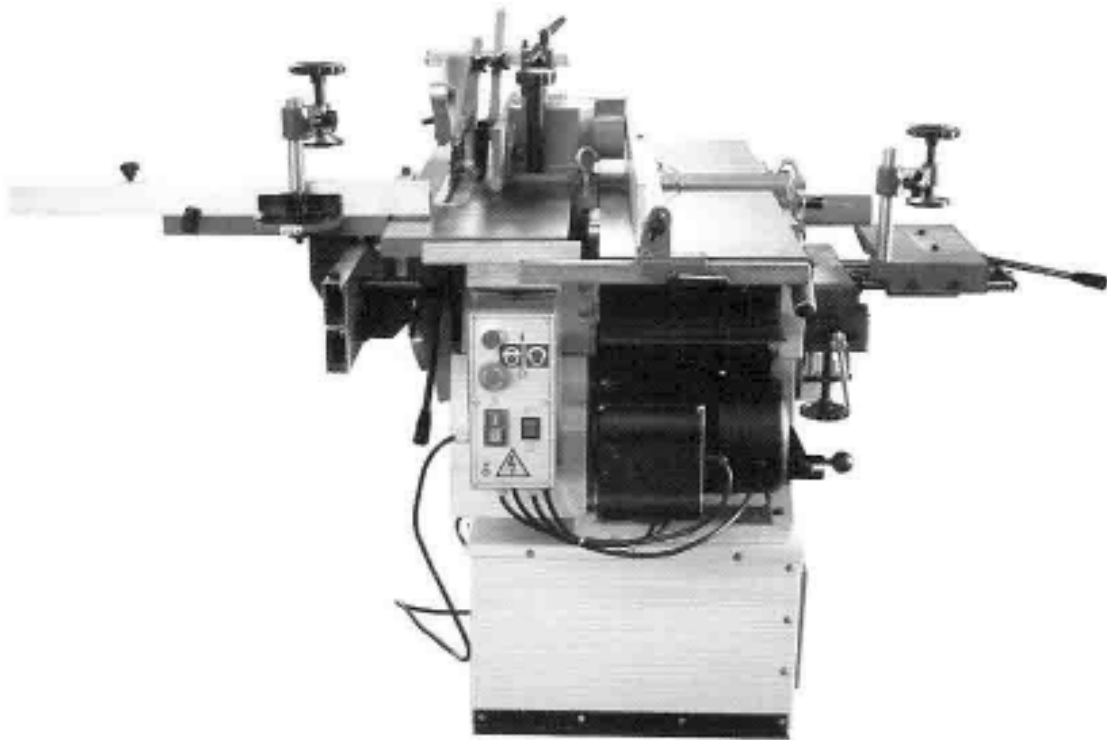




MacchineLegno&Co.



baby - KOMPACTA 250 TV



Macchina combinata per la lavorazione del legno

ITALIANO Manuale d'uso 2-15



..... 16-21



INFORMAZIONI GENERALI SUL PRODUTTORE

Attiva da quasi 50 anni nel settore delle macchine della lavorazione del legno, Compa si è specializzata da oltre venticinque anni alla produzione di troncatrici e rappresenta l'unica impresa che può vantare una specializzazione così marcata e una gamma di modelli tanto estesa e qualificata.

La COMPAS s.r.l. non potrà essere ritenuta responsabile degli eventuali danni che risulteranno da un utilizzo non descritto in questo manuale o da una manutenzione effettuata non correttamente.

Tutti i diritti sono riservati alla COMPAS s.r.l..

Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgetevi al concessionario di zona.

Per ogni esigenza di corrispondenza scritta o telefonica col Concessionario o con COMPAS S.r.l. riguardanti la macchina è necessario fornire le seguenti informazioni:

- Modello macchina
- Numero di matricola
- Tensione e frequenza della macchina
- Nominativo del Concessionario presso il quale è stata acquistata
- Descrizione dell'eventuale difetto riscontrato
- Descrizione del tipo di lavorazione eseguita
- Ore di utilizzo giornaliera

Inviare a: COMPAS S.r.l.
Via del Passatore, 188
41011 CAMPOGALLIANO (MO) ITALY
Tel: (+39) 059-527887
Fax: (+39) 059-527889
E-mail: info@compasaw.com
Http: //www.compasaw.com

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Il modello della macchina è rappresentato da una targhetta posta nella parte anteriore del basamento (fig.1) come l'identificazione della stessa che riporta i dati seguenti:

- Matricola..... 0000
- Anno costruzione..... 0000
- Modello..... 00000
- Nome costruttore..... COMPAS

INDICE

INFORMAZIONI GENERALI	2
IDENTIFICA DELLA MACCHINA	2
1. GENERALITÀ SUL MANUALE	3
1.1. PRIME AVVERTENZE DI SICUREZZA	3
1.2. GARANZIA	3
2. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	4
2.1. AVVERTENZE SUL TRASPORTO	4
2.2. AVVERTENZE SULLA INSTALLAZIONE	4
2.3. MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	4
2.4. AVVERTENZE PER UN USO CORRETTO DELLA MACCHINA	4
2.5. AVVERTENZE PER UNA MANUTENZIONE CORRETTA DEL PRODOTTO	5
3. INFORMAZIONI TECNICHE	7
3.1. CARATTERISTICHE TECNICHE	7
3.2. DESCRIZIONE ORGANI PRINCIPALI	7
3.3. AVVERTENZE SPECIFICHE DI SICUREZZA	7
3.4. RUMOROSITÀ	7
4. TRASPORTO	8
5. INSTALLAZIONE	8
5.1. PIAZZAMENTO	8
5.2. ALLACCIAMENTO ELETTRICO	8
5.3. INSTALLAZIONE GRUPPO SPONDA	8
5.4. INSTALLAZIONE GRUPPO PROTEZIONE COLTELLO	8
6. USO	8
6.1. CONTROLLI PRELIMINARI	8
6.2. PIALLATURA	9
6.2.1. Regolazione	9
6.2.2. Funzionamento	9
6.3. PIALLATURA A SPESSORE	9
6.3.1. Regolazione	9
6.3.2. Funzionamento	10
7. DISPOSITIVI DI SICUREZZA	10
8. MANUTENZIONE	10
8.1. LUBRIFICAZIONE	10
8.2. SOSTITUZIONE COLTELLI	10
9. SMALTIMENTO	11
10. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI	11
10.1. LA MACCHINA NON SI ACCENDE	11
10.2. LA MACCHINA SI SPEGNE DURANTE IL FUNZIONAMENTO	11
10.3. LA VELOCITÀ CALA BRUSCAMENTE DURANTE IL FUNZIONAMENTO	11
10.4. FINITURA INSODDISFACENTE	11
10.5. L'ESPULSIONE DELLE SCHEGGE SI BLOCCA DURANTE LA LAVORAZIONE	12
10.6. VELOCITÀ D'ALIMENTAZIONE INCOSTANTE DURANTE LA PIALLATURA/PIALLATURA A SPESSORE	12
11. PEZZI DI RICAMBIO	12

1. GENERALITÀ SUL MANUALE

Questo manuale è composto di 3 macro parti.

- La prima parte fornisce informazioni relative al costruttore e struttura del manuale.
- La seconda parte contiene informazioni generali sulla sicurezza che devono essere lette assolutamente prima di iniziare qualsiasi operazione sulla macchina.
- La terza ed ultima parte contiene istruzioni specifiche sul modello con ulteriori informazioni di sicurezza specifiche del prodotto.



Tutte e 3 le sezioni di questo manuale devono essere lette attentamente prima di iniziare qualsiasi attività.

Tipologia delle informazioni:



NOTE: Questo simbolo evidenzia le informazioni tecniche giudicate importanti per l'uso efficace del prodotto.



AVVERTENZE: Questo simbolo evidenzia le informazioni tecniche giudicate importanti per non danneggiare in prima battuta il prodotto ed eventualmente compromettere la sicurezza dell'operatore.



ATTENZIONE! Questo simbolo evidenzia le informazioni tecniche giudicate importanti per la salvaguardia dell'operatore.

1.1. PRIME AVVERTENZE DI SICUREZZA



ATTENZIONE! Il mancato rispetto di una qualsiasi prescrizione contenuta in questo manuale genera un incremento delle probabilità di incidente.



ATTENZIONE! Controllare per il modello specifico di prodotto la sussistenza o meno di rischi residui prima di iniziare ad adoperare la macchina.



ATTENZIONE! Qualsiasi operazione manutentiva non contenuta in questo manuale non deve essere eseguita dall'utilizzatore ma deve essere eseguita da personale espressamente autorizzato dal costruttore. Non è una dimenticanza ma una scelta dovuta alla delicatezza e ripercussione che quella operazione potrebbe avere sulla sicurezza del prodotto.



ATTENZIONE! Qualsiasi modalità d'uso non prevista in questo manuale non deve essere eseguita dall'utilizzatore. Non è una dimenticanza ma una scelta dovuta alla pericolosità che quella operazione potrebbe avere sulla sicurezza dell'operatore.



ATTENZIONE! Il mancato rispetto delle prescrizioni contenute in questo manuale esonera il costruttore da qualsiasi responsabilità in caso di incidente.

1.2. GARANZIA

I prodotti Compa utilizzati da personale non professionale e coperti dalla direttiva della comunità europea n°1999/44/CE generalmente venduti senza fattura ma con scontrino, hanno una garanzia di due anni. I prodotti Compa utilizzati da personale professionale (artigiani, ecc.) generalmente venduti con fattura hanno garanzia di anni uno.

La garanzia è riconosciuta solo all'acquirente del prodotto nuovo, non rientra in garanzia il danneggiamento del materiale legato a normale usura del componente e non potrà essere riconosciuta se persone non autorizzate hanno provveduto alla sostituzione dei pezzi e/o manomesso qualsiasi scopo la macchina. Il giudizio della sussistenza delle condizioni di garanzia è a discrezione insindacabile di Compa. La richiesta di intervento in garanzia deve essere inoltrata presso il rivenditore o i centri assistenza locali compilando gli appositi moduli ivi disponibili.

2. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

2.1. AVVERTENZE SUL TRASPORTO



ATTENZIONE! prima di iniziare il trasporto leggere attentamente tutte le informazioni sui pesi e sulla modalità di sollevamento dei prodotti.

2.2. AVVERTENZE SULLA INSTALLAZIONE



ATTENZIONE! prima di procedere con la installazione del prodotto leggere tutte le informazioni relative a questa operazione.

- Rispettare scrupolosamente gli spazi di manovra minimi stabiliti dal costruttore per il modello di macchina specifico.
- Prima di collegare la macchina all'impianto elettrico controllare l'adeguatezza del voltaggio e dell'ampereaggio, dei sistemi di protezioni della linea come da richieste specifiche del prodotto.



ATTENZIONE! Se prevista la presa di terra controllare scrupolosamente la continuità dell'impianto di terra tra la macchina e la terra dell'impianto elettrico. E' importantissima per la sicurezza dell'operatore.

- Le macchine prive di presa di terra sono realizzate con componentistica elettrica in doppio isolamento.
- Rispettare scrupolosamente l'ergonomia dell'utilizzo.
- Se previsto sulla macchina provvedere a collegare la macchina ad un efficace impianto di aspirazione.
- Le macchine devono essere installate in ambiente chiuso e possono lavorare ad una temperatura compresa tra 15 e 35°C. Non devono essere esposte a getti d'acqua, pioggia o intenso irraggiamento solare. Abbia cura di una buona illuminazione.
- La macchina non deve essere utilizzata nelle vicinanze di liquidi o gas infiammabili e comunque in presenza di atmosfere potenzialmente esplosive.
- Nei dintorni della macchina il pavimento deve essere pulito e privo di asperità. La caduta dell'operatore in corrispondenza della macchina potrebbe avere conseguenze molto gravi.
- Il piano di lavoro, salvo quando diversamente

specificato, deve trovarsi a circa 90 cm dal piano di calpestio.

- Avere cura di scegliere una zona adeguatamente illuminata.



ATTENZIONE! posizionare la macchina su un piano stabile e fissarla per evitare ribaltamenti o cadute accidentali.

2.3. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI

E' obbligatorio utilizzare:

- Guanti da lavoro per manipolazione material ed utensili.
- Occhiali di protezione (D.L. no 277 del 15.05.91 e direttive 80/605 e 88/642 CEE).
- Cuffie, tappi, o cascoantirumore.

2.4. AVVERTENZE PER UN USO CORRETTO DELLA MACCHINA



ATTENZIONE! controllare la conformità del prodotto alle caratteristiche contenute nel manuale, Qualsiasi carenza di equipaggiamento (rispetto al manuale o ai documenti di vendita) deve essere immediatamente segnalata al costruttore. In queste condizioni è vietato l'uso della macchina.



ATTENZIONE! controllare la conformità del prodotto alle caratteristiche contenute nel manuale, La presenza di danneggiamenti di qualsiasi tipo presenti sul prodotto devono essere segnalati al costruttore. E' vietato l'uso della macchina in queste condizioni



ATTENZIONE! prima di iniziare a lavorare sulla macchina l'operatore deve essere correttamente istruito da personale esperto e sensibilizzato al rispetto di tutte le informazioni contenute in questo manuale. Questo manuale deve essere sempre nella disponibilità dell'operatore.



ATTENZIONE! non rimuovere nessuna protezione di sicurezza o parte di macchina.



ATTENZIONE! Devono essere lavorati solo quei materiali per cui è stato previsto l'uso della macchina.



ATTENZIONE! l'abbigliamento dell'operatore deve essere consono al tipo di lavoro ed in particolare: Non deve portare oggetti pendenti in corrispondenza dei polsi e del collo (braccialetti, catenine, sciarpe e qunat'altro)). E'

concreto il rischio di trascinarsi ed impigliamento.



ATTENZIONE! controllare che l'utensile non sia danneggiato.



ATTENZIONE! dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti da un centro assistenza qualora nelle istruzioni d'uso non siano date indicazioni diverse.



ATTENZIONE! se la macchina viene sottoposta ad un uso particolarmente continuo e gravoso, può succedere che il motore subisca un normale surriscaldamento. E' quindi necessario prestare la massima attenzione, in quanto un eventuale contatto con esso, può provocare scottature alle mani.

- Deve indossare gli occhiali per proteggere gli occhi dalle schegge.
- Devono essere utilizzati solo utensili adeguati al tipo al tipo di materiale da lavorare.
- Si assicuri che il materiale da lavorare non contenga inclusioni di altro materiale che può compromettere l'integrità dell'utensile.
- L'operatore deve essere nel pieno delle sue facoltà psicofisiche per poter utilizzare questa macchina.
- Deve essere sempre considerata dall'operatore la stabilità del pezzo prima e dopo la lavorazione. Lavorazioni che compromettono la stabilità del pezzo non devono essere eseguite senza adottare le eventuali misure di sicurezza.
- Tenere sempre in ordine il posto di lavoro. Disordine sul posto di lavoro comporta pericolo di incidenti.
- Durante una qualsiasi lavorazione l'operatore non deve distrarsi. una distrazione potrebbe provocare un incidente. Fate attenzione a quello che state facendo, procedete con cautela. Non continuare a lavorare se si è stanchi.
- Non sovraccaricare l'utensile.
- Per la sicurezza dell'operatore utilizzare sempre utensili o accessori riportati nelle istruzioni d'uso e offerti negli appositi cataloghi. L'uso di accessori o utensili di consumo diversi o comunque non raccomandati nelle istruzioni d'uso o catalogo, possono provocare incidenti.

2.5. AVVERTENZE PER UNA MANUTENZIONE CORRETTA DEL PRODOTTO

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere eseguite quando la macchina non è collegata all'impianto elettrico e ad ogni altra fonte di energia se prevista (energia pneumatica).

Tutte le operazioni manutentive non riportate in questo manuale devono essere eseguite da personale espressamente autorizzato dal costruttore.



ATTENZIONE! E' vietato per l'utilizzatore eseguire qualsiasi operazione manutentiva non illustrata in questo manuale. Sono operazioni giudicate dal costruttore complesse e possono compromettere l'integrità della macchina ed in conseguenza la sicurezza dell'operatore se non eseguite da specialisti del prodotto.



Utilizzare come ricambi solo ed esclusivamente materiali originali acquistati presso rivenditori autorizzati dal costruttore.

- Rispettare rigorosamente la tempistica prevista dal costruttore per le manutenzioni.
- Le operazioni manutentive riportate nel manuale devono essere eseguite da personale qualificato e preparato. E' condizione necessaria per una corretta esecuzione delle informazioni contenute in questo manuale.



ATTENZIONE! utilizzare solo utensili in perfetto stato di efficienza e che rispettano scrupolosamente le dimensioni massime imposte dal costruttore.



ATTENZIONE! utensili danneggiati o eccessivamente usurati possono rilasciare schegge che possono causare gravissime ferite all'operatore o al personale nelle vicinanze.



ATTENZIONE! gli utensili devono essere manutentati da personale esperto con macchine adeguate.

- Gli utensili devono essere custoditi con cura e le caratteristiche devono essere sempre identificabili.
- Con cadenza giornaliera provvedere alla verifica della bontà dell'impianto di aspirazione (tubi liberi da truciolo e velocità di aspirazione adeguate: 30 m/s minimo in caso di aspirazione di truciolo di legno).

- Cavi elettrici con connessioni mal ferme o con le protezioni anche minimamente abrase o rovinate devono essere sostituite immediatamente.
- Prima di effettuare riparazioni e cambio di utensili staccare sempre la spina dalla presa di corrente.
- Riporre gli utensili in luogo asciutto e sicuro ed in modo che non sia accessibile a persone estranee. Tenere lontano dal luogo di lavoro i non addetti ai lavori.
- Non sollevare la macchina dalla parte del cavo e non lo utilizzi per staccare la spina dalla presa. Salvaguardare da elevate temperature, oli e spigoli.

3. INFORMAZIONI TECNICHE

3.1. CARATTERISTICHE TECNICHE

La baby - KOMPACTA 250 TV ha le seguenti funzioni: piallatrice, piallatrice a spessore, sega, formatrice e foratrice.

Grazie al meccanismo passo-passo con cinghia trapezoidale, il traino del mandrino di piallatura (foratura), taglio e formatura può essere comandato separatamente.

inoltre, la macchina è fornita di dispositivo elettrico di protezione per garantire il funzionamento in sicurezza. E' indicato per la produzione di mobili, decorazioni e manufatti artistici in legno.

Vedi fig. 3

Elenco dei componenti separati della macchina:

- Manuale istruzioni.
- Set di chiavi per la manutenzione
- Dichiarazione di conformità
- Guida parallela per pialla a filo o per sega
- Squadra per carrello sega
- Copripialla in metallo verniciato arancio
- Coprilama mobile per sega
- Braccio porta tavoletta coprilama pialla
- Tavoletta in legno copri pialla
- Spingipezzo per pialla
- Spingipezzo per sega
- Carrello mobile per squadratrice sega
- Punta 10 mm per mortasatrice
- Set 3 chiavi esagonali
- Mandrino mortasatrice
- Set 2 chiavi fisse
- Tavolo mobile per mortasatrice
- Coprifresa con guidapezzo
- 2 volantini bloccapezzo
- Coprimandrino mortasatrice
- Perni per montaggio volantini bloccapezzo
- Coltello divisore per sega
- Tamburo fresa con montate 2 lame piane, dado e rondella
- Lama per sega circolare
- Sacchetto viteria varia

3.2. DESCRIZIONE ORGANI PRINCIPALI

Vedi fig. 2

- 1 Motore
- 2 Pulsante d'emergenza
- 3 Pulsante di avviamento
- 4 Piano di taglio
- 5 Piano anteriore
- 6 Barra di bloccaggio
- 7 Cappa per sagomatura
- 8 Barra di bloccaggio
- 9 Piano di scarico

- 10 Piano di pressa-piallatura
- 11 Manovella di sollevamento pressa-piallatura
- 12 Pulsante d'emergenza
- 13 Parete dx

3.3. AVVERTENZE SPECIFICHE DI SICUREZZA



ATTENZIONE! questa macchina può lavorare esclusivamente il legno, con operazioni di piallatura a filo, piallatura a spessore, fresatura frontale, foratura e segagione con sega circolare. L'uso improprio e non attento della macchina può essere causa di gravi ferite e danni fisici permanenti.



