te worden door onderdelen of overblijfsels van de bewerkingen die naar buiten vliegen.
- Gevaar voortkomend uit de bewerkingen aan de elektrische installatie.
- Gevaar voor personen om gevangen te blijven tussen de delen en de muur (minimum verlangde afstand tussen het deel en de muur is meer dan 2000 mm).
- Indien het aanvoerapparaat aan een stekker wordt aangesloten die op zijn beurt niet aan de besturingen van de machine voor de houtbewerking is aangesloten, bestaat er het gevaar van een onvoorziene start van het aanvoerapparaat wegens de terugschakeling van de spanning na een spanningsonderbreking.
- Meesleepgevaar tussen de aandrijverrollen en het deel in bewerking.

4-3 SMEERBEURTEN

Om de machine geluidloos en in perfecte efficiëntie te houden dient men:

- 1) Periodiek vet PERSIAN POLIGREASE EP/2 inde lagers D.M.V. de smeerbussen (T) in te spuiten, zoals in de figuur weergegeven en met gebruik van de meegeleverde spuit.
- 2) Periodiek het oliepeil in het carter te controleren, door de dop (D) af te schroeven. Controleer dat het oliepeil nooit lager dan 4 cm van het stopniveau zakt. Indien noodzakelijk vul IP MELLANA 220 of andere olie met een viscositeit van SAE 50 bij.
- 3) Smeer de geleiders van de koppelingshouder in.

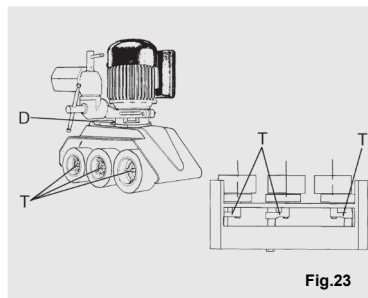
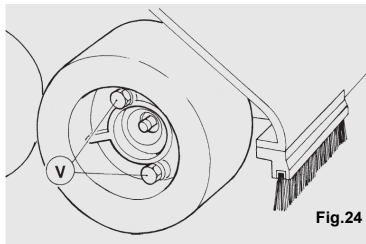


Fig.23

4-4 WIELVERVANGING

Na een bepaald gebruiksperiode moet de vervanging van een wiel of meerdere wielen uitgevoerd worden. Verwijder het oude wiel voor de vervanging door de twee schroeven (V) af te schroeven en vervang het wiel.



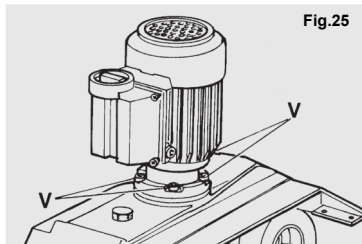
4-5 VERVANGING VAN DE KRANS VAN DE REDUCEERKOP OF VAN ANDER RADERWERK BINNEN HET CARTER

Met de tijd zal de krans van de reduceerkop een slijtage vertonen en veroorzaakt daardoor een speling

en geluid. Moeilijker wordt het indien één van de interne raderwerken vervangen dient te worden.

Voor de vervanging als volgt te werk gaan en zich ook op de betreffende illustratie uit hoofdstuk 7 betrekken.

- 1) Demonteer de Aandrijver van het steunstuk.
- 2) Verwijder de motor door op de 4 bevestigingsschroeven te handelen



- 3) Verwijder de olie uit de Aandrijver door deze om te keren en giet vervolgens de olie in een opvangbak voor de navolgende verwerking. Giet de olie niet weg, maar overhandig het aan personen met bevoegde opvangbakken voor de verwerking (mechanicus, enz.).

4) Open, zoals in de illustratie aangetoond, het luik en verwijder de betrekkelijke as-krans-raderwerkgroep.

5) Demonteer met een uitwerper de groep en begin bij de lagers.

6) Monteer opnieuw de groep aan de pers met het nieuwe vervangen onderdeel en monteer in omgekeerdeop de toestand van de pakkingen en hun juiste montage.

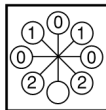
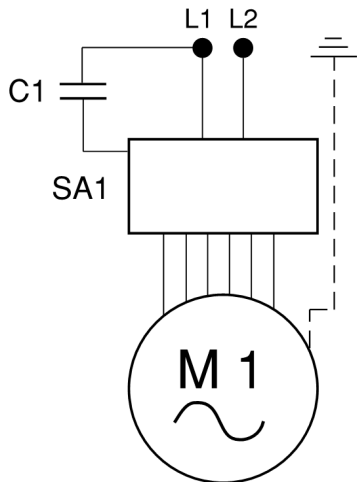
7) Herstel het juiste oliepeil zoals beschreven in paragraaf 4-2 en monteer zorgvuldig de motor opnieuw.

4-6 REINIGING VAN HET AANVOERAPPARAAT

De reiniging van het aanvoerapparaat dient periodiek te worden uitgevoerd d.m.v. een droge doek of penseel voor het verwijderen van stof of zaagsel dat zich gedurende de bewerkingen gevormd heeft. Verhinder het gebruik van oplosmiddelen en materiën die de regelmatige werking van de machine beschadigen kunnen. Gebruik geen perslucht voor het verwijderen van eventuele vuilafzettingen.

HOOFDSTUK 5 - SCHAKELSCHEMA

5-1 EENFASIGE MOTOR

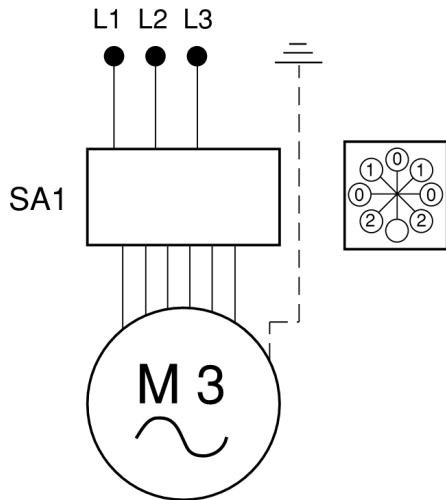


Onderdeel	Beschrijving en werking
SA1	Snelheidsomschakelaar
(1) (2)	Start
(0)	Stilstand
(1) (2)	Omkeer
L1, L2	Lijn
C1	Condensator
M1	Motor

NL

5-2 DRIEFASIGE MOTOR

NL



Onderdeel	Beschrijving en werking
SA1	Snelheidsomschakelaar
(1) (2)	Start
(0)	Stilstand
(1) (2)	Omkeer
L1, L2, L3	Lijn
M3	Motor

6-1 ONTMANTELING VAN DE MACHINE

Gedurende het slopen van de machine dienen volgende aanwijzingen

nauwkeurig opgevolgd te worden:

- de elektrische aansluitingen loskoppelen
- de opvangbakken met afvalproducten ledigen
- de demontagebewerkingen door bekwaam en bevoegd personeel laten uitvoeren.

Denk eraan dat de machine op het einde van zijn werkingsduur als een industriële afval dient gesloopt te worden en daarom moeten de inzamelingen, de sortering, het transport, de behandeling van de afvalstoffen en het deponeren van deze op de grond volgens de geldende wettelijke voorschriften uitgevoerd worden m.b.t. de Europese Richtlijn 91/156/EEG van 18 maart 1991 en 91/689/EEG van 12 december 1991 en de daaropvolgende wijzigingen.

6-2 GESCHIEDEN ONDERVERDELING VAN DE MATERIALEN

Verwerking van de elektrische onderdelen:

Materiaal verwijderbaar met de stadsafval volgens de wettelijke voorschriften van het gebruikersland.

Verwerking van de mechanische onderdelen:

De machine is gemaakt uit aluminium, staal en plastische materialen. Het staal en het aluminium veroorzaken geen schade aan het milieu indien deze door gespecialiseerde en bevoegde bedrijven gerecycleerd worden.

De plastische materialen kunnen milieuschade veroorzaken en dienen daarom aan gespecialiseerde en bevoegde bedrijven voor de verwerkingen geleverd te worden.

Verwerking van de olie:

De gebruikte oliën dienen gedurende de werkcyclus van de machine e/o zijn onderhoud volgens de Europese Richtlijn 91/156/EEG van 18 maart 1991 en 91/689/EEG van 12 december 1991 verwerkt te worden, die aan ieder bedrijf voor het verwijderen van gebruikte olie oplegt, deze verwijdering aan de betreffende bevoegdheid m.b.t. de verwijdering of afzetting van de gebruikte oliën en hun afval mede te delen.

Vergeet niet dat de Europese Richtlijn 75/439/EEG verplicht, zich aan het CONSORTIUM VOOR GEBRUIKTE OLIEN te wenden, voor verwijdering van afgewerkte olie.



PL

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**DZIĘKUJEMY ZA WYBRANIE
JEDNEGO Z NASZYCH
PRODUKTÓW**

Doświadczenie zdobyte w ciągu 50 lat projektowania i produkcji maszyn do obróbki drewna jest najlepszą rekomendacją i zarazem gwarancją dla naszych produktów. Radzimy aby dobrze zapoznać się ze wszystkimi informacjami, wskazówkami i ostrzeżeniami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi.

Stosowanie się do wskazań instrukcji systematyczna konserwacja oraz stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych pozwoli na bezawaryjną eksploatację urządzenia przez maksymalnie długi czas.

Z pozdrowieniami

DEKLARACJA ZGODNOŚCI



Producent:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALY

Oświadcza, że maszyna

**AUTOMATYCZNY POSUW DO
FREZARKI**

Typ modelu: **STEFF SUPERSONIC 3
- SUPERSONIC 4**

ZGODNY

z odpowiednimi przepisami dyrektywy:

- **2006/42/WE (Maszyny)**
- **2014/30/UE (kompatybilność elektromagnetyczna)**
- **2014/35/UE (Niskiego napięcia)**

i przygotowania dokumentacji technicznej
wyżej maszyn.

Certaldo,

Dyrektor Naczelny
Giacomo Landi

PATENTY

W posuwie STEFF zastosowano
następujące rozwiązania:



Elastic Pin System

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 1

- INFORMACJE OGÓLNE	188
1-1 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA ...	188
1-2 PRZEZNACZENIE	189
1-3 ZABEZPIECZENIA	190
1-4 DANE TECHNICZNE STEROWNIKA	191
1-5 WYMIARY KIEROWCA	192
1-6 WYMIARY STAND	193
1-7 EMISJA HAŁASU	194
1-8 TRANSPORT	194
1-9 WYMOGI EKSPLOATACYJNE ..	194

ROZDZIAŁ 2

- INSTALACJA URZĄDZENIA	195
2-1 ZGROMADZENIE OBSŁUGA WIELU	195
2-2 LOKALIZACJA I ZAPEWNIENIE WSPARCIA POD BIURKIEM	195
2-3 ZESPÓŁ OCHRONY SZCZOTEK	196
2-4 MONTAŻ STEROWNIKA NA GÓRZE	196
2-5 INSTALACJA ELEKTRYCZNA	198

ROZDZIAŁ 3

- USTAWIENIA I REGULACJA	199
3-1 REGULACJA WYSOKOŚCI ..	199
3-2 REGULACJA NACHYLENIA ..	199
3-3 REGULACJA PRĘDKOŚCI ...	200
3-4 REGULOWANIE PRĘDKOŚCI 'DLA KIEROWCY	200
3-5 TABELA PRĘDKOŚCI	201
3-6 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE	201
3-7 WOLNE PRZESTRZENIE WOKÓŁ URZĄDZENIA	202
3-8 STOSOWANIA W MASZYNIE TARCZOWA	202
3-9 UŻYWAĆ NA TOUPIE	203
3-10 UŻYWAĆ NA PLANER	204

ROZDZIAŁ 4

- KONSERWACJA	205
4-1 WSKAZÓWKI	205
4-2 CZYNNIKI RYZYKA	205
4-3 CYKLICZNE SMAROWANIE ..	205
4-4 ZASTĄPIENIE KOŁA	206
4-5 ZMIANA PIERŚCIEŃ ZĘBATY LUB INNE NARZĘDZIA WEWNĄTRZ CARTER	206
4-6 CZYSZCZENIE POSUWU	206

ROZDZIAŁ 5

- SCHEMATY ELEKTRYCZNE	207
5-1 SILNIK JEDNOFAZOWY	207
5-2 SILNIK TRÓJFAZOWY	208

ROZDZIAŁ 6

- UTYLIZACJA ZUŻYTEGO URZĄDZENIA	209
6-1 DEMONTAŻ URZĄDZENIA	209
6-2 UTYLIZACJA MATERIAŁÓW	209

ROZDZIAŁ 7

- CZĘŚCI ZAMIENNE	289
--------------------------------	------------

ROZDZIAŁ 1 - INFORMACJE OGÓLNE

1-1 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Posuw został zaprojektowany do zastosowania na tradycyjnych maszynach do obróbki drewna (frezarki, wyrówniarki, piły tarczowe, etc.), w celu przesuwania, (przeciągania) desek czy też paneli drewnianych a także z materiałów drewnopochodnych (z płyty MDF i płyty fornirowej).

Dobór właściwego rodzaju posuwu, który pełni funkcję jednostki zasilającej zależy od następujących parametrów:

- Moc silnika posuwu
- Prędkość rolek
- Ilość rolek
- Rozmiar rolki (średnica i szerokość)
- Twardość gumy rolki
- Długość ramienia poziomego
- Masa posuwu jako funkcja masy obrabiarki.

UWAGA

Prawidłowy dobór posuwu do obrabiarki a następnie jego montaż musi być dokonany przez osobę wykwalifikowaną i mającą doświadczenie w pracy maszynami do obróbki drewna.

UWAGA

Posuw musi być przymocowywane do właściwej powierzchni roboczej urządzenia, a nie do powierzchni niestabilnej. Powierzchnia, do której przymocujemy podstawę posuwu musi być bezpieczna i stabilna. Elementy posuwu wykonane są z żeliwa i stali. Powierzchnia zamocowania posuwu nie może być cieńsza niż 20mm. grubości. Posuw nie nadaje się do użytku na zewnątrz lub w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem. Urządzenie może być zamontowane, obsługiwane konserwowane i naprawiane wyłącznie przez przeszkolony i autoryzowany do tego personel.

Posuw może być podłączony jedynie do tablicy elektrycznej obrabiarki lub za pomocą specjalnego gniazda, pod warunkiem, że na maszynie takie jest. Wówczas takie gniazdo podłączone jest do sterowania maszyny tak, że po zatrzymaniu obrabiarki (normalnym lub awaryjnym), dopływ prądu w gnieździe zasilającym posuw zostaje odcięty. Gniazdo jest wyposażone w urządzenie zabezpieczające przed przeciążeniami i podłączone do urządzeń zabezpieczających, które chronią obrabiarkę przed pracą pod zbyt niskim napięciem.

Należy przestrzegać stosownych przepisów zapobiegania wypadkom i innych ogólnie przyjętych zasad i procedur technicznych dotyczących ochrony zdrowia i bezpieczeństwa pracowników. Aby korzystać z urządzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami, samą instrukcję obsługi urządzenia przed jego zainstalowaniem należy również konsultować

Podajnik może być używany tylko w sposób opisany w niniejszej instrukcji. Każde inne użycie jest uważane za bezprawne i dlatego zabronione. Za konsekwencje powstałych przez to ewentualnych szkód producent nie bierze odpowiedzialności. Jeśli urządzenie jest dostarczone bez wtyczki, upewnij się, że połączenie elektryczne jest dokonywane przez WYKWALIFIKOWANEGO ELEKTRYKA.

Po naciśnięciu przycisku zatrzymania

 **UWAGA**

i / lub wyłączenia, posuw musi się zatrzymać.

Prace na urządzeniach elektrycznych

 **UWAGA**

mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

1-2 PRZEZNACZENIE

Użytkowanie oraz wszelkiego rodzaju czynności konserwacyjne, muszą być wykonywane tak jak opisano to w niniejszej instrukcji.

 **UWAGA**

Dlatego wskazane jest, aby zapoznać się z instrukcją obsługi na przed montażem urządzenia. Wszelkie możliwe modyfikacje mechaniczne lub własne konfiguracje urządzenia, wykorzystanie lub interwencje, których nie przewidziano, stanowią nietypowe warunki użytkowania, w których, oprócz uszkodzenia może dojść do poważnych obrażeń dla jego operatora.

W takich przypadkach producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności a gwarancja jest nieważna.

 **UWAGA**

Automatyczny posuw został zaprojektowany i zbudowany do pracy na obrabiarkach, które odpowiadają wymogom bezpieczeństwa określonym w odpowiednich normach (Europejską Dyrektywą 89/391/EWG).

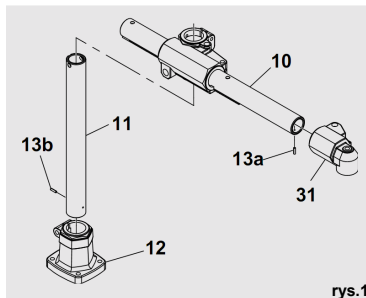
W przypadku niezgodności, konieczne jest dostosowanie takiej maszyny i sprawdzenie kolejno pracy wszystkich jej urządzeń bezpieczeństwa przed podłączeniem posuwu do zasilania.

PL

1-3 ZABEZPIECZENIA

Posuwy są wyposażone w specjalne urządzenia, które sprawiają, że podczas ustawiania/regulowania ich, są stabilne i bezpieczne.

- drzwiczki bezpieczeństwa z boku, uniemożliwiające swobodny dostęp do mechanicznych przekładni ruchu.
- specjalnie zaprojektowana podpora pozwala uniknąć ryzyka odłączenia się pozostałych elementów nawet jeśli nie były one dobrze zamocowane przez operatora, a zatem zapobiega to kolizji posuwu z innymi komponentami maszyny.



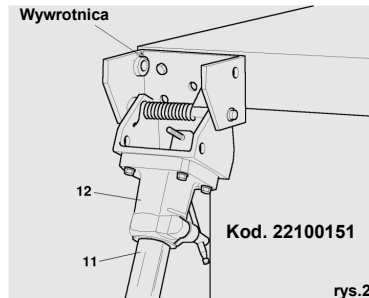
rys.1



W modelu **STEFF**,
takim ryzyku zapobiega
"System sprężystych trzpieni "



Jeżeli wspornik jest zamontowany na "wywrotnicy" (rys.2), elastyczny system bezpieczeństwa poprzez sworzeń (13b) (rys.1), zapobiega przed wypadnięciem rury pionowej (11) z podstawy (12), nawet jeśli uchwyt nie został zablokowany.



rys.2

UWAGA

„Wywrotnica” (Kod. 22100151) dostępna jest opcjonalnie, sprzedawana oddzielnie nie jest częścią wyposażenia posuwu.

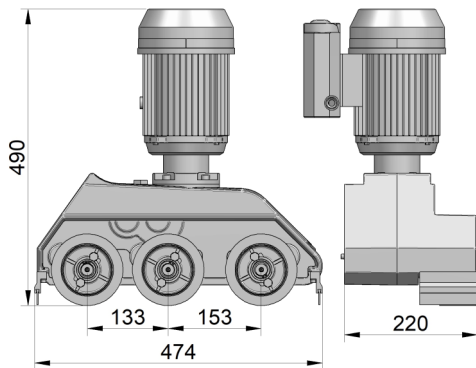
Ten system zabezpieczenia stosuje się również w przypadku kolumny poziomej (10) (patrz rys.1), gdzie trzpień (13a) utrzymuje rurę przeciwdziałając jej samoistnemu wysunięciu z kolumny.

1-4 SPECYFIKACJI TECHNICZNYCH STEROWNIKA

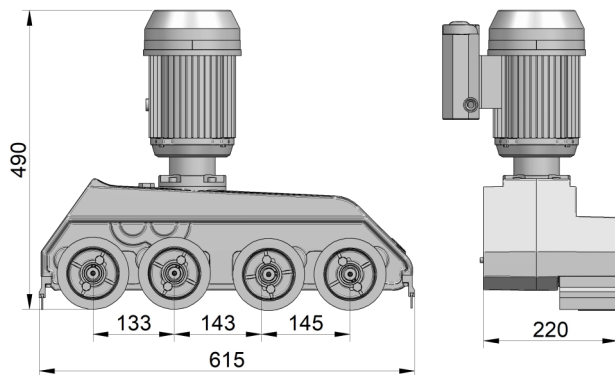
	Model	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Moc silnika trójfazowego	0,75 kW	0,75 kW
Liczba biegów	∞	∞
Prędkość podawania rolki	regolabile 0,5 - 33 m/min	regolabile 0,5 - 33 m/min
Ilość rolek	3	4
Średnica rolki Ø	Ø120 mm	Ø120 mm
Szerokość rolki	60 mm	60 mm
Twardość rolki	50 shore	50 shore
Zakres sprężystości rolki	20 mm	20 mm
Waga netto	30 kg	34 kg
Waga brutto	32 kg	36 kg
Rozmiar opakowania	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Rozmiar	patrz rys.3	patrz rys.3

1-5 WYMIARY KIEROWCA

STEFF SUPERSONIC 3 (mm)



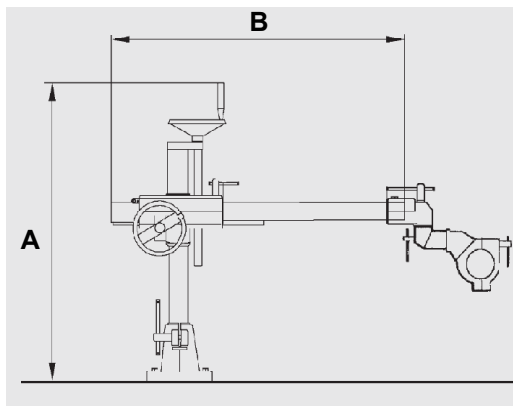
STEFF SUPERSONIC 4 (mm)



rys.3

1-6 WYMIARY STAND

	Model			
	<i>STANDARD</i>	<i>1050</i>	<i>PLUS</i>	<i>V</i>
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Waga netto	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Waga brutto	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Rozmiar opakowania	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm



PL

rys.4

1-7 EMISJA HAŁASU

Poniżej podane są normatywne poziomy emisji hałasu w odniesieniu do poszczególnych modeli posuwów:

Typ	Wartość
LEQ (dbA)	66,7
Maksymalny poziom hałasu podczas pracy	69,8

1-8 TRANSPORT

Posuw STEFF jest spakowany w jednym pudle, które zawiera zarówno sam posuw jak i podpory.

Do ewentualnego dalszego/kolejnego transportu wskazane jest zachowanie oryginalnego opakowania.

Opakowanie		Waga
KIEROWCA	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
WSPARCIE	Wsparcie STANDARD	37 kg
	Wsparcie 1050	41,5 kg
	Wsparcie PLUS	43,5 kg
	Wsparcie V	44 kg

1-9 WYMOGI EKSPLOATACYJNE

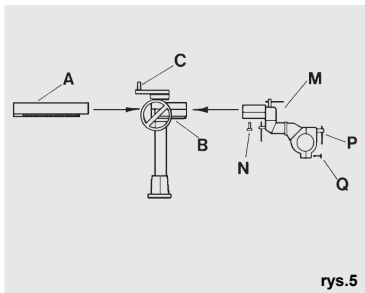
Bezproblemowe, długotrwałe działanie, dokładność urządzenia oraz jego bezpieczna eksploatacja są możliwe do zagwarantowania, jeżeli w obszarze roboczym spełnione są następujące warunki:

- urządzenie musi stać w suchym pomieszczeniu zamkniętym, o temperaturze pomiędzy 10 °C a 40 °C.
- musi być wystarczająco dużo miejsca wokół maszyny tak aby operator nie był ściśnięty a jego ruchy nie były ograniczone urządzeniem i ścianą.
- kabel zasilający należy układać tak aby operator nie mógł się o niego potknąć.
- Urządzenie musi być podłączone do stabilnego systemu zasilania prądem z maksymalną wartością odchylenia w napięciu znamionowym $\pm 10\%$.
- Przewód uziemiający urządzenia musi być podłączony do uziemienia układu.

ROZDZIAŁ 2 - INSTALACJA

Ten rozdział zawiera wskazówki potrzebne do prawidłowego montażu maszyny.

2-1 ZESPÓŁ WSPARCIA REJS



rys.5

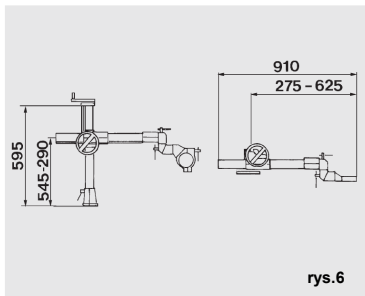
1) Umieścić probówkę poziomą kasety (A) w przelocie (B)

2) grupę zamontować przegubowego z kołnierzem (M) na końcu rury (A), a następnie dokręcić śruby mocującej (N).

3) Włożyć pokrętko (C) do ulotki, która reguluje podnośnik.

2-2 LOKALIZACJA I ZAPEWNIENIE WSPARCIA POD PRACY NA STANOWISKU

Przed mocowania należy wziąć pod uwagę wymiary zmontowanego urządzenia (Rys.6)

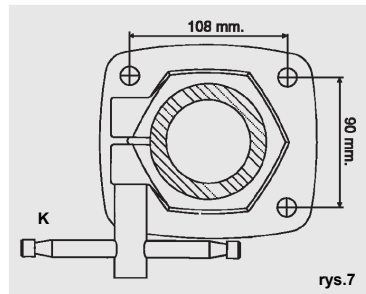


rys.6

Trzeba wziąć pod uwagę przestrzeń potrzebną do obróbki, zmienny w zależności od rodzaju zastosowania, do którego Kierowca jest przeznaczony, aby ocenić najlepszą lokalizację w których można umieścić podstawę wsparcia.

Rozdział 3 przedstawione są różne zastosowania i przykłady optymalnego rozmieszczenia Kierowca .

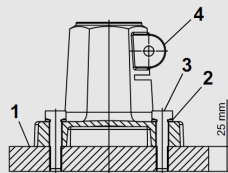
Dla odległości między otworami w banku aby zwrócić uwagę na Rys.7.



rys.7

ROZWIĄZANIE A

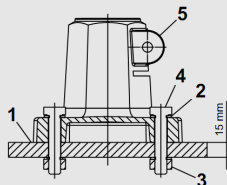
(plytka grubości 25mm z gwintowanymi otworami)



rys.8

ROZWIĄZANIE B

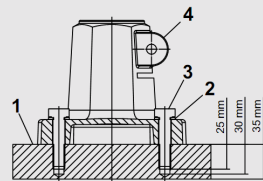
(plytka grubości 15mm z otworami)



rys.9

ROZWIĄZANIE C

(plytka grubości 35mm z ślepyimi otworami)



rys.10

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
1	Płytko grubości 25 mm	1
2	Gładka podkładka Ø12 mm	4
3	HH śruba M12x50	4
4	Podstawa	1

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
1	Płytko grubości 15 mm	1
2	Gładka podkładka Ø12 mm	8
3	Dado M12	4
4	HH śruba M12x60	4
5	Podstawa	1

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
1	Płytko grubości 35 mm	1
2	Gładka podkładka Ø12 mm	4
3	HH śruba M12x50	4
4	Podstawa	1

▲ UWAGA

Upewnij się, że powierzchnia robocza, na której będzie posadowiona stopa posuwu jest bezpieczna i stabilna.

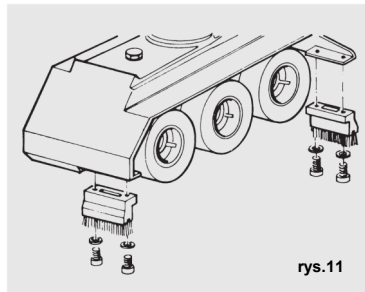
Posuw musi być zabezpieczony na głównej powierzchni maszyny i nie na powierzchni uznawanej za niestabilną, zobacz rozwiązania A-B -C (rys.8-9-10).

Upewnij się, że dźwignia blokująca (M), która zabezpiecza pionowy słupek do stopy została prawidłowo dokręcona (patrz Rys.7).

2-3 MONTAŻ SZCZOTEK OCHRONY

Pozostaje teraz mocujące dwie szczoteczki na swoich miejscach z odpowiednimi 4 śrub z kluczem w zestawie.

Na rys.11 pokazano, montażu w Kierowca 3 rolki.



2-4 ZGROMADZENIE NOŚNEGO

Po wsparcie przymocowany do warsztatu, aby zrobić to zamontować Kierowca pomocą specjalnego kołnierza (M) (patrz rys.5) zamontowany na końcu wspornika. Za pomocą dwóch śrub mocujących: Śruba dociskowa (p) i przewodnicę śruby (Q), które nie powinny być zaciskane, ale tylko uchylone.

2-5 INSTALACJA ELEKTRYCZNA

Posuw jest wyposażony w już zamontowane urządzenia do kontroli elektrycznej, oraz w kabel zasilający do podłączenia. Urządzenie musi być podłączone do specjalnego gniazda wyposażonego w urządzenie zabezpieczające przed zwarciami i przeciążeniami i z bezpiecznikami dopasowanymi do poboru mocy jednostkowej posuwu i napięcia w sieci. Posuw może być zainstalowany tylko przez specjalnie wyszkolonych operatorów, po zapoznaniu się ze wszystkimi instrukcjami zawartymi w niniejszej dokumentacji technicznej. Posuw musi być zasilany z napięcia i częstotliwości podanej na tabliczce znamionowej umieszczonej na silniku. Przed podłączeniem posuwu do sieci elektrycznej, upewnij się, że linia energetyczna jest wyposażona w efektywne uziemienie.

