

FELDER®

Istruzioni per l'uso

GER = Istruzioni originali

Altre lingue = traduzione dal manuale d'uso originale

Pialla a filo e spessore bicombinata AD 941 / AD 951

Pialla a filo A 941



Conservare con cura il presente manuale d'uso per futuri utilizzi!

i Nota bene: Anno di costruzione della macchina
Sulla pagina principale dell'istruzione per l'uso viene stampato il nr. di matricola della macchina.
Le ultime due cifre di questo numero rappresentano l'anno di costruzione della macchina:
ad es. XXX.XX.XXX.22 -> anno di costruzione 2022

! Attenzione! Danni a cose! All'arrivo, la macchina dovrà essere immediatamente controllata. In caso di danni causati dal trasporto o di componenti mancanti, inviare immediatamente una notifica scritta dei danni allo spedizioniere e redigere un verbale; infine, informare anche il fornitore.

! Per la sicurezza dell'acquirente e dei dipendenti, si consiglia di leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima di mettere in funzione la macchina. Il presente manuale d'uso dovrà essere conservato con cura, in quanto facente parte della macchina. Inoltre, si consiglia di conservarlo nelle vicinanze dell'operatore quando la macchina viene utilizzata, riparata o nel caso in cui venga effettuata la manutenzione.

i Informazioni importanti!
Desideriamo sottolineare che in base alla versione della macchina, non tutte le funzioni descritte sono disponibili oppure potrebbero esserci funzioni e tasti aggiuntivi (ad es. nel caso delle macchine dotate di funzioni speciali esistenti).

FELDER | Un prodotto del Gruppo FELDER

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA



+43 (0) 5223 / 58 50 0



+43 (0) 5223 / 56 13 0

info@felder-group.com
www.felder-group.com

Indice

Indice

1 Indicazioni generali	6
1.1 Spiegazione dei simboli.....	6
1.2 Informazioni relative alle istruzioni per l'uso	6
1.3 Tutela del diritto d'autore	6
1.4 Responsabilità e garanzia	7
1.5 Dichiarazione di garanzia.....	7
1.6 Pezzi di ricambio	7
1.7 Smaltimento.....	7
2 Sicurezza.....	8
2.1 Utilizzo regolamentare	8
2.2 Contenuto delle istruzioni per l'uso	8
2.3 Modifiche e adattamenti della macchina	9
2.4 Responsabilità dell'operatore	9
2.5 Requisiti del personale	9
2.6 Sicurezza sul lavoro.....	9
2.7 Dispositivi individuali di sicurezza	10
2.8 Pericoli che possono scaturire dalla macchina	10
2.9 Rischi residui.....	11
2.10 Emissione di polveri.....	11
2.11 Usi impropri prevedibili	12
3 Dichiarazione di conformità.....	13
4 Dati tecnici	16
4.1 Peso e misure.....	16
4.2 Aspirazione	16
4.3 Collegamento elettrico/motore di azionamento	17
4.4 Pialla	17
4.5 Unità pialla a spessore.....	17
4.6 Pialla a filo	17
4.7 Emissione di rumori	18
5 Montaggio	19
5.1 Panoramica	19
5.2 Targhetta del modello	20
5.3 Impianto elettrico.....	20
5.4 Dispositivo di frenata automatico.....	21
5.5 Rulli d'entrata e d'uscita gommati (optional).....	21
5.6 Pressore legno.....	21
5.7 Rullo di scorrimento materiale/Rulli della controtavola (optional).....	22
5.8 Accessori importanti	22

Indice

6 Trasporto, imballaggio e stoccaggio.....	23
6.1 Disposizioni di sicurezza	23
6.2 Stoccaggio	23
6.3 Ispezione successiva al trasporto	24
6.4 Confezione	24
6.5 Trasporto	24
6.6 Movimentazione	25
6.7 Spazio necessario	26
7 Posizionamento e installazione	27
7.1 Disposizioni di sicurezza	27
7.2 Posizionamento e livellamento della macchina	27
7.3 Protezione di trasporto della cappa di aspirazione	28
7.4 Montaggio dell'albero guida	28
7.5 Montare la copertura posteriore dell'albero pialla	28
7.6 Montaggio della protezione a ponte della controguida	29
7.7 Montaggio del rullo di scorrimento del pezzo / Sistema di accoppiamento della prolunga del piano di lavoro (Opzionale).....	29
7.8 Aspirazione	30
7.9 Contatto potenziale	30
7.10 Collegamento elettrico	31
8 Regolazione e allestimento	32
8.1 Disposizioni di sicurezza	32
8.2 Regolazione dell'asportazione trucioli	32
8.2.1 Regolazione del giunto	32
8.3 Regolazione verticale del piano pialla di asportazione	33
8.3.1 Controllare la regolazione con il calibro	33
8.4 Regolare guida pialla	34
8.5 Conversione dalla pialla a filo alla pialla a spessore	34
8.6 Regolazione dell'altezza dello spessore	35
8.7 Regolazione altezza tavolo spessore con volantino	36
8.8 Equipaggiamento „Power-Drive“	36
8.9 Equipaggiamento „Digi-Drive“ (AD 951)	37
8.9.1 Regolazione dei comandi	37
8.9.2 Valori di controllo.....	38
8.9.3 Regolazione dei valori di controllo	38
8.9.4 Avviamento dei valori di controllo	38
8.9.5 Posizionamento assoluto	39
8.9.6 Posizionamento incrementale	39
8.9.7 Conversione mm/pollici	39
8.9.8 Messaggi di errore	40
8.9.9 Messaggi di errore - Cause e soluzioni	40
9 Utilizzo.....	41
9.1 Disposizioni di sicurezza	41
9.2 Accensione / Spegnimento	42
9.3 Arresto in caso di emergenza	43

Indice

9.4 Regolazione pialla - Tecniche di lavoro autorizzate e vietate	43
9.4.1 Dimensioni del pezzo	43
9.4.2 Procedure base per le tecniche di lavorazione consentite	44
9.4.3 Piallatura	44
9.4.4 Fresatura a livelli	45
9.4.5 Fresatura a livelli/piallatura a filo di pezzi piccoli	45
9.4.6 Smussatura/bisellatura.....	46
9.4.7 Utilizzo del trascinatore su pialla a filo	47
9.5 Piallatura a spessore - Tecniche di lavoro autorizzate e vietate.....	48
9.5.1 Dimensioni del pezzo	48
9.5.2 Spessore pialla	49
10 Manutenzione.....	51
10.1 Disposizioni di sicurezza	51
10.2 Piano di manutenzione.....	51
10.3 Indicazioni generali per la manutenzione	52
10.3.1 Tensione della cinghia	52
10.3.2 Rimuovere polvere e trucioli	52
10.3.3 Pulizia e lubrificazione.....	52
10.3.4 Finecorsa di sicurezza - Verificare il funzionamento	53
10.4 Interventi di manutenzione	54
10.4.1 Lubrificazione della catena di trasmissione dei rulli trasportatori	54
10.4.2 Albero d'altezza toupie del tavolo spessore e trasmissione a catena	54
10.4.3 Tensione della cinghia	55
10.4.4 Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione	55
10.4.5 Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione (AD 941)	56
10.4.6 Controllo/sostituzione della ruota di frizione (meccanismo) (AD 941)	57
10.4.7 Correggere l'angolo della guida pialla	57
10.4.8 Cilindri trasportatori/Dispositivo anti-ritorno.....	58
10.4.9 Sostituzione dei rulli d'entrata e d'uscita gommati	58
10.4.10 Lubrificare la regolazione dell'altezza Unità di lubrificazione centrale (opzionale).....	59
11 Guasti	60
11.1 Disposizioni di sicurezza	60
11.2 Comportamento in caso di guasti	60
11.3 Comportamento in seguito all'eliminazione dei guasti	60
11.4 Guasti, cause e rimedi	61
11.5 Azionamento del salvamotore	62
11.6 Riaffilare o sostituire i coltelli piallatori	62
11.6.1 Capovolgimento/sostituzione dei coltelli piallatori del sistema	63
11.6.2 Cambio/sostituzione dei coltelli piallatori dell'albero pialla sistema Tera	64
11.6.3 Affilatura/sostituzione dei coltelli piallatori	65
11.7 Albero pialla - Silent Power®	66
11.7.1 Disposizioni di sicurezza.....	66
11.7.2 Istruzioni per l'utilizzo e la manutenzione.....	67
11.7.3 Sostituzione/cambio della filettatura (inserti di metallo duro)	67
11.7.4 Possibili errori di utilizzo e relativa correzione.....	68
11.7.5 Pezzi di ricambio	68
12 Allegato	70
12.1 Panoramica - pittogrammi, targhette e diciture.....	70

Indicazioni generali

1 Indicazioni generali

1.1 Spiegazione dei simboli

Le indicazioni di sicurezza rilevanti, contenute nelle presenti istruzioni per l'uso, sono contrassegnate da simboli.

Si prega pertanto di osservare e di attenersi

scrupolosamente a tutte le indicazioni relative alla sicurezza sul lavoro, al fine di evitare incidenti e danni a persone e cose.



Attenzione! Pericolo di morte o di lesioni!

La mancata osservanza delle indicazioni correlate a tale simbolo può causare danni alla salute, lesioni fisiche permanenti e condurre fino alla morte.



Attenzione! Pericolo causato da corrente elettrica!

Questo simbolo richiama l'attenzione su situazioni pericolose causate dalla corrente elettrica. La mancata osservanza delle disposizioni di sicurezza può portare a gravi lesioni o alla morte. I lavori necessari dovranno essere svolti esclusivamente da tecnici elettricisti specializzati.



Attenzione! Danni a cose!

La mancata osservanza delle indicazioni correlate a questo simbolo può portare a danni, malfunzionamenti o a guasti della macchina.



Nota bene:

Questo simbolo indica consigli e informazioni che dovranno essere seguiti per un utilizzo efficiente e sicuro della macchina.

1.2 Informazioni relative alle istruzioni per l'uso

Il presente manuale d'uso descrive l'utilizzo sicuro e idoneo della macchina. Dovranno essere rispettate le disposizioni di sicurezza e le indicazioni riportate, nonché le norme antinfortunistiche locali vigenti e le disposizioni di sicurezza generali valide per il luogo d'impiego. Prima di iniziare qualsivoglia operazione con la macchina, leggere integralmente le istruzioni per l'uso, in particolare il capitolo „Sicurezza” e le relative

disposizioni, assicurandosi inoltre di aver compreso appieno quanto riportato nel manuale. Le istruzioni per l'uso sono parte integrante della macchina e, pertanto, dovranno essere conservate nelle immediate vicinanze della stessa, per una facile e veloce consultazione. La macchina dovrà sempre essere ceduta unitamente alle istruzioni d'uso.

1.3 Tutela del diritto d'autore

Il presente manuale d'uso è un documento riservato ed è destinato esclusivamente alle persone che operano sulla o con la macchina. Tutte le indicazioni, i testi, i disegni, le immagini ed altre rappresentazioni sono regolamentate ai sensi della legge sul diritto d'autore e sono soggette ad ulteriori diritti di marchio. Qualsiasi eventuale utilizzo illecito sarà perseguibile.

Non è consentita la trasmissione a terzi e le riproduzioni di qualsiasi tipo, anche in piccole parti, nonché l'utilizzo e la comunicazione del contenuto senza l'autorizzazione scritta del produttore.

Eventuali infrazioni comporteranno il risarcimento dei danni. Il produttore si riserva di applicare ulteriori diritti, nonché quelli relativi all'esercizio dei diritti di marchio.

Indicazioni generali

1.4 Responsabilità e garanzia

Tutti i dati e le indicazioni contenute nelle presenti istruzioni per l'uso sono state inserite tenendo in considerazione le normative vigenti, lo stato della tecnica, nonché la conoscenza e l'esperienza pluriennale del costruttore. Si consiglia di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso prima di svolgere qualsiasi operazione sulla e con la macchina. Il produttore non sarà responsabile per qualsivoglia danno o guasto derivante dalla mancata osservanza del presente manuale d'uso. I testi e le immagini non dovranno necessariamente corrispondere alla fornitura.

Le illustrazioni e i grafici non corrispondono alla scala 1:1. In alcune circostanze, come ad esempio in caso di versioni speciali, di ricorso ad opzioni di ordinazione aggiuntive o a causa di modifiche tecniche avanzate, l'effettiva composizione della fornitura potrà discostarsi dalle indicazioni ed informazioni qui riportate, nonché dalle illustrazioni. Per qualsiasi domanda, rivolgersi al produttore. Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche al prodotto, nell'ambito del miglioramento delle caratteristiche d'uso e del perfezionamento.

1.5 Dichiarazione di garanzia

I termini di garanzia si basano sulle disposizioni nazionali e possono essere consultati visitando il sito Internet www.felder-group.com.

1.6 Pezzi di ricambio



Attenzione! Danni a cose!

Parti di ricambio errate o difettose possono portare a danni, malfunzionamenti o al guasto totale della macchina.

Qualora vengano utilizzati pezzi di ricambio non autorizzati, decadranno anche tutti i diritti alla garanzia, all'assistenza, al risarcimento danni e alla responsabilità civile nei confronti del produttore o del suo delegato,

venditore e rappresentante.

Si consiglia di utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio originali del produttore.



Nota bene: Le parti di ricambio originali ed

autorizzate sono riportate in un catalogo ricambi separato, allegato alla macchina.

1.7 Smaltimento



Attenzione! I rottami di apparecchi elettrici, i componenti elettronici, i lubrificanti e altre sostanze ausiliarie sono soggette al trattamento dei rifiuti speciali e dovranno essere smaltite esclusivamente da aziende specializzate autorizzate.

Nel caso in cui la macchina, al termine della sua vita utile, venga rottamata, tutti i componenti dovranno essere separati in base alle categorie dei materiali, consentendo così il successivo riciclaggio o la rottamazione differenziata. L'intera struttura è realizzata in acciaio e può quindi essere separata senza problemi.

Inoltre, questo materiale è facile da smaltire e non rappresenta un pericolo per l'ambiente e per la sicurezza del personale. Durante lo smaltimento dovranno essere osservate le norme internazionali e quelle vigenti all'interno del paese di destinazione, nonché tutte le disposizioni ambientali in materia.

Sicurezza

2 Sicurezza

Al momento del suo sviluppo e costruzione, la macchina è stata realizzata conformemente alle più recenti disposizioni della tecnica e la sua affidabilità è garantita. Tuttavia, la macchina può costituire un pericolo qualora venga utilizzata da personale non competente, in modo improprio o non conforme alle norme. Il capitolo „Sicurezza” offre una panoramica in merito a tutti i più importanti aspetti della sicurezza, per una protezione ottimale delle persone, nonché per il funzionamento sicuro

e regolare della macchina.

Inoltre, gli altri capitoli del presente manuale d'uso contengono delle indicazioni di sicurezza concrete e appositamente segnalate da simboli, per evitare così ogni sorta di pericolo. Particolare attenzione dovrà essere posta anche ai pittogrammi, alle targhette e alle diciture applicate sulla macchina, che non dovranno essere rimosse e dovranno essere mantenute in buono stato, senza comprometterne la leggibilità.

2.1 Utilizzo regolamentare



Attenzione! Danni a cose!

La lavorazione di altri materiali diversi dal legno è consentita solamente previa approvazione scritta del produttore. La sicurezza di funzionamento è garantita solamente in caso di utilizzo regolamentare della macchina.

La macchina descritta in questo manuale d'istruzione è destinata esclusivamente alla lavorazione del legno e materiali truciolari simili.

Tra questi troviamo tutti i materiali dei pannelli con base di legno (per es. pannelli a base di trucioli, pannelli OSB, MDF, pannelli di legno compensato, ecc.) anche se rivestiti o bordati di plastica o di metallo leggero. Altri materiali sono il cartone, il sughero, l'osso e tutte le materie plastiche rigide (plastiche termoindurenti e materiali termoplastici) se, durante la truciolatura, non presentano alcun rischio per quanto concerne polvere, trucioli o prodotti che si creano durante la degradazione termica.

Queste informazioni sono contenute nella scheda di sicurezza pertinente.

L'utilizzo appropriato della macchina include anche la piena osservanza delle condizioni di funzionamento, nonché delle informazioni ed istruzioni contenute nel presente manuale d'uso.

La macchina dovrà funzionare esclusivamente con pezzi ed accessori originali del produttore.



Attenzione! È proibito l'utilizzo della macchina per scopi diversi da quelli previsti, che saranno pertanto considerati non conformi alle disposizioni. Sono pertanto esclusi i diritti rivendicati nei confronti del produttore o del suo incaricato relativi a danni, causati da un utilizzo non conforme della macchina. Solo l'operatore sarà responsabile per tutti i danni derivanti da un utilizzo non conforme della macchina.

2.2 Contenuto delle istruzioni per l'uso

Prima di qualsiasi operazione, le persone autorizzate a svolgere dei lavori sulla o con la macchina devono assicurarsi di aver letto e compreso integralmente le indicazioni contenute nelle istruzioni per l'uso. Ciò trova applicazione anche nel caso in cui la persona in questione abbia già lavorato con questa o con macchine simili o abbia ricevuto una formazione da parte del produttore.

La conoscenza del contenuto delle presenti istruzioni per l'uso è uno dei presupposti al fine di proteggere il personale da eventuali incidenti, evitare errori e poter utilizzare la macchina in modo sicuro ed affidabile. Inoltre, si consiglia all'operatore di ottenere conferma da parte del personale in merito all'avvenuta lettura delle istruzioni per l'uso.