ATTENZIONE! I materiali che non si possono lavorare sono l'alluminio, PVC e i materiali ferrosi come ad esempio il ferro e il rame, e comunque tutti quelli diversi da quelli espressamente autorizzati.

- Gli spazi minimi di sicurezza intorno alla macchina sono di 80 cm intorno al pezzo di dimensioni più grandi da lavorare.



ATTENZIONE! La macchina può essere utilizzata da un solo operatore per volta. Il tipo e la dislocazione dei comandi consente l'utilizzo della macchina in sicurezza ad un solo operatore.



ATTENZIONE! Esclusivamente per uso hobbistico. Scopo di questo manuale non è quello di insegnare all'utente la lavorazione del legno ma piuttosto di come montare correttamente le varie parti e accessori della macchina, come effettuare le regolazioni, cambio lame, accensione e spegnimento e di come usare correttamente tutte le protezioni necessarie a garantire la sicurezza durante l'uso della macchina.



ATTENZIONE! La macchina multifunzione per la lavorazione del legno è infatti una macchina intrinsecamente pericolosa per il fatto di avere organi di taglio pericolosi quali sega circolare, pialla, fresa, mortasatrice...

La macchina permette infatti molteplici lavorazioni e si intende indirizzata ad utenti che già hanno esperienza nel settore della falegnameria.

3.4. LIVELLI DI RUMOROSITÀ



ATTENZIONE! L'esposizione prolungata a rumore superiore a 85 dB(A) può danneggiare l'udito dell'operatore. Pertanto si deve utilizzare dispositivi di protezione personale quali ad esempio tappi, cuffie, ecc.

RIFERIMENTI NORMATIVI

Le misurazioni del livello di potenza acustica nelle diverse condizioni di funzionamento sono conformi alle ISO 3746/1995.

PIALLATRICE

Il livello massimo di emissioni sonore è $L_m = 89,0$ dB(A); L-peak inferiore a 110.

SEGA

Il livello massimo di emissioni sonore è $L_m = 87,5$ dB(A); L-peak inferiore a 110.

SAGOMATRICE

Il livello massimo di emissioni sonore è $L_m = 87,5$ dB(A); L-peak inferiore a 110.

MORTASATRICE / FORATRICE

Il livello massimo di emissioni sonore è $L_m = 89,5$ dB(A); L-peak inferiore a 110.

PIALLATRICE A SPESSORE

Nell'alimentazione del materiale il livello massimo di emissioni sonore è $L_m = 89,0$ dB(A); L-peak inferiore a 110.

Nello scarico del materiale il livello massimo di emissioni sonore è $L_m = 87,5$ dB(A); L-peak inferiore a 110.

3.5. POLVERE RESIDUA

Quantità residua di polvere durante l'alimentazione del pezzo:

<input type="checkbox"/>	Piallatura	0,52 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Piallatura a spessore	0,18 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Mortasatura / foratura	0,15 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Taglio	0,38 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Modanatura	0,63 mg/m ³

Quantità residua di polvere durante lo scarico del pezzo:

<input type="checkbox"/>	Piallatura	0,37 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Piallatura a spessore	0,16 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Mortasatura / foratura	0,13 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Taglio	0,34 mg/m ³
<input type="checkbox"/>	Modanatura	0,61 mg/m ³

4. TRASPORTO

La macchina è fornita di ganci per il sollevamento (vedi fig. 3). Durante il sollevamento e la movimentazione, prestare attenzione alle parti fragili quali ad esempio le protezioni e gli interruttori elettrici. Movimentare con cura. Posizionare la macchina in un'area sufficientemente ampia e asciutta. Sul fondo della macchina, vi sono quattro fori di diametro 9 mm. L'interasse dei fori è di 440x430 mm. La macchina può essere fissata utilizzando 4 bulloni M8.

Per il trasporto, alcune parti dovranno essere fissate dopo il posizionamento della macchina, come indicato nella figura 4, fissare saldamente la base, quindi posizionare il motore sulla base e fissare lo stesso con bullone M8x40, distanziale e dado M8.



Nel caso di stoccaggio o movimentazione della macchina occorre prestare la massima attenzione al pittogramma riportato nell'imballo medesimo. Esso indica il massimo numero di elementi impilabili in piena sicurezza. Nel caso di trasporto su camion o altri mezzi analoghi, assicurarsi che l'imballo sia saldamente fissato onde evitare ribaltamenti. Evitare urti e sollecitazioni al fine di salvaguardare il perfetto funzionamento della macchina e l'incolumità delle persone circostanti.

5. INSTALLAZIONE

La macchina arriva imballata in una cassa di legno. Aprire il coperchio superiore utilizzando un martello e un levachiodi. Sopra la macchina troverete un foglio di carta oliata di protezione.

Aprite completamente la cassa levando i 4 lati. Attorno alla macchina sono alloggiare tutte le parti accessorie, molte delle quali imballate all'interno di una scatola di legno.

Posizionare tutte le parti accessorie, incluse quelle all'interno della scatola, su un piano o per terra e controllare che tutte le parti previste siano presenti.

5.1. PIAZZAMENTO

La macchina ha una struttura a banco, composta da piani combinati. E' molto economica e affidabile sia per l'uso sia per la manutenzione. La baby - KOMPACTA 250 TV è principalmente costituita da un banco anteriore e uno posteriore, da basi di supporto destro e sinistro, pareti destra e sinistra, piano di piallatura a spessore, piano di taglio, mandrino, motore e sistema traino. La macchina può essere fornita di motore monofase o trifase (1,5 kW / 2,2 kW). La potenza del motore di sagomatura è di 1200 W. La macchina è fornita di cinghia trapezoidale di traino. L'albero motore principale è collegato direttamente al motore. I mandrini di piallatura (sagomatura, foratura) e di taglio possono essere movimentati separatamente tramite frizione a chiavetta scorrevole. La

movimentazione automatica per la piallatura a spessore prevede ingranaggi e catenarie. Il dispositivo anti-inversione garantisce il funzionamento in sicurezza. La testa di taglio è installata sull'estremità del mandrino di sicurezza. La testa di taglio è installata sull'estremità del mandrino di sagomatura. Tale mandrino può essere utilizzato per operazioni di foratura.

- ❑ Svitare i tre bulloni che fissano la macchina alla base in legno della cassa.
- ❑ Per la movimentazione della macchina utilizzare un paranco mobile o un muletto.
- ❑ Agganciare la macchina con due cinghie o catene come mostrato in fig. 3 e posizionare la macchina sopra il basamento facendo attenzione che la porticina del basamento corrisponda al lato della macchina relativo alla sega circolare.
- ❑ Fissare bene la macchina sul basamento con 4 bulloni M8.

5.2. ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Prima di collegare la macchina alla rete elettrica assicurarsi che il voltaggio del motore, indicato dall'apposita targhetta posta sul medesimo, corrisponda alla tensione della linea di alimentazione.



ATTENZIONE! assicurarsi che il collegamento del cavo di terra sia collegato alla messa a terra della ditta.

- ❑ Qualora sia necessario l'uso di prolunghe, controllare che la sezione dei cavi sia idonea a sopportare l'intensità di corrente assorbita dalla macchina. È comunque consigliabile usare prolunghe più corte possibile.
- ❑ Togliere sempre la spina dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina di tipo manutentivo o di sostituzione lama.
- ❑ Non abbandonare mai la macchina con la presa di corrente collegata alla rete d'alimentazione.
- ❑ Attivare l'interruttore di accensione per pochi secondi per verificare il corretto senso di rotazione dei mandrini. Se il senso di rotazione non è corretto, pulire la linea e invertire una delle due fasi.
- ❑ Collegare la macchina alla rete elettrica tramite presa di corrente a 16 Ampere per motore singolo.

5.3. ALLACCIAMENTO ASPIRAZIONE



ATTENZIONE! L'impianto di aspirazione deve funzionare ad ogni avvio della macchina. L'impianto d'aspirazione deve assicurare le caratteristiche richieste al fine di evitare immissioni di polveri nell'ambiente di lavoro con conseguenti danni per la salute.

La piallatrice deve essere collegata ad un dispositivo di aspirazione polveri prima di ogni utilizzo. Il dispositivo di aspirazione deve essere percorso da una corrente d'aria con velocità minima pari a 30 m/s.

Creare un allacciamento in modo che al momento dell'avvio del motore della macchina, si possa accendere contemporaneamente anche l'aspirazione dei trucioli.

Il tubo flessibile d'aspirazione deve essere collegato alla bocchetta di aspirazione come segue.

6. MONTAGGIO APPARATI

6.1. MONTAGGIO PIANO DI TAGLIO TRASVERSALE

Per il montaggio del piano di taglio trasversale (fig. 5) procedere come segue:

- ❑ Utilizzare il bullone **7** (n° 4 pezzi) e la boccola **30** (n° 4 pezzi) per collegare il braccio di supporto **5** (con guida di scorrimento **17**) al piano rotondo **29**.
- ❑ Montare il piano di taglio trasversale **20** sulla guida di scorrimento **17**, regolare il bullone **7** affinché il piano sia parallelo alla lama e possa muoversi liberamente lungo la guida di scorrimento **17**.
- ❑ Avvitare il bullone **7** (n° 4 pezzi) a fondo.

6.2. MONTAGGIO PIANO SAGOMATURA

Per montare il piano di sagomatura (fig. 6) procedere nel modo seguente:

- ❑ Fissare il supporto **4** sulla parete di destra **6** utilizzando il bullone **3** affinché il piano di fresatura **5** sia parallelo al piano di piallatura.

6.3. MONTAGGIO PIANO DI FORATURA

Per montare il piano di foratura (fig. 6) procedere nel modo seguente:

- ❑ Fissare il supporto **4** con la parete di destra utilizzando il bullone **3**.
- ❑ Inserire le due guide di scorrimento rotonde **22** nel banco di mortasatura **5** e fissare.
- ❑ Installare il morsetto **11** sul piano di sagomatura **12**.
- ❑ Collegare il volantino **24** col mandrino **25** ed avvitare il tutto sulla base scorrevole **26** posta sul supporto **4**.
- ❑ Inserire le guide di scorrimento **22** nel foro del piano di sagomatura **5** e fissarle.



Pulire i piani della macchina e le parti non verniciate utilizzando esclusivamente petrolio grezzo o trementina.

7. USO

Per selezionare il metodo di funzionamento della macchina (es. TAGLIO, PIALLATURA, SAGOMATURA ecc.) procedere nel modo seguente:

- Collegare la macchina prima di modificare il modo di funzionamento.
- La leva di selezione deve essere correttamente posizionata. Se non è in posizione, posizionarla.
- Premere l'interruttore di avviamento 3 (fig. 2) e, immediatamente dopo, il pulsante di emergenza 2 (fig. 2).



ATTENZIONE! Spingere la leva nella corretta posizione per la PIALLATURA (sagomatura, foratura), tirare la leva verso l'esterno per il TAGLIO.



La direzione di rotazione è la medesima sia per il TAGLIO che per la PIALLATURA (vedi fig. 7).

- Per la sagomatura, girare l'interruttore di selezione del modo di funzionamento in posizione SAGOMATURA.

7.1. PIALLATURA

Si parla di piallatura quando la macchina esegue una o più passate sul primo e sul secondo lato di un pezzo grezzo di legno.

Per eseguire una piallatura procedere nel modo seguente:



ATTENZIONE! Spegnerla macchina e accertarsi che non possa essere avviata accidentalmente.

- Allentare la barra 18 (fig. 8).
- Ruotare il pomello a vite del piano anteriore 10 (fig. 8). La rimozione necessaria è pari a 0 - 4 mm.
- Collegare la macchina all'impianto di aspirazione.
- Accendere il motore della piallatura.

Si consiglia di procedere rimuovendo poco materiale per volta (1 mm). Tuttavia, per eventuali correzioni, procedere nel modo seguente:

- Allentare la barra di bloccaggio 17 (fig. 8).
- Girare il pomello di sollevamento del piano posteriore 1 (fig. 8) fino a ottenere il contatto dei coltelli con il pezzo in lavorazione sul piano.
- Bloccare il piano 1 bloccando la barra 17.
- La regolazione della guida dipende dalla larghezza del pezzo. Muovere la guida lateralmente e, una volta raggiunta la posizione richiesta, serrarla.

- La guida può essere ruotata da 0° a 45° per tagli inclinati.
- Mettere la leva di selezione del modo di funzionamento in posizione "PIALLATURA".

Dopo aver completato la piallatura di un lato, piallare il secondo lato a 90° dal precedente:

- Spingere il primo lato contro la guida e il secondo lato contro il piano di alimentazione 10 (fig. 8).
- L'operatore dovrà trovarsi sul lato sinistro del piano anteriore 10.
- Con la mano sinistra davanti alla mano destra, spingere il pezzo lentamente e gradualmente. Quando il pezzo ha superato la protezione a ponte di 5 cm, spostare la mano sinistra sul piano posteriore per premere il pezzo e spingere il pezzo con la mano destra.



ATTENZIONE! Non inserire le mani sotto al riparo a ponte.

Durante il funzionamento normale, il pezzo resta a sinistra della guida. Per la piallatura sul lato largo con un'altezza fino a 60 mm, procedere nel modo seguente:

- Regolare la guida appoggiandola contro il pezzo da lavorare.

Per la piallatura sul lato stretto con un'altezza inferiore a 60 mm, procedere nel modo seguente:

- Regolare la guida appoggiandola contro il pezzo da lavorare.
- Far avanzare il pezzo in maniera costante e lenta.

Durante la lavorazione:

- Controllare che il pezzo non sia scheggiato né che abbia nodi pericolosi.
- Passare sempre la parte concava verso i piani della macchina.
- Per i pezzi lunghi utilizzare i supporti sul tratto in uscita della macchina.
- Evitare la lavorazioni di pezzi troppo corti e piccoli e, se necessario, utilizzare gli appositi porta-pezzo.
- Accertarsi che i coltelli siano affilati.
- Se si notano anomalie nel funzionamento, arrestare la macchina con il pulsante di emergenza 3 (fig. 2).



ATTENZIONE! Alla fine del lavoro, estrarre la spina dalla presa di corrente e coprire i coltelli con il riparo a ponte.

- Infine, pulire i piani.

7.2. PIALLATURA A SPESSORE

Questa operazione si rende necessaria per la lavorazione del terzo e del quarto lato del pezzo che è già stato piallato sui lati primo e secondo.

Per eseguire una piallatura a spessore procedere nel modo seguente.



ATTENZIONE! Spegner la macchina ed estrarre la spina dalla presa (fig. 5).

- ❑ Sollevare il piano di scarico **1** sbloccando e ribloccando la barra **17** (fig. 8).
- ❑ Estrarre il perno di posizionamento **3**.
- ❑ Capovolgere la cappa di piallatura **2** affinché copra il mandrino di piallatura.
- ❑ Inserire il perno **3** per bloccare la cappa di piallatura **2**.
- ❑ Togliere la cappa di aspirazione trucioli dalla parte inferiore del piano di alimentazione e inserirla nel trasportatore trucioli.
- ❑ Collegare quindi all'impianto di aspirazione.
- ❑ Verificare che i dispositivi anti-inversione possano cadere per effetto del proprio peso. Se ciò non avviene pulirli con una spazzola.
- ❑ Regolare il piano di pressa-piallatura secondo l'altezza del pezzo da ottenere e bloccare saldamente.
- ❑ Selezionare la profondità di rimozione richiesta secondo le condizioni del pezzo.
- ❑ Per passate di finitura, impostare una rimozione di circa 1 mm.
- ❑ Collegare il rullo di alimentazione al gruppo traino.
- ❑ Una volta terminata la preparazione, selezionare il modo di funzionamento "PIALLATURA", e avviare la macchina e posizionarsi sul lato destro del piano di scarico.
- ❑ Durante l'alimentazione, la mano sinistra deve trovarsi davanti. La mano destra deve essere utilizzata per spingere il pezzo.
- ❑ Accertarsi che il legno non sia crepato e non vi siano nodi pericolosi.
- ❑ Passare il lato lavorato del pezzo sul piano di pressa-piallatura.



ATTENZIONE! Non lavorare pezzi troppo corti; per quelli lunghi, utilizzare gli appositi supporti. In caso di problemi o incidenti, premere il pulsante di arresto in emergenza (fig. 2).

- ❑ Se la rimozione è eccessiva, abbassare il piano.
- ❑ Alla fine del proprio lavoro, spegnere la macchina, estrarre la spina dalla presa e abbassare il piano di pressa-piallatura.
- ❑ Capovolgere il trasportatore di trucioli **11** (fig. 8) ed estrarre il perno di posizionamento **3**.
- ❑ Abbassare la cappa di piallatura **2**, riposizionare il perno **3**, pulire la macchina con cura, chiudere il piano di scarico e bloccare per mezzo dell'ap-

posito pomello.

7.3. USO SEGA

Per utilizzare la macchina come troncatrice procedere nel modo seguente, facendo riferimento alle fig. 5 e 9:



ATTENZIONE! Spegner la macchina ed estrarre la spina dalla presa (fig. 5).

- ❑ Montare il coprilama **28** sul coltello divisore, bloccandolo e assicurandosi che sia parallelo al piano, bloccando la barra **24**.
- ❑ Regolare l'altezza della lama con le barre **1** e **3**.
- ❑ Posizionare la copertura superiore della lama a 2 mm dal pezzo.
- ❑ Collegare le coperture all'impianto di aspirazione.
- ❑ Se si eseguono tagli secondo la fibra, ribaltare leggermente il supporto del riparo a ponte.
- ❑ Se il pezzo ha una larghezza di oltre 150 mm, smontare il riparo a ponte e posizionare la guida secondo la larghezza del taglio.
- ❑ Coprire il mandrino con il coperchio laterale della guida. se la larghezza del taglio secondo fibra è inferiore a 110 mm, la guida può essere montata sulla via di corsa anteriore.
- ❑ La guida può essere utilizzata in senso inverso per tagli inclinati 0-45°, come mostrato in **figura 4**.
- ❑ Bloccare il pezzo con **20** e **22**.
- ❑ Si possono eseguire tagli trasversali o inclinati 0-45°.
- ❑ Portare la leva in posizione sega.
- ❑ Spingere il pezzo lentamente e gradualmente.



Per pezzi corti, utilizzare il portapezzo, per i pezzi lunghi, utilizzare gli appositi supporti.



Non pulire il piano durante il funzionamento.



Accertarsi che la lama sia affilata.



ATTENZIONE! In caso di anomalie o incidenti, premere il pulsante d'emergenza **13** (fig. 2).

- ❑ Alla fine del proprio lavoro, spegnere la macchina, estrarre la spina dalla presa e rimuovere i trucioli.
- ❑ Abbassare la lama fino ad appoggiare il riparo sul piano.
- ❑ Riposizionare il riparo a ponte per il mandrino di piallatura.



ATTENZIONE! Nel caso in cui la sega non venga utilizzata, bisogna assolutamente coprire la lama con la protezione fissa **3** (fig. 5). Il montaggio è uguale a quello relativo alla pro-

tezione mobile sega.

7.4 SAGOMATRICE

Per utilizzare la sagomatrice procedere nel modo seguente:



ATTENZIONE! Spegnerne la macchina e estrarre la spina dalla presa.

