LAB 22

MacchineLegno&Co.

COMBINATA UNIVERSALE
COMBINED UNIVERSAL MACHINE
UNIVERSALKOMBINIERTE-MASCHINE
MACHINES COMBINEES UNIVERSELLES
MAQUINA COMBINADA UNIVERSAL

USO E MANUTENZIONE – PARTI DI RICAMBIO
OPERATION AND MAINTENANCE – SPARE PARTS
BETRIEBS-UND WARTUNGSANLEITUNG – ERSATZTEILKATALOG
FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN – PIECES DETACHEES
USO Y MANUTENCION – PIEZAS DE REPUESTO

code n° 0000511042G

Ed. 09/93

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

INDEX

GENERAL INFORMATION AND SAFETY PRECAUTIONS — 1.

SAFETY CONDITIONS FOR THE PREVENTION OF ACCIDENTS 1.1
GENERAL INFORMATION 1.2
MACHINE IDENTIFICATION 1.3
MANUFACTURER 1.4

SPECIFICATIONS AND MACHINE PLATE DATA — 2.

WORKING UNITS 2.1
OVERALL DIMENSIONS 2.2
TECHNICAL SPECIFICATIONS 2.3

INSTALLATION — 3.

MACHINE LIFTING 3.1
ASSEMBLY OF TRANSPORTING WHEELS (OPTIONAL) 3.2
ELECTRICAL CONNECTIONS 3.3
CONNECTION TO THE ASPIRATION UNIT 3.4
ALUMINIUM SLIDING TABLE 3.5

SET-UP PROCEDURES — 4.

FITTING TOOLS 4.1
- Circular saws 4.1.1
- Cutters 4.1.2
- Knives 4.1.3
- Bits 4.1.4

FENCE ADJUSTMENT (SAW AND SURFACING UNIT) 4.2
SURFACING TABLE ADJUSTMENT INLET TABLE 4.3
THICKNESSING UNIT ADJUSTMENTS 4.4

INDICE

PRECAUZIONI PER LA SICUREZZA E INFORMAZIONI GENERALI — 1.

CONDIZIONI DI SICUREZZA PER LA PREVENZIONE DEI PERICOLI 1.1
INFORMAZIONI GENERALI 1.2
IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA 1.3
COSTRUTTORE 1.4

SPECIFICHE E DATI DI TARGA MACCHINA — 2.

GRUPPI OPERATIVI 2.1
MISURE D'INGOMBRO 2.2
CARATTERISTICHE TECNICHE 2.3

INSTALLAZIONE — 3.

MOVIMENTAZIONE 3.1
MONTAGGIO RUOTE DI SPOSTAMENTO (OPZIONALI) 3.2
COLLEGAMENTO ELETTRICO 3.3
COLLEGAMENTO ALL'ASPIRAZIONE 3.4
CARRO VAGONE IN ALLUMINIO 3.5

PREPARAZIONE E REGISTRAZIONE MACCHINA — 4.

MONTAGGIO UTENSILI 4.1
- Seghe circolari 4.1.1
- Frese 4.1.2
- Coltelli 4.1.3
- Punte 4.1.4

REGISTRAZIONI GUIDA SEGA-FILO 4.2
REGISTRAZIONE PIANI A FILO 4.3
REGISTRAZIONI PIALLA A SPESSORE 4.4

INDEX

OPERATING PROCEDURES 5.

STARTING UP THE MACHINE 5.1
SURFACING 5.2
THICKNESSING 5.3
MOLDER UNIT WORKING OPERATIONS 5.4
- Tenoning 5.4.1
- Profiling 5.4.2
- Rabbeting 5.4.3
- Shaping 5.4.4
CORRECT USE OF CIRCULAR SAWS 5.5
SLOTTER WORKING OPERATIONS 5.6

MAINTENANCE REQUIREMENTS 6.

MACHINE CLEANING AND LUBRICATION 6.1

TROUBLESHOOTING/ CORRECTIVE ACTIONS 7.

PROBLEMS, CAUSES AND SOLUTIONS 7.1

INDICE

IMPIEGO 5.

ACCENSIONE DELLA MACCHINA 5.1
PIALLATURA A FILO 5.2
PIALLATURA A SPESSORE 5.3
LAVORAZIONI ALLA TOUPIE 5.4
- Tenonatura 5.4.1
- Profilatura 5.4.2
- Sbattentatura 5.4.3
- Sagomatura 5.4.4
USO CORRETTO DELLE LAME CIRCOLARI 5.5
LAVORAZIONI CON LA CAVATRICE 5.6

MANUTENZIONE PERIODICA/PREVENTIVA 6.

PULIZIA E LUBRIFICAZIONE DELLA MACCHINA 6.1

RICERCA AVARIE E INTERVENTI PER LA RIPARAZIONE 7.

EVENTUALI INCOVENIENTI, CAUSE E RIMEDI 7.1

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

2.2 OVERALL DIMENSIONS

With aluminium sliding table

2.2 MISURE D'INGOMBRO

Con carro vagone in alluminio

2.2 DIMENSIONS

Avec chariot wagon en aluminium

2.2 PLATZBEDARF

Mit Alu-Schiebewagen

2.2. DIMENSIONES MAXIMAS

Con carro vagón de aluminio

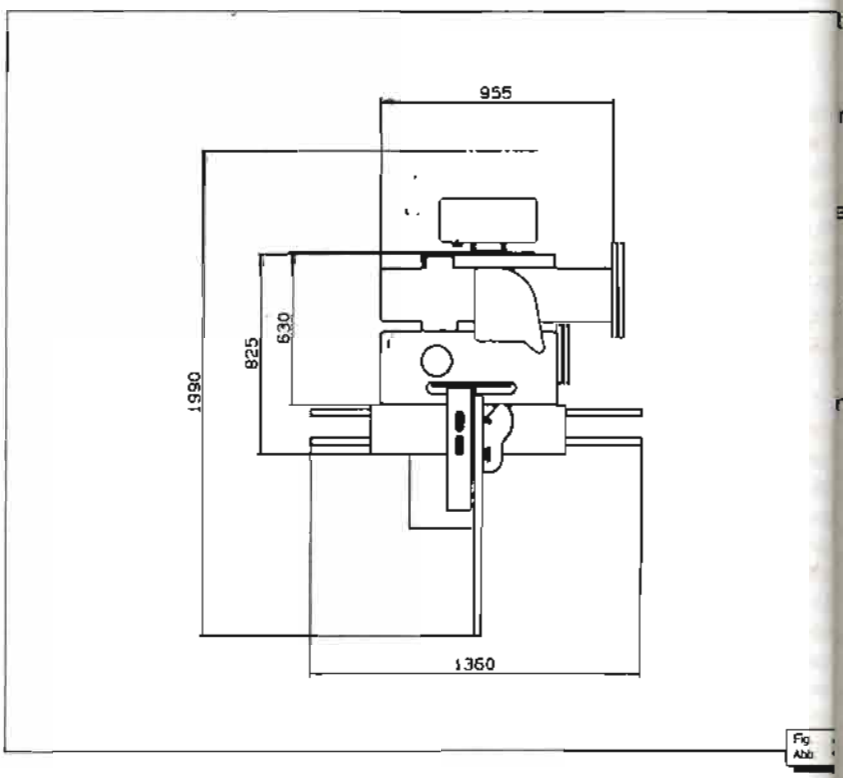


Fig.
Abb.

With carriage

Con carrellino

Avec petit chariot

Mit Schiebetisch

Con carretilla

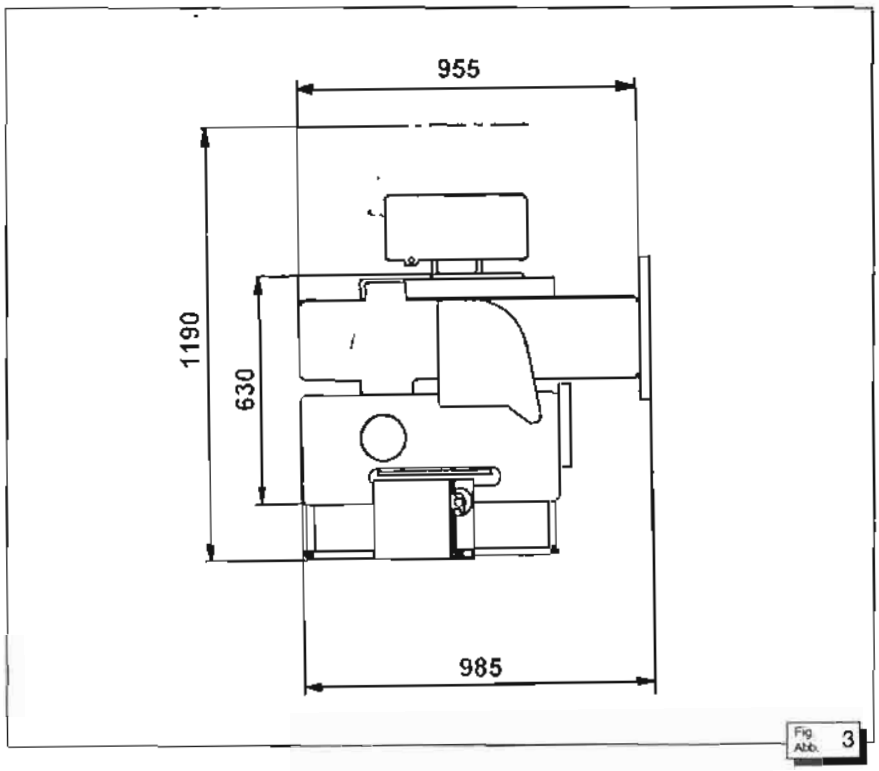


Fig. Abb. 3

Fig. Abb. 2

2.3 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Surfacer
Working width .....220 mm
Length of tables .....950 mm
Cutterhead speed .....5250 rpm
Number of knives 3
Max. stock removal .....4 mm
Fence tilting .....0°-45°

Thicknesser
Table size .....220 x 460 mm
Max. workpiece
thickness .....150 mm
Max. stock removal .....3 mm
Min. stock removal .....3 mm
Feed speed .....7.5 m/min.

Circular saw
Table size .....728 x 300 mm
Max. blade diameter ....250 mm
Diameter of spindle on the
flange .....30 mm
Max. cutting height .....80 mm
Spindle speed .....3600 rpm
Cutting width
at the fence .....≅ 500 mm.

Molder
Standard spindle
diameter .....30 mm
Working height .....85 mm.
Spindle projection
from the table .....104 mm
Spindle speed .....5500 rpm
Max. diameter of tool entering
under the table .....120 mm

Slotter
Table size .....400 x 180 mm
Traverse stroke .....110 mm
Longitudinal stroke .....80 mm
Vertical stroke .....140 mm
Diameter of fixed spindle 16 mm
Spindle speed .....5250 rpm

Sliding table (carriage)
Table size .....280 x 210 mm

2.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Pialla a filo
Larghezza utile di
lavoro .....220 mm
Lunghezza totale
dei piani .....950 mm
Velocità di rotazione
dell'albero (giri/min.) 5250
N° coltelli 3
Asportazione massima .....4 mm
Inclinazione guida .....0° - 45°

Pialla a spessore
Dimensioni piano ..220x460 mm
Altezza utile di lavoro ...150 mm
Asportazione massima .....3 mm
Asportazione minima .....3 mm
Velocità di avanzamento
(metri/min.) 7,5

Sega circolare
Dimensioni
del piano .....728x300 mm
Diametro massima
lama .....250 mm
Diametro albero
sulla flangia .....30 mm
Massima altezza taglio ...80 mm
Velocità di rotazione
dell'albero (giri/min.) 3600
Larghezza di taglio
alla guida .....≅ 500 mm

Fresatrice verticale (toupie)
Diametro albero std .....30 mm
Altezza utile dell'albero ...85 mm
Sporgenza albero
dal piano .....104 mm
Velocità di rotazione
(giri/min.) 5500
Diametro massimo utensile
rientrante sotto il piano . 120 mm

Bucatrice-cavatrice
Dimensioni
del piano .....400x180 mm
Corsa trasversale .....110 mm
Corsa longitudinale .....80 mm
Corsa verticale .....140 mm
Diametro mandrino fisso 16 mm
Velocità albero (giri/min.) ..5250

Pianetto scorrevole (carrellino)
Dimensioni
del piano .....280x210 mm

Aluminium sliding table
Table size .....750 x 200 mm
Right angle stroke
to the saw ....800 mm
With professional telescopic
measure
With added sliding table

Machine weight .....200 Kg

Carro a vagone in alluminio
Dimensione
vagone .....750x200 mm
Corsa a squadrare
alla sega .....800 mm
Con riga telescopica
professionale
Con pianetto aggiunto

Peso macchina .....200 Kg

3.1 MACHINE LIFTING

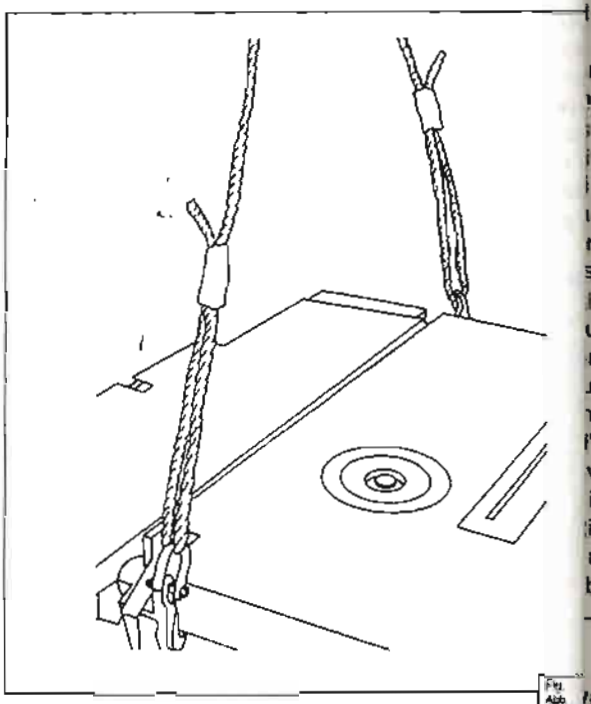
Make sure that the lifting means are efficient.
Avoid sudden movements during the machine lifting.
Make sure that the floor where the machine will be positioned is solid, firm nd levelled.
Lift the machine by means of a hoist, after attaching the slings or chains as shown in Fig. 1.
The machine may also be lifted by a fork lift truck, by inserting the forks under the machine frame.
The machine position should be firm and safe.

NOTE:
Before starting up the machine, clean the parts protected with grease by using a cloth soaked in gas oil or petrol.

3.1 MOVIMENTAZIONE

Accertare l'efficienza dei mezzi, prima della movimentazione.
Evitare manovre brusche che potrebbero danneggiare la macchina.
Accertarsi che il pavimento (dove posizionerete la macchina) sia solido, stabile e in piano.
Movimentare la macchina tramite gru posizionando le corde o cinghie di sollevamento come in fig. 1.
Se si dispone di carrello elevatore, movimentare la macchina inserendo le forche sotto il basamento.
La macchina deve risultare in posizione stabile e sicura.

NOTA:
Prima dell'attrezzaggio e della messa in funzione della macchina occorre pulire le parti protette da grasso antiruggine con uno straccio imbevuto di gasolio o benzina.

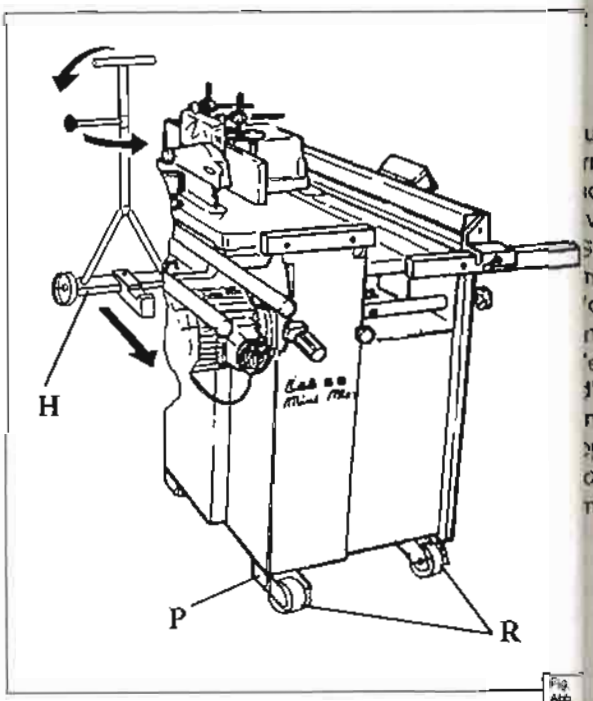


3.2 ASSEMBLY OF TRANSPORTING WHEELS (OPTIONAL)

In order to assemble the transporting wheels, for machine movement, carry out the following operations:
- Raise the machine, on the side where the molding unit motor is fitted, using the tool supplied (H) (Fig. 2)
- Insert the two wheels (R) in their positions on the support feet (P)
- Insert the tool (H) on the opposite side of the machine, as shown in Fig. 2, when the machine needs to be moved.

3.2 MONTAGGIO RUOTE DI SPOSTAMENTO (OPZIONALI)

Per il montaggio delle ruote di spostamento macchina operare in questo modo:
- Sollevare la macchina dal lato motore toupie facendo leva con l'apposito attrezzo H (fig. 2).
- Inserire le due ruote R nelle sedi dei piedi d'appoggio P.
- Inserire l'attrezzo H dalla parte opposta, come in fig. 2, quando si vuole spostare la macchina.



296.028 Ed.0 P22

3.3 ELECTRICAL CONNECTIONS

- Connect plug S (Fig. 3) to the main electrical power supply.
- Start the machine by turning switch I (Fig. 3) to position 1 (ON), in order to check that the connection has been correctly carried out.

NOTE:
If the motor rotates in the wrong direction, disconnect plug S from the socket and invert the two cables, thus inverting the phases.

3.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO

- Collegare la presa S (Fig. 3) all'impianto elettrico di linea.
- Avviare la macchina tramite interruttore I (Fig. 3) in posizione 1 (ON) per verificare se il collegamento è avvenuto correttamente.

NOTA:
Nel caso in cui la rotazione non sia corretta, rimuovere la spina S dalla presa e provvedere ad invertire tra loro due cavi relativi a due fasi.

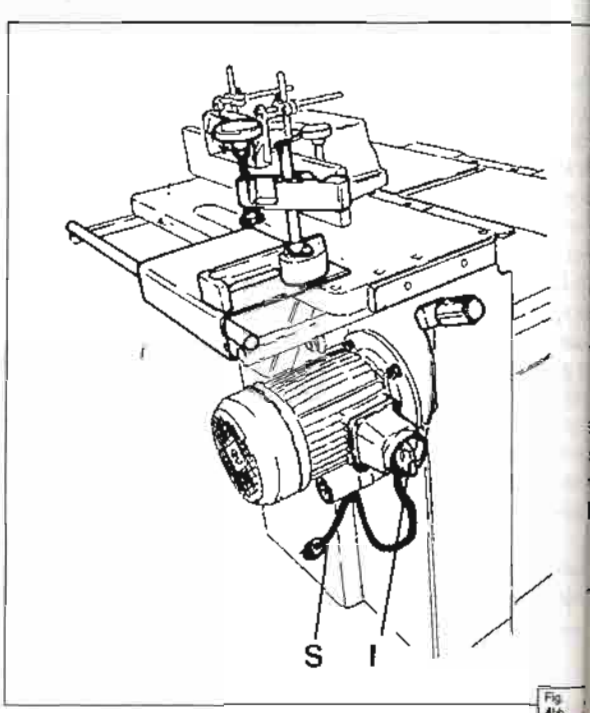


Fig. Abb.

3.4 CONNECTION TO THE ASPIRATION UNIT

Make sure that the aspiration unit can guarantee an air flow speed of at least 25 m/s.
Connect a flexible tube, diameter 120 mm., to connection M (Fig. 4) of the molding unit hood, then fasten with a hose clamp. Connect a flexible tube, diameter 100 mm., to the aspiration attachment N (Fig. 5) of the circular saw, using the connector R supplied, as shown in Fig. 5. Fasten with a hose clamp.
Connect a flexible tube, diameter 120 mm., to the surfacer aspiration hood and to the thicknesser.
The two hoods are optionals.

3.4 COLLEGAMENTO ALL'ASPIRAZIONE

Assicurarsi che l'impianto d'aspirazione garantisca una portata d'aria sufficiente a una velocità di almeno 25 m/s.
Collegare un tubo flessibile , diametro 120 mm, alla presa M (Fig. 4) della cuffia toupie: Serrare con una fascetta.
Collegare un tubo flessibile, diametro 100 mm, all'attacco aspirazione N (Fig.5) della sega circolare, servendosi dell'apposito raccordo R come illustrato in figura 5. Serrare con una fascetta.
Collegare un tubo flessibile, diametro 120 mm, alla cappa d'aspirazione pialla a filo e pialla a spessore C (Fig. 5).
Le due cappe sono opzionali.

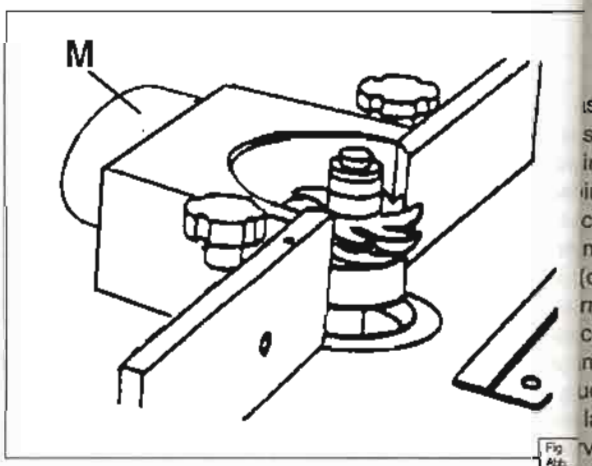


Fig. Abb.

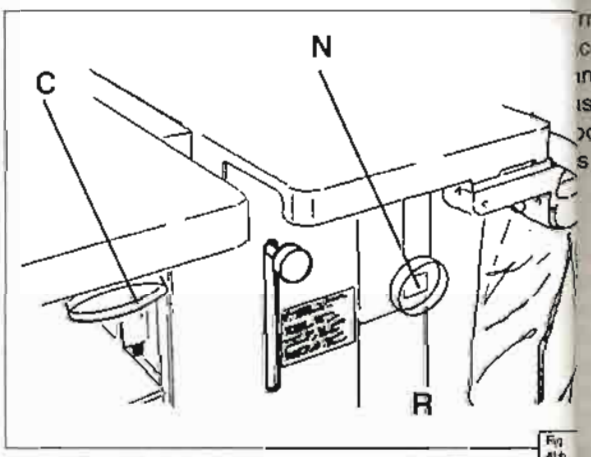


Fig. Abb.

BRICOSERGIO®
MacchineLegno&Co.

3.5 ALUMINIUM SLIDING TABLE

Sliding table
The unit (Fig. 6) consists of an aluminium body sliding on two grounded bars fixed to the machine with 2 supports (B).

Fitting the sliding table
For transport purposes, the entire sliding table can be disassembled. In order to prepare the unit, proceed as follows:
- Fit the sliding table unit to the machine table with the proper screws (A) (Fig. 6).
- Fit rule unit C into the slot of the aluminium body and clamp it by means of column D (Fig. 7).
  To turn the rule unit 45° in both directions lift knob E. Positioning is carried out with reference to the plate. The rule unit is provided with an extractable stop for measures over 1 m, a stop with knob fastening for short pieces, that also serves as a work surface, and a wood chip breaker.
- Fasten additional table (F) to the aluminium body by inserting it into the slot in the aluminium table (Fig. 8).
- If necessary, fit the tenoning table and fasten it to the 2 tightening gibs in the slots of the aluminium body.

Adjusting the sliding table
The plane of the aluminium body should be parallel to the fixed table, but approx. 0.2 - 0.3 mm. above it.
The sliding table is set by the manufacturer and, under normal working conditions, should not be tampered with.
If it is necessary to carry out adjustments, proceed as follows:
- Remove protective guards (P) (Fig. 9) fitted on the bearings;
- Loosen nuts (G) that block the cams where the bearings (L) are fitted;
- Adjust the sliding table in relation to the machine by means of the cams;

3.5 CARRO VAGONE IN ALLUMINIO

Carrello scorrevole
Il dispositivo completo come raffigurato in fig. 6 è costituito da un corpo in alluminio che scorre su due barre rettificate fissate alla macchina per mezzo di due supporti B.