Punkt przyłączenia do źródła energii musi być wyposażony we wszystkie urządzenia zabezpieczające, jakie określone są przez obowiązujące prawa i przepisy. Jeśli wymagane jest wydłużenie przewodu zasilającego, należy sprawdzić czy wytrzymałość użytego do tego kabla odpowiada mocy znamionowej posuwu; przedłużenie powinno być możliwie najkrótsze.

Posuw powinien być uruchomiony tylko poprzez celowe działanie operatora na urządzeniu sterującym.

Schemat elektryczny znajduje się w rozdziale 5.

 **UWAGA**

Naciskając stopi/lub off posuw musi się zatrzymać.

 **UWAGA**

Urządzenia elektryczne muszą być obsługiwane wyłącznie przez wykwalifikowanych operatorów !

UWAGA

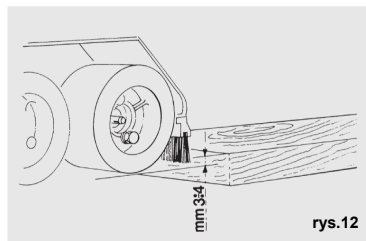
Wszystkie regulacje należy wykonywać przy odłączonym zasilaniu.

na każdym etapie jego obróbki; zawieszenie zrekompensuje różnicę wysokości.

Do zastosowań, w których posuw jest w pozycji pionowej, upewnij się że odległość (B) pomiędzy rolką wylotową i prowadnicą jest 5-6 mm mniejsza niż na wlocie materiału (A).

3-1 REGULACJA WYSOKOŚCI

Aby ustawić posuw na żądanej wysokości, to jest należy wziąć pod uwagę grubość kawałków przeznaczonych do obróbki (patrz rys.12). Ustawienia kółek (rolek) powinno być na wysokości około 3-5 mm mniej niż wysokość obrabianej powierzchni, tak aby posuw mógł pewnie przytrzymać obrabiany panel

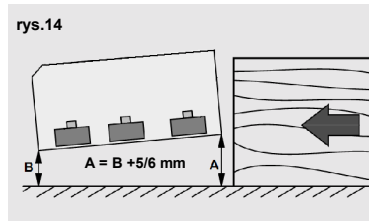
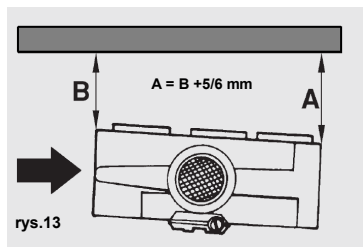


3-2 REGULACJA NACHYLENIA

Posuw został zaprojektowany do stosowania na kilku maszynach.

W każdym przypadku, aby upewnić się, że ruch obrabianego elementu jest równoległy do prowadnicy, konieczne jest umieszczenie posuwu pod niewielkim kątem w stosunku do kierunku ruchu obrabianych paneli (patrz rys.13).

Dla zastosowań gdzie posuw zamocowany jest poziomo (rys.14), upewnij się, że odległość (B) pomiędzy rolką wylotową i płaszczyzną obrabiarki jest 5-6 mm mniejsza od odległości wlotowej (A).



3-3 REGULACJA PRĘDKOŚCI

Wybór szybkości podawania dla posuwu zależy ściśle od następujących czynników:

- rodzaju obrabiarki (frezarka, piła tarczowa, wyrówniarka
- specyfikacji technicznej narzędzia obrabiarki i jego obrotów,
- prędkości narzędzia,
- średnicy narzędzia,
- ilości ostrzy,
- jakości ciętych krawędzi,
- twardości obrabianego materiału,
- grubości obrabianego materiału,
- wykończenia powierzchni surowca,
- powierzchni przeciąganego (obrabianego) materiału,
- twardości gumowych rolek.

Prędkość musi być dobrana przez

⚠ UWAGA
wykwalifikowanego operatora.

3-4 REGULOWANIE PRĘDKOŚCI 'DLA KIEROWCY

Prędkość jest stale regulowana przez falownik od minimalnej do maksymalnej (patrz rozdział 1.4).



A	WYŚWIETLACZ
B	FUNKCJA WYŚWIETLACZA URZĄDZEŃ OSTRZEGAWCZYCH
C	POKRĘTŁO STERUJĄCE
D	PRZYCISK RUN
E	PRZYCISK STOP

WYŚWIETLACZ



OPIS		KOLOR
Hz	CZĘSTOTLIWOŚĆ ZASILANIA SILNIKA	CZERWONY
RUN	SILNIK ON / OFF	ZIELONY
TRIP	BŁĄD FALOWNIKA	CZERWONY
M/Min	PRĘDKOŚĆ LINIOWA PANELU	ZIELONY

PODRÓŻ jest zawsze wyłączona, włącza się tylko w przypadku błędu.

ŚWIATŁA RUN świecą się tylko przy pracującym silniku.

POKRĘTŁO STERUJĄCE



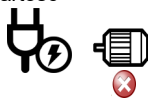
OBRÓT		ZMIANA WARTOŚCI
CIŚNIENIE		COFANIE BIEGU

PRZYCIISK

	RUN	Naciśnąć, aby uruchomić dragger (NA silniku)
	STOP	Naciśnąć, aby zatrzymać przeciąganie (wyłączyć silnik)
	RESET	Naciśnij przycisk, aby zresetować w przypadku błędu przemiennika

MASZYNA ZASILANA SILNIKIEM STACJONARNYM

„Hz” NA KONTROLCE – migająca wartość



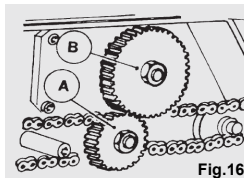
SILNIK NA CHODZIE

„RUN” i „M/min” WŁ. — wartość stała



3-5 TABELA PRĘDKOŚCI”

Poniższe wartości i wzory odnoszą się do konfiguracji fabrycznej (A=Z22, B = Z43) i nowych rolek



CZĘSTOTLIWOŚĆ	PRĘDKOŚĆ PANELU
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3.64 * V \text{ (m/min)}$$

$$V \text{ (m/min)} = 0.27 * f \text{ (Hz)}$$

przykład:

Częstotliwość 30 Hz → prędkość 8.1 m/min około

Prędkość panelu 20 m/min → częstotliwość 72.8 Hz około

Prędkość zmniejsza się w miarę

UWAGA

zużywania się rolki gdy zmniejsza się jej średnica; prędkość nie może jednak zmniejszyć się więcej niż 15% w stosunku do wartości początkowej.

3-6 URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA

Zauważ, że przed oddaniem, pokrywa ochronna (pokrywa skrzyni biegów) została prawidłowo dokręcone.

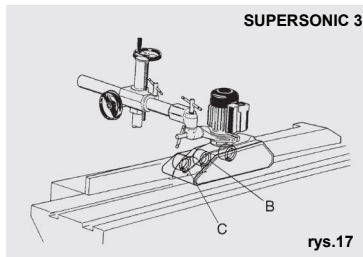
3-7 WOLNE PRZESTRZENIE WOKÓŁ URZĄDZENIA

Podajniki muszą być umieszczone w taki sposób, że nie ma wystarczająco dużo wolnej przestrzeni wokół nich, aby uniknąć tworzenia się zagrożeń operatora zgniecenie w obrabianym przedmiocie obrabianym i inne urządzenia lub konstrukcje nośne. Więc według wymiarów przedmiotu obrabianego, aby zwiększyć ilość wolnego miejsca 0,5 metrów we wszystkich kierunkach.

3-8 UŻYWAĆ NA PIŁĘ TARCZOWĄ

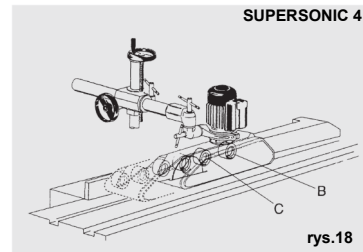
Kierowca 3 rolki (SUPERSONIC 3)

Podajnik 3-rolki muszą być umieszczone na tarczowej tak, że sama łopatka jest usytuowana pomiędzy rolką pośrednią (B), a wyjście (C).



Kierowca 4-6 rolki (SUPERSONIC 4)

Koło zębate do 4rolek musi być zamontowany tak, że leży okrągłe ostrze piły natychmiast po rolkach wejściowych, (B) i (C).

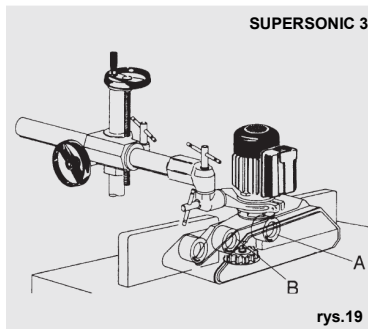


3-9 UŻYWAĆ NA TOUPIE

W operacji rowkowania dwie prowadnice trzpienia do formowania musi być idealnie wyrównane, podczas gdy w operacji frezowania i profilowania dwie prowadnice muszą być przesunięte w stosunku do grubości, która ma być usunięta.

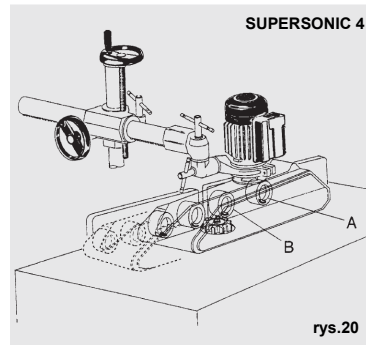
Kierowca 3 rolki (SUPERSONIC 3)

przecinak trzpienia do formowania musi być zamontowany pomiędzy rolką pośrednią (B) i wałkiem wejściowym (A).



Kierowca 4-6 rolki (SUPERSONIC 4)

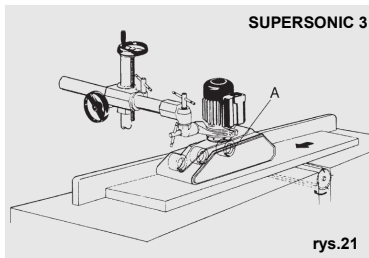
nośnik musi być umieszczone tak, że nóż trzpienia leży MOULDER zaraz za rolkami wejściowymi (A) i (B).



3-10 UŻYWAĆ NA PLANER

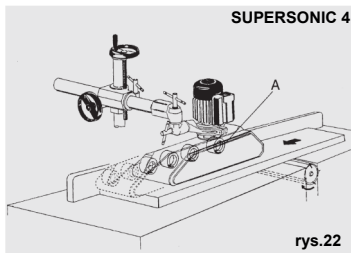
Kierowca 3 rolki (SUPERSONIC 3)

wszystkie walce z kierowca musi działać z wyjścia strugarki.
Walek wlotowego (A), powinna wynosić około 5-6 cm. otwarcie banku. Nacisk walców na przedmiocie powinno być jak największe.



Kierowca 4-6 rolki (SUPERSONIC 4)

wszystkie walce z kierowca musi działać z wyjścia strugarki.
Walek wlotowego (A), powinna wynosić około 5-6 cm. otwarcie banku. Nacisk walców na przedmiocie powinno być jak największe.



4-1 WSKAZÓWKI

UWAGA

CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE ORAZ INNE CZYNNOŚCI WYKONYWANE NA URZĄDZENIU MUSZĄ BYĆ PRZEPROWADZONE PO ODŁĄCZENIU GO Z SIECI POPRZEZ WYJĘCIE WTYCZKI Z GNAZDKA

Ten rozdział zawiera opis najczęstszych czynności konserwacyjnych. Dla bardziej kompleksowych interwencji pomocne będzie rozdział zawierający rysunki urządzenia w dokładnym rozbiciu na poszczególne części wraz z informacjami na temat demontażu i ponownego montażu oraz kodami części zamiennych.

4-2 CZYNNIKI RYZYKA

Pomimo podejmowania wszelkich środków ostrożności istnieją jeszcze potencjalne zagrożenia takie jak:

- wciągnięcie fragmentu odzieży wraz z obrabianym materiałem.
- obrażenia spowodowane odpadającymi

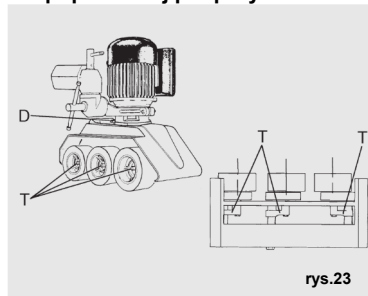
z impetem pozostałościami obrabianego materiału.

- zagrożenia wynikające z pracy na urządzeniu (i obwodzie) elektrycznym.
- niebezpieczeństwo zakleszczenia między obrabianym elementem a np. ścianą (minimalna odległość między przedmiotem obrabianym a ścianą wynosi 2000 mm).
- jeśli posuw jest podłączony do prądu niezależnie (nie przez maszynę), istnieje ryzyko, że urządzenie rozpocznie pracę samoczynnie, nagle, gdy po nagłym zatrzymaniu (celowym lub niezależnym) w obwodzie zostanie przywrócone zasilanie.
- niebezpieczeństwo wciągnięcia między rolki podawcze i materiał.

4-3 CYKLICZNE SMAROWANIE

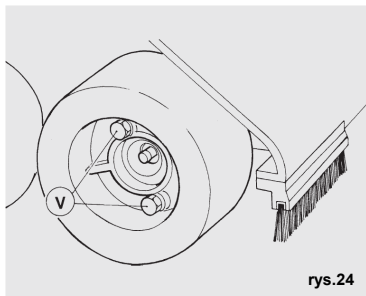
Aby utrzymać maszynę cichy i musi być w doskonałej wydajności (patrz Rys.23):

- 1) Wprowadzić okresowo tłuszczu **PERSIAN POLIGREASE PE / 2** łożysk przez okucia tłuszczu (T) przedstawiony na rysunku za pomocą odpowiedniej strzykawki dostarczanej
- 2) okresowo sprawdzenia poziomu oleju w misce olejowej przez odkręcenie nakrywki (d) sprawdzanie, czy poziom oleju nigdy nie spada do mniej niż 4 cm od poziomu nasadki. Jeśli to konieczne, dodać **IP MELLANA 220** lub innej lepkości oleju **SAE 50**.
- 3) smarować przesuwania belki poprzecznej podpory.



4-4 ZASTĄPIENIE KOŁA

Po pewnym okresie użytkowania wymagane jest zastąpienie jednego lub więcej kół. Zamienić ją usunąć starą kołem poprzez odkręcenie dwóch śrub (V) i wymienić koło (Rys.24).

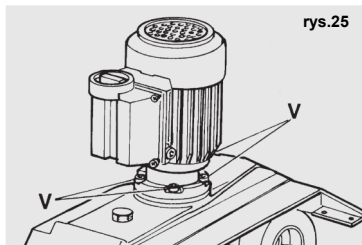


4-5 ZMIANA PIERŚCIEŃ ZĘBATY LUB INNE NARZĘDZIA WEWNĄTRZ CARTER

Z biegiem czasu korona biegu będzie miała tendencję do noszenia na zewnątrz powoduje grę i hałas.

Trudniejsze może być konieczne, aby zastąpić jeden z biegów wewnętrznych. Do pracy zastępczej w następujących etapach, w odniesieniu także do stosunku eksploatacja Rozdział 7.

- 1) Zdjąć Trascinatore z nośnika.
- 2) Wyjąć silnik działający na 4 śrub mocujących (V).



3) Pusty, odwrócić Trascinatore, olej do zbiornika do późniejszego sprzedaż. Nie wyrzucaj oleju, ale oddać go komuś wyposażony do dyspozycji

4) Otwarte, jak pokazano w widoku rozłożonym, drzwi i pociągnąć daną grupę drzewo-korona-biegów.

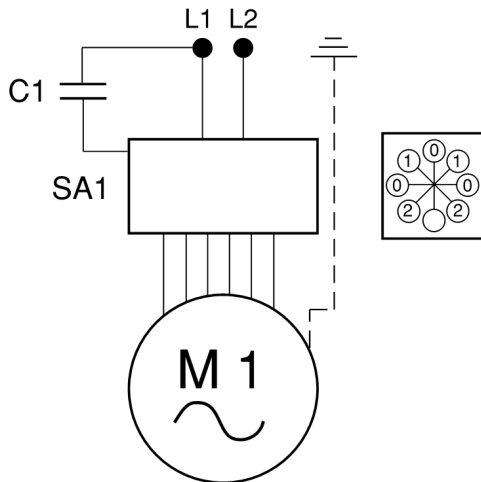
5) Wyjąć wyciąg z grupą począwszy od łożysk.

6) ponownie zmontować naciskania grupę o nowej części zastępczego i powrotu do tyłu punktu 5) i 4), zwracając szczególną uwagę na stan uszczelek i ich prawidłowego montażu.

7) ponowne ustanowienie odpowiedniego poziomu oleju jak opisano w pkt 4-2 i Ostrożnie zamontować silnik.

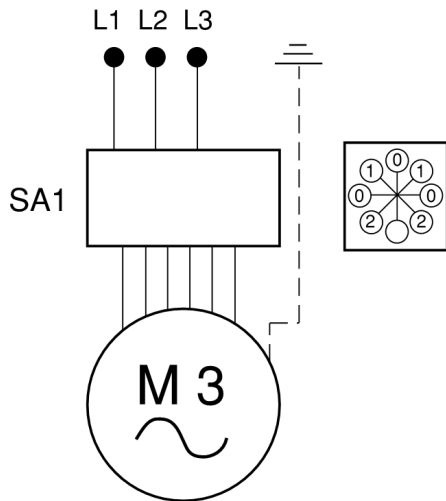
4-6 CZYSZCZENIE POSUWU

Okresowo czyścić posuw suchą ściereczką lub szczotką, aby usunąć kurz lub pozostałości nagromadzone w czasie pracy. Należy unikać stosowania rozpuszczalników i innych substancji, które mogą powodować uszkodzenia powierzchni. Nie używać sprężonego powietrza do usuwania złożeń brudu.

5-1 SILNIK JEDNOFAZOWY


Nazwa pozycji	Opis i funkcja
SA1	Przełącznik prędkości
(1) (2)	Start
(0)	Stop
(1) (2)	Rewers
L1, L2	Przewód
C1	Kondensator
M1	Silnik jednofazowy

5-2 SILNIK TRÓJFAZOWY



Nazwa pozycji	Opis i funkcja
SA1	Przełącznik prędkości
(1) (2)	Start
(0)	Stop
(1) (2)	Rewers
L1, L2, L3	Przewód
M3	Silnik trójfazowy

6-1 DEMONTAŻ

Podczas demontażu/złomowania urządzenia, należy przestrzegać następujących wskazówek:

- odciąć połączenia elektryczne
- opróżnić zbiorniki zawierające oleje odpadowe
- tylko wykwalifikowany i upoważniony personel może przeprowadzać demontaż urządzenia.

Należy zauważyć, że urządzenie po okresie użytkowania musi być składowane tak jak odpady przemysłowe, dlatego utylizację transport i depozyt w odpowiednim miejscu należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami, na czele z Europejską Dyrektywą 91/156/EWG opublikowaną 18 marca 1991 oraz 91/689/EWG opublikowaną w dniu 12 grudnia 1991 r., wraz z jej późniejszymi modyfikacjami.

6-2 UTYLIZACJA MATERIAŁÓW

Eliminacja części elektrycznych:

Materiał ten może być wyeliminowany poprzez utylizację odpadów, zgodnie z prawem obowiązującym w danym kraju, w którym urządzenie jest używane.

Eliminacja części mechanicznych:

Urządzenie jest wykonane z aluminium, stali i tworzyw sztucznych. Stal i aluminium nie powodują szkody dla środowiska, jeśli są one poddane recyklingowi przez autoryzowane do tego firmy. Tworzywo sztuczne może być niebezpieczne dla środowiska zatem tego rodzaju odpady muszą również być do dyspozycji jednostek wyspecjalizowanych i upoważnionych do niszczenia tego typu śmieci.

Eliminacja odpadów olejowych:

Oleje wykorzystywane w cyklu pracy i / lub w trakcie konserwacji maszyny muszą być eliminowane zgodnie z europejską dyrektywą 91/156/EWG opublikowaną w dniu 18 marca 1991 r. i 91/689/EWG opublikowaną w dniu 12 grudnia 1991, które zobowiązują każdy podmiot do zgłaszania potrzeby unieszkodliwiania olejów, smarów i ich pozostałości stosownym władzom i jednostkom.

Należy zauważyć, że jest obowiązkowe zastosowanie się do przepisów odnośnie odpadów olejowych zgodnie z dyrektywą unijną 75/439/EWG.

NOTATKI

PL



CS

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

Společnost MAGGI by vám chtěla poděkovat, že jste si zvolili jeden z jejích produktů

Zkušenosti, které jsme v průběhu 50 let získali v navrhování a ve výrobě strojů na zpracování dřeva, představují tu nejlepší záruku pro naše produkty.

Doporučujeme vám, abyste si celou tuto příručku pozorně přečetli, protože zde jsou obsažené informace, doporučení a důležité výstrahy, které, společně se správnou pravidelnou údržbou a s použitím originálních náhradních dílů, vám umožní uchovávat vaše podávací zařízení po dlouhou dobu v dokonalém pracovním stavu.

se srdečnými pozdravy

Prohlášení o shodě ES



Výrobce, společnost:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITÁLIE

zde tímto prohlašuje, že strojní zařízení:

AVÝKONOVÉ PODÁVACÍ ZAŘÍZENÍ
Model: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

je ve shodě s veškerými příslušnými opatřeními směrnic:

- **2006/42/ES (Stroje)**
- **2014/30/UE (Elektromagnetická kompatibilita)**
- **2014/35/UE (Nízkonapětové)**

a k výše uvedenému strojnímu zařízení byla sestavená technická dokumentace.

v místě Certaldo,

generální ředitel
Giacomo Landi

PATENTY

Pokrok STEFF má následující patentovaný systém



Elastic Pin System

OBSAH	KAPITOLA 3	KAPITOLA 4	
KAPITOLA 1	- POUŽITÍ A NASTAVOVÁNÍ..... 225	- ÚDRŽBA..... 231	
- VŠEOBECNÁ INFORMACE 214	3-1 NASTAVENÍ VÝŠKY 225	4-1 VÝSTRAŽNÁ UPOZORNĚNÍ.. 231	
1-1 BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA..... 214	3-2 NASTAVENÍ SKLONU 225	4-2 ZBYTKOVÁ RIZIKA 231	
1-2 ZAMÝŠLENÝ ZPŮSOB POUŽITÍ 215	3-3 SEŘÍZENÍ RYCHLOSTI 226	4-3 PLÁNOVANÉ MAZÁNÍ..... 231	
1-3 BEZPEČNOSTNÍ OCHRANNÉ PRVKY..... 216	3-4 RYCHLOSTI 'STAV STROJVEDOUČÍHO 226	4-4 VÝMĚNA KOLA..... 232	
1-4 TECHNICKÉ ÚDAJE STROJVEDOUČÍHO..... 217	3-5 TABULKA RYCHLOSTI..... 227	4-5 ZMĚNA PRSTENCOVÉ OZUBENÉ KOLO ČI DALŠÍ ZAŘÍZENÍ UVNITŘ CARTEROVÁ..... 232	
1-5 ROZMĚRY STROJVEDOUČÍHO..218	3-6 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ..... 227	4-6 ČIŠTĚNÍ VÝKONOVÉHO PODÁVACÍHO ZAŘÍZENÍ..... 232	
1-6 ROZMĚRY STOJAN..... 219	3-7 VOLNÉ PROSTORY KOLEM STROJE..... 228	KAPITOLA 5	
1-7 HLUKOVÉ EMISE 220	3-8 POUŽITÍ NA KOTOUČOVÉ PILY 228	- ELEKTRICKÉ SCHÉMA 233	
1-8 PŘEPRAVA 220	3-9 POUŽÍVEJTE NA VŘETENU MOULDER..... 229	5-1 JEDNOFÁZOVÝ MOTOR 233	
1-9 POŽADAVKY NA POSTAVENÍ STROJE 220	3-10 POUŽÍVEJTE NA PLÁNOVAČI DRÁTŮ..... 230	5-2 TŘÍFÁZOVÝ MOTOR 234	
KAPITOLA 2		KAPITOLA 6	
- INSTALACE 221		- KONEČNÉ ODSTAVENÍ 235	
2-1 MONTÁŽ VÝLETNÍ 221		STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ Z PROVOZU 235	
2-2 UMÍSTĚNÍ A ZAJIŠTĚNÍ PODPORU NA PRACOVNÍM STOLE..... 221		6-1 ROZEBRÁNÍ STROJE 235	
2-3 SESTAVA NA OCHRANU KARTÁČŮ..... 223		6-2 LIKVIDACE MATERIÁLU 235	
2-4 MONTÁŽ NOSNÉHO DOPRAVCE..... 223		KAPITOLA 7	
2-5 ELEKTRICKÝ SYSTÉM.....223		- NÁHRADNÍ DÍLY 289	

1-1 BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Toto výkonové podávací zařízení je konstrukčně navrženo pro práci na tradičních strojích (spodní frézy, srovnávací a tlušťkovací fréza, kotoučové pily, a tak dále), pro podávání dřevěných fošen a prken, stejně jako desek MDF (středně husté vláknité desky) a dýhovaných desek.

Protože je ve světě značný počet výrobců tradičních obráběcích strojů, tak není možné uvádět jejich soupis, a přiřadit je ke správným typům výkonových podávacích zařízení.

Volba správného typu výkonového podávacího zařízení, vhodného pro určitý jednotlivý stroj, je úzce závislá na následujících informacích:

- výkon motoru podávacího zařízení
- podávací rychlost válců
- počet válců
- rozměr válců (průměr a šířka)
- tvrdost pryže válců
- délka vodorovného dřívku nosiče
- hmotnost výkonového podávacího zařízení, v závislosti na hmotnosti obráběcího stroje.

VÝSTRAHA

Správný soulad mezi daným výkonovým podávacím zařízením a obráběcím strojem musí být dosažen na základě činnosti kvalifikovaného pracovníka, zkušeného v oboru strojů pro zpracování dřeva (například kotoučové pily, spodní frézy, srovnávací a tlušťkovací fréza).

Dané výkonové podávací zařízení

VÝSTRAHA

musí být upevněné na hlavní konstrukci (na plochu) stroje, a nikoliv na takové konstrukce (plochy), které je možné považovat za nestabilní. Povrch lože, na který se má namontovat základní díl nosiče, musí být spolehlivý a stabilní. Povrchy nosiče jsou vyrobené z litiny a z oceli. Tyto nesmějí být silně méně než 20 mm. Dané výkonové podávací zařízení není určeno pro použití ve venkovním prostředí nebo v místnostech s nebezpečím výbuchu.

Toto zařízení smějí montovat, provozovat, udržovat a opravovat výhradně jen patřičně vyškolení a oprávnění pracovníci.

Toto výkonové podávací zařízení musí být připojené výhradně jen k elektrické rozvodné desce obráběcího stroje nebo ke speciální výkonové zásuvce, poskytnuté na stroji pro připojení manipulačního zařízení. Takové zásuvky jsou připojené k ovládací jednotce stroje takovým způsobem, že když se obráběcí stroj zastaví normálním způsobem nebo v nouzové situaci, tak se odpojí zdroj napájení k zásuvce podávacího zařízení. Tato zásuvka musí být opatřena ochranným zařízením proti přetížení, a musí spolupracovat pro vypnutí zařízení anebo pro uvolnění činnosti ochranných zařízení, která chrání daný obráběcí stroj před podpětím. Dodržujte příslušné preventivní bezpečnostní předpisy a jakákoliv ostatní všeobecně přijímaná technická pravidla a postupy pro ochranu zdraví a bezpečnosti při práci. V zájmu použití stroje ve shodě s příslušnými předpisy se rovněž podívejte do instrukční příručky, dříve než přistoupíte k instalaci stroje. Dané

výkonové podávací zařízení se musí používat výhradně jen způsobem popisovaným v této instrukční příručce. Jakékoliv jiné použití se považuje za nepatřičné, a proto je zakázané. Škody, které by vyplývaly z takového použití, nejsou na zodpovědnosti výrobce.

Pokud se stroj v dodacím stavu není opatřený zásuvkou, tak se ujistěte, že elektrické připojení je vyhotovené výhradně jen patřičně

KVALIFIKOVANÝM
ELEKTROTECHNIKEM.

Když stisknete ovládací prvek

VÝSTRAHA

„zastavit“ (STOP) anebo když přepnete ovládací prvek „vypnout“ (OFF), tak se výkonové podávací zařízení musí zastavit.

Práci na elektrickém systému musí

VÝSTRAHA

vykonávat výhradně jen patřičně kvalifikovaný elektrotechnik!

1-2 ZAMÝŠLENÝ ZPŮSOB POUŽITÍ

Použití tohoto výkonového podávacího zařízení a údržbářské činnosti na tomto výkonovém podávacím zařízení se musejí vykonávat v souladu s popisem, uváděným v této instrukční příručce, včetně činností běžné údržby.