- ❑ Vi sono due tipi di mandrino per il $\varnothing 20$ mm e per il $\varnothing 40$ mm. Ribaltare il piano posteriore e sollevare il mandrino della sagomatrice.
- ❑ Inserire il perno speciale nel foro del mandrino, per il bloccaggio dello stesso, quando si vuole utilizzare il porta-utensili di $\varnothing 20$ mm, come mostrato nella figura a (fig. 10).
- ❑ Montare il mandrino nel portautensili sul mandrino ($\varnothing 20$ mm).
- ❑ Il diametro utile della sagomatrice è 80 mm.
- ❑ Quando si desidera utilizzare il foro di $\varnothing 30$ mm, fare riferimento alla figura b (fig. 10).
- ❑ Si possono usare uno o più utensili. Per separare gli utensili, utilizzare la boccola distanziale.
- ❑ Avvicinare gli utensili il più possibile al piano. Il diametro utile è 80 mm. L'altezza massima di taglio è di 40 mm. La rimozione è 8mm.
- ❑ Dopo aver montato gli utensili, togliere il perno speciale e regolare l'altezza del mandrino.
- ❑ Bloccare il mandrino e montare la cappa sul piano.
- ❑ Assicurarsi che il mandrino sia in posizione verticale rispetto al blocca-pezzo.
- ❑ Selezionare il modo di funzionamento "SAGOMATRICE".
- ❑ Avviare il motore.
- ❑ Spingere il pezzo con entrambe le mani gradualmente e con cura. Utilizzare un'asta di spinta per spingere il pezzo quando questo si trova a circa 5 cm dal mandrino.
- ❑ Assicurarsi che non vi siano oggetti duri o pericolosi sul pezzo da tagliare.
- ❑ Gli utensili dovranno avere il medesimo peso. Inoltre devono essere affilati e puliti.



ATTENZIONE! Se si verificano anomalie durante il funzionamento, spegnere immediatamente la macchina e estrarre la spina dalla presa.



Se si utilizza una lama piatta per ottenere superfici piate, porre un tampone di spessore pari a 2-3 mm fra la guida posteriore e la cappa della sagomatrice.

7.5. FORATURA

Con questo modo di funzionamento si possono ottenere fori di tutti i tipi, fare riferimento alla fig. 6:



ATTENZIONE! Spegnerne la macchina, ed estrarre la spina dalla presa di corrente.

- ❑ Accertarsi che il mandrino sia coperto dal riparo a ponte.
- ❑ Montare il manicotto adeguato.
- ❑ Proteggere la punta di foratura (o sagomatrice, fresa) o il mandrino di sagomatura e bloccarla a fondo.
- ❑ Montare il dispositivo di foratura sul piano di mortasamento 5.
- ❑ Allentare la barra di bloccaggio 27, e girare la vite di sollevamento del mandrino 1 e sollevare il piano di foratura 12 all'altezza desiderata.
- ❑ Girare la barra 27 e portare la leva in posizione "PIALLATURA"
- ❑ Bloccare il pezzo con il morsetto 11.
- ❑ Iniziare la foratura nel punto contrassegnato sul pezzo.
- ❑ Procedere lentamente e mantenere affilata la punta.



Per i fori sagomati, è consigliabile forare il legno in linea per poi passare al modo di funzionamento "SAGOMATURA".



ATTENZIONE! in caso di anomalie o incidenti, premere il pulsante d'emergenza 13 (fig. 2).

8. MANUTENZIONE



ATTENZIONE! Prima di ogni controllo o manutenzione, staccate la spina dalla presa di corrente.

- ❑ Pulite giornalmente ed abbiate cura della vostra macchina, vi garantirete una perfetta efficienza ed una lunga durata della stessa.
- ❑ Al termine di ogni lavoro pulite tutte la macchina e, ad intervalli regolari, smontatela per una pulizia più approfondita.
- ❑ Controllate l'efficienza dei ripari ogni giorno e mantenete puliti.
- ❑ Controllate giornalmente lo stato di usura delle lame, sostituendola quando presenta incrinature, deformazioni o consumi irregolari.
- ❑ Affilare le tre lame contemporaneamente al fine di tenerle bilanciate.
- ❑ Oliare la macchina a frequenza giornaliera per mantenerla in perfette condizioni di funzionamento.
- ❑ Per la pulizia della macchina, usate esclusivamente un panno, se necessario inumidito. Non usate detergenti o solventi vari, potreste rovinare

- irrimediabilmente la macchina.
- Per riparazioni o manutenzioni non specificate in queste istruzioni, rivolgetevi ad un centro assistenza autorizzato.
- Ogni mese applicare del grasso sui due cuscinetti alle estremità del mandrino di piallatura, e lubrificare le parti scorrevoli (perni, boccole viti dadi catene).
- Controllare la tensione delle cinghie trapezoidali e i mandrini ogni 2 settimane. Coprire le cinghie trapezoidali e i mandrini ogni giorno per proteggerle da eventuali schizzi di olio.



ATTENZIONE! la caduta dell'operatore sulla macchina potrebbe causare danni anche gravi alla persona, a seguito dell'impatto con parti della macchina.



ATTENZIONE! nessuna regolazione deve essere eseguita da personale non adeguatamente istruito e espressamente autorizzato dalla Compa S.r.l.

Nessuna responsabilità può essere attribuita alla Compa S.r.l. per registrazioni improprie ed eseguite da personale non espressamente autorizzato.

8.1. SOSTITUZIONE COLTELLI

La macchina è fornita di 3 serie di coltelli. Tuttavia, per affilare o sostituire i coltelli, procedere come descritto, fare riferimento alla fig. 8:

- Spegnerne la macchina.
- Estrarre la spina dalla presa di corrente e assicurarsi che nessuno possa avviare accidentalmente la macchina.
- Indossare guanti antiinfortunio e aprire il piano anteriore **10** e il piano posteriore **1** allentando e sbloccando le barre di bloccaggio **17** e **18**, utilizzando la chiave fornita.
- Allentare il bullone di bloccaggio dell'utensile.
- Il coltello **5** sarà sbloccato tramite l'azione delle molle sottostanti **4**.
- Ruotare il mandrino **7**, introdurre il coltello affilato e spingere verso il basso con il dispositivo di regolazione coltelli.
- Il coltello **5** deve essere alla medesima altezza rispetto alla superficie del mandrino.
- Avvitare il bullone di fissaggio utensili centrale, seguito da quelli alle estremità.
- Stringere le viti gradualmente, chiudere i piani anteriore e posteriore e prestare attenzione alle mani.
- Bloccare i piani con le relative barre **17** e **18**.

In alternativa si può adottare la seguente procedura:

- Allentare la barra di bloccaggio **18**.

- Aprire il piano anteriore **10** con la chiave fornita.
- Allentare il bullone di fissaggio dell'utensile **14**.
- Il coltello **5** sarà sbloccato tramite l'azione della molla sottostante.
- Posizionare una piastra in alluminio piatta sulla parte centrale del bordo del piano posteriore e premere con forza.
- Ruotare il mandrino **7** e il coltello **5** sarà premuto all'interno del mandrino **7**.
- Dopo aver centrato il coltello **5**, stringere il bullone centrale di fissaggio utensile, seguito da quelli alle estremità.
- Stringere le viti gradualmente e chiudere il piano **10**, prestando attenzione alle mani.
- Bloccare il piano per mezzo di **18**.
- Porre un pezzo piatto e liscio sul piano per controllare che tutto sia stato correttamente montato sia a destra sia a sinistra.
- Girare il mandrino a mano.
- Accertarsi che i coltelli siano alla medesima altezza dal piano.



ATTENZIONE! Non usare simultaneamente coltelli di diversi tipi. Affilare i coltelli affinché l'altezza e l'angolo (38' / 42') sia uguale per entrambi i coltelli. I coltelli dovranno avere il medesimo peso. I coltelli possono essere affilati a un'altezza minima di 21 mm (il nuovo coltello è 260 x 30 x 3 mm).

8.2. SOSTITUZIONE LAME

Per sostituire o montare una lama, procedere come segue, fare riferimento alla fig. 5:

- Spegnerne la macchina, estrarre la spina dalla presa di corrente e smontare il coperchio inferiore **2**.
- Allentare il pomello di bloccaggio **3**, abbassare la lama a fine corsa tramite la leva **1**.
- Bloccare l'albero di taglio con una chiave da 12 mm.
- Allentare il dado girandolo in senso orario con una chiave da 27 mm.
- Smontare la flangia e la lama e pulirli con cura al fine di garantire il corretto contatto. Si può ora bloccare la lama (\varnothing max. 250 mm) alla flangia e montarli sull'albero.
- Serrare a fondo il dado.
- Se il coltello divisore non è nella posizione corretta, allentare il dado **38** (fig. 7) e stringere la vite di regolazione **37** (fig. 7).
- Assicurarsi che il coltello divisore sia centrato rispetto alla lama.
- Stringere quindi il dado **38** (fig. 7).
- Montare il coperchio inferiore **2** (fig. 5).

8.3. SOSTITUZIONE PUNTE

Nel caso in cui fosse necessario sostituire o resistere le punte, operare come segue:

- Abbassare al massimo il tavolo mobile pialla.
- Inserire un cacciavite nel foro del tamburo pialla in modo da fermarlo e con la chiave in dotazione allentare i tre bulloncini di fissaggio.
- Sostituire la punta inserendola nell'apposita feritoia.

8.4. SOSTITUZIONE CINGHIA TRAPEZOIDALE

Per sostituire la cinghia trapezoidale precedere nel modo seguente:

- Spegnerla macchina e smontare il riparo inferiore della sega **2** (fig. 5) e la cappa di protezione del gruppo traino **33** (fig. 7).
- Abbassare la lama a fine corsa.
- Allentare la vite **19** (fig. 7).
- Lasciare che la leva di sollevamento **18** (fig. 7) si separi dall'anello di sollevamento **17** (fig. 7).
- Allentare l'albero motore **26** (fig. 7) e smontare la cinghia trapezoidale **29** (fig. 7).
- Allentare il dado **39** (fig. 7) e il bullone **9** (fig. 7).
- Posizionare il distanziale sul supporto sega sx **34** (fig. 7) e sul supporto sega dx **8** (fig. 7) per sollevare il piano di taglio di 10 mm.
- Allentare quindi i bulloni **10** (fig. 7) e **23** (fig. 7) e spostare il gruppo traino **32** (fig. 7) verso destra.
- Smontare la cinghia trapezoidale **30** (fig. 7).

Montaggio, fare riferimento alla fig. 7:

- Sulla base delle istruzioni di smontaggio, montare le cinghie trapezoidali **30**, **11**, **29** e **14**.
- Girare il motore **16** verso il basso per tendere la cinghia trapezoidale **11**.
- Avvitare i bulloni **10** e **23**. muovere il gruppo di traino **32** verso sinistra.
- Tendere la cinghia trapezoidale **20** e stringere il bullone **31**.
- Montare l'anello di oscillazione **24** e regolare il mandrino a vite **22**.
- Girare la vite **22** per mettere in tensione la cinghia trapezoidale **14**.
- Stringere il bullone **25** con cura.
- Tendere la cinghia trapezoidale **29**.
- Stringere l'albero motore **26** e rimuovere i distanziali sui piani **34** e **8**.
- Per sostituire il piano di taglio, stringere il bullone **9** e il dado **39**.
- Collegare la leva di sollevamento **18** all'anello di sollevamento **17**.
- Collegare la leva di sollevamento **18** al braccio di supporto **21**, utilizzando il bullone **19**.
- Accertarsi che la leva di sollevamento **18** possa muoversi liberamente.

In fine, montare la cappa di protezione del gruppo traino **33** e il riparo inferiore della sega **2** (fig. 5) in questo ordine:

- Sollevare la lama all'altezza desiderata e montare la copertura della sega sul coltello divisore.

9. SMALTIMENTO



Una volta cessata l'attività operativa della macchina lo smaltimento deve avvenire tramite un normale centro smaltimento rifiuti di macchine industriali.

10. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

Ogni macchina è stata montata e scrupolosamente collaudata in stabilimento prima della spedizione e ben difficilmente sarà soggetta a guasti o rotture. Comunque proponiamo qui di seguito un elenco riepilogativo delle principali cause di anomalie verificabili e dei relativi provvedimenti necessari per porvi rimedio.

10.1. LA MACCHINA È ACCESA MA IL MOTORE NON GIRA

Questo problema potrebbe essere causato da:

- Non c'è alimentazione, il fusibile è bruciato.
- Il collegamento dei fili è lento o rotto.
- Difetto del contatto dell'interruttore.
- Il piano di scarico non è chiuso.
- La cappa della piallatrice non è posizionata bene.
- Il pulsante di emergenza deve essere sbloccato.
- La tensione è troppo bassa.

Per risolvere questo problema si procede nel modo seguente:

- Controllare l'alimentazione.
- Controllare i fili.
- Controllare l'interruttore.
- Pulire il piano e serrare con cura.
- La cappa deve coprire il mandrino, quindi fissarla.
- Sbloccare il pulsante girandolo in senso orario.
- Controllare la tensione con un misuratore. La tensione nominale non è inferiore al 95°.

10.2. IL MOTORE È SURRISCALDATO

Questo problema è causato da:

- Il motore è in cortocircuito.
- Il motore è in sovraccarico.
- L'alimentazione AC è insufficiente.

Per risolvere questo problema si procede nel modo seguente:

- Controllare il motore.
- Ridurre la tensione dell'alimentazione.
- Controllare la tensione di alimentazione.

10.3. I CUSCINETTI SONO SURRISCALDATI

Questo problema potrebbe essere causato da:

- I cuscinetti non sono stati lubrificati sufficientemente.
- Il cuscinetto è sporco.

Per risolvere questo problema procedere come di seguito:

- Applicare o sostituire il lubrificante.

10.4. LA VELOCITÀ DI ROTAZIONE È BASSA

Questo problema potrebbe essere causato da:

- L'alimentazione AC è insufficiente.
- La cinghia è lenta.

Per risolvere questo problema procedere come di seguito:

- Ripristinare la corretta tensione.
- Tendere la cinghia.

10.5. LA QUALITÀ DI PIALLATURA PEGGIORA

Questo problema potrebbe essere causato da:

- L'utensile non è affilato o è danneggiato.
- Gli utensili non sono montati / regolati correttamente.

Per risolvere questo problema procedere come di seguito:

- Affilare l'utensile.
- Montare correttamente / regolare l'utensile.

10.6. LA MACCHINA È CARICA

Questo problema potrebbe essere causato da:

- L'isolamento di alcune parti.

Per risolvere questo problema procedere come di seguito:

- Sostituire o riparare.

11. PEZZI DI RICAMBIO

Onde garantirsi un tempestivo invio dei pezzi di ricambio occorrenti, è necessario fornire le informazioni descritte al punto 1.2. e il codice del pezzo indicato sulla tavola esplosivo.



VALLE D'AOSTA

NOREM Srl
Via Roma, 3
11100 AOSTA AO
Tel: 0165-40474
Fax: 0165-32543

ORME di Janin Secondino J
Fraz. Clos de Barme, 2
11020 ARNAD AO
Tel: 0125-966108

PIEMONTE

IL TECNICO DEL PARCHETTISTA di Russo Fausto Mario
Via alle Scuole, 4 - Fraz. TETTI NEI ROTTI
10098 RIVOLI TO
Tel: 011-9539441 / 338-4337746
Fax: 011-9560289
E-Mail: faustomario_russo@libero.it

E.T.M. Sas di Tessarin Luca, Marco & C.
C.so Novara, 21
10154 TORINO TO
Tel: 011-855506
Fax: 011-2406364

ORAIT Elettromeccanica di Iezza Antonio Z
Via Ala di Stura, 46/A
10148 TORINO TO
Tel: 011-2259964
Fax: 011-2295738
E-Mail: orait@libero.it

R.M.F. Snc di Costantino G. e C.
Via Colle di Nava, 12/F
12060 MAGLIANO ALPI CN
Tel: 0174-627004/66490
Fax: 0174-627756
E-Mail: rmf.snc@tiscalinet.it

ROTA Ferr.ta sas di Rota Manuela & C.
Via IV Novembre, 116
28882 CRUSINALLO OMEGNA VB
Tel: 0323-61064
Fax: 0323-644441

SANTORO ELETTRMECCANICA
Corso Regio Parco, 35
10152 TORINO TO
Tel: 011-2476936
Fax: 011-2476936

LIGURIA

2 C Snc di Viale Carlo e Criniti Claudio
C.so Sardegna, 78
16142 GENOVA GE
Tel: 010-506969
Fax: 010-357302
E-Mail: info@2cutensilletrici.it

CONSOGLIO Sas Off. Mecc.
Via Borzoli, 46/E
16153 GENOVA - SESTRI GE
Tel: 010-6513505
Fax: 010-6513306
E-Mail: loredana@consogno.it

LOMBARDIA

A.L.X. di Paleari Carlo
Via M. Buonarroti, 50
20038 SEREGNO MI
Tel: 0362-230894
Fax: 0362-242882

BIEFFE snc di Fusi L. e Fusi. R.
Via Roma, 58
22070 SENNA COMASCO CO
Tel: 031-560173
Fax: 031-560175
E-Mail: bieffeutensili@libero.it

CAMASTRA Srl
Via Priv. Alzaia Trieste, 3
20090 CESANO BOSCONI MI
Tel: 02-45108599
Fax: 02-45109232

C.R.E. di Sigala Luca - Centro Rip.
Via Lentumi, 2
25040 DARFO BOARIO TERME BS
Tel: 0364-530699
Fax: 0364-530699

C.R.T. di Bertarella Mario
Via Manana Negrone, 30/C
27029 VIGEVANO PV
Tel: 0381-692372
Fax: 0381-692372

E.M.G. ELETTRMECCANICA di GATTI MARCO
Via Giordano Bruno
24040 ARCENE BG
Tel: 035-879283
Fax: 035-4193605

F.B.S. Elettromeccanica Snc
Via Artigianato, 9
22060 MIRABELLO DI CANTU' CO
Tel: 031-734942
Fax: 031-734942
E-Mail: fbselettromeccanica@fiscali.it

GHIRARDELLO CARLO ANTONIO
Via Castronno, 1
12040 MORAZZONE VA
Tel: 0332-464114
Fax: 0332-462402
E-Mail: ghirca@libero.it

OMNIA LABOR Snc di Casella Franco & C.
Via Triumplina, 161/163
25136 BRESCIA BS
Tel: 030-2092603
Fax: 030-2097163

P.R.M. Sas di Dalla Zanna Luca
Via Teocrito, 46/5
20128 MILANO MI
Tel: 02-2571025/2553007
Fax: 02-2573595
E-Mail: info@prm-mi.it

RUGGERI Elettromeccanica Srl
Via Maestri del Lavoro, 3
24100 BERGAMO BG
Tel: 035-321121
Fax: 035-3842070

VIGNES Elettromeccanica di Marzia Vignes
Via Leopardi, 18/20
24020 RANICA BG
Tel: 035-346826
Fax: 035-340823
E-Mail: marzia.mantra@tin.it

VENETO

BARI F.LLI Snc di Bari G. e L.
Via S. Pompele, 3
36040 SAREGO VI
Tel: 0444-831277
Fax: 0444-834450

DEMAL snc di Mazzocca Lino & C
Via Borgo Padova, 16/19
31033 CASTELFRANCO VENETO TV
Tel: 0423-491670
Fax: 0423-498531

EL.GEN. Elettrotecnica Generale Snc
Via Bison, 10
31100 TREVISO TV
Tel: 0422-301521
Fax: 0422-301522

ELETTRMECCANICA POL & CASALGRANDE Snc
Via Liberazione, 44
31020 S. VENDEMIANO TV
Tel: 0438-400190
Fax: 0438-405563