Montaggio carrello scorrevole
Per particolari esigenze di trasporto, tutto il complesso del carrello potrebbe essere smontato.
Per la messa a punto procedere nel modo seguente:
- Montare il gruppo vagone sul piano della macchina mediante le opportune viti A (Fig. 6);
- Montare il gruppo riga C nello scavo del corpo in alluminio e serrarlo per mezzo della colonnetta D (Fig. 7).
  Esso può ruotare di 45° nei due sensi sollevando il pomello E.
  Posizionare il gruppo riga nella posizione voluta facendo riferimento alla targhetta.
  Il gruppo riga è provvisto di battuta estraibile a cannocchiale per misure superiori a 1 metro, di una battuta con fissaggio a pomello per i pezzi corti che funziona anche da piano d'appoggio e di un parascheggie in legno.
- Fissare sul corpo in alluminio il pianetto F inserendolo nello scavo del piano in alluminio (Fig. 8).
- Montare, quando è necessario, il pianetto a tenonare fissandolo ai due lardoni inseriti negli scavi del corpo in alluminio.

Regolazione piano scorrevole
Il piano del corpo in alluminio deve risultare perfettamente parallelo al piano fisso ed a circa 0.2 - 0.3 mm al di sopra di questo.
Il carrello scorrevole è regolato in fabbrica e di norma non deve essere manomesso.
Nel caso in cui sia necessario intervenire, per eseguire la regolazione procedere come indicato:
- Togliere le protezioni P (Fig. 9) poste sui cuscinetti;
- Allentare i dadi G che bloccano gli eccentrici sui quali sono montati i cuscinetti L;

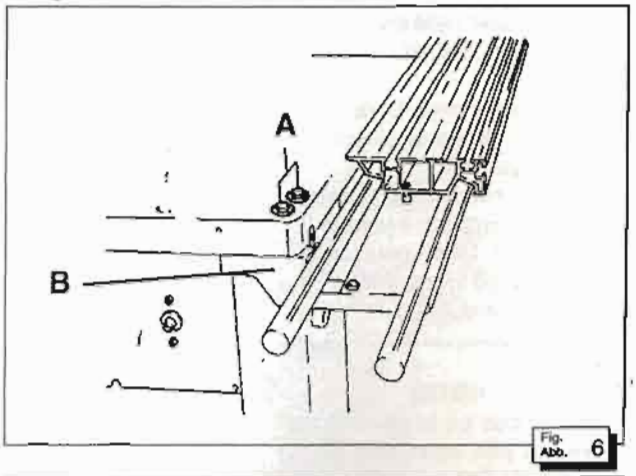


Fig. Abb. 6

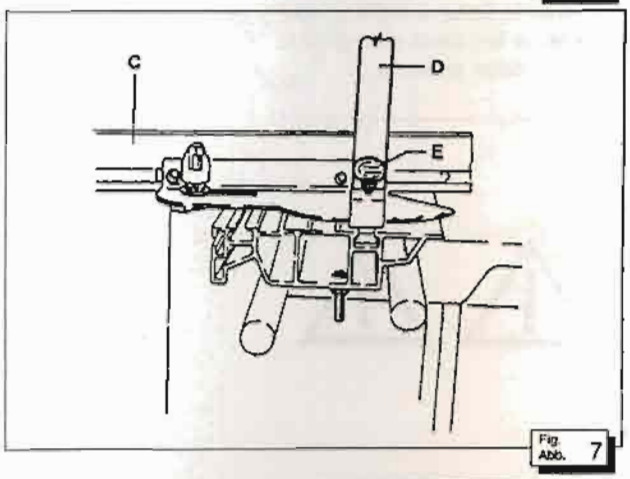


Fig. Abb. 7

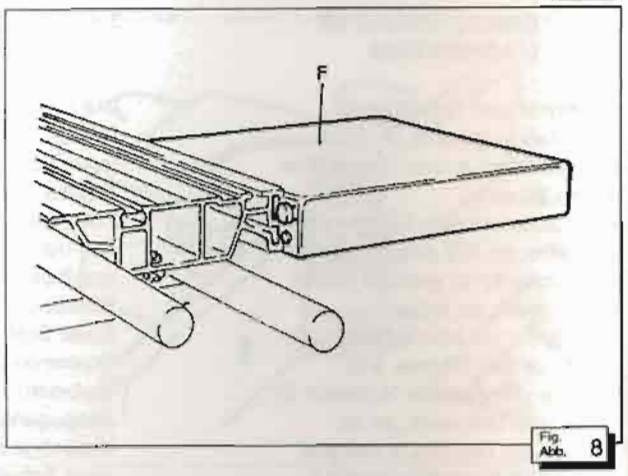


Fig. Abb. 8

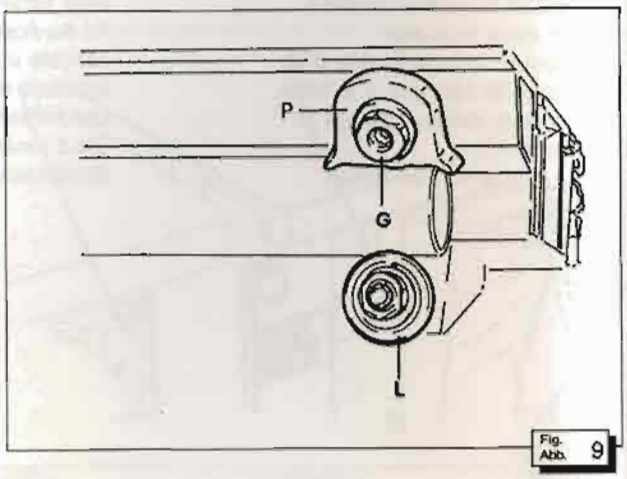


Fig. Abb. 9

- If necessary use the nylon grub screws (M) (Fig. 10) after having loosened the locking nuts;
- Replace the protective guards (P) (Fig. 9).

- Agendo opportunamente sugli eccentrici è possibile regolare il carrello rispetto al piano;
- Agire se è necessario anche sui grani di nylon M (Fig. 10) previo allentamento dei dadi che li bloccano;
- Riposizionare le protezioni raschia polvere P (Fig. 9).

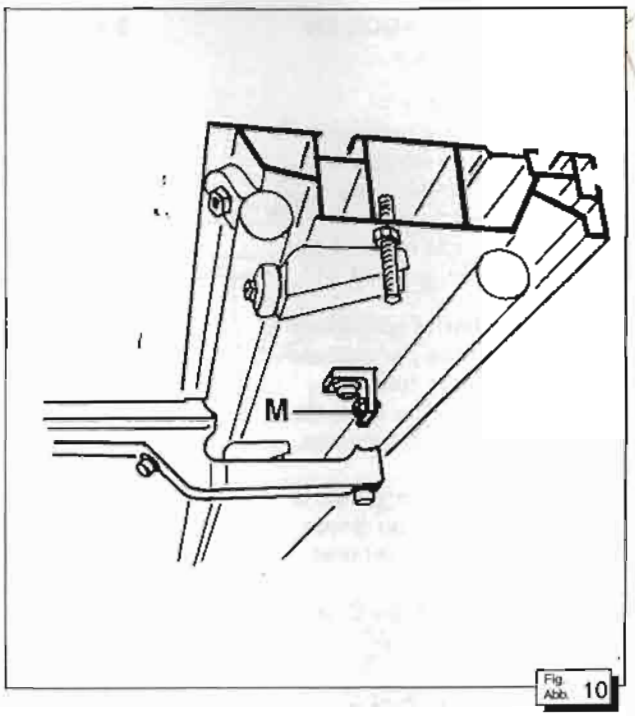


Fig. Abb. 10

4.1 FITTING TOOLS

4.1.1. Circular saws

- Remove the protective guard and saw table insert.
- Insert the pivot (supplied as an accessory part) in the saw spindle under the work table.
- Loosen locking nut B (Fig. 1) with wrench G and remove flange F.
- Fit blade W, flange F and nut B (Fig. 1)
- Tighten with wrench G (Fig. 1).
- Adjust riving knife C by loosening nuts H (Fig. 1).

Note:
Riving knife position: 3 mm from the saw blade.

- Fit the protective guard and the saw table insert.
- Adjust the saw blade height:
  - loosen grip M (Fig. 2);
  - lift or lower lever L (Fig. 2);
  - once the adjustment has been carried out, clamp grip M;
- Remove molding hood K, before beginning saw working operations, by loosening knobs U (Fig. 2).

4.1 MONTAGGIO UTENSILI

4.1.1 Seghe circolari

- Rimuovere la protezione ed il copriforo.
- Inserire la chiave esagonale sulla testa dell'albero sega sotto il piano di lavoro.
- Allentare il dado di bloccaggio B (Fig. 1) con chiave G ed estrarre la flangia F.
- Montare in sequenza sega W, flangia F, dado B (Fig. 1).
- Serrare con chiave esagonale G (Fig. 1).
- Regolare la posizione del coltello divisore C allentando i dadi H (Fig. 1).

Nota:
Il coltello divisore C deve essere posizionato a circa 3 mm. dalla lama.

- Montare la protezione e il copriforo.
- Registrare la posizione in altezza della sega:
  - allentare la manopola M (Fig. 2);
  - alzare o abbassare la leva L (Fig. 2);
  - serrare la manopola M a regolazione effettuata;
- Rimuovere la cuffia toupie K prima di procedere alla lavorazione alla sega, allentando i pomelli U (Fig. 2).

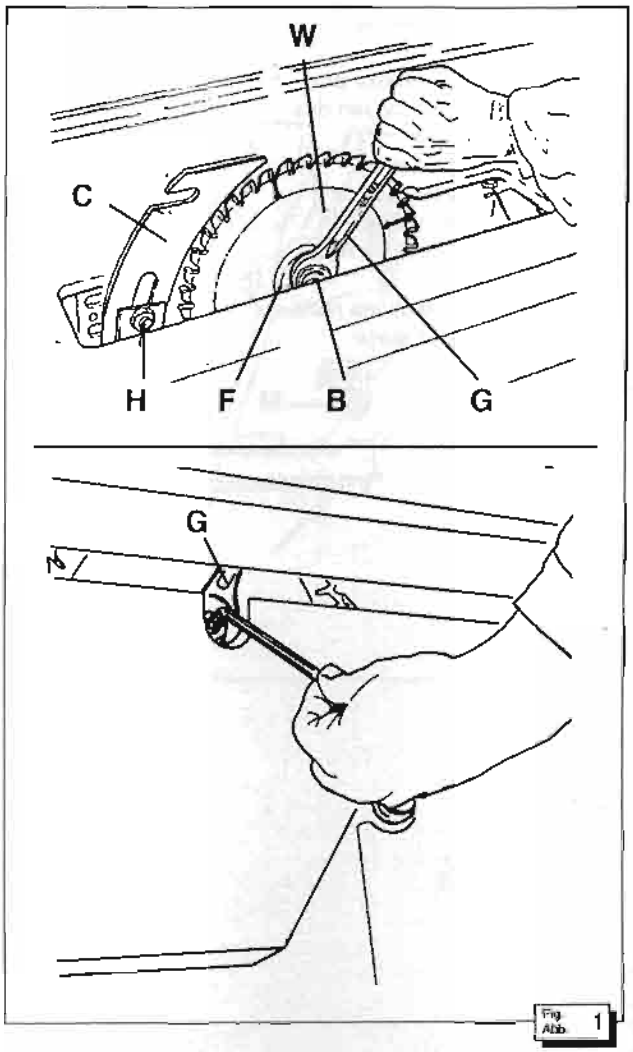


Fig. Abb. 1

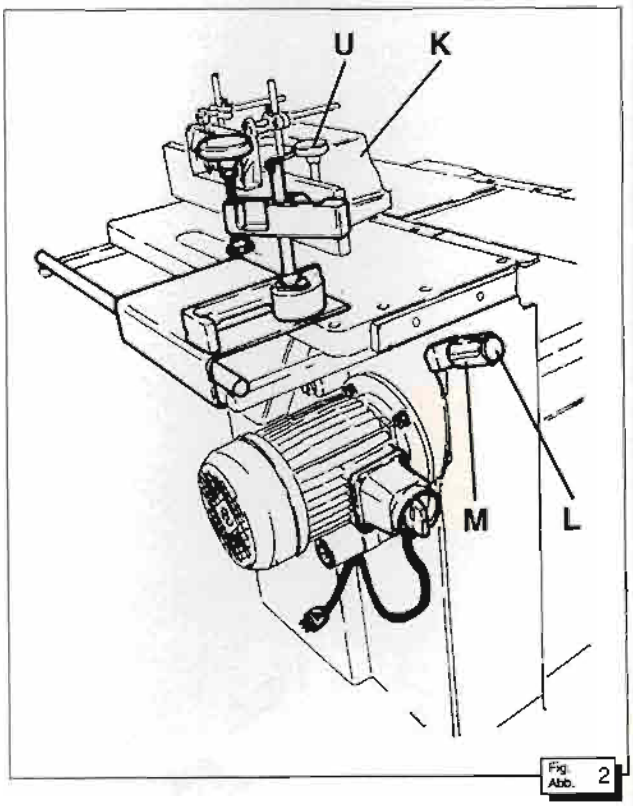


Fig. Abb. 2

4.1.2. Cutters

- Remove hood K by loosening knobs U (Fig. 3).
- Loosen knob P (Fig. 4).
- Lift the molding spindle by means of handwheel W (Fig. 3).
- Lock the spindle with pivot B (Fig. 4) (supplied as an accessory) in the correct hole.
- Loosen nut D (Fig. 4) with the correct wrench.
- Remove the spacers L (Fig. 4) and, if necessary, the ring C (Fig. 4) on the machine table.
- Fit the cutters to the spindle using the appropriate spacers.

Note:
For the correct use of the machine fit the cutters as low as possible in relation to the spindle, in order to avoid machine vibrations.

- Tighten screw D (Fig. 4).

4.1.2 Frese

- Rimuovere la cuffia K agendo sui pomelli U (Fig. 3).
- Sbloccare il pomello P (Fig. 4).
- Sollevare l'albero toupie, ruotando il volantino W (Fig. 3).
- Bloccare la rotazione dell'albero tramite perno accessorio B (Fig. 4)nell'apposito foro.
- Sbloccare con chiave accessoria il dado D (Fig. 4).
- Estrarre gli anelli distanziatori L (Fig. 4) e, se necessario, l'anello C (Fig. 4) sul piano della macchina.
- Inserire le frese sull'albero, utilizzando i distanziatori più adatti, fra un utensile e l'altro.

Nota:
Montare le frese nel punto più basso possibile dell'albero, per evitare al massimo eventuali vibrazioni.

- Serrare bene la vite D (Fig. 4).

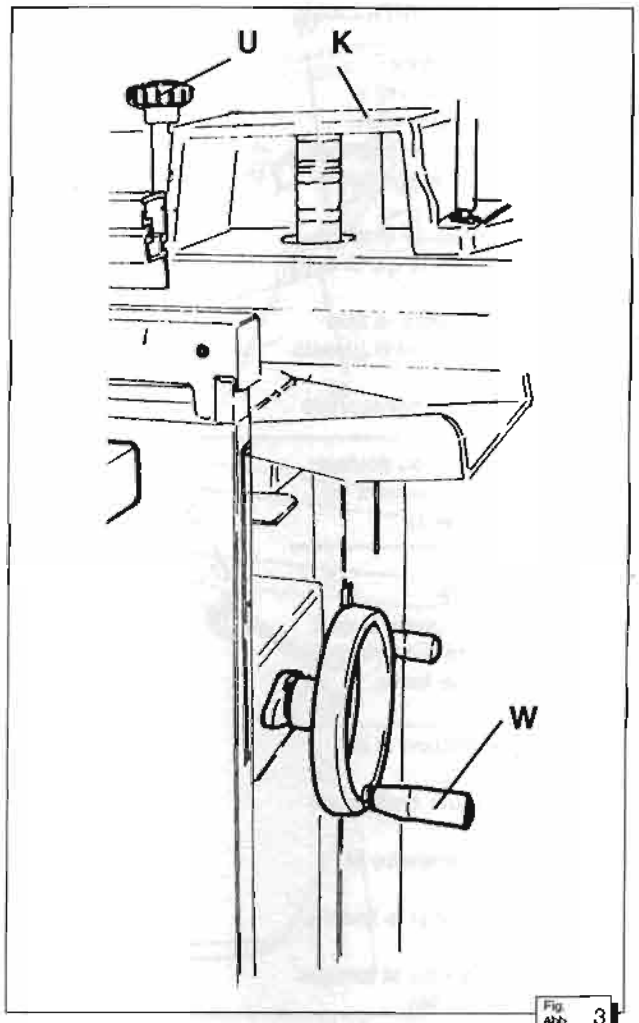


Fig. Abb. 3

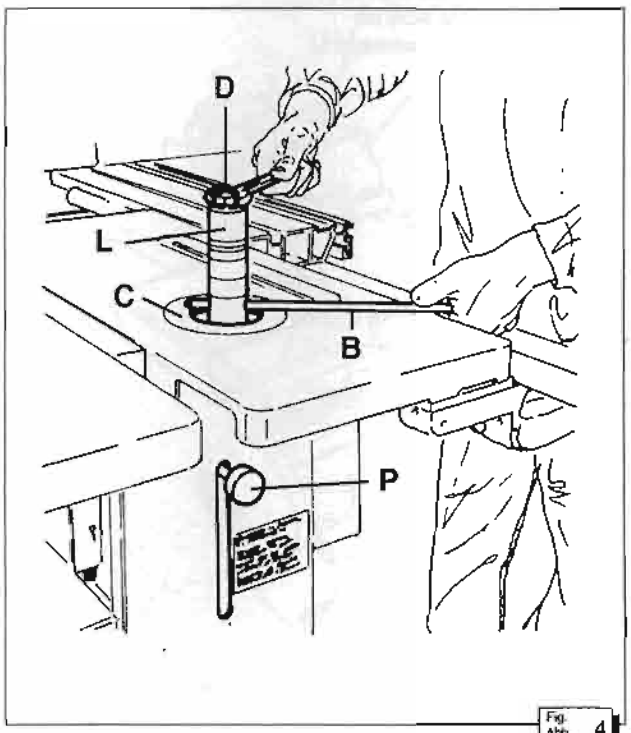


Fig. Abb. 4

4.1.3. Knives (cutterblock)

- Fit knives into their positions (H) on the cutterblock (Fig. 5).
- Check the efficiency of the contrast springs by lightly pressing the knives: the knives should then return to their positions and, eventually to their original position.
- Check that the knives are centered in relation to cutterblock P (Fig. 5).
- Position knife setting gauge M as shown in Fig. 5. - Tighten screws with wrench E (Fig. 5) by lightly pressing the knife setting gauge.

Note:
In order to carry out a correct adjustment, it is important that the entire surface of the knife setting gauge adheres to the cutterblock in a uniform manner.

4.1.4. Slotter bits

Note:
The slotter is equipped with a standard collet for right hand bits with 16 mm. cylindrical shank.

- Loosen grub screw G (Fig. 6) on the chuck, using an Allen wrench.
- Fit bit U to chuck M (Fig. 6).
- Tighten grub screw G (Fig. 6). Adjust the height of additional table Q (Fig. 6) using handwheel W, after loosening the locking knobs.
- On request a 3 ≠ 16 mm. self centering chuck can be fitted.

4.1.3 Coltelli (albero piallа)

- Infilare i coltelli nelle apposite sedi H sull'albero pialla (Fig. 5).
- Verificare l'efficienza delle molle di contrasto esercitando una leggera pressione sui coltelli: questi devono rientrare nelle sedi per poi tornare nella posizione iniziale.
- Verificare che i coltelli siano centrati rispetto all'albero pialla P (Fig. 5).
- Posizionare il registracoltelli M come in Fig. 5
- Serrare le viti di bloccaggio con apposita chiave E (Fig. 5) esercitando una certa pressione sul registracoltelli .

Nota:
Per una buona registrazione occorre che tutta la superficie del registracoltelli aderisca in maniera uniforme all'albero pialla.

4.1.4 Punte cavatrice

Nota:
La cavatrice è dotata di pinza standard per punte destrogire con codolo cilindrico di diametro 16 mm.

- Allentare con chiave esagonale il grano G (Fig. 6) sul mandrino.
- Inserire la punta U nel mandrino M (Fig. 6).
- Serrare il grano G (Fig. 6).
- Registrare in altezza il pianetto Q (Fig. 6) tramite volantino W. previo allentamento dei pomelli di bloccaggio.
- A richiesta può essere montato un mandrino autocentrante 3 - 16 mm.

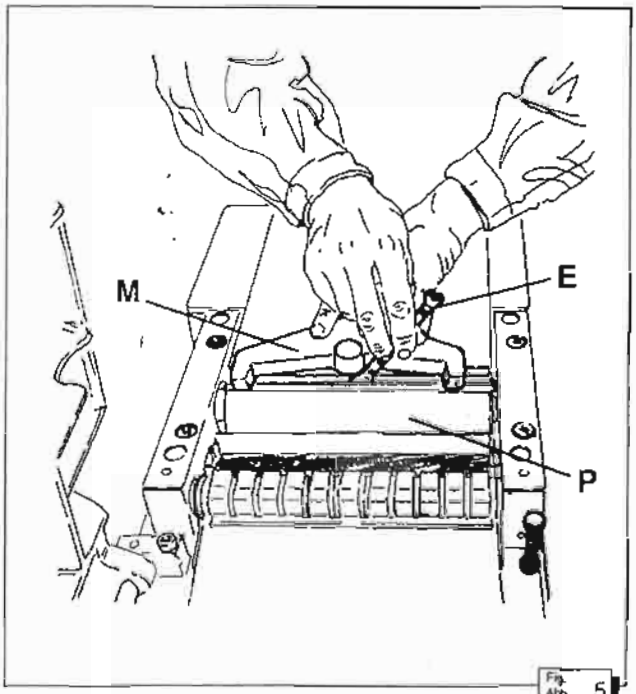


Fig. Abb. 5

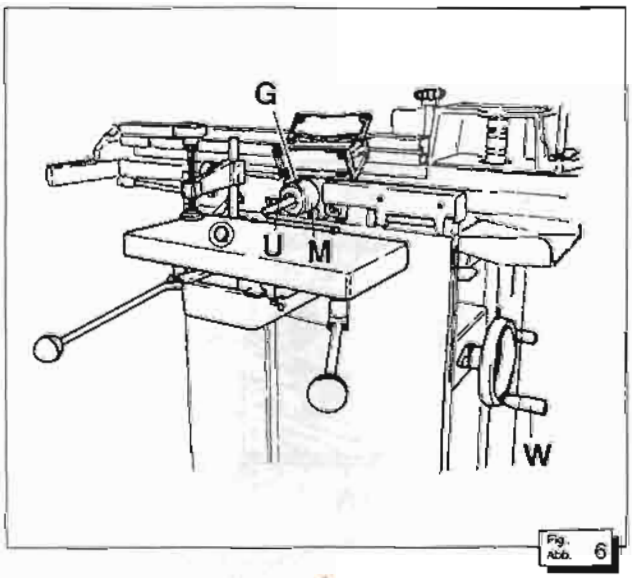


Fig. Abb. 6

4.2 FENCE ADJUSTMENT (SAW AND SURFACING UNIT)

Fence H (fig. 7) is used for surfacing as well as for cutting operations with the circular saw.

- For surfacing operations fit fence H to tubular unit T (Fig. 7). Adjust fence position by loosening handle M (Fig. 7).
- For cutting operations with the circular saw:
  - Loosen handle M (Fig. 7).
  - Remove fence H from tubular unit T (Fig. 7).
  - If necessary, remove molding hood K (Fig. 7) after loosening knobs P.
  - Fit fence H to tubular unit S (Fig. 7) and clamp handle M in the desired position.

Note:
Fence H may be tilted from 0° to 45° by loosening screw C (Fig. 7) with an Allen wrench.

4.2 REGISTRAZIONI GUIDA SEGA-FILO

La guida H (Fig. 7) viene utilizzata in fase di piallatura a filo ed in fase di taglio con sega circolare.