Sicurezza

2.3 Modifiche e adattamenti della macchina

Al fine di evitare pericoli ed assicurare la massima resa, la macchina non dovrà essere né modificata, né implementata o ricostruita senza l'approvazione scritta da parte del produttore. Tutti i pittogrammi, le targhette e le diciture riportate sulla

macchina non dovranno essere rimosse e saranno mantenute in buono stato, senza comprometterne la leggibilità. I pittogrammi, le targhette e le diciture danneggiate o illeggibili dovranno essere immediatamente sostituite.

2.4 Responsabilità dell'operatore

Le presenti istruzioni per l'uso dovranno essere conservate nelle immediate vicinanze della macchina ed essere accessibili in qualsiasi momento alle persone che operano con la stessa. La macchina dovrà essere messa in funzione solamente in presenza di condizioni tecniche ineccepibili ed affidabili. Prima di ogni accensione, verificare l'integrità della macchina e l'assenza di difetti evidenti. Le indicazioni riportate nel manuale d'uso dovranno essere seguite integralmente ed incondizionatamente.

Accanto alle disposizioni di sicurezza indicate nel ma-

nuale d'uso, dovranno essere osservate anche le norme antinfortunistiche locali e le disposizioni di sicurezza generali valide per il campo d'impiego della macchina, nonché le disposizioni ambientali vigenti.

L'operatore e il personale da esso autorizzato saranno responsabili per il regolare funzionamento della macchina, così come per la determinazione delle competenze in caso di installazione, manutenzione, assistenza e pulizia della stessa. La macchina, gli utensili e gli accessori dovranno essere tenuti fuori dalla portata dei bambini.

2.5 Requisiti del personale

Solo il personale specializzato autorizzato ed adeguatamente formato dovrà lavorare sulla o con la macchina. Il personale dovrà ricevere la formazione necessaria relativamente ai pericoli che potrebbero insorgere e alle funzioni della macchina. Il personale specializzato sarà quello che, in base alla propria formazione professionale, alle conoscenze e all'esperienza, nonché alla conoscenza delle disposizioni in materia, sarà in grado di esprimere un giudizio in merito al lavoro affidatogli e di rilevare possibili pericoli. Qualora il personale non sia in possesso delle conoscenze sufficienti, si dovrà provvedere alla formazione. Le competenze per i lavori che saranno svolti sulla e con la macchina (installazione, impiego, manutenzione, riparazioni) dovranno essere ben definite e rispettate. Solo le persone in grado di svolgere il

proprio lavoro in maniera affidabile potranno lavorare sulla e con la macchina. Dovranno essere omessi tutti quei metodi di lavoro che pregiudicano la sicurezza delle persone, dell'ambiente o della macchina. Le persone sotto l'effetto di droghe, alcol o medicinali che compromettano la capacità di reazione non dovranno lavorare sulla e con la macchina. Nella scelta del personale, dovranno essere prese in considerazione le disposizioni vigenti presso il luogo di utilizzo della macchina, relativamente all'età e alla professionalità. L'operatore dovrà garantire che le persone non autorizzate vengano tenute debitamente a distanza dalla macchina. Il personale è tenuto a comunicare immediatamente all'operatore eventuali modifiche della macchina, che potrebbero compromettere la sicurezza.

2.6 Sicurezza sul lavoro

L'osservanza delle disposizioni di sicurezza contenute nel presente manuale d'uso può evitare danni a persone e cose durante il lavoro sulla o con la macchina. La mancata osservanza di tali indicazioni può portare a dei rischi per le persone, nonché a danni o alla distruzione della macchina. In caso di inosservanza delle disposi-

zioni di sicurezza riportate nel presente manuale d'uso, nonché delle norme antinfortunistiche e delle disposizioni di sicurezza generali vigenti per il campo d'impiego, sono esclusi tutti i diritti di responsabilità civile e di risarcimento danni nei confronti del produttore o del suo incaricato.

Sicurezza

2.7 Dispositivi individuali di sicurezza

Durante le operazioni effettuate sulla o con la macchina, dovrà essere posta particolare attenzione ai divieti di seguito riportati:



È vietato l'uso della macchina con capelli lunghi e senza l'apposita retina.



È vietato l'utilizzo di guanti!

Durante le operazioni sulla e con la macchina si dovranno indossare:



Indumenti protettivi

Indumenti da lavoro ben aderenti (scarsa resistenza allo strappo, maniche non troppo ampie, nessun anello o altri gioielli, ecc.).



Calzature di sicurezza

per la protezione contro la caduta di pezzi pesanti e lo scivolamento su pavimenti sdruciolevoli.



Protezione per l'udito

Per la protezione contro le lesioni uditive.



Occhiali protettivi

È obbligatorio indossare occhiali protettivi

2.8 Pericoli che possono scaturire dalla macchina



Nota bene: Durante la lavorazione potrebbero formarsi scintille di accensione.

Controllare attentamente che sui pezzi non siano presenti corpi estranei (ad es., chiodi, viti) che possano influire sulla lavorazione.

La macchina è stata sottoposta ad un'analisi di pericolosità; la progettazione e il modello della macchina sono conformi all'attuale stato della tecnica.
La macchina è affidabile qualora venga utilizzata conformemente alle norme.

In caso contrario, potrebbero insorgere dei rischi residui.

La macchina è collegata all'alta tensione.



Attenzione! Pericolo causato da corrente elettrica!

L'energia elettrica potrebbe provocare gravi lesioni. In caso di danneggiamento del materiale isolante o dei singoli componenti, la corrente elettrica costituisce un pericolo di vita.

- Prima di effettuare operazioni di manutenzione, pulizia e riparazione, spegnere la macchina e assicurarsi che non possa essere riavviata.
- Per tutti gli interventi all'impianto elettrico, controllare che la tensione sia stata tolta dalla macchina.
- Non rimuovere alcun dispositivo di sicurezza o disattivarlo mediante delle modifiche.

Sicurezza

2.9 Rischi residui



Attenzione! Pericolo di lesioni!

In caso di mancanza di corrente il freno elettrico non entra in funzione. Pertanto l' utensile non si fermerà entro 10 secondi.

In tal caso, la macchina funziona senza freni!



Attenzione! Pericolo di lesioni!

Malgrado l'osservanza delle disposizioni di sicurezza, l'utilizzo della macchina implica i seguenti rischi residui:

Disposizioni di sicurezza generali:

- Pericolo di ferite da taglio, in particolare durante il cambio degli utensili.
- Pericolo di lesioni mediante lo sbandamento di pezzi e componenti (ad es. nodi, sezioni).
- Pericolo di lesioni causato da contraccolpi del pezzo
- Lesioni uditive dovute all'inquinamento acustico.
- Pericolo per la salute a causa delle polveri create soprattutto durante la lavorazione di legni duri.
- Pericoli derivanti da schiacciamento, taglio, raccolta, avvolgimento, urto e troncatura.

Unità pialla a filo e spessore:

- Pericolo di lesioni mediante il contatto con l'albero pialla rotante (Punta per foratrici).
- Pericolo di lesioni a causa di pezzi e utensili scagliati.
- Con la macchina in funzione (durante la lavorazione o in corsa a vuoto) mai afferrare il pezzo in entrata o in uscita.

2.10 Emissione di polveri

Le aree di lavoro di questa macchina si applicano al DGUV Information 209-044 come polvere ridotta.

La concentrazione di polvere di legno respirabile nell'aria di 2 mg / m³ viene mantenuta in modo sicuro.

Tuttavia, questo vale solo se le condizioni indicate nel capitolo „Aspirazione“ vengono rispettate.

Si veda il capitolo >Posizionamento e installazione<

Sicurezza

2.11 Usi impropri prevedibili



Nota bene:

Gli esempi citati mirano, in linea di principio, a richiamare l'attenzione sui pericoli, non sono completi e non possono essere utilizzati come base giuridica.

Pertanto, queste informazioni consentiranno all'utilizzatore di effettuare una stima più precisa dei pericoli e dei rischi.

Disposizioni di sicurezza generali:

- Mancato rispetto delle istruzioni d'uso..
- Gestione della macchina sebbene le istruzioni d'uso siano incomprensibili o non disponibili nella lingua nazionale.
- Deposito di oggetti o utensili sulla superficie di lavoro.
I componenti e gli utensili sciolti o sparsi sono fonte di incidenti.
- Inserimento di un sistema di utensili non previsto per il materiale o la macchina.
Montare sulla macchina esclusivamente utensili autorizzati
- Inserimento di sistemi di utensili e moduli modificati.
Utilizzare esclusivamente utensili originali rilasciati dal produttore
- Montaggio di pezzi di ricambio e utilizzo di accessori e di mezzi di produzione non autorizzati dal produttore.
Si consiglia di utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio originali del produttore.
- Modifiche e adattamenti della macchina
- Bypassare o modificare i dispositivi di protezione.

Durante il funzionamento:

- Lavorazione di pezzi troppo grossi o troppo pesanti.
- Lavorazione di pezzi molto piccoli senza strumenti di ausilio.
Tenere a disposizione degli ausili per la lavorazione: Si veda il capitolo >Utilizzo<
- Lavorazione di materiali non adeguati come per es. l'acciaio.
- Lavorazione di pezzi non fissati o non sufficientemente fissati.
- Lavorazione di pezzi con movimento sincrono.
((La direzione di avanzamento corrisponde al senso di avanzamento dell'utensile).)
- Messa in esercizio della macchina senza i dispositivi di protezione previsti.
Controllare che tutti i dispositivi di sicurezza siano stati collegati correttamente
- Intervenire deliberatamente o imprudentemente sulla macchina durante l'esercizio.

Per tutte le operazioni di manutenzione dei gruppi:

- Lavori di assistenza eseguiti da personale non formato o autorizzato.
- Mancato rispetto delle istruzioni relative alla manutenzione.
Si veda il capitolo >Manutenzione - Piano di manutenzione<
- Ignorare i segni di usura e di danneggiamento.

Dichiarazione di conformità

3 Dichiarazione di conformità



EG-Dichiarazione di conformità
in ottemperanza alla direttiva macchine 2006/42/EG



Nota bene: Numero di macchina

Sulla pagina principale dell'istruzione per l'uso viene stampato il nr. di matricola della macchina.

Con la presente, il produttore dichiara che la macchina di seguito descritta è conforme ai requisiti basilari di sicurezza e sanitari previsti dalla normativa macchine CE, per quanto attiene alla progettazione, alla realizzazione e alla tecnica costruttiva del modello introdotto sul mercato.

Produttore:

FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Denominazione del prodotto:

Denominazione del tipo:

Pialla a filo e spessore bicombinata:
AD 941 / AD 951

Prodotto:

FELDER

Sono state applicate le seguenti direttive CE:

2006/42/EG
2014/30/EU

Hanno trovato applicazione le seguenti norme armonizzate: **EN ISO 19085-1:2017**
EN ISO 19085-7:2019

Prova di omologazione effettuata da:

Testplus Teknik Kontrol ve Belgelendirme Tic. Ltd . Şti.
Abdurahmangazi Mh. Ebubekir Cad. No: 34/15
34887 Sancaktepe
İstanbul, Türkiye

NB 2908

La conformità con la direttiva macchine
CE è attestata mediante:

EG-Certificato di collaudo per campioni di alberi N.
29082209142

La presente dichiarazione di conformità CE sarà valida esclusivamente nel caso in cui sulla macchina sia riportato il marchio CE.

Eventuali trasformazioni o modifiche della macchina non concordate con il produttore porteranno all'invalidità immediata della presente dichiarazione.

Hall in Tirol, 1.10.2022

Prof. h.c. Ing. Johann Georg Felder
CEO FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Dichiarazione di conformità



EG-Dichiarazione di conformità
in ottemperanza alla direttiva macchine 2006/42/EG

**Nota bene: Numero di macchina**

Sulla pagina principale dell'istruzione per l'uso viene stampato il nr. di matricola della macchina.

Con la presente, il produttore dichiara che la macchina di seguito descritta è conforme ai requisiti basilari di sicurezza e sanitari previsti dalla normativa macchine CE, per quanto attiene alla progettazione, alla realizzazione e alla tecnica costruttiva del modello introdotto sul mercato.

Produttore:

FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Denominazione del prodotto:

Denominazione del tipo:

Pialla a filo:
A 941

Prodotto:

FELDER

Sono state applicate le seguenti direttive CE:

2006/42/EG
2014/30/EU

Hanno trovato applicazione le seguenti norme armonizzate: **EN ISO 19085-1:2021**
EN ISO 19085-7:2024

La presente dichiarazione di conformità CE sarà valida esclusivamente nel caso in cui sulla macchina sia riportato il marchio CE.

Eventuali trasformazioni o modifiche della macchina non concordate con il produttore porteranno all'invalidità immediata della presente dichiarazione.

Hall in Tirol, 1.10.2022™

Prof. h.c. Ing. Johann Georg Felder
CEO FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Dati tecnici

4 Dati tecnici

4.1 Peso e misure

A 941 / AD 941

AD 951

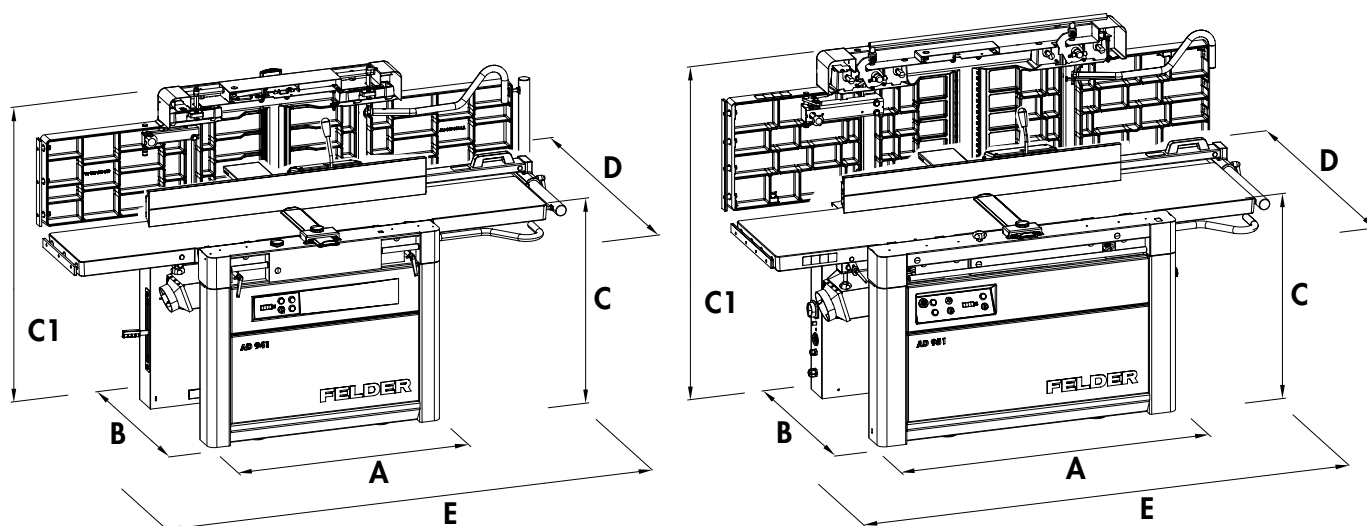


Fig. 4-1: Dimensioni

Macchina	A 941 / AD 941	AD 951
Dimensioni del basamento A x B	1220 x 725 mm	1430 x 845 mm
Altezza C	896 mm	896 mm
Altezza C1 (Piallatura a spessore)	1510 mm	1650 mm
Larghezza totale D	max. 1360 mm	max. 1480 mm
Lunghezza complessiva E	2360 mm	2400 mm
Peso netto *)	610 kg	900 kg
Temperatura di funzionamento/ambiente	da +10 a +40 °C	da +10 a +40 °C

Macchina con imballaggio	A 941 / AD 941	AD 951
Lunghezza x Larghezza x Altezza	2300 x 1200 x 1100 mm	2300 x 1200 x 1100 mm
Larghezza macchina per trasporto min.	740 mm	850 mm
Peso (ca.)*	660 kg	950 kg
Temperatura di stoccaggio	da -10 a +50 °C	da -10 a +50 °C

*) con allestimento normale

4.2 Aspirazione

	A 941 / AD 941	AD 951
Attacchi d'aspirazione d	120 mm	140 mm
Velocità dell'aria	20 m/s	20 m/s
Depressione min.	590 Pa	500 Pa
Portata min.	814 m³/h	1110 m³/h

Dati tecnici

4.3 Collegamento elettrico/motore di azionamento

I valori effettivi sono riportati sulla targhetta del modello.