Z toho důvodu se doporučuje,

VÝSTRAHA

abyste si pozorně přečetli tuto instrukční příručku dříve, než přistoupíte k montáži stroje. Jakékoliv možné mechanické úpravy nebo neoprávněné manipulace na výkonovém podávacím zařízení, anebo jakékoliv takové způsoby použití nebo zásahy, které zde nejsou předpokládány, představují abnormální podmínky, které, kromě možného poškození stroje, mohou představovat riziko vážného zranění pracovníka. V takovém případě ztrácí účinnost a platnost záruka na straně uživatele a ručení na straně výrobce.

VÝSTRAHA

Dané výkonové podávací zařízení bylo konstrukčně navrženo a postaveno pro práci s obráběcími stroji, které jsou v souladu s bezpečnostními směrnicemi, uváděnými v příslušných předpisech (Evropská rámcová směrnice o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci 89/391/EHS).

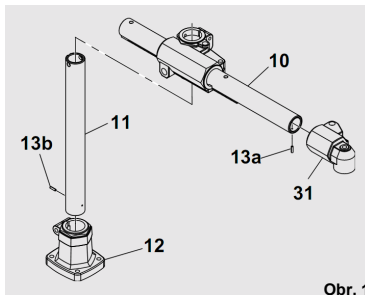
V případě neshody je potřeba upravit uvedené strojní zařízení a překontrolovat provozní stav veškerých ochranných zařízení dříve, než připojíte dané výkonové podávací zařízení k napájecímu systému.

CS

1-3 BEZPEČNOSTNÍ OCHRANNÉ PRVKY

Toto výkonové podávací zařízení je vybavené speciálními zařízeními pro jeho bezpečnost při seřizení.

- Bezpečnostní kryt chrání před jakýmkoliv náhodným přístupem k mechanickým pohyblivým prvkům výbavy.
- Propracované konstrukční řešení nosiče zabraňuje riziku, že by zpracovávané kusy mohly vystoupit ven, i kdyby je pracovník správně neupnul, a tím se předchází vyskočení kusu z výkonového podávacího zařízení a spadnutí na ostatní součásti.



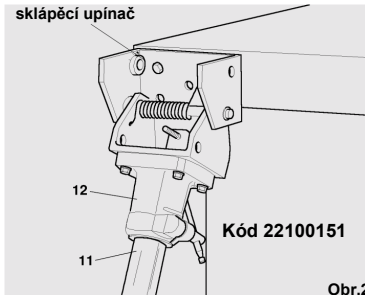
Obr. 1



Na modelu STEFF se tomuto riziku předchází pomocí „Elastic Pin System“.



Pokud je nosič namontovaný na „sklápěcím upínači“ (viz obrázek 2), tak **Elastic Pin System**, pomocí kolíku (13B), (viz obrázek 1), chrání svislý dřív (11) před vystoupením ze základního dílu (12), i když klika nebyla zajištěná.



Obr. 2

⚠ VÝSTRAHA

Sklápěcí upínač je k dispozici jako volitelná položka (kód 22100151), platí se samostatně, a není zahrnutý v rozsahu tohoto produktu.

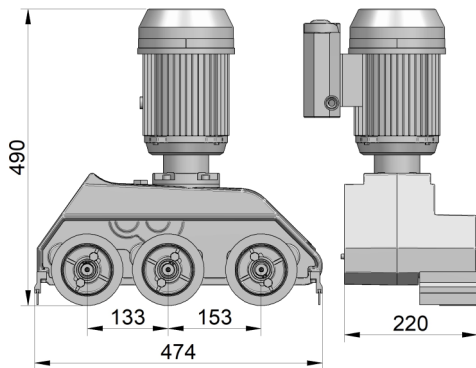
Tento bezpečnostní systém je rovněž příslušný k vodorovnému dřívku (10), (viz obrázek 1), protože kolík (13a) drží trubku, aby nesklouzla ze samotného dřívku.

1-4 TECHNICKÉ ÚDAJE STROJVEDOUČÍHO

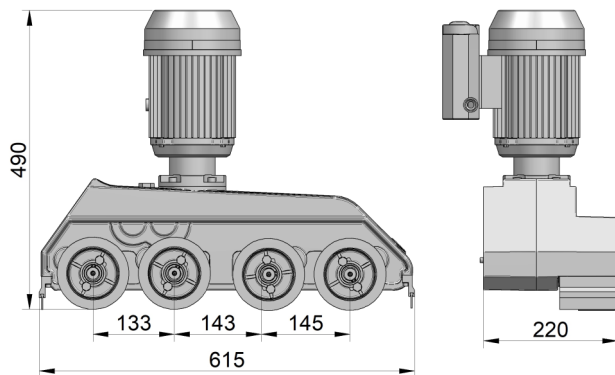
	Šablona	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Výkon třífázového motoru	0,75 kW	0,75 kW
počet otáček	∞	∞
Podávací rychlost válců	nastavitelný 0,5 - 33 m/min	nastavitelný 0,5 - 33 m/min
Počet válců	3	4
Průměr válců	Ø120 mm	Ø120 mm
Šířka válců	60 mm	60 mm
Tvrдость válců	50 shore	50 shore
Zdvih odpružení válce	20 mm	20 mm
čistá hmotnost	30 kg	34 kg
Celková hmotnost	32 kg	36 kg
Rozměry balení	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Rozměry	viz Obr.3	viz Obr.3

1-5 ROZMĚRY STROJVEDOUČÍHO

STEFF SUPERSONIC 3 (mm)



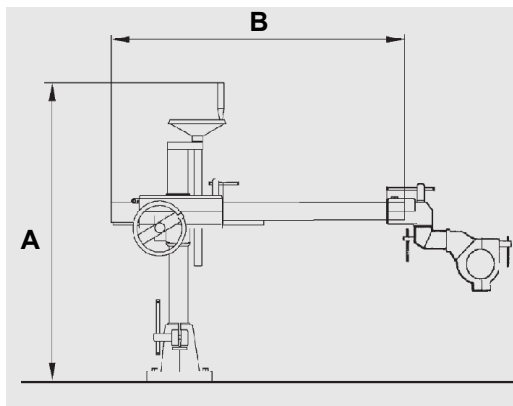
STEFF SUPERSONIC 4 (mm)



obr.3

1-6 ROZMĚRY PODPĚRA

	Šablona			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Hmotnost netto	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Celková hmotnost	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Rozměry balení	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm



CS

obr.4

1-7 HLUKOVÉ EMISE

Níže jsou uvedené hlukové údaje, podle zákonně stanovených požadavků.

typ stroje	Hodnota
ekvivalentní hladina L_{EQ} (dB A)	66,7
maximální hladina hluku na pracovním místě	69,8

1-8 PŘEPRAVA

Výkonové podávací zařízení STEFF je zabalené v jedné bedně, která obsahuje jak samotné podávací zařízení, tak také nosič.

Doporučuje se, abyste si obalový materiál uchovali k dispozici pro příští přepravní požadavky.

	Obal	Hmotnost
STROJVEDOUČIHO	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
PODPĚRA	Podpěra STANDARD	37 kg
	Podpěra 1050	41,5 kg
	Podpěra PLUS	43,5 kg
	Podpěra V	44 kg

1-9 POŽADAVKY NA POSTAVENÍ STROJE

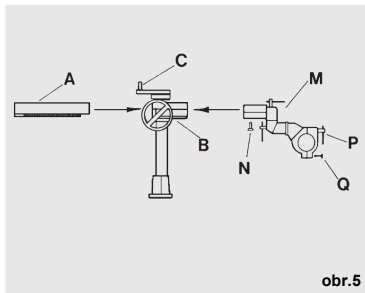
Bezproblémovou a dlouhodobou funkční schopnost a přesnost vašeho stroje, a bezpečný provoz, je možné zajistit výhradně jen tehdy, když bude prostor pro postavení stroje splňovat následující požadavky:

- Stroj musí stát v suchém, krytém prostoru, s teplotami mezi +10°C až +40°C.
- Musí zde být k dispozici dostatečný prostor kolem stroje tak, aby nemohlo dojít ke stlačení pracovníka v prostoru mezi strojem a stěnou, když jsou vytaženy jakékoliv pohyblivé součásti.
- Napájecí kabel musí být vedený tak, aby o něj pracovník nemohl zakopnout.
- Stroj musí být připojený ke stabilnímu napájecímu zdroji s maximálními odchylkami +/-10% od jmenovité hodnoty napětí.
- Zemnicí vodič stroje musí být připojený k zemnicímu systému.

KAPITOLA 2 - INSTALACE

Tato kapitola obsahuje veškeré pokyny, které jsou požadované pro správné sestavení stroje.

2-1 SESTAVA NA PODPORU PLAVBA



obr.5

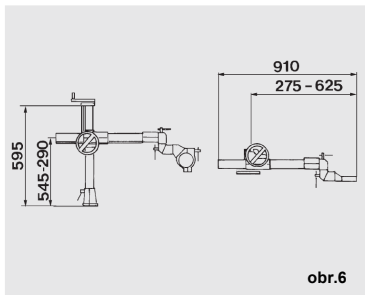
1) Vložte horizontální trubku s tyčí (A) v cruise (B)

2) Montáž kloubové skupiny s límcem (M), na konci trubky (A) a utáhnout upevňovací šroub (N).

3) Vložte knoflík (C) do ručního kolečka, která upravuje výťah.

2-2 UMÍSTĚNÍ A ZAJIŠTĚNÍ PODPORU NA PRACOVNÍM STOLE

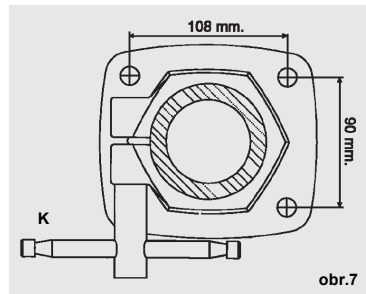
Před kterým je třeba vzít v úvahu rozměry sestaveného stroje (Obr.6)



obr.6

Je třeba vzít v úvahu prostor potřebný pro zpracování, variabilní v závislosti na typu použití, na které se Strojvedoucího je určena, s cílem posoudit nejlepší umístění, do kterého chcete umístit základnu podpory. V kapitole 3 jsou znázorněna různá použití a některé příklady optimální umístění Strojvedoucího.

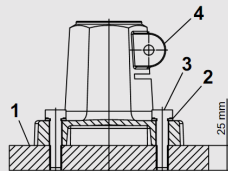
Pro vzdálenost mezi otvory v bance dávat pozor na obr.7.



obr.7

Řešení A

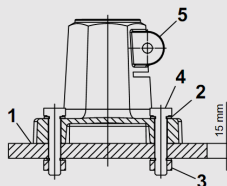
(deska v tloušťce 25 mm, se závitovými průchozími otvory)



Obr.8

Řešení B

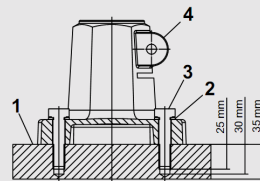
(deska v tloušťce 15 mm, s průchozími otvory)



Obr.9

Řešení C

(deska v tloušťce 35 mm, se slepými otvory)



Obr.10

pozice	popis	množství
1	deska o tloušťce 25 mm	1
2	rovná podložka Æ 12 mm	4
3	šroub se šestihrannou hlavou M12x50	4
4	základní díl	1

pozice	popis	množství
1	deska o tloušťce 15 mm	1
2	rovná podložka Æ 12 mm	8
3	matice M12	4
4	šroub se šestihrannou hlavou M12x60	4
5	základní díl	1

pozice	popis	množství
1	deska o tloušťce 35 mm	1
2	rovná podložka Æ 12 mm	4
3	šroub se šestihrannou hlavou M12x50	4
4	základní díl	1

▲ VÝSTRAHA

Ověřte, že daný pracovní stůl, na který se montuje základní díl nosiče, je dostatečně tuhý a stabilní.

Výkonové podávací zařízení musí být upevněné na hlavní konstrukci stroje, a nikoliv na takovém povrchu, který by mohl být považovaný za nestabilní. Viz k tomu jednotlivá řešení A – B – C (obrázky 8, 9, 10).

Ujistěte se, že zajišťovací klika (K), která upíná svislý dřík k základnímu dílu, je patřičným způsobem utažená (viz obrázek 7).

2-3 SESTAVA NA OCHRANU KARTÁČŮ

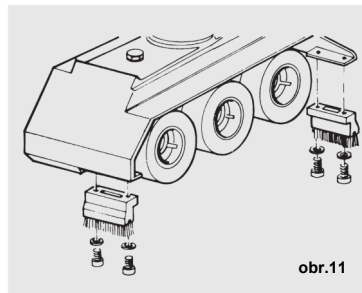
Jediné, co zbývá, které zajišťují dva kartáčky na svých místech s příslušnými 4 šroubů s klíčem v soupravě.

V obr.11 je znázorněn Montáž na Strojvedoucího 3 válců.

2-4 MONTÁŽ NOSNÉHO DOPRAVCE

Poté se nosič je upevněn na pracovní stůl udělat, je Strojvedoucího montáž pomocí speciální objímky (M) (viz obrázek 5), uložené na nosiči.

Pomocí dvou šroubů: utahovací šroub (P) a vodící šroub (Q), který by neměl být utahovat, ale pouze otevřené.



2-5 ELEKTRICKÝ SYSTÉM

Výkonové podávací zařízení se dodává s již nasazenou elektrickou ovládací výbavou, a má se připojit napájecí vedení. Obráběcí stroj musí být připojený přes speciální napájecí vedení, opatřené ochranným zařízením proti zkratům anebo přetížení, s pojistkami odpovídajícími spotřebě výkonového podávacího zařízení, a s odpovídajícím napětím napájecí sítě. Obráběcí stroj může nainstalovat výhradně jen speciálně kvalifikovaný pracovník, při dodržení veškerých pokynů, které jsou poskytnuté v příručce pro použití a údržbu. Výkonové podávací zařízení musí napájené s napětím a s kmitočtem napájecí sítě tak, jak to je uvedené na typovém štítku na motorové jednotce. Dříve, než připojíte výkonové podávací zařízení k napájecí síti, tak se ujistěte, že je napájecí vedení vybavené účinným uzemňovacím systémem.

Bod připojení k napájecímu zdroji musí být vybavený veškerými ochrannými zařízeními, jak to je stanovené příslušnými zákony a směrnicemi.

Pokud se požaduje prodloužení napájecího vedení, tak překontrolujte, zda průřez kabelu je odpovídající pro proudovou hodnotu k podávacímu zařízení; a použijte prodlužovací vedení pokud možno co nejkratší. Výkonové podávací zařízení se musí uvádět do chodu výhradně jen na základě zamýšlených ovládacích prvků na řídicím zařízení, které je specificky poskytnuté pro toto uvádění do chodu.

Elektrické schéma se uvádí v kapitole 5.

VÝSTRAHA

Když stisknete ovládací prvek „zastavení“ (STOP) anebo přepnete spínač na „vypnutí“ (OFF), tak se podávací zařízení musí zastavit.

VÝSTRAHA

S elektrickou výbavou směji zacházet výhradně jen patřičně kvalifikovaní pracovníci!

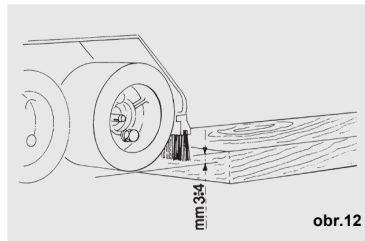
KAPITOLA 3 - POUŽITÍ A NASTAVOVÁNÍ

⚠ VÝSTRAHA

Veškerá nastavení se musí uskutečňovat tehdy, když je stroj odpojený od napájecí sítě, při vytáhnutí napájecí zástrčky.

3-1 NASTAVENÍ VÝŠKY

Pro seřízení výkonového podávacího zařízení v jeho výšce je nezbytné nutné vzít do úvahy tloušťku kusu, který se má obrábět (viz obrázek 12).

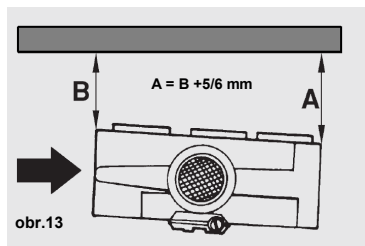


obr.12

Umístěte kola k výšce o zhruba 3 až 5 mm menší, než je výška podávací roviny, tak, aby tato vždy pevně držela. Závěsný systém odsadí jakékoli výškové rozdíly.

3-2 NASTAVENÍ SKLONU

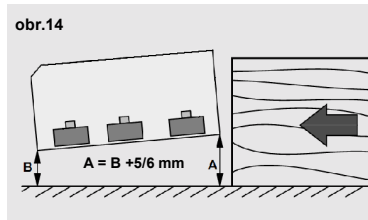
Výkonové podávací zařízení bylo konstrukčně navrženo k použití na různých strojích. Pro ujištění, že je pohyb kusu souběžný k čtvercovému vedení, je potřeba v každém případě umístit výkonové podávací zařízení v mírném úhlu ke směru pohybu kusu (viz obrázek 13).



obr.13

Pro takové aplikace, ve kterých se podávací zařízení používá ve **svislém směru**, se zde ujistěte, že vzdálenost (B) mezi výstupním válcem a čtvercem je o 5 až 6 mm menší, než vzdálenost (A) u vstupního válce.

Pro takové aplikace, ve kterých se výkonové podávací zařízení používá ve **vodorovném směru** (obrázek 14), se ujistěte, že vzdálenost (B) mezi výstupním válcem a rovinou stroje je o 5 až 6 mm menší, než je vzdálenost (A), tedy vzdálenost mezi vstupním válcem a rovinou obráběcího stroje.



obr.14

CS

3-3 SEŘÍZENÍ RYCHLOSTI

Volba podávací rychlosti pro válečkový výkonového podávacího zařízení bezprostředně závisí na následujících faktorech:

- typ obráběcího stroje (spodní frézka, rovnací a tloušťkovací hoblovka, kotoučová pila)
- technické specifikace obráběcího stroje a jeho jmenovité hodnoty
- rychlost obráběcího stroje
- průměr obráběcího stroje
- počet řezných hran
- kvalita řezných hran
- tvrdost materiálu, který se má odebírat
- tloušťka materiálu, který se má odebírat
- zakončovací povrch výchozího produktu
- povrch materiálu, který se má přetahovat
- tvrdost pryžového válce

Rychlost musí navolit patřičně kvalifikovaný pracovník.

▲ VÝSTRAHA

3-4 RYCHLOSTI 'STAV STROJVEDOUCÍHO

Otáčky se plynule regulují pomocí střídače od minimální po maximální hodnotu (viz kapitola 1.4).



A	ZOBRAZIT
B	DISPLEJ FUNKČNÍ SVĚTLA
C	KNOFLÍK NA SEŘÍZENÍ
D	TLAČÍTKO RUN
E	TLAČÍTKO STOP

ZOBRAZIT



POPIS		BARVA
Hz	FREKVENCE VÝKONU MOTORU	ČERVENÉ
RUN	MOTORUON / OFF	ZELENÁ
TRIP	CHYBA INVERTORU	ČERVENÉ
M/Min	LINEÁRNÍ RYCHLOST PANELU	V

TRIP je vždy vypnutý, rozsvítí se pouze v případě chyby.

RUN se zapne pouze při běžícím motoru.

KNOFLÍK NA SEŘÍZENÍ



OTOČENÍ		ZMĚNY HODNOTY
ZPĚTNÝ		ZVRÁTIT

TLAČÍTKO

	RUN	Stisknutím spustíte ovladač (motor zapnutý)
	STOP	Stisknutím zastavíte ovladač (motor je vypnutý)
	RESET	Stisknutím resetujete v případě chyby střídače

MOTOR S POHONEM ZASTAVEN

LED „Hz“ Svítí - blikající hodnota



BĚH MOTORU

Svítí kontrolky „RUN“ a „M / min“ - pevná hodnota



3-5 TABULKA RYCHLOSTI

Níže uvedené hodnoty a vzorce se vztahují k tovární konfiguraci (A = Z22, B = Z43) a novým válcům

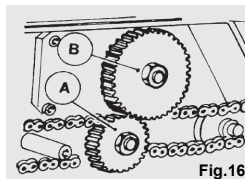


Fig.16

FREKVENCE	RYCHLOST PANELU
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32,9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3,64 * V \text{ (m / min)}$$

$$V \text{ (m / min)} = 0,27 * f \text{ (Hz)}$$

příklad:

frekvence 30 Hz → rychlost cca 8,1 m / min

rychlost panelu 20 m / min → frekvence 72,8 Hz přibližně

⚠ VÝSTRAHA

Rychlost válců se snižuje při opotřebení jejich průměru, a může poklesnout až o 15% z výchozí rychlosti.

CS

3-6 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ

Všimněte si, že před uvedením do provozu, ochranný kryt (kryt převodovky) byl řádně dotažen.

3-7 VOLNÉ PROSTORY KOLEM STROJE

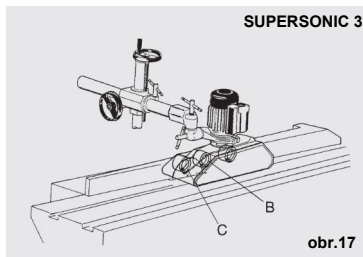
Podavače musí být umístěna tak, že je zde dostatek volného prostoru kolem nich, aby se zabránilo nebezpečí provozovatele drtící proti obráběnému obrobku a jiných strojů nebo nosné konstrukce.

Takže v závislosti na rozměrech obrobku zvýšit volný prostor 0,5 m ve všech směrech.

3-8 POUŽITÍ NA KOTOUČOVÉ PILY

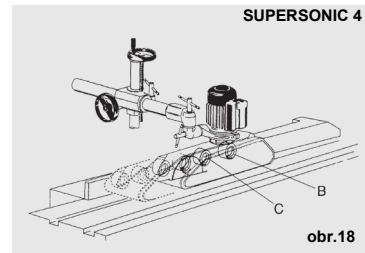
Strojvedoucího 3-válečky (SUPERSONIC 3)

Tyto Strojvedoucího 3-válce, musí být umístěna na kotoučové pily tak, aby se sama o sobě nůž je umístěn mezi prostřední válec (B) a výstupem (C).



Strojvedoucího 4-6 válečky (SUPERSONIC 4)

Strojvedoucího do 4válečky musí být namontováno tak, že pilový kotouč leží bezprostředně po vstupních válců (B) a (C).

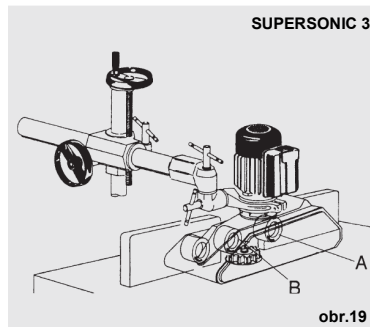


3-9 POUŽÍVEJTE NA VŘETENU MOULDER

Při drážkování obě vodítka spodní frézou musí být dokonale vyrovnány, zatímco v frézování nebo profilování dvě vodítka musí být přesazeny ve vztahu k tloušťce, které mají být odstraněny.

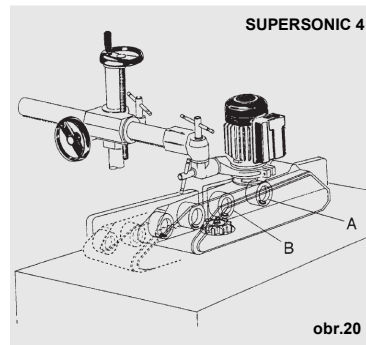
Strojvedoucího 3 válečky (SUPERSONIC 3)

nůž spodní frézou musí být namontován mezi prostředním válcem (B) a vstupním válcem (A).



Strojvedoucího 4-6 válečky (SUPERSONIC 4)

řidič 4válečky musí být umístěna tak, aby fréza z Frézovací leží bezprostředně za vstupními válci (A) a (B).

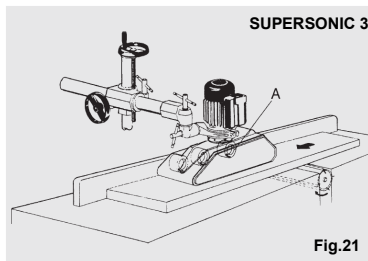


3-10 POUŽÍVEJTE NA PLÁNOVAČI DRÁTŮ

Strojvedoucího 3 válečky (SUPERSONIC 3)

Všechny válečky Strojvedoucího musí
jednat z výstupu hoblíku.

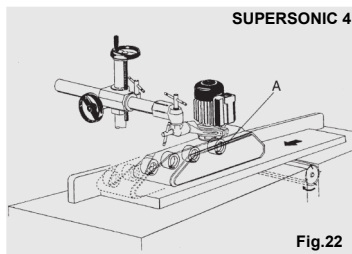
Přívodní válec (A), by měla být asi 5-6
cm. otevření banky. Tlak válců na
obrobku musí být co nejtěhčí.



Strojvedoucího 4-6 válečky (SUPERSONIC 4)

Všechny válečky Strojvedoucího musí
jednat z výstupu hoblíku.

Přívodní válec (A), by měla být asi 5-6
cm. otevření banky. Tlak válců na
obrobku musí být co nejtěhčí.



KAPITOLA 4 - ÚDRŽBA

4-1 VÝSTRAŽNÁ UPOZORNĚNÍ

VÝSTRAHA

Jakákoliv údržbářské nebo ostatní činnosti u stroje se musejí vykonávat po odpojení stroje od napájecí sítě, při vytažení zástrčky z elektrické napájecí zásuvky.

Tato kapitola probírá nejčastější údržbářské činnosti. Pro více komplikované zásahy se podívejte na výkresy rozložené sestavy, na přesné postupy rozebrání a opětovného smontování, a na objednáací kódy náhradních dílů.

4-2 ZBYTKOVÁ RIZIKA

I přes veškerá preventivní bezpečnostní opatření se zde přesto vyskytují určitá zbytková rizika. Zbytková rizika jsou potenciální nepostizitelná nebezpečí, taková jako jsou:

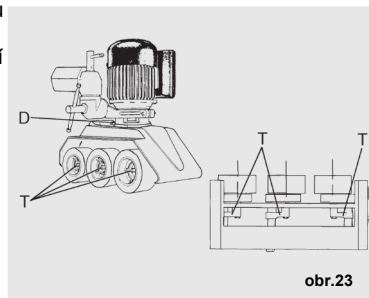
- Zachycení oděvu nebo vlasů na zpracovávané obrobky nebo na obrobky při jejich přepravě.

- Zasažení částmi nebo zbytky z obrábění, vyhazovanými ven ze stroje.
- Nebezpečí vyplývající z práce na elektrickém systému.
- Nebezpečí z pohmoždění pracovníka mezi podávaným obrobkem a stěnou (minimální vzdálenost mezi obrobkem a stěnou 2000 mm).
- Pokud by bylo výkonové podávací zařízení zapojené do napájecí zásuvky, která není připojená k ovládací jednotce daného stroje na zpracování dřeva, tak zde hrozí riziko, že se podávací zařízení náhle uvede do chodu, když se obnoví napájení po předcházejícím výpadku na napájecí síti.
- Nebezpečí zachycení mezi podávací válce a obrobek.

4-3 PLÁNOVANÉ MAZÁNÍ

Chcete-li zachovat tichý stroj a musí být v bezvadném účinnosti (viz Obr.23):

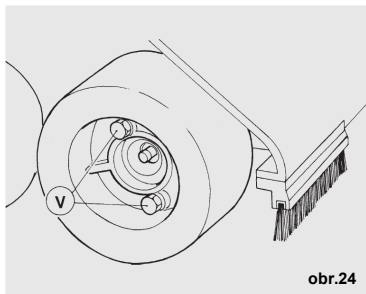
- 1) Injektujte pravidelně tuk perský POLIGREASE EP / 2 v ložiscích přes mazací (T), znázorněné na obrázku za použití vhodného stříkačky dodávány
- 2) pravidelně kontrolovat hladinu oleje v klikové skříní odšroubováním kontrolu víčko (D), zda je hladina oleje nikdy klesne na méně než 4 cm od úrovně víčka. Přidat v případě potřeby IP Mellana 220 nebo jiné oleje viskozity SAE 50.
- 3) Promažte kluzné příčné nosiče.



CS

4-4 VÝMĚNA KOLA

Po určité době používání se vyžaduje nahrazení jednoho nebo více kol. Chcete-li jej nahradit, odstranit starý kolo odšroubováním dva šrouby (V) a vyměnit kolo (Obr.24).

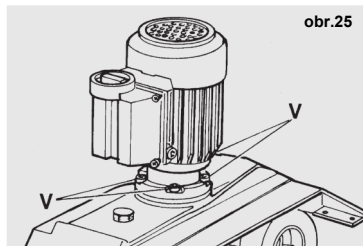


4-5 ZMĚNA PRSTENCOVÉ OZUBENÉ KOLO ČI DALŠÍ ZAŘÍZENÍ UVNITŘ CARTEROVÁ

V průběhu doby koruna kola bude mít tendenci se opotřebovávat způsobuje hru a hluk.