- Per operazioni di piallatura a filo la guida H va infilata sul tubolare T (Fig. 7). Regolare la posizione più opportuna allentando la maniglia a ripresa M (Fig. 7).
- Per lavorazioni con sega circolare occorre:
  - allentare la maniglia M (Fig. 7);
  - sfilare la guida H dal tubolare T (Fig. 7);
  - rimuovere, eventualmente, la cuffia toupie K (Fig. 7), previo allentamento pomelli P;
  - infilare la guida H sul tubolare S (Fig. 7) e serrare la maniglia M nella posizione desiderata.

Nota:
La guida H può essere inclinata da 0° a 45°, allentando la vite C (Fig. 7) con chiave esagonale.

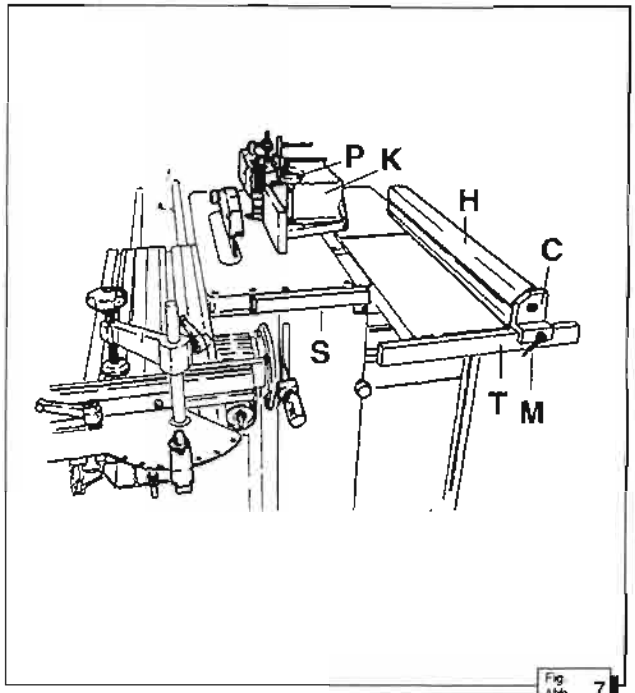


Fig. Abb. 7

4.3. SURFACING TABLE ADJUSTMENT

Inlet Table

- Loosen lever G (Fig. 8).
- Adjust the table position with lever T (Fig. 8) in relation to the stock removal required.
- Once the adjusting operation has been carried out, clamp lever G.

4.3 REGISTRAZIONE PIANI A FILO

Piano d'entrata

- Allentare la maniglia a ripresa G (Fig. 8).
- Regolare la posizione del piano, in funzione dell'asportazione, tramite leva T (Fig. 8).
- Serrare la maniglia G, a regolazione effettuata.

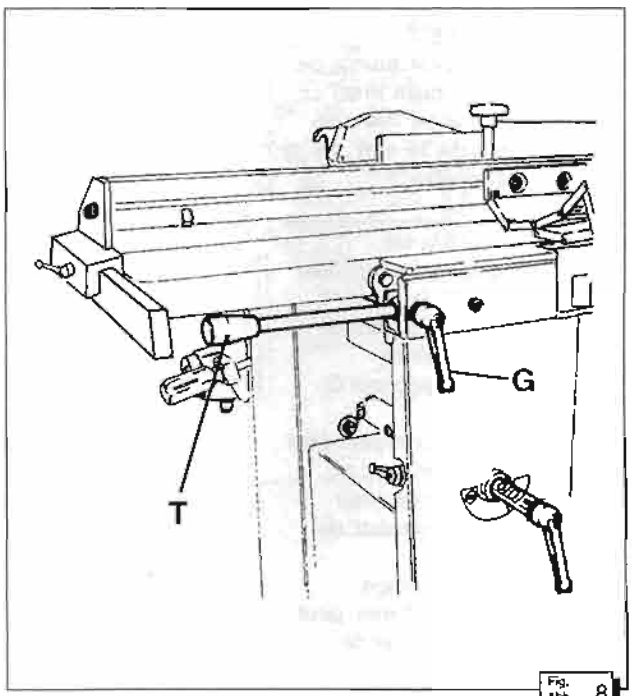


Fig. Abb. 8

BRICOSERGIO®
MacchineLegno&Co.

Outlet table

Note:
The outlet table should be perfectly aligned with the cutterblock knives.

With the passing of time, it may be necessary to adjust the outlet table, using screws B (Fig. 10), after having loosened nuts V (Fig. 10). In order to check the correct alignment:
- Insert a well planed wood piece between the table and the cutterblock.
- Manually rotate the shaft - the knives should barely touch the wood piece.

4.4. THICKNESSING UNIT ADJUSTMENTS

- In order to use the thicknessing unit the surfacing tables should be raised, after having loosened the locking levers, then overturn the chip conveying hood.
- Adjust thicknessing table S (Fig. 9), according to the stock removal required, in the following manner:
  - Loosen knob P (Fig. 9);
  - Loosen handle T;
  - Turn handwheel W, in reference to pointer I;
  - Lock handle T and knob P.

Note:
In order to carry out precise adjustment operations, this adjustment should be carried out from above to below.

- In order to start the feed rollers, lift lever L (Fig. 9). Once the work operation has finished, turn the lever to the rest position (STOP).
- Adjust the feed rollers pressure using grub screws F (Fig. 9). We advise that the pressure is increased for operations with hard wood and/or large work pieces.

Piano d'uscita

Nota:
Il piano d'uscita deve essere perfettamente a filo con i coltelli dell'albero piallа.

Nel frattempo potrebbe essere necessario registrare il piano d'uscita agendo sulle viti di battuta B (Fig. 10), previo allentamento dei dadi V (Fig. 10). Per verificare la correttezza dell'allineamento:
- posizionare un quadrotto ben piallata fra piano ed albero
- ruotare manualmente l'albero: i coltelli devono sfiorare il quadrotto.

4.4 REGISTRAZIONI PIALLA A SPESSORE

- Per utilizzare il piano a spessore occorre alzare i piani a filo, previo allentamento delle rispettive leve di bloccaggio, e ribaltare la cuffia convoglia trucioli.
- Registrare il piano a spessore S (Fig. 9), in funzione dell'asportazione desiderata, operando in questo modo:
  - sbloccare il pomello P (Fig. 9);
  - sbloccare la maniglia T;
  - ruotare il volantino W (Fig. 9), facendo riferimento all'indice I;
  - bloccare la maniglia T e il pomello P.

Nota:
Tale regolazione, per motivi di precisione, va effettuata dall'alto verso il basso

- Per azionare i rulli di trascinamento, alzare la leva L (Fig. 9).
  A fine lavoro riportare la leva in posizione di riposo (STOP).
- Per regolare la pressione dei rulli di traino, agire sui grani F (Fig. 10). Si consiglia di aumentare la pressione per legni duri e/o di grosse dimensioni.

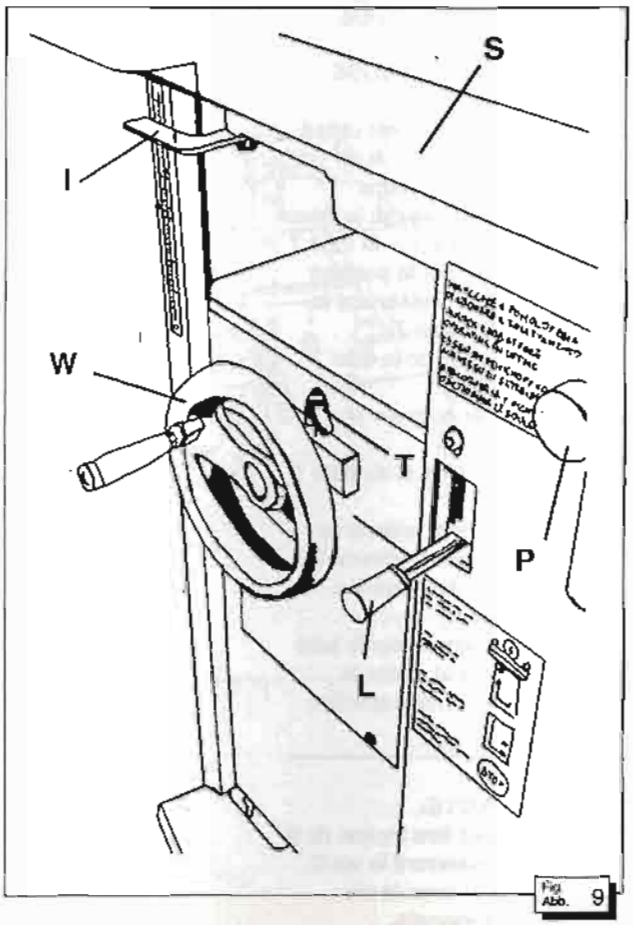


Fig. Abb. 9

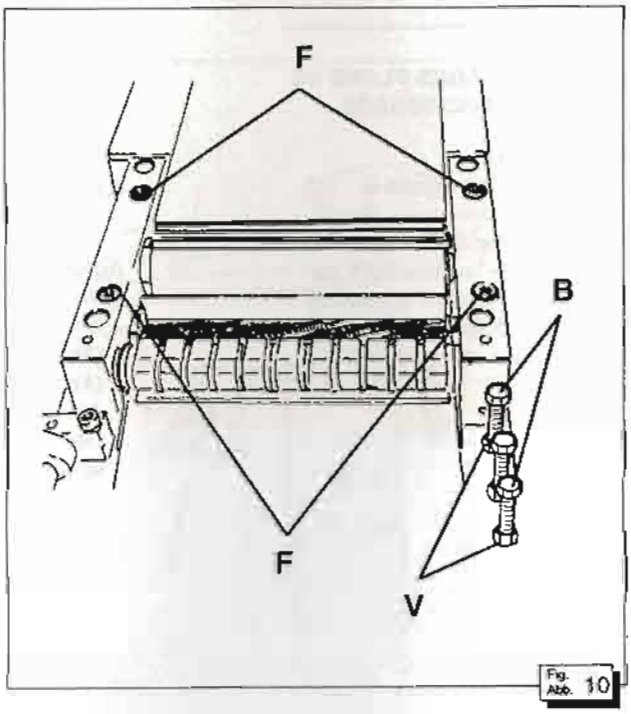


Fig. Abb. 10

5.1. STARTING UP THE MACHINE

In order to start the machine the following operations should be carried out:
- Select the working operations in the following manner:
  - Loosen locking handle N (Fig. 1).
  - Turn and push, or pull, knob H (Fig. 1), in order to select the desired working operation (saw, molder, planer).

The "planer" position also corresponds to the "slotter" and the "thicknesser" operations.
- Start the motor by turning general switch A (Fig. 2) to position 1.

Note:
If the machine is fitted with a magneto-thermic protection device, press push button 1 in order to be able to start the machine (Fig. 2).

5.1 ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Per accendere la macchina occorre:
- Selezionare il tipo di lavorazione operando in questo modo:
  - allentare la maniglia di bloccaggio N (Fig. 1).
  - ruotare e spingere o tirare il pomolo H (Fig. 1) posizionandolo sulla funzione desiderata (sega, toupie, pialla).

Alla posizione di "pialla" corrisponde anche la funzione della "cavatrice" e dello "spessore".
- Avviare il motore ruotando in posizione 1 l'interruttore generale A (Fig. 2).

Nota:
Se la macchina è dotata di protezione magnetotermica, occorre prima premere il pulsante 1, per predisporre l'avviamento del motore (Fig. 2).

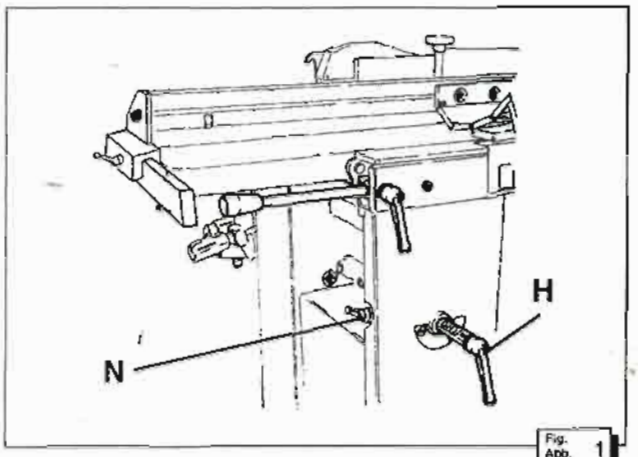


Fig. Abb. 1

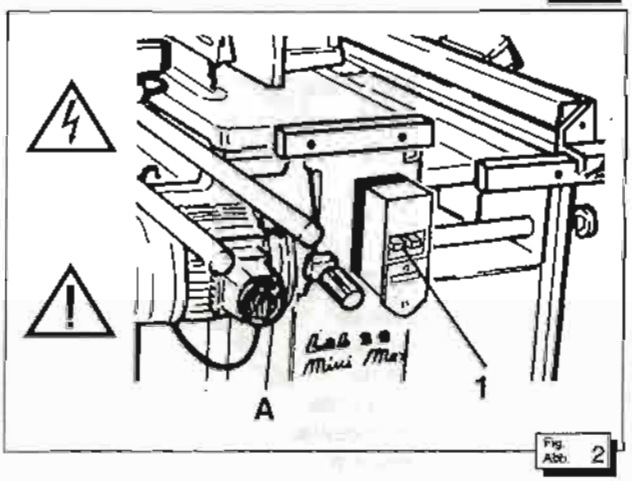


Fig. Abb. 2

5.2. SURFACING

This operation is carried out in order to straighten a wood piece and in order to trim the long side of a panel. This operation will give a reference plan for all the subsequent working operations (Fig. 3).
After having straightened a ledge side (1) and a surface side (2) at 90°, in order to perform the thicknessing operation and subsequently attain a finished piece, planed on all four sides.
In order to surface oblique pieces (from 45° to 90° (Fig. 4), tilt the parallel as described in Section 4.

Surfacing operations
- The operator pushes the workpiece with both hands on the inlet table (Fig. 4).
- When the workpiece has been surfaced for 15 - 20 cm., the operator presses the workpiece on the outlet table with the left hand and pushes the workpiece with the right hand.

Attention:
Hands should never be placed on the cutterblock line.

5.2 PIALLATURA A FILO

Serve per raddrizzare, con una o più passate, legno massiccio e a fare il refilo sul lato lungo di un pannello.
Queste operazioni consentono un primo piano di riferimento per tutte le successive fasi di lavorazione (Fig. 3).
Dopo aver raddrizzato un lato del listello (1) piallare a filo il lato continuo (2), a 90 gradi, per eseguire le successive piallature a spessore e ricavare un quadrotto finito su tutte e quattro le facce.
Per eseguire piallature inclinate da 45° a 90° (Fig. 4), inclinare la guida parallela come già visto nel capitolo 4.

Operazione di piallatura
- L'operatore spinge a due mani il pezzo sul piano d'entrata della pialla (Fig. 4).
- Poi, quando il pezzo è stato piallato per 15 - 20 cm, l'operatore con la mano sinistra preme il pezzo lavorato sul piano d'uscita della pialla, mentre la mano destra spinge il pezzo.

Attenzione:
Le mani non devono mai essere sulla linea dell'albero pialla.

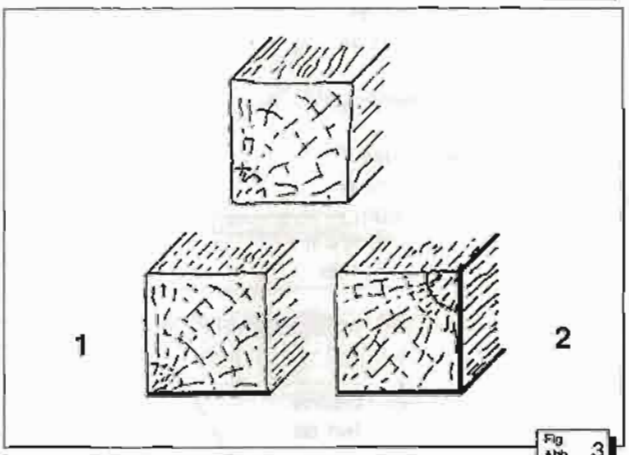


Fig. Abb. 3

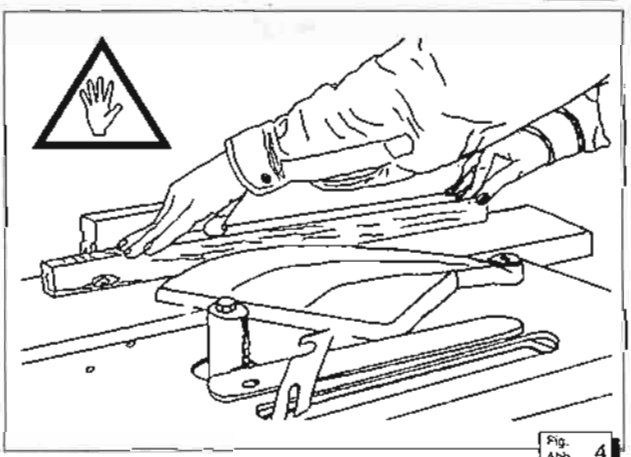


Fig. Abb. 4

5.3. THICKNESSING

This operation is carried out in order to obtain the required thickness of a given workpiece after surfacing.

- Measure the workpiece thickness with a gauge (Fig. 5).
- Maximum stock removal per stroke: 3 mm.
- Select the measure using handwheel W (Fig. 6).
- Rest the side of the workpiece that has already been surfaced on the thicknessing table.

Note:
Once working operations have been terminated, clean the machine with compressed air before repositioning the surfacing tables.

5.3 PIALLATURA A SPESSORE

Serve per portare allo spessore desiderato dei listelli, dopo la piallatura a filo.

- Controllare con un calibro la misura del quadrotto da piallare (Fig. 5).
- L'asportazione massima per ogni passata è di 3 mm.
- Impostare la misura tramite volantino W (Fig. 6).
- Appoggiare sul piano dello spessore un lato già raddrizzato tramite piallatura a filo.

Nota:
Al termine della lavorazione è bene pulire la macchina con soffio d'aria compressa prima di riposizionare i piani della pialla a filo.

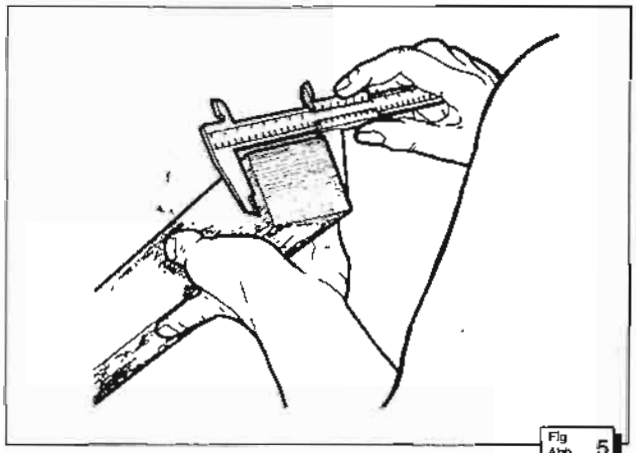


Fig. Abb. 5

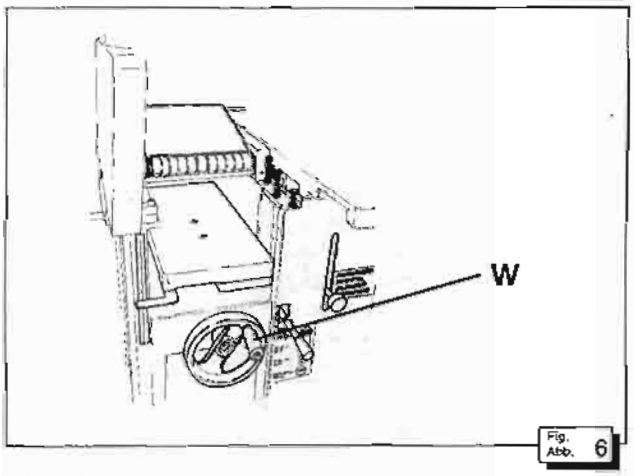


Fig. Abb. 6

5.4 MOLDER UNIT WORKING OPERATIONS

With the molder it is possible to carry out the following operations:

A - Tenoning
B - Profiling
C - Rabbeting
D - Shaping

5.4.1 Tenoning

Tenoning is a head milling operation (against the wood grain) carried out in order to create joints between male tenons (M) and female tenons (F) (Fig. 7).

Note:
Carry out this operation with the sliding table, fitting the additional tenoning table (P) (optional) and the chip-breaker T (Fig. 8).

5.4 LAVORAZIONI ALLA TOUPIE

Con l'albero toupie si eseguono operazioni di:

A - Tenonatura
B - Profilatura
C - Sbattentatura
D - Sagomatura

5.4.1 Tenonatura

La tenonatura è una fresatura di testa (a traverso di vena) che viene effettuata per ottenere incastri fra tenone maschio M e tenone femmina F (Fig. 7).

Nota:
Eseguire questa operazione con il carro scorrevole, montando l'apposito pianetto a tenonare P (opzionale) e il paraschegge T (Fig. 8).

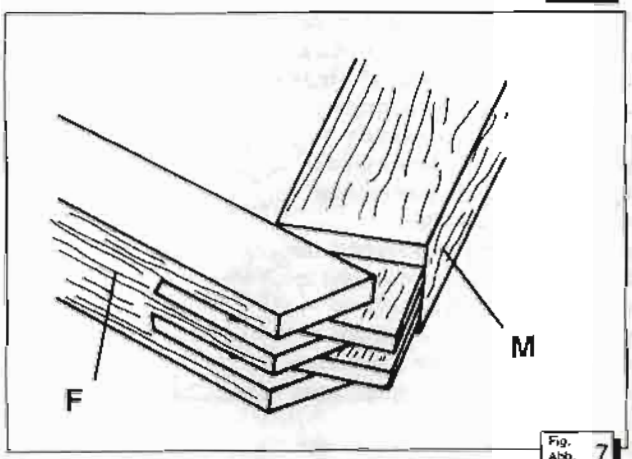


Fig. Abb. 7

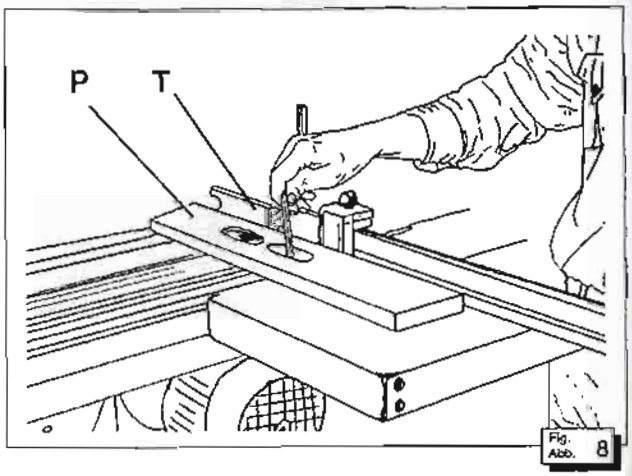


Fig. Abb. 8

Attention:
When the workpiece is turned over in order to carry out the second tenoning operation, keep the same rest surface (R) (Fig. 9) on the worktable.

In order to obtain better clamp assembly:
- Adjust the male tenon depth 0.5 mm. less than the jamb width (Fig. 10);
- Adjust the female slot depth 0.5 mm. less than the crosspiece width (Fig. 10).

5.4.2. Profiling
Profiling is carried out along the wood grain on straight workpieces.
- During the feed motion the entire workpiece should be in contact with both half-fences of the molder fence. Carry out a small stock removal, then check the profile height (Fig. 12) and depth (Fig. 13).

Attention:
Always use a pushing device when carrying out working operations on short workpieces.

In order to obtain good finishing results, milling should be carried out with constant feed.

Attenzione:
quando si gira il pezzo per eseguire il secondo tenone, mantenere la stessa superficie d'appoggio R (Fig. 9) sul piano di lavoro.

Per un migliore assemblaggio nello strettorio occorre:
- regolare la profondità dei tenoni maschio 0,5 mm inferiori alla larghezza del montante (Fig. 10);
- regolare la profondità dei tenoni femmina 0,5 mm inferiori alla larghezza del traverso (Fig. 10).

5.4.2 Profilatura
La profilatura è una fresatura che avviene lungovena su pezzi diritti.
- Durante l'avanzamento il pezzo deve essere a contatto, per tutta la sua lunghezza, con i piani della guida toupie. Eseguire una piccola asportazione iniziale e verificare il profilo in altezza (Fig. 12) e in profondità (Fig. 13).