	Motore a corrente alternata	Motore a corrente trifase
Tensione corrente	1x 230 V	3x 230 V / 3x 400 V
Frequenza	50/60 Hz	50/60 Hz
Tipo di protezione	IP 54	IP 54
Potenza del motore S6-40% ^{*)}		
Standard	3 kW	4 kW
Opzionale	---	5,5 kW, 7,35 kW
Opzionale AD 951	---	10 kW
Motoriduttore AD 951	0,55 kW	

^{*)} S6 = Funzionamento a intermittenza e sotto carico; 40% = Durata di funzionamento relativa,

4.4 Pialla

Macchina	A 941 / AD 941	AD 951
Diametro dell'albero pialla-Ø	88 mm	119 mm
Numero di coltelli ^{*)}	2 / 3 / 4 / Silent Power	4 / Silent Power
Giri 50/60 Hz	4700 min ⁻¹	4700 min ⁻¹

^{*)} in base alla dotazione

4.5 Unità pialla a spessore

Macchina	AD 941	AD 951
Lunghezza del piano spessore	620 mm	900 mm
Altezza spessore	404 mm	504 mm
Indicazione spessore min./max.	3 / 250 mm	3 / 254 mm
Avanzamento (AD 951: variabile)	6 + 12 m/min	4-16 m/min
Asporto trucioli max.	5 mm	5 mm

4.6 Pialla a filo

Macchina	A 941 / AD 941	AD 951
Lunghezza dei piani pialla	1080 mm	1095 mm
Lunghezza piani pialla	2200 mm	2252 mm
Larghezza pialla	410 mm	510 mm
Pianetto portaguida - inclinabile	90° a 45°	90° a 45°
Guida	170 x 1300 mm	170 x 1300 mm
Asporto trucioli max.	5 mm	5 mm

Dati tecnici

4.7 Emissione di rumori



Nota bene:

Per limitare al massimo l'emissione di rumori, utilizzare sempre dei coltelli piallatori ben affilati. Si consiglia di utilizzare un paraorecchi, sebbene questa misura non debba sostituire una buona affilatura dei coltelli.

I valori indicati sono valori di emissione e pertanto non rappresentano valori sicuri sul posto di lavoro. Sebbene sussista una relazione tra i livelli di emissione e di immissione, non può essere definito in maniera affidabile se siano necessarie misure di sicurezza supplementari. I fattori che possono influire in maniera significativa sui livelli di immissione correnti sul posto di lavoro comprendono anche la durata dell'effetto, la peculiarità del locale di lavoro e altri influssi presenti nelle vicinanze. I

valori consentiti sul posto di lavoro possono variare da paese a paese. Pertanto, queste informazioni consentiranno all'utilizzatore di effettuare una stima più precisa dei pericoli e dei rischi. In base al luogo di installazione e ad altre condizioni specifiche, i valori relativi alle emissioni di rumori possono differire sostanzialmente da quelli indicati.



Nota bene:

Tutte le indicazioni in dB (A) e con un fattore di imprecisione della misura pari a 4 dB (A).

La misurazione è avvenuta in ottemperanza alla norma:

ISO 7960:1995, Allegato B (Regolazione pialla) (AD941 /AD951)

ISO 7960:1995, Allegato C (Piallatura a spessore) (AD941 /AD951)

Livello di potenza sonora in base alla norma EN ISO 3746

Valori di emissione sul luogo di lavoro secondo la norma EN ISO 11202

Condizioni di misurazione / Dati aggiuntivi: EN ISO 19085-1:2017, Capitolo 7.2.2 (AD941 /AD951)

EN ISO 19085-7:2024, Annex F (A941)

Larghezza pialla in mm -->	A vuoto		Lavorazione	
	410	510	410	510
Livello di potenza sonora - L _{WA} (EN ISO 3746)	90 / 84*)	94 / 85*)	99 / 91*)	97 / 92*)
Valori delle emissioni sul posto di lavoro - L _{PA} (EN ISO 11202)	83 / 74*)	86 / 73*)	88 / 83*)	91 / 82*)

*) = Rumorosità ridotta grazie all'albero pialla Silent-POWER®

Larghezza spessore in mm -->	A vuoto		Lavorazione	
	410	510	410	510
Livello di potenza sonora - L _{WA} (EN ISO 3746)	97 / 83*)	94 / 83*)	101 / 91*)	97 / 91*)
Valori delle emissioni sul posto di lavoro - L _{PA} (EN ISO 11202)				
Posizione di lavoro 1 (lato di alimentazione)	82 / 69*)	79 / 71*)	87 / 79*)	83 / 76*)
Posizione di lavoro 2 (lato di asportazione)	81 / 69*)	85 / 72*)	84 / 78*)	88 / 77*)

*) = Rumorosità ridotta grazie all'albero pialla Silent-POWER®

Montaggio

5 Montaggio

5.1 Panoramica

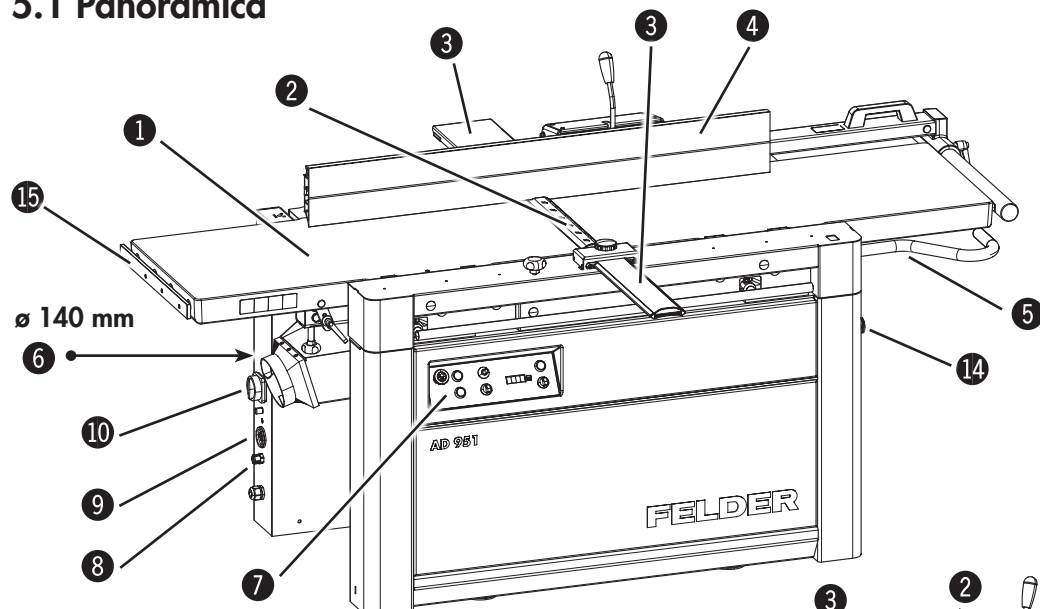


Fig. 5-1: Panoramica - AD 951

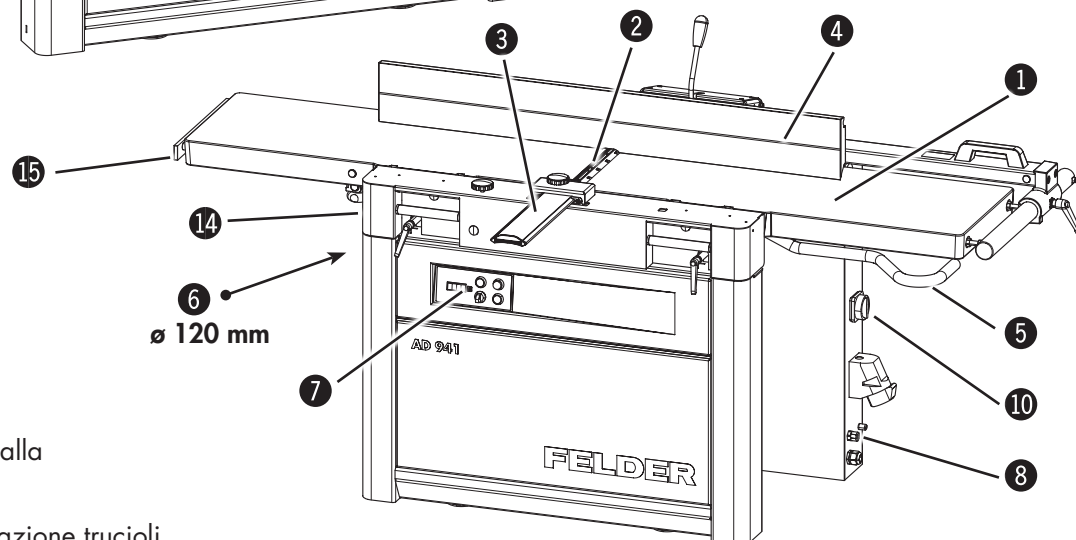


Fig. 5-2: Panoramica - A 941 / AD 941

- ① Pialla a filo
- ② Albero pialla
- ③ Copertura dell'albero pialla
- ④ Pianetto portaguida
- ⑤ Regolazione dell'asportazione trucioli
- ⑥ Attacchi d'aspirazione d
- ⑦ Pannello di comando
- ⑧ Contatto potenziale
- ⑨ Contatore ore uso macchina (Opzionale)
- ⑩ Interruttore principale
- ⑪ rullo di scorrimento materiale (Opzionale)
- ⑫ Tavolo spessore
- ⑬ Rulli della controtavola (Opzionale)
- ⑭ Tasto per l'arresto di emergenza
AD 941 - Opzionale
- ⑮ Sistema di supporto per prolunghe tavole
(Opzionale)
- ⑯ Ingrassatore Sistema di lubrificazione centralizzato
(opzione)

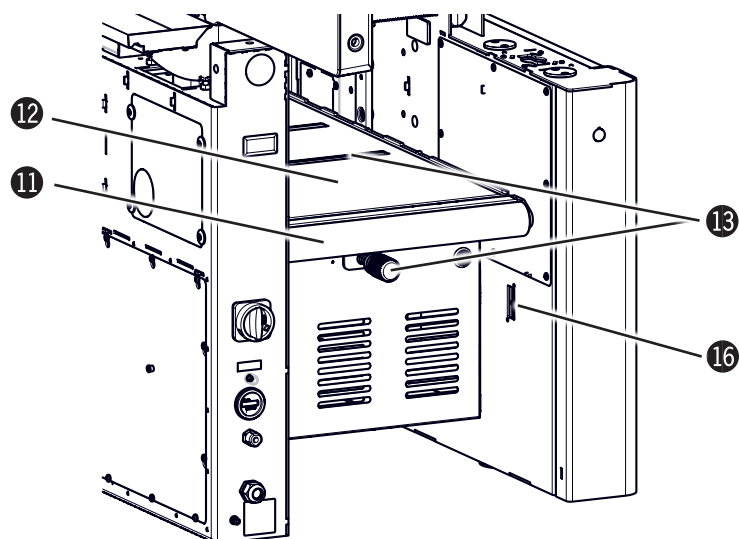


Fig. 5-3: Panoramica - Unità pialla a spessore

Montaggio

5.2 Targhetta del modello

Felder KG KR-Felder-Straße 1, A-6060 HALL in Tirol felder-group.com, info@felder-group.com +43 5223 58500, Fax +43 5223 56130			
TYPE :			
NR.:		Code:	
V:	PH:	HZ:	A:
KW:			
Baujahr / year of construction / ANNEE DE CONSTR.:			

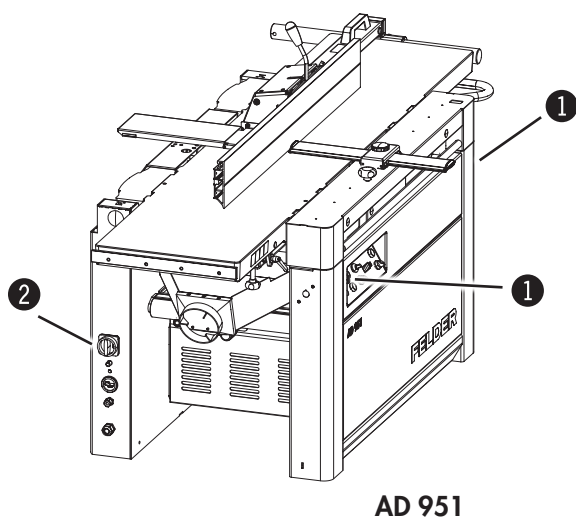
Sulla targhetta del modello sono riportati i seguenti dati:

- Denominazione del tipo
- Numero di macchina
- Tensione
- Fasi
- Frequenza
- Prestazioni
- Corrente
- Anno di fabbricazione
- Dichiarazione del produttore

Fig. 5-4: Targhetta del modello

5.3 Impianto elettrico

! **Attenzione!** La macchina è dotata di un finecorsa di sicurezza. L'albero pialla può girare solamente quando i piani pialla sono chiusi o la calotta di aspirazione è aperta.



1. L'interruttore principale è collocato sul lato posteriore della macchina. All'occorrenza, questo può essere bloccato con 3 lucchetti.
2. La macchina è dotata di un dispositivo di protezione del motore, che provvede a spegnerla in caso di sovraccarico.
3. **AD 951 (Norme di sicurezza rilevanti)**
La macchina è dotata di un tasto per l'arresto di emergenza e può essere avviata solamente quando questo è sbloccato

- 1 Tasto per arresto di emergenza
AD 941 - Opzionale
- 2 Interruttore principale

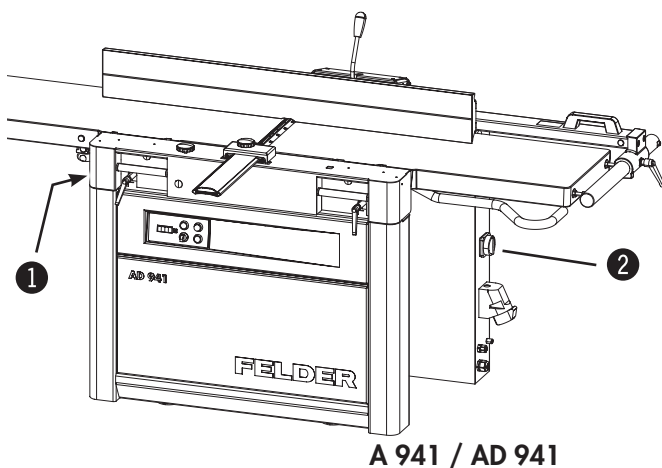


Fig. 5-5: Impianto elettrico

Montaggio

5.4 Dispositivo di frenata automatico

La macchina è dotata di un dispositivo di frenata automatico.

Si tratta di un freno a corrente continua senza bisogno di manutenzione. Tutte le regolazioni necessarie sono state effettuate al momento della produzione della macchina.

Il funzionamento del freno a corrente continua deve essere controllato ad intervalli regolari. Con l'utensile bloccato, il gruppo deve arrestarsi dopo 10 secondi.

In caso di problemi o malfunzionamenti, rivolgersi al servizio di assistenza FELDER KG.

5.5 Rulli d'entrata e d'uscita gommati (optional)

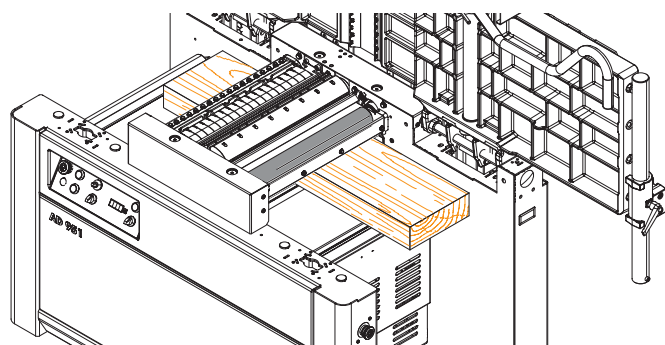


Fig. 5-6: Rulli d'entrata e d'uscita

I rulli d'entrata e d'uscita gommati consentono una lavorazione senza problemi di pezzi con un'asportazione trucioli ridotta o con spessore limitato.

„Sostituzione dei rulli d'entrata e d'uscita gommati“ si veda capitolo >Manutenzione e assistenza<

5.6 Pressore legno

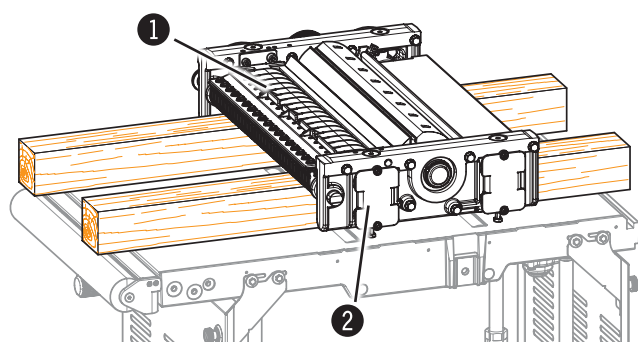


Fig. 5-7: Pressore legno

La barra di pressione articolata, in combinazione con il rullo d'entrata in gomma o segmentato, viene utilizzata per la lavorazione contemporanea di pezzi di diverso spessore (Spostamento massimo da pezzo a pezzo: 2 mm).

- ① Pressore legno
- ② rullo in entrata gommatato

Montaggio

5.7 Rullo di scorrimento materiale/Rulli della controtavola (optional)

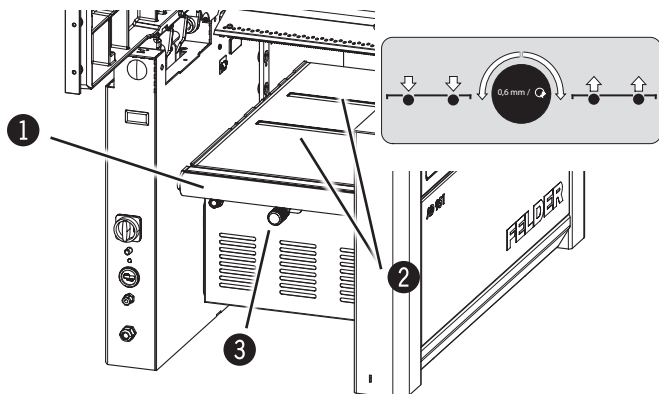


Fig. 5-8: Rullo di scorrimento materiale/Rulli della controtavola

Rullo di scorrimento materiale:

Rullo d'appoggio in entrata spessore (solo in combinazione con alzata elettrica)

Si vedano le istruzioni per il montaggio

Rulli regolabili della controtavola (optional):

Per la lavorazione di legno umido o resinoso (regolabile mediante leva di max. 0,5 mm).