ELETTRO SERVICE Srl
Viale del Lavoro, 6
36100 VICENZA VI
Tel: 0444-963977
Fax: 0444-963977

ELVEDA Elettromeccanica Snc
Via A. Saffi, 5
37045 LEGNAGO VR
Tel: 0442-21921
Fax: 0442-21921

FANT MARIO & C. Snc
Viale Dolomiti, 29
32025 MAS DI SEDICO BL
Tel: 0437-87175
Fax: 0437-87175

GALLIERA ELETTRMECCANICA
Via Asolana, 112
31010 ONE' DI FONTE TV
Tel: 0423-949287
Fax: 0423-949287

GASTALDELLO Elettromeccanica Snc
Via Piave, 98
35020 PONTE S. NICOLO' PD
Tel: 049-717762/8070479
Fax: 049-8961311/8072358

L.B. BOTTER Srl
Via G. Zanella, 65
31100 TREVISO TV
Tel: 0422-424599
Fax: 0422-301207

SOLDERA Elettromec. di Soldera & C. Snc
Via F. Colombara, 3
31016 CORDIGNANO TV
Tel: 0438-998585/995253
Fax: 0438-998585

TRENTINO ALTO ADIGE

CENTRO ELETTROUTENSILE Srl
Via Filos, 36
38015 LAVIS TN
Tel: 0461-240334
Fax: 0461-247098

DISSERTORI MARTIN 'ELEKTROMECHANIK'
Via delle Cantine, 6
39052 CALDARO BZ
Tel: 0471-963105
Fax: 0471-963023

EURORIPARAZIONI di Micheli Italo
Log. Ghiaine, 176
38014 GARDOLO TN
Tel: 340-5734377
Fax: 0461-991930
E-Mail: info@euroiparazioni.com

F.R.E.M. Snc
Via Kravogl, 18
39100 BOLZANO BZ
Tel: 0471-935756

FRIULI VENEZIA GIULIA

B.V. ELETTROMECCANICA di Bordignon
Via Cussignacco, 78
33040 PRADAMANO UD
Tel: 0432-671207
Fax: 0432-641831
E-Mail: elettromeccanicabv@hotmail.com

FRIULMEC Srl
Via Feletto, 102
33100 UDINE UD
Tel: 0432-547000
Fax: 0432-547080

MASCHIETTO ELETTROMECCANICA Srl
Via A. Volta, 4
33082 FIUMESINO AZZANO DECIMO PN
Tel: 0434-640077
Fax: 0434-640174
E-Mail: luiginosnc@tin.it

ROMANELLI Srl
Via IV Novembre, 62
33010 FELETTO UMBERTO UD
Tel: 0432-571596
Fax: 0432-570034

TECNICA SAN GIORGIO Srl
Via Giovanni da Udine, 40
33058 SAN GIORGIO DI NOGARO UD
Tel: 0431-621270
Fax: 0431-65357

EMILIA ROMAGNA

C.R.E.S. Srl
Via F. Flora, 3
47031 DOMAGNANO REPCI SAN MARINO SM
Tel: 0549-906376
Fax: 0549-906376
E-Mail: crespretelli@libero.it

ELETTROMECCANICA MODENESE Srl
Via P.L. da Palestrina, 34
41100 MODENA MO
Tel: 059-363216
Fax: 059-366186
E-Mail: elemmod@tin.it

ELETTROMECCANICA LOTTI GABRIELE
Via Bocaccio, 24-26
47040 CERASOLO CORIANO RN
Tel: 0541-759217

ELETTROSERVICE di Falconi Carlo Alberto
Via R. Grieco, 40/B
40024 CASTEL S. PIETRO TERME BO
Tel: 051-941775
Fax: 051-6952210
E-Mail: info@elettroservice-tools.it

ELLE ERRE di Luca Resca
Via Ferrara, 23/A
40018 SAN PIETRO IN CASALE BO
Tel: 051-818304
Fax: 051-818304
E-Mail: elle-erre@elle-erre.it

MAGNONI Sas di Magnoni Sabrina & C.
V. De' Carracci, 69/7
40129 BOLOGNA BO
Tel: 051-365848
Fax: 051-361773

REAM di Menegatti Davide
Via del Bagatto, 7
44038 PONTELAGOSCURO FE
Tel: 0532 796283
Fax: 0532 797322

RUEMIG di Ghelfi Sergio
Via Veneziani, 91
44100 FERRARA FE
Tel: 0532-975466
Fax: 0532 971064

TOSCANA

CATOCCI MARCO
Via Zaffiro, 15/17
58100 GROSSETO GR
Tel: 0564-451331
Fax: 0564-466259
E-Mail: marcocatocci@hotmail.com

ELETTROSERVICE snc di Cucini Paolo & C.
Piazzale Emilia Romagna, 1-Z.I. Loc. Fosci
53036 POGGIBONSI SI
Tel: 0577-982544; officina: 985761
Fax: 0577-982517
E-mail: info@elettroservicesnc.it

SEP Srl
Via Pistoiese, 441
59100 PRATO PO
Tel: 0574-663300
Fax: 0574-662781

MARCHE

CERVellini FRANCO Srl Elettromeccanica
Via Martiri di Belfiore, 53 A/B
62012 CIVITANOVA MARCHE MC
Tel: 0733-814286
Fax: 0733-779204
E-Mail: info@elettromeccanica-cervellini.it

EDISON ELETTROTECNICA Snc di Mori e A.
Via Batticelli 24
60019 SENIGALLIA AN
Tel: 071-668302
Fax: 071-6611076
E-Mail: edisonellettrotecnica@libero.it

ELETTROTECNICA CATANI DI CATANI MASSIMO
Via Fortunato, 2
60128 ANCONA AN
Tel: 071-201215
Fax: 071-2079258

G.N.S. Elettroidromeccanica Srl
Via Einaudi 11/D - Zona Industriale
61032 BELLOCCHI DI FANO PU
Tel: 0721-854006
Fax: 0721-855818

NUOVA ELETTROMECCANICA RODILOSSI Sas
Via del Lavoro, 16/B
63039 SAN BENEDETTO DEL TRONTO AP
Tel: 0735-650984
Fax: 0735-650984

O.R.P.M. di Ercoli Michele
Via N. Bixio, 111
62012 CIVITANOVA MARCHE MC
Tel: 0733-774413
Fax: 0733-778090

Q.S. ELETTROMECCANICA s.n.c. di Quieti & Santangeli
Via Divisione acqui, 87
61927 Villa Fastiggi - PESARO PU
Tel: 0721-281987 / 3475451475
Fax: 0721-281987
E-Mail: elettro.qs@virgilio.it

UMBRIA

ELETTROMECCANICA 2001-Proietti Maurizio
Via Maestri del Lavoro, 5-Area 43/A
05100 Z.I. Sabbione - TERNI TR
Tel: 0744-817328
Fax: 0744-817328

MASCIOLINI Elettrom. Snc di M. Buzi & C.
Viale Europa, 7
06080 OSPEDALICCHIO DI BASTIA UMBRA PG
Tel: 075-8011505
Fax: 075-8011411

PERUSIA ELETTROMECCANICA Snc
Via C. Pizzoni, 38
06132 S. SISTO PG
Tel: 075-5272349
Fax: 075-5272349
E-Mail: eleperusia@eleperusia.it

LAZIO

BORGHESIANA ELETTROMECCANICA
Via Borghesiana, 100
00132 ROMA RM
Tel: 06-22447328
Fax: 06-22447329

S.A.R.E.M. Snc
Via Osteria della Fontana, 10
03012 ANAGNI FR
Tel: 0775-200950
Fax: 0775-200950

TOTARO ANTONIO
Via dei Quinzi, 24/26
00175 ROMA RM
Tel: 06-76900328
Fax: 06-7674438

ABRUZZO E MOLISE

FALONE ELETTROTECNICA di FALONE EMIDIO
Zona Artigianale-loc. Villa Ardente
64020 BELLANTE TE
Tel: 0861-611364
Fax: 0861 611765
E-Mail: info@elettrotecnicafalone.it

NAZZARO LUIGI Sas di Nazzaro G. & C.
Viale della Pineta, 4
65129 PESCARA PE
Tel: 085-4465161
Fax: 085-4407700

PUGLIA

DE DARDONA PASQUALE Riparaz.Elettrot.
Via Leonardo da Vinci, 124
73040 ARADEOLE
Tel: 0836-553244
Fax: 0836 553244
E-Mail: filpper.boy@virgilio.it

E.T.B. Bernardi Snc
Via G.Jatta, 5/A
70123 BARI BA
Tel: 080-527773/5276738
Fax: 0623-324255

ELICA di Fraschino A.F. & C. Snc
Via Leone XIII, S.N.
73039 TRICASE LE
Tel: 0833-544877
Fax: 0833-544877
E-Mail: elicasnc@libero.it

G.T.C. Srl
Via Dei Fabbri, 5/7
74100 TARANTO TA
Tel: 099-4775144
Fax: 099-4775144
E-Mail: gtc-assistenze@libero.it

TENUZZO SALVATORE & C. Sas ELETTROMECC.
Via Lombardia, 20/22
73100 LECCE LE
Tel: 0832-307439
Fax: 0832-300605
E-Mail: laura.tenuzzo@virgilio.it

CAMPANIA

CI.SE Italia Service di Cicalese Sergio
Via De Gasperi, 290
84016 PAGANI SA
Tel: 081-5159278
Fax: 081-5153292

IRPINASSISTANCE di Nicola Cioffi
I Traversa-Via Due Principati, 9
83100 AVELLINO AV
Tel: 0825-71019
Fax: 0825-71019

UCAV di Luciano Simeoli Sas
Via G. Leopardi, 3/5
80024 CARDITELLO NA
Tel: 08-8344566
Fax: 081-8344566

CALABRIA

C.G. Elettronica di Crosta Giuseppe
Via S.Miceli, 264
88046 LAMEZIA TERME CZ
Tel: 0968-26901
Fax: 0968-26901

C.R.E. di Narnia Carmelo
Via Stadio a Monte, 35/D
89129 REGGIO CALABRIA RC
Tel: 0965-621554
Fax: 0965-621554

R.U.E. Ricambi Utensili Elettrici
Via Sbarre Centrali, 351
89100 REGGIO CALABRIA RC
Tel: 0965-594152
Fax: 0965 594152

SICILIA

AMICO MICHELE GIOVANNI
Via Pietro Leone, 27
93100 CALTANISSETTA CL
Tel: 0934-591431
Fax: 0934-592441

CAMMARATA VITO
Via Orti, 60
91100 TRAPANI TP
Tel: 0923-20934
Fax: 0330-852904
L.C.E. di Leone Carmelo
Via S.Antonio Abate, 120/A
95045 MISTERBIANCO CT
Tel: 095-461591
Fax: 095-461591
E-Mail: leone.carmelo@libero.it

L'ELETTROMECCANICA di Marchese Salvatore
Via della Pace, 73-75
91100 TRAPANI TP
Tel: 0923-542238
Fax: 0923-542238
E-Mail: lelettromeccanica@libero.it

MEDICO ELETTROMECCANICA Snc
Via P.pe Galletti, 40/42
93017 SAN CATALDO CL
Tel: 0934-577040
Fax: 0934-516464

MONTALTO F.LLI Elettromeccanica Sas
V.le Europa, 59/D
90039 VILLABATE PA
Tel: 091-6144913
Fax: 091-6145038
E-Mail: elettromeccanicamontalto@virgilio.it

SPLIT S.a.s. di Pepe Francesco & C.
Via Principe Nicola, 26/A/B
95127 CATANIA
Tel: 095-388003 / 333-9180296
Fax: 095-377991
E-Mail: split.pepe@tiscali.it

TRISCHITTA PIETRO Off.Elettromeccanica
Via La Farina, 183
98124 MESSINA ME
Tel: 090-2931089
Fax: 090-2931089

ZAMBUTO & COTTON Snc
Via P.S.Mattarella, 35
92100 AGRIGENTO AG
Tel: 0922-602401
Fax: 0922-602401

SARDEGNA

AGRI MARIO Servizio Assistenza Tecnica
S.S. Sassari - Fertilia, Km 1
07100 SASSARI SS
Tel: 079-260095
Fax: 079-2674177

IRMAC di Paolo Lisci
Via Bruxelles -Z.I. Nord
09170 ORISTANO OR
Tel: 0783-357076
Fax: 0783-357076

MANIS GIORGIO
Via Nazionale, 50
09017 SANT'ANTIOCO CA
Tel: 0781-82437

PIRAS L. & C. Snc
Loc. Prato Sardo Lotto, 56
08100 NUORO NU
Tel: 0784-294002
Fax: 0784-294205

SA.EL. di Peppino Medda-Sarda Elettromec
Via del Fangario, 12
09122 CAGLIARI CA
Tel: 070-280789
Fax: 070-286636



AUSTRALIA

ALLWOOD Blesse Group Australia PTY.LTD.01.01.0
3 Widemere Road, WETHERILL PARK
N.S.W. SYDNEY (Australia) 2164 AU
Tel: 02-96095355
Fax: 02-96094291
E-Mail: nsw@allwood.com.au/
martin@alwood.com.au

LEDA MACHINERY Pty.Ltd.
159-161 Richmond road,
RICHMOND (Australia) SA 5033
Tel: 08-82341577
Fax: 08-82341380
E-Mail: sales@ledamachinery.com.au

AUSTRIA

SPIRAL REIHS & CO. 01.01.05
Erlachgasse 117
WIEN (Austria) 11000 A
Tel: 01-6010810/6010818
Fax: 01-6010879
E-Mail: michaela.polzer@spiral.at

WALTER WERKZEUGE SALZBURG GMBH 01.01.05.01
Gewerbeparkstrasse 9
Anif / Salzburg (Austria) 5081 A
Tel: 06246-7209150
Fax: 06246-7209115

E-Mail: heinz.andrich@walter-werkzeuge.com

BELGIO

PANNENHUIS T.N.V. ijzerwaren
Kapellensteenweg 19
KALMTHOUT (Belgio) 2920 B
Tel: 03-6666676/6668003
Fax: 03-6666097
E-Mail: info@tpannenhuis.be

ROGIERS-VANPOUCKE NV - SA 01.01.05.01
H.Lebbestraat, 150
WAREGEM (Belgio) 8790 B
Tel: 056-601345/607475
Fax: 056-607476
E-Mail: mlefebvre@rogiers.be / info@rogiers.be

BULGARIA

ALDURAL LTD 01.01.0
nl. Manush Voyvoda, 6-8
SOFIA (Bulgaria) 1124
Tel: 02-442772
Fax: 02-446545

CANADA

FORTIER H. Machinery INC. - Holytek Div. 01.01.05.01
1200, Principale / Ste-Anne di Saull
(Daveluyville) Québec-Canada G0Z1C0
Tel: 0819-3672101
Fax: 0819-3672119
E-Mail: karine.martel@holYTEKcanada.com /
info@holYTEKcanada.com

CIPRO

PHANOS N. EPIPHANIOU LTD. (Cyprus) 01.01.05.01
Pallourioti P.O.Box 9078,
NICOSIA (Cipro) 1621
Tel: 022-438991
Fax: 022-431534
E-Mail: tools@epiphaniou.com /
mach@epiphaniou.com

TOOLBASE Ltd. 01.01.05.0
27 Kalamanon Str. - Strovolos Ind.Area
STROVOLOS - Nicosia (Cipro) 2032 CY
Tel: 022-878727
Fax: 022-573205
E-Mail: nicolaouchrist@toolbase.com.cy

CROAZIA

HUDEK d.o.o. 01.01.05.
Sunekova, 145
ZAGREB (Croazia) 10040 HR
Tel: 01-2983130 / 099 428228
Fax: 01-2984494
E-Mail: hudek@zg.hnet.hr

DANIMARCA

FLYMAAS
P.O. BOX 22 - Faeroevej 54
HJOERRING (Danimarca) 9800 DK
Tel: 096-293600
Fax: 096-293601
E-Mail: lairs@flyma.dk / mail@flyma.dk /
mion@flyma.dk

EGITTO

ALEXANDRIA PROGRESS TRADING CO. 01.01.0
78, El-Garnhouria St.
AL-GHURIA CAIRO (Egitto)
Tel: 02 5889811/5889822
Fax: 02 5912608
E-Mail: apt@starnet.com.eg

FUTURE CO. for Import & Trading
3, El Shohadaa St., Sabtia
CAIRO (Egitto) 10000
Tel: 05777997
Fax: 05776137
E-Mail: hanywanis@hotmail.com

FINLANDIA

JO-HE OY 01.01.05.0
Tiistinnitytie 2
ESPOO (Finland) 00230 SF
Tel: 09 86744951
Fax: 09 86744952
E-Mail: eero.helenius@johe.fi / jouni.nevala@johe.

FRANCIA

EISMO 01.01.
ZA Rue de l'Artisanat - B.P.15
BLOTZHEIM Cedex (Francia) 68730 F
Tel: 03-89684566
Fax: 03-89688972
E-Mail: eismo@eismo.fr

H.M. DIFFUSION 01.01.
49 Route de Lyon - La Grive
ST.ALBAN DE ROCHE (Francia) 38080 F
Tel: 04-74286664
Fax: 04-74281388
E-Mail: info@hmdiffusion.com

S.C.I.D. Barsan Diff. - STE DE COMMERCE 01.01.05.01
9 Rue de Kourou ZA de Monredon 9
L'UNION TOULOUSE (Francia) 31240 F
Tel: 05-34253140
Fax: 05-61488728

SIBOIS S.A. 01.01.05.01
24 a, rue de la Gare
MARIENTHAL (Francia) 67500 F
Tel: 03-88939010
Fax: 03-88932791
E-Mail: simon@sibois.com

VELA-VEB France LOVATO S.A.
Rue de la Lième-Z.I. Perrigny - B.P.7
PERRIGNY (Francia) 39570 F
Tel: 03-84245178
Fax: 03-84247004
E-Mail: lovato@lovato.fr

GERMANIA

STURMER Werksvertretungen Maschin. GmbH
01.01.05.
Dr.Robert Pfleger Str. 26
HALLSTADT (Germania) 96103 D
Tel: 0951-965550 / 0951-965555
Fax: 0951-965592

WEISS FENSTERBAU Maschinen GmbH (WEGOMA)
Hoehenstr. 7
EISINGEN b.PFORZHEIM - Germania 75239 D
Tel: 07232-38400
Fax: 07232-384029

GIORDANIA

AWNI SAID BATA Stores
Down Town, Al Hashimi Str. - P.O.Box 730
AMMAN (Giordania) 11118
Tel: 06-4624129/4643732 / 07-95512951
Fax: 06-4640195
E-Mail: bata@go.com.jo

ISAM YZUMOT WORLD Wehdat, Middle East
Cross, Cairo Amman Bank's Bldg.
PO Box 23264 AMMAN (Giord.) 11115
Fax: 06-751359
E-Mail: wois@go.com.jo

GRAN BRETAGNA

DELTA Machinery
Lancing Business Park - Lancing
West Sussex BN1 5 8UQ GB
Tel: 01903 754455
Fax: 01903 754454
E-Mail: dave.tracey@delta-machinery.biz /
sales@delta-machinery.biz

SPARKS Direct Ltd.
Lancing Business Park
Lancing, W.Sussex-Gran Bretagna GB BN1 58UP GB
Tel: 01903-754455
Fax: 01903-754454
E-Mail: grahamstubbss@sparksdirect.com /
sales@delta-machinery.biz

GRAN CANARIA

RONANDEZ S.A. 01.01.05.01
Avda. de Gran Canaria, 167
VECINDARIO- GRAN CANARIA 35110 E
Tel: 0928-750421
Fax: 0928-753710

GRECIA

BALKAN S.A. 01.01.05
11th km. Nat.Road Athens-Lamia
METAMORFOSI-ATHENS (Grecia) 144 52
Tel: 0210-2810030
Fax: 0210-2845025
E-Mail: Imargariti@balkan.gr / info@balkan.gr /
service@balkan.