Attenzione:
usare sempre lo spintore quando si lavorano pezzi corti.

Per una buona finitura, eseguire la fresatura con avanzamento costante.

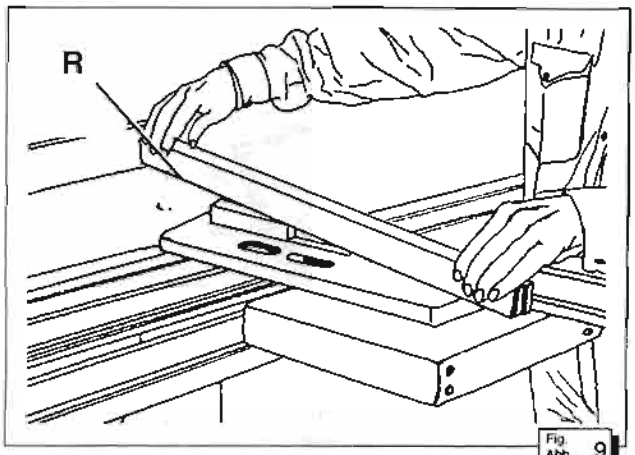


Fig. Abb. 9

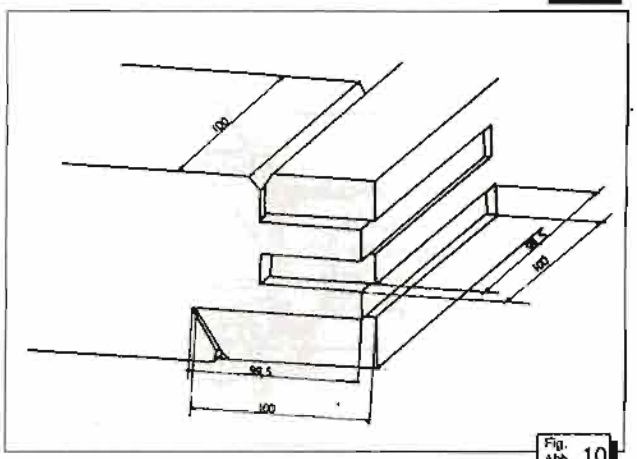


Fig. Abb. 10

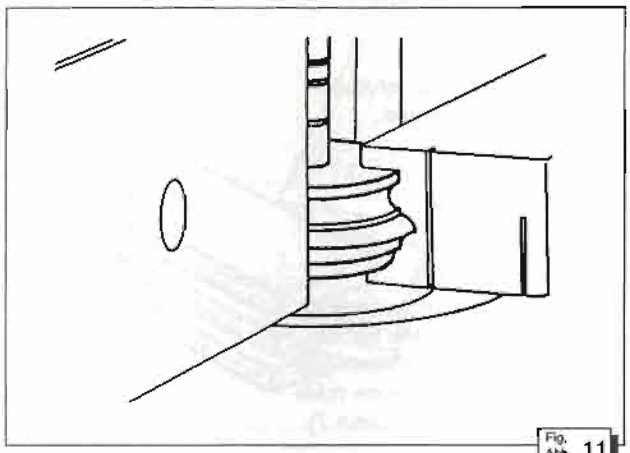


Fig. Abb. 11

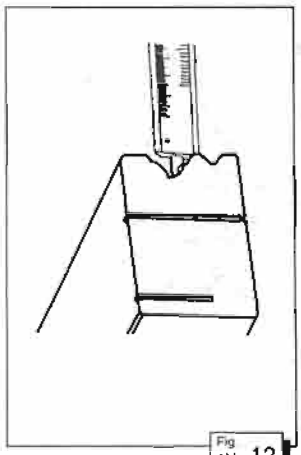


Fig. Abb. 12

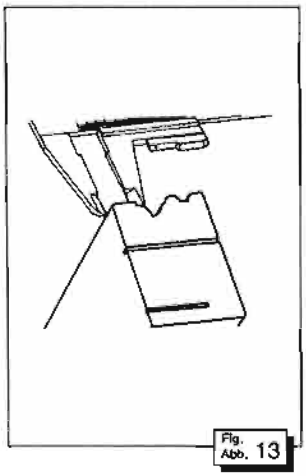


Fig. Abb. 13

5.4.3. Rabbeting

Rabbeting is the external profiling of a frame (Fig. 14). This operation may be carried out with the workpiece on the machine table, and resting against the molder fence, or clamped to the sliding table.
It is advised to begin from a crosspiece, then turn the frame through 90° each time, in order to eliminate the chipping caused by the previous stroke, then work the jamb in the direction of the wood grain (Fig. 15).

5.4.4. Shaping

This operation is carried out in order to obtain profiles on curved lines.

- The shaping occurs with cutter A and copying ring B fitted to the molding spindle (Fig. 16). Whilst the bearing copies a pre-fabricated shape, the mill follows the desired profile.
- The operator should move the molder fence backwards in order to be able to move the template freely.

Note:
The template P should be made out of multi-layer type material and fitted with clamps S (Fig. 17).

5.4.3 Sbattentatura

La sbattentatura è la profilatura esterna P di un telaio (Fig. 14). Questa operazione si può eseguire con il pezzo appoggiato sul piano della macchina e contro la guida toupie o serrato sul carro scorrevole.
È preferibile partire da un traverso e ruotare ogni volta il telaio di 90° per recuperare la scheggiatura prodotta nella precedente passata e finire quindi sul montante a favore di vena dove la scheggiatura è molto minore (Fig. 15).

5.4.4 Sagomatura

L'operazione di sagomatura consiste nell'esecuzione di profili lungo linee curve.

- La sagomatura si effettua mediante fresa A e anello copiatore B montati sull'albero toupie (Fig. 16). Mentre il cuscinetto copia una sagoma prefabbricata, la fresa esegue il profilo desiderato.
- L'operatore deve spostare indietro la guida toupie per il libero spostamento della sagoma.

Nota:
La sagoma P deve essere costruita con materiali il più possibile indeformabili (es.: multistrato) e munita di morsetti stringipezzo S (Fig. 17).

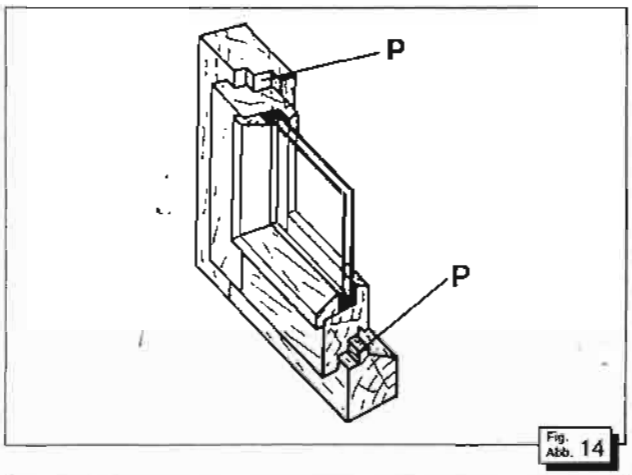


Fig. Abb. 14

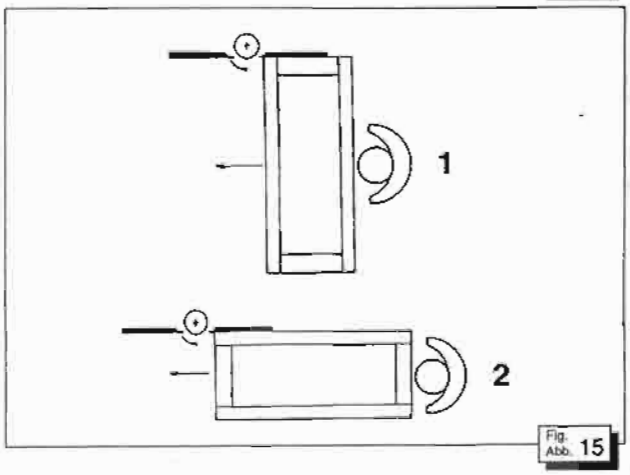


Fig. Abb. 15

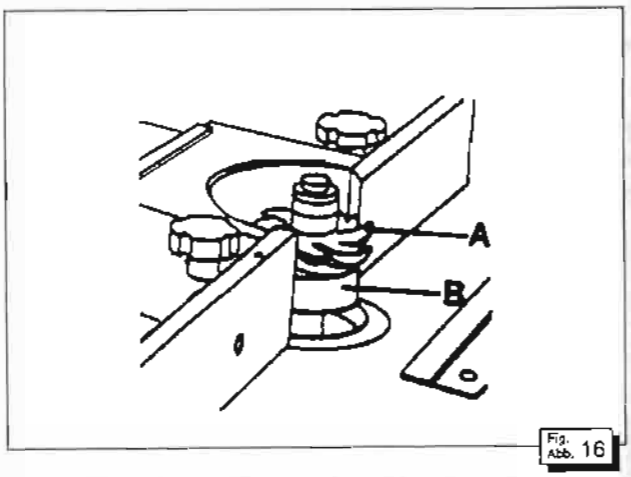


Fig. Abb. 16

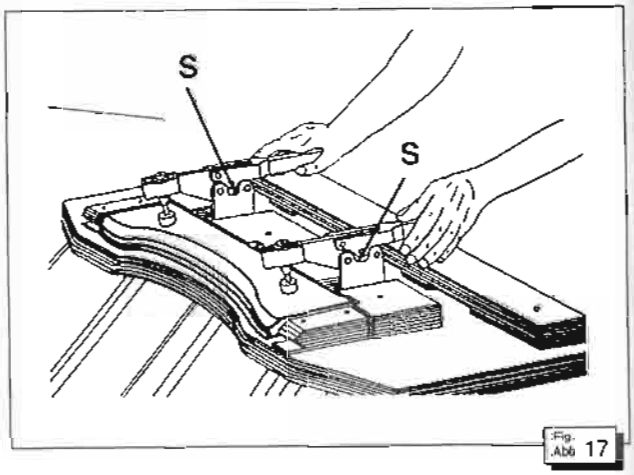


Fig. Abb. 17

5.5. CORRECT USE OF CIRCULAR SAWS

- Make sure that the machine is well positioned in order to avoid vibrations.
- Do not remove the workpiece when cutting is already underway; proceed with continuous feeding, without brusque movements.
- Do not knock the tips of the saw blade against metal objects.
- When necessary sharpen the saw blade.
- Regularly clean the steel casing and tips with solvents available on the market, in order to remove incrustations. Leave the blade to soak, then clean with a fibre brush. Do not use metal brushes.
- Select the saw blade teeth, bearing in mind the fact that, in order to obtain a satisfactory cutting operation, at least 3 cutting edges should be operating at the same time (Fig. 18-1). If only one cutting edge is operating (Fig. 18-2) the cutting operation will not be satisfactory.

5.5 USO CORRETTO DELLE LAME CIRCOLARI

- Assicurarsi che la macchina sia ben piazzata in modo da evitare dannose vibrazioni.
- Evitare di ritirare il materiale quando il taglio è già iniziato; procedere con un avanzamento continuo senza strappi.
- Non urtare le placchette contro oggetti metallici.
- Quando i taglienti perdono il filo, riaffilare subito la lama.
- Pulire spesso il corpo d'acciaio e le placchette dalle incrostazioni usando gli appositi liquidi in commercio. Lasciare a bagno la lama, poi pulire con spazzola vegetale. Non usare spazzole metalliche.
- Scegliere la dentatura ricordando che per avere un buon taglio è necessario che almeno 3 taglienti lavorino nello stesso tempo (Fig. 18-1). Se lavora un solo tagliente (Fig. 18-2) non si ottiene un buon taglio.

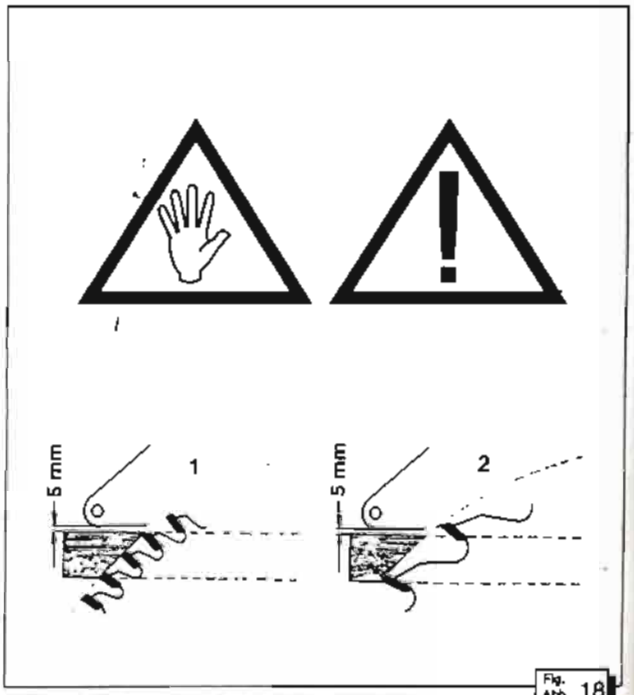


Fig. Abb. 18

5.6. SLOTTER WORKING OPERATIONS

With the use of the slotter it is possible to carry out holes and slots (mortice chisel operations), both dead or through.

- In the case of dead holes, the stroke of additional table A should be adjusted:
  - Position the workpiece on the table, clamping it with presser G (Fig. 19);
  - Adjust the table height by means of handwheel W;
  - Check the forward stroke with lever L (Fig. 19), then adjust the depth stop using the screws under the table.
- In the case of dead slots, adjust the stroke depth, as previously described, and the horizontal stroke of the additional table:
  - With a pencil, mark the area on the workpiece where the slot should be inserted (Fig. 20);
  - Position the workpiece on the table, clamping it with presser G (Fig. 19);

5.6 LAVORAZIONI CON LA CAVATRICE

Con la cavatrice si possono eseguire fori e asole (bedanature) cieche o passanti.

- Per fori non passanti occorre registrare la corsa del pianetto A in profondità:
  - posizionare il pezzo sul piano e fissarlo tramite pressore G (Fig. 19);
  - posizionare il piano in altezza tramite volantino W;
  - provare la corsa in avanti tramite leva L (Fig. 19) e registrare la battuta di profondità tramite viti sotto il piano.
- Per bedanature non passanti occorre registrare la corsa in profondità, come già visto, e la corsa orizzontale del pianetto:
  - segnare a matita sul pezzo la zona della cava da eseguire (Fig. 20);
  - posizionare il pezzo sul piano e fissarlo con pressore G (Fig. 19);
  - posizionare il piano in altezza tramite volantino W (Fig. 19);

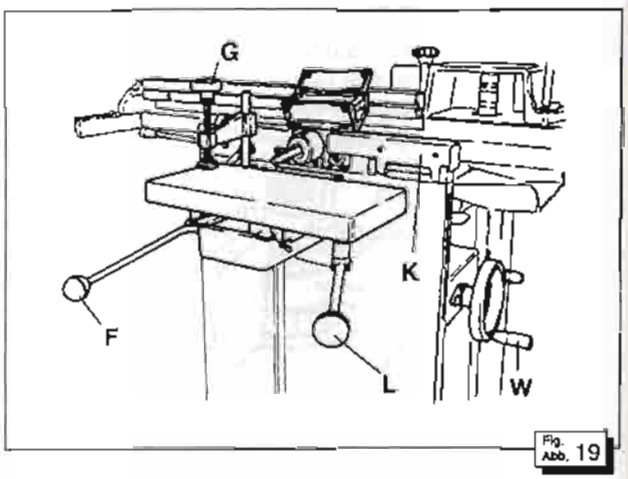


Fig. Abb. 19

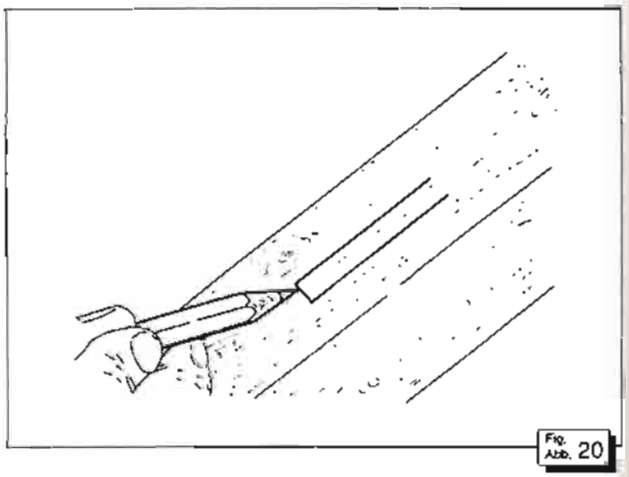


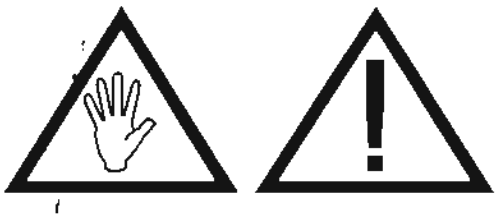
Fig. Abb. 20

- Adjust the table height by means of handwheel W (Fig. 19);
- Check the horizontal stroke using lever F, in relation to the slot to be carried out, then adjust stops K (Fig. 19) by means of the screws under the table.

Note:
In the case of slots, drill a series of holes, one next to the other, then move the table by means of lever F (Fig. 19), in order to clean the inside of the slot.

- provare la corsa orizzontale tramite leva F in funzione della cava da eseguire e registrare di conseguenza le battute laterali K (Fig. 19) tramite le viti sotto il piano.

Nota:
Per le bedanature occorre eseguire una serie di fori vicini, facendo poi oscillare il piano tramite leva F (Fig. 19), si pulisce completamente l'interno della cava.



6.1. MACHINE CLEANING AND LUBRICATION

Important:
the daily cleaning of all machine parts and accessories, will avoid the accumulation of dust in the machine parts and ensure better machine performance and safety for the operator.

- Periodically clean the machine tables, and all parts that have not been painted, with petrol or kerosene.
- Keep the drive pulleys clean.
- Clean and periodically lubricate the sliding surfaces of the sliding table.
- Clean and periodically lubricate the sliding surfaces of the slotter.

Attention:
Before carrying out any maintenance operations, electrically insulate the machine.

6.1 PULIZIA E LUBRIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Importante:
la quotidiana pulizia di tutti gli organi ed accessori eviterà l'accumulo di polvere in ogni zona della macchina, garantendo una maggiore durata, migliori prestazioni e un più elevato grado di sicurezza.

- Pulire periodicamente i piani della macchina e tutte le parti non verniciate con benzina o kerosene.
- Mantenere pulite le pulegge di trasmissione.
- Pulire e periodicamente lubrificare le superfici di scorrimento del carro.
- Pulire e periodicamente lubrificare le superfici di scorrimento della cavatrice.

Attenzione:
ricordarsi di isolare elettricamente la macchina prima di provvedere alla sua manutenzione.

7.1. PROBLEMS, CAUSES AND SOLUTIONS

This machine has been tested at the SCM factory and should have no defective parts.
However, if the machine is used incorrectly, after a certain period of time, problems may arise.

IF THE MACHINE DOES NOT START WHEN SWITCHED ON

[?] There is a mains power supply failure.

[!] Check, with the use of a tester, that power is supplied to the three L phases.
Check all the different combinations: L1 - L2, L1 - L3, L3 - L2.
If there is no power supplied in all three combinations, it can be assumed that there is a general power failure.

[!] If there is no power supply between L1 - L2 and L3 - L2, the possible causes may be:
- Power supply failure of one phase from the mains network;
- Fuse blown in the mains network plug;
- Cable L2 is incorrectly connected.

THE MACHINE STOPS WHILST CARRYING OUT WORKING OPERATIONS

[?] Thermic protection fuse A (Fig. 1) has tripped because of an excessive absorption of electric current, caused by incorrect use of the machine.

[!] Switch off the machine, then wait for a few minutes before switching on again.

[!] If this does not happen, consult the Concessionary agent.

7.1 EVENTUALI INCOVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

La macchina è stata collaudata negli stabilimenti della SCM e non dovrebbe presentare alcun difetto. Un uso non corretto della macchina potrebbe, nel tempo, causare degli incovenienti.

ALL'ACCENSIONE LA MACCHINA NON PARTE

[?] Mancanza di tensione d'alimentazione

[!] Controllare, con un tester, che ci sia tensione sulle tre fasi L. Provare tutte le combinazioni: L1-L2, L1-L3, L3-L2.
Se la tensione è assente in tutti tre i casi si presume che manchi tensione nell'impianto di rete.

[!] Se invece, ad esempio, manca tensione fra L1-L2 e L3-L2, le cause possono essere:
- mancanza di una fase nell'impianto di rete;
- fusibile interrotto nella presa di corrente dell'impianto di rete;
- cavo L2 allentato.

LA MACCHINA SI FERMA DURANTE LA LAVORAZIONE

[?] Termica di protezione A (Fig. 1) inserita a causa di un eccessivo assorbimento di corrente dovuto ad un uso improprio della macchina.

[!] Spegnere completamente la macchina e attendere qualche minuto prima di riaccenderla.

[!] Se ciò non si verifica, consultare il concessionario.