Obtížnější může být nutné vyměnit jedno z vnitřních ozubených kol. Za náhradní práce v následujících fázích, s odkazem rovněž na relativně explodivola Kapitola 7.

- 1) Odstraňte Strojvedoucího z podpěry.
- 2) Odstraňte motor působící na 4 upevňovacími šrouby (V).



- 3) prázdná, obrácením Strojvedoucího , olej do kontejneru pro následné likvidace. Nevyhazujte olej, ale předat někomu vybavena pro likvidaci
- 4) Otevřít, jak je znázorněno v rozloženém pohledu, na dveře a vytáhněte danou skupinu stromů-koronového kola.

5) Odstraňte extraktor se skupinou vychází z ložisek.

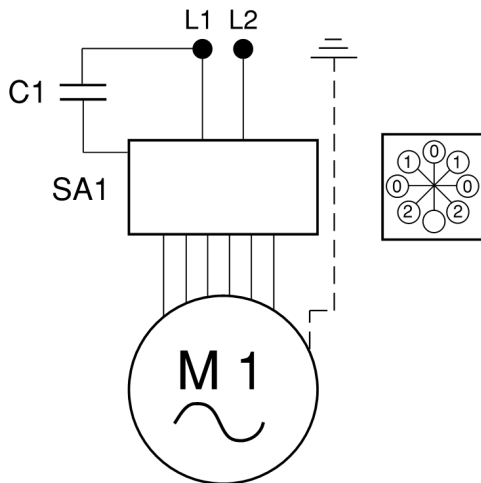
6) Znovu sestavit stisknout skupinu s novou náhradní díl a vracet se obrátit bod 5), a 4) věnovat zvláštní pozornost stavu těsnění a jejich správnou montáž.

7) Obnovit na správnou hladinu oleje jak je popsáno v bodě 4-2 a Opatrně namontujte motor.

4-6 ČIŠTĚNÍ VÝKONOVÉHO PODÁVACÍHO ZAŘÍZENÍ

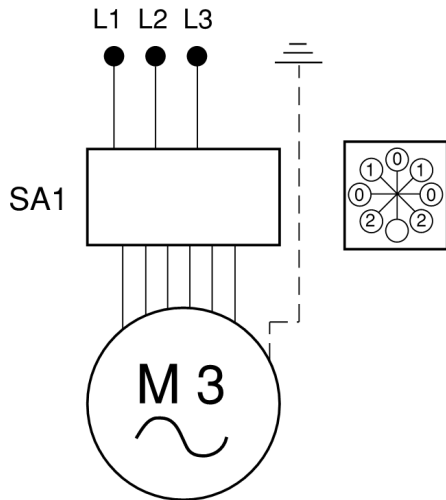
Výkonové podávací zařízení pravidelně čistěte s použitím suchého hadříku nebo štětce, aby se tak odstranil prach a případné odřezky, které by se zde nashromáždily v průběhu provozní činnosti. Zabraňte použití rozpouštědel anebo jiných takových látek, které by mohly způsobit chyby ve funkci zařízení. Pro odstranění usazených nečistot nepoužívejte stlačený vzduch.

5-1 JEDNOFÁZOVÝ MOTOR



součást	popis a funkce
SA1	volič rychlosti
(1) (2)	uvedení do chodu (START)
(0)	zastavení chodu (STOP)
(1) (2)	obraceč
L1, L2	napájecí vedení
C1	kondenzátor
M1	jednofázový motor

5-2 TŘÍFÁZOVÝ MOTOR



součást	popis a funkce
SA1	volič rychlosti
(1) (2)	uvedení do chodu (START)
(0)	zastavení chodu (STOP)
(1) (2)	obraceč
L1, L2, L3	napájecí vedení
M3	třířázový motor

KAPITOLA 6 - KONEČNÉ ODSTAVENÍ STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ Z PROVOZU

6-1 ROZEBRÁNÍ STROJE

V případě demolice / šrotování strojního zařízení / dodržujte následující pokyny:

- odpojte elektrické přípojky
- vyprázdněte nádrže, ve kterých je odpadový olej
- rozebrání strojního zařízení směji uskutečňovat výhradně jen patřičně kvalifikovaní a oprávnění pracovníci.

Je potřeba vzít na vědomí, že strojní zařízení se na konci doby jeho pracovní životnosti musí brát jako průmyslový odpad, a proto se musí sběr odpadu, třídění, přeprava, správa, likvidace a ukládání vykonávat v souladu s platnými předpisy podle Evropské směrnice 91/156/EHS o odpadech, publikované dne 18. března 1991, a podle Evropské směrnice 91/689/EHS o nebezpečných odpadech, publikované dne 12. prosince 1991, a podle jejich následujících úprav.

6-2 LIKVIDACE MATERIÁLU

Likvidace elektrických součástí:

Tento materiál se může vyřazovat na základě odvozu odpadů, v souladu s právními předpisy v dané zemi, kde se strojní zařízení používá.

Likvidace mechanických součástí:

Toto strojní zařízení je vyrobené z hliníku, oceli a plastů.

Ocel a hliník nepředstavují ohrožení životního prostředí, když jsou recyklovány v rámci činnosti specializovaných a oprávněných společností.

Likvidace odpadového oleje:

Oleje, které jsou použity v průběhu pracovního cyklu anebo v průběhu údržby strojního zařízení, musejí být zlikvidovány v souladu s platnými předpisy podle Evropské směrnice 91/156/EHS o odpadech, publikované dne 18. března 1991, a podle Evropské směrnice 91/689/EHS o nebezpečných odpadech, publikované

dne 12. prosince 1991, kterými se každé firmě, která zachází s oleji, stanovují povinnosti poskytnutí sdělení příslušným úředním orgánům o likvidaci olejů a olejových zbytků. Je potřeba poznamenat, že je povinné nutně postupovat podle Evropské směrnice 75/439/EHS o nakládání s odpadovými oleji a pro evidenci odpadových olejů.



SV

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

MAGGI TACKAR FÖR ATT HA VALT FÖRKLARING OM ÖVERENSSTÄMMELSE PATENT EN AV VÅRA PRODUKTER

Erfarenheten efter 50 års aktivitet i planläggning och utförandet av maskiner för arbete i trä, är den bästa garantin för denna produkt.

Vi rekommenderar att noggrant läsa igenom denna manual i alla dess delar, därför att i dessa så finns det information, råd och föreskrifter som tillsammans med ett korrekt regelbundet underhåll och användning av original reservdelar, kommer att ge Ert matarverk perfekt effektivitet under en lång period.

Med vänliga hälsningar.



Konstruktör

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIEN

Förklarar att maskinen

MATARVERKET
Modell: STEFF SUPERSONIC 3 - SUPERSONIC 4

överensstämmer alla bestämmelser
Direktiven:

- **2006/42/EG (Maskiner)**
- **2014/30/UE (Elektromagnetisk kompatibilitet)**
- **2014/35/UE (Låg spänning)**

och utgör den fil tekniska.

Certaldo,

General Direktör
Giacomo Landi

Matare STEFF äger följande
patenterade system



Elastic Pin System

INNEHÅLL

KAPITEL 1

- ALLMÄN INFORMATION	240
1-1 SÄKERHETSNORMER	240
1-2 AVSEDD ANVÄNDNING	241
1-3 SKYDD FÖR SLUTLIG SÄKERHET	242
1-4 MATARENS TEKNISKA EGENSKAPER	243
1-5 MATARSTORLEK	244
1-6 STÖDSTORLEK	245
1-7 LUFT BULLER	246
1-8 TRANSPORT	246
1-9 INDIKATIONER FÖR INSTALLATION	246

KAPITEL 2

- INSTALLATION	247
2-1 MONTERING AV DET KORSFORMADE STÖDET	247
2-2 PLACERING OCH FIXERING TILL STÖDET PÅ ARBETSBÄNKEN	247
2-3 MONTERING AV SKYDDSBORSTAR	249
2-4 MONTERING AV MATARVERKET PÅ STÖD	249
2-5 ELSYSTEM	250

KAPITEL 3

- ANVÄNDNING OCH REGLERING...	251
3-1 REGLERING AV HÖJDEN	251
3-2 REGLERING AV LUTNING	251
3-3 REGLERING AV HASTIGHET PÅ FRAMMATNINGSHASTIGHET	252
3-4 REGLERING AV HASTIGHET PÅ FRAMMATNINGSHASTIGHET	252
3-5 HASTIGHETSTABELL	253
3-6 SKYDDSANORDNING	253
3-7 FRIA UTRYMMEN RUNT OMKRING MASKINEN	254
3-8 ANVÄNDNING AV MATARVERKET PÅ EN MASKEN MED CIRKULÄR SÅG	254
3-9 ANVÄNDNING AV MATARVERKET PÅ VERTIKAL FRÄS	255
3-10 ANVÄNDNING AV MATARVERK PÅ HYVEL	256

KAPITEL 4

- UNDERHÅLL	257
4-1 VARNING	257
4-2 KVARSTÅENDE RISKER	257
4-3 REGELBUNDEN SMÖRJNING...	257
4-4 BYTE AV ETT HJUL	258
4-5 BYTE AV REDUCERKRANS ELLER ANDRA KUGGHJUL INUTI HUVEN	258
4-6 RENGÖRING AV MATARVERKET	258

KAPITEL 5

- ELSHEMA	259
5-1 ENFAS MOTOR	259
5-2 TREFAS MOTOR	260

KAPITEL 6

- URSERVICETAGANDE	261
6-1 BORTFÖRSKAFFANDE AV MASKINEN	261
6-2 DIFFERENTIALUPPDELNING AV MATERIAL	261

KAPITEL 7

- RESERVEONDERDELEN	289
----------------------------------	------------

1-1 SÄKERHETSNORMER

Mataren är framställd för att sättas på traditionella maskiner (slipmaskiner, band-hyvlar, cirkelsågar etc.), för påmatning av bräder och trälistor och paneler i MDF eller ädelträ.

Eftersom det i världen finns ett oräkneligt antal tillverkare av traditionella hantverksmaskiner för träbearbetning, så är det omöjligt att göra upp en lista över alla redskap där de kombineras med rätt matare.

Rätt val av matarmodell att applicera på varje enskild hantverksmaskin är starkt beroende av följande anvisningar:

- matarens motoreffekt
- valsarnas matningshastigheten
- antal valsar
- valsdimension (diameter och brädd)
- hårdheten av gummit på valsarna
- längden av den horisontella stödjepelaren
- matarens tyngd i förhållande till hantverksmaskinens tyngd

VIKTIGT

Valet av den rätta kombinationen mellan matare och hantverksmaskin bör lämnas åt en specialiserad operatör, som har erfarenhet inom området av träarbete (t.ex. cirkelsågar, slipmaskiner, band-hyvlar).

Frammatningsenheten skall fixeras

VIKTIGT

på maskinens huvudyta och inte på de yttre, mer ostabila, ytorna. Den stödyta på vilken hållaren underlag skall monteras måste vara stabil och säker. Stödytorna är tillverkade i gjutjärn och i stål och får inte vara tunnare än 20 mm.

Frammataren är inte anpassad för användning utomhus eller i lokaler med risk för explosion. Den kan monteras, aktiveras, utsättas för underhåll och repareras enbart av utbildad och auktoriserad personal.

Mataren måste endast vara ansluten till hantverksmaskinens elskåp eller till den speciella kontakten på denna avsedd för matningsmekanismen. Dessa kontakter är anslutna till maskinkommandot på ett sätt att när stoppeller nödstoppkommandot aktiveras på hantverksmaskinen, så avbryts strömmen till Mataren. Kontakten måste vara försedd med överbelastningsskydd och ansluten till hantverksmaskinens

skyddsmekanismer för hopp och/eller urhakning p g a underspänning.

Man skall observera tillämpningsbara olycksförebyggande normer såsom de ytterligare och allmänt kända tekniska regler för säkerhet och hälsa på arbetet. För en lagenlig användning är det dessutom nödvändigt att läsa igenom instruktionsboken innan maskinen monteras.

En olämplig användning är sådan som inte överensstämmer med reglerna.

För skador som uppstår på grund av detta så ansvarar inte tillverkaren. All risk är på användarens ansvar.

Vid leverans utan stickkontakt så skall den elektriska anslutningen utföras av en SPECIALISERAD ELEKTRIKER.

 **VIKTIGT**

När stopp- och/eller nösstoppkommandot aktiveras på hantverksmaskin måste mataren stanna.

 **VIKTIGT**

Arbete med elsystemet får endast utföras av en specialiserad elektriker!

1-2 AVSEDD ANVÄNDNING

Det rekommenderas att endast använda matarverket för arbete som beskrivs i detta häfte, inklusive arbeten som ingår i vanligt underhåll.

 **VIKTIGT**

Det är lämpligt att därmed granska instruktionshäftet innan man fortsätter med montering av maskinen. Alla eventuella mekaniska eller andra ändringar på frammatningsenheten, på samma sätt som en icke förutsedd användning eller ingrepp, skapar en felaktig situation som dels ger upphov till skador på maskin men som också kan utgöra en allvarlig riskfaktor för operatören. Om detta inte sker, så gäller inte användargarantin och tillverkarens är inte ansvarig.

 **VIKTIGT**

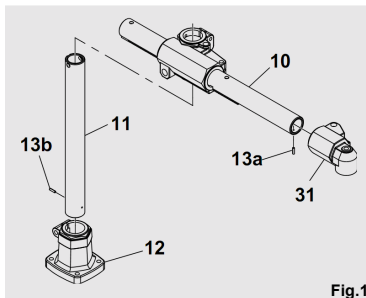
Matarverket har ritats och utförts så att det ska kunna fungera tillsammans med andra verktygsmaskiner, som följer säkerhetsföreskrifterna i gällande förordningar (Europeiska direktiven 89/391/EEC).

Om dessa inte överensstämmer, måste de anpassas och säkerhetsanordningarna kontrolleras innan matarverket kopplas till maskinernas elektriska system.

1-3 SKYDD FÖR SLUTLIG SÄKERHET

Matarna är försedda med vissa detaljer som gör dem säkra under de olika regleringsfaserna.

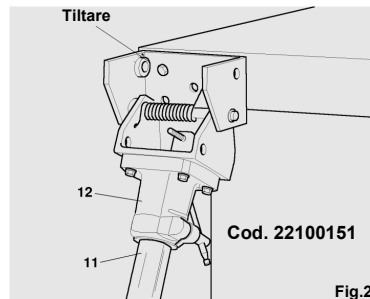
- En lateral skyddsslucka som hindrar från att komma åt de rörliga mekaniska delarna.
- En noggrann projektplanering av korsstödet förhindrar varje risk för att de olika delarna faller isär, ifall de inte skulle vara korrekt åtdragna av operatören, och undviker därför risken att mataren lossnar och ramlar ner bland de olika beståndsdelarna.



På modellen **STEFF** undviks denna risk med systemet **"Elastic Pin System"**.

Ifall stödet skulle monteras på en eventuell "Tiltare" (se Fig.2), ser säkerhetssystemet

Elastic Pin System till att det vertikala röret (11) inte åker ur basen (12), m h a sprinten (13b) (se Fig.1), även om handtaget inte är spärrat.



VIKTIGT

Tiltaren är ett extra tillbehör (Kod. 22100151) som säljs separat och är inte en del av denna produkt.

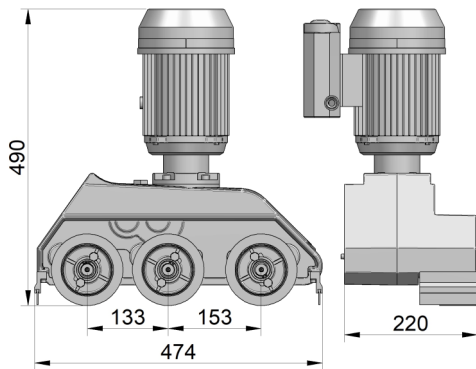
Detta säkerhetssystem gäller även för den horisontala slangen (10) (se Fig.1), eftersom stiftet (13a) ser till att pipen dras ut ur själva slangen.

1-4 MATARENS TEKNISKA EGENSKAPER

	Mall	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
Trefas motoreffekt	0,75 kW	0,75 kW
Antal hastigheter	∞	∞
Valsarnas matarhastighet	justerbar 0,5 - 33 m/min	justerbar 0,5 - 33 m/min
Antal valsar	3	4
Valsarnas diameter	Ø120 mm	Ø120 mm
Valsarnas bredd	60 mm	60 mm
Valsarnas hårdhetsgrad	50 shore	50 shore
Valsfjädringen	20 mm	20 mm
Nettovikt	30 kg	34 kg
Bruttovikt	32 kg	36 kg
Förpackningsmått	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensioner	se Fig.3	se Fig.3

1-5 MATARSTORLEK

STEFF SUPERSONIC 3 (mm)



STEFF SUPERSONIC 4 (mm)

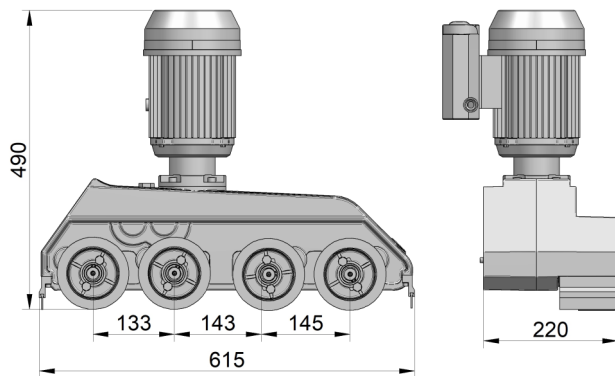
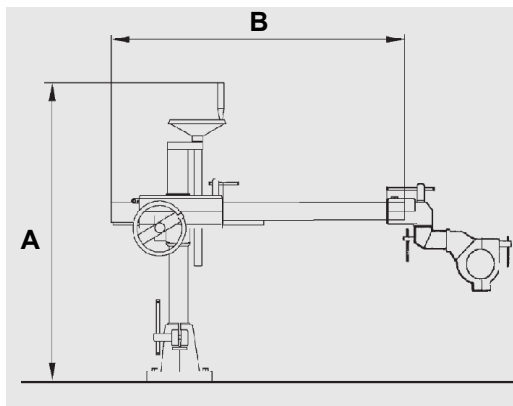


Fig.3

1-6 STÖDSTORLEK

	Mall			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Nettovikt	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Bruttovikt	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Förpackningsmått	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm



SV

Fig.4

1-7 LUFT BULLER

Här visas en lista, enligt lagen, med nedanstående tabell för maskinens ljudemissioner:

Typ av maskin	Värde
LEQ (dbA)	66,7
Max. ljudtryck på arbetsplatsen	69,8

1-8 TRASPORT

Mataren STEFF är förpackade i en enda kartong, som innehåller mataren och ställningen.

Det är lämpligt att bevara emballeringen för framtida transport.

Förpackning		Vikt
MATAREN	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
STÖD	Stöd STANDARD	37 kg
	Stöd 1050	41,5 kg
	Stöd PLUS	43,5 kg
	Stöd V	44 kg

1-8 INDIKATIONER FÖR INSTALLATION

För att med tiden bevara en bra funktion och en absolut precision på maskinen och under största säkerhet för operatören så är det nödvändigt att skrupulöst följa följande indikationer för installation:

- Maskinen skall placeras inomhus, utan fukt och en temperatur innesluten mellan +10°C och +40°C.
- Runt omkring maskinen skall det finnas tillräckligt med utrymme för att hindra operatören att bli restare a contrasto mellan de rörliga delarna på maskinen och eventuella objekt som finns runt omkring.
- Elkabeln skall vara ditsatt på så sätt att operatören inte kan snubbla på den.
- Strömnätet dit maskinen är ansluten får inte ha spänningsväxlingar som är högre än $\pm 10\%$.
- Maskinens jordkabel skall vara ansluten till anläggningens jordanslutning.

KAPITEL 2 - INSTALLATION

I detta kapitel så ges alla nödvändiga instruktioner för en korrekt montering av maskinen.

2-1 MONTERING AV DET KORSFORMADE STÖDET

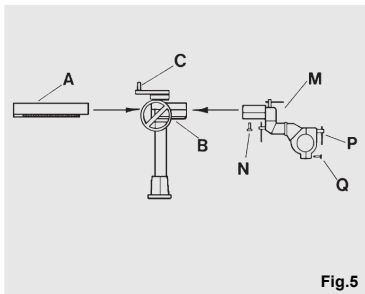


Fig.5

- 1) Sätt in det horisontala röret med kuggstångsdrev (A) in i i korset (B).
- 2) Montera den ledade enheten med manschett (M) till rörets ytterlighet (A) och dra åt fixeringsskruven (N).

- 3) Sätt knoppen (C) i handhjulet som reglerar höjden.

2-2 PLACERING OCH FIXERING TILL STÖDET PÅ ARBETS BÄNKEN

Innan man fortsätter med fixeringen så är det lämpligt att ta i beaktande maskinens utrymme då den är monterad och som Fig.6.

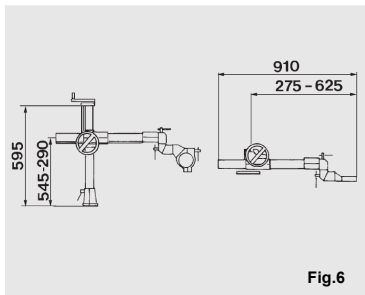


Fig.6

Man måste ta hänsyn till nödvändigt utrymme för arbetet som varierar beroende på vilket användningsområde som matarverket är ägnat för, för att bäst kunna värdera bästa position för att placera stödets basenhet.

I kapitel 3 så illustreras olika användningsområden och några exempel på optimal placering av matarverket.

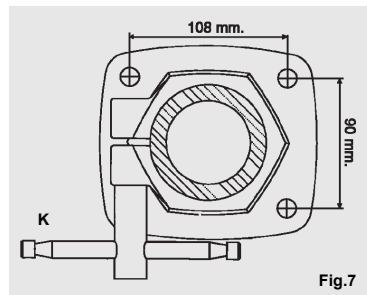


Fig.7

SV

LÖSNING A

(Skiva Tjocklek 25mm med gängade tränshål)

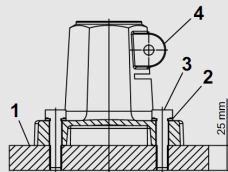


Fig.21

LÖSNING B

(Skiva Tjocklek 15mm med tränshål)

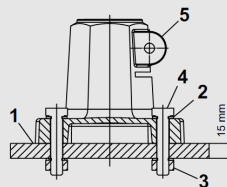


Fig.22

LÖSNING C

(Skiva Tjocklek 35mm med blindhål)

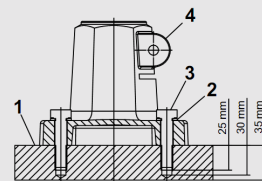


Fig.23

POS.	BENÄMNING	ANTAL
1	Skiva Tjocklek 25 mm	1
2	Plan bricka Ø12 mm	4
3	Skruv TE M12x50	4
4	Bas	1

POS.	BENÄMNING	ANTAL
1	Skiva Tjocklek 15 mm	1
2	Plan bricka Ø12 mm	8
3	Mutter M12	4
4	Skruv TE M12x60	4
5	Bas	1

POS.	BENÄMNING	ANTAL
1	Skiva Tjocklek 35 mm	1
2	Plan bricka Ø12 mm	4
3	Skruv TE M12x50	4
4	Bas	1

▲ VIKTIGT

Kontrollera att den stödyta på vilken hållaren skall monteras är vara stabil och säker.

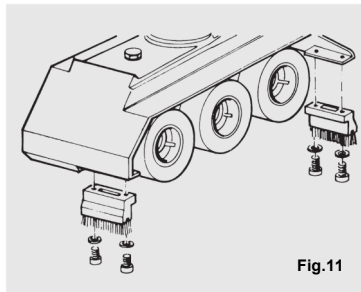
Frammatningsenheten skall fixeras på maskinens huvudyta och inte på de yttre, mer ostabila, ytorna, se lösning A-B-C (Fig.8-9-10).

Försäkra dig om att blockeringshandtaget (M) på den vertikala pelaren på basen är korrekt åtdraget (se Fig.7).

2-3 MONTERING SKYDDSBORSTAR

Nu kvarstår bara att fixera de två borstarna till deras säte med de avsedda 4 skruvarna som levereras tillsammans med nyckeln i utrustningen.

I Fig.11 så representeras en montering av ett matarverk med 3 rullar.



AV 2-4 MONTERING AV MATARVERKET PÅ STÖD

Då man en gång fixerat stödet till arbetsbänken så kvarstår bara att montera dit matarverket genom att använda den avsedda manschetten (M) (se Fig.5) monterad på stödets ytterlighet.

Man använder två skruvar, åtdragningsskruv (P) och styrskruv (Q) som inte skall dras åt utan bara närmas.

2-5 ELSYSTEM

Mataren levereras med en elektrisk kommandoanläggning installerad med en kabel för nätanslutningen.

Hantverkmaskinens anslutning måste ske till en specifik eluttag som har kortslutnings- och överbelastningsskydd med en lämplig säkringskalibrering av den absorberade effekten av Mataren och linjespänningen.

Hantverkmaskinens installering måste utföras av kvalificerad personal och enligt alla instruktioner som anvisas i denna manual för användning och underhåll.

Mataren behöver en försörjning med spänning och frekvens enligt vad som står på brickan som sitter på motorn. Innan mataren ansluts till elnätet måste man försäkra sig om att försörjningslinjen har en duglig jordning.

Anslutningsuttaget ska garantera alla föreskrivna skydd enligt gällande lagar.

Om det skulle vara nödvändigt att förlänga elkablarna, så kontrollera att den använda kabeldelen är lämplig att bära den strömintensitet som mataren absorberar, det är alltid tillrådligt att använda så korta förläggningssladdar som möjligt. Starten av mataren ska vara möjlig endast genom en frivillig aktion på en därför avsedd kommando-mekanism.

Se elschema kapitel 5.

 **VIKTIGT**

Vid aktivering av stopp- och/eller nödstoppkommandot på hantverk-smaskinen ska mataren stanna.

 **VIKTIGT**

Arbeten på elanläggningen får endast utföras av specialiserad personal!

KAPITEL 3 - ANVÄNDNING OCH REGLERING

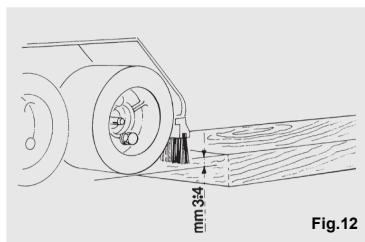
⚠ VIKTIGT

Regleringar skall utföras med maskinen bortkopplad från den elektriska strömförsörjningen.

3-1 REGLERING AV HÖJDEN

För att reglera matarverket på höjden så måste man ta i beaktande tjockleken på biten som skall kapas (se Fig.12).

Hjulen måste placeras på en höjd av cirka 3-5 mm lägre än matarplanet, för att alltid garantera greppet.

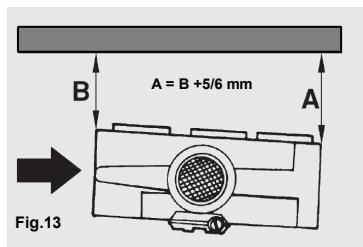


Systemet för upphängning kommer att kompensera eventuella skillnader i höjden om det skulle inträffa.

3-2 REGLERING AV LUTNING

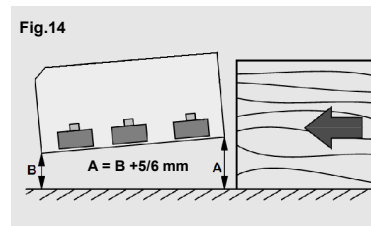
Matarverket har planlagts för att användas på flera maskiner.

I vilket fall som helst så för att försäkra att biten rör sig parallellt till förarnavinkelbeslag så måste man placera matarverket lätt lutat jämfört med bitens förflyttning +riktning (se Fig.13).



För bearbetningar där Mataren används i "**vertikal position**" måste vi alltså göra på ett sätt att avståndet (B) mellan utgångsvalsen och vinkelhaken blir 5-6 mm mindre än det till ingångsvalsen (A).

Om Mataren används i "**horisontell position**" (Fig.14), göra så att avståndet (B) mellan utgångsvalsen och hantverksmaskinens plan blir 5-6 mm mindre än avståndet (A), som är avståndet mellan ingångsvalsen och hantverksmaskinens plan.



3-3 REGLERING AV HASTIGHET PÅ FRAMMATNINGSHASTIGHET

Valet av valsarnas matningshastighet på Mataren är starkt beroende av följande anvisningar:

- hantverksmaskinens typologi (slipmaskin, bandhyvel, cirkelsåg)
- hantverksmaskinens tekniska egenskaper och dess kapacitet
- redskapshastighet
- redskapsdiameter
- antal eggar
- eggkvalitet
- hårdhetegrad av den bortskurna delen
- tjockleken av den bortskurna delen
- finhetensgrad som önskas erhållas av arbetsstycket
- ytan på det matade materialet
- hårdhetegraden av gummivalsen

Hastighetsvalet bör lämnas till en specialiserad operatör.