DOUKAS S.A. IMPORT - EXPORT
302-304 Athinon Avenue, Peristeri
ATHENS (Grecia) 121 36
Tel: 010-5750057
Fax: 010-5715799
E-Mail: doukas@alunet.gr / www.doukas.com.gr

KARAOLEGIOS NICK.MIC. 01.01.05.0
Layrioy 142 GLYKA NERA - PC 15344
ATTIKA (Grecia)
Tel: 01-06658576/06040531
Fax: 01-06657901

KONSOLAS S.A. 01.01.05.0
14 Dervenakion Str. - VOLOS
MAGNISSIA (Grecia) 383 34 EL
Fax: 04210 85652

PAVLATOS COSTANTINO
7 Ag. Dimitriou Str.
ATHENS (Grecia) 17343
Fax: 01-9702014

UNIMAC S.A. 01.01.05.0
8, Legaki St. - Rentis
PIRAEUS (Grecia) 182 33
Tel: 0210-3490300/3490314 / 06932-229272
Fax: 0210-3490301/13501
E-Mail: Kouros@hol.gr / import@unimac.gr /
elias.sarantos@kouros-sa.gr

VERGETIS BROS. S.A. 01.01.05.01
11th km. National Rd. Athens-Lamia
ATHENS (Grecia) 144 51
Tel: 01-02813103
Fax: 01-02813981
E-Mail: vergetis@otenet.gr

IRLANDA

EMAC Woodworking Machinery 01.01
Cleagh Clonmany
County Donegal (Irlanda) EI
Tel: 086-8578147 / 077-76073
Fax: 077-78914

J.B. Woodworking Ltd. 01.01.05
Nangor Rd.
DUBLIN 12 (Irlanda) EI
Tel: 01-6239002
Fax: 01-6239001
E-Mail: info@jbwoodworkingtd.com

LIBANO

LAMBROS PAPASARANDIS
P.O.Box 11-3346
BEIRUT (Lebanon)
Tel: 01 501999/501777
Fax: 01 502503
E-Mail: dimitri_papasarandis@hotmail.com

MALTA

MICALLEF & ZAMMIT Limited
31, Old Bakery Street - P.O.Box 295
VALLETTA (Malta)
Tel: 021-234560/245149/246527
Fax: 021-240165
E-Mail: miczam@kvol.net.mt / erikapb@maltanet.net

MALESIA

BAN SOON MACHINERY TRADING CO. 01.01.05
Tanming Jaya Ind.Park Off Jalan Balakong
SELANGOR DARUL EHSAN (Malaysia) 43300
Tel: 03-9615313/9616710
Fax: 03-9614061

EVER-GOOD TRADING CO.
117-119 Padungan Rd. P.O.Box 2309
KUCHING, SARAWAK (Malaysia) 93100
Fax: 082-419661

SYARIKAT KEJENTERAAN TIMUR-DELTA (M) SDN
01.01.05.0
SRI MERGONG TAMAN INDUSTRI RINGAN
ALOR SETAR-WEST MALAYSIA 05150
Fax: 010-3329200

MAROCCO

BIKA Soc. S.A.R.L. 01.01.0
135, rue Rabia Al Adaouia
CASABLANCA (Marocco) 20 500
Tel: 022-302254
Fax: 022-310053
E-Mail: bikayomaya@yahoo.com

NUOVA ZELANDA

WOODWORKING MACHINERY LTD.
97 Lansford Cres. Avondale
New Lynn-AUCKLAND (N.ZELANDA) 00000 NZ
Tel: 09-828-3400/817-4747
Fax: 09-828-7009

NORVEGIA

VELAAS
Haakon den godes gate 34
LEVANGER (Norvegia) 7600 N
Tel: 07408-3399
Fax: 07408-0955
E-Mail: vela@vela.no / Leitthe@vela.no

OLANDA

BOS MACHINES BV
Mijlweg 5 Industrieterrein
PJ VIANEN (Olanda) 4131 NL
Tel: 0347-377000
Fax: 0347-377222
E-Mail: info@bosmachines.nl

PEULEN Machine Trade & Engineering
Oostplein 114-130
KX ROTTERDAM (Olanda) 3011 NL
Tel: 010-2822112
Fax: 010-4047267
E-Mail: rene@peulen.com

PALESTINA

AL MASRI INDUSTRIAL MACHINE ENGINEERING
Sabie Str. - P.O.Box 11
QALQILIA (Palestina)
Tel: 09-2941218(059-365331) 050-365331
Fax: 09-2944082
E-Mail: almasri_imec@hotmail.com

POLONIA

POL WELT MASZYNY-NARZEDZIA-ZACPATRZENIE
ul. Mikolowska 100
KATOWICE (Poland) 40-065 PL
Tel: 032-7574435
Fax: 032-7574417
E-Mail: pol-welt@pol-welt.com.pl

PORTOGALLO

BOLAS Maquinas e Ferramentas
R. S.Mendes Bolas, 7 Zl de Almeirim Norte
EVORA (Portogallo) 7002 P
Tel: 0266-749300
Fax: 0266-749309
E-Mail: dep.secretariado@bolas.pt

ROMANIA

S.C.Ing.BEGANU N.CONSULTING ENGIN.S.R.L.
01.01.05.01
no.206, bl.V38, et.4, ap.12, sector 5
BUCHAREST (Romania)
Tel: 021-4104002
Fax: 021-4101687
E-Mail: nbeganu@yahoo.com

SERICO S.A. 01.01.05.01
72331 Sos. PIPERA No.46, Sector 2,
BUCURESTI (Romania)
Tel: 01-2320803/2322859
Fax: 01-2305057/22361

SILVAROM S.A. 01.01.05.01
12-16 Rocelar, sector 6,
BUCHAREST (Romania) 77807
Tel: 01-2202280/2202580
Fax: 01-2212129
E-Mail: sillex@canad.ro

SERBIA

G.W.T. East Europe Branch 01.01.05.01
Nike Strugara 8
BEOGRAD ZARKOVO (Jugoslavia) 11000
Tel: 011-3693080/1/2
Fax: 011-3693202
E-Mail: info@gavrogroupp.co.yu /
masine@gavrogroupp.

GAVRO I SINNOVI 01.01.
Bulevar Vojvode Misica 49
BEOGRAD (Jugoslavia) 11000
Tel: 011-3693080
Fax: 011-3693202
E-Mail: info@gavrogroupp.co.yu /
masine@gavrogroupp.

SINGAPORE

GOLDEN WORLD MACHINERY (S) Pte Ltd 01.01.
Blk 3018 Bedok North Str 5-01/11
East Link SINGAPORE 482136
Tel: 064499388
Fax: 062435933
E-Mail: sales@goldenworld.com.sg

LIAN BENG MACHINERY CO.
39, MARIA AVENUE
SINGAPORE 456768
Tel: 0-4492759/4496638/2437480
Fax: 04499550
E-Mail: lbmc@pacific.net.sg

SIRIA

DEIRGAZARIANANI
P.O.Box 5337
ALEPPO (Siria) 00000
Fax: 021-582291

SLOVENIA

MERKUR d.d.
Cesta na Okroglo 7
NAKLO (Slovenia) 4202 SL
Tel: 04-2588349
Fax: 04-2588423
E-Mail: vahidin.feratovic@merkur.si

SPAGNA

ASLAK Importacion y Distribucion 01.01.05
C/. Menorca, 41 - SANT QUIRZE DEL VALLES
(Barcelona) Spagna 06192 E
Tel: 093-7189091
Fax: 093-7189485
E-Mail: aslak@infonegocio.com

GIMENO Maquinaria, S.L. 01.01.
(Pol.Ind.El Alter)-Ap.do C.148 SILLA
ALCASSER (Valencia) - Spagna 46290 E
Tel: 096-1221810
Fax: 096-1221811
E-Mail: maagimeno@maagimeno.com

SVEZIA

CLAS OHLSON AB
Huvudkontoret
INSJON (Svezia) 793 85 S
Tel: 0247-44400
Fax: 0247-44426
E-Mail: mats.borlas@clasohlson.se

SVIZZERA

MASPOLI Ferramenta A/S
Via Stella, 19
MENDRISIO (Svizzera) 6850
Tel: 091-6464080/1
Fax: 091-6468347

OTHMAR BUHLER Werkzeuge
Sagenstrasse 17
DAGMERSELLEN (Svizzera) 6252
Tel: 062-7564444
Fax: 062-7561246

TAILANDIA

TANAO IMPEX CO., LTD. 01.01.05.0
129 Boonsiri Road
Bangkok (Thailandia) 10200
Tel: 02-2242095/22487764
Fax: 02-2261850

TUNISIA

COGEM
Route de Tunis km.10 - B.P.67
SAKIET EZZIT SFAX (Tunisia) 3021
Tel: 074-861300
Fax: 074-861340
E-Mail: cogem.sfax@planet.tn

LE PROFESSIONNEL S.te (SDAOK CHAMAN)
63, Av. de Carthage
TUNIS (Tunisia)
Tel : 071-335064
Fax : 071-334872
E-Mail: leprofessionnel@gnet.tn

TURCHIA

KIRMAK Makine Pazariama A.S. 01.01.05.0
Necatibey Caddesi, No.71
Karakoy - ISTANBUL (Turchia) 80030
Tel: 0212-2456160/2522412
Fax: 0212-2440893
E-Mail: mkirat@kirmak.com.tr/
huseyin@kirmak.com.tr

UNGHERIA

ELMATRADE Kft. 01.01.
Lakatos u. 65
BUDAPEST (Ungheria) 1184 H
Tel: 01-2905534
Fax: 01-2905534/2973430
E-Mail: elmatrade@elmatrade.hu

URUGUAY

PROMET S.A. 01.01.05.01
San Martin 3618 - P.O.Box 13173
MONTEVIDEO (Uruguay) 11700
Tel: 02-2085242/2085439
Fax: 02-2033835
E-Mail: promet@adinet.com.uy/
fkogan@adinet.com.uy

U . S . A .

MACOSER Inc.
2747 Interstate Street
CHARLOTTE, N.C. (U.S.A.) 28208 US
Tel: 0704-3920110 ext 113
Fax: 0704-3940410
E-Mail: marco@macoser.com

U . A . E .

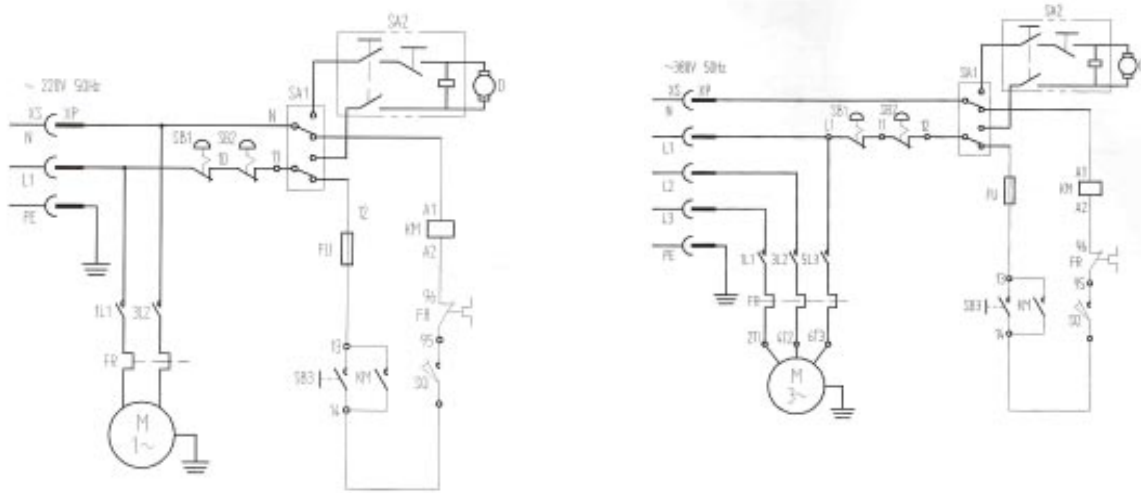
AL KHOORY INTERNATIONAL PRODUCTS FZE 01.01.0
P.O.Box 5804, Jebel Ali,
DUBAI (U.A.E.) UAE
Tel: 04-3478005
Fax: 04-3478006
E-Mail: aikahdeira@aikah.com/
equipment@aikah.com

MONA TRADING
P.O.Box 5012 - Airport Road
DUBAI (U.A.E.) 70150 UAE
Tel: 04-2821451 / 02-2821004 /
Fax: 04-2821944
E-Mail: monatrdg@emirates.net.ae

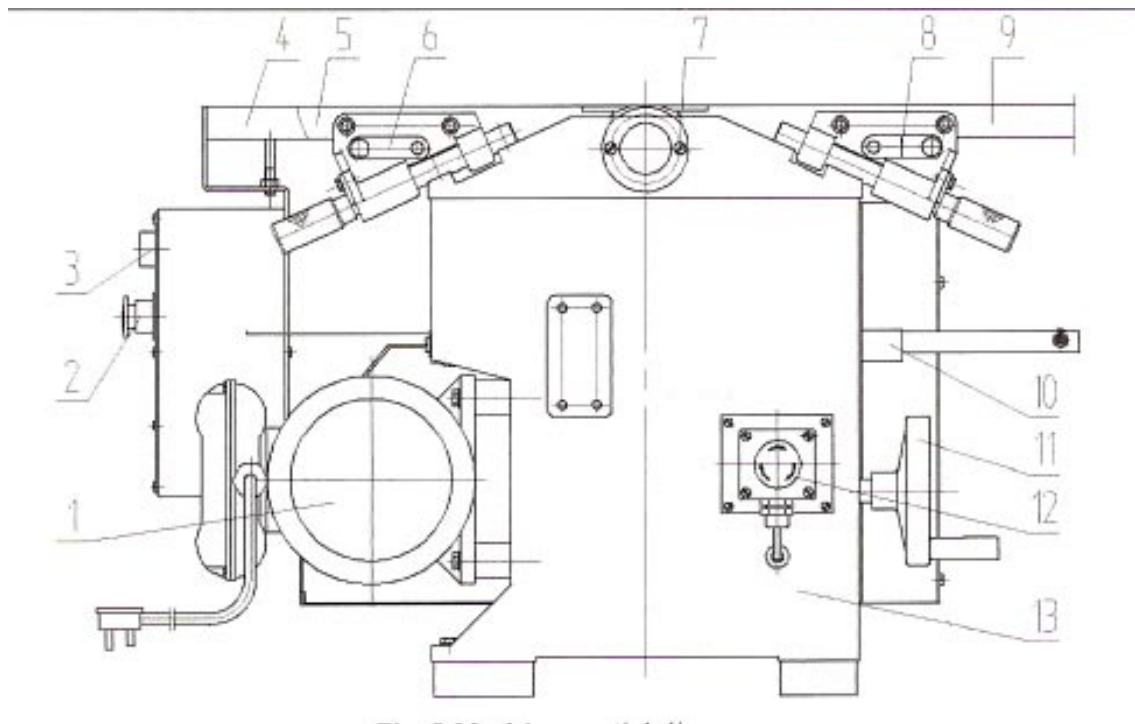
SIMCO Industr.Mach.Trd.Co.Ltd.
P.O.Box 7281
SHARJAH (U.A.E.) UAE
Tel: 06-5323424
Fax: 06-5323422
E-Mail: simco@emirates.net.ae

VENEZUELA

DISTRIBUIDORA ISAVEN-INSULAR GLASS C.A.
G.Morello - Av.Juan Bautista Arismendi
E.do NUEVA ESPARTA (Isla Margarita)
6301 PORLAMAR (Venezuela)
Telefono: 0295 2741512/2742126
Fax: 0295 2742830
E-Mail: insularglass@cantv.net

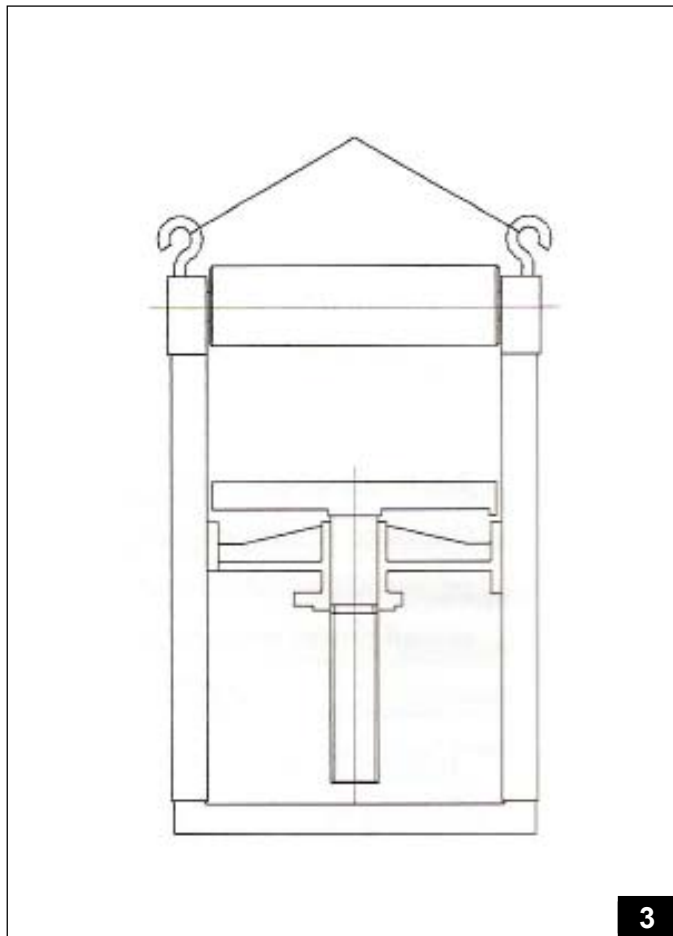


1



2

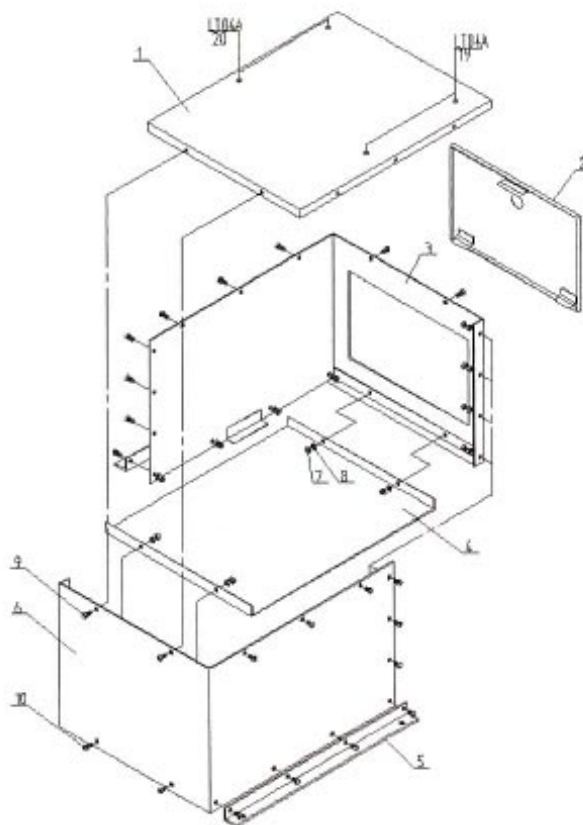
Tensione e frequenza nominale	230V ~ 50Hz
Potenza nominale assorbita	1200 W 1500 W 2200 W
Peso	210 Kg
Dimensioni totali	1500x1060x1080
PIALLA A FILO	
Piani di lavoro in ghisa	250 x 960 mm
Ø Albero pialla	72 mm
Coltelli	n.3
Dimensione coltelli	250x30x3
Altezza minima coltelli	20 mm
Velocità di rotazione	3500 G/1'
Asportazione massima	3 mm
Ø Attacco aspirazione	100 mm
Squadra per pialla inclinabile	0° - 45°
Motore	2200 W
PIALLA A SPESSORE	
Piani di lavoro in ghisa	250 x 600 mm
Asportazione massima	3 mm
Velocità di avanzamento	6,5 m/min
Altezza minima di lavoro	6 mm
Altezza massima di lavoro	120 mm
Ø Attacco aspirazione	100 mm
SEGA CIRCOLARE	
Ø lama sega	250x30 mm
Velocità di rotazione	3500 G/1'
Altezza di taglio massima a 90°	80 mm
Ø Attacco aspirazione	100 mm
Ø Attacco aspirazione sulla protezione	40 mm
Ø Motore	2200 W
TOUPIE	
Ø Albero portautensili	20 (30) mm
Velocità di rotazione	8100 G/1'
Corsa utile albero	90 mm
Ø Massimo utensile	120 mm
Ø Attacco aspirazione	100 mm
Piano di lavoro sega-toupie in ghisa	250x850 mm
Motore	1200 W
CARRO	
Dimensione pianetto carro	220x320 mm
Corsa carro	300 mm
CAVATRICE	
Piano di lavoro	160x280 mm
Mandrino tipo Westcott®	3 – 16 mm
Ø Massimo codolo utensile	16 mm
Velocità di rotazione	3500 G/1'
Corse verticale, orizzontale e trasversale	90 - 90 - 90 mm
Motore	1500 W