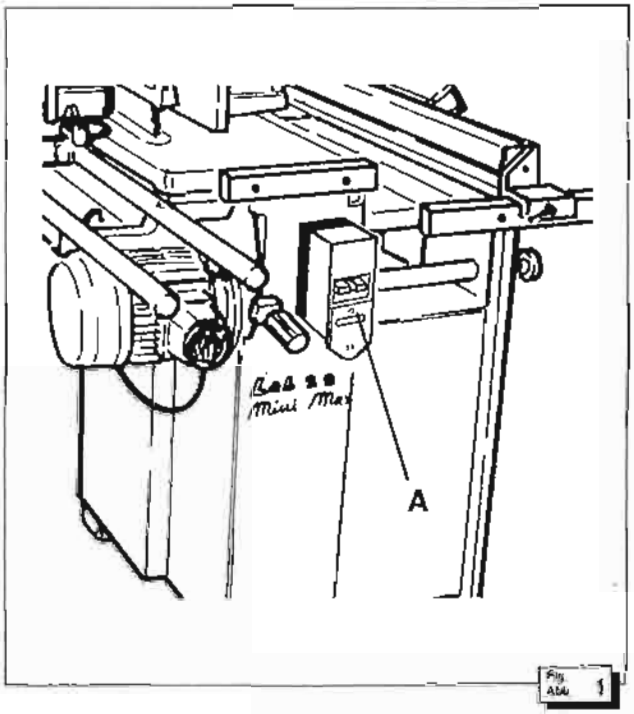


Fig. 1

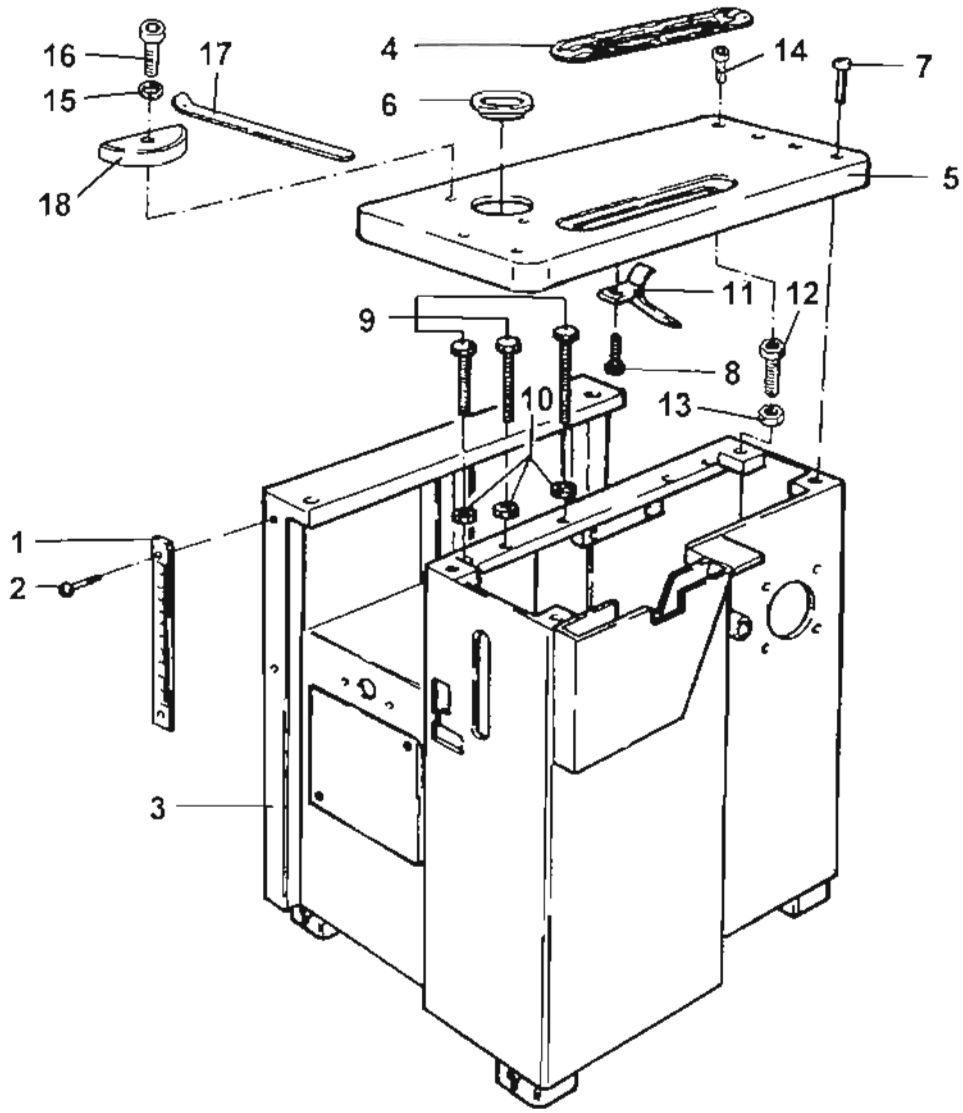
LAB 22

COMBINATA UNIVERSALE
COMBINED UNIVERSAL MACHINE
UNIVERSALKOMBINIERTE-MASCHINE
MACHINES COMBINEES UNIVERSELLES
MAQUINA COMBINADA UNIVERSAL

PARTI DI RICAMBIO
SPARE PARTS
ERSATZTEILKATALOG
PIECES DETACHEES
PIEZAS DE REPUESTO

Ed. 01/94

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

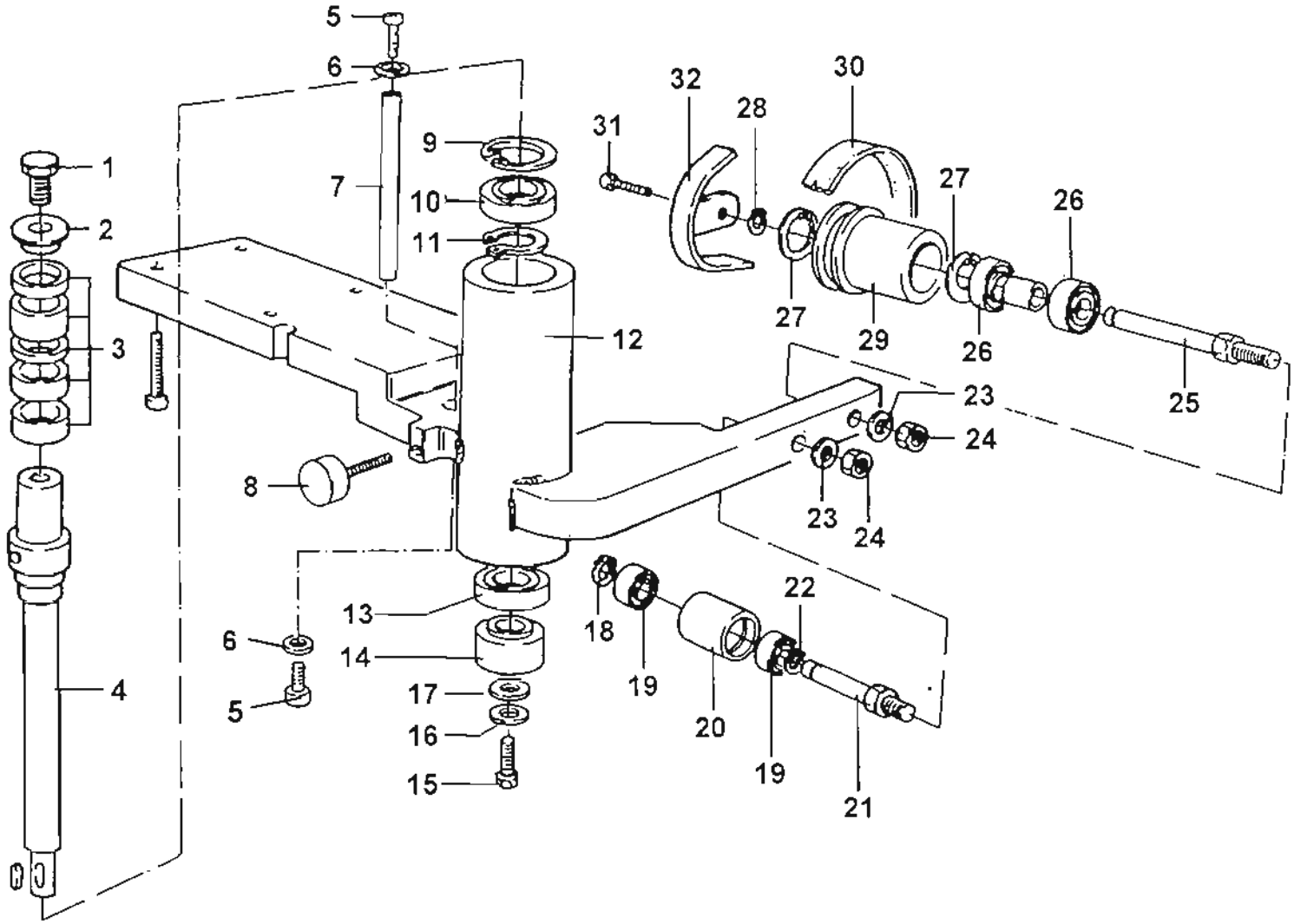


	Rif.	Code	Qnt
	1	0329427400D	1
	2	0000317001E	2
	3	0544010003C	1
	4	0344062600H	1
	5	0344060000C	1
	6	0329371166A	1
	7	0000309253L	2
	8	0000308339B	1
	9	0000308311B	3
	10	0000301301C	3
	11	0544032100E	1
	12	0329363266C	2
	13	0000301301C	2
	14	0000309248L	2
OPT	15	0000305242B	2
OPT	16	0000309252G	2
OPT	17	0332273068L	2
OPT	18	0332273170E	4

BASAMENTO • MACHINE BASE
BATI • MASCHINENBETT • BASE

Tav. Tab. Taf. **A 06** 1

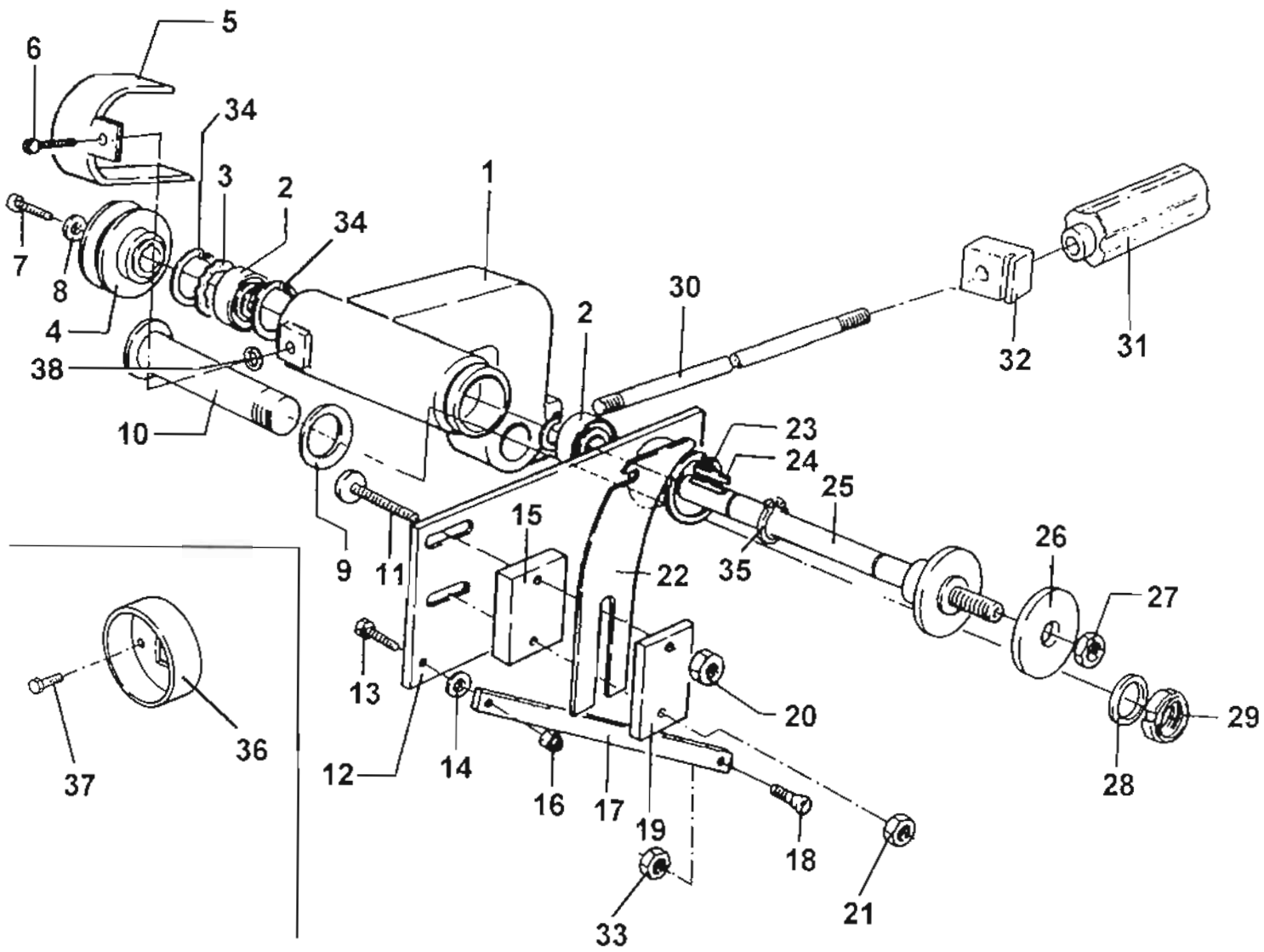
295.016.002 Ed.0



Rif.	Code	Qnt
1	0000308504B	1
2	0344071900F	1
3	2744073000L	1
4	0344070000E	1
5	0000309245C	2
6	0000305244F	2
7	0344070801E	1
8	0319014004C	1
9	0000644048B	2
10	0000606101G	1
11	0000644273H	1
12	0344070100G	1
13	0000606109E	1
14	0344070200L	1
15	0000309245C	1
16	0000305244F	1
17	0000626195A	1
18	0000644033L	2
19	0000606106H	2
20	0344070400D	1
21	0344070700A	1
22	0000644260A	1
23	0000305361D	1
24	0000301425F	1
25	0344070600H	1
26	0000606107A	2
27	0000644041F	2
28	0000644265B	1
29	0344070500F	1
30	0000604029C	1
31	0000310252L	1
32	0544070900L	1

GRUPPO TOUPIE • MOULDER UNIT
GROUPE TOUPIE • FRÄSGRUPPE • GRUPO TUPI

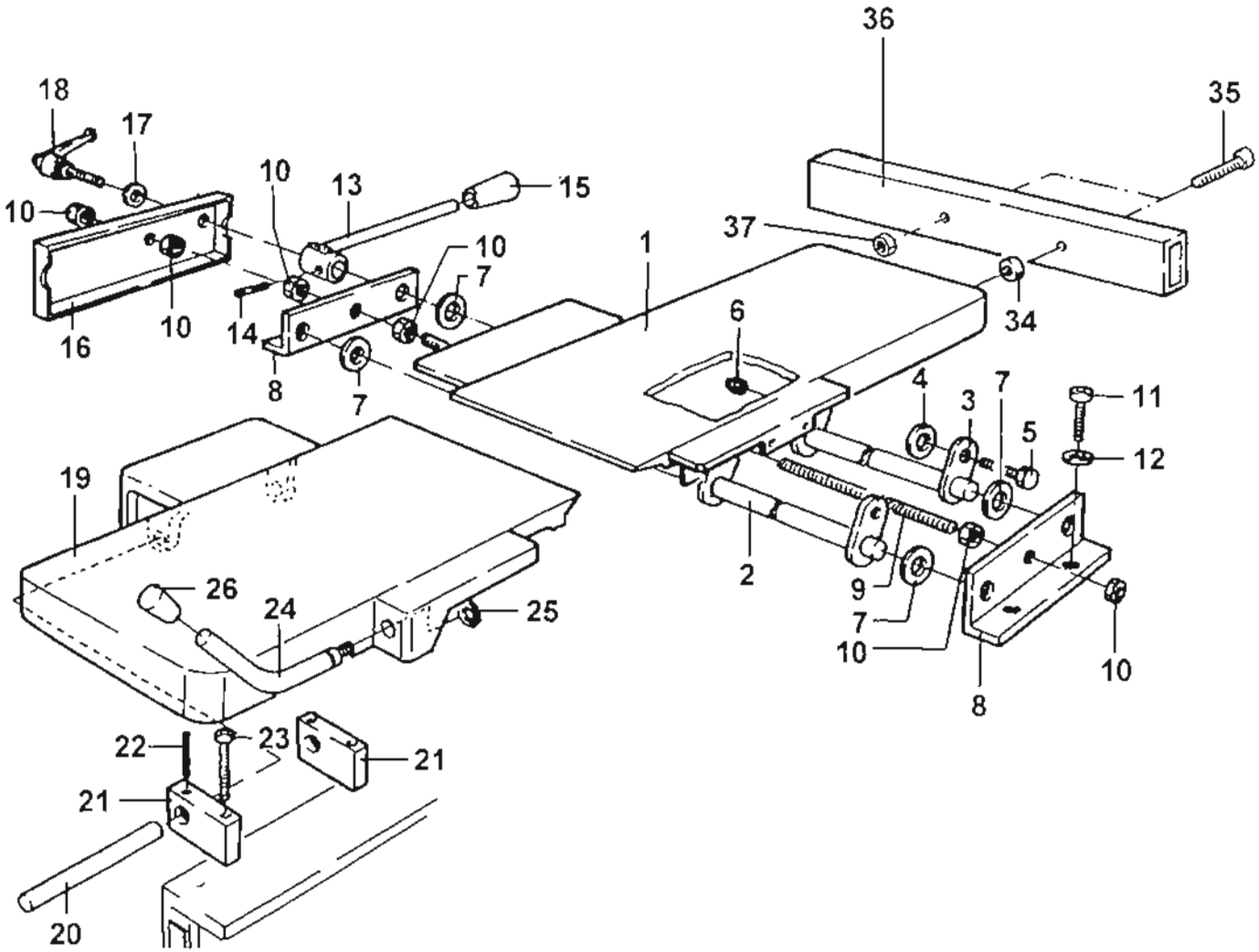
Tav. Tab. Taf. **C 10** 0



	Rif.	Code	Qnt
	1	0344060601H	1
	2	0000606106H	2
	3	0000617242L	1
	4	0332260756D	1
	5	0544061200C	1
	6	0000309199E	1
	7	0000308131L	1
	8	0000305122G	1
	9	0000617593D	1
	10	0544061000H	1
	11	0001212003E	2
	12	0344061800B	1
	13	0000308183L	1
	14	0000305181B	1
	15	0344062000E	1
	16	0000301181G	2
	17	0344062300B	1
	18	0000310184E	1
	19	0344062100G	1
	20	0000301301C	1
	21	0000301306D	1
	22	0344061900D	1
	23	0000644288A	1
	24	0000645003G	1
	25	0544060300D	1
	26	0344060500D	1
	27	0000301433C	1
	28	0000305608L	1
	29	0000301853D	1
	30	0344061701B	1
	31	0319014033D	1
	32	0344061600G	1
	33	0000301186H	1
	34	0000644033L	2
	35	0000644260A	2
OPT	36	0344063000F	1
OPT	37	0000314432F	2
	38	0000305472L	1

GRUPPO SEGA • SAW UNIT
GROUPE SCIE • SÄGEGRUPPE • GRUPO SIERRA

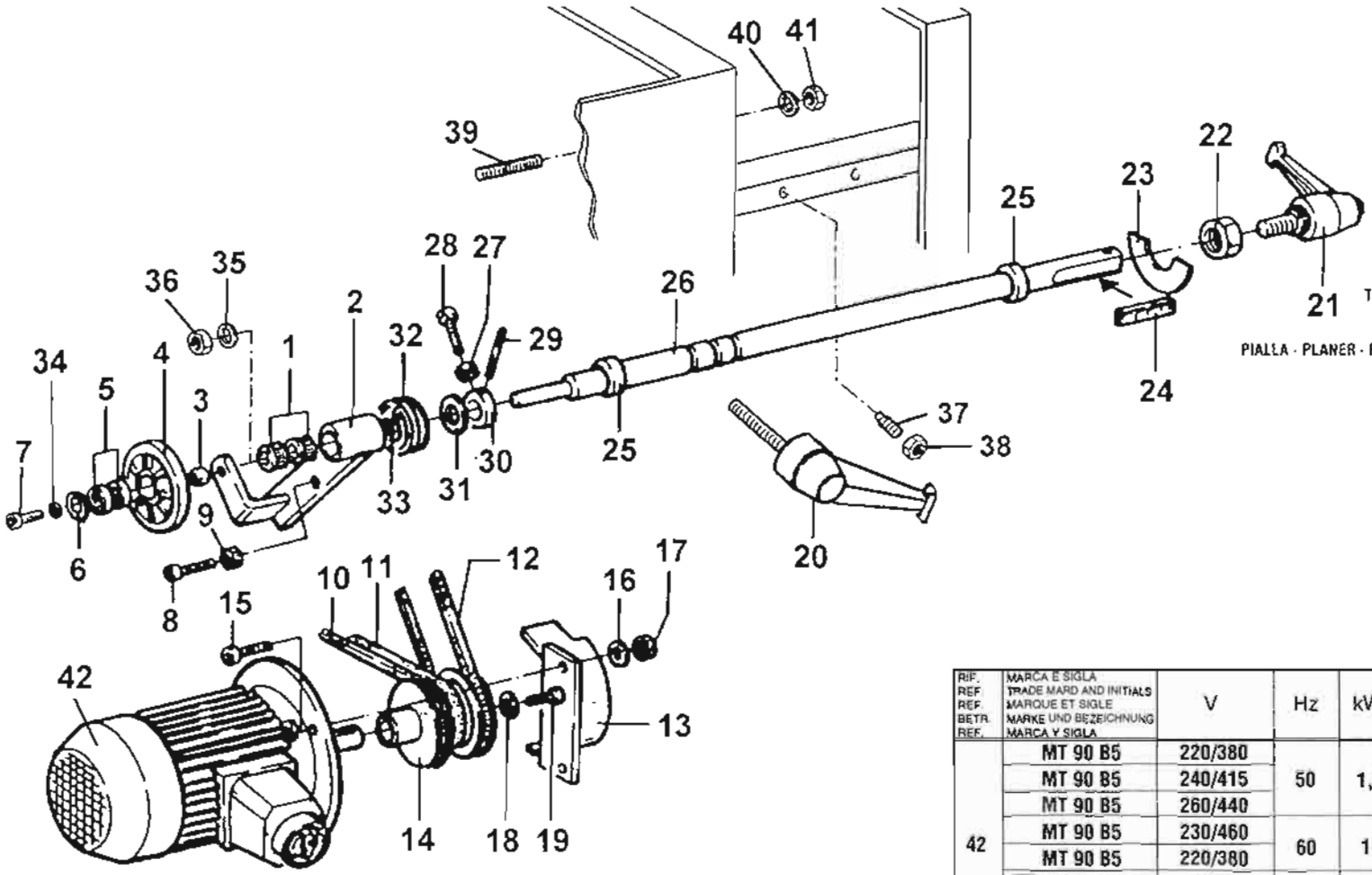
Tav. Tab. Taf. **D 07** 0



Rif.	Code	Qnt
1	0344020000D	1
2	0544020300E	1
3	0544020500L	1
4	0344022600L	4
5	0344020600G	4
6	0000301303G	4
7	0332222678B	4
8	0344021200L	2
9	0344022700B	1
10	0000301302E	8
11	0000308302C	4
12	0000305242B	4
13	0544021500A	1
14	0000306253F	1
15	0000619141G	1
16	0344022100H	1
17	0000305267E	1
18	0000619073C	1
19	0344020100F	1
20	0344021600H	1
21	0344021700A	2
22	0000304241H	2
23	0000309249B	2
24	0344021100G	1
25	0000644260A	1
26	0000619141G	1
34	0344067700F	1
35	0000309247G	2
36	0344067501D	1
37	0000301302E	2

PIANI PIALLA • PLANER WORKTABLES
PLANS DE TRAVAIL RABOTEUSE • HOBELMASCHINEN-TISCHE • PLANOS ACEPILLADORA

Tav. Tab. Taf. **E 15**



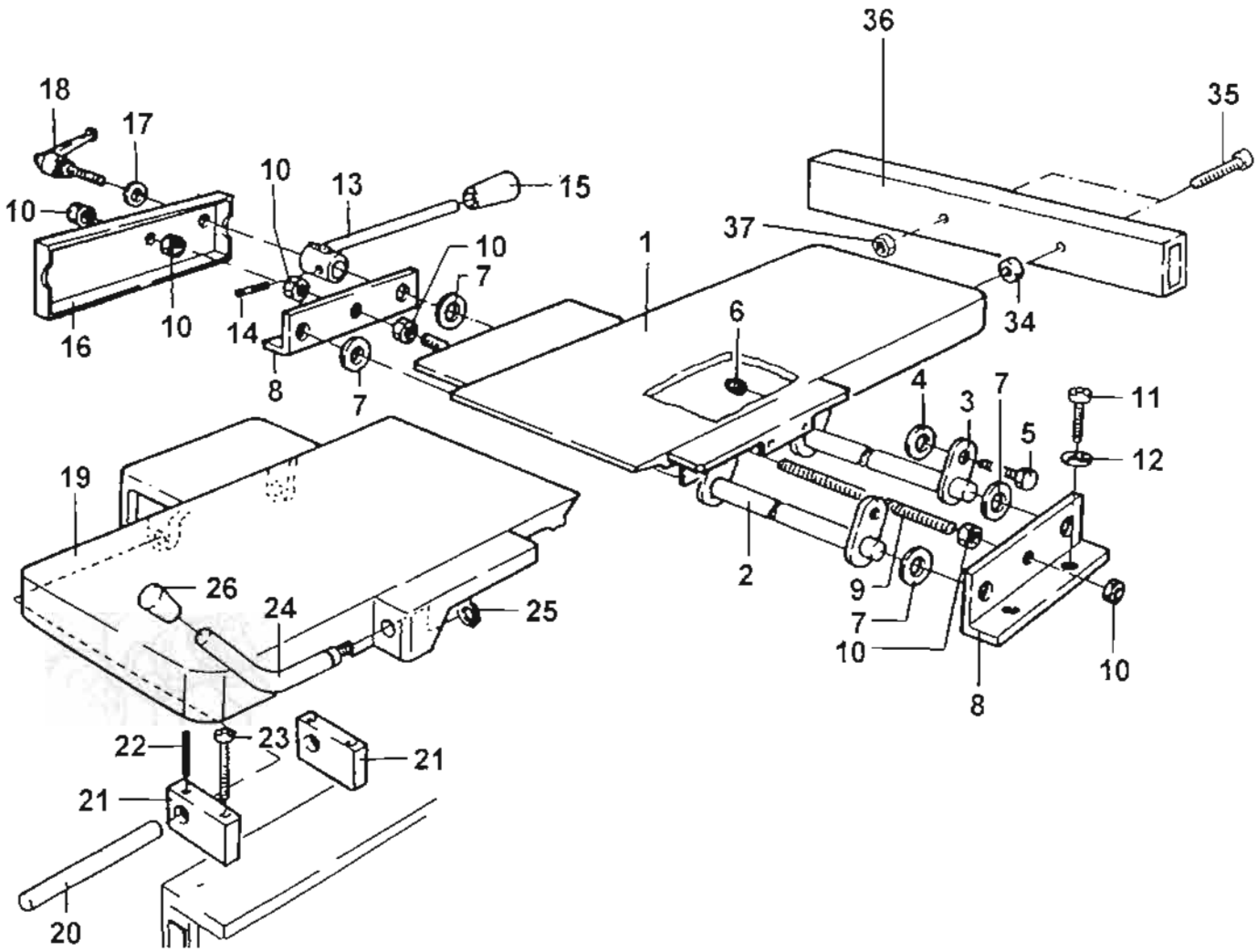
Rif.	Code	Qnt
1	0000609223L	2
2	0544045100A	1
3	0332245956L	1
4	0332246075A	1
5	0000606186G	2
6	0000644022F	1
7	0000308304G	1
8	0000309183A	1
9	0000301181G	1
TOUPIE · MOLDER · TOUPIE · FRÄSE · TUPI 10	0000603416C	1
SEGA · SAW · SCIE · SÄGE · SIERRA 11	0000603417E	1
PIALLA · PLANER · RABOTEUSE · HOBELMASCHINE · CEPILLO 12	0000603012E	1
13	0544045400G	1
14	0332246500C	1
15	0000308379F	4
16	0000305302L	6
17	0000301361L	4
18	0000305184H	1
19	0000309183A	1
20	0000619015A	1
21	0000619062B	1
22	0000301364F	1
25	0000601036D	2
26	0344045001F	1
27	0000301181G	1
28	0000309184C	1
29	0000306306L	1
30	0344045600G	1
31	0332245778B	1
32	0332245850D	1
33	0000644448A	1
34	0000305180L	1
35	0000305304D	1
36	0000301368E	1
37	0000302241F	1
38	0000301302E	1
39	0344046700A	1
40	0000305302L	2
41	0000301361L	2