- ① Rullo di scorrimento materiale
- ② Rulli della controtavola
- ③ Leva Rulli della controtavola

5.8 Accessori importanti



Nota bene:

Per ulteriori informazioni in merito agli accessori e agli aspiratori, consultare l'apposito catalogo.

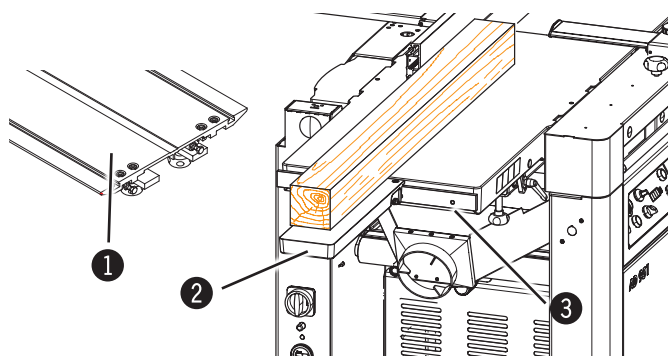


Fig. 5-9: Prolunghe del tavolo con accoppiamento a „F“

- ① Prolunga piano di lavoro „Alluminio“
- ② Prolunga piano di lavoro „Ghisa“
- ③ Sistema di fissaggio

Prolunga piano di lavoro „Alluminio“

Art. n. 01.2.140 (con accoppiamento „F“)

Prolunga piano di lavoro „Ghisa“

Art. n. 01.1.001 (con accoppiamento „F“)

Sistema di accoppiamento della prolunga del piano di lavoro

Art. n. 430-150

Prolunga con rullo per piano spessore

Art. n. 600-152

6 Trasporto, imballaggio e stoccaggio

6.1 Disposizioni di sicurezza



Attenzione! Danni a cose!

La macchina può venire danneggiata o rotta in caso di trasporto inadeguato.

All'atto del trasporto o del carico/scarico sussiste il pericolo di lesioni causato dalla caduta di pezzi.

Pertanto, si consiglia di seguire le indicazioni di sicurezza di seguito riportate:

- Non sollevare mai pesi sopra le persone.
 - Muovere sempre la macchina con grande cura e attenzione.
 - Utilizzare esclusivamente dispositivi di imbracatura e apparecchi di sollevamento idonei, con sufficiente capacità di carico.
 - La macchina non deve mai essere trasportata facendo presa su elementi sporgenti (ad es. tavoli spessore).
 - Durante il trasporto, fare attenzione al baricentro (pericolo di rovesciamento).
 - Assicurare la macchina contro eventuali sbandate laterali.
 - Le corde, le cinghie o altri apparecchi di sollevamento dovranno essere dotati di ganci di sicurezza.
 - Non utilizzare corde non integre o danneggiate.
 - Le corde e le cinghie non dovranno essere annodate.
 - Le corde e le cinghie non dovranno essere posizionate in corrispondenza di spigoli acuminati.
 - Effettuare il trasporto con estrema cura, evitando così possibili danni.
 - Evitare scuotimenti meccanici.
- In caso di trasporto via mare, l'imballaggio contenente la macchina dovrà essere a tenuta stagna e resistente alla corrosione (agente essicante).

6.2 Stoccaggio



Nota bene:

Conservare i colli sigillati fino all'installazione/montaggio, osservando le indicazioni per l'installazione e lo stoccaggio riportate sulla parte esterna.

Immagazzinare i colli seguendo esclusivamente le condizioni di seguito riportate:

- Non conservare all'aperto.
- Immagazzinare in un luogo asciutto e non polveroso.
- Non esporre a sostanze aggressive.
- Proteggere dai raggi del sole.
- Evitare scuotimenti meccanici.
- Temperatura di stoccaggio: da -10 a +50 °C
- Umidità massima dell'aria 60 %
- Evitare sbalzi di temperatura elevati (formazione di condensa).
- Lubrificare tutti i componenti scoperti della macchina (protezione antiruggine).
- In caso di stoccaggio prolungato (oltre i 3 mesi), lubrificare tutti i componenti scoperti della macchina (protezione antiruggine). Controllare regolarmente lo stato generale di tutti i componenti e dell'imballaggio. Ove necessario, rinfrescare o rinnovare l'imballaggio.
- In caso di stoccaggio in ambienti umidi, l'imballaggio contenente la macchina dovrà essere a tenuta stagna e anticorrosivo (agente essicante).

Trasporto, imballaggio e stoccaggio

6.3 Ispezione successiva al trasporto

All'arrivo, controllare immediatamente l'integrità e l'assenza di danni. Qualora vengano rilevati dei danni di trasporto visibili, non prendere in consegna la merce oppure accettarla con riserva. Annotare l'entità del danno sui documenti di trasporto/bolla di accompagnamento

del trasportatore e avviare il reclamo. Qualora vengano rilevati dei difetti non riscontrati immediatamente, provvedere a notificarli al più presto, dal momento che i diritti al risarcimento danni potranno essere esercitati esclusivamente entro i termini di reclamo vigenti.

6.4 Confezione

Nel caso in cui non venga stipulato un accordo per il ritiro dell'imballaggio, dividere i materiali in base alla tipologia e alle dimensioni e provvedere per l'ulteriore utilizzo o riciclaggio.



Attenzione! Effettuare lo smaltimento dei materiali d'imballaggio in modo eco-compatibile e conformemente alle disposizioni locali vigenti per lo smaltimento. All'occorrenza, incaricare una società per lo smaltimento.



Nota bene: Salvaguardia dell'ambiente! I materiali d'imballaggio sono molto utili e possono essere riutilizzati in maniera diversa oppure trattati e riciclati.

6.5 Trasporto



Attenzione! Danni a cose!

Il trasporto della macchina dovrà avvenire esclusivamente in base alle indicazioni riportate nelle istruzioni per il trasporto e per il montaggio allegate.

La macchina non deve essere sollevata dai piani pialla.

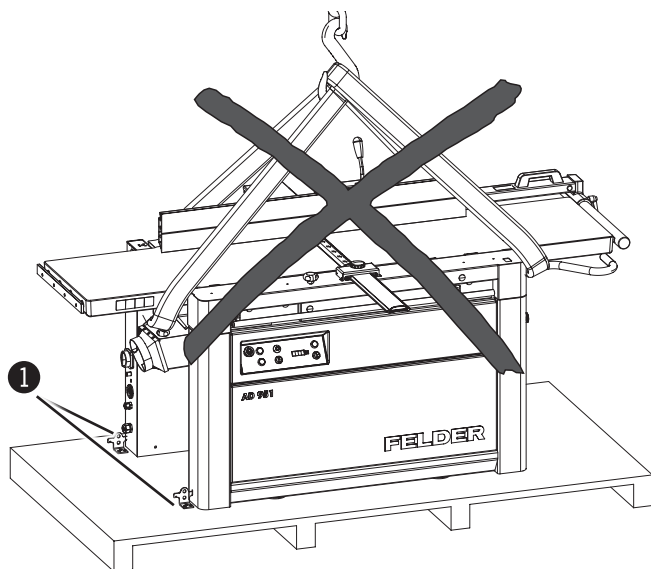


Fig. 6-1: Sollevamento vietato

La macchina viene fornita, parzialmente assemblata, su un pallet

La macchina viene fissata al pallet mediante degli angoli di trasporto.

Rimuovere i supporti angolari per il trasporto solo quando la macchina deve essere spostata dal pallet.

Durante lo scarico, fare attenzione a non sollevare mai la macchina facendo presa sui piani pialla.

La macchina può essere mossa solo con un carrello elevatore o un muletto.

1 Angolo per il trasporto

Trasporto, imballaggio e stoccaggio

6.6 Movimentazione



Attenzione! Pericolo di lesioni mediante un peso elevato.

Per scaricare senza problemi la macchina, è necessario l'intervento di due/tre aiutanti, anche in base all'allestimento.



Attenzione! Danni a cose! / Pericolo di rovesciamento

All'atto del sollevamento, prestare attenzione al baricentro (pericolo di ribaltamento). I mezzi di sollevamento (cinghie, catene e forche del carrello elevatore) devono essere posizionati il più esterni possibile negli interspazi.

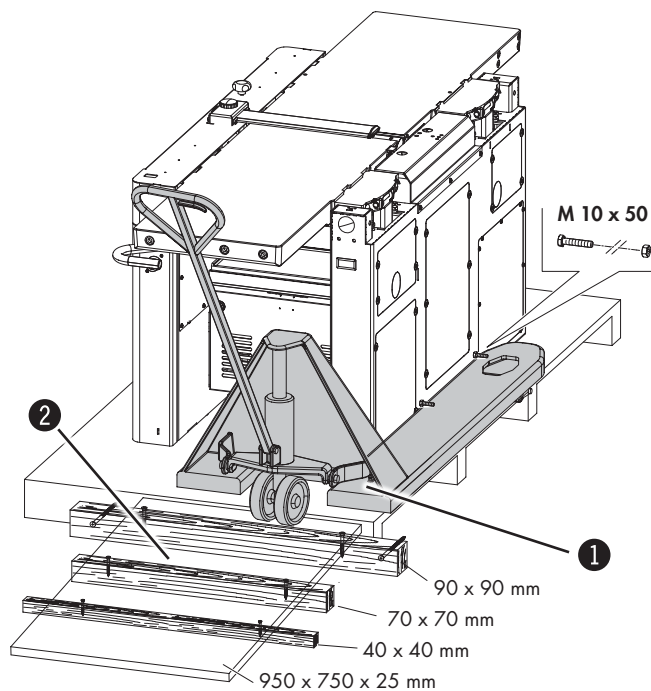


Fig. 6-2:: Scarico mediante carrello elevatore

Scarico mediante carrello elevatore:

Per scaricare la macchina dal pallet dovrà essere utilizzata una rampa, così come indicato nella figura riportata a lato

1. In caso di trasporto con carrello elevatore, avvitare il sostegno per il trasporto (optional) all'intelaiatura
2. All'atto del sollevamento, prestare attenzione al baricentro (pericolo di ribaltamento).
3. Con l'utilizzo di un carrello elevatore, rimuovere la macchina dal pallet

① Cavità vuote del telaio della macchina

② Rampa

Trasporto con carrello elevatore

1. Spostare le forche del carrello elevatore in modo tale che possano essere inserite nelle cavità vuote della macchina.
2. Il trasporto della macchina dovrà avvenire esclusivamente in base alle indicazioni riportate nelle istruzioni per il trasporto e per il montaggio allegate.

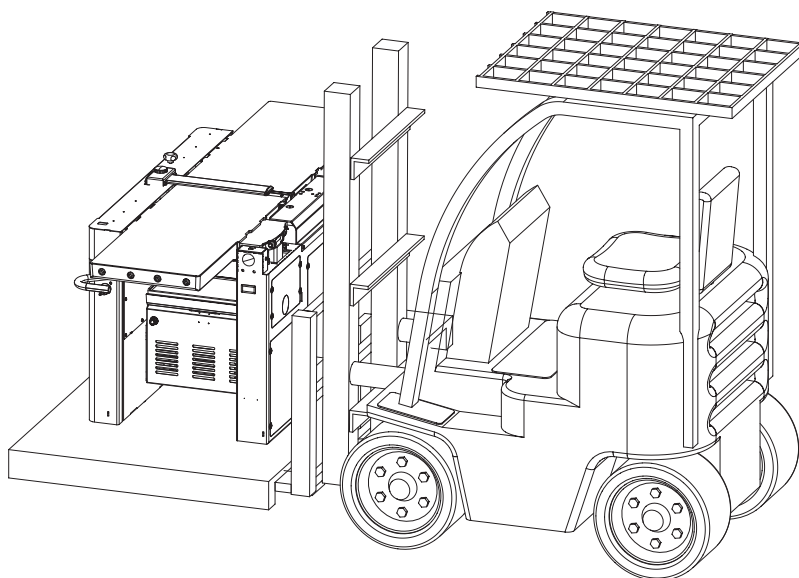


Fig. 6-3: Trasporto con carrello elevatore

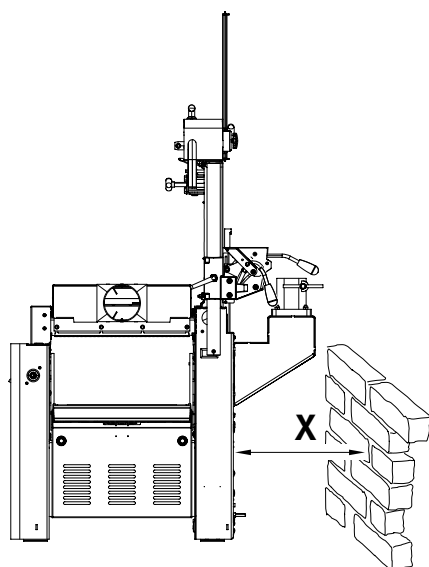
Trasporto, imballaggio e stoccaggio

6.7 Spazio necessario

i Nota bene: Creare uno spazio di movimento sufficiente.

Per l'utilizzo e la manutenzione, la macchina deve essere posizionata ad almeno 500 mm dalla parete e parallelamente alla direzione di lavorazione (misura X).

Per il comando e la manutenzione, attorno alla macchina dovrà esserci uno spazio d'azione di circa 2000 mm.

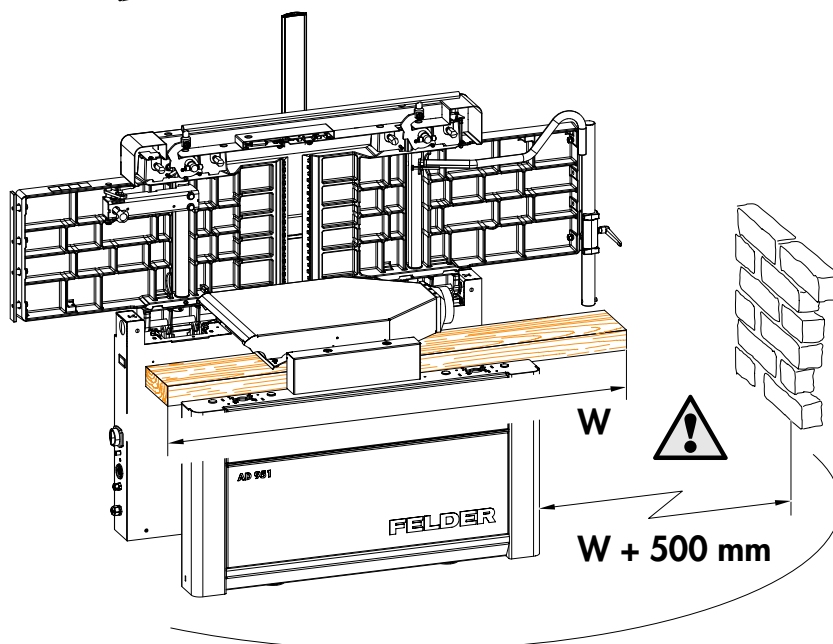


Requisiti del luogo di installazione:

- Temperatura di funzionamento/ambiente da +10 a +40 °C
- Resistenza e capacità di carico sufficiente della superficie di lavoro.
- Illuminazione sufficiente della postazione di lavoro.
- Schermatura o distanza sufficiente dalle postazioni di lavoro adiacenti.

Il luogo di posizionamento della macchina deve garantire uno spazio sufficiente per l'operatore, nonché tenere conto dello spazio necessario per la movimentazione dei pezzi (alimentazione, lavorazione, stoccaggio).

Fig. 6-4: Dimensioni



Attenzione! Danni a cose!

L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente all'interno di locali asciutti e con temperature non al di sotto dei 0° e non all'aperto.

Posizionamento e installazione

7 Posizionamento e installazione

7.1 Disposizioni di sicurezza



Attenzione! Pericolo di lesioni Il posizionamento e l'installazione scorretta possono portare a gravi danni a persone o cose. Pertanto, tali lavori dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale autorizzato, formato e con grande dimestichezza della macchina, osservando tutte le disposizioni di sicurezza.

- Creare uno spazio di movimento sufficiente. Qualora non vi sia una distanza sufficiente dai macchinari circostanti, dalle pareti o da altri oggetti fissi, durante la piallatura a spessore i pezzi forzati potrebbero rappresentare un pericolo.
- Provvedere a mantenere il luogo di lavoro pulito e ordinato. I componenti e gli utensili sciolti o sparsi sono fonte di incidenti.
- Installare i dispositivi di protezione conformemente alle norme e verificarne il funzionamento.



Attenzione! Pericolo di lesioni Una macchina incompleta, difettosa o danneggiata può portare a gravi danni alle persone o alle cose. Montare e installare solamente una macchina (e dei componenti) completamente integra.