3

BASE

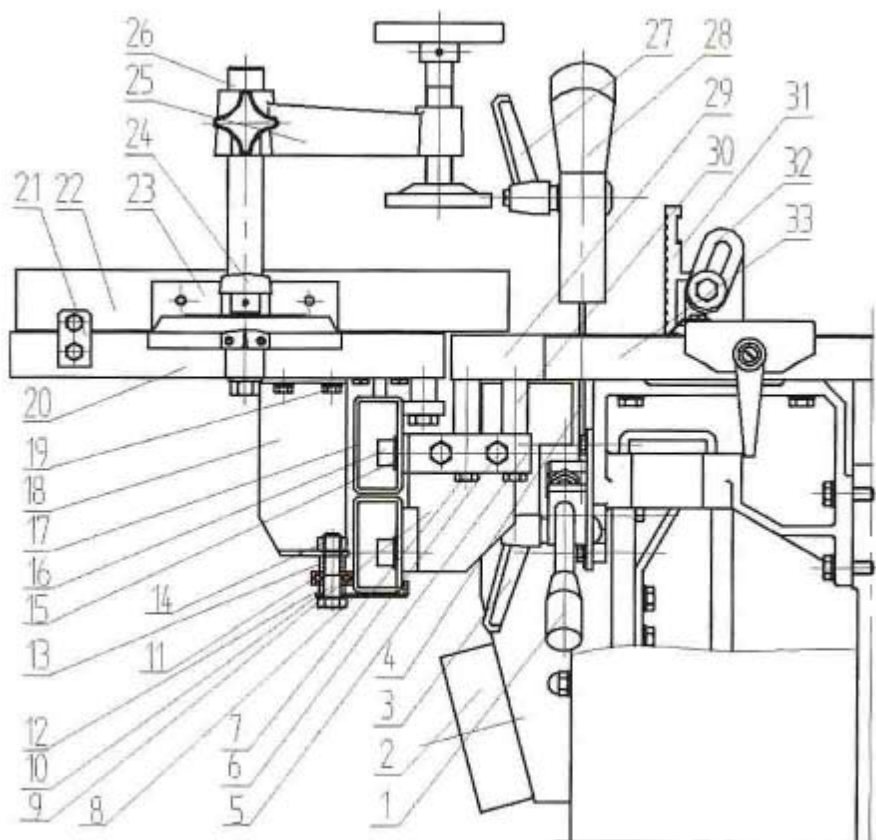
- 1. supporto - 2. telaio - 3. copertura
- 4. piastra di fondo - 5. telaio
- 6. piastra laterale - 7. vite M6x12
- 8. dado M8 - 9. vite M6x16
- 10. distanziale 6-140 HV



4

TAGLI TRASVERSALI

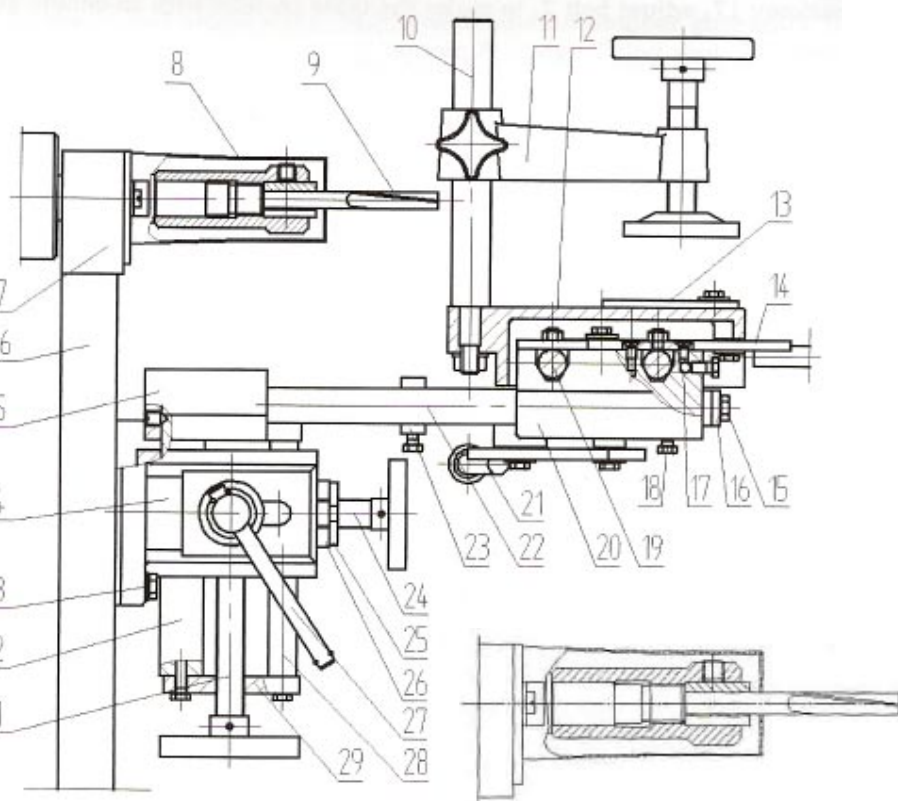
1. pomello di sollevamento - 2. copertura inferiore - 3. pomello di bloccaggio - 4. lama - 5. Braccio di supporto - 6. bullone M8x75 - 7. bullone M8x65 - 8. - 9. Piastra di supporto - 10. vite M10x40 - 11. cuscinetto 80100 - 12. manicotto distanziale - 13. manicotto distanziale - 14. dado M10 per supporto - 15. rondella piana - 16. vite M10x20 - 17. guida di scorrimento per tagli trasversali - 18. supporto - 19. bullone M6x12 - 20. piano per tagli trasversali - 21. piastra di posizionamento - 22. sponda - 23. righello - 24. pomello di bloccaggio - 25. morsetto - 26. palo - 27. pomello di bloccaggio - 28. cappa - 29. piano di taglio - 30. manicotto distanziale - 31. guida - 32. base scorrevole per guida - 33. guida di scorrimento



5

FORATURA

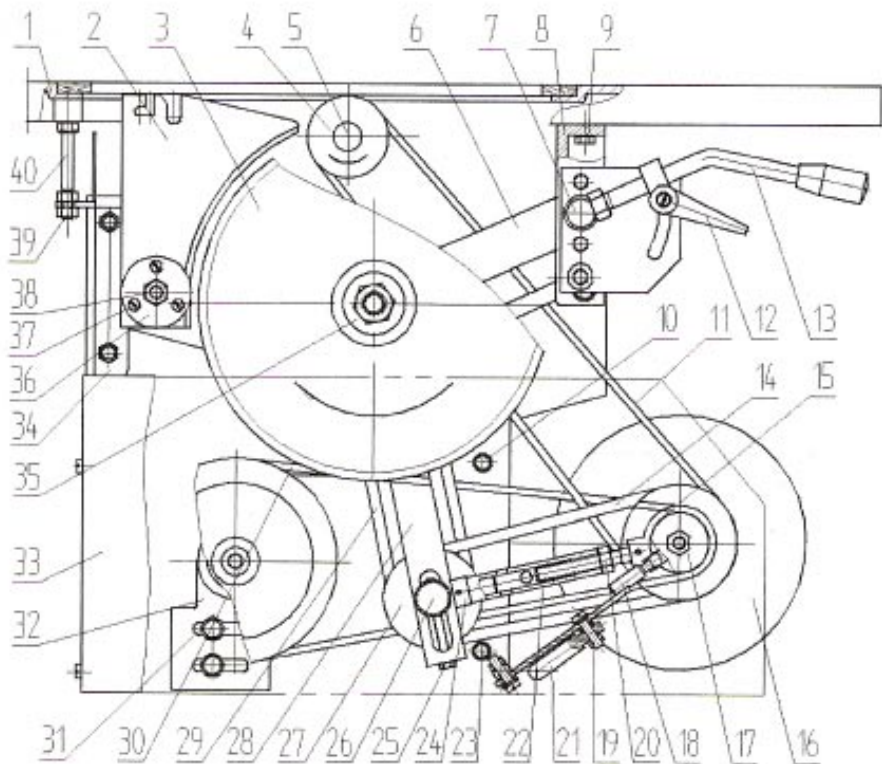
1. mandrino di sollevamento a vite - 2. palo - 3. bullone M8x25 - 4. supporto - 5. banco di mortasatura - 6. parete dx - 7. base di supporto dx - 8. cappa per foratrice - 9. punta di foratura - 10. palo - 11. morsetto - 12. piano di sagomatura - 13. piastra di posizionamento - 14. leva di sollevamento - 15. bullone M8x16 - 16. barra di giunzione - 17. posizionatore - 18. vite di posizionamento - 19. guida di scorrimento - 20. corsoio - 21. leva di sollevamento - 22. guida di scorrimento - 23. anello di posizionamento - 24. mandrino di traslazione a vite - 25. base aperta per mandrino a vite - 26. base scorrevole - 27. pomello di bloccaggio - 28. palo - 29. giunto



6

GRUPPO TRAINO

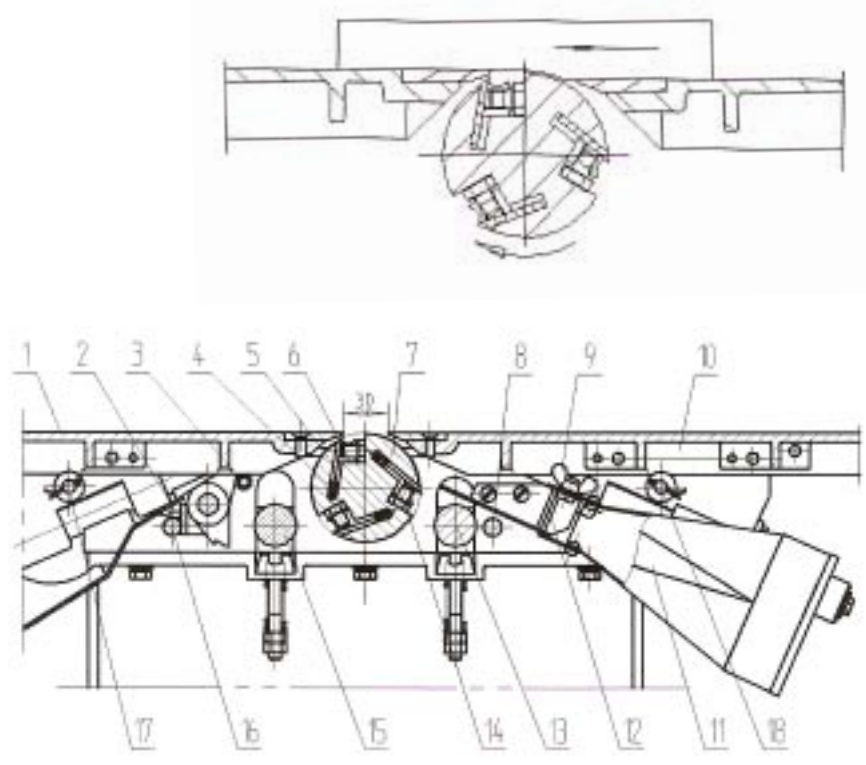
1.piano di taglio - 2.coltello divisore - 3.lama - 4.puleggia mandrino - 5.mandrino di piallatura - 6.supporto lama - 7.asse di supporto - 8.supporto piano di taglio dx - 9.bullone per mandrino - 10.bullone - 11.cinghia trapezoidale - 12.barra di bloccaggio - 13.pomello di sollevamento sega - 14.cinghia trapezoidale A 560 - 15.anello di taglio - 16.motore - 17.anello di sollevamento - 18.leva di sollevamento - 19.vite - 20.dado - 21.braccio di supporto - 22.barra di regolazione - 23.bullone - 24.anello di taglio - 25.bullone - 26.albero motore - 27.gruppo di traino - 28.braccio sega - 29.cinghia trapezoidale A 560 - 30.cinghia trapezoidale O 900 - 31.bullone - 32.unità di traino - 33.cap-pa di protezione - 34.supporto piano di taglio sx - 35.pressore sega - 36.pressore coltello divisore - 37.vite di regolazione - 38.dado - 39.dado - 40.mandrino a vite



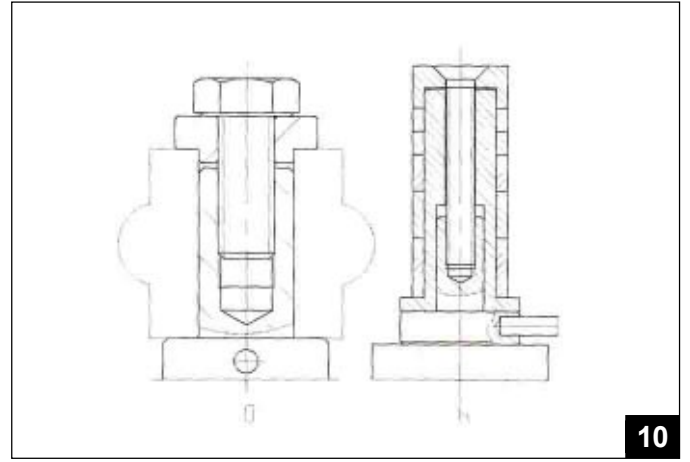
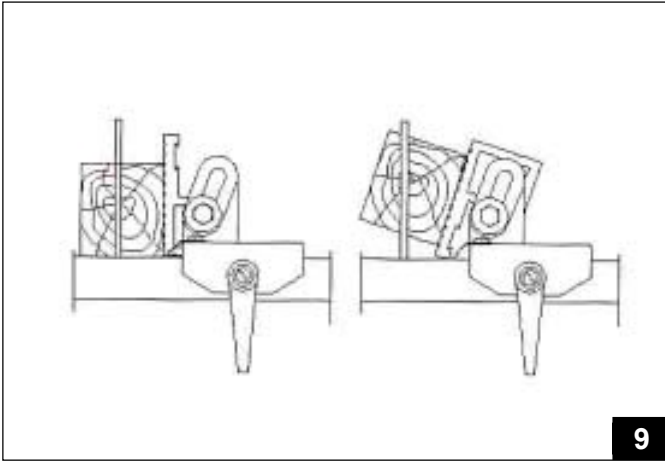
7

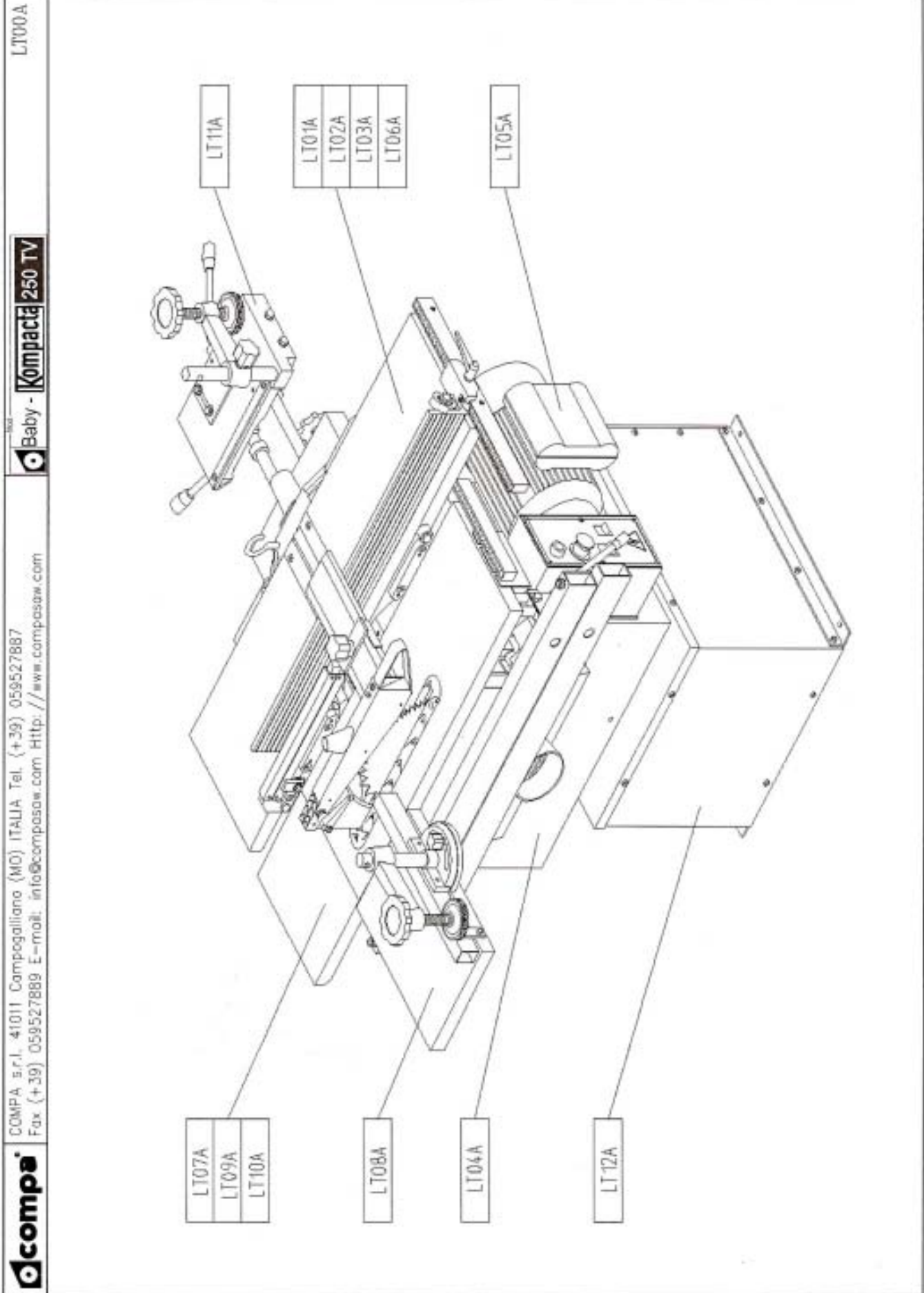
PIALLATURA

1.piani di scarico - 2.utensile - 3.perno di posizionamento - 4.molla - 5.lama - 6.pressore lama - 7.mandrino di piallatura - 8.perno di posizionamento - 9.dado disco - 10.alimentazione - 11.foro per trucioli - 12.riparo pr trucioli - 13.rullo - 14.bullone di fissaggio lama - 15.piano di alimentazione - 16.perno di posizionamento - 17.barra di bloccaggio - 18.barra di bloccaggio