RIF. REF. REF. BETR. REF.	MARCA E SIGLA / TRADE MARD AND INITIALS / MARQUE ET SIGLE / MARKE UND BEZEICHNUNG / MARCA Y SIGLA	V	Hz	kW	(HP)	NUMERO DI CODICE / CODE NUMBER / N DE REFERENCE / BESTELLNUMMER / NUMERO DE CÓDIGO
42	MT 90 B5	220/380	50	1,5	2	0732390072H
	MT 90 B5	240/415				0732390172A
	MT 90 B5	260/440				0732391372F
	MT 90 B5	230/460	60	1,8	2,5	0732392672D
	MT 90 B5	220/380				0732393072B
	✳ MT 90 B5	220	50	1,5	2	0732395172F
	✳ MT 90 B5	240				0732395272H
	✳ MT 90 B5 •	230	60	1,8	2,5	0732397672L

✳ **MOTORE MONOFASE**
SINGLE-PHASE MOTOR
MOTEUR MONOPHASE
EINPHASENMOTOR
MOTOR MONOFASICO

• **MOTORE CON PROTEZIONE TERMICA**
MOTOR WITH THERMIC PROTECTION
MOTEUR AVEC PROTECTION THERMIQUE
MOTOR MIT SCHUTZSCHALTER
MOTOR CON PROTECCION TERMICA

295 018.004 Ed.0

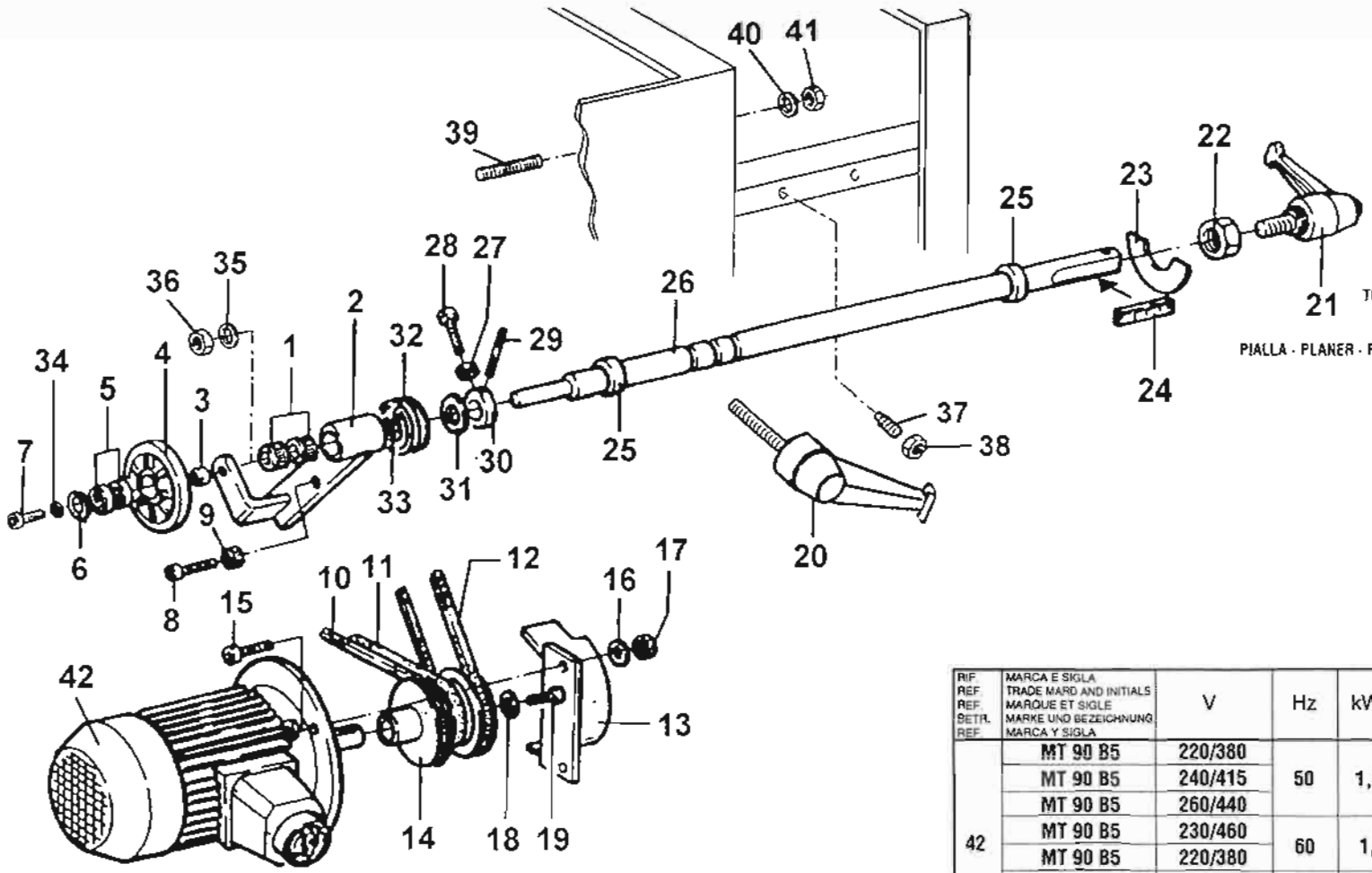


Rif.	Code	Qnt
1	0344020000D	1
2	0544020300E	1
3	0544020500L	1
4	0344022600L	4
5	0344020600G	4
6	0000301303G	4
7	0332222678B	4
8	0344021200L	2
9	0344022700B	1
10	0000301302E	8
11	0000308302C	4
12	0000305242B	4
13	0544021500A	1
14	0000306253F	1
15	0000619141G	1
16	0344022100H	1
17	0000305267E	1
18	0000619073C	1
19	0344020100F	1
20	0344021600H	1
21	0344021700A	2
22	0000304241H	2
23	0000309249B	2
24	0344021100G	1
25	0000644260A	1
26	0000619141G	1
34	0344067700F	1
35	0000309247G	2
36	0344067501D	1
37	0000301302E	2

PIANI PIALLA • PLANER WORKTABLES
PLANS DE TRAVAIL RABOTEUSE • HOBELMASCHINEN-TISCHE • PLANOS ACEPILLADORA

Tav. Tab. Taf. **E 15** 0

295 018.005 Ed.0

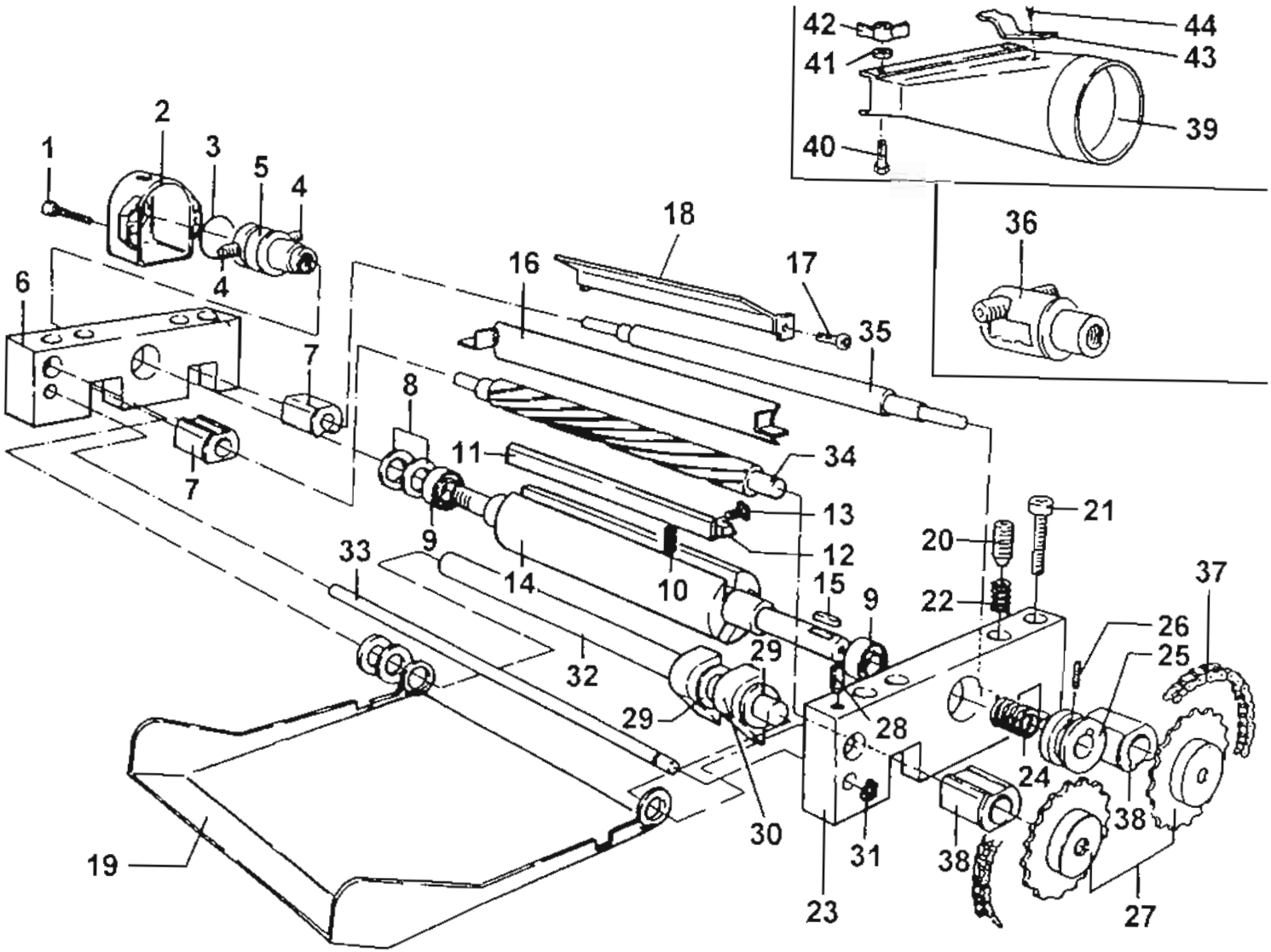


Rif.	Code	Qnt
1	0000609223L	2
2	0544045100A	1
3	0332245956L	1
4	0332246075A	1
5	0000606186G	2
6	0000644022F	1
7	0000308304G	1
8	0000309183A	1
9	0000301181G	1
TOUPIE · MOLDER · TOUPIE · FRÄSE · TUPI 10	0000603416C	1
SEGA · SAW · SCIE · SÄGE · SIERRA 11	0000603417E	1
PIALLA · PLANER · RABOTEUSE · HOBELMASCHINE · CEPILLO 12	0000603012E	1
13	0544045400G	1
14	0332246500C	1
15	0000308379F	4
16	0000305302L	6
17	0000301361L	4
18	0000305184H	1
19	0000309183A	1
20	0000619015A	1
21	0000619082B	1
22	0000301364F	1
25	0000601036D	2
26	0344045001F	1
27	0000301181G	1
28	0000309184C	1
29	0000306306L	1
30	0344045600G	1
31	0332245778B	1
32	0332245850D	1
33	0000644448A	1
34	0000305180L	1
35	0000305304D	1
36	0000301368E	1
37	0000302241F	1
38	0000301302E	1
39	0344046700A	1
40	0000305302L	2
41	0000301361L	2

RIF. REF. REF. BETR. REF.	MARCA E SIGLA TRADE MARD AND INITIALS MARQUE ET SIGLE MARKE UND BEZEICHNUNG MARCA Y SIGLA	V	Hz	kW	(HP)	NUMERO DI CODICE CODE NUMBER N DE REFERENCE BESTELLNUMMER NUMERO DE CÓDIGO
42	MT 90 B5	220/380	50	1,5	2	0732390072H
	MT 90 B5	240/415				0732390172A
	MT 90 B5	260/440				0732391372F
	MT 90 B5	230/460	60	1,8	2,5	0732392672D
	MT 90 B5	220/380				0732393072B
	✳ MT 90 B5	220	50	1,5	2	0732395172F
	✳ MT 90 B5	240				0732395272H
	✳ MT 90 B5 •	230	60	1,8	2,5	0732397672L

✳ **MOTORE MONOFASE**
SINGLE-PHASE MOTOR
MOTEUR MONOPHASE
EINPHASENMOTOR
MOTOR MONOFASICO

• **MOTORE CON PROTEZIONE TERMICA**
MOTOR WITH THERMIC PROTECTION
MOTEUR AVEC PROTECTION THERMIQUE
MOTOR MIT SCHUTZSCHALTER
MOTOR CON PROTECCION TERMICA

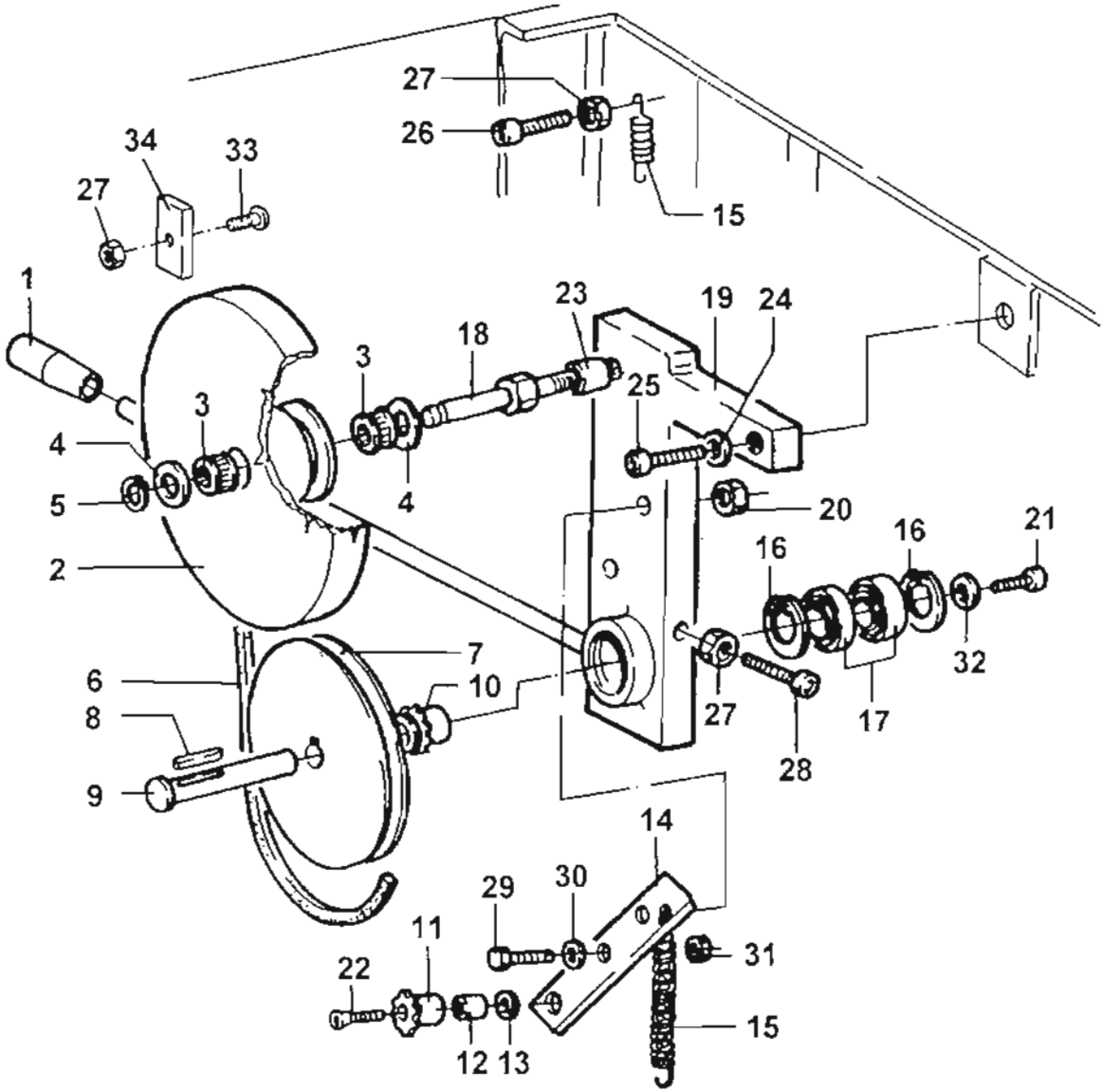


	Ril.	Code	Qnt
	1	0000309199E	2
	2	0344053600G	1
	3	0000644445D	1
	4	0000302307G	2
	5	0344053700L	1
	6	0344031200B	1
	7	0344031500H	2
	8	0000617620B	2
	9	0000606100E	2
	10	0344030100H	6
	11	0000605006E	1
	12	0332230258A	3
	13	0329330366E	9
	14	0344030000F	1
	15	0000645031F	1
	16	0544031900B	1
	17	0000309199E	2
	18	0544031400A	1
	19	0544031000B	1
	20	0330031700C	4
	21	0000309251E	4
	22	0344031300D	4
	23	0344031100L	1
	24	0000704028B	10
	25	0344030400E	1
	26	0000304182C	1
	27	0344031600A	2
	28	0000304182C	1
	29	0000305608L	11
	30	0329330890F	12
	31	0000644258G	2
	32	0344030700B	1
	33	0344030900F	1
	34	0344030500G	1
	35	0344030600L	1
OPT	36	0744053400B	1
	37	0000602543A	1
	38	0330031500H	2
OPT	39	0544035200A	1
OPT	40	0000312057H	2
OPT	41	0000305181B	2
OPT	42	0000301184D	2
OPT	43	0344035300H	1
OPT	44	0000317341F	2

GRUPPO PIALLA • PLANER UNIT

GROUPE RABOTEUSE • HOBELGRUPPE • GRUPO ACEPILLADORA

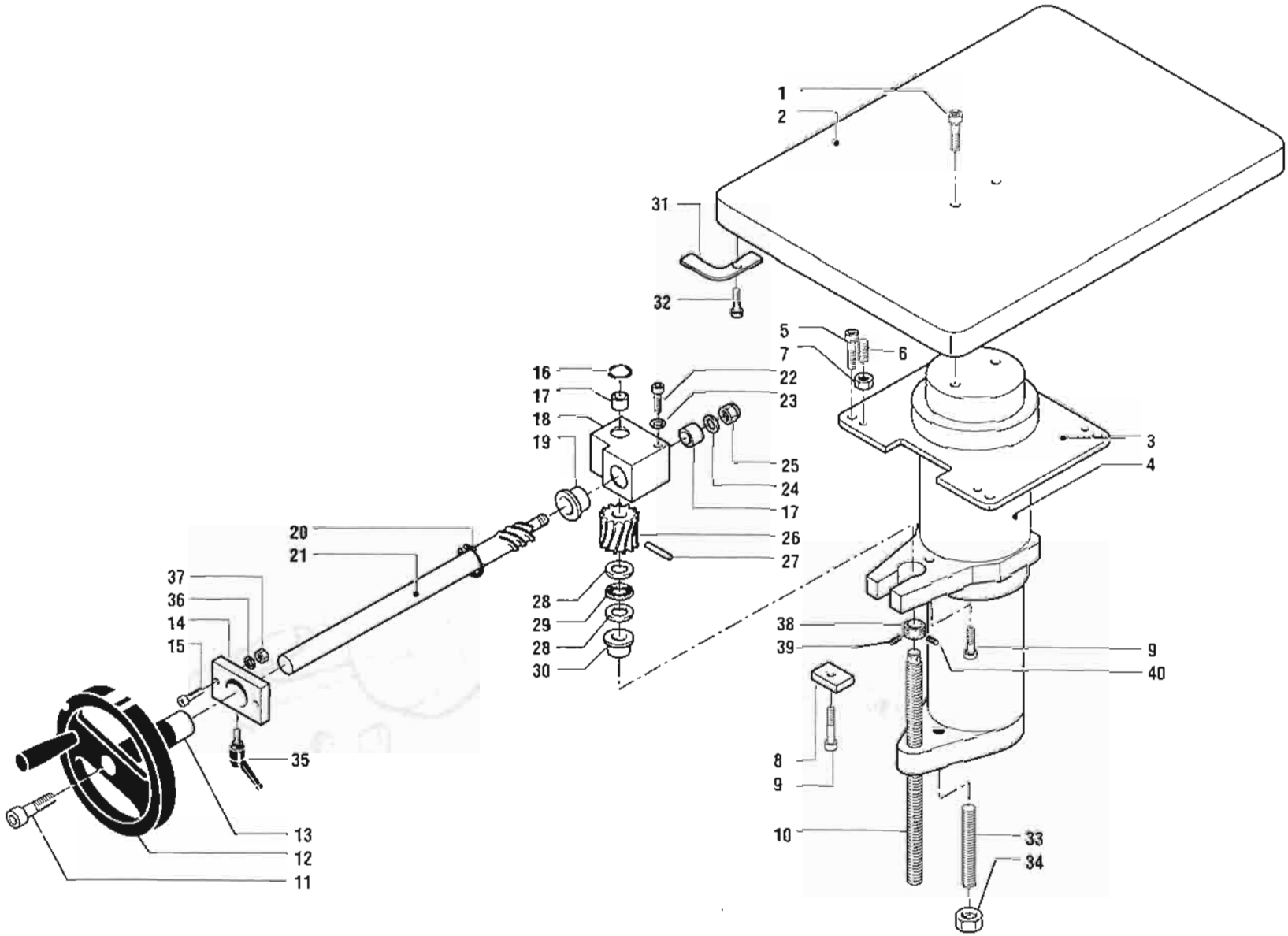
Tav. Tab. F 17



Rif.	Code	Qnt
1	0000619141G	1
2	0332241326F	1
3	0000609221E	2
4	0332241558A	2
5	0000644260A	1
6	0000603890G	1
7	0332240826H	1
8	0000645064F	1
9	0332240556E	1
10	0332240756L	1
11	0332241170F	1
12	0332241256L	1
13	0000305242B	1
14	0332241068A	1
15	0330041200D	2
16	0000644033L	2
17	0000606106H	2
18	0332240166G	1
19	0544040000C	1
20	0000301425F	1
21	0000309122B	1
22	0000310183C	1
23	0332240256H	1
24	0000305243D	1
25	0000309246E	1
26	0000309184C	1
27	0000301181G	3
28	0000309181F	1
29	0000308304G	1
30	0000305244F	1
31	0000301302E	1
32	0000305127H	1
33	0000312076H	1
34	0332369100C	1

AVANZAMENTO GRUPPO PIALLA • PLANER UNIT INFEED
AVANCE GROUPE RABOTEUSE • VORLAUF DER HOBELMASCHINENGRUPPE • AVANCE GRUPO ACEPILLADORA