⚠ VIKTIGT

3-4 JUSTERING FÖRARHÅTTIGHETEN

Hastigheten regleras kontinuerligt med hjälp av en växelriktare från minsta till maximala värde (se kapitel 1.4).



A	VISA
B	VISA FUNKTIONSLAMPOR
C	JUSTERINGSRAT
D	KÖR KNAPP
E	STOPP-KNAPP

AV VISA



BESKRIVNING		FÄRG
Hz	MOTOR KRAFTFREKVENNS	RÖD
RUN	MOTOR PÅ / AV	GRÖN
TRIP	INVERTER FEL	RÖD
M/Min	PANELLINJÄR HASTIGHET	GRÖN

TRIP är alltid av, det tänds bara i händelse av ett fel.

RUN tänds bara när motorn är igång.

KNAPP A JUSTERING



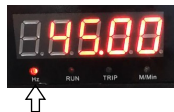
ROTATION		VÄRDEFÖRÄNDRING
TRYCK		TRYCK

KNAPPAR

	RUN	Tryck för att starta föraren (motorn PÅ)
	STOP	Tryck för att stoppa föraren (motor AV)
	RESET	Tryck för att återställa i händelse av ett växelriktarfel

MASKINMOTOR STOPPAD

"Hz" LED PÅ - blinkande värde



MOTORLÖPNING

"KÖR" och "M / min" tänds - fast värde



3-5 HASTIGHETSTABELL



Värdena och formlerna nedan hänvisar till fabrikskonfigurationen (A = Z22, B = Z43) och nya rullar

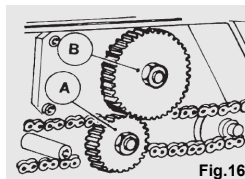


Fig.16

FREKVENNS	PANELHASTIGHET
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32.9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3,64 * V \text{ (m / min)}$$

$$V \text{ (m / min)} = 0,27 * f \text{ (Hz)}$$

exempel:
frekvens 30 Hz → hastighet 8,1 m / min ca.
panelhastighet 20 m / min → frekvens 72,8 Hz ca.

VIKTIGT

Valshastigheten minskar i proportion till valsdiameters förbrukning, och kan uppnå ett reduktionsvärde på 15% i förhållande till begynneshastigheten.

SV

3-6 SKYDDSANORDNING

Var uppmärksam så att innan man sätter den i funktion att skyddshuven (täckning för kugghjulshuset) har reglerats ordentligt.

3-7 FRIA UTRYMMEN RUNT OMKRING MASKINEN

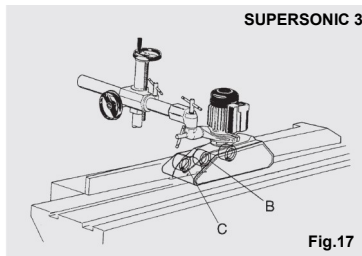
Omkring för att undvika far för klämskador på operatören mot biten som skall arbetas och andra maskiner och bärande strukturer.

Därmed så beroende på arbetsbitens dimensioner så skall det fria utrymmet ökas med 0,5 meter i alla directioner.

3-8ANVÄNDNING AV MATARVERKET PÅ EN MASKIN MED CIRKULÄR SÅG

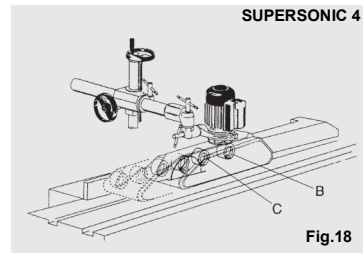
Matarverket STEFF med 3 rullar (SUPERSONIC 3)

Matarverket STEFF med 3 rullar så skall det finnas en cirkulär såg så att bladet på denna befinner sig mellan mittenrullen (B) och utgångsrullen (C).



Matarverket STEFF med 4rullar (SUPERSONIC 4)

Matarverket STEFF med 4-6 rullar skall monteras på så vis att bladet på cirkulär sågen befinner sig genast efter ingångsrullarna (B) och (C).

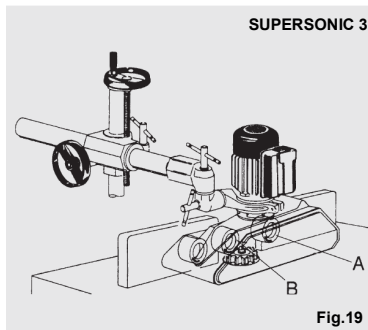


3-9 ANVÄNDNING AV MATARVERKET PÅ VERTIKAL FRÄS

Vid arbete för räffling så skall de två förarna på den vertikala fräsen vara perfekt linjerade, medan vid arbete för profilering eller profilsågning så skall de två förarna vara förskjutna i rapport till tjockleken som skall avlägsnas.

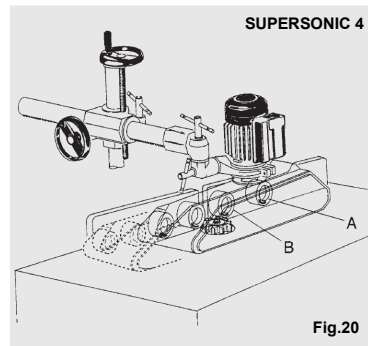
Matarverket STEFF med 3 rullar (SUPERSONIC 3)

Vid matarverket STEFF med 3 rullar så den vertikala fräsen vara monterad mellan mittenrullen (B) och ingångsrullen (A).



Matarverket STEFF med 4rullar (SUPERSONIC 4)

Matarverket STEFF med 4-6 rullare skall vara placerad på så vis att den vertikala fräsen befinner sig genast efter ingångsrullarna (A) och (B).



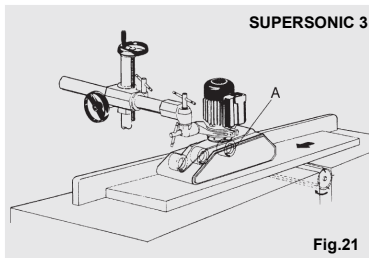
3-10 ANVÄNDNING MATARVERK PÅ HYVEL

Matarverket STEFF med 3 rullar (SUPERSONIC 3)

Vid montering av en matarverket STEFF med 3 rullar på hyvel så skall alla matarverkets rullar ingripa från hyvelns utgående del.

Ingångsrullen (A) skall befinna sig cirka 5-6 cm. från bänkens öppning.

Trycket av rullarna mot biten som skall arbetas skall vara så lätt som möjligt.

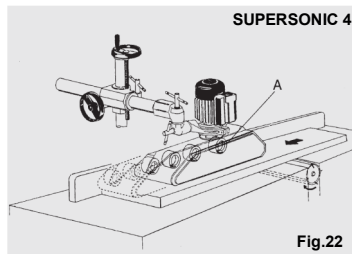


AV Matarverket STEFF med 4rullar (SUPERSONIC 4)

Vid montering av en matarverket STEFF med 4rullar på hyvel så skall alla matarverkets rullar ingripa från hyvelns utgående del.

Ingångsrullen (A) skall befinna sig cirka 5-6 cm. från bänkens öppning.

Trycket av rullarna mot biten som skall arbetas skall vara så lätt som möjligt.



KAPITEL 4 - UNDERHÅLL

4-1 VARNING

VIKTIGT

ALLA UNDERHÅLLSINGREPP M.M. PÅ MASKINEN SKALL UTFÖRAS EFTER ATT MAN KOPPLAT BORT MASKINEN FRÅN STRÖMFÖRSÖRJNINGEN GENOM ATT TA BORT KONTAKTEN FRÅN STRÖMUTTAGET.

I detta kapitel så skall vi i detalj beskriva de mest vanliga underhållsningreppen. För mer komplexa ingrepp så hänvisa till vad som beskrivs i följande kapitel och mer exakt i sekvensen för nedmontering och återmontering och för koden för eventuell reservdel.

4-2 KVARSTÅENDE RISKER

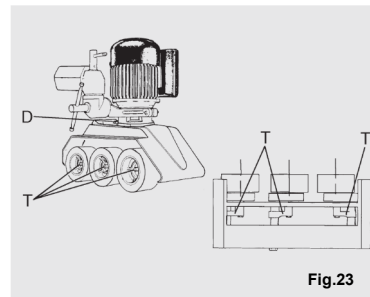
Trots alla åtgärder som tagits så finns det några kvarstående risker. De kvarstående riskerna är ej tydliga starka risker som till exempel:

- Att fastna med kläder eller i håret i bitar eller under transport av bitar.
- Att träffas av bitar eller arbetsrester som flyger omkring utsidigt.
- Fara för kvarlämnade delar från arbete med elsystemet.
- Fara med att personer fastnar mellan bitar och väggar (efterfrågat minimiavstånd mellan bit och vägg är mer än 2000 mm).
- Om matarverket ansluts till ett uttag som i sin tur inte är anslutet till maskinens kommando för arbete av trä så finns det fara för att plötslig start av matarverket på grund av att spänningen kommer tillbaka efter ett spännings avbrott.
- Fara för att släpas med mellan matarverkets rullar och biten som håller på att arbetas.

4-3 REGELBUNDEN SMÖRJNING

För att bibehålla maskinen tyst och med största effektivitet så måste man: sprutan som ingår i utrustningen.

- 1) Regelbundet spruta in fett PERSIAN POLIGRASE EP/2 i lagren med hjälp av smörjnipllar (T) som visas i figuren genom att använda
- 2) Regelbundet kontrollera oljenivån i huven genom att lossa locket (D) och genom att kontrollera att oljenivån aldrig sjunker under 4 cm. från lockets nivå. Fyll på om det är nödvändigt med IP MELLANA 220 eller viskositet olja SAE 50
- 3) Smörj det korsformade stödets glidningsyta.



SV

4-4 BYTE AV ETT HJUL

Efter en viss periods användning så är det nödvändigt att byta ett eller flera hjul. För att byta detta så ta bort det gamla hjulet genom att lossa på de två skruvarna (V) och byt ut hjulet (Fig.24).

4-5 BYTE AV REDUCERKRANS

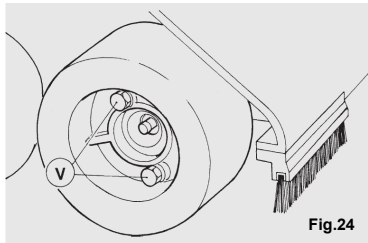


Fig.24

ELLER ANDRA KUGGHJUL INUTI HUVEN

Med tiden så kommer reducerkransen att slitas ut och orsaka spelrum och buller. Det kan bli nödvändigt att byta ut en av kugghjulen inuti. För byte så arbeta i följande etapper och det hänvisas även till tillhörande avdelning i kapitel 7.

- 1) Montera bort matarverket från stödet.
- 2) Ta bort motorn genom att ingripa på de 4 fixeringsskruvarna (V).

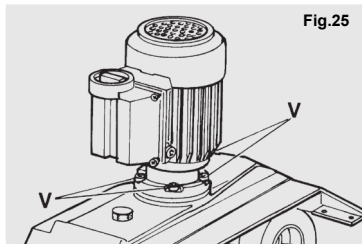


Fig.25

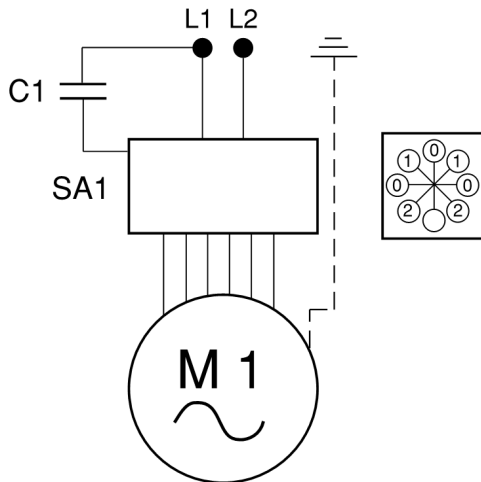
- 3) Töm ut oljan i en behållare genom att vända matarverket upp och ned och bevara tills nästa ortförskaffande. Släng aldrig oljan utan lämna den till någon som är utrustad för dess bortförskaffande (mekaniker, m.m.).
- 4) Öppna så som visas i skissen, luckan och dra ut gruppen axel-kronaredskap som är aktuell.
- 5) Montera ned gruppen med en utdragare genom att börja med lagren

- 6) Samla ihop gruppen till den nya komponenten som bytts ut och utför alla ingrepp i omvänd ordning punkterna 5) och 4) och var mycket noggrann med packningarnas egenskaper och deras korrekta montering.
- 7) Fyll på med en korrekt nivå med olja såsom beskrivs i paragraf 4-2 och montera tillbaka motorn noggrant.

4-6 RENGÖRING AV MATARVERKET

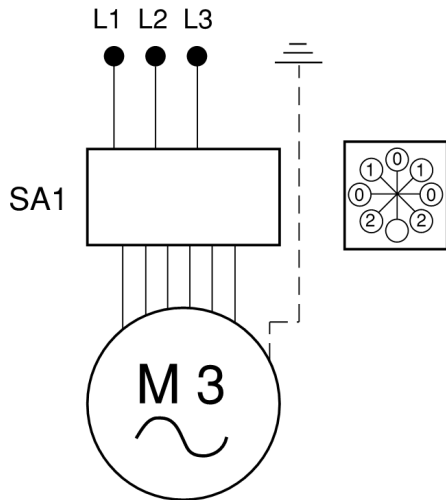
Rengöring av matarverket skall utföras regelbundet genom att använda en trasa eller en torr pensel för att ta bort damm eller sågspån som samlats under arbetet. Undvik att använda lösningsmedel och substanser som kan påverka maskinens regelmässiga funktion. Det skall undvikas att använda tryckluft för att ta bort eventuella beläggningar av smuts.

5-1 ENFAS MOTOR



Komponent	Beskrivning och funktion
SA1	Hastighetsomkopplare
(1) (2)	Start
(0)	Stopp
(1) (2)	Reverse
L1, L2	Linje
C1	Kondensator
M1	Enfas motor

5-2 TREFAS MOTOR



Komponent	Beskrivning och funktion
SA1	Hastighetsomkopplare
(1) (2)	Start
(0)	Stopp
(1) (2)	Reverse
L1, L2, L3	Linje
M3	Trefas motor

SV

6-1 BORTFÖRSKAFFANDE AV MASKINEN

Då maskinen skall demoleras/skrotas så är det tillräckligt att observera följande indikationer:

- koppla bort den elektriska anslutningen
- töm tankarna som innehåller gammal olja
- lämna nedmonteringsarbetet åt kvalificerad och auktoriserad personal.

Kom ihåg att maskinen i slutet av dess livslängd skall behandlas som industriellt avfall och därmed så skall man utföra uppsamling, separering, transport, behandling av avfall och deponering av dessa i enlighet med gällande normer som hänvisar till de Europeiska direktiven 91/156/EEC från den 18 mars 1991 och 91/689/ECC från den 12 december 1991 och följande modifieringar.

6-2 DIFFERENTIALUPPDELNING AV MATERIAL

Bortförskaffande av elektriska delar:

Material som kan slängas med stadsavfall enligt lagdispositioner i användningslandet.

Bortförskaffande av mekaniska delar:

Maskinen är tillverkad av aluminium, stål och plastmaterial. Stålet och aluminiumet ger Inga skador på miljön om det återanvänds av specialiserade och auktoriserade företag.

Plastmaterialet kan orsaka skador i miljön och skall därför lämnas till specialiserade företag och som auktoriserats för dess bortförskaffning.

Bortförskaffning av olja:

Olja som använts under maskinens arbetscykel och/eller dess underhåll skall bortförskaffas genom att följa de Europeiska direktiven 91/156/EEC från den 18 mars och 91/689/EEC från den 12 december som kräver att alla företag som skall slänga olja meddelar detta till auktoritära kompetenser om all information gällande elimineringen och deponeringen av den använda oljan och dess rester.

Kom ihåg att baserat på Europeiska direktiven 75/439/EEC så är det obligatoriskt att vända sig till KONSORTIUM FÖR ANVÄND OLJA.

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

**MAGGI ØNSKER AT TAKKE DEM
FOR AT HAVE VALGT ET AF DETS
PRODUKTER**

Den erfaring, vi har erhvervet gennem 50 års aktivitet inden for projektering og fremstilling af maskiner til forarbejdning af træ, er den bedste kvalitetsgaranti for dette produkt.

Det tilrådes at læse denne manual grundigt i alle dens dele, da de indeholder informationer, råd og advarsler, der sammen med en korrekt, regelmæssig vedligeholdelse og benyttelse af originale reservedele gør det muligt, at holde fremdriftsmaskinen i perfekt og effektiv stand i lang tid.

Med venlig hilsen

EU-OVERENSSTEMMELSESERKRING PATENTER



Fabrikanten:

Maggi Technology S.r.l
Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) - ITALIEN

Erkærer, at maskinen

FREMDRIFTMASKINER
Model: STEFF SUPERSONIC 3 -
SUPERSONIC 4

OVERENSSTEMMELSE

alle bestemmelser i direktiver:

- **2006/42/EF (Maskiner)**
- **2014/30/UE (Elektromagnetisk kompatibilitet)**
- **2014/35/UE (lavspænding)**

og n er den tekniske dokumentation.

Certaldo,

Generaldirektøren
Giacomo Landi

Fremtræksapparatet STEFF har følgende patenterede system



Elastic Pin System

INDHOLDSFORTEGNELSE

KAPITEL 1

- GENERELLE INFORMATIONER	266
1-1 SIKKERHEDSFORSKRIFTER ...	266
1-2 BEREGNET ANVENDELSE	267
1-3 SIKKERHEDSANORDNINGER	268
1-4 EKNISKE EGENSKABER FOR FREMTRÆKSAPPARATET	269
1-5 DIMENSIONER FREMDRIFTSMASKINE.....	270
1-6 DIMENSIONER FOR STØTTE...	271
1-7 LUFTBÅREN STØJ	272
1-8 TRASPORT	272
1-9 ANVISNINGER TIL INSTALLATION	272

KAPITEL 2

- INSTALLATION	273
2-1 MONTERING AF KRYDHOLDEREN.....	273
2-2 PLACERING OG FASTGØ- RELSE AF HOLDEREN PÅ ARBEJDSBÆNKEN.....	273
2-3 MONTERING AF ESKYTTELSESBØRSTERNE.....	275
2-4 MONTERING AF FREMDRIFTSMASKINEN PÅ HOLDEREN.....	275
2-5 ELEKTRISK ANLÆG.....	276

KAPITEL 3

- ANVENDELSE OG REGULERINGER	277
3-1 HØJDEREGULERING.....	277
3-2 REGULERING AF VINKEL.....	277
3-3 HASTIGHEDSREGULERING AF FREMDRIFTSMASKINE.....	278
3-4 HASTIGHEDSREGULERING AF FREMDRIFTSMASKINE.....	278
3-5 HASTIGHEDSTABEL.....	279
3-6 SIKKERHEDSANORDNINGER.....	279
3-7 FRI PLADS OMKRING MASKINEN.....	280
3-8 ANVENDELSE AF FREMDRIFTSMASKINEN PÅ EN MASKINE MED RUNDSAV.....	280
3-9 ANVENDELSE AF FREMDRIFTSMASKINEN PÅ TOUPIE.....	281
3-10 ANVENDELSE AF FREMDRIFTSMASKINEN PÅ AFRETTERHØVLEMASKINE.....	282

KAPITEL 4

- VEDLIGEHOLDELSE	283
4-1 ADVARSLER.....	283
4-2 ØVRIGE RISICI.....	283
4-3 REGELMÆSSIG SMØRING.....	283
4-4 UDSKIFTNING AF ET HJUL.....	284
4-5 UDSKIFTNING AF REDUKTIONSGERARETS KRANS ELLER AF ANDET TANDHJUL INDVENDIGT I DÆKPLADEN.....	284
4-6 RENGØRING AF FREMDRIFTSMASKINE.....	284

KAPITEL 5

- ELDIAGRAM	285
5-1 ENFASET MOTOR	285
5-2 TREFASET MOTOR	286

KAPITEL 6

- SKROTNING	287
6-1 DEMONTERING AF MASKINEN	287
6-2 DIFFERENTIERET INDELING AF MATERIALERNE	287

KAPITEL 7

- RESERVEDELE	289
----------------------------	------------

KAPITEL 1 - GENERELLE INFORMATIONER

1-1 SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Fremtræksapparatet er udviklet til brug på traditionelle maskiner (spindelfræsemaskiner, planhøvl, rundsave, etc.) til fremtræk af plader og lister af træ, samt MDF-plader og finer. Der findes en utallig mængde fabrikater af traditionelle værktøjsmaskiner til forarbejdning af træ verden over, og det er således umuligt at anføre en liste med de korrekte kombinationer med fremtræksapparater.

Det rigtige fremtræksapparat til kombination med hver enkelt specifik værktøjsmaskine er tæt forbundet med følgende:

- fremtræksapparatets motoreffekt
- valsernes fremdriftshastighed
- antal valser
- valsernes dimensioner (diameter og bredde)
- hårdhed på valsernes gummi
- længde på støttens vandrette søjle
- vægt på fremtræksapparatet i forhold til værktøjsmaskinens vægt.

PAS PÅ

Valg af den rigtige kombination af fremtræksapparat og værktøjsmaskine skal foretages af en specialuddannet operatør, der har erfaring indenfor træforarbejdning (fx. rundsave, spindelfræsemaskiner, planhøvl).

PAS PÅ

Fremdriftsmaskinen skal fastspændes på maskinens hovedplan, og ikke på andre ustabile planer. Støtteplanen, hvor underlagsfoden monteres, skal være sikker og stabil. Støtteplanerne er fremstillet i støbejern og i stål, og bør have mindst 20mm tykkelse. Fremdriftsmaskinen er ikke egnet til udendørs brug eller til lokaler med eksplosionsfare. Kun trænet og autoriseret personale må montere, aktivere og udføre vedligeholdelse eller reparation på den.

Fremtræksapparatet må udelukkende tilsluttes værktøjsmaskinens eltavle, eller til en speciel elektrisk stikkontakt til fremtræksapparater på denne maskine.

Disse stikkontakter er forbundet til maskinens betjeningsenhed, således at en aktivering af styresignalet for stop og/eller nødstop af værktøjsmaskinen medfører afbrydelse af elforsyningen til fremtræksapparatets stikkontakt. Stikkontakten skal være udstyret med en overbelastningsbeskyttelse, og være tilsluttet sikkerhedsanordninger med udløsning og/eller frakobling p.g.a. underspænding for værktøjsmaskinen.

De anvendelige ulykkesforebyggende forskrifter skal overholdes samt de nyeste og alment godkendte tekniske regler vedrørende arbejdssikkerhed og arbejdsmedicin. For at kunne overholde reglerne vil det også være nødvendigt at læse brugervejledningen inden maskinen monteres.

Anvendelse, der ikke er tilpasset ovenstående, anses ikke for at være i overensstemmelse med normerne. Producenten svarer ikke for skader, der skyldes ukorrekt brug, og enhver risiko forbundet hermed påhviler brugeren. I tilfælde af levering uden stik skal den elektriske tilslutning udføres af en SPECIALISERET ELEKTRIKER.

PAS PÅ

Ved aktivering af styresignalet for stop og/eller standsning af værktøjsmaskinen, skal fremtræksapparatet også standse.

PAS PÅ

Indgreb på det elektriske system må udelukkende udføres af en specialiseret elektriker!

1-2 BEREGNET ANVENDELSE

Det tilrådes udelukkende at anvende fremdriftsmaskinen til de operationer, der er beskrevet i denne manual, inclusi de operationer, der hører ind under normal vedligeholdelse.

Det er derfor en god idé at

PAS PÅ

gennemse instruktionsmanualen, før maskinen monteres.

Hver eventuel ændring eller beskadigelse af fremdriftsmaskinen samt et ikke planlagt brug eller indgreb, skaber en uregelmæssig tilstand som kan, udover skader på maskinen, udgøre en alvorlig fare for operatøren.

Hvis dette ikke er tilfældet, bortfalder brugerens garantidækning og fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar.

PAS PÅ

Fremdriftsmaskinen er fremstillet til at arbejde sammen med værktøjsmaskiner, som følger sikkerhedskravene i henhold til regulativ (Europadirektivet 89/391/EØF).

Er maskinerne ikke forsynet med foranstaltninger i henhold til ovennævnte sikkerhedskrav, er en tilpasning nødevendig for at sikre, at fremdriftsmaskinen fungerer i henhold til disse, inden den tilsluttes maskinernes elektriske system.

1-3 SIKKERHEDSANORDNINGER

Fremtræksapparaterne er udstyret med specialudstyr, der gør dem sikre i de forskellige indstillingsfaser.

- En beskyttelseslåge i siden, der forhindrer adgang til mekaniske komponenter i bevægelse.

- En omhyggelig udvikling af krydsstøtten forhindrer enhver fare for løsrivelse af de forskellige dele, også selvom operatøren ikke har strammet dem korrekt. Hermed undgås, at fremtræksapparatet river sig løs og falder ned på andre komponenter.

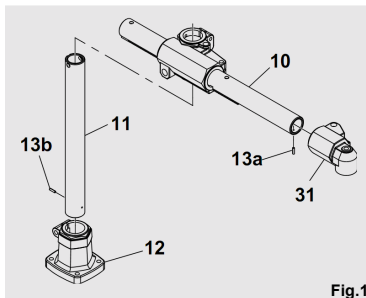


Fig.1



På model **STEFF** fjernes denne risiko v.h.a. systemet **"Elastic Pin System"**.

Hvis støtten monteres på en eventuel "Vippeenhed" (se venligst Fig.2), sørger sikkerhedssystemet **Elastic Pin System** v.h.a. stiften (13b) (se Fig. 1) for at det lodrette rør (11) ikke glider ud fra soklen (12), også selvom håndtaget ikke er blevet fastspændt.

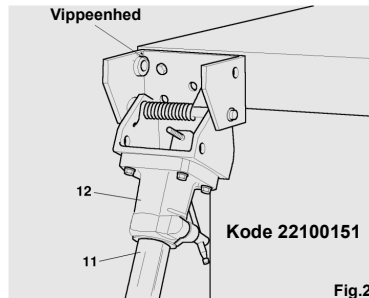


Fig.2

▲ PAS PÅ

Vippeenheden er ekstraudstyr (Kode 22100151) og sælges separat, fordi den ikke er en del af dette produkt.

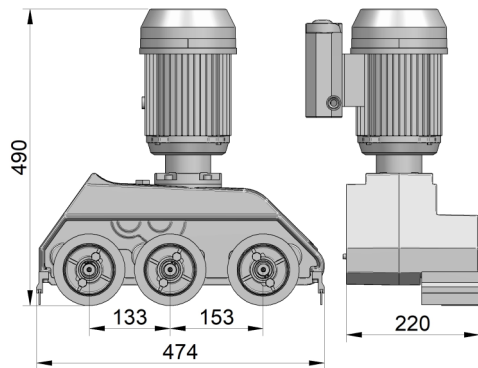
Dette sikkerhedssystem gælder også for det vandrette rør (10) (se Fig.1), da tværstiften (13b) forhindrer at pibestykket løsner sig fra selve røret.

1-4 TEKNISKE EGENSKABER FOR FREMTRÆKSAPPARATET

	Model	
	<i>SUPERSONIC 3</i>	<i>SUPERSONIC 4</i>
3-faset motorkraft	0,75 kW	0,75 kW
Hastighedsnummer	∞	∞
Valsernes fremdriftshastighed	justerbar 0,5 - 33 m/min	justerbar 0,5 - 33 m/min
Antal valser	3	4
Diameter valser	Ø120 mm	Ø120 mm
Bredde valser	60 mm	60 mm
Hårdhed valser	50 shore	50 shore
Fjedervandring valser	20 mm	20 mm
Nettovægt	30 kg	34 kg
Bruttovægt	32 kg	36 kg
Emballagedimensioner	670x570x330 mm	670x570x330 mm
Dimensioner	se Fig.3	se Fig.3

1-5 DIMENSIONER FOR FREMTRÆKSAPPARATET

STEFF SUPERSONIC 3 (mm)



STEFF SUPERSONIC 4 (mm)

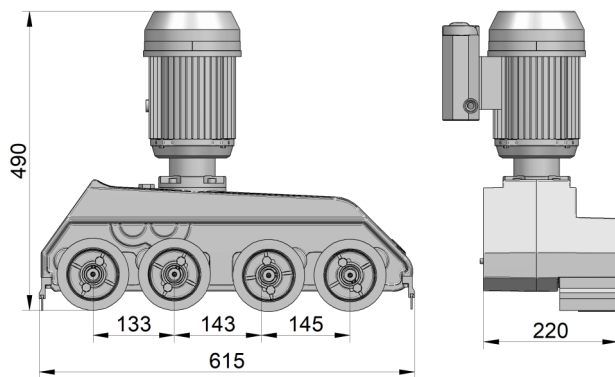
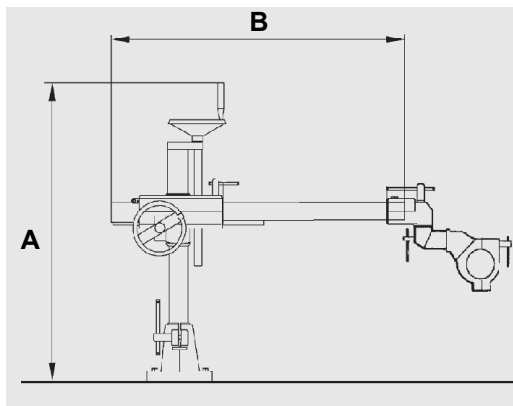


Fig.3

1-6 DIMENSIONER FOR STØTTE

	Model			
	STANDARD	1050	PLUS	V
A	540 mm	540 mm	540 mm	860 mm
B	705 mm	1050 mm	1050 mm	1050 mm
Nettovægt	35 kg	38,5 kg	40,5 kg	41 kg
Bruttovægt	37 kg	41,5 kg	43,5 kg	44 kg
Emballagedimensioner	800x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm	1100x330x330 mm



DA

Fig.4

1-7 LUFTBÅREN STØJ

I nedenstående tabel opregnes i overensstemmelse med loven data vedrørende maskinernes støjudsendelser:

Maskin type	Værdi
LEQ (dbA)	66,7
MAX støjtryk ved arbejdsstilling	69,8

1-8 TRANSPORT

Fremtræksapparatet STEFF er emballeret i en enkelt kasse, der indeholder selve fremtræksapparatet og stativet. Det er en god idé at opbevare emballagen til senere eventuel transport.