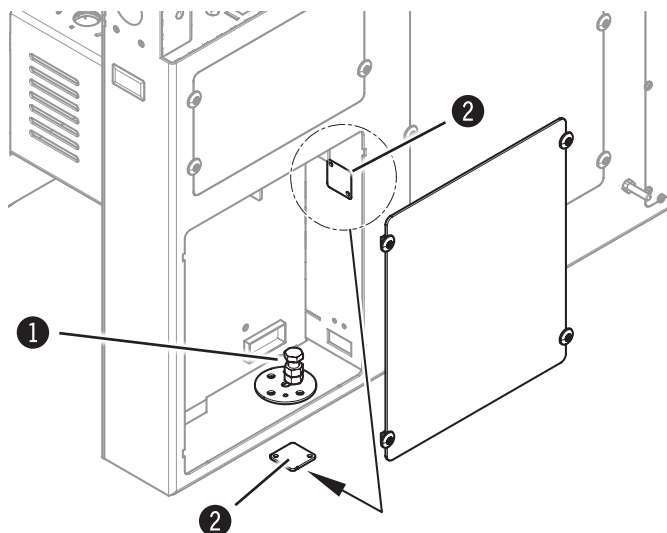


Attenzione! Danni a cose Mettere in funzione la macchina solamente ad una temperatura di funzionamento/ambiente compresa tra +10 e + 40 °C.
La mancata osservanza può portare all'insorgere di danni derivanti dallo stoccaggio.

7.2 Posizionamento e livellamento della macchina



Nota bene: Per garantire il funzionamento corretto e la stabilità della macchina, installarla con l'aiuto di una livella ad acqua. In presenza di pavimenti irregolari, livellare la macchina agendo sulla vite di regolazione o inserendo degli spessori.



Prima del posizionamento e dell'installazione, controllare l'integrità della macchina e l'assenza di difetti tecnici.

Il pavimento attorno alla macchina deve essere piano, ben mantenuto, sgombro da ostacoli e residui come trucioli e pezzi tagliati.

All'occorrenza, la macchina può essere fissata al pavimento con degli angoli per il trasporto.

- ① Vite di regolazione
- ② Piastra in acciaio (In base alla dotazione)

Fig. 7-1: Allineamento della macchina

Posizionamento e installazione

7.3 Protezione di trasporto della cappa di aspirazione

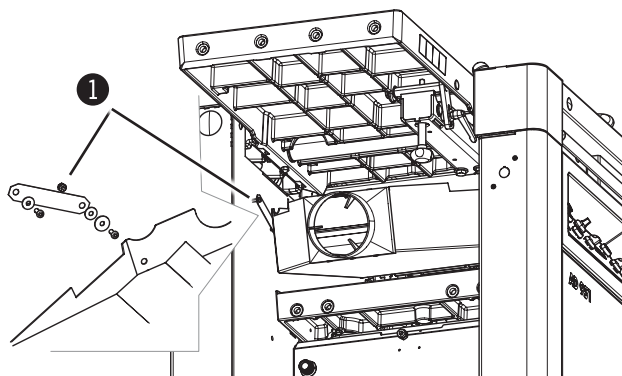


Fig. 7-2: Piastrina di fermo per il trasporto

Piastrina di fermo per il trasporto

Per il trasporto, le piastrine di fermo sono avvitate alla cappa di aspirazione. Prima della messa in funzione, provvedere a rimuoverle.

- ① Piastrina di fermo per il trasporto

7.4 Montaggio dell'albero guida

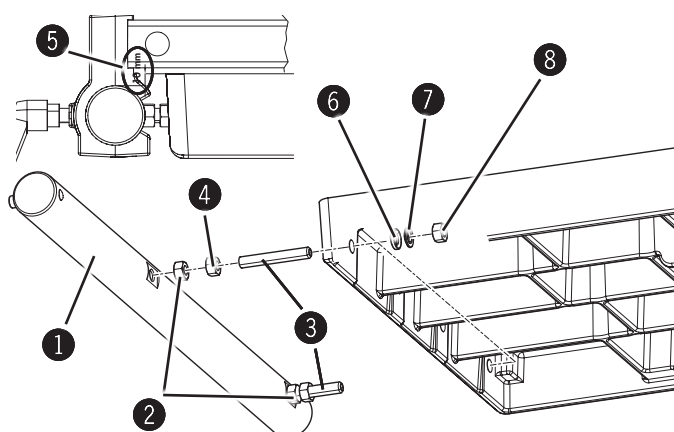


Fig. 7-3: Albero guida

Avvitare la vite senza testa con intaglio all'albero guida e fissare con un controdado.

Svitare il dado dalla vite senza testa con intaglio e fissare al piano pialla mediante giunti sferici e dadi. Infine, regolare la dimensione (10 mm) mediante un calibro a corsoio spostando il dado.

- | | |
|---------------------------------|----------------------|
| ① Albero guida | ⑤ Calibro a scorsoio |
| ② Dado 1 | ⑥ Giunto sferico 1 |
| ③ Vite senza testa con intaglio | ⑦ Giunto sferico 2 |
| ④ Dado 2 | ⑧ Dado 3 |

7.5 Montare la copertura posteriore dell'albero pialla

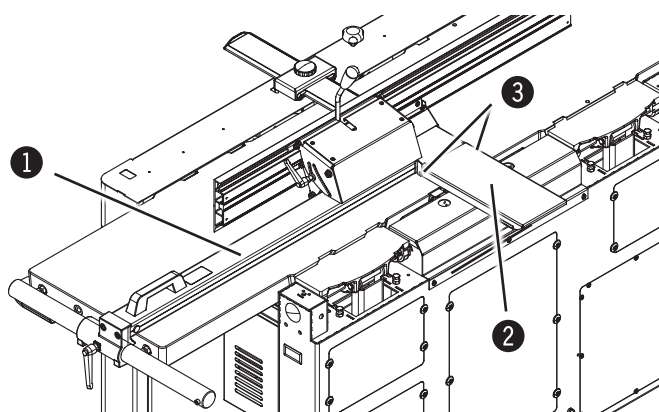


Fig. 7-4: Protezione a ponte

1. Montaggio della guida pialla:
 - Posizionare la guida pialla sul piano pialla d'alimentazione
2. Montare la copertura posteriore dell'albero pialla:
 - Copertura: inserirla nella guida combinata
 - Vite di bloccaggio: serrare

- ① Guida pialla
② Copertura
③ Vite di bloccaggio

7.6 Montaggio della protezione a ponte della controguida



Attenzione! Pericolo di lesioni! i coltelli piallatori sono molto affilati.

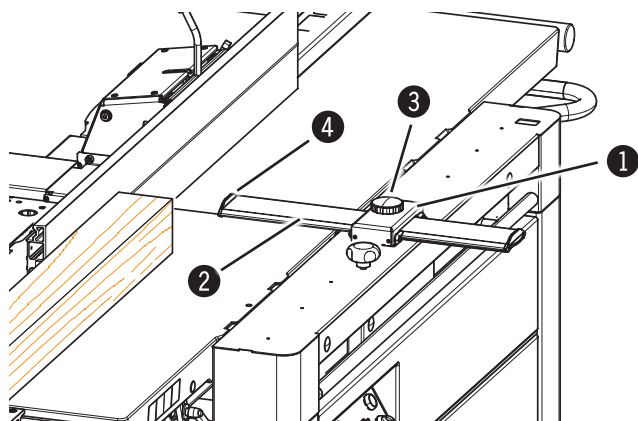


Fig. 7-5: Protezione a ponte

1. Vite di bloccaggio: allentare
Tappo terminale: estrarlo dalla controguida
2. Controguida: infilarla nel braccio della protezione a ponte
Tappo terminale: inserirlo nella controguida
3. Vite di bloccaggio: serrare

- ① Braccio della protezione a ponte
- ② Controguida
- ③ Vite di bloccaggio
- ④ Tappo terminale

7.7 Montaggio del rullo di scorrimento del pezzo / Sistema di accoppiamento della prolunga del piano di lavoro (Opzionale)

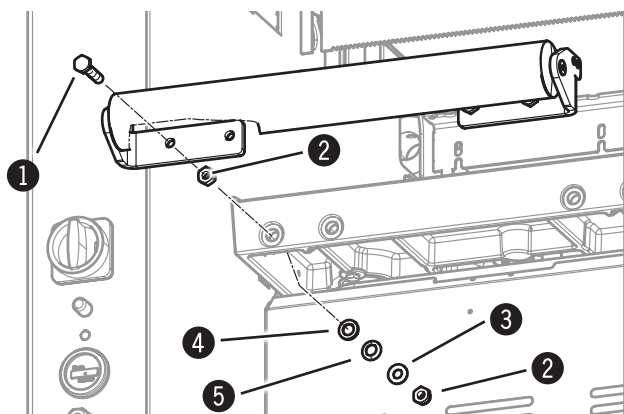


Fig. 7-6: Rullo di scorrimento materiale

- ④ Giunto sferico 1
- ⑤ Giunto sferico 2

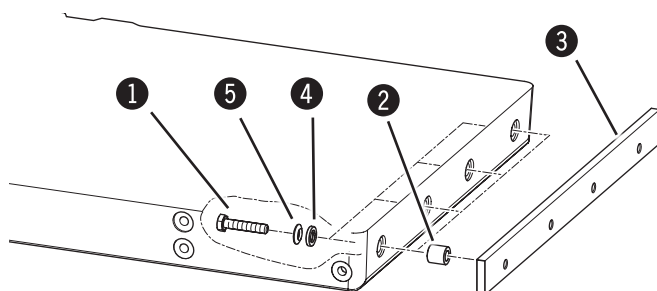


Fig. 7-7: Prolunga piano di lavoro

Montaggio del rullo di scorrimento del pezzo

1. Fissare leggermente il rullo di scorrimento con il sostegno in lamiera premontato al tavolo spessore, mediante viti e rosette.
2. Infine, regolare l'altezza del rullo di scorrimento del pezzo utilizzando un pezzo piatto.
3. Dopo aver impostato l'angolarità, serrare bene le viti.

- ① Vite
- ② Controdado
- ③ Rosetta

Montaggio del sistema di accoppiamento:

Inserire la vite nei giunti sferici. Infilarne l'unità premontata sul lato inferiore del tavolo. Inserire il tubetto distanziatore sulla vite e avvitare la bandella del tavolo (non serrare eccessivamente). Infine, misurare la distanza (10 mm) a sinistra e a destra mediante un calibro a corsoio; regolare la bandella del tavolo agendo leggermente con un martello e serrare le viti.

- ① Vite
- ② Tubetto distanziatore
- ③ Bandella del tavolo

Posizionamento e installazione

7.8 Aspirazione



Attenzione! Pericolo di lesioni! I tubi flessibili di aspirazione devono essere difficilmente infiammabili, nonché buoni conduttori elettrici. Pertanto, utilizzare esclusivamente tubi flessibili originali FELDER.



Nota bene: In linea di massima, durante l'utilizzo ogni macchina deve essere dotata di un'aspirazione corretta. Una presa ad avviamento differito è disponibile come accessorio.

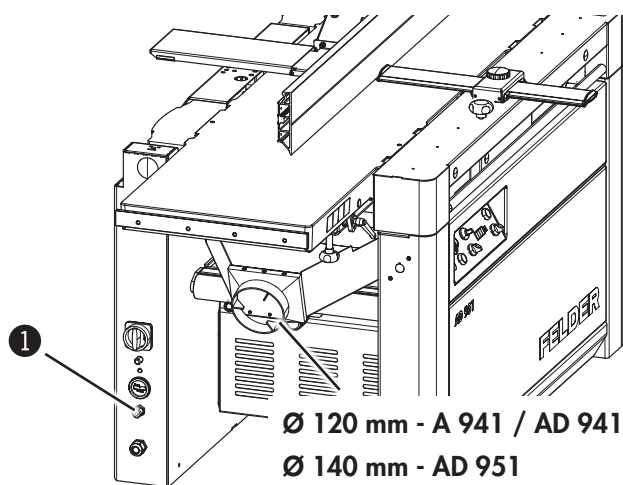


Fig. 7-8: Collegamenti/Attacco aspiratore-Ø:

① Contatto a potenziale zero

- La capacità d'aspirazione deve essere sufficiente al fine di generare le depressioni richieste e una velocità dell'aria pari a 20 m/s in corrispondenza del raccordo. (Si veda la sezione „Dati tecnici“)
- Controllare la velocità dell'aria precedentemente alla prima messa in funzione e dopo eventuali modifiche sostanziali.
- Il dispositivo di aspirazione deve essere controllato precedentemente alla prima messa in funzione, nonché quotidianamente per verificare difetti evidenti e mensilmente per constatarne l'efficacia.
- L'aspirazione deve essere collegata alla macchina in modo tale che essa funzioni obbligatoriamente insieme alla stessa.
- I tubi flessibili di aspirazione devono presentare una conduttività elettrica e devono essere collegati a terra contro le cariche elettrostatiche.
- Per rimuovere la polvere accumulata, fare ricorso esclusivamente a procedimenti di aspirazione adeguati.

7.9 Contatto potenziale

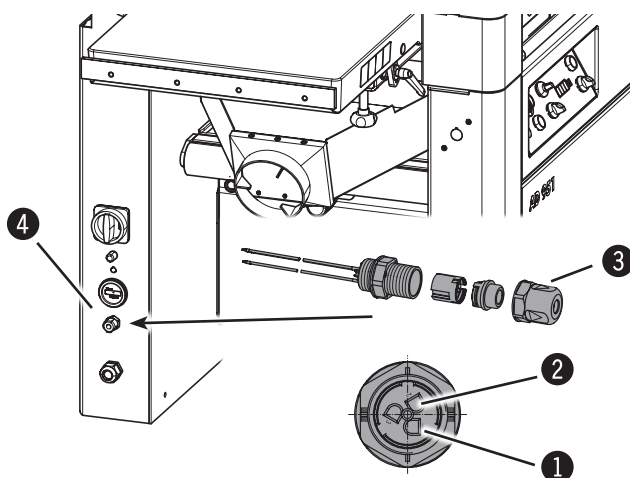


Fig. 7-9: Contatto potenziale

Raccordo all'impianto di aspirazione

La macchina può essere collegata attraverso il contatto a potenziale zero in base alle indicazioni di seguito riportate:

- Tranciare a livello i cavetti
- Inserire nei fori 1 e 2 e spingere il connettore a spina
- Avvitare la vite a testa zigrinata del connettore a spina
- I cavetti vengono automaticamente collegati all'alimentazione elettrica mediante un collegamento a bloccaggio

- ① Foro 1
- ② Foro 2
- ③ Vite a testa zigrinata
- ④ Contatto a potenziale zero

Posizionamento e installazione

7.10 Collegamento elettrico



Attenzione! Pericolo causato da corrente elettrica!

I lavori necessari dovranno essere svolti esclusivamente da tecnici elettricisti specializzati.



Attenzione! Danni a cose!

Prima di effettuare il collegamento all'alimentazione elettrica, confrontare i dati riportati sulla targhetta del modello con quelli della rete elettrica e provvedere all'allacciamento solo se conformi.



Nota bene: La scatola di comando della macchina non deve essere aperta senza l'autorizzazione esplicita del servizio assistenza clienti FELDER. In caso contrario, si estingueranno tutti i diritti di garanzia.



Attenzione! Danni a cose!

La macchina deve essere protetta mediante un interruttore automatico (incluso Interruttore di protezione FI).

Nelle macchine con convertitore di frequenza:

È necessario montare un differenziale tipo B $\geq 300\text{mA}$ sensibile a ogni variazione di corrente.

Il dimensionamento del valore di corrente per il dispositivo di protezione da sovracorrente e l'interruttore differenziale può (ad es.) essere ricavato dallo schema elettrico.

I tempi di disinserimento secondo EN 60204-1 devono essere rispettati.

La verifica dell'impedenza dell'anello di guasto e dell'idoneità d'uso del dispositivo di protezione contro le sovracorrenti deve essere svolta nel luogo in cui la macchina viene collocata!

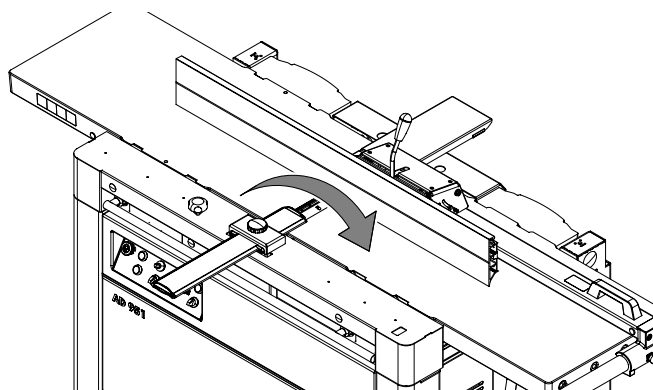


Fig. 7-10: Senso di rotazione - Pialla

1. Collegare il connettore all'alimentazione elettrica.
2. Accendere brevemente la macchina.
3. All'arresto graduale del motore, controllare il senso di rotazione.
4. In caso di variazione necessaria del senso di rotazione, scambiare sul cavo di alimentazione le due fasi.