8

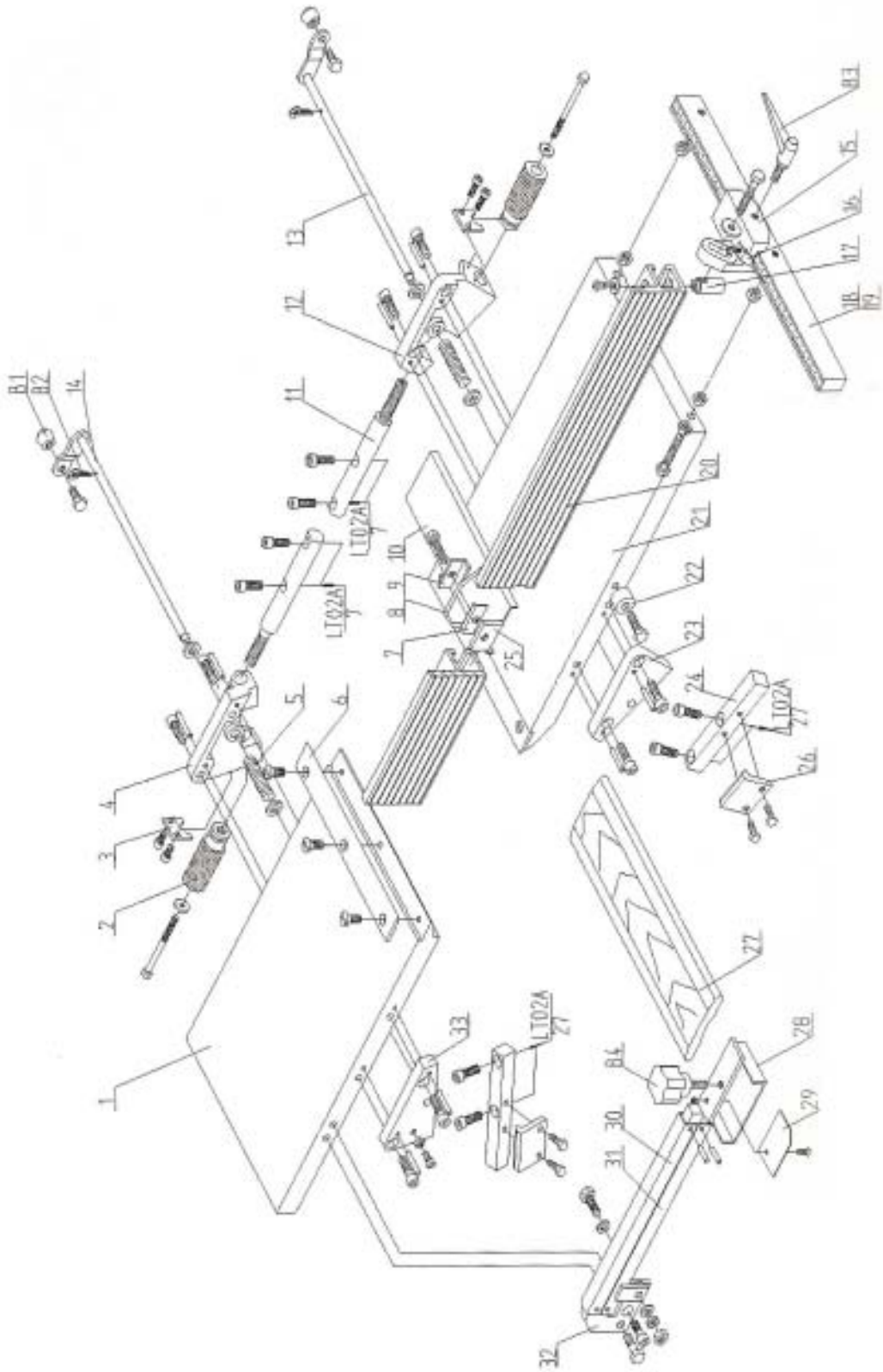




LT01A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

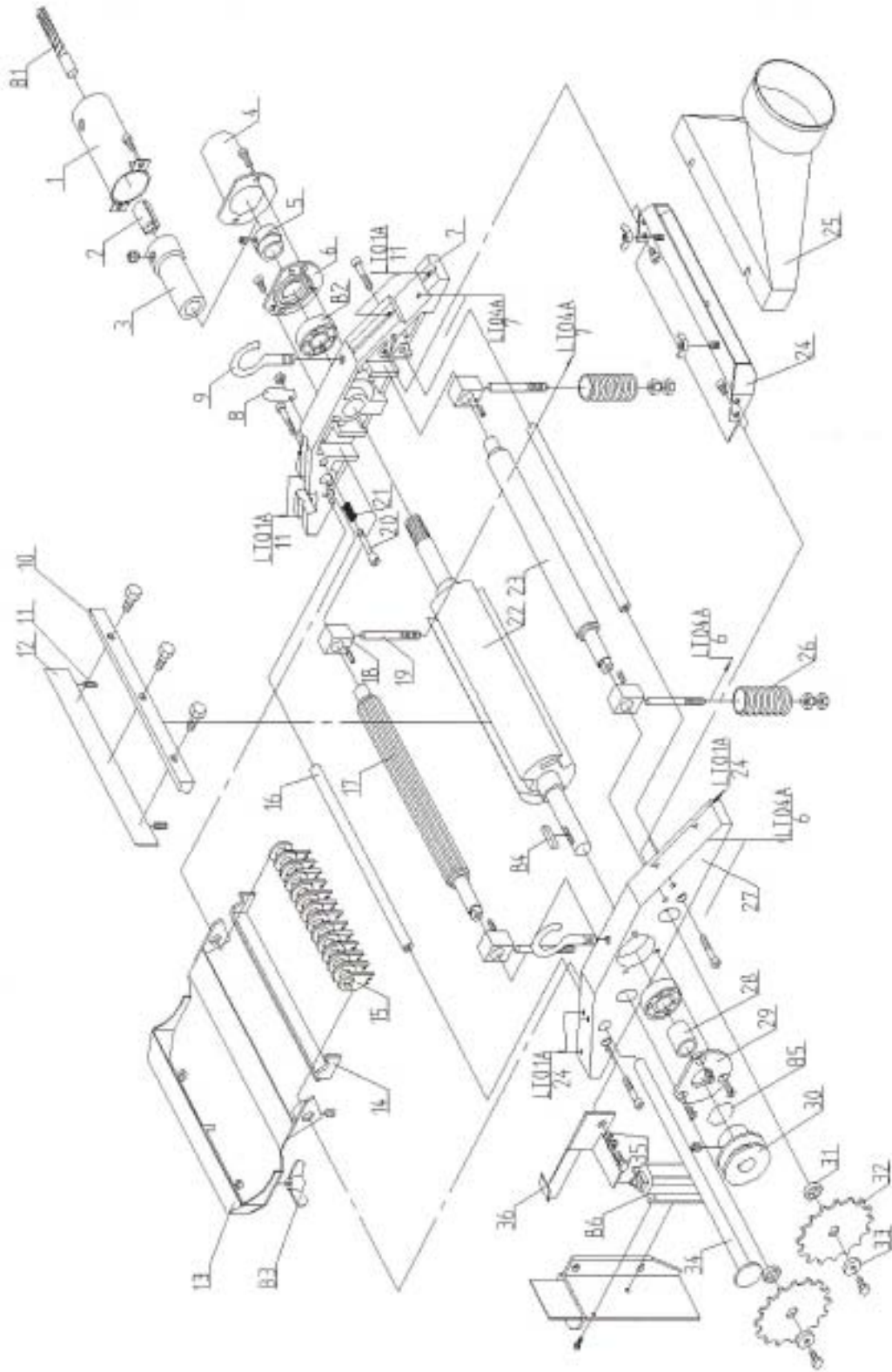


LT02A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Compagnone (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
 Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

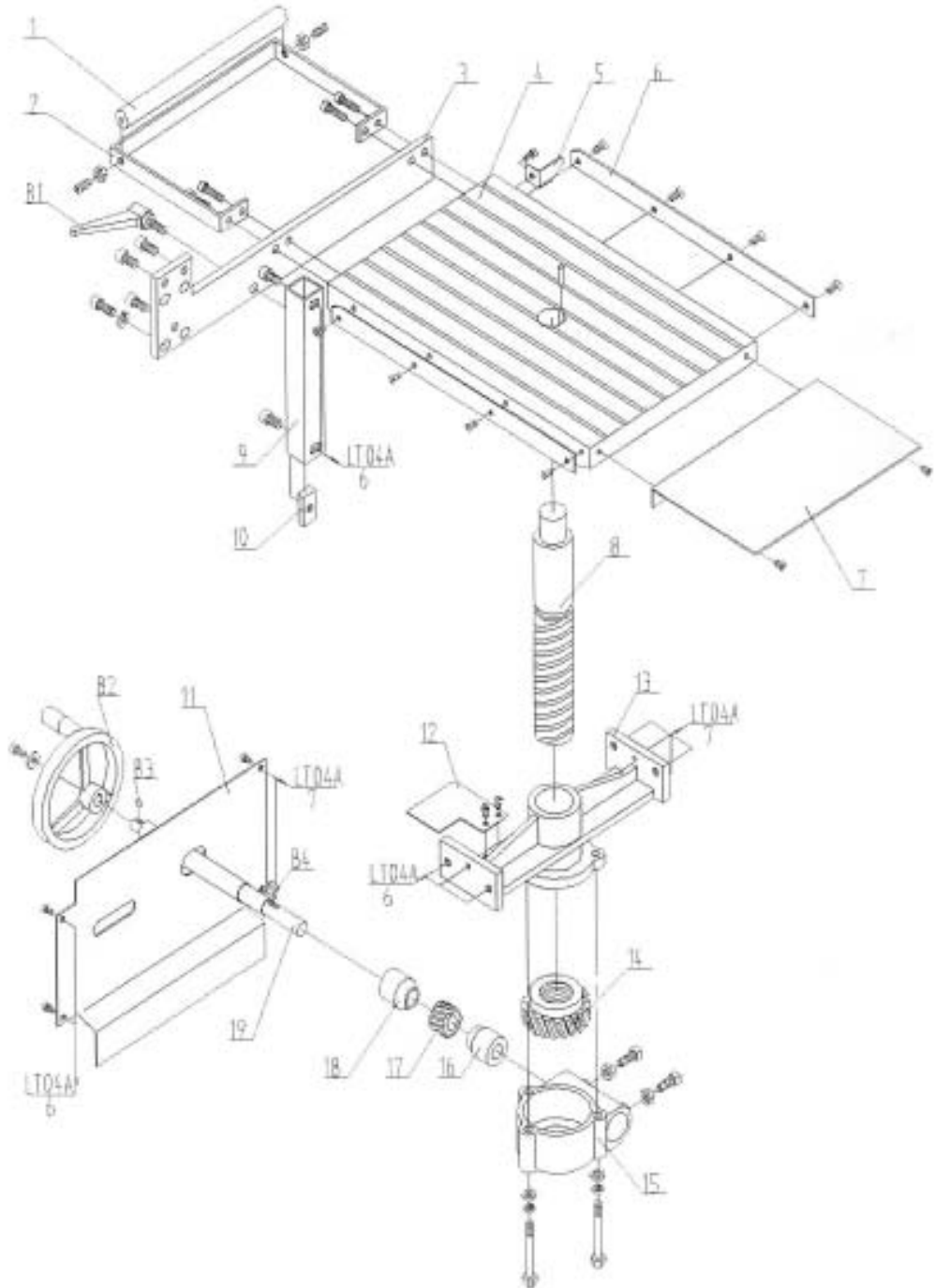
compa



LT09A

Baby - **Kompacta 250 TV**

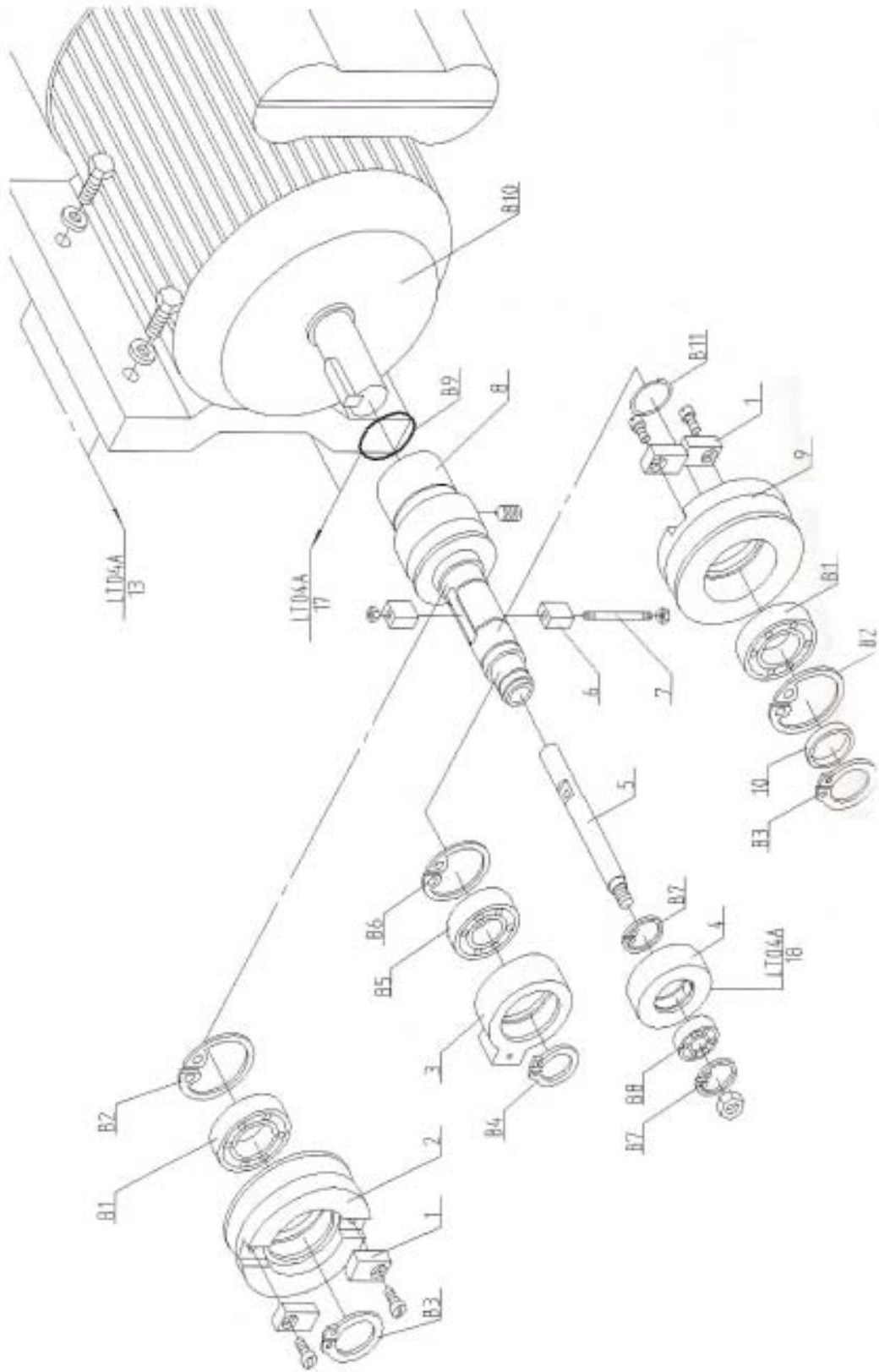
COMPA s.r.l. 41011 Compogoliono (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com



LIT05A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

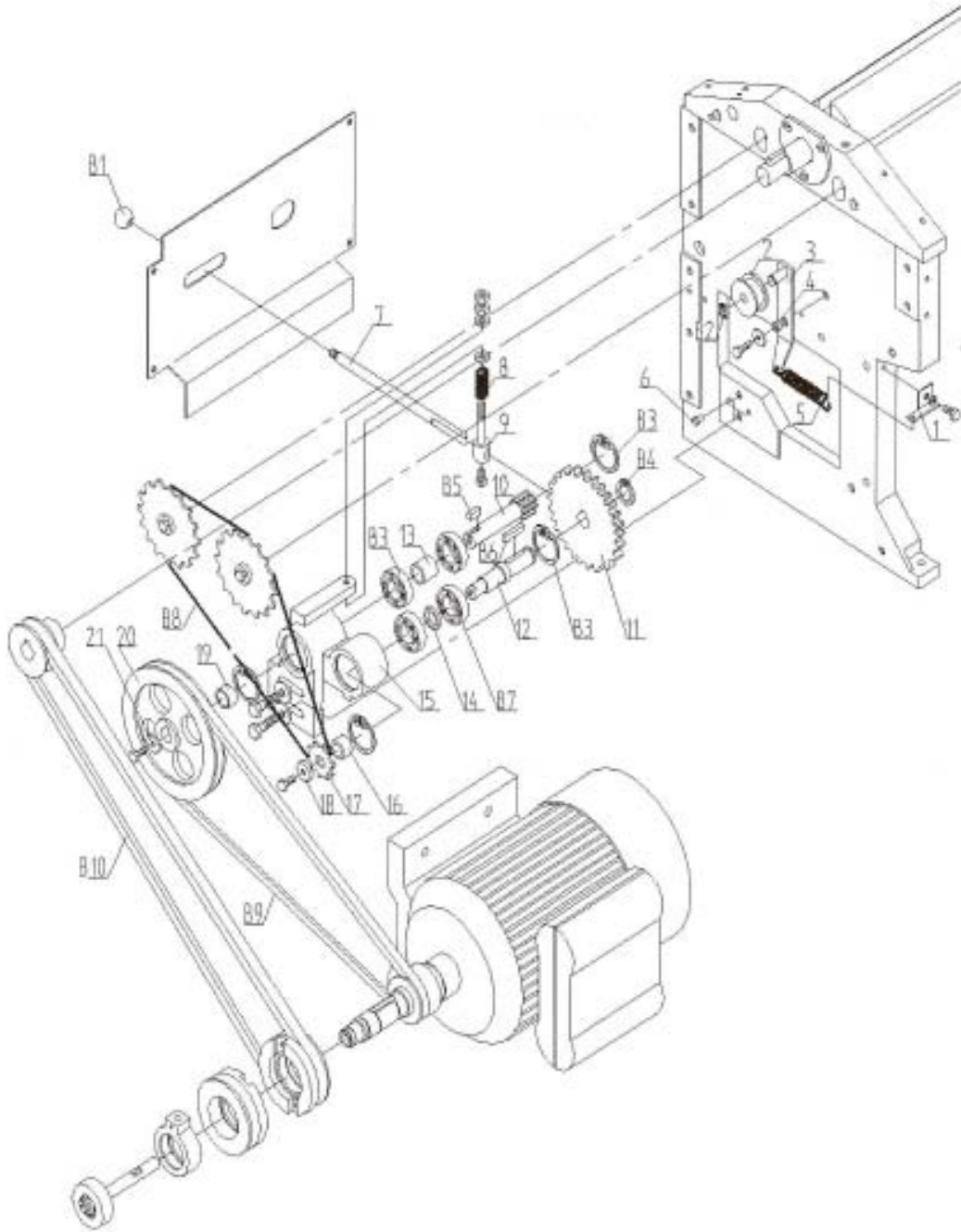


LT06A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. - 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