	Emballage	Bruttovægt
FREMTRÆKSAPPARATET	STEFF SUPERSONIC 3	32 kg
	STEFF SUPERSONIC 4	36 kg
STØTTE	Støtte STANDARD	37 kg
	Støtte 1050	41,5 kg
	Støtte PLUS	43,5 kg
	Støtte V	44 kg

1-9 ANVISNINGER TIL INSTALLATION

For med tiden at bevare en fejlfri funktion og en absolut præcision af maskinen i fuld sikkerhed for operatøren skal følgende installationsanvisninger følges med største omhyggelighed:

- Maskinen skal anbringes på et lukket fugtfrit sted ved en temperatur mellem + 10°C og +40°C.
- Der skal være tilstrækkelig plads hele vejen rundt om maskinen til at operatøren ikke kan blive fanget mellem maskinens bevægelige dele og eventuelle omkringstående genstande.
- Strømtilførselskablet skal anbringes således, at operatøren ikke kan snuble over det.
- Det strømforsyningsnet, maskinen er tilsluttet, må ikke have spændingssvingninger, der overstiger $\pm 10\%$
- Maskinens jordforbindelsesledning skal være tilsluttet anlæggets jordforbindelsesledning.

KAPITEL 2 - INSTALLATION

I dette kapitel er indeholdt alle nødvendige anvisninger for en korrekt montering af maskinen.

2-1 MONTERING KRYDSDHOLDEREN

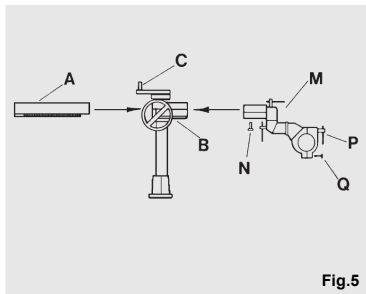


Fig.5

- 1) Sæt det vandrette rør med tandstang (A) i krydsholderen (B)
- 2) Monter den leddede enhed med manchet (M) på rørets ende (A), og stram fastgørelsesskruerne (N).

- 3) Sæt kuglegrebet (C) i styrehjulet, der regulerer løftningen.

2-2 PLACERING OG FASTGØRELSE AF HOLDEREN PÅ ARBEJDSBÆNKEN

Før maskinen fastgøres, er det formålstjenligt at tage højde for den monterede maskines pladskrav, der er vist på figuren på Fig.6.

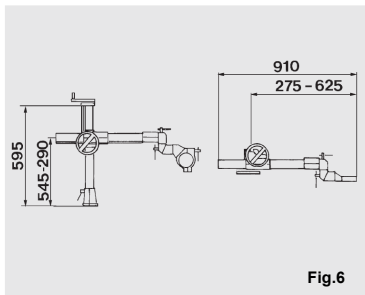


Fig.6

Der skal tages højde for nødvendig plads til forarbejdning, som varierer afhængigt af den type anvendelse, fremdriftsmaskinen er beregnet til, så den position, holderens sokkel skal anbringes i, kan beregnes bedst muligt.

I kapitel 3 forklares en række anvendelser og eksempler på optimal modstand.

For så vidt angår interaksen mellem hullerne i prøvebænken, skal De være opmærksom på Fig. 7.

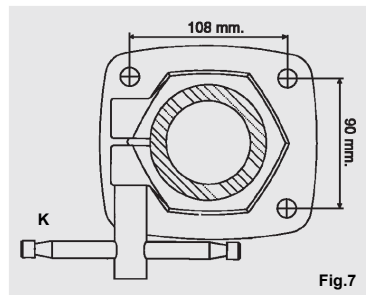


Fig.7

DA

LØSNING A

(Plade med tykkelse på 25 mm med gennemgående gevindskårne huller)

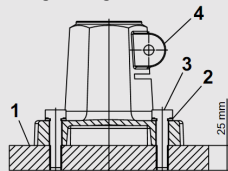


Fig.21

LØSNING B

(Plade med tykkelse på 15 mm med gennemgående huller)

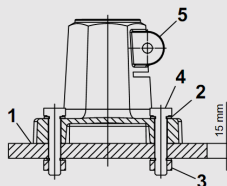


Fig.22

LØSNING C

(Plade med tykkelse på 35 mm med ikkegennemgående huller)

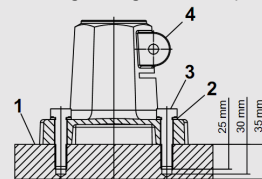


Fig.23

POS.	BENÆVNELSE	MÆNGDE
1	Plade med tykkelse på 25 mm	1
2	Underlagsskive $\varnothing 12$ mm	4
3	Skrue TE M12x50	4
4	Sokkel	1

POS.	BENÆVNELSE	MÆNGDE
1	Plade med tykkelse på 15 mm	1
2	Underlagsskive $\varnothing 12$ mm	8
3	Møtrik M12	4
4	Skrue TE M12x60	4
5	Sokkel	1

POS.	BENÆVNELSE	MÆNGDE
1	Plade med tykkelse på 35 mm	1
2	Underlagsskive $\varnothing 12$ mm	4
3	Skrue TE M12x50	4
4	Sokkel	1

▲ PAS PÅ

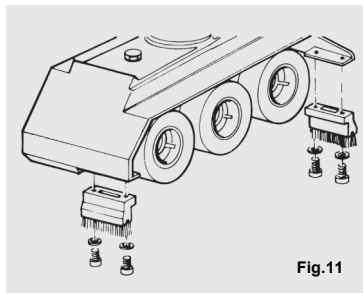
Kontroller at planen hvor underlagsfoden monteres er sikker og stabil.

Fremdriftsmaskinen skal fastspændes på maskinens hovedplan, og ikke på andre ustabile planer, se venligst løsninger A-B-C (Fig.8-9-10).

Sørg for at blokeringshåndtaget (M) til den lodrette søjle på soklen er strammet korrekt (se Fig. 7).

2-3 MONTERING AF BESKYTTELSSESBØRSTERNE

Nu mangler der kun at fastgøre de to små børster i deres lejer med de respektive 4 medfølgende skruer og den medfølgende nøgle. På figuren er vist monteringen på en fremdriftsmaskine med 3 ruller.



2-4 MONTERING AF FREMDRIFTSMASKINEN I HOLDEREN

Når holderen er blevet fastgjort til bænken, er der kun tilbage at montere fremdriftsmaskinen ved hjælp af den respektive manchete (M) (se Fig.5), der er monteret i holderens ende.

Der skal anvendes to skruer: fastspændingsskruen (P) og ledeskruen (Q), der ikke skal strammes men kun nærmes.

2-5 ELEKTRISK ANLÆG

Fremtræksapparatet leveres med det elektriske styreanlæg installeret med et forbindelseskabel, der skal tilsluttes. Denne tilslutning skal udføres til værktøjsmaskinen v.h.a. en speciel forsyningslinje udstyret med beskyttelse mod kortslutning og overbelastning, og med en sikringskalibrering, der er egnet til fremtræksapparatets optagne effekt og linjespændingen.

Værktøjsmaskinen skal installeres af kvalificeret personale, der skal følge alle instruktioner i denne bruger- og vedligeholdelsesvejledning.

Fremtræksapparatet kræver forsyning med den spænding og den frekvens, der er anført på skiltet på motoren.

Inden fremtræksapparatet tilsluttes til det elektriske forsyningsnet, skal man sørge for, at forsyningslinjen er udstyret med en effektiv jordforbindelse.

Forbindelsespunktet til energikilden skal være udstyret med alle beskyttelsesanordninger krævet af den gældende lovgivning.

Hvis der er behov for forlængerledninger, skal man kontrollere, at tværsnittet på de anvendte kabler er egnet til at modtage den strømstyrke, som fremtræksapparatet kræver; der anbefales brug af så korte elektriske forlængerledninger som muligt.

Det må kun være muligt at starte fremtræksapparatet med en bevidst handling på en dertil beregnet betjeningsanordning.

Se eldiagrammet kapitel 5.

 PAS PA

Ved aktivering af betjeningsanordningen til stop og/eller standsning af værktøjsmaskinen, skal fremtræksapparatet også standse. Arbejde på elanlægget må udeluk-

 PAS PA

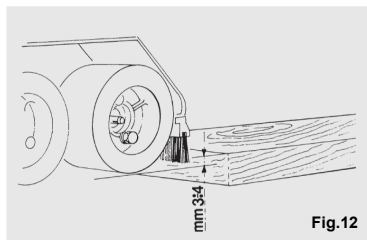
kende udføres af kvalificeret personale!

⚠ PAS PÅ

Reguleringerne skal udføres med maskinen afbrudt fra strømforsyningsnettet.

3-1 HØJDEREGULERING

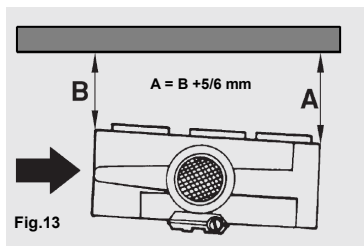
Ved højderegulering af fremdriftsmaskinen skal der tages højde for det emnes tykkelse, der skal skæres (se Fig.12). Hjulene skal placeres i en højde der er cirka 3-5 mm lavere end den flade, der skal trækkes, således at man altid får et sikkert greb.



Ophængningssystemet vil kompensere for de eventuelle højdeforskelle, der måtte opstå.

3-2 REGULERING AF VINKEL

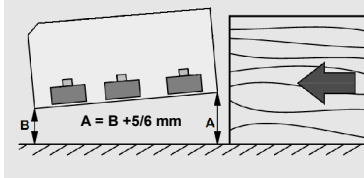
Fremdriftsmaskinen er fremstillet til anvendelse på flere maskiner. For at sikre, at emnet bevæges parallelt med skinnevinkelmåleren, skal fremdriftsmaskinen under alle omstændigheder vinkles ganske let i forhold til emnets fremføringsretning (se Fig. 13).



Ved forarbejdninger, hvor fremtræksapparatet anvendes i "lodret position" skal man således sørge for, at afstanden (B) mellem udgangsvalsen og vinkelstykket er 5-6 mm mindre end afstanden for indgangsvalsen (A).

Ved forarbejdninger, hvor

Fig.14



fremtræksapparatet anvendes i "vandret position" (Fig. 14) skal man sørge for, at afstanden (B) mellem udgangsvalsen og værktøjsmaskinens flade er 5-6 mm mindre end afstanden (A), der er afstanden mellem indgangsvalsen og værktøjsmaskinens flade.

3-3 HASTIGHEDSREGULERING AF FREMDRIFTSMASKINE

Valget af fremdriftshastigheden for fremtræksapparatets valser er tæt forbundet med følgende vilkår:

- værktøjsmaskinens type (spindelfræsemaskine, planhøvl, rundsav)
- værktøjsmaskinens tekniske egenskaber og dens kapaciteter
- værktøjets hastighed
- værktøjets diameter
- antallet af skæreflader
- kvaliteten af skærefladen
- hårdheden på det materiale, der skal fjernes
- tykkelsen på det materiale, der skal fjernes
- ønsket finish-overflade på emnet
- hårdheden på det materiale, der skal trækkes
- hårdheden på gummiwalserne

Valget af hastigheden skal træffes



PAS PÅ

af en specialuddannet operatør.

3-4 JUSTERING AF FØRERENS HASTIGHED

Hastigheden reguleres kontinuerligt ved hjælp af en inverter fra minimum til maksimum værdi (se kapitel 1.4).



Fig.15

A	SKÆRM
B	VIS FUNKTIONSLYS
C	KNAP PÅ JUSTERING
D	KNAPPER RUN
E	KNAPPER STOP

SKÆRM



BESKRIVELSE		FARVE
Hz	MOTORFREKVENS	RØD
RUN	MOTOR TIL / FRA	GRØN
TRIP	INVERTER FEJL	RØD
M/Min	PANEL LINEÆR HASTIGHED	GRØN

TRIP er altid slukket, den lyser kun i tilfælde af en fejl.

RUN tændes kun, når motoren kører.

KNAP PÅ JUSTERING



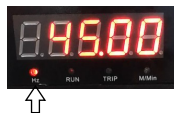
ROTATION		VÆRDI ÆNDRING
TRYK		BAGLÆNS

KNAPPER

	RUN	Tryk for at starte føreren (motor ON)
	STOP	Tryk for at stoppe føreren (motor OFF)
	RESET	Tryk for at nulstille i tilfælde af en inverterfejl

MASKINEN MOTOR STOPPET

"Hz" LED ON - blinkende værdi



MOTORLØB

"KØR" og "M / min" lyser - fast værdi



3-5 HASTIGHEDSBORD

Værdierne og formlerne nedenfor henviser til fabrikskonfigurationen (A = Z22, B = Z43) og de nye ruller

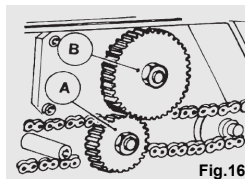


Fig.16

FREKVENNS	PANELHASTIGHED
50 Hz	13,7 m/min
60 Hz	16,5 m/min
70 Hz	19,2 m/min
80 Hz	21,9 m/min
120 Hz	32,9 m/min

$$f \text{ (Hz)} = 3,64 * V \text{ (m / min)}$$

$$V \text{ (m / min)} = 0,27 * f \text{ (Hz)}$$

eksempel:

frekvens 30 Hz → hastighed 8,1 m / min ca.

panelhastighed 20 m / min → frekvens 72,8 Hz ca.

Valserne hastighed sænkes på

⚠ PAS PÅ

grundlag af sliddet på deres diameter, og hastigheden kan sænkes 15% i forhold til de indledende hastigheder.

3-6 SIKKRHEDSANORDNINGER

DA

Vær opmærksom på, før maskinen startes, at dækningsbeskyttelsesordningen (dækning af gearkasse) er korrekt fastspændt.

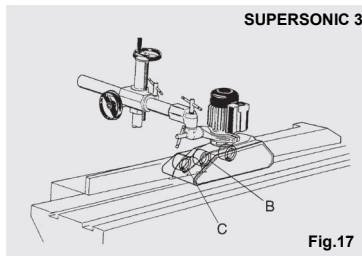
3-7 FRI PLADS OMKRING MASKINEN

Fremdriftsmaskinerne skal anbringes således, at der er tilstrækkelig fri plads rundt om dem for at hindre fare for, at operatøren kan komme i klemme mod det emne, der er under forarbejdning eller mod andre maskiner eller bærende strukturer. Den frie plads skal derfor øges med 1/2 m til alle sider afhængigt af dimensionerne på det emne, der skal forarbejdes.

3-8 ANVENDELSE AF FREMDRIFTSMASKINEN PÅ EN MASKINE MED RUNDSAV

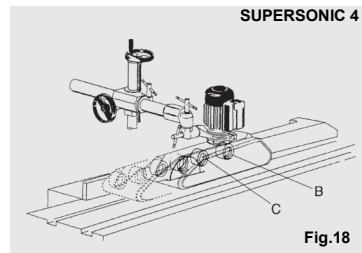
Fremdriftsmaskine med 3 rulle (SUPERSONIC 3)

Der skal anbringes en STEFF fremdriftsmaskine med 3 ruller på rundsaven, således at dennes klinge befinder sig mellem den mellemste rulle (B) og udgangsrullen (C).



Fremdriftsmaskine med 4 rulle (SUPERSONIC 4)

Der skal monteres en STEFF fremdriftsmaskine med 4-6 ruller, således at rundsavens klinge befinder sig umiddelbart efter indgangsrullerne (B) og (C).

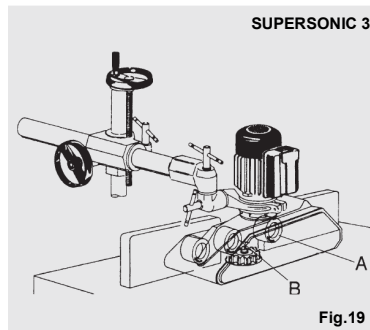


3-9 ANVENDELSE FREMDRIFTSMASKINEN TOUPIE

Ved rilleforarbejdning, skal de to toupieskiner være perfekt lineopstillet, mens de to skinner ved fræsning og profilering skal være forskudte i forhold til den tykkelse, der skal fjernes.

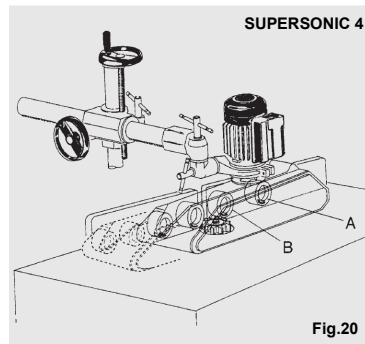
AF Fremdriftsmaskine med 3 rulle PÅ (SUPERSONIC 3)

På STEFF fremdriftsmaskinen med 3 ruller, skal toupie-fræseren monteres mellem den midterste rulle (B) og indgangsrullen (A).



Fremdriftsmaskine med 4rulle (SUPERSONIC 4)

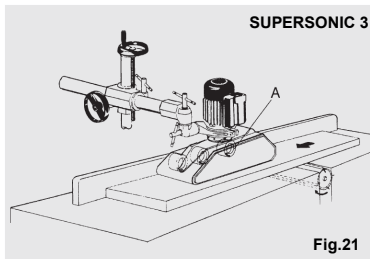
STEFF fremdriftsmaskinen med 4-6 ruller skal anbringes således, at toupiefræseren befinder sig umiddelbart efter indgangsrullerne (A) og (B).



**3-10 ANVENDELSE
FREMDRIFTSMASKINEN
AFRETTERHØVLEMASKINE**

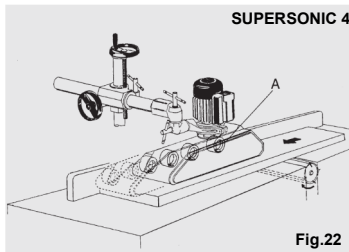
**Fremdriftsmaskine med 3 rulle
(SUPERSONIC 3)**

Ved montering af en STEFF fremdriftsmaskine med 3 ruller på afretterhøvlemaskine, skal alle fremdriftsmaskinens ruller virke i høvlens udgang. Indgangsrullen (A) skal være ca. 5-6cm fra bænkenes åbning. Rullernes tryk på det emne, der skal forarbejdes, skal være så let som muligt.



**AF Fremdriftsmaskine med 4rulle
PÅ (SUPERSONIC 4)**

Ved montering af en STEFF fremdriftsmaskine med 4ruller på afretterhøvlemaskine, skal alle fremdriftsmaskinens ruller virke i høvlens udgang. Indgangsrullen (A) skal være ca. 5-6 cm fra bænkenes åbning. Rullernes tryk på det emne, der skal forarbejdes, skal være så let som muligt.



KAPITEL 4 - VEDLIGEHOLDELSE

4-1 ADVARSLER

▲ PAS PÅ

ALLE EDLIGEHOLDSESINDGREB OG ANDRE INDGREB PÅ MASKINEN SKAL UDFØRES EFTER AT HAVE AFBRUDT MASKINEN FRA STRØMFORSYNINGSNETTET VED AT TRÆKKE STIKKET UD AF ELKONTAKTEN.

I dette kapitel gives en detaljeret beskrivelse af de hyppigste vedligeholdelsesindgreb. For mere komplekse indgreb henvises til de udskårne tegninger i efterfølgende kapitel for enkorrekt monterings- og genmonteringsrækkefølge samt for koden på den eventuelle reservedel.

4-2 ØVRIGE RISICI

På trods af alle de forholdsregler, der er taget, eksisterer der øvrige risici. De øvrige risici er potentielle farer, der ikke umiddelbart er tydelige som f.eks:

- at blive grebet fat i tøjet eller i håret af emner eller under transporten af emner.
- at blive ramt af forarbejdsdele eller rester, der slynges ud.
- Fare, der stammer fra arbejde på elanlægget.
- fare for at personer kan komme i klemme mellem fremførte emner og væggen (den krævede minimumsafstand mellem det fremførte emne og væggen er mere end 2000 mm).
- Hvis fremdriftsmaskinen tilsluttes et stik, der ikke er tilsluttet maskinens kommandoer til forarbejdning af træ, er der fare for en pludselig start af fremdriftsmaskinen på grund af tilbagevendende spænding efter spændingsafbrud.
- Fare for at blive slæbt mellem fremdriftsrullerne og det emne, der er under forarbejdning.

4-3 REGELMÆSSIG SMØRING

For at holde maskinen lydløs og

perfekt funktionsdygtig skal følgende udføres:

- 1) Indsprøjt regelmæssigt PERSIAN POLIGRASE EP/2 smørefedt i lejerne ved hjælp af fedtsprøjterne (T), der er vist på figuren og ved at benytte den medfølgende sprøjte.
- 2) Kontroller jævnligt oliestanden i dækpladen ved at skrue proppen (D) af, og kontroller, at oliestanden aldrig kommer under 4 cm fra proppens niveau. Påfyld, hvis det kræves, IP MELLANA 220 eller anden olie med SAE 50 viskositet.
- 3) Smør krydsholderens glidninger.

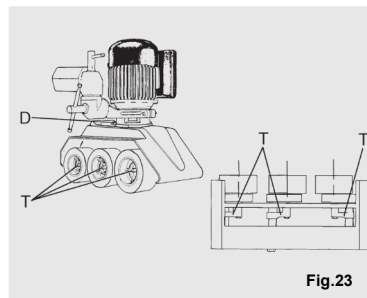


Fig.23

4-4 UDSKIFTNING AF ET HJUL

Det er nødvendigt efter en vis driftsperiode at udskifte et eller flere hjul. For udskiftning fjernes det gamle hjul ved at skrue de to skruer (V) af, og udskifte hjulet.

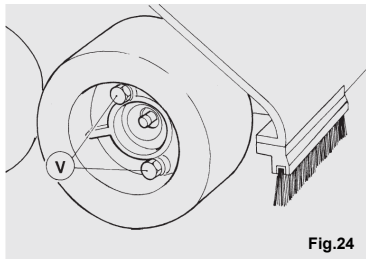


Fig.24

4-5 UDSKIFTNING AF REDUKTIONSGERARETS KRANS ELLER AF ANDET TANDHJUL INDVENDIGT I DÆKPLADEN

Reduktionsgearets krans vil med tiden have tendens til at blive slidt på grund af spillerum og støj. Det er derimod sjældent, at det er nødvendigt at udskifte et

af de indvendige tandhjul. For udskiftning skal følges følgende rækkefølge.

Følg samtidigt den udskårne tegning i kapitel 7:

- 1) Demonter fremdriftsmaskinen fra holderen.
- 2) Fjern motoren ved at skrue på de 4 fastgørelsesskruer (V).
- 3) Tøm olien ud i en beholder til

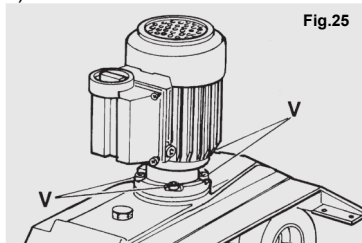


Fig.25

efterfølgende bortskaffelse ved at vende fremdriftsmaskinen om. Smid ikke olien væk, men aflever den til et bortskaffelsesanlæg (mekanisk etc.)

- 4) Åbn, som vist på den udskårne tegning, lågen, og træk den pågældende tandhjuls-krans-aksel enhed ud.

5) Demonter enheden ved hjælp af en aftrækker, og begynd med lejerne.

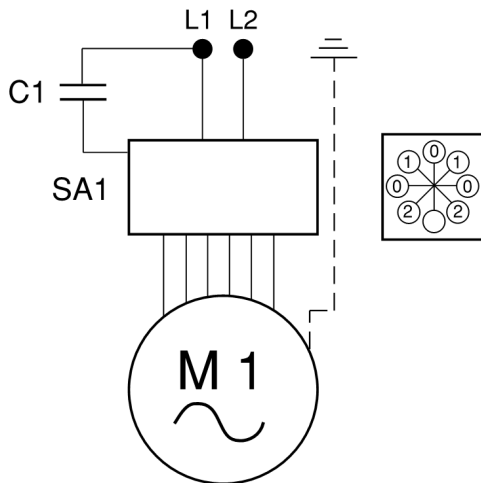
6) Saml enheden til pressen igen med den nye udskiftede komponent, og udfør punkterne 5) og 4) i modsat rækkefølge. Vær meget opmærksom på pakningernes tilstand, og om de er korrekt monteret.

7) Genopret det korrekte olieniveau som beskrevet i afsnit 4-2, og genmonter motoren omhyggeligt.

4-6 RENGØRING AF FREMDRIFTSMASKINE

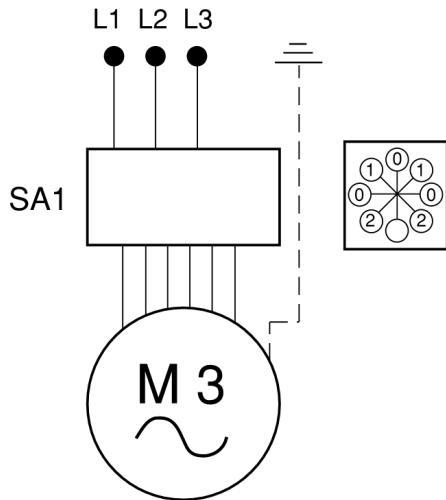
Udfør regelmæssig rengøring af fremdriftsmaskinen ved hjælp af en tør klud eller en tør pensel til fjernelse af støv eller savsmuld, der har lejet sig under forarbejdningen. Undgå brug af opløsningsmidler og stoffer, der kan forringe maskinens regulære funktion. Undgå at anvende trykluft til fjernelse af eventuelle aflejringer af snavs.

5-1 ENFASET MOTOR



Komponent	Beskrivelse og funktion
SA1	Hastighedsomskifter
(1) (2)	Start
(0)	Standsning
(1) (2)	Ombytning
L1, L2	Linie
C1	Condensatore
M1	Enfaset motor

5-2 TREFASET MOTOR



Komponent	Beskrivelse og funktion
SA1	Hastighedsomskifter
(1) (2)	Start
(0)	Standsning
(1) (2)	Ombytning
L1, L2, L3	Linie
M3	Trefaset motor

DA

6-1 DEMONTERING AF MASKINEN

Ved ophugning/skrotning af maskinen er det tilstrækkeligt at følge nedenstående anvisninger:

- afbryd de elektriske tilslutninger
- tøm de oliebeholdere, der indeholder opbrugt olie.
- Overlad demonteringsindgrebene til kvalificeret og autoriseret personale.

Husk, at maskinen ved dens operative levetids afslutning skal bortskaffes som industriaffald, og at der derfor skal udføres samling, sortering, transport og behandling af affaldet og opbevaringen af dette på jordoverfladen i overensstemmelse med gældende regler i henhold til Det europæiske Maskindirektiv 91/156/EØF af 18. marts 1991 og 91/689/EØF af 12. december 1991 samt efterfølgende ændringer.

6-2 DIFFERENTIERET INDELING AF MATERIALERNE

Bortskaffelse af de elektriske dele:

Materiale, der kan fjernes med by affald i overensstemmelse med gældende lovbestemmelser i anvendelseslandet.

Bortskaffelse af mekaniske dele:

Maskinen er fremstillet i aluminium, stål og plastisk materiale. Stålet og aluminiummet er ikke miljøskadelige, hvis det genvindes af specialiserede og autoriserede virksomheder.

Det plastiske materiale kan forårsage skade på miljøet og skal derfor afleveres til specialiserede og autoriserede bortskaffelsesvirksomheder.

Bortskaffelse af olie:

De olier, der er anvendt under maskinens arbejdscyklus og/eller til dens

vedligeholdelse, skal bortskaffes i overensstemmelse med Europadirektivet 91/156/EØF af 18. marts og 91/689/EØF af 12. december 1991,

der pålægger alle virksomheder, der fjerner brugt olie, at meddele de kompetente myndigheder enhver information vedrørende fjernelsen eller opbevaringen af de brugte olier og deres rester. Husk, at det på grundlag af Europadirektivet 75/439/EØF er obligatorisk at henvende sig til KONSORTIET FOR BRUGTE OLIER.