Requisiti degli allacciamenti elettrici

- La macchina deve essere collegata a terra con un apposito conduttore.
- La variazione di tensione nella rete elettrica può ammontare a $\pm 10\%$ massimo.
- Il quadro elettrico ad armadio deve essere dotato di un interruttore di potenza (DIN VDE 0641).
N. di poli: 3 (con motore a corrente trifase)
- La macchina deve essere collegata esclusivamente a reti TN (con conduttore neutro a terra). (solo 3x400V)
- Protezione: si veda lo schema elettrico
Caratteristica di sgancio C
- Cavo di collegamento: H07RN-F
Standard 3x 2,5 mm² / 5x 2,5 mm²
Opzionale 3x 230 V 4x 4,0 mm²
Opzionale 7,35 kW 4x 4,0 mm²
- L'alimentazione di corrente deve essere protetta contro eventuali danni (ad es., tubo armato).
- Il cavo di allacciamento dovrà essere posizionato in modo tale da evitare la formazione di piegature e punti di abrasione e la possibilità, per persone o cose, di inciampare.



Nota bene: Il cavo elettrico della macchina viene fornito con l'estremità aperta, ossia senza spina.

Inoltre, il cliente dovrà provvedere a dotare il cavo elettrico di una spina conforme all'alimentazione e alle disposizioni locali.

La sorgente di corrente deve avere una presa ad innesto idonea (per un motore a corrente trifase CEE).

8 Regolazione e allestimento

8.1 Disposizioni di sicurezza



Attenzione! Pericolo di lesioni Eventuali operazioni di regolazione e preparazione scorrette possono portare a gravi danni a persone o cose. Pertanto, tali lavori dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale autorizzato, formato e con grande dimestichezza della macchina, osservando tutte le disposizioni di sicurezza.

- Prima dell'inizio dei lavori, la macchina deve essere spenta ed assicurata contro il riavvio.
- Prima di iniziare a lavorare, dovrà essere controllata l'integrità della macchina e l'assenza di anomalie.
- Creare uno spazio di movimento sufficiente.
- Provvedere a mantenere il luogo di lavoro pulito e ordinato. I componenti e gli utensili sciolti o sparsi sono fonte di incidenti.
- Installare i dispositivi di protezione conformemente alle norme e verificarne il funzionamento.

8.2 Regolazione dell'asportazione trucioli

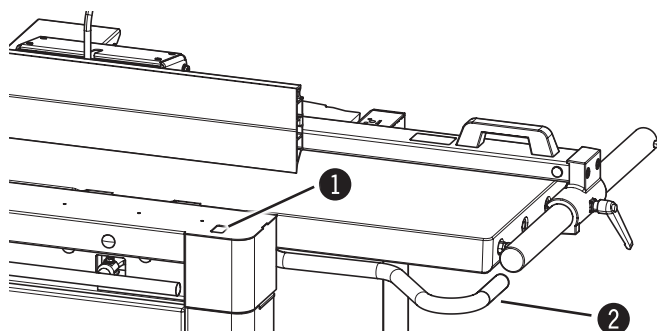


Fig. 8-1: Protezione a ponte

La regolazione dell'asportazione trucioli avviene sul piano pialla di alimentazione.

Muovere la leva fino a quando non si raggiunge il valore desiderato sulla scala

- ① Scala
- ② Leva



Nota bene: L'asportazione trucioli massima per ciascuna fase di lavorazione è di 5 mm.

L'asportazione trucioli massima dipende direttamente dai seguenti fattori:

- Larghezza del pezzo
- Tipologia di legno (legno massiccio o tenero)
- Umidità del legno
- Velocità di avanzamento
- Albero pialla (2 o 4 Coltelli per albero pialla)
- Coltelli per albero pialla (SS, HS, HW)
- Potenza del motore

8.2.1 Regolazione del giunto



Nota bene: La macchina è stato tarato in fabbrica in modo tale che, in presenza di un pezzo lungo 2 m, si crei un giunto aperto di ca. 0,2-0,5 mm (Regolazione standard). In presenza di requisiti particolari (giunto a punta, aperto o diritto), la posizione del piano pialla alimentatore deve essere regolata in base alla sporgenza dei coltelli: Contattare i tecnici di servizio

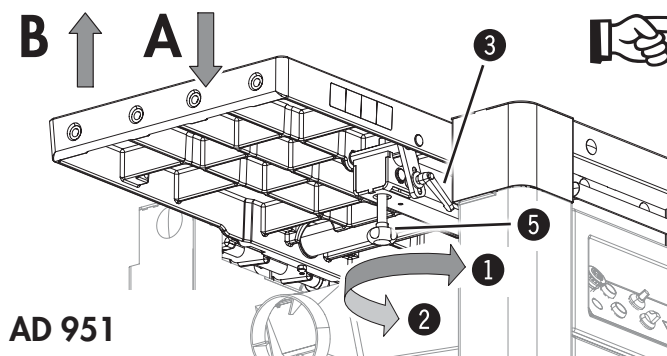
Regolazione e allestimento

8.3 Regolazione verticale del piano pialla di asportazione

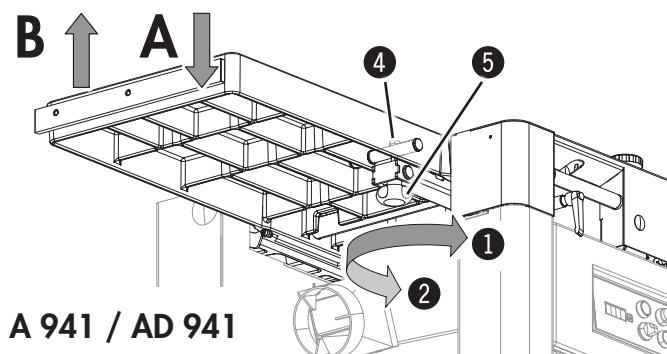


Attenzione! Danni a cose!

Attenersi scrupolosamente alle impostazioni descritte nel presente documento. I valori indicati sono valori di riferimento e devono essere testati utilizzando alcuni pezzi di prova.



AD 951



A 941 / AD 941

Fig. 8-2: piano pialla di asportazione

- ③ Leva di bloccaggio semplice (AD 951)
- ④ Controdado (A 941 / AD 941)
- ⑤ Vite a testa zigrinata

Regolazione in direzione „A“

Senso di rotazione ①

Piano pialla sotto alla sporgenza dei coltelli

Regolazione in direzione „B“

Senso di rotazione ② :

Piano pialla sopra la sporgenza dei coltelli

Spegnere la macchina e assicurarla contro il riavvio!

AD 951:

1. Allentare la leva di bloccaggio semplice.
2. Regolazione di precisione mediante la vite a testa zigrinata.
(girare, fino a quando non viene raggiunta l'altezza desiderata del piano pialla)
3. Bloccare la leva di bloccaggio semplice.
4. Allentare la vite a testa zigrinata.
(ca. 1/4 Giro)

A 941 / AD 941

1. Allentare il controdado.
2. Regolazione di precisione mediante la vite a testa zigrinata.
(girare, fino a quando non viene raggiunta l'altezza desiderata del piano pialla)
3. Fissare bene il controdado.

8.3.1 Controllare la regolazione con il calibro



Attenzione! Pericolo di lesioni! i coltelli piallatori sono molto affilati. Si consiglia pertanto di maneggiarli con cautela. In particolare quando l'albero pialla viene girato a mano.

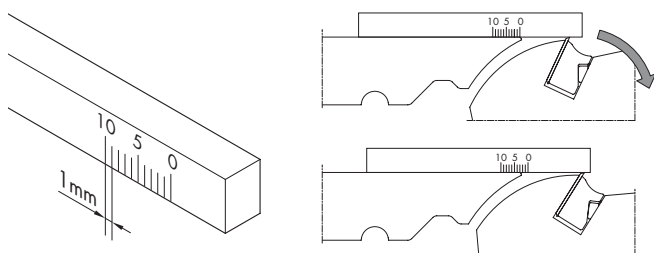


Fig. 8-3: Controllare il coltello piallatore

1. Preparare il calibro come raffigurato nell'immagine a lato.
2. Impostare il calibro a „0“ sullo spigolo del piano pialla di asportazione.
3. Girare a mano l'albero pialla.
4. Il coltello piallatore dovrà trascinare il calibro per 2-3 mm (regolazione usuale)

Regolazione e allestimento

8.4 Regolare guida pialla

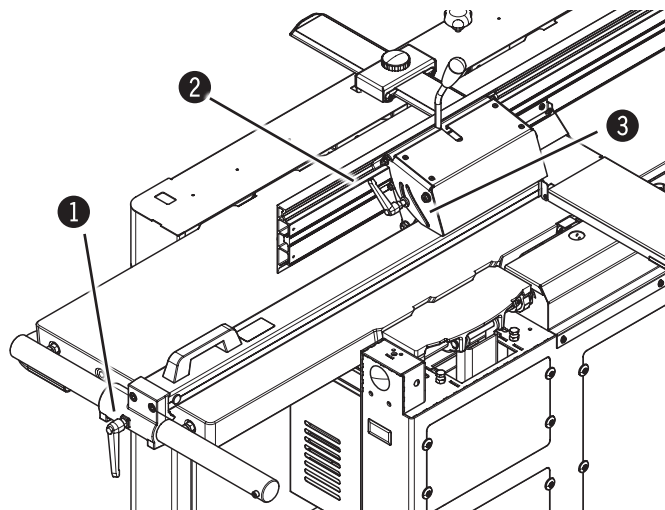


Fig. 8-4: Guida

La macchina è dotata di una guida per il pezzo.

La guida è inclinabile (90°-45°).

- Aprire la leva di bloccaggio semplice
- Impostare l'angolo desiderato (Scala)
- Chiudere tutte le leve di bloccaggio semplici

Spostamento, Bloccare, Convertire

- Aprire la leva eccentrica e spostare la guida

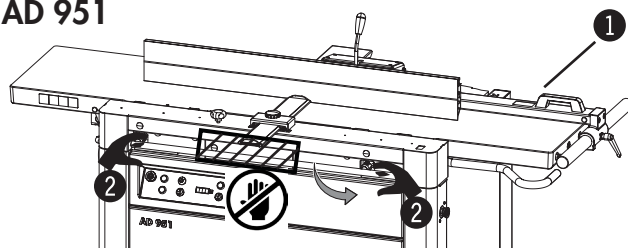
- ① Leva eccentrica
- ② Leva di bloccaggio semplice
- ③ Scala

8.5 Conversione dalla pialla a filo alla pialla a spessore



Attenzione! Pericolo di schiacciamento!

AD 951



A 941 / AD 941

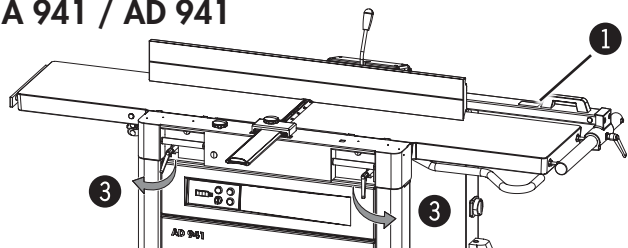


Fig. 8-5: Piano pialla

- Bloccare la guida pialla (si veda l'adesivo sulla guida).

AD 951

Per lo sbloccaggio, spostare la leva in avanti. Pericolo di schiacciamento!

A 941 / AD 941

Allentare ed estrarre la leva di bloccaggio semplice.

- Ruotare completamente i piani pialla.
- Ruotare la cappa di aspirazione.

- ① Adesivo
- ② Spingere in avanti la leva
- ③ Allentare la leva di bloccaggio semplice

Chiudere i piani pialla secondo la sequenza invertita.

Fare attenzione che il tavolo spessore si trovi almeno 240 mm sotto all'albero pialla.

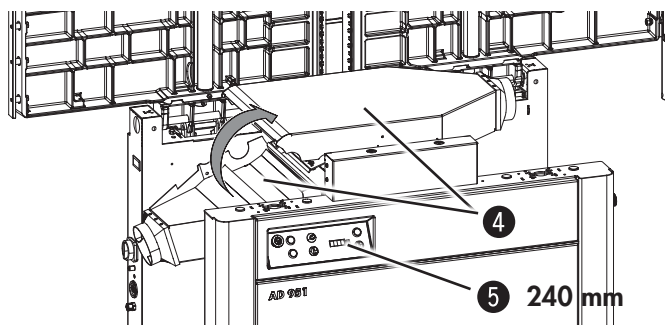


Fig. 8-6: Tavolo spessore

- ④ Cappa di aspirazione
- ⑤ Display digitale

Regolazione e allestimento

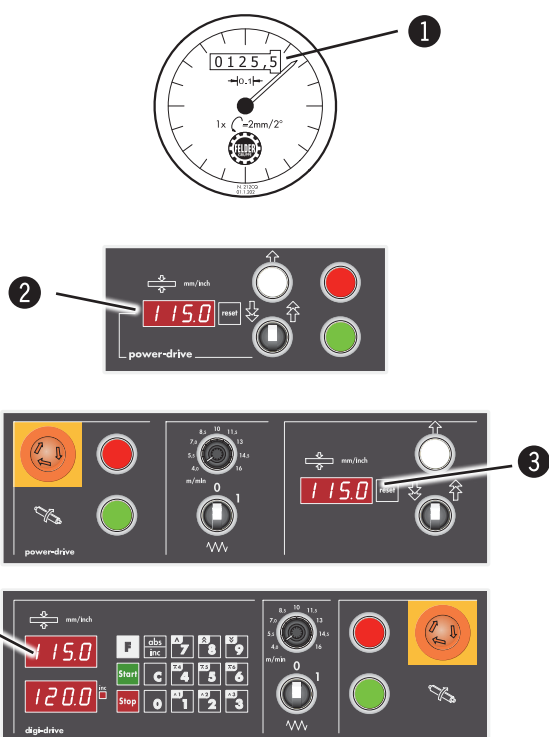
8.6 Regolazione dell'altezza dello spessore

! **Attenzione! Danni a cose!**
Prima di modificare l'altezza spessore (soprattutto verso il basso), verificare l'assenza di pezzi o altri oggetti sotto il piano spessore (pericolo di incuneamento).

i **Nota bene:** L'asportazione trucioli massima per ciascuna fase di lavorazione è di 5 mm.
Regolare il tavolo spessore dal basso verso l'alto per compensare il gioco del filetto.

L'asportazione trucioli massima dipende direttamente dai seguenti fattori:

- Larghezza del pezzo
- Tipologia di legno (legno massiccio o tenero)
- Umidità del legno
- Velocità di avanzamento
- Albero pialla (2 o 4 Coltelli per albero pialla)
- Coltelli per albero pialla (SS, HS, HW)
- Potenza del motore



Lo spessore della pialla è a regolazione continua (tra 3 e 250/254 mm).

Il valore impostato può essere visualizzato sul display o sull'orologio digitale, con una precisione pari al decimo di millimetro.

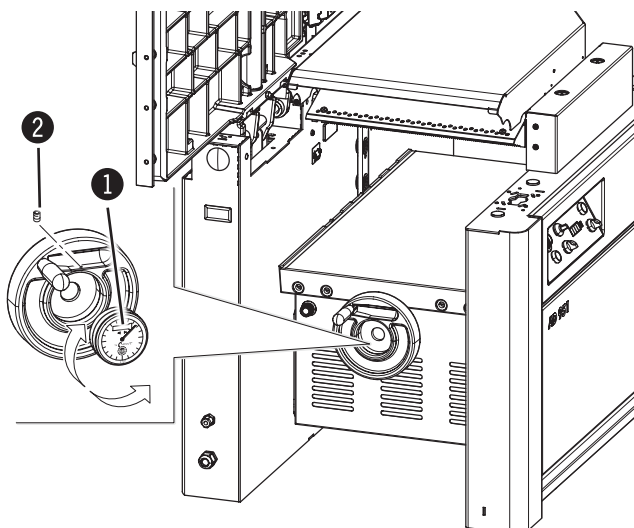
- ① Orologio digitale
- ② Equipaggiamento „Power-Drive“ (AD 941)
- ③ Equipaggiamento „Power-Drive“ (AD 951)
- ④ Equipaggiamento „Digi-Drive“ (AD 951)

Fig. 8-7: Varianti di controllo

Regolazione e allestimento

8.7 Regolazione altezza tavolo spessore con volantino

i Nota bene:
Regolare il tavolo spessore dal basso verso l'alto per compensare il gioco del filetto.



Durante il trasporto è possibile che gli orologi digitali perdano le impostazioni originali. Per una regolazione esatta, prelevare l'orologio allentando la vite di bloccaggio dal volantino e girare fino a quando non viene visualizzato il valore di un pezzo di prova precedentemente lavorato.

Riposizionare l'orologio nuovamente nel volantino e fissare attentamente con la vite di bloccaggio.

- ① Orologio digitale
- ② Vite di bloccaggio

Digi-Drive o Power-Drive:
Procedura: Vedi pagina seguente

Fig. 8-8: Dotazione standard (con volantino)

8.8 Equipaggiamento „Power-Drive“

i Nota bene:
Regolare il tavolo spessore dal basso verso l'alto per compensare il gioco del filetto.