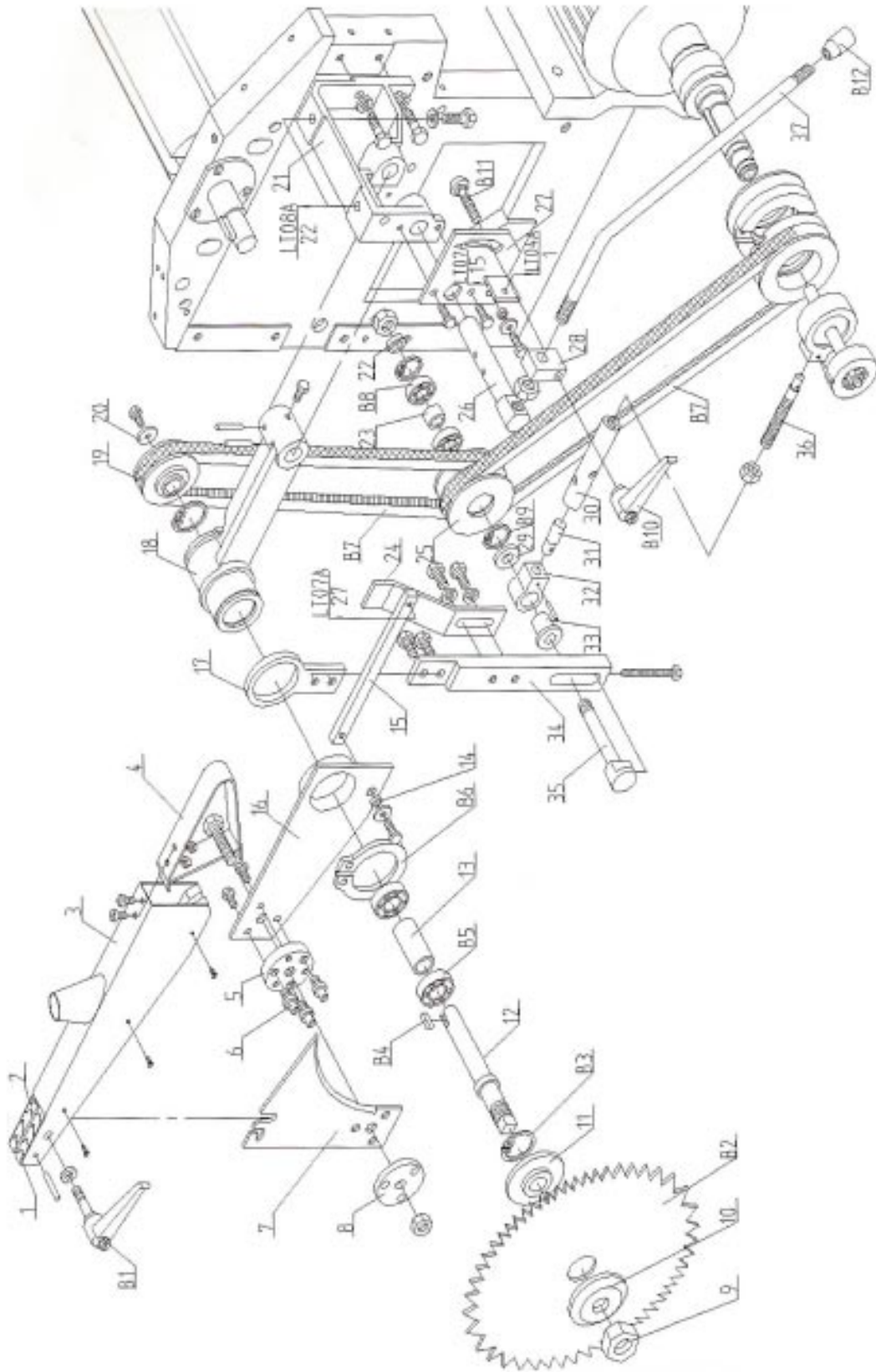
compa[®]



LT07A

Baby - **Kompacta** 250 TV

COMPA s.r.l. 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

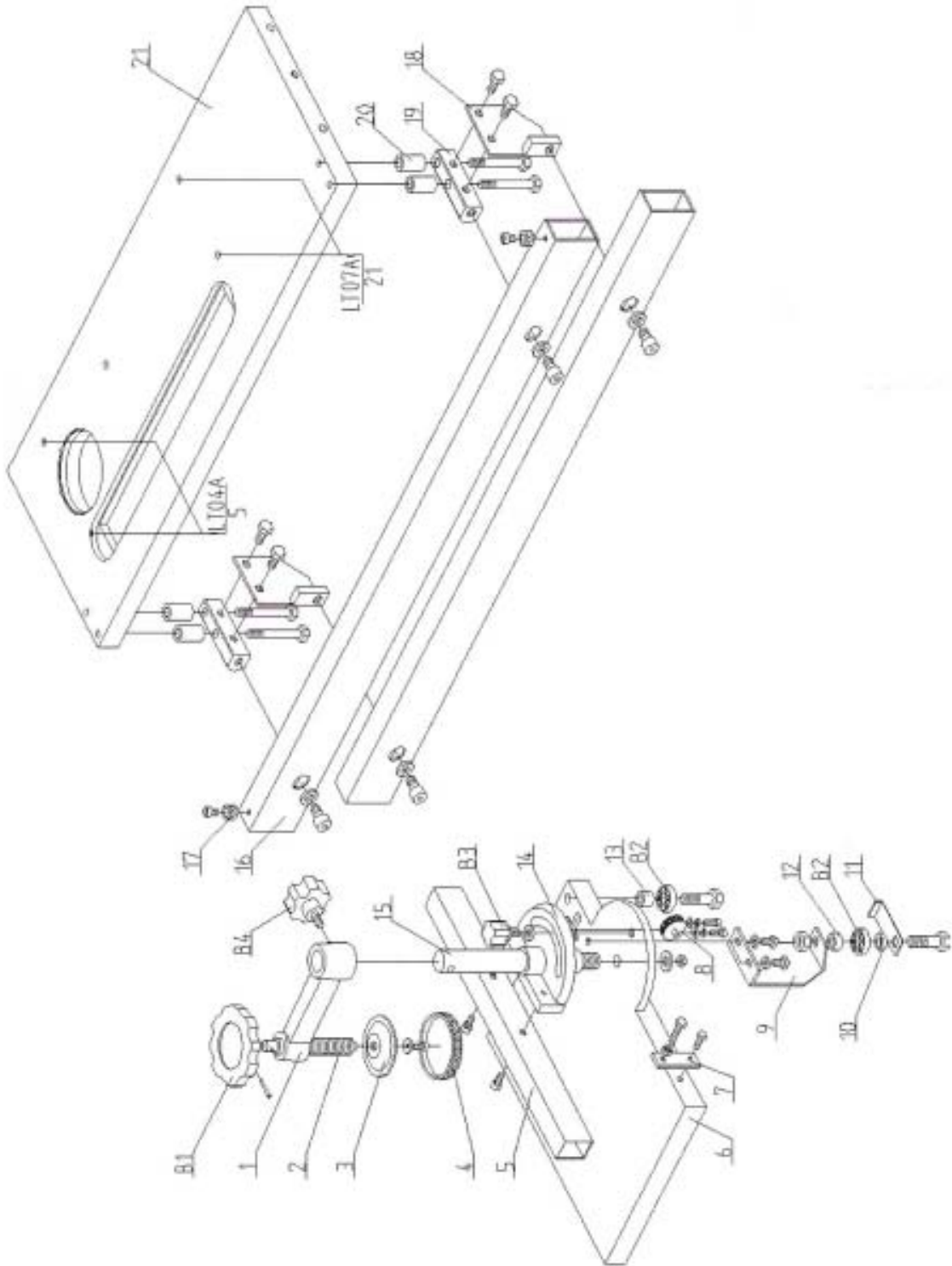


LT08A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

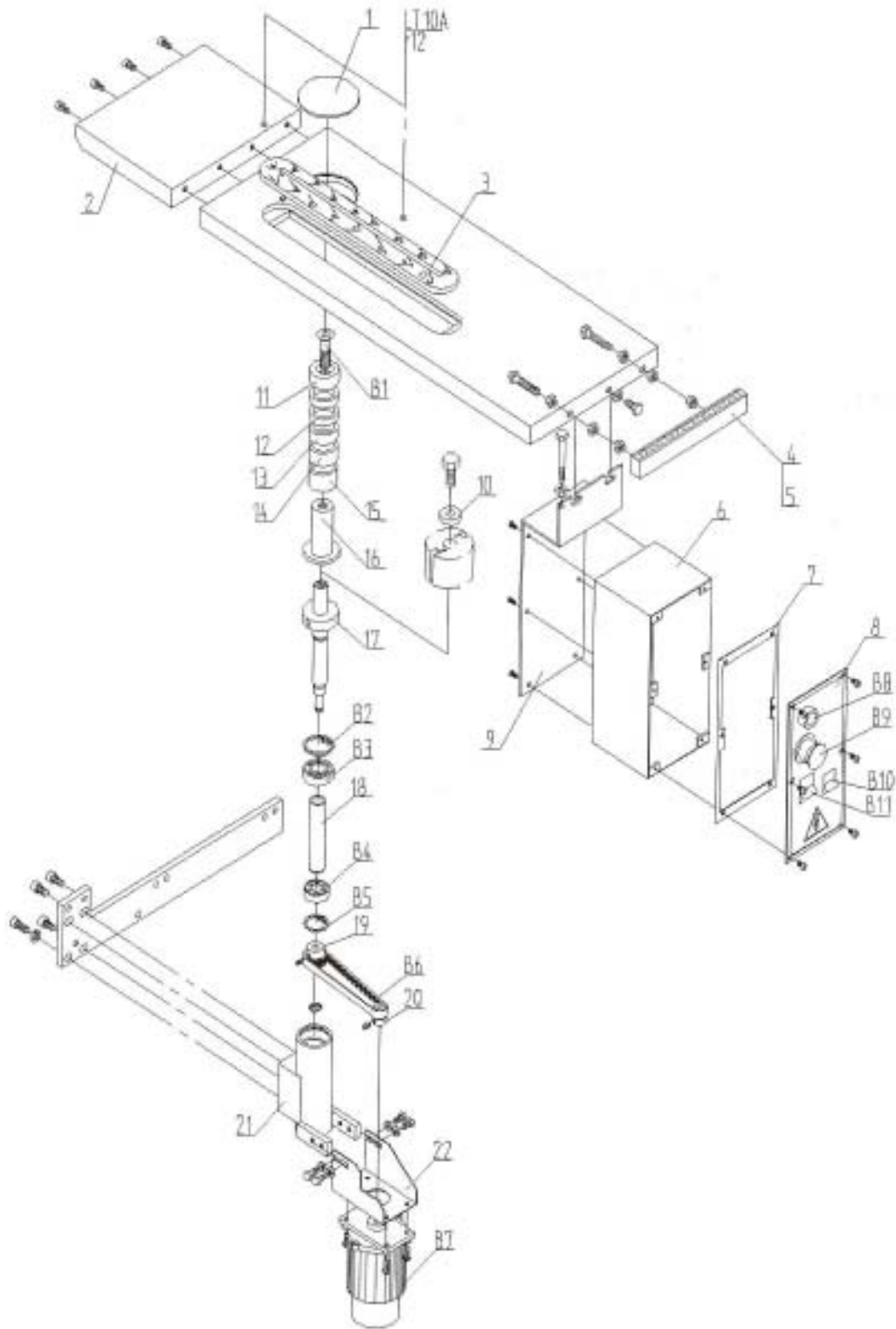
compa[®]



LT09A

Max
Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Compiogallione (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

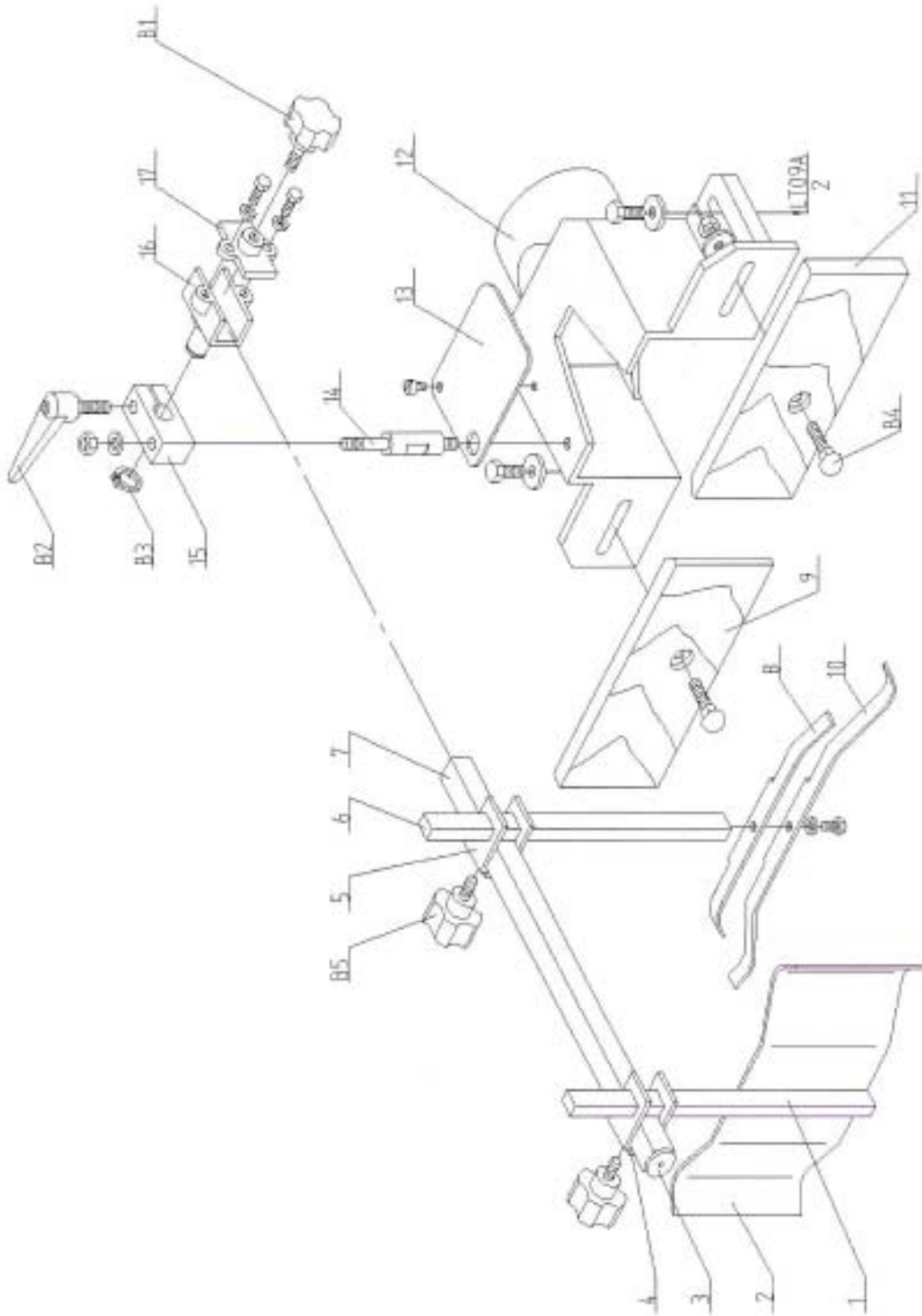


LT10A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

compa[®]

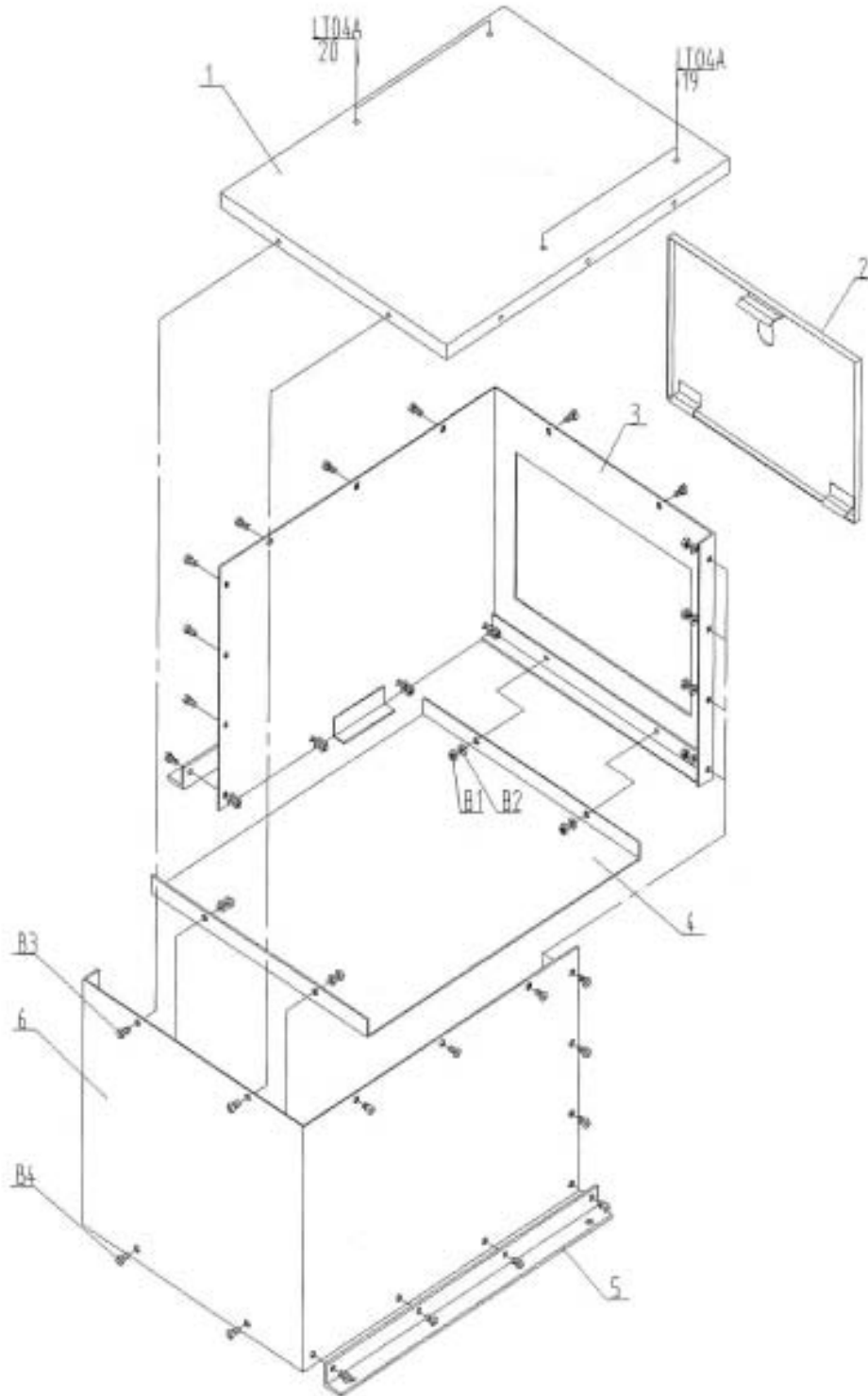


LT12A

Baby - **Kompacta 250 TV**

COMPA s.r.l. 41011 Campogalliano (MO) ITALIA Tel. (+39) 059527887
Fax (+39) 059527889 E-mail: info@compasaw.com Http://www.compasaw.com

compa[®]



BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
internet web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it
Tel 333 6147146 - 02 320621763 - Fax 02 700536511



COMP A S.r.l.
Via Del Passatore, 188
41011 - CAMPOGALLIANO (MO) ITALY
Tel. 059.527887 - Fax 059.527889
E-mail: info@compasaw.com - <http://www.compasaw.com>