7

PARTI DI RICAMBIO / SPARE PARTS / PIÈCES DE RECHANGE /
ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO / PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO /
RESERVEONDERDELEN / CZĘŚCI ZAMIENNE / NÁHRADNÍ DÍLY /
RESERVDLAR / RESERVEDELE

STEFF



SUPERSONIC 3
SUPERSONIC 4

INDICE

CAPITOLO 7

- PARTI DI RICAMBIO	291
7-1 NOTE DI ORDINAZIONE	293
7-2 INDICE DELLE TAVOLE	293

INDEX

CHAPTER 7

- SPARE PARTS	291
7-1 ORDERING NOTE	293
7-2 TABLES CONTENTS	293

INDEX

CHAPITRE 7

- PIÈCES DE RECHANGE	291
7-1 BON DE COMMANDE	293
7-2 INDEX DES PLANCHES	293

INHALTSANGABE

KAPITEL 7

- ERSATZTEILE	291
7-1 ANMERKUNG FÜR BESTELLUNGEN	293
7-2 INHALTSANGABE DER ABBILDUNGEN	293

INDICE

CAPÍTULO 7

- PIEZAS DE RECAMBIO	291
7-1 NOTAS DE PEDIDO	293
7-2 INDICE DE LAS TABLAS ...	293

INDÍCE

CAPÍTULO 7

- SPARE PARTS	291
7-1 NOTAS DE PEDIDO	293
7-2 INDÍCE DAS GRAVURAS...	293

INHOUDSOPGAVE

HOOFDSTUK 7

- RESERVEONDERDELEN	291
7-1 BESTELLINGSAANMER- KINGEN	293
7-2 INHOUDSOPGAVE VAN DE ILLUSTRATIES	293

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 7

- CZĘŚCI ZAMIENNE.....	291
7-1 ZAMAWIANIE	293
7-2 ZAWARTOŚĆ	293

OBSAH

KAPITOLA 7

- NÁHRADNÍ DÍLY	291
7-1 SDĚLENÍ K OBJEDNÁVCE NÁHRADNÍCH DÍLŮ	293
7-2 SOUPIS TABULEK	293

INNEHÅLL

KAPITEL 7

- RESERVEDELAR	291
7-1 INTRODUKTIONSNOT	293
7-2 TABELL INNEHÅLL	293

INDHOLDSFORTEGNELSE

KAPITEL 7

- RESERVEDELE	291
7-1 BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE BESTILLING ..	293
7-2 TAVLEFORTEGNELSE	293

CAPITOLO 7 - PARTI DI RICAMBIO / CHAPTER 7 - SPARE PARTS / CHAPITRE 7 - PIÈCES DE RECHANGE / KAPITEL 7 - ERSATZTEILE / CAPÍTULO 7 - PIEZAS DE RECAMBIO

7-1 NOTE DI ORDINAZIONE

L'utente che si trovi nelle necessità di comunicare con la nostra ditta dovrà fornire le seguenti informazioni:

- 1) Dati riportati sulla targhetta applicata sull'avanzamento (modello macchina, numero di serie, anno di fabbricazione, alimentazione del motore, ecc.).
- 2) Data di acquisto (almeno mese ed anno)
- 3) Ore di servizio (approssimative)
- 4) Numero di codice del particolare richiesto per la sostituzione.
- 5) Eventuali indicazioni dettagliate circa il problema da risolvere o il difetto riscontrato.

7-1 ORDERING NOTE

When contacting our firm, the user is to provide the following information:

- 1) A copy of the Feed unit external plate (machine model, serial number, year of manufacture, motor power supply, etc.).
- 2) Date of purchase (at least month and year).
- 3) Duty hours (approximate).
- 4) Code number of the part to be replaced.
- 5) Any detailed information about the problem to be solved or the fault detected.

7-1 BON DE COMMANDE

L'utilisateur qui se trouve dans l'obligation de communiquer avec notre maison doit fournir les informations suivantes:

- 1) Copie de la plaquette extérieure montée sur l'Entraîneur (modèle, numéro de série, année de fabrication, alimentation du moteur, etc.).

- 2) Date d'achat (au moins mois et année).
- 3) Heures de service (approximatives).
- 4) Numéro de référence de la pièce demandée en remplacement.
- 5) D'éventuelles indications détaillées concernant le problème à résoudre ou le défaut rencontré.

7-1 ANMERKUNG FÜR BESTELLUNGEN

Bei Ersatzteilanfragen sind folgende Daten notwendig:

- 1) Angaben laut Typenschild, das auf dem Vorschubgerät angebracht ist (Maschinenmodell, Seriennummer, Baujahr, Stromversorgung des Motors, usw...).
- 2) Kaufdatum (zumindest Monat und Jahr).
- 3) Betriebsstunden (schätzungsweise).
- 4) Bestellnummer des zum Austausch gewünschten Ersatzteils.
- 5) Eventuelle genaue Angaben bezüglich des zu lösenden oder auftretenden Problems.

7-1 NOTAS DE PEDIDO

El usuario que se encuentre en la necesidad de comunicar con nuestra firma tendrá que facilitar las informaciones siguientes:

- 1) Copia de la placa exterior montada en el Arrastrador (modelo máquina, número de serie, año de fabricación, alimentación del motor, etc.).
- 2) Fecha de compra (mes y año por lo menos).
- 3) Horas de servicio (aproximadamente).
- 4) Número de código de la pieza pedida para sustitución.
- 5) Eventuales indicaciones detalladas relativas al problema a solucionar o defecto encontrado.

CAPÍTULO 7 - PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO / HOOFDSTUK 7 - RESERVEONDERDELEN / ROZDZIAŁ 7 - CZĘŚCI ZAMIENNE / KAPITOLA 7 - NÁHRADNÍ DÍLY / KAPITEL 7 - RESERVDLAR / KAPITEL 7 - RESERVEDELE

7-1 NOTAS DE PEDIDO

O utente que se encontre na necessidade de comunicar com a nossa empresa devesse fornecer as seguintes informações:

- 1) Cópia da placa exterior montada sobre o avanço (modelo máquina, número de série, ano de fabricação do motor, etc.).
- 2) Data de aquisição (pelo menos mês e ano).
- 3) Horas de serviço (aproximadamente).
- 4) Número de código do particular pedido para a substituição.
- 5) Eventuais indicações detalhadas acerca.

7-1 BESTELLINGSAANMERKINGEN

De gebruiker die met onze firma wenst te communiceren, dient volgende informatie mede te delen:

- 1) Kopie van het naamplaatje dat aan de buitenkant van het aanvoerapparaat aangebracht (model van de machine, serienummer, fabricatiejaar, motorvoeding, enz..)
- 2) Aankoopdatum (tenminste maand en jaar)
- 3) Arbeidsuren (ongeveer)
- 4) Codenummer van de reserveonderdelen voor de vervanging
- 5) Eventuele gedetailleerde aanwijzingen omtrent het op te lossen probleem of het vastgestelde defect.

7-1 ZAMAWIANIE

Kontaktując się z naszą firmą, użytkownik jest zobowiązany podać następujące informacje:

- 1) kopię danych z tabliczki znamionowej (modelu maszyny, numer seryjny, rok produkcji, zasilanie itp).
- 2) datę zakupu (przynajmniej miesiąc i rok).
- 3) Dyżury (zbliżenie).
- 4) kod - numer części zamiennej.
- 5) Wszelkie szczegółowe informacje na temat problemu, który należy rozwiązać lub wykrytego błędu.

7-1 Sdělení k objednavce náhradních dílů

Když se uživatel obrací na naši firmu, tak nám musí poskytnout následující informace:

- 1) Kopii vnějšího typového štítku podávací jednotky (model stroje, výrobní číslo, rok výroby, typ napájení motoru, a tak dále).
- 2) Datum zakoupení (přinejmenším údaje pro měsíc a rok).
- 3) Hodiny provozního využití (přibližně).
- 4) Kódové číselné označení součástí, které se mají vyměňovat.
- 5) Veškeré podrobné rozvedené informace o vzniklém problému, nebo o zjištěné poruše.

7-1 INTRODUKTIONSNOT

Om användaren behöver kommunicera med vårt företag bör han ge följande information:

- 1) Kopia på den utvändiga märkplåten som finns monterad på frammatningsenheten (maskinmodell, serienummer, tillverkningsår, motorns strömförsörjning, m.m).
- 2) Inköpsdatum (åtminstone månad och år).
- 3) Användningstimmar (cirka).
- 4) Kod och benämning på reservdelen som efterfrågas.
- 5) Eventuella detaljer över problemet att lösa eller den påstådda defekten.

7-1 BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE BESTILLING

Den bruger, der har brug for at kommunikere med vores virksomhed, skal opgive følgende oplysninger:

- 1) Kopi af den identifikationsplade, der sidder udvendigt på fremdriftsmaskinen (maskinmodel, serienummer, fremstillingsår, motorstrømforsyning, etc...).
- 2) Købsdato (mindst måned og år)
- 3) Driftstimer (tilnærmelsesvist)
- 4) Kodnummer og betegnelse på den enkelt del, der ønskes udskiftet.
- 5) Eventuelle detaljerede anvisninger angående det problem, der skal løses eller den fejl, der er fundet.

**7-2 INDICE DELLE TAVOLE / TABLES INDEX / INDEX DES PLANCHES /
INHALTSANGABE DER ABBILDUNGEN / INDICE DE LAS TABLAS / INDÍCE DAS GRAVURAS /
INHOUDSOPGAVE VAN DE ILLUSTRATIES / TABELLE / SOUPIS TABULEK / TABELL INNEHÅLL /
TAVLEFORTEGNELSE**

7-2-1 GRUPPO BATY / BATY GROUP (STEFF SUPERSONIC 3)

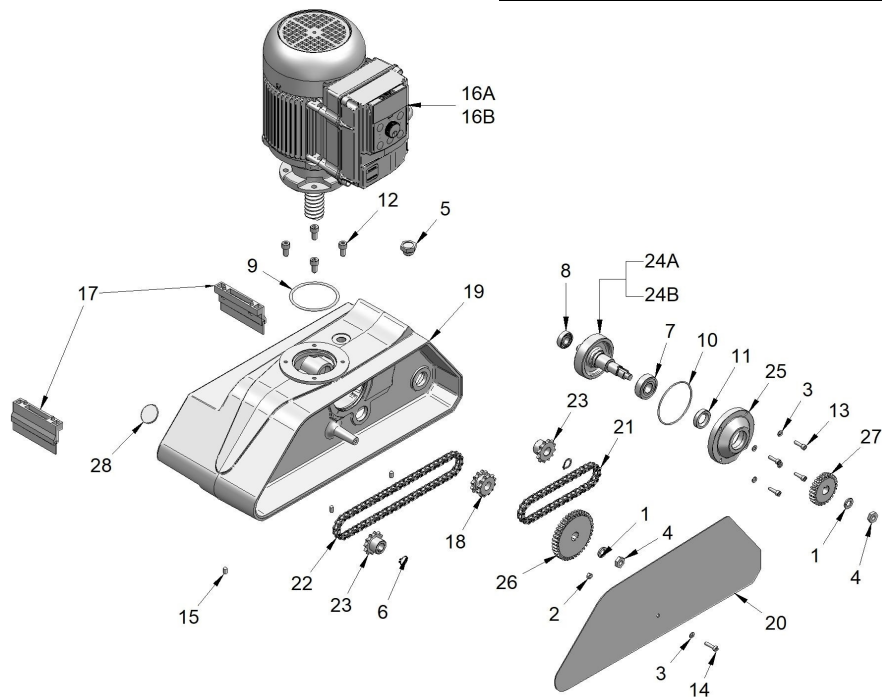
7-2-2 GRUPPO BATY / BATY GROUP (STEFF SUPERSONIC 4)

7-2-3 GRUPPO TRASMISSIONE / TRANSMISSION GROUP (STEFF SUPERSONIC 3)

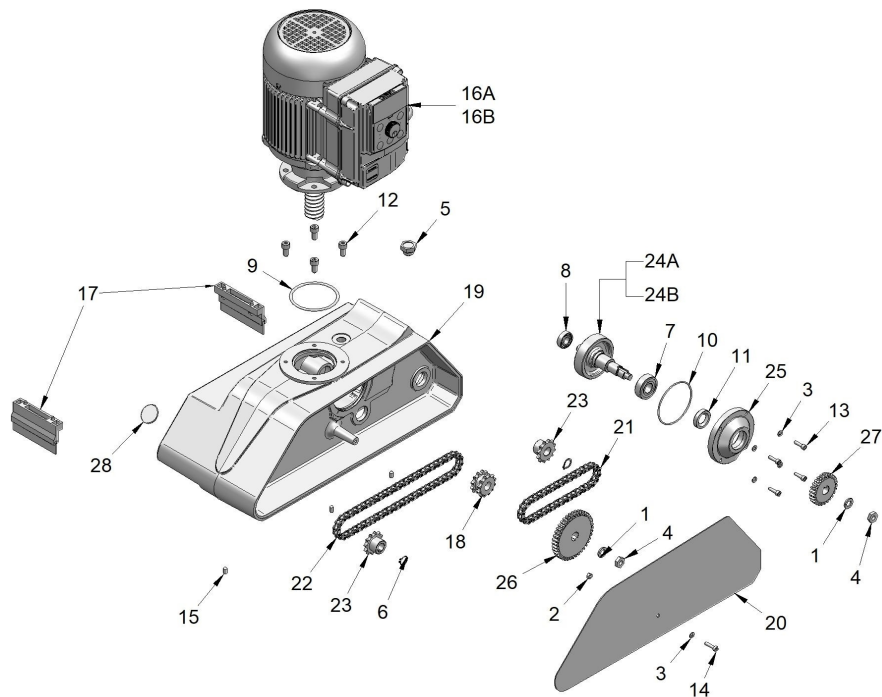
7-2-4 GRUPPO TRASMISSIONE / TRANSMISSION GROUP (STEFF SUPERSONIC 4)

7-2-5 GRUPPO MOTORE / MOTOR GROUP (STEFF SUPERSONIC 3 - SUPERSONIC 4)

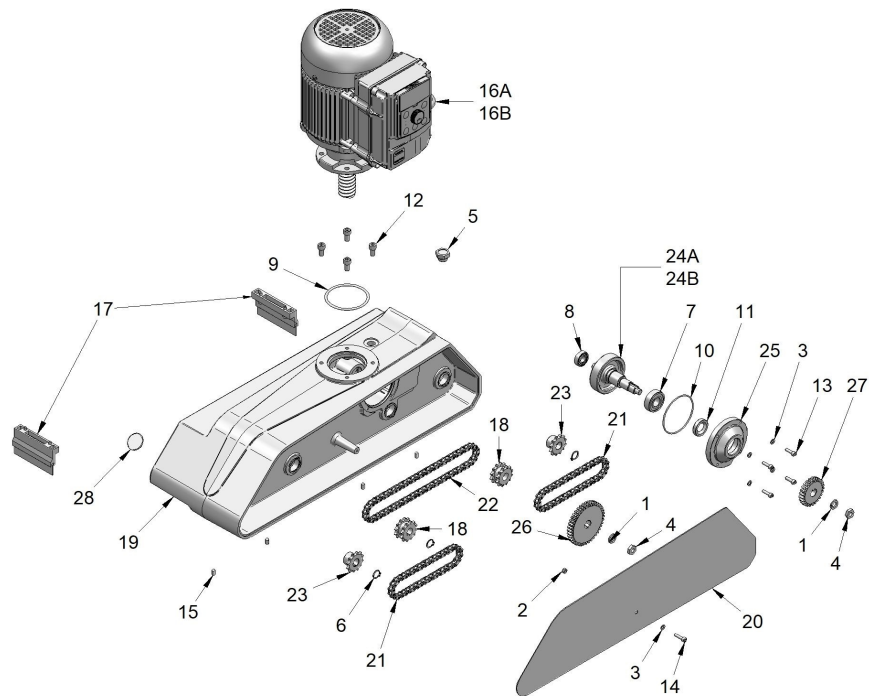
7-2-6 GRUPPO SUPPORTO / SUPPORT GROUP (STEFF SUPERSONIC 3 - SUPERSONIC 4)



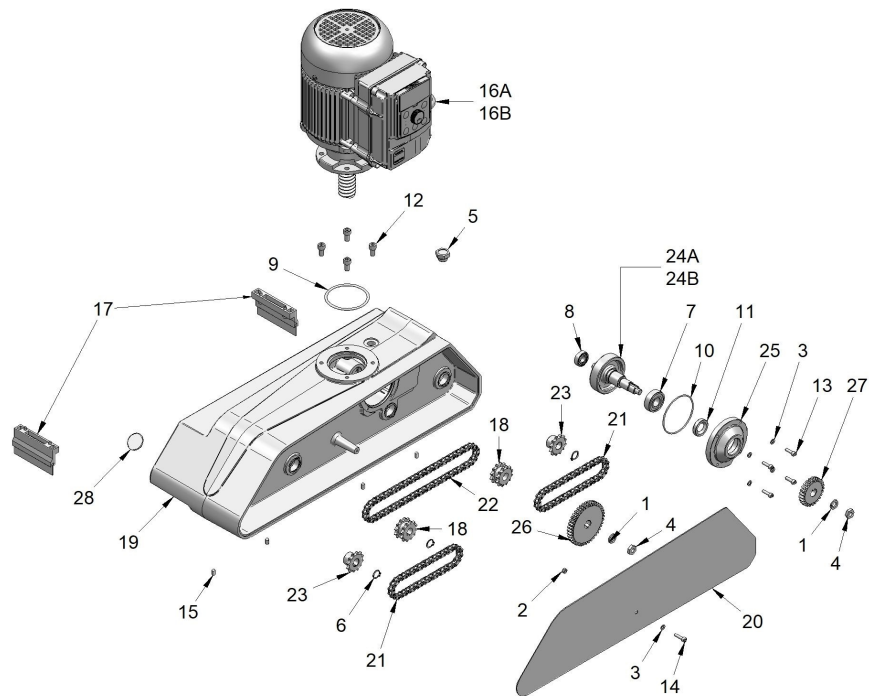
<i>POS.</i>	<i>CODICE / CODE</i>	<i>DENOMINAZIONE</i>	<i>DENOMINATION</i>	<i>QUANTITA' / QUANTITY</i>
1	00000006	RONDELLA GROWER Ø10 UNI-1751	WASHER GROWER Ø10 UNI-1751	2
2	00000139	DADO M5 UNI-5588 6S ZINC.	NUT M5 UNI-5588 6S ZINC.	1
3	00000140	RONDELLA PIANA Ø5 UNI-6592 ZINC.	PLAIN WASHER Ø5 UNI-6592 ZINC.	5
4	00000180	DADO M10 UNI-5589 6S ZINC.	NUT M10 UNI-5589 6S ZINC.	2
5	00003203	TAPPO OLIO 58557 TCD 16X1,5	OIL TAP 58557 TCD 16X1,5	1
6	00003303	ANELLO DI ARRESTO E15	RING SEEGER E15	2
7	00003410	CUSCINETTO A SFERE 6203	BALL BEARING 6203	1
8	00003434	CUSCINETTO A SFERE 6001	BALL BEARING 6001	1
9	32203013	GUARNIZIONE MOTORE	MOTOR SEAL	1
10	32203010	GUARNIZIONE PORTELLA	COVER SEAL	1
11	00003605	PARAOLIO 32X17X7	SEAL RING 32X17X7	1
12	00018307	VITE TCEI M8X16 UNI-5931 ZINC.	SCREW TCEI M8X16 UNI-5931 ZINC.	4
13	00018342	VITE TCEI M5X18 UNI 5931 ZINC.	SCREW TCEI M5X18 UNI 5931 ZINC.	4
14	00040512	VITE TCEI M5X20 UNI-5931 ZINC.	SCREW TCEI M5X20 UNI-5931 ZINC.	1
15	00140605	VITE STEI M 6X12 P.C. UNI-5927	SCREW STEI M 6X12 P.C. UNI-5927	3



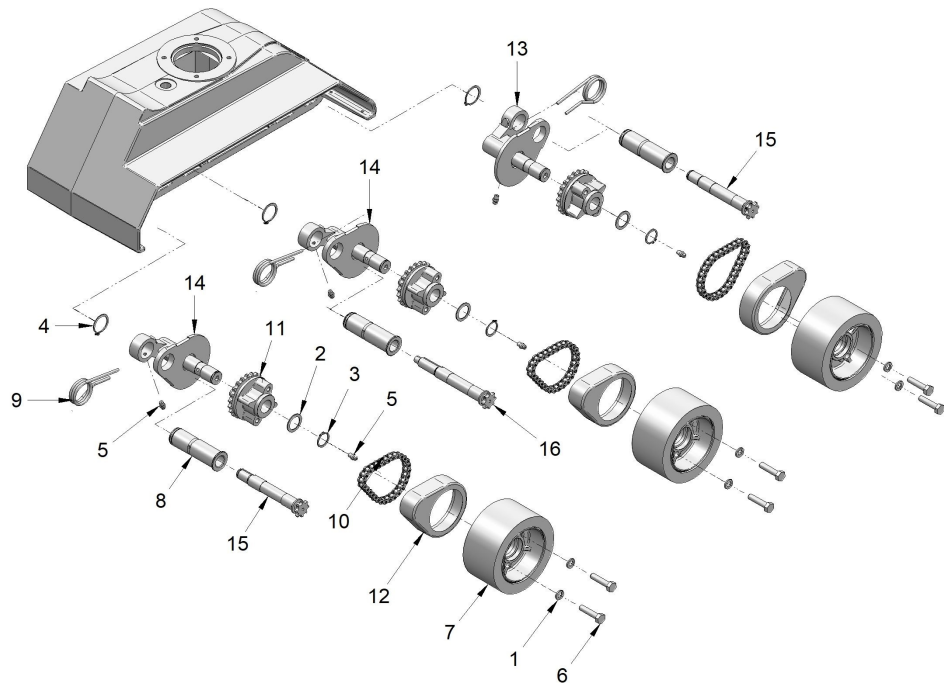
<i>POS.</i>	<i>CODICE / CODE</i>	<i>DENOMINAZIONE</i>	<i>DENOMINATION</i>	<i>QUANTITA' / QUANTITY</i>
16A	20150001	MOTORE V.230-50-3PH	MOTOR V.230-50-3PH	1
16B	20150011	MOTORE V.400-50-3PH	MOTOR V.400-50-3PH	
17	22700020	KIT SPAZZOLINI + SUPPORTO	BRUSH GROUP	1
18	31601018	DOPPIO PIGNONE SINTERIZZATO	SINTERED DOUBLE PINION	1
19	32722101	BATY STEFF 2034	BATY STEFF 2034	1
20	32750102	CARTER COPRICATENA SUPERSONIC 3	CHAIN COVER SUPERSONIC 3	1
21	40100026	CATENA 3/8 40 PASSI	CHAIN 3/8 40 PITCHES	1
22	40100027	CATENA 3/8 62 PASSI	CHAIN 3/8 62 PITCHES	1
23	41600017	PIGNONE SINGOLO	SINGLE PINION	2
24A	42100021	INGRANAGGIO DI TRASMISSIONE 4V 50Hz	TRANSMISSION GEAR 4V 50Hz	1
24B	42100022	INGRANAGGIO DI TRASMISSIONE 4V 60Hz	TRANSMISSION GEAR 4V 60Hz	
25	42100104	PORTELLA 4V IN ALLUMINIO	ALUMINIUM COVER 4V	1
26	42200011	INGRANAGGIO SINTERIZZATO Z40	SINTERED GEAR Z40	1
27	42200012	INGRANAGGIO SINTERIZZATOZ25	SINTERED GEAR Z25	1
28	45400085	ADESIVO LOGO	STICKER LOGO	1



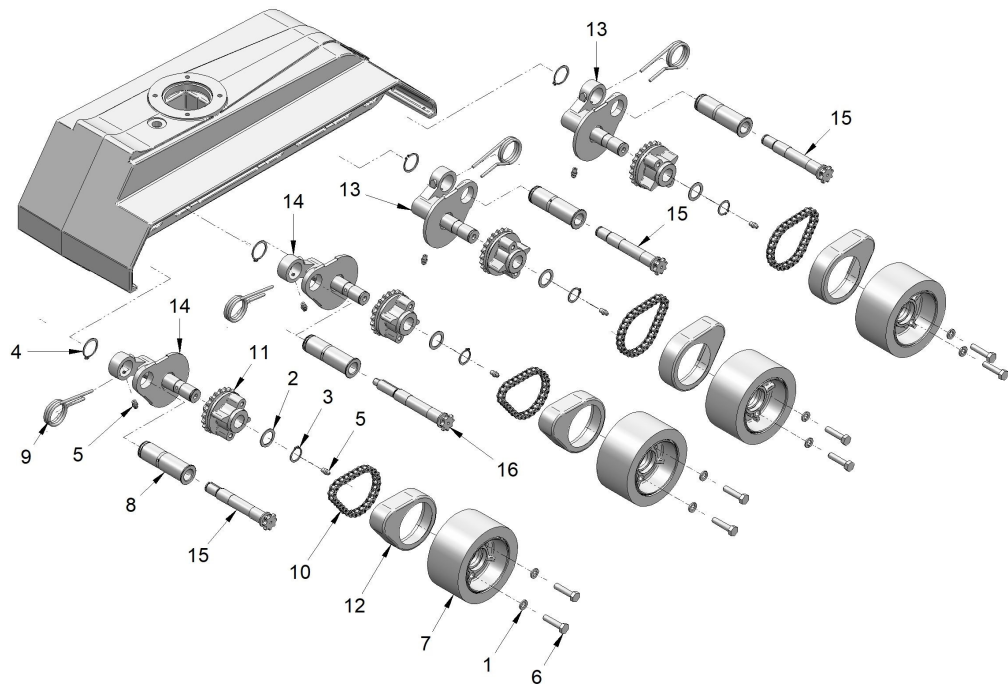
<i>POS.</i>	<i>CODICE / CODE</i>	<i>DENOMINAZIONE</i>	<i>DENOMINATION</i>	<i>QUANTITA' / QUANTITY</i>
1	00000006	RONDELLA GROWER Ø10 UNI-1751	WASHER GROWER Ø10 UNI-1751	2
2	00000139	DADO M5 UNI-5588 6S ZINC.	NUT M5 UNI-5588 6S ZINC.	1
3	00000140	RONDELLA PIANA Ø5 UNI-6592 ZINC.	PLAIN WASHER Ø5 UNI-6592 ZINC.	5
4	00000180	DADO M10 UNI-5589 6S ZINC.	NUT M10 UNI-5589 6S ZINC.	2
5	00003203	TAPPO OLIO 58557 TCD 16X1,5	OIL TAP 58557 TCD 16X1,5	1
6	00003303	ANELLO DI TENUTA E15	RING SEEGER E15	3
7	00003410	CUSCINETTO A SFERE 6203	BALL BEARING 6203	1
8	00003434	CUSCINETTO A SFERE 6001	BALL BEARING 6001	1
9	00003504	GUARNIZIONE MOTORE	MOTOR SEAL	1
10	00003516	GUARNIZIONE PORTELLA	COVER SEAL	1
11	00003605	PARAOLIO 32X17X7	SEAL RING 32X17X7	1
12	00018307	VITE TCEI M8X16 UNI-5931 ZINC.	SCREW TCEI M8X16 UNI-5931 ZINC.	4
13	00018342	VITE TCEI M5X18 UNI 5931 ZINC.	SCREW TCEI M5X18 UNI 5931 ZINC.	4
14	00040512	VITE TCEI M5X20 UNI-5931 ZINC.	SCREW TCEI M5X20 UNI-5931 ZINC.	1
15	00140605	VITE STEI M 6X12 P.C. UNI-5927	SCREW STEI M 6X12 P.C. UNI-5927	4