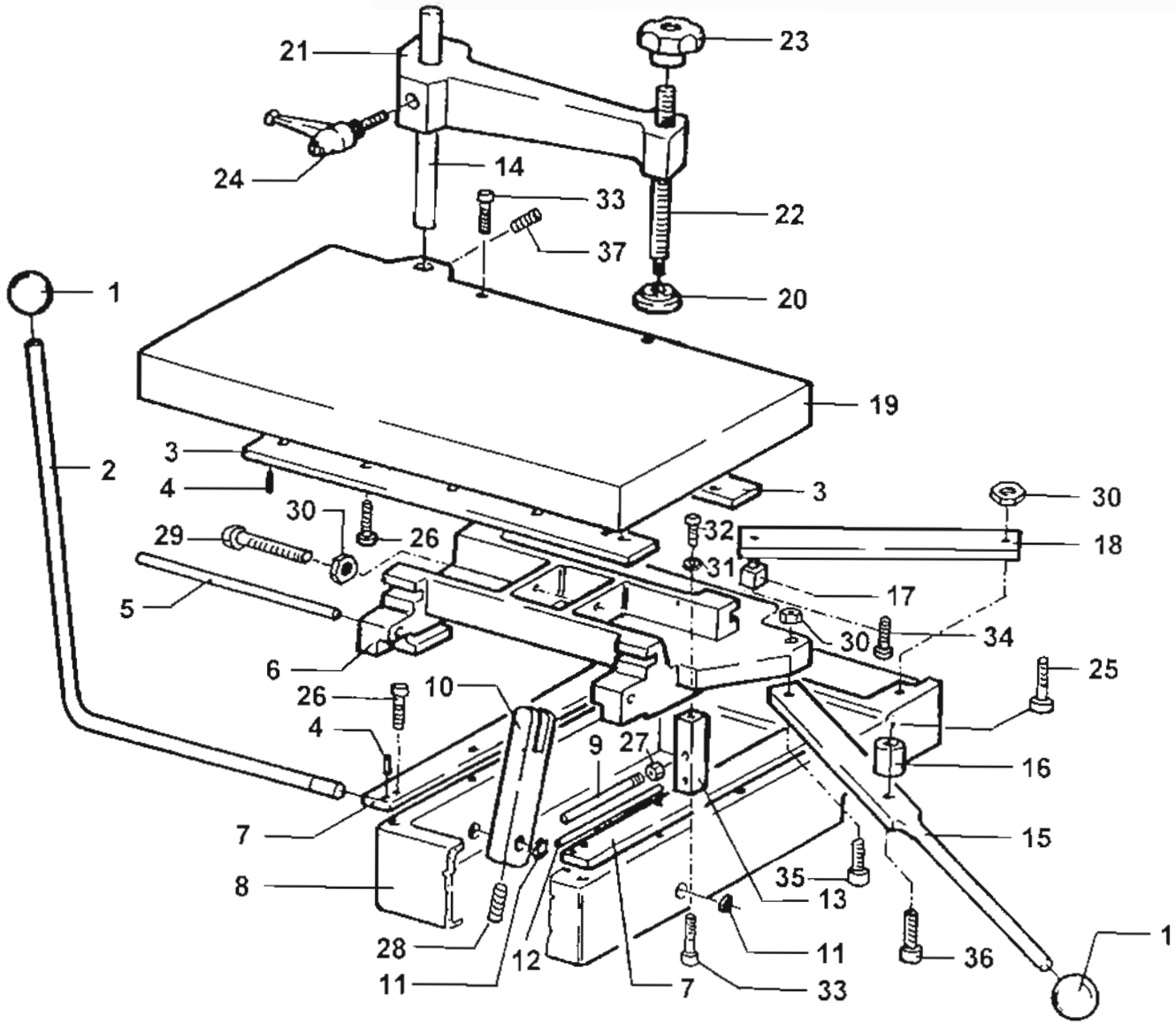
Tav. Tab. Taf. **E 18** 0



Nr.	code	Qnt
1	0000309306C	2
2	0344013000E	1
3	0344013101L	1
4	0340513200F	1
5	0000309302D	4
6	0000304303A	4
7	0000301364F	4
8	0344015800E	1
9	0000309185E	2
10	0340515900D	1
11	0000310252L	1
12	0000619215E	1
13	0329316776G	1
14	0344014001H	1
15	0000309185E	2
16	0000644258G	1
17	0000601164E	2
18	0340516000E	1
19	0000601162A	1
20	0000644266D	1
21	0344016901A	1
22	0000308207B	2
23	0000305181B	2
24	0000305302L	1
25	0000301368E	1
26	0340516400D	1
27	0000306249H	1
28	0000613049F	2
29	0000613047B	1
30	0000601163C	1
31	0344013400D	1
32	0000308302C	1
33	0000304339G	1
34	0000301364F	1
35	0000619053A	1
36	0000305182D	4
37	0000301181G	2
38	0330016600B	1
39	0000303240E	1
40	0000304253D	1

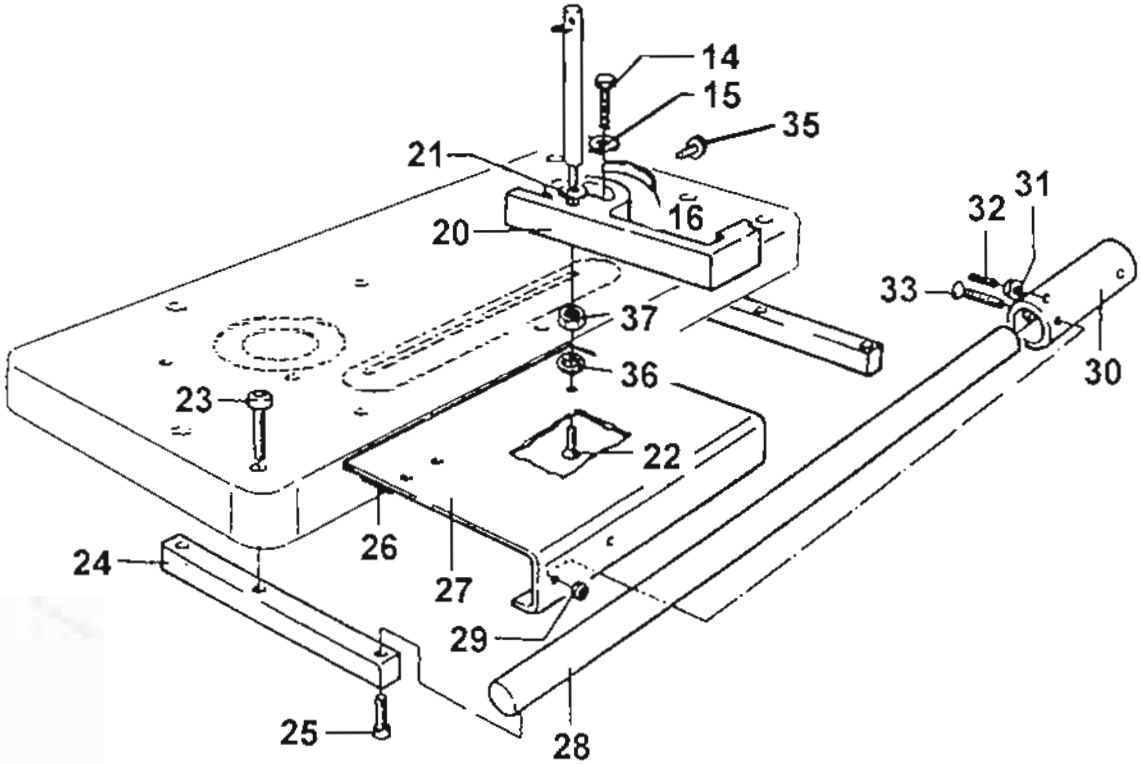
PIANO SPESSORE • THICKNESSING WORKTABLES
SURFACE EPAISSEUR • DICKENARBEITSTISCHE • PLANO ESPESOR

Tav. Tab. Taf. **E 19** 1



Rif.	Code	Qnt
1	0000619011B	2
2	0332251356D	1
3	0344051700G	2
4	0000306192F	8
5	0332253858B	2
6	0332252012E	1
7	0344051200F	2
8	0344050100C	1
9	0332254056A	1
10	0332251462H	1
11	0000644260A	2
12	0332253858B	1
13	0332253966A	1
14	0332254358B	1
15	0544052200B	1
16	0332254258L	1
17	0332254166D	1
18	0332252168F	1
19	0344050000A	1
20	0327955200E	
21	0327955000A	1
22	0327955100C	1
23	0319012006E	1
24	0000619067A	1
25	0000309248L	2
26	0000308182G	12
27	0000301181G	1
28	0000303302G	1
29	0000309254B	1
30	0000301301C	3
31	0000305181B	1
32	0000309183A	1
33	0000309182H	3
34	0000309185E	1
35	0000308248H	1
36	0000308309H	1
37	0000304241H	1

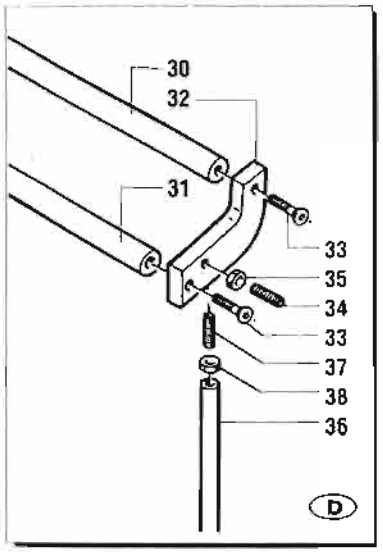
295.016.010 E.03

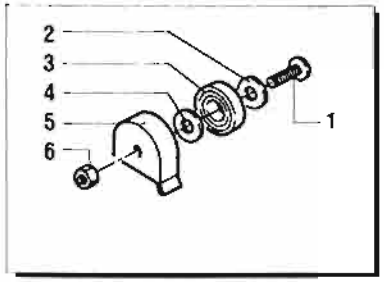


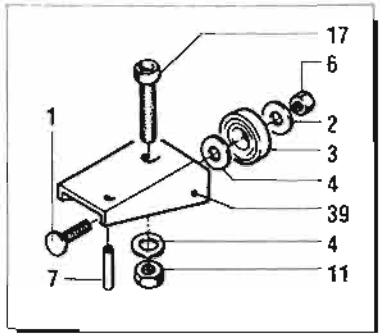
Rif.	Code	Qnt
14	0000309250C	1
15	0000305267E	1
16	0329412520A	1
20	0332277022F	1
21	0000305366E	1
22	0000311307H	1
23	0000309250C	4
24	0344075100C	2
25	0000309246E	2
26	0332275270L	1
27	0332275468A	1
28	0344075700F	1
29	0000301181G	2
30	0332275353F	1
31	0000301302E	2
32	0329767196C	2
33	0000310182A	2
34	0000619015A	1
35	0000317001E	2
36	0000305242B	1
37	0000301301C	1

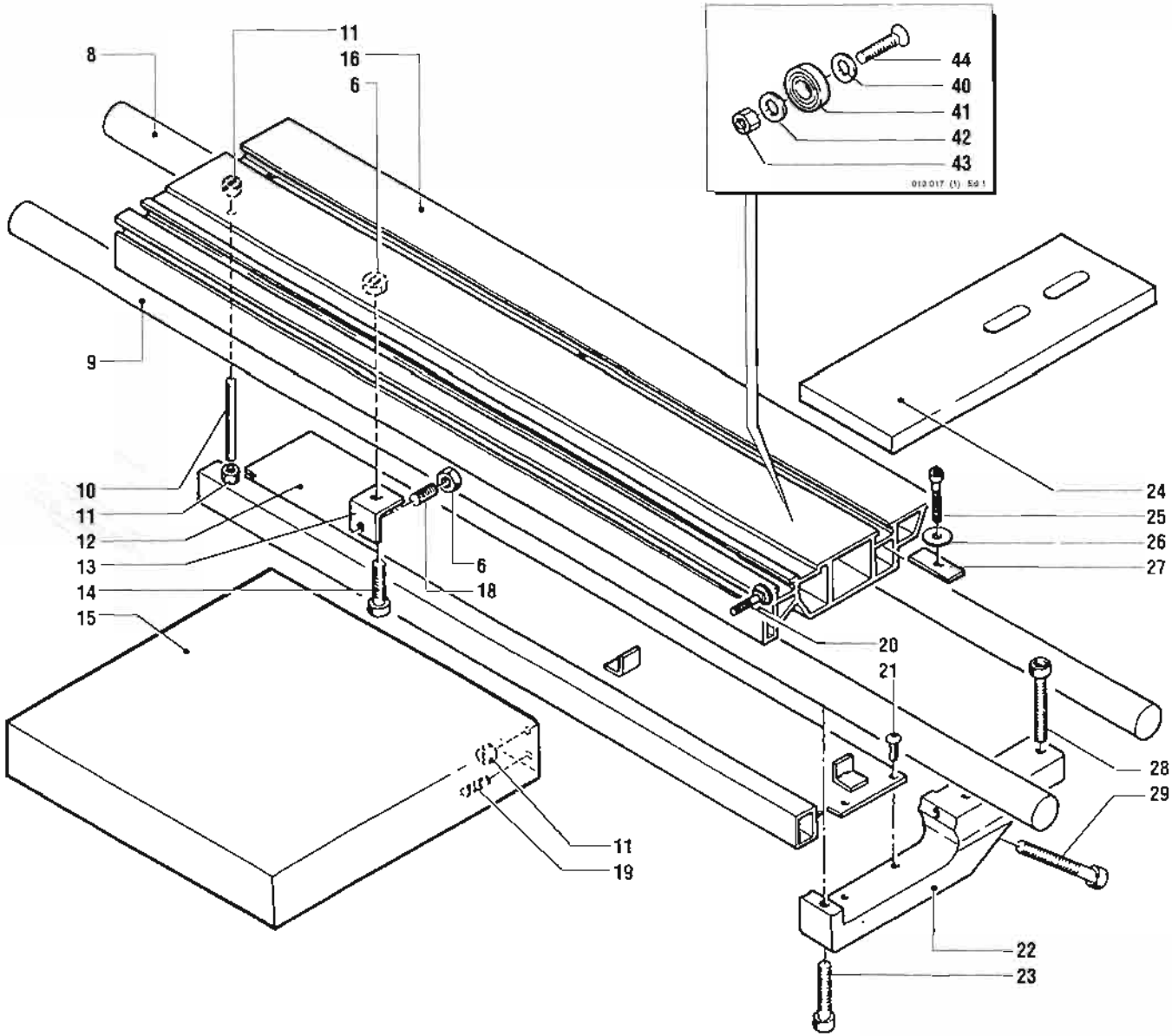
PIANETTO SCORREVOLE • SLIDING TABLE
PETIT PLAN COULISSANT • SCHIEBETISCH • PLANO DESLIZANTE

Tav. Tab. Taf. **G 20** 0





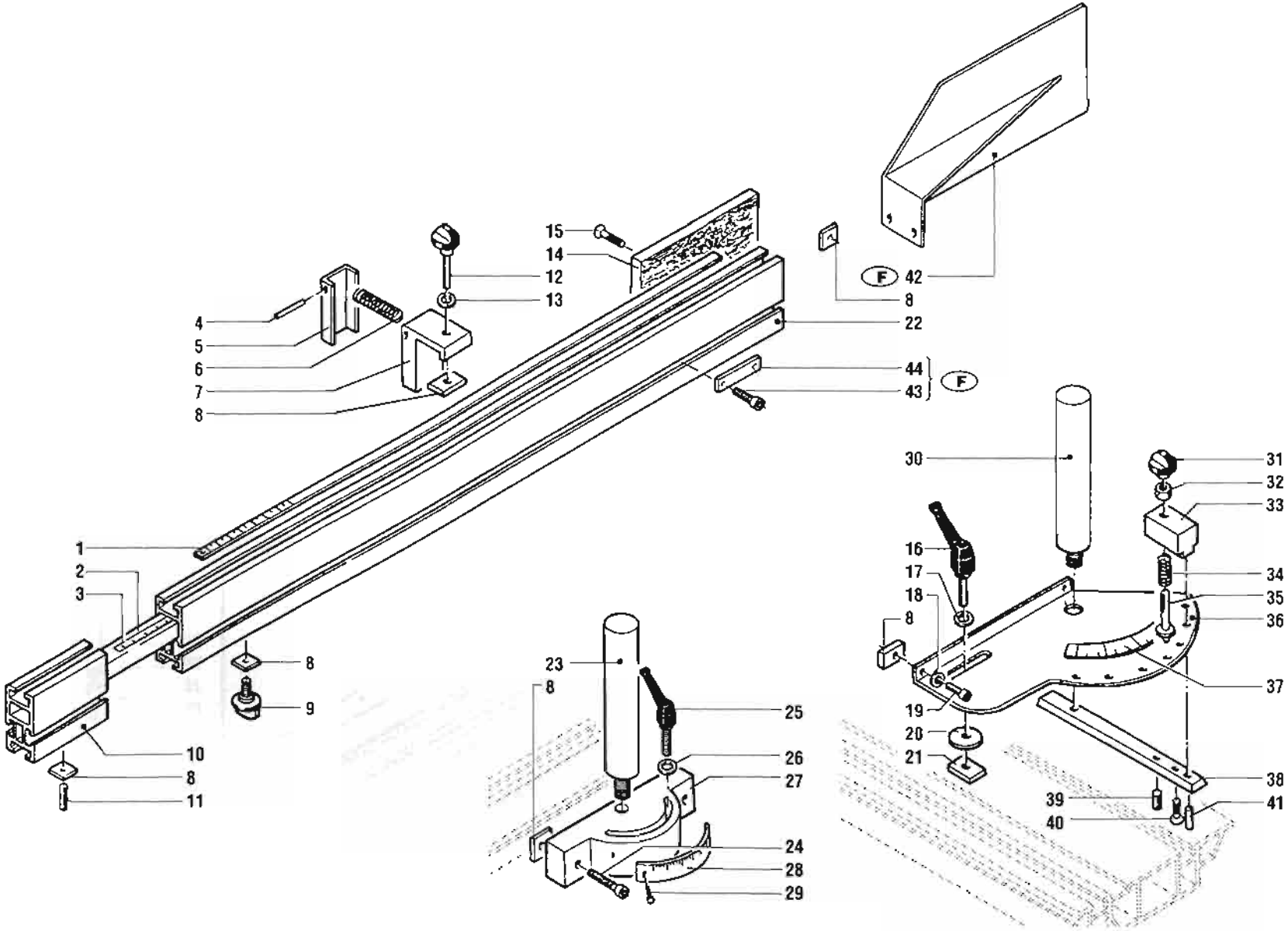




Rif.	Code	Qnt
1	0330095800C	6
2	0330096100H	6
3	0000606124F	6
4	0000305263F	6
5	0330095900C	4
6	0000301302E	9
7	0000306062A	2
8	0330095400D	1
9	0330095300B	1
10	0000304257C	2
11	0000301301C	7
12	0530095200D	1
13	0330095700A	1
14	0000309243H	1
15	0530096000A	1
16	0344095001G	1
17	0000309243H	2
18	0000304204A	3
19	0000304242A	4
20	0001212115C	2
21	0000309243H	4
22	0330095100G	2
23	0000309254B	2
24	0329373312C	1
25	0000309302D	2
26	0000305302L	2
27	0330097700C	2
28	0000309251E	4
29	0000309254B	2
30	0330096500G	1
31	0330096600L	1
32	0330096700B	1
33	0000310243A	2
34	0000304246L	1
35	0000301301C	1
36	0530092000F	1
37	0000304376E	1
38	0000301425F	1
39	0330095600H	2
40	0000305263F	2
41	0000606124F	2
42	0000305254G	2
43	0000301301C	2
44	0000310244C	2

D

CARRO VAGONE IN ALLUMINIO • ALUMINUM WAGON
CHARIOT EN ALUMINIUM • WAGEN AUS ALUMINIUM • VAGONETA EN ALUMINIO

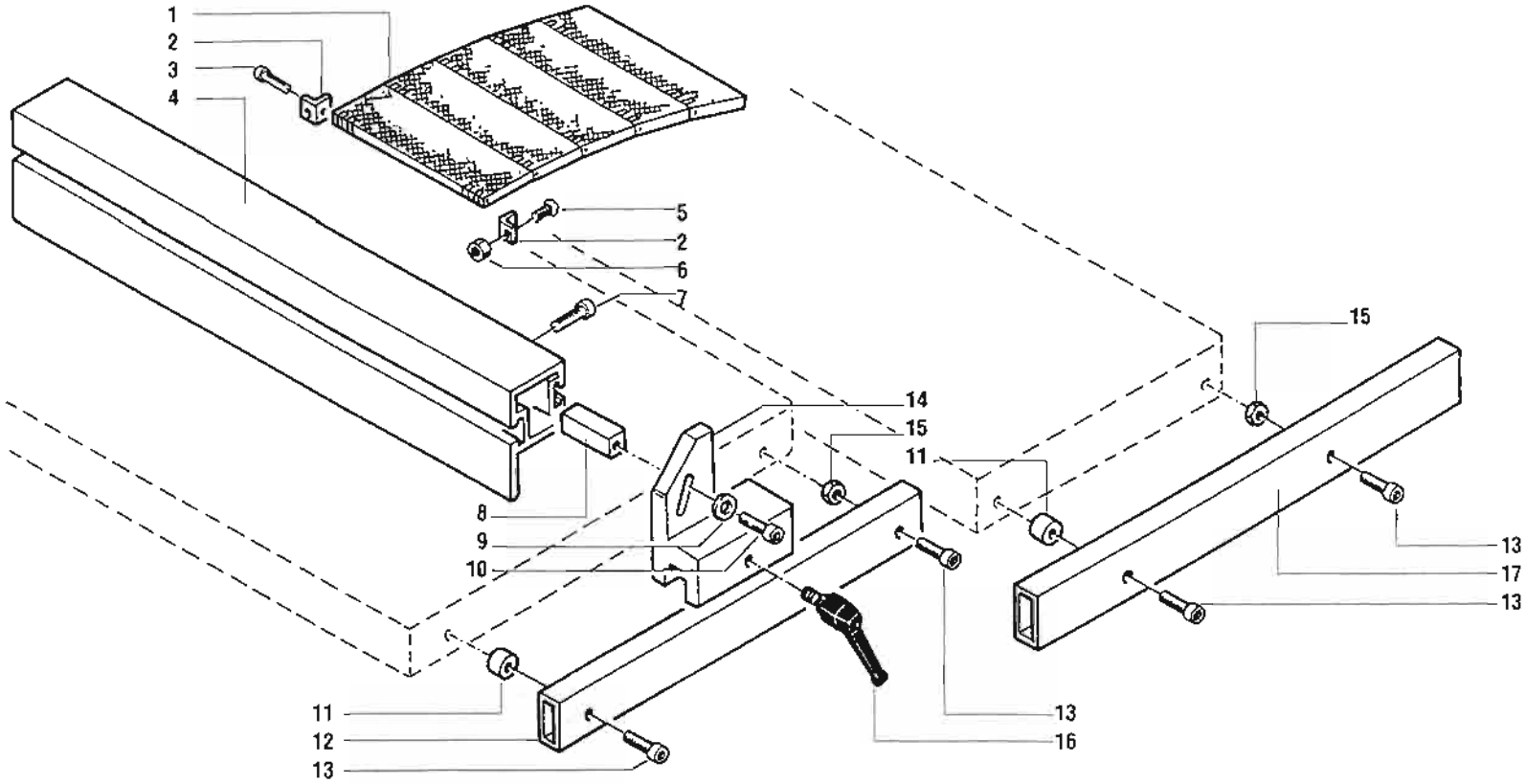


Rif.	Code	Qnt
1	0329421601D	1
2	0351898100D	1
3	0329427600H	1
4	0000307518A	2
5	0330098600B	2
6	0330098700D	2
7	0330098500L	2
8	0351897600D	6
9	0319016000F	1
10	0351898000B	1
11	0000304186B	1
12	0319016100H	2
13	0000305181B	2
14	0351898200F	1
15	0000310183C	2
16	0000619032F	1
17	0000305182D	1
18	0000305181B	2
19	0000309200G	2
20	0332117678D	2
21	0330097600A	1
22	0330097001L	1
23	0329373256D	1
24	0000309184C	2
25	0000619077B	1
26	0000305254G	1
27	0332477000B	1
28	0329412820G	1
29	0000317001E	2
30	0330097300D	1
31	0319016103E	1
32	0000301181G	1
33	0330097500H	1
34	0329379650F	1
35	0329379556G	1
36	0330097101B	1
37	0329425500D	1
38	0330097400F	1
39	0000304204A	1
40	0000310183C	1
41	0000306330L	1
F 42	0529675168G	1
F 43	0000309241D	2
F 44	0329675268E	1

ASTA TELESCOPICA SU CARRO • TELESCOPIC ROD ON CARRIAGE

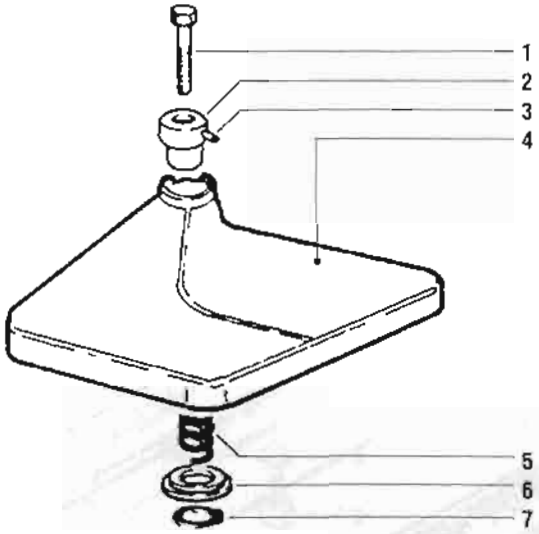
TIGE TELESCOPIQUE SUR CHARIOT • TELESKOPSTANGE AUF WAGEN • VARILLA TELESCOPICA SOBRE CARRO

Tav.