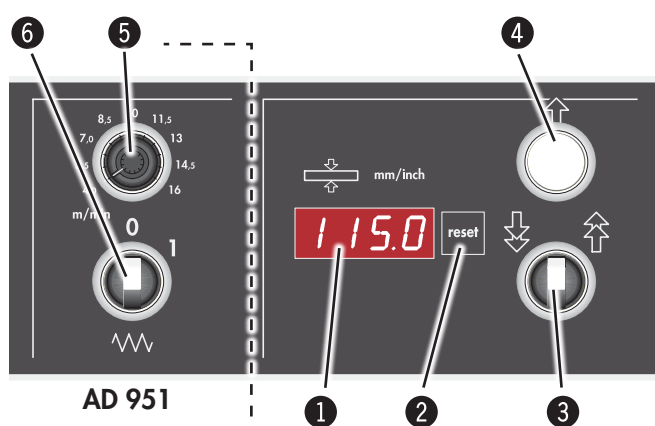


Fig. 8-9: Power-Drive

- ① Indicazione del valore effettivo
- ② Tasto Reset
- ③ Interruttore di corsa rapida
- ④ Regolazione dello spessore pialla
- ⑤ Potenzimetro
- ⑥ ON / OFF per l'avanzamento

Regolazione dello spessore pialla:

- Regolazione dello spessore pialla mediante tasto con fasi 0,1 mm / 0,005".
- Per la regolazione, azionare mediante l'interruttore di spostamento rapido

Regolazione dei comandi:

- Regolare il tavolo spessore su 20 mm/0,790" (mediante un pezzo di prova).
- Premere il tasto Reset per 10 secondi

Conversione mm/pollici

- Premere il tasto Reset durante l'accensione (interruttore principale)

Regolazione e allestimento

8.9 Equipaggiamento „Digi-Drive“ (AD 951)

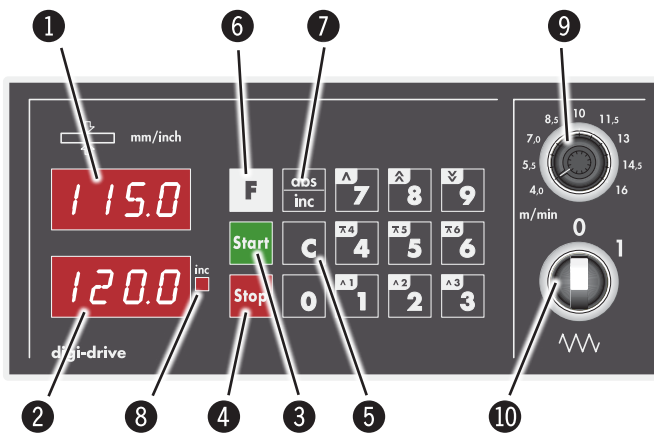


Fig. 8-10: Digi-Drive

- ① Indicazione del valore effettivo
- ② Indicazione del valore nominale
- ③ Avviamento del posizionamento
- ④ Arresto del posizionamento, cancellazione dei messaggi di errore
- ⑤ Cancellazione dell'ultima immissione

- ⑥ **Azionamento lungo:**
Conversione tra livello parametri e funzionamento manuale/di controllo.
Azionamento breve:
Regolazione manuale:
>> Spostamento rapido verso l'alto/il basso
> Movimento lento verso l'alto in
0,1 mm/0,005" fasi.
1-3, 4-6 Valori di controllo
- ⑦ **ABS>INC:**
Conversione tra dimensione assoluta e incrementale.
Al livello parametri: modificare o salvare i parametri.
- ⑧ **LED - Inc lampeggia:**
La regolazione si basa sul funzionamento a dimensione incrementale.
- ⑨ Potenziometro
- ⑩ Interruttore - ON / OFF per l'avanzamento

8.9.1 Regolazione dei comandi

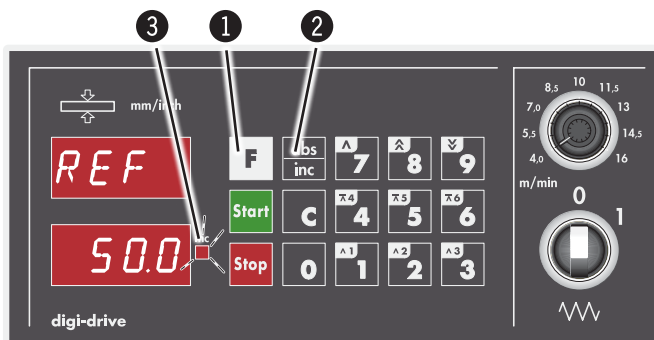


Fig. 8-11: Regolazione dei comandi

- ① Tasto F
- ② Tasto di memorizzazione (ABS>INC)
- ③ LED - Inc

Durante il trasporto, le regolazioni potrebbero subire delle modifiche. Pertanto, seguire i passi di seguito riportati dopo aver effettuato l'installazione.

- Lavorare un pezzo di prova e misurare attentamente.
- Premere il tasto F per 5 secondi
- Sul display appare la scritta „REF“ e l'ultima calibrazione.
- Premere il tasto ABS>INC (Il LED lampeggia)
- Inserire il valore misurato.
- Memorizzare il valore del parametro con il tasto ABS>INC.
- Il valore di taratura viene rilevato come valore effettivo.



Attenzione! Inserire anche il primo valore decimale (ad es. 1-2-0-0 per 120 mm)!

Regolazione e allestimento

8.9.2 Valori di controllo



Nota bene:

Ai tasti 1-3 e 4-6 possono venire attribuiti valori di controllo.

1-3: Posizionamento incrementale / 4-6: Posizionamento assoluto

8.9.3 Regolazione dei valori di controllo

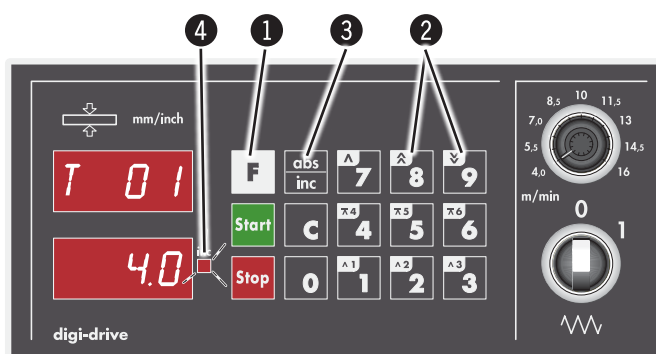


Fig. 8-12: Valori di controllo

- ① Tasto F
- ② Tasto 8 / 9: Scegliere il parametro
- ③ Tasto di memorizzazione (ABS>INC)
- ④ LED - Inc

- Premere il tasto F per 5 secondi
Sul display appare la scritta „REF” e l’ultima calibrazione.
- Con i tasti 8/9: Selezionare i parametri (ad es. T01 per il valore su “1”) e premere il tasto ABS>INC.
- Il LED lampeggia. Inserire il valore desiderato.
- Memorizzare il valore del parametro con il tasto ABS>INC; nella finestra del valore effettivo apparirà il parametro successivo.
- Terminare l’inserimento dei parametri con il tasto F o dopo alcuni secondi la regolazione tornerà in modalità di comando.



Attenzione! Inserire il primo numero decimale (ad es. 4-0 per 4 mm)!

8.9.4 Avviamento dei valori di controllo

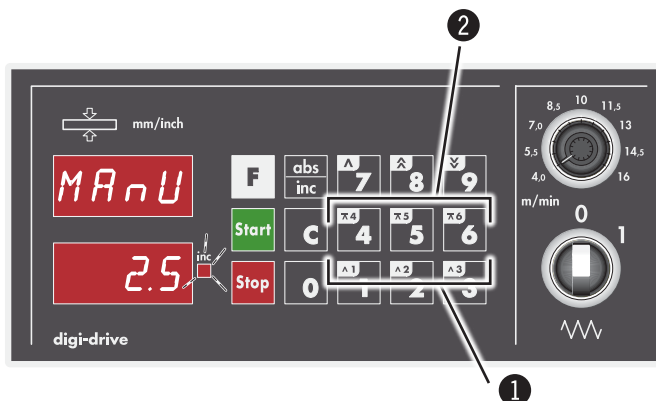


Fig. 8-13: Avviamento dei valori di controllo

- ① 1-3: Posizionamento incrementale
- ② 4-6: Posizionamento assoluto

- Premere il tasto F.
- Sul display appare: MANU
- Richiamare i valori memorizzati (1, 2, 3 o 4, 5, 6).
- Iniziare il posizionamento mediante il tasto Start. Il tavolo spessore si sposta del valore memorizzato (1, 2, 3) e/o nella posizione salvata (4, 5, 6).

Regolazione e allestimento

8.9.5 Posizionamento assoluto

- Inserire la posizione desiderata con le cifre.
- Iniziare il posizionamento mediante il tasto Start.
Il tavolo spessore si dispone nella posizione indicata.



Attenzione! Inserire anche il primo valore decimale (ad es. 1-2-0-0 per 120 mm)!

8.9.6 Posizionamento incrementale

- Dopo aver premuto il tasto inc/abs, la regolazione viene commutata sull'inserimento delle misure incrementali.
LED: lampeggia Inc: il comando lavora in funzionalità „dimensione incrementale“.
- Inserire la corsa desiderata utilizzando le cifre.
- Iniziare il posizionamento mediante il tasto Start.
Il tavolo spessore si posiziona in corrispondenza del valore immesso.
- Il controllo rimane in modalità incrementale fino a quando non viene premuto nuovamente il tasto ABS>INC.



Attenzione! Inserire il primo numero decimale (ad es. 4-0 per 4 mm)!

8.9.7 Conversione mm/pollici

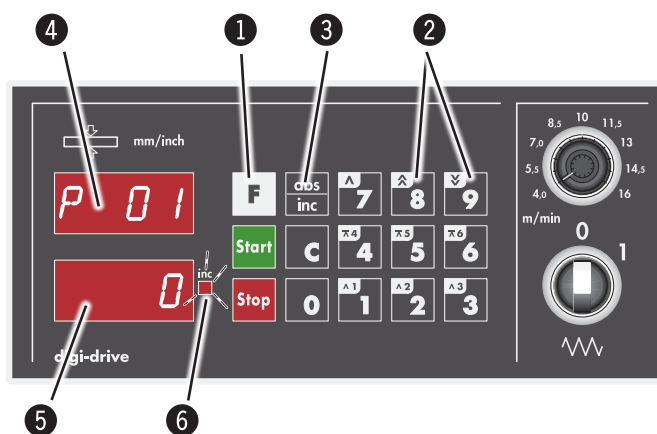


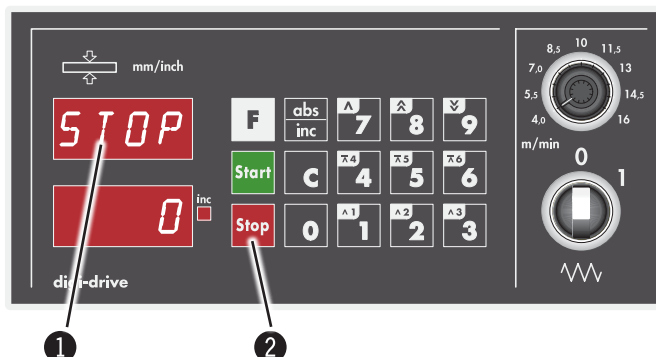
Fig. 8-14 Conversione mm/pollici

- 1 Tasto F
- 2 Tasto 8 / 9: Scegliere il parametro „P01“
- 3 Tasto di memorizzazione (ABS>INC)
- 4 Indicazione del valore effettivo (Parametri)
- 5 Indicazione del valore nominale (0 -> mm 1-> inch)
- 6 LED - Inc

- Premere il tasto F per 5 secondi
- Sul display appare la scritta „REF“ e l'ultima calibrazione.
- Con i tasti 8/9: Selezionare il parametro P01 e premere il tasto ABS>INC.
- Il LED lampeggia.
- Inserire il valore desiderato.
0 -> mm 1-> inch.
- Memorizzare il valore del parametro con il tasto ABS>INC; nella finestra del valore effettivo apparirà il parametro successivo.
- Terminare l'inserimento dei parametri con il tasto F o dopo alcuni secondi la regolazione tornerà in modalità di comando.

Regolazione e allestimento

8.9.8 Messaggi di errore



In caso di errore, nella finestra del valore effettivo viene visualizzato un numero e/o un testo di errore. Cancellazione dei messaggi di errore mediante il tasto Stop.

- ① Indicazione del valore effettivo
- ② Tasto Stop

Fig. 8-15: Messaggi di errore

8.9.9 Messaggi di errore - Cause e soluzioni

Messaggi di stato	Descrizione
END	Finecorsa sopra Piallatura a spessore - La posizione finale meccanica è stata raggiunta
_END	Finecorsa sotto Piallatura a spessore - La posizione finale meccanica è stata raggiunta
END	Interruttore di fine corsa del limitatore di altezza in funzione (Piallatura a spessore)

Codici di errore	Causa	Soluzione
ENCO	Errore nel collegamento del senso di rotazione	Si prega di rivolgersi al servizio assistenza
	Errore del sistema di misurazione	
CURR	L'azionamento dell'asse è stato sovraccaricato (Collisione con il pezzo da lavorare)	Rimuovere il blocco 1. Tavolo spessore: posizionare verso il basso 2. Rimuovere il pezzo da lavorare
	Asse non calibrato (Block)	Regolazione dei comandi
	Motore difettoso	Si prega di rivolgersi al servizio assistenza
	Meccanismo sporco (Albero d'altezza toupie del tavolo spessore e trasmissione a catena)	Pulizia, Lubrificazione Si veda il capitolo >Manutenzione<
SHOR	Cavi motore schiacciati	Si prega di rivolgersi al servizio assistenza
	Motore difettoso	
	Guasto nel sistema elettrico	
STOP	Arresto di emergenza premuto	Sbloccare il tasto per l'arresto di emergenza
	Capottatura d'aspirazione aperta	Chiudere correttamente la cappa di aspirazione. (Piallatura a spessore)

Nota bene: I messaggi di errore possono essere eliminati premendo il tasto Stop.

Utilizzo

9 Utilizzo

9.1 Disposizioni di sicurezza



Attenzione! Pericolo di lesioni! Un utilizzo improprio può portare a gravi danni a persone o cose. Pertanto, tali lavori dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale autorizzato, formato e con grande dimestichezza della macchina, osservando tutte le disposizioni di sicurezza.

Prima di iniziare a lavorare:

- Prima di iniziare a lavorare, dovrà essere controllata l'integrità della macchina e l'assenza di anomalie.
- Creare uno spazio di movimento sufficiente.
- Provvedere a mantenere il luogo di lavoro pulito e ordinato. I componenti e gli utensili sciolti o sparsi sono fonte di incidenti.
- Controllare che tutti i coltelli piallatori siano ben affilati (riduzione al minimo del pericolo di contraccolpi).
- Controllare che sull'albero pialla tutte le viti di bloccaggio della forma a cuneo siano ben serrate (Coppia di serraggio minima 20 Nm).
- Verificare che ciascun dispositivo anti-ritorno sia facilmente orientabile e che ritorni nuovamente nella posizione iniziale in seguito al sollevamento.
- Installare l'impianto di aspirazione conformemente alle disposizioni e verificarne il funzionamento.
- Lavorare esclusivamente i pezzi che possono essere posizionati e manovrati con facilità.
- Controllare attentamente che sui pezzi non siano presenti corpi estranei (ad es., chiodi, viti) che possano influire sulla lavorazione.
- Controllare che gli utensili funzionino correttamente.
- Fare attenzione che il senso di rotazione dell'albero pialla sia corretto.
- Prima dell'accensione, controllare sempre che nelle immediate vicinanze della macchina non si trovino altre persone.

Durante il funzionamento:

- Qualora si debba cambiare il pezzo o si riscontrino delle anomalie, spegnere innanzitutto la macchina e assicurarla contro il riavvio.
- Durante il funzionamento, non disattivare, eludere o rendere inutilizzabili i dispositivi di protezione e di sicurezza.
- Pericolo di lesioni mediante lo sbandamento di pezzi e componenti (ad es. nodi, sezioni).

Durante le operazioni effettuate sulla o con la macchina, dovrà essere posta particolare attenzione ai divieti di seguito riportati:

- È vietato l'uso della macchina con capelli lunghi e senza l'apposita retina.
- È vietato l'utilizzo di guanti!

Durante le operazioni sulla e con la macchina si dovranno indossare:

- Indumenti da lavoro ben aderenti (scarsa resistenza allo strappo, maniche non troppo ampie, nessun anello o altri gioielli, ecc.).
- Calzature di sicurezza - per la protezione contro la caduta di pezzi pesanti e lo scivolamento su pavimenti sdruciolevoli.
- Protezione per l'udito - Per la protezione contro le lesioni uditive.



Nota bene: Ausili:

Mediante prolunghe del piano di lavoro o carrelli trasportatori, supportare i pezzi che sono più lunghi del piano pialla di alimentazione e di asportazione

Tenere a disposizione degli attrezzi ausiliari per la lavorazione di pezzi corti e stretti. (ad es. legno, e blocchi di scorrimento)



Attenzione! Pericolo di lesioni mediante lo sbandamento di pezzi e componenti

Quando la macchina è in funzione (durante la lavorazione e in caso di funzionamento a vuoto), non sostare mai direttamente in corrispondenza della linea di visuale del gruppo di lavorazione.

Utilizzo

9.2 Accensione / Spegnimento



Attenzione! Pericolo di lesioni causato da una preparazione insufficiente.

La macchina dovrà essere accesa solamente quando tutti i requisiti e le operazioni preliminari necessarie per la lavorazione in questione saranno soddisfatte. A questo proposito, prima dell'accensione leggere attentamente le descrizioni relative alla regolazione, alla preparazione e al funzionamento (si veda il capitolo corrispondente).