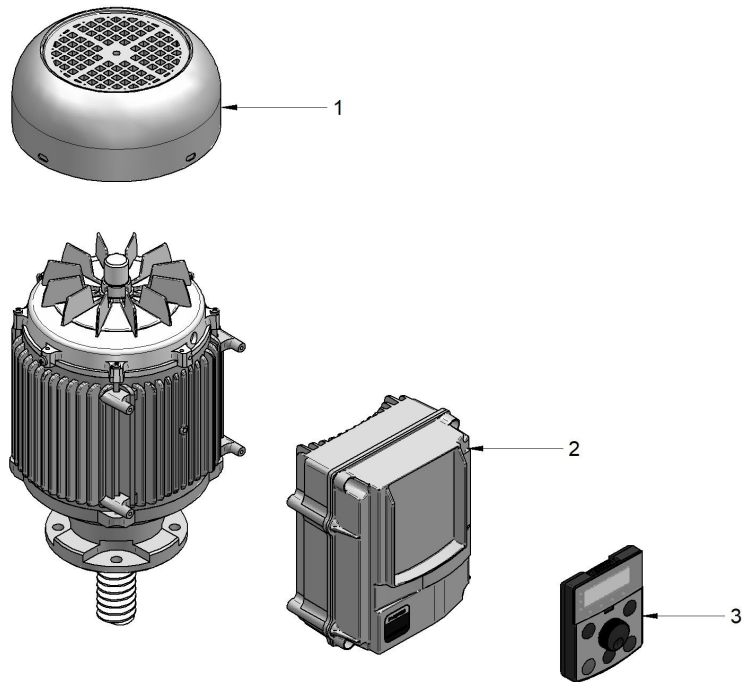
POS.	CODICE / CODE	DENOMINAZIONE	DENOMINATION	QUANTITA' / QUANTITY
16A	20150001	MOTORE V.230-50-3PH	MOTOR V.230-50-3PH	1
16B	20150011	MOTORE V.400-50-3PH	MOTOR V.400-50-3PH	
17	22700020	KIT SPAZZOLINI + SUPPORTO	BRUSH GROUP	1
18	31601018	DOPPIO PIGNONE SINTERIZZATO	SINTERED DOUBLE PINION	2
19	33622101	BATY STEFF 44	BATY STEFF 44	1
20	33650102	CARTER COPRICATENA SUPERSONIC 4	CHAIN COVER SUPERSONIC 4	1
21	40100026	CATENA 3/8 40 PASSI	CHAIN 3/8 40 PITCHES	2
22	40100027	CATENA 3/8 62 PASSI	CHAIN 3/8 62 PITCHES	1
23	41600017	PIGNONE SINGOLO	SINGLE PINION	2
24A	42100021	ALBERO CORONA 4V 50Hz	TRANSMISSION GEAR 4V 50Hz	1
24B	42100022	ALBERO CORONA 4V 60Hz	TRANSMISSION GEAR 4V 60Hz	
25	42100104	PORTELLA 4V IN ALLUMINIO	ALUMINIUM COVER 4V	1
26	42200011	INGRANAGGIO SINTERIZZATO Z40	SINTERED GEAR Z40	1
27	42200012	INGRANAGGIO SINTERIZZATO Z25	SINTERED GEAR Z25	1
28	45400085	ADESIVO LOGO	STICKER LOGO	1



<i>POS.</i>	<i>CODICE / CODE</i>	<i>DENOMINAZIONE</i>	<i>DENOMINATION</i>	<i>QUANTITA' / QUANTITY</i>
1	00000030	RONDELLA PIANA Ø8 6798	PLAIN WASHER Ø8 6798	6
2	00000034	RONDELLA PS-20X28X1	WASHER PS-20X28X1	3
3	00003307	ANELLO DI TENUTA E20	RING SEEGER E20	3
4	00003311	ANELLO DI TENUTA E26	RING SEEGER E26	3
5	00003703	INGRASSATORE M6 x 1	GREASER M6 x 1	6
6	00018404	VITE TE M8x35 UNI-5739 ZINC.	SCREW TE M8x35 UNI-5739 ZINC.	6
7	30100015	RULLO GOMMATO 120x60	RUBBER ROLL 120x60	3
8	31600003	BOCCOLA	BUSH	3
9	40100013	MOLLA AL SUPPORTO	FEEDER LARGE SPRING	3
10	40100028	CATENA 26 PASSI	CHAIN 26 PITCHES	3
11	40100050	GRUPPO MOZZETTO E PIGNONE	PINION AND SHAFT GROUP	3
12	40101016	TAPPARELLA A SCATTO SUPPORTO	SUPPORT CLIP COVER	3
13	40102014	SUPPORTO DESTRO	RH SUPPORT	1
14	40102020	SUPPORTO SINISTRO	LH SUPPORT	2
15	41601019	ASSALE 34	SHAFT 34	2
16	41601020	ASSALE CENTRALE 34	CENTRAL SHAFT 34	1



<i>POS.</i>	<i>CODICE / CODE</i>	<i>DENOMINAZIONE</i>	<i>DENOMINATION</i>	<i>QUANTITA' / QUANTITY</i>
1	00000030	RONDELLA PIANA Ø8 6798	PLAIN WASHER Ø8 6798	8
2	00000034	RONDELLA PS-20X28X1	WASHER PS-20X28X1	4
3	00003307	ANELLO DI TENUTA E20	RING SEEGER E20	4
4	00003311	ANELLO DI TENUTA E26	RING SEEGER E26	4
5	00003703	INGRASSATORE M6 x 1	GREASER M6 x 1	8
6	00018404	VITE TE M8x35 UNI-5739 ZINC.	SCREW TE M8x35 UNI-5739 ZINC.	8
7	30100015	RULLO GOMMATO 120x60	RUBBER ROLL 120x60	4
8	31600003	BOCCOLA	BUSH	4
9	40100013	MOLLA AL SUPPORTO	FEEDER LARGE SPRING	4
10	40100028	CATENA 26 PASSI	CHAIN 26 PITCHES	4
11	40100050	GRUPPO MOZZETTO E PIGNONE	PINION AND SHAFT GROUP	4
12	40101016	TAPPARELLA A SCATTO SUPPORTO	SUPPORT CLIP COVER	4
13	40102014	SUPPORTO DESTRO	RH SUPPORT	2
14	40102020	SUPPORTO SINISTRO	LH SUPPORT	2
15	41601019	ASSALE 34	SHAFT 34	3
16	41601020	ASSALE CENTRALE 34	CENTRAL SHAFT 34	1



<i>POS.</i>	<i>CODICE /</i>	<i>DENOMINAZIONE</i>	<i>DENOMINATION</i>	<i>QUANTITA' /</i>
1	#####	CUFFIA MOTORE	FAN COVER	1
2	#####	CORPO INVERTER	INVERTER BODY	1
3	#####	PANNELLO DI CONTROLLOINVERTER	INVERTER CONTROL PANEL	1

- Il libretto con il disegno delle parti di ricambio dello stand universale è dentro il suo imballo.
- The universal stand instructions manual with spare parts drawing is inside its package.
- Le mode d'emploi avec la vue éclatée des pièces de rechange de la potence se trouve à l'intérieur de son emballage.
- Die Bedienungsanleitung mit der Zeichnung der Ersatzteile für die Universalstativ ist in der Verpackung.
- El manual con los dibujos de las piezas de respuestos del soporte universal està dentro el embalaje de la maquina.
- O desenho técnico das peças de substituição do suporte universal vai dentro da embalagem.
- Het bedrijfsvoorschrift met onderdelentekeningen bevind zich in de verpakking van het universele statief.
- Podręcznik z projektem uniwersalnej podstawy zapasowej części znajdują się wewnątrz opakowania
- Příručka s nákresem náhradních dílů univerzálního stojanu je uvnitř balení
- Universalstativets instruktionsmanual med reservdelsritningar är inuti förpackningen.
- Manual med reservedelstegning for universalstander er indlagt i kasse.



**CERTIFICATO DI GARANZIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE**

**COPIA PER L'UTENTE
USER'S COPY
COPIE POUR L'USAGER**

Modello
Model
Modèle

Numero di matricola
Serial number
Numéro d'immatriculation

Acquistata da
Purchased from
Acheté chez

Indirizzo
Address
Rue

Città
City
Ville

Codice Postale
Zip code
Code Postal

Data di acquisto
Date of purchase
Date d'achat

Firma dell'utente
User's signature
Signature de l'utilisateur



Firma del rivenditore
Dealer's signature
Signature du revendeur

.....

*L'acquirente decide di accettare tutte le condizioni di garanzia e di aver constatato il buon funzionamento della macchina.
The purchaser states that he accepts all terms of guarantee and that he has ascertained the good functioning of the machine.
L'acheteur déclare accepter les conditions de la garantie et avoir constaté le bon fonctionnement de la machine.*

N.B.: La garanzia ha inizio dalla data di acquisto ed ha valore soltanto se è stato riempito il presente tagliando entro 30 gg. al costruttore.
N.B.: The guarantee begins from the date of purchase and is valid only if this coupon has been filled in and returned to the manufacturer within 30 days.
N.B.: La garantie débute à la date d'achat et est effective seulement si ce coupon a été rempli et retourné au constructeur dans un délai de 30 jrs.

Modell
Modelo
Modelo
Model
Maschinennummer
Número de matrícula
Número de matrícula
Registrierungsnummer.....
Gekauft von
Comprado por
Adquirido por
Aangekocht door
Straße
Calle
Rua
Straat.....
Stadt
Ciudad
Cidade
Stad
Postleitzahl
Código postal
Código postal
Postcode
Kaufdatum
Fecha de adquisición
Data de aquisição
Aankoopdatum
Unterschrift des Kunden
Firma del usuario
Assinatura do utente
Handtekening van de verkoper



Unterschrift des Verkäufers
Firma del revendedor
Assinatura do revendedor
Handtekening van de gebruiker

*Der Kunde erklärt sich mit den Garantiebestimmungen einverstanden und hat die Maschine auf ihre Funktionsfähigkeit überprüft.
El comprador decide de aceptar todas las condiciones de garantía y de haber constatado el buen funcionamiento de la máquina.
O Comprador decide de aceitar todas as condições de garantia e de ter constatado o bom funcionamento da máquina.
De koper aanvaardt alle garantievoorwaarden en heeft goede werking van de machine vastgesteld.*

N.B.: Die Garantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum und hat nur Gültigkeit, wenn der vorliegende Abschnitt innerhalb 30 Tagen ausgefüllt an den Hersteller zurückgeschickt wird.

N.B.: La garantía empieza a partir de la fecha de adquisición y tiene valor sólo si ha sido llenado el presente cupón y devuelto al constructor dentro de 30 días.

N.B.: A garantia tem início a partir da data de aquisição e tem valor somente se foi preenchido o presente cupão e restituído ao construtor dentro do prazo de 30 dias.

N.B.: De garantie begint met aankoopdatum en is enkel geldig indien deze coupon ingevuld binnen de 30 dagen bij de fabrikant aankomt.

Typ Modelu
Model
Modell
Model

Numer seryjny
Výrobní číslo
Serienummer
Serienummer

Kupiono od
Zakoupeno od
Inköpt av
Købt af

Adres
Adresa
Adress
Gade/vej

Miasto
Město
Postadress
BY

Kod pocztowy
Poštovní směrovací číslo
Postnummer
Postnummer

Data zakupu
Datum zakoupení
Inköpsdatum
Købsdato

Podpis użytkownika
Podpis uživatele
Köparens namnteckning
Forhandlers underskrift



Podpis sprzedawcy (Dystrybutora)
Podpis prodejce
Försäljarens namnteckning
Brugers underskrift

Kupujący oświadcza, że akceptuje wszystkie warunki gwarancji i stwierdza prawidłowe funkcjonowanie urządzenia.
Kupující zde tímto potvrzuje, že přijímá veškeré záruční podmínky, a že se ujistil o dobré funkci stroje.
Inköparen godtar garantivillkoren och har konstaterat att maskinen är i bra funktion.
Køberen erklærer at acceptere alle garantibestemmelserne og at have konstateret, at maskinen fungerer korrekt.

UWAGA: Gwarancja rozpoczyna się od daty zakupu i jest ważna tylko po odesłaniu w ciągu 30 dni od tej daty wypełnionej karty.

Poznámka: Záruka začíná od data zakoupení, a je platná výhradně jen tehdy, když byl tento kupon vyplněný a předaný výrobcí v termínu do 30 dní.

OBS.: Garantin börjar att gälla från och med inköpsdatum och är endast giltig om denna blankett fyllts i och skickats till tillverkaren inom 30 dagar.

N.B.: Garantien dækker fra og med købsdatoen og er kun gyldig, hvis denne kupon udfyldes af producenten inden 30 dage.

**CERTIFICATO DI GARANZIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE**

**COPIA PER IL COSTRUTTORE
MANUFACTURER'S COPY
COPIE POUR LE CONSTRUCTEUR**

Modello
Model
Modèle

Numero di matricola
Serial number
Numéro d'immatriculation

Acquistata da
Purchased from
Acheté chez

Indirizzo
Address
Rue

Città
City
Ville

Codice Postale
Zip code
Code Postal

Data di acquisto
Date of purchase
Date d'achat

Firma dell'utente
User's signature
Signature de l'usager



Firma del rivenditore
Dealer's signature
Signature du revendeur

.....

*L'acquirente decide di accettare tutte le condizioni di garanzia e di aver constatato il buon funzionamento della macchina.
The purchaser states that he accepts all terms of guarantee and that he has ascertained the good functioning of the machine.
L'acheteur déclare accepter les conditions de la garantie et avoir constaté le bon fonctionnement de la machine.*

N.B.: La garanzia ha inizio dalla data di acquisto ed ha valore soltanto se è stato riempito il presente tagliando entro 30 gg. al costruttore.
N.B.: The guarantee begins from the date of purchase and is valid only if this coupon has been filled in and returned to the manufacturer within 30 days.
N.B.: La garantie débute à la date d'achat et est effective seulement si ce coupon a été rempli et retourné au constructeur dans un délai de 30 jrs.
Con la presente si dichiara di aver preso visione del libretto di istruzioni e del relativo contenuto.
It is hereby stated that the instruction manual and its contents have been duly looked over.
Par la présente, déclare avoir pris connaissance du manuel d'instructions et de son contenu.

MAGGI TECHNOLOGY S.R.L.

Via delle Regioni, 299

50052 Certaldo (FI) Italy

Modell
Modelo
Modelo
Model
Maschinennummer
Número de matrícula
Número de matrícula
Registriationsnummer
Gekauft von
Comprado por
Adquirido por
Aangekocht door
Straße
Calle
Rua
Straat
Stadt
Ciudad
Cidade
Stad
Postleitzahl
Código postal
Código postal
Postcode
Kaufdatum
Fecha de adquisición
Data de aquisição
Aankoopdatum
Unterschrift des Kunden
Firma del usuario
Assinatura do utente
Handtekening van de verkoper



Unterschrift des Verkäufers
Firma del revendedor
Assinatura do revendedor
Handtekening van de gebruiker

*Der Kunde erklärt sich mit den Garantiebestimmungen einverstanden und hat die Maschine auf ihre Funktionsfähigkeit überprüft.
El comprador decide de aceptar todas las condiciones de garantía y de haber constatado el buen funcionamiento de la máquina.
O Comprador decide de aceitar todas as condições de garantia e de ter constatado o bom funcionamento da máquina.
De koper aanvaardt alle garantievoorwaarden en heeft goede werking van de machine vastgesteld.*

N.B.: Die Garantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum und hat nur Gültigkeit, wenn der vorliegende Abschnitt innerhalb 30 Tagen ausgefüllt an den Hersteller zurückgeschickt wird.

N.B.: La garantía empieza a partir de la fecha de adquisición y tiene valor sólo si ha sido llenado el presente cupón y devuelto al constructor dentro de 30 días.

N.B.: A garantia tem início a partir da data de aquisição e tem valor somente se foi preenchido o presente cupão e restituído ao construtor dentro do prazo de 30 dias.

N.B.: De garantie begint met aankoopdatum en is enkel geldig indien deze coupon ingevuld binnen de 30 dagen bij de fabrikant aankomt.

Mit dem vorliegenden Schreiben erklären wir, daß wir die Gebrauchsanweisung in allen Teilen aufmerksam gelesen haben.

Con la presente se declara de haber tomado visión del manual de instrucciones y del relativo contenido.

Com a presente declara-se de se ter tomado acto do folheto de instruções e do relativo conteúdo.

MAGGI TECHNOLOGY S.R.L.

Via delle Regioni, 299

50052 Certaldo (FI) Italy

**KARTA GWARANCYJNA
ZÁRUČNÍ CERTIFIKÁT
GARANTICERTIFIKAT
GARANTIBEVIS**

**KOPIA DLA PRODUCENTA
KOPIE PRO VÝROBCE
KOPIA TILL TILLVERKAREN
KOPI TIL BRUGER**

Typ modelu
Model
Modell
Model

Numer seryjny
Výrobní číslo
Serienummer
Serienummer

Kupiono od
Zakoupeno od
Inköpt av
Købt af

Adres
Adresa
Address
Gade/vej

Miasto
Město
Postadress
BY

Kod pocztowy
Poštovní směrovací číslo
Postnummer
Postnummer

Data zakupu
Datum zakoupení
Inköpsdatum
Købsdato

Podpis użytkownika
Podpis uživatele
Køparens namnteckning
Forhandlers underskrift



Podpis sprzedawcy (Dystrybutora)
Podpis prodejce
Försäljarens namnteckning
Brugers underskrift

*Kupujący oświadcza, że akceptuje wszystkie warunki gwarancji i stwierdza prawidłowe funkcjonowanie urządzenia.
Kupující zde tímto potvrzuje, že přijímá veškeré záruční podmínky, a že se ujistil o dobré funkci stroje.
Inköparen godtar garantivillkoren och har konstaterat att maskinen är i bra funktion.
Køberen erklærer at acceptere alle garantibestemmelserne og at have konstateret, at maskinen fungerer korrekt.*

UWAGA: Gwarancja rozpoczyna się od daty zakupu i jest ważna tylko po odesłaniu w ciągu 30 dni od tej daty wypełnionej kartą.
Poznámka: Záruka začíná od data zakoupení, a je platná výhradně jen tehdy, když byl tento kupon vyplněný a předán výrobcí v termínu do 30 dní.
OBS.: Garantin börjar att gälla från och med inköpsdatum och är endast giltig om den här blankett fylls i och skickats till tillverkaren inom 30 dagar.
N.B.: Garantien dækker fra og med købsdatoen og er kun gyldig, hvis denne kupon udfyldes af producenten inden 30 dage.
Niniejszym stwierdzono zapoznanie się z całą zawartością instrukcji obsługi.
Zde tímto se potvrzuje, že byla řádně prolečtená instrukční příručka a její obsah.
Med dette så intyges at man har gransket instruktionshæftet og dens indhold.
Køberen erklærer med denne kupon at have gennemset instruktionsmanualen og dens respektive indhold.

MAGGI TECHNOLOGY S.R.L.

Via delle Regioni, 299

50052 Certaldo (FI) Italy

CONDIZIONI DI GARANZIA

La Maggi Technology S.r.l. garantisce da difetti di costruzione i componenti meccanici della macchine per un periodo di 12 (dodici) mesi dalla data di spedizione della macchina. La garanzia è limitata all'obbligo di riparare e/o sostituire gratuitamente quelle parti che risultassero difettose, il costo del trasporto s'intende a carico del cliente. I motori, le apparecchiature elettriche ed elettroniche, si intendono escluse dalla garanzia.

Resta inteso che, in ogni caso, tale garanzia non darà diritto ad alcun indennizzo per danni, interruzioni di lavoro o per qualsiasi altro danno indiretto alle persone e alle cose. Si precisa che i pezzi da sostituire dovranno pervenire in porto franco presso il nostro stabilimento di Certaldo e non verranno cambiati quei pezzi resi difettosi per imperizia del personale lavorante o per deterioramento causata da mancanza di lubrificazione o per normale usura.

N.B.: La mancata restituzione del tagliando di garanzia entro i termini previsti fa presupporre la non installazione della macchina.

TERMS OF GUARANTEE

Maggi Technology S.r.l. guarantee the mechanical parts of their machines against faulty construction for a period of 12 (twelve) months after the date of despatch of the machines. The guarantee is limited to the obligation to repair or replace free of charge any parts that prove to be faulty. The transportation cost is charged by the customer. All motor, electric and electronic equipment are excluded from the guarantee. It is understood that, in all cases, the guarantee does not entitle the customer, to any refund for damages, interruption of work or any indirect damage caused to person or things. All parts to be replaced must be sent carriage paid to our works at Certaldo and any parts that have been made faulty due to inexpert use of the operators, to deterioration caused by lack of lubrication or to normal wear and tear, will not be replaced.

N.B.: If the guarantee coupon is not returned within the prescribed time, it will be assumed that the machine has not been installed.

GARANTIE

Maggi Technology S.r.l. garantit les composants mécaniques de la machine contre tout vice de fabrication pour période de 12 (douze) mois à compter de la date d'expédition de la machine. La garantie est limitée à l'obligation de réparer ou remplacer gratuitement les parties résultant défectueuses. Les moteurs ainsi que les appareils électriques et électroniques ne sont pas couverts par la garantie. Il est convenu dans tous les cas que la garantie ne donnera droit à aucun dédommagement pour les dommages, les interrupteurs du travail ou autres dommages indirects causés aux personnes ou aux choses.

On précise que les pièces à remplacer devront parvenir départ notre usine de Certaldo et que les pièces résultantes défectueuses suite à l'inexpérience du personnel, endommagées par manque de lubrification ou suite à l'usure normale ne seront pas changées.

N.B.: L'absence de retour du coupon de garantie dans les délais prévus laisse supposer la non-installation de la machine.

GARANTIEBEDINGUNGEN

Die Firma Maggi Technology S.r.l. gewährt für die Konstruktionsfehler der mechanischen Teile eine Garantie von 12 (zwölf) Monaten ab dem Lieferungsdatum der Maschinen. Die Garantie beschränkt sich auf die kostenlose Behebung bzw. Ersetzung der betroffenen Teile. Die Motoren sowie elektrische und elektronische Ausrüstung bleiben von der Gewährleistung ausgeschlossen. Die Gewährleistung umfaßt in keiner Weise Schadensersatzansprüche oder Ansprüche für Arbeitsaussetzung bzw. für Personen oder Dingen indirekt zugefügte Schäden. Die zu ersetzenden Teile müssen in unserem Werk in Certaldo unfrei eingehen. Die Teile, die infolge nachlässiger Handhabung seitens des zuständigen Personals Verschleiß entstanden sind, werden nicht ersetzt.

N.B.: Wird der Garantieschein nicht innerhalb der vorgesehenen Zeiten an uns zurückgeschickt, gehen wir davon aus, daß die Maschine nicht aufgestellt wurde.

CONDICIONES DE GARANTIA

Maggi Technology S.r.l. garantiza que no esten defectos de construcción y de los componentes mecánicos de las máquinas por un periodo de 12 (doce) meses, desde la fecha de expedición. La garantía es limitada al obligo de reparar o sustituir gratis las partes que resultan defectuosas. El costo del transporte, en vez, es a cargo del cliente. Los motores y todos las partes electricas y electronicas, están excluidas de la garantía. Sea claro, que de igual modo, tal garantía no dá derecho a indemnización por daños, interrupción del trabajo o cualquier otro daño indirecto a personas o cosas. Precisamos que las partes que se devan sustituir, deven llegar en porto franco a nuestro establecimiento situado en Certaldo y no serán sustituidas las partes que vengan entregadas defectuosas por incompetencia del personal o por daños causados por falta de lubricación o por desgaste normal.

N.B.: La falta de restitución del cupón de garantía dentro de los términos previstos hace presuponer la no instalación de la máquina.

CONDIÇÕES DE GARANTIA

A Maggi Technology S.r.l. garante por defeitos de fabricação os componentes mecânicos das máquinas por um período de 12 (doze) meses da data de envio da máquina. A garantia é limitada à obrigação de reparar e/ou substituir gratuitamente as partes que estiverem com defeitos, o custo do transporte é por conta do cliente. Os motores, os equipamentos elétricos e eletrônicos, são excluídos da garantia. Fica entendido que, em todo caso, esta garantia não dará direito a nenhuma indenização por danos, interrupções de trabalho ou por qualquer outro dano indirecto às pessoas e às coisas. Especifica-se que as peças a substituir deverão ser enviadas porto franco junto à nossa fábrica de Certaldo e não serão trocadas as peças que porventura estiverem defeituosas por imperícia do pessoal operador ou por deterioração causada por falta de lubrificação ou desgaste normal.

N.B.: A não restituição da cupão de garantia dentro dos termos previstos faz pressupor a não instalação da máquina.

GARANTIEVOORWAARDEN

Maggi Technology Srl geeft garantie op de mechanische onderdelen van haar machines voor konstruktiefouten voor een periode van 12(twaalf) maanden na levering. De garantie beperkt zich tot de verplichting om gebleken verkeerde onderdelen te repareren of te vervangen, zonder kosten. De verzendkosten worden door de klant betaald. Alle motoren, elektrisch en elektronische onderdelen vallen niet onder de garantie. De klant heeft onder deze garantie geen rechten op enige vergoeding met betrekking tot schade, werkonderbreking of schade veroorzaakt aan personen of goederen.

Alle onderdelen die vervangen moeten worden, zullen franko aan ons bedrijf in Certaldo worden verstuurd en onderdelen die beschadigd zijn door ondeskundig toepassing door de gebruiker, gebrek aan smering of door normaal gebruikelijke slijtage, zullen niet worden vergoed.

N.B. De ontbrekende terugzending van de garantiecoupon binnen de voorziene periode veronderstelt dat de machine nog niet geïnstalleerd werd.

WARUNKI GWARANCJI

Maggi Technology S.r.l. udziela gwarancji na mechaniczne części swoich maszyn z uwagi na ich wadliwą budowę na okres 12 (dwunastu) miesięcy od daty wysłania maszyny. Gwarancja jest ograniczona do obowiązku naprawy lub bezpłatnej wymiany wszystkich części, które okażą się wadliwe. Koszt transportu jest po stronie klienta. Części silnika, elektryczne i elektroniczne nie są objęte gwarancją. Zrozumiałe jest we wszystkich przypadkach, że gwarancja nie pokrywa kosztów będących wynikiem przerwy w pracy lub pośrednich kosztów będących następstwem szkód wyrządzonych osobom lub mieniu. Wszystkie części do wymiany muszą być wysłane opłaconym transportem do naszego serwisu w Certaldo, wszystkie części, które zostały uszkodzone z powodu: niewłaściwego korzystania z urządzenia, działań niewykwalifikowanych operatorów, braku smarowania lub zwykłego, normalnego zużycia, nie będą wymieniane.

Uwaga: Jeżeli karta gwarancyjna nie została zwrócona w wyznaczonym terminie, to można założyć, że urządzenie nie zostało zainstalowane.

Záruční podmínky

Společnost Maggi Technology S.r.l. poskytuje záruku na bezvadný stav mechanických součástí jejich strojních zařízení po dobu dvanácti (12) měsíců po datu odeslání daného strojního zařízení. Tato záruka je omezená na povinnost bezplatné opravy nebo výměny jakékoliv součásti, která byla ověřena jako vadná. Převravní náklady jdou k tíži zákazníka. Z této záruky jsou vyloučené veškeré motory, a prvky elektrické a elektronické vybavy. Rozumí se, že ve veškerých případech tato záruka neopravňuje zákazníka k jakémukoli náhradě za škody, za přerušení v práci, nebo za jakákoliv jiné nepřímé škody, které by byly způsobené na osobách nebo na věcných hodnotách. Veškeré vyměňované součásti musejí být vyplaceny zaslane do našeho podniku v lokalitě Certaldo. Výměna se neposkytne za jakékoliv součásti, u kterých vada vznikla v důsledku neodborného použití ze strany pracovníků, anebo v případě porušení způsobeného nedostatečným mazáním nebo normálním opotřebením.

Poznámka: Pokud není záruční kupón vrácený v rámci stanovené doby, tak se předpokládá, že dané strojní zařízení nebylo nainstalované.

GARANTIVILLKOR

Maggi Technology S.r.l. garanterar maskinernas mekaniska komponenter för konstruktionsfel, för en period på 12 (tolv) månader från datum för sändning av maskinen. Garantin är begränsad till plikt för reparation och/eller kostnadsfritt utbyte av de defekta delarna, transportkostnaderna är på kundens bekostnad. Motorer, elektriska och elektroniska anordningar, är undantagna från garantin. Det är underförstått att denna garanti, i alla händelser, inte ger rätt till ersättning för skada, driftsuppehåll eller andra indirekta skador för människor och föremål. Det bör noteras att delarna som ska ersättas måste sändas med förhandsbetalda fraktkostnader till vår anläggning i Certaldo och de delar som har skadats på grund av driftspersonalens inkompetens eller som försämrats på grund av bristande smörjning eller normalt slitage, inte kommer att bytas ut.

OBS. Om garantiblanketten inte skickas inom den avsatta tiden så antas det att maskinen inte har installerats.

GARANTIBESTEMMELSER

Maggi Technology S.r.l. garanterer mod konstruktionsfejl i maskinens mekaniske komponenter i en periode på tolv (12) måneder fra datoen for maskinens forsendelse. Garantien er begrænset til forpligtelsen til gratis at reparere og/eller udskifte de dele, som er fejlbehæftede. Transportomkostningerne betales af kunden. Motorerne og det elektriske og elektroniske udstyr er ikke omfattet af garantien. Det er under alle omstændigheder en selvfølge, at garantien ikke giver ret til nogen form for erstatning for skader, afbrydelser af arbejdet eller en hvilken som helst anden indirekte skade på personer eller genstande. Det skal bemærkes, at de dele, der skal udskiftes, skal sendes med forudbetalt fragt til vores fabrik i Certaldo, og komponenter, der er fejlbehæftede pga. Manglende erfaring hos personalet, der har arbejdet med dem, eller hvor forringelsen skyldes manglende smøring eller normal slitage, vil ikke blive udskiftet.

N.B.: Ved manglende tilbagelevering af denne garantikupon inden for den fastsatte frist, antages det på forhånd, at maskinen ikke er blevet installeret.

MAGGI TECHNOLOGY S.R.L. Via delle Regioni, 299
50052 Certaldo (FI) Italy
Tel. +39 0571 63541
Fax. +39 0571 664275

Internet www.maggi-technology.com
E-mail service@maggi-technology.com