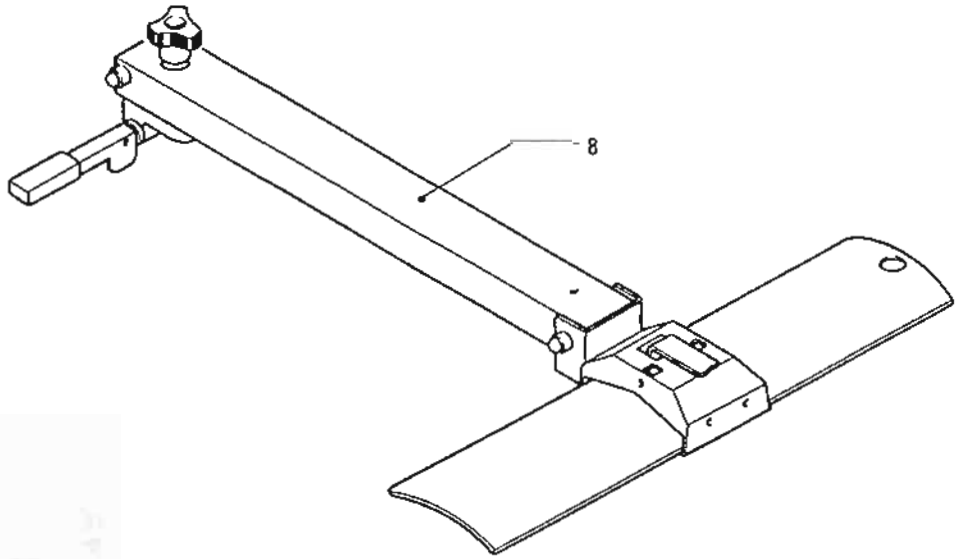


Rif.	Code	Qnt
1	0000626234D	1
2	0344069100E	2
3	0000309061B	2
4	0344068600E	1
5	0000312399D	2
6	0000301121A	2
7	0000309183A	2
8	0344068100D	1
9	0000305254G	1
10	0000309246E	1
11	0344067700F	2
12	0344067601F	1
13	0000309247G	4
14	0344068300H	1
15	0000301302E	4
16	0000619076L	1
17	0344067501D	1

GUIDA SEGA - PIALLA • SAW - SURFACING FENCE
GUIDE SCIE DEGAUCHISSAGE • KREISSÄGEFÜHRUNG • GUIAS SIERRA-CEPILLO



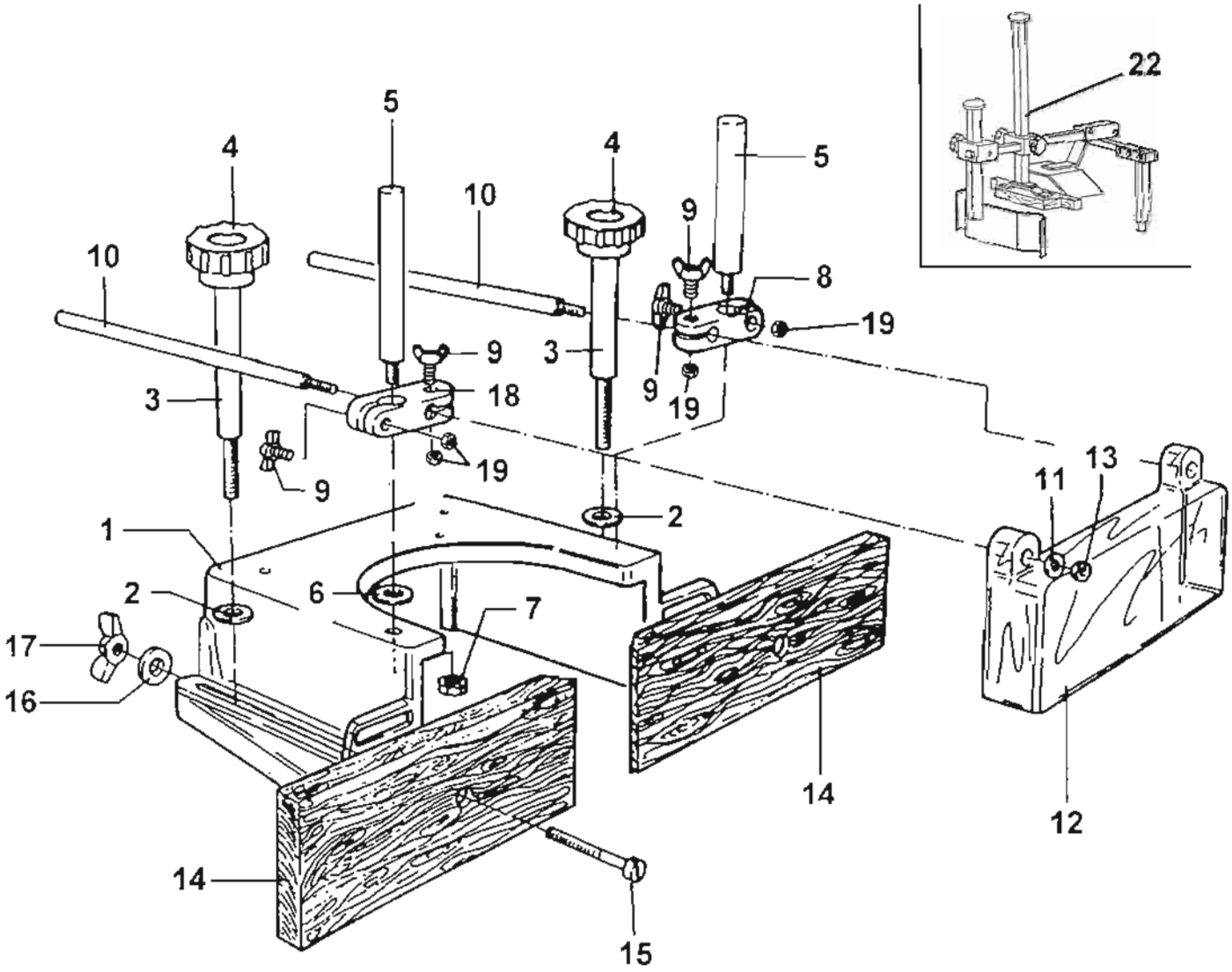
STD



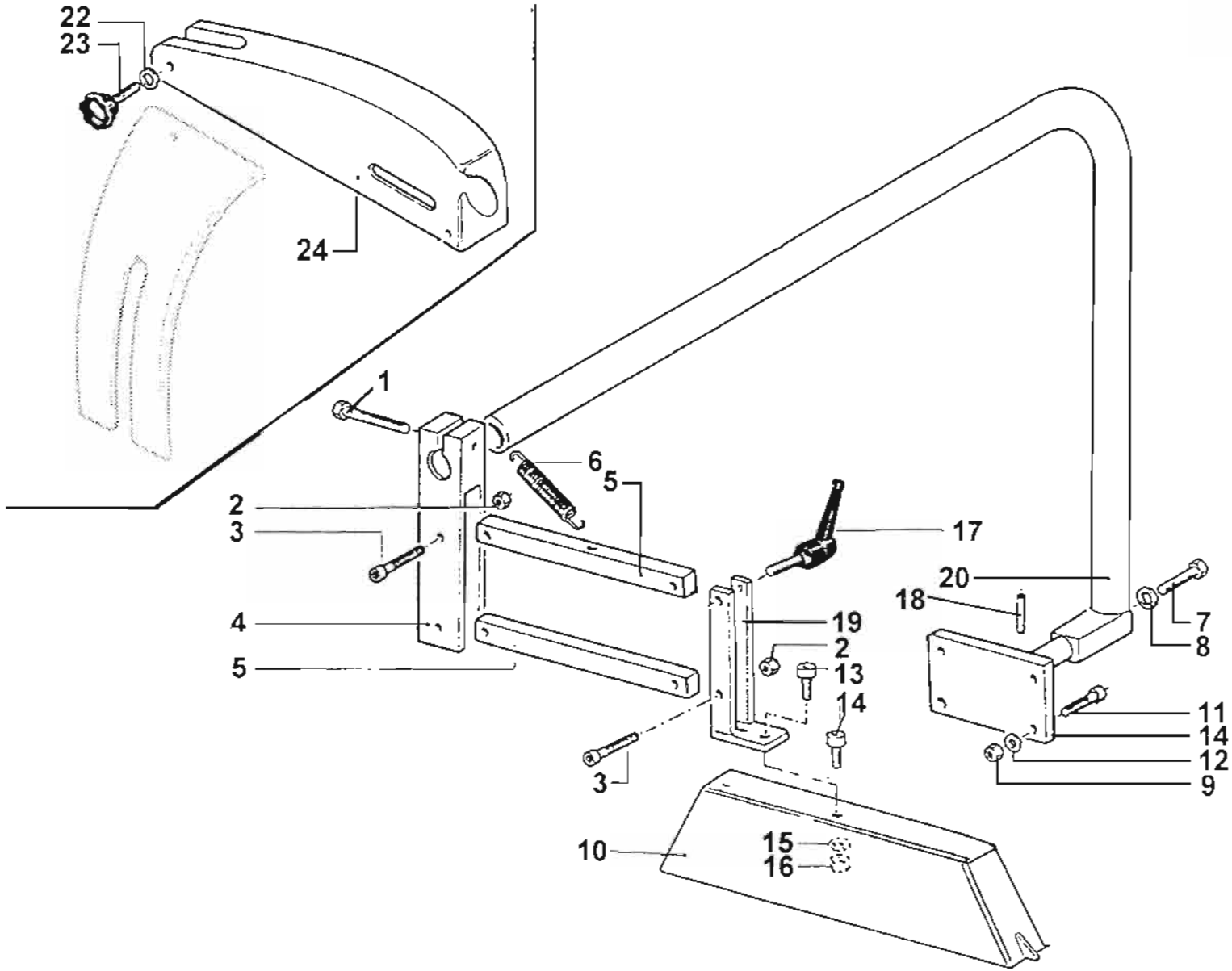
F

Rif.	Code	Qnt.
1	0000309249B	1
2	0330035600E	1
3	0000306062A	1
4	0340535500L	1
5	0330035700G	1
6	0330035800L	1
7	0000644264L	1
8	0000636134D	1

PROTEZIONE PIALLA • PLANER PROTECTION
PROTECTION RABOTEUSE • SCHUTZVORRICHTUNG DES HOBELS • PROTECCION ACEPILLADORA



Rif.	Code	Qnt
1	0332278001C	1
2	0000305244F	4
3	0332278901C	2
4	0319012006E	2
5	0332278356F	2
6	0000305242B	2
7	0000301301C	2
8	0332278470G	1
9	0000318125L	4
10	0332278556A	2
11	0000305181B	4
12	0332278878D	1
13	0000301181G	2
14	0332278700F	2
15	0000311246H	2
16	0000305242B	2
17	0000301184D	2
18	0332278270C	1
19	0000301181G	4
22	0000636386H	1



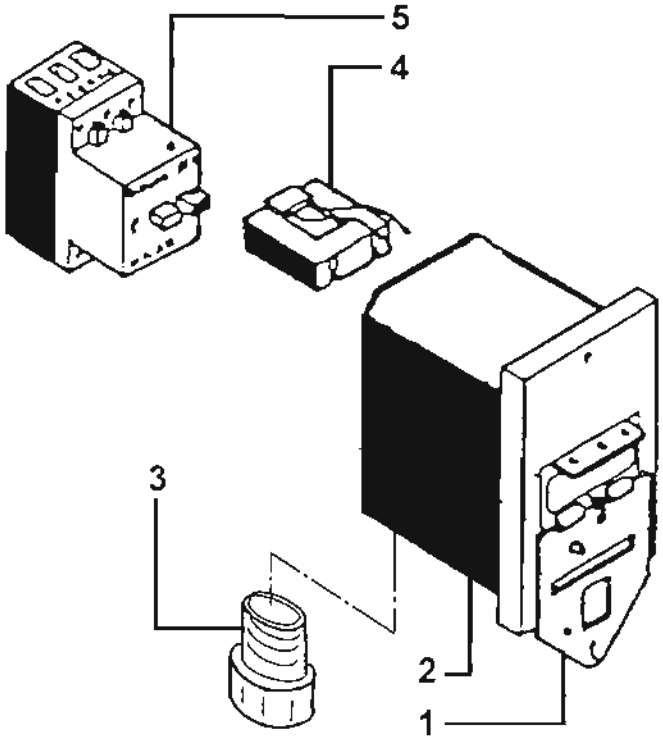
Rif.	Code	Qnt
1	0000308370F	1
2	0000301309A	3
3	0000309248L	3
4	0529667366G	1
5	0329667468L	2
6	0329341250B	1
7	0000308364D	1
8	0000305306H	1
9	0000301301C	4
10	0532267000B	1
11	0000309245C	1
12	0000305243D	3
13	0000308182G	1
14	0529667166C	1
15	0000305181B	2
16	0000301181G	2
17	0000619072A	1
18	0000307503H	1
19	0529667666D	1
20	0529667266E	1
21	0000307503H	1
22	0000305242B	1
23	0319014042C	1
24	0330067000A	1

PROTEZIONE SEGA A BRACCIO • SAW ARM-MOUNTED PROTECTION

PROTECTION MONTEE SUR BRAS POUR LA SCIE • AN EINEM ARM ANGEBRACHTE SCHUTZVORR. DER SÄGE • PROTECCION SERRUCHO

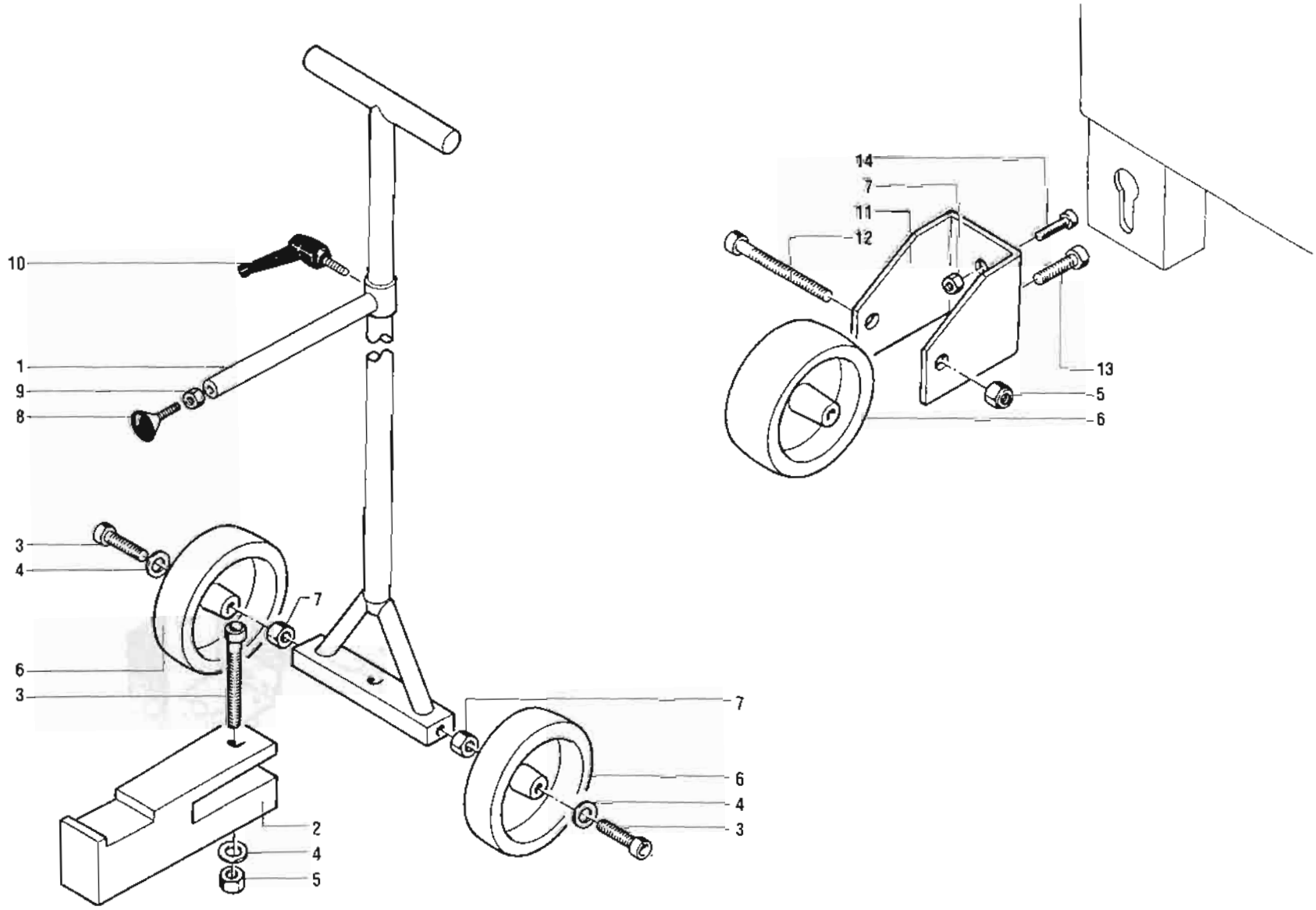
Tav. Tab. Taf. **P 08**

Rif.	Code	Qnt
1	0001347061A	1
2	0001347009B	1
3	0001352064D	2
4		1
5		1



RIF. REF REF. BETR. REF.	MARCA E SIGLA TRADE MARD AND INITIALS MARQUE ET SIGLE MARKE UND BEZEICHNUNG MARCA Y SIGLA	A	NUMERO DI CODICE CODE NUMBER N DE REFERENCE BESTELLNUMMER NÚMERO DE CÓDIGO
4	AEG	1,6-2,5	0001342250F
	AEG	2,5-4	0001342251H
	AEG	4-6,3	0001342252A
	AEG	6,3-10	0001342253C
	AEG	10-16	0001342254E
	AEG	16-20	0001342255G
	AEG	20-25	0001342256L

RIF. REF REF. BETR. REF	MARCA E SIGLA TRADE MARD AND INITIALS MARQUE ET SIGLE MARKE UND BEZEICHNUNG MARCA Y SIGLA	V	Hz	NUMERO DI CODICE CODE NUMBER N DE REFERENCE BESTELLNUMMER NÚMERO DE CÓDIGO
5	AEG	110		0001301600L
	AEG	220		0001301601B
	AEG	260/440	50	0001301603F
	AEG	230/460		0001301602D
	AEG	220/380		0001301604H
	AEG	220	60	0001301601B
	AEG	240	60	0001301626E

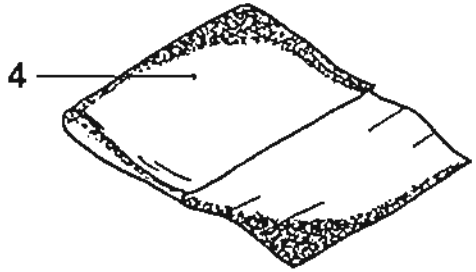


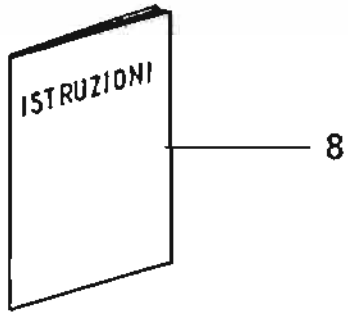
Rif.	Code	Qnt
1	2930017300B	1
2	0530017100F	1
3	0000308429C	3
4	0000305361D	3
5	0000301430F	2
6	0000638105E	4
7	0000301425F	3
8	0000636588G	1
9	0000301364F	1
10	0000619051F	1
11	0330017200D	2
12	0000308428A	2
13	0000309362A	2
14	0000309360F	2

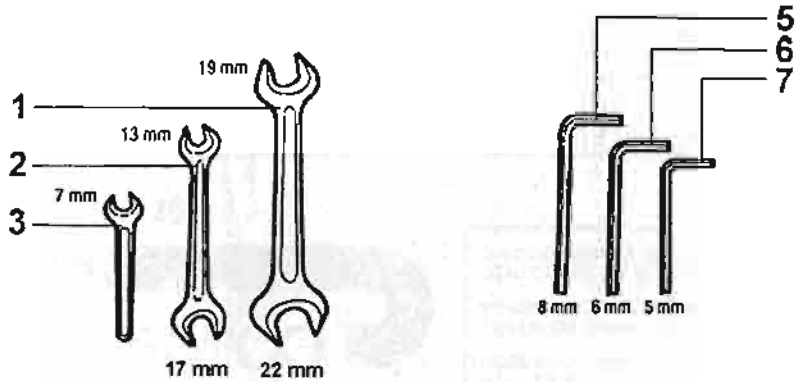
RUOTE DI TRASFERIMENTO • TRANSFER ROLLS

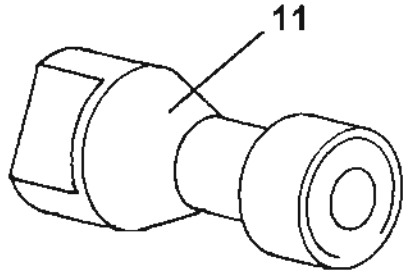
ROULEAUX DE DEPLACEMENT • VERSTELLUNGSROLLEN • RUEDAS DE DESPLAZAMIENTO

Tav. Tab. Z 01

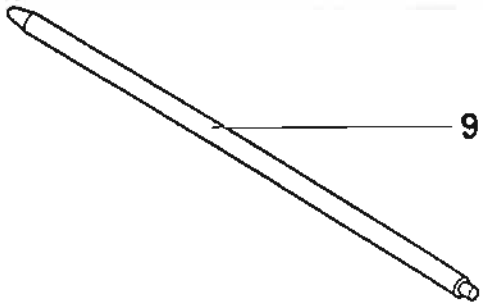


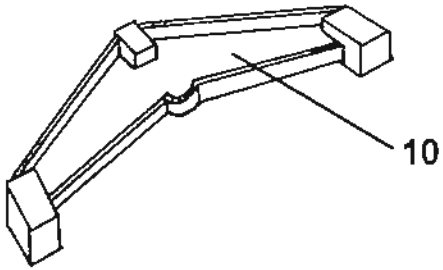






RIF. REF. REF. BETR. REF.	ø	NUMERO DI CODICE CODE NUMBER N DE REFERENCE BESTELLNUMMER NÚMERO DE CÓDIGO
11	6	0332272356L
	1/4"	0332272456B
	3/8"	0332272556D





Rif.	Code	Qnt
1	0002319442G	1
2	0002319435C	1
3	0002319362G	1
4	0000208037L	1
5	0002319129D	
6	0002319128B	
7	0002319126G	
8	0000511042G	
9	0332832258L	
10	0332235021C	
11		

ACCESSORI IN DOTAZIONE • ACCESSORIES
ACCESSOIRES • AUSRÜSTUNGEN • ACCESORIOS DE EQUIPO

Tav. Tab. Taf. **Z 09**

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