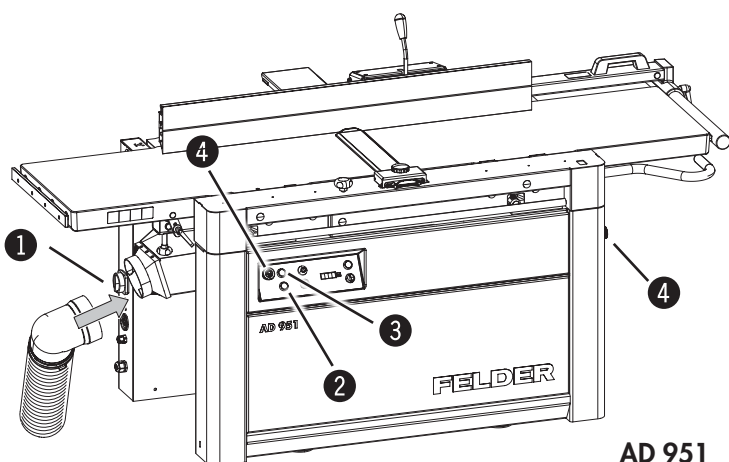
Attenzione! Danni a cose!

Un utilizzo improprio può portare al danneggiamento della macchina.
Non azionare il pulsante verde durante il funzionamento!



Nota bene: La macchina è dotata di un finecorsa di sicurezza

L'albero pialla può girare solamente quando i piani pialla sono chiusi o la calotta di aspirazione è aperta.



AD 951

Accensione:

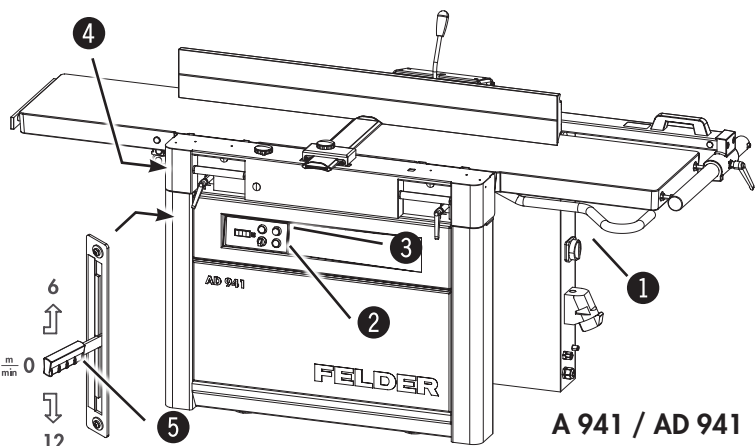
1. Effettuare il collegamento con la rete elettrica.
2. Togliere la sicura e accendere l'interruttore principale (posizione "I", "ON").

In presenza di motori a corrente alternata

3. Premere il pulsante verde e tenerlo premuto.
4. Quando la macchina ha raggiunto il numero massimo di giri, rilasciare il pulsante.

Con motore a corrente trifase

3. Premere il pulsante verde e rilasciarlo.



A 941 / AD 941

Spegnimento:

1. Premere e rilasciare il pulsante rosso.
2. Spegner e assicurare l'interruttore principale (posizione „O”, „OFF”).
3. **AD 941:** Portare la leva di trasmissione in posizione „0”
4. Rimuovere il collegamento con la rete elettrica.

- ① Interruttore principale
- ② Pulsante verde: Accendere la macchina.
- ③ Pulsante rosso: Spegner la macchina
- ④ Tasto per arresto di emergenza (in base alla dotazione)
- ⑤ Leva di trasmissione (AD 941)

Fig. 9-1: Accensione



Attenzione! Danni a cose!

In caso di sosta prolungata, spostare la leva di trasmissione in posizione „0”

Utilizzo

9.3 Arresto in caso di emergenza

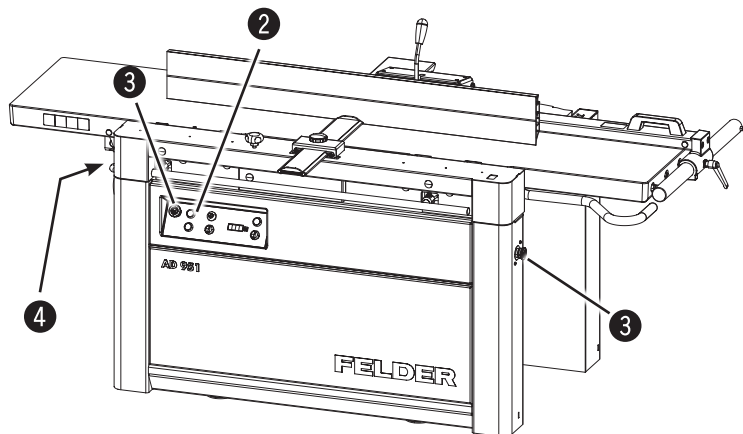


Fig. 9-2: Arresto in caso di emergenza

A 941 / AD 941

Premere il pulsante rosso

AD 951

Premere il tasto per l'arresto di emergenza

La macchina viene immediatamente arrestata. Il tasto per l'arresto di emergenza viene nuovamente sbloccato facendolo girare.

- ② Pulsante rosso - Spegnerla la macchina
- ③ Tasto per arresto di emergenza
- ④ Tasto per arresto di emergenza (in base alla dotazione)

9.4 Regolazione pialla - Tecniche di lavoro autorizzate e vietate

i **Nota bene:** In caso di piallatura a filo, le superfici irregolari dei pezzi vengono piallate e rese lisce. I pezzi vengono condotti attraverso l'albero pialla e lavorati solamente nella parte inferiore. Il senso di rotazione dell'albero pialla è contrario alla direzione di avanzamento del pezzo.

Con la pialla a filo, si dovranno seguire esclusivamente le tecniche di lavorazione di seguito riportate:

- Piallatura del fianco di un pezzo
- Fresatura a livelli del lato stretto di un pezzo
- Smussatura del lato stretto di un pezzo
- Bisellatura degli spigoli di un pezzo

Con la pialla a filo è proibito utilizzare le seguenti tecniche di lavorazione:

- Piallatura a sincronizzazione (senso di rotazione dell'albero pialla uguale alla direzione di avanzamento)
- Lavorazione ad inserimento (il pezzo non viene lavorato lungo tutta la sua lunghezza)
- Piallatura di pezzi con una forte curvatura
- Piallatura per scanalature sulla parte terminale dell'albero pialla

9.4.1 Dimensioni del pezzo

Lunghezza	sopra i 250 mm lavorare esclusivamente con dispositivi speciali (ad es. legno) sotto i 1500 mm lavorare solamente con una prolunga del piano di lavoro o con un'altra persona
Larghezza	max. 410 / 510 mm (In base alla dotazione)
Spessore	min. 10 mm



Attenzione! Pericolo di lesioni! I pezzi più piccoli di 10 mm si possono rompere con un'asportazione trucioli elevata (4 mm). Il pezzo piallato non può essere più sottile di 6 mm.

Utilizzo

9.4.2 Procedure base per le tecniche di lavorazione consentite

1. Prima di iniziare a lavorare, spegnere la macchina.
2. Fare in modo che vi sia uno spazio di appoggio sufficiente (accessori).
3. Tenere a disposizione degli ausili per la lavorazione:
(vedi: Catalogo accessori ed utensili)
 - Spingilegno
 - Impugnatura antislittamento
4. All'occorrenza, e in base all'utilizzo della macchina:
 - Regolazione dell'asportazione trucioli
 - Regolare guida pialla
 Si veda il capitolo >Regolazione e allestimento<
5. L'aspirazione deve essere collegata.
6. Regolare correttamente entrambi i piani pialla.
7. Accendere la macchina solo quando il pezzo è stato correttamente posizionato per la lavorazione.
8. Durante la piallatura del pezzo, procedere in maniera continua sopra l'albero pialla con le dita chiuse.
8. Non posizionare mai le mani sopra l'albero pialla e sul pezzo.
9. Una volta terminato il lavoro, spegnere la macchina e assicurarla contro il riavvio.

9.4.3 Piallatura

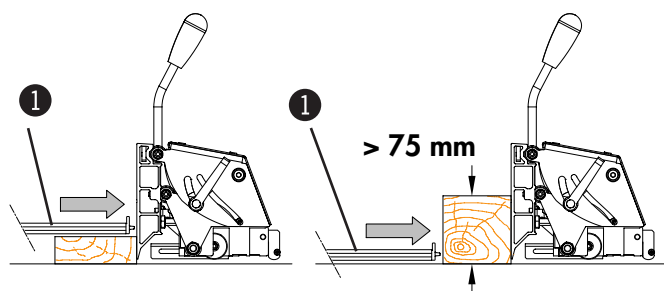


Fig. 9-3: Controguida

Regolare la protezione a ponte:

Coprire l'intera larghezza della pialla con la controguida e posizionarla leggermente più in alto rispetto allo spessore del pezzo.

Per uno spessore del pezzo superiore a 75 mm, avvicinare la controguida fino al pezzo e appoggiare sul piano pialla.

- ① Controguida

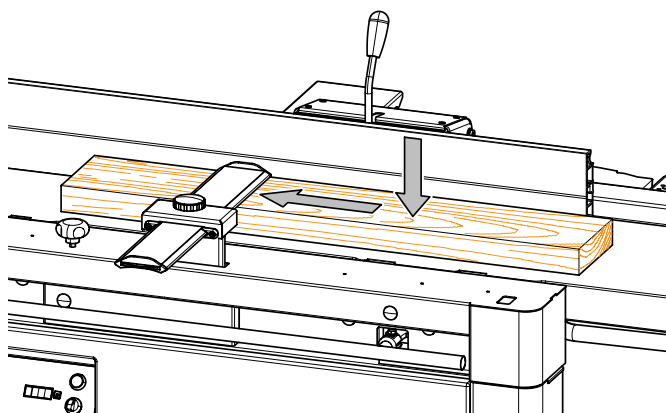


Fig. 9-4: Macchina

Lavorare il pezzo:

1. Seguire le procedure principali per le tecniche di lavorazione consentite.
2. Spingere l'asse con entrambe le mani sotto al ponte di protezione.
3. Non appena l'asse sporge sufficientemente sul piano pialla decrescente, appoggiare la mano sinistra e spingere uniformemente sopra l'albero pialla.
4. Portare l'asse sopra il ponte di protezione in posizione d'uscita.
5. Fare attenzione che le mani siano chiuse e che vengano appoggiate sul pezzo con il pollice adiacente.

Utilizzo

9.4.4 Fresatura a livelli



Nota bene: Per i giunti precisi, è adatto esclusivamente legno uniforme e senza nodi.

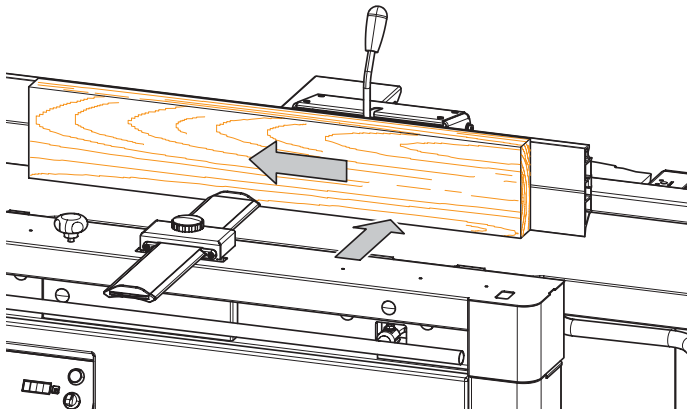


Fig. 9-5: Fresatura a livelli

1. Seguire le procedure principali per le tecniche di lavorazione consentite.
2. Far appoggiare la protezione a ponte sul piano pialla e coprire l'albero pialla con la controguida per la larghezza del pezzo.
3. Premere il pezzo contro la guida pialla e condurre uniformemente sopra l'albero pialla.
4. Non appena il pezzo sporge sufficientemente sul piano pialla decrescente, appoggiare la mano sinistra e spingere sopra all'albero pialla senza interruzioni.

9.4.5 Fresatura a livelli/piallatura a filo di pezzi piccoli



Attenzione! Pericolo di lesioni!

Durante la piallatura o la fresatura a livelli di piccoli pezzi, utilizzare i legni e un blocco di scorrimento.

Utilizzare una guida ausiliaria di dimensioni minime, per guidare correttamente e in sicurezza il pezzo. (Larghezza (B) min. 60 mm)

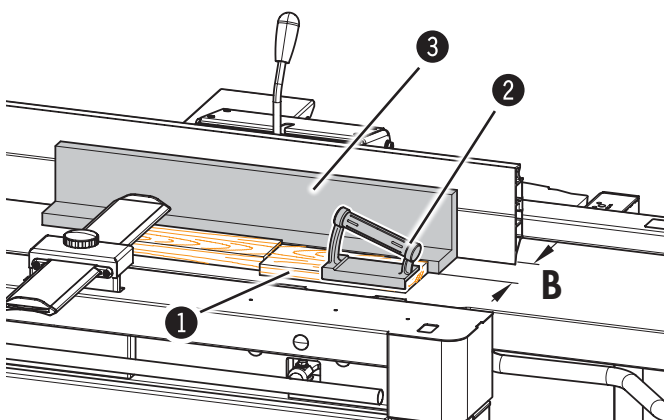


Fig. 9-6: Legno

1. Seguire le procedure principali per le tecniche di lavorazione consentite.
2. Tenere a disposizione degli ausili per la lavorazione: legno / e blocchi di scorrimento
Il legno di scorrimento non deve essere più spesso del pezzo.
3. Regolare la controguida - Lavorare il pezzo.
Si veda il capitolo: >rettifica< / >Piallatura<

- ① legno
- ② e blocchi di scorrimento
- ③ Guida ausiliaria (B = min. 60 mm)

Utilizzo

9.4.6 Smussatura/bisellatura

i Nota bene: Per evitare che il pezzo scivoli dalla superficie inclinata, premere innanzitutto il pezzo contro la guida e solo leggermente contro i piani pialla.

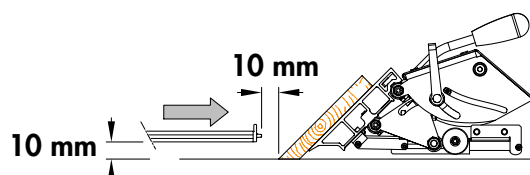


Fig. 9-7.1: Controguida

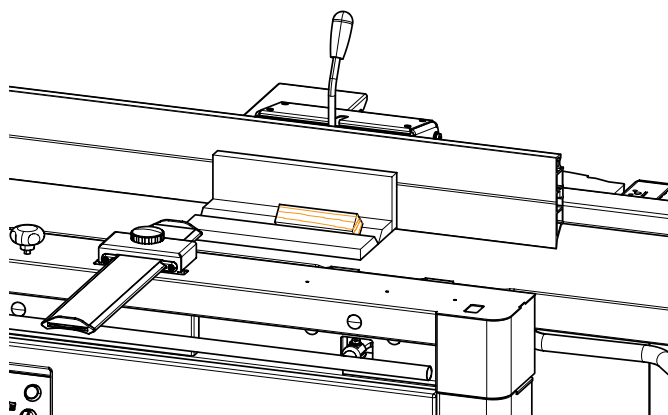


Fig. 9-7.2: Dispositivo

1. Seguire le procedure principali per le tecniche di lavorazione consentite.
2. Regolare la controguida (vedi figura)
3. Regolare la guida pialla con l'angolo desiderato e procedere come indicato all'interno del capitolo "Fresatura a livelli".

Smussatura/bisellatura di pezzi piccoli

Per la bisellatura o la smussatura di pezzi piccoli e stretti si dovrà assolutamente utilizzare un dispositivo speciale.

Tale dispositivo può essere impiegato anche per la bisellatura di pezzi lunghi.

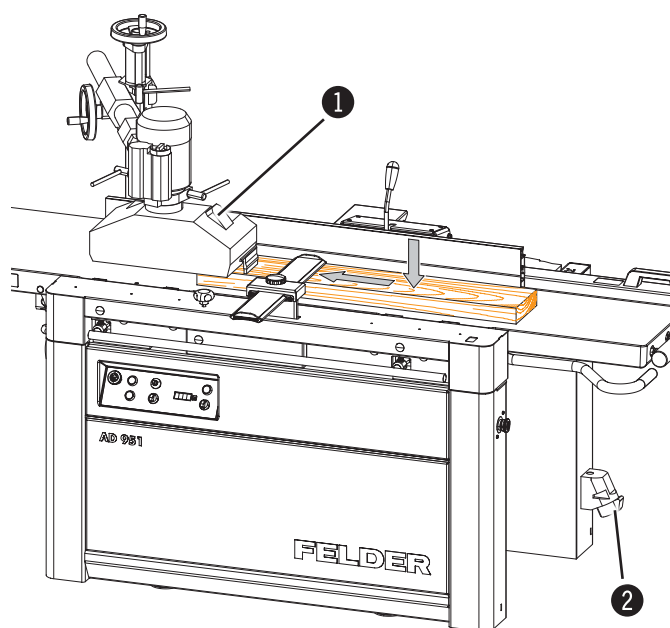
L'apparecchio viene fissato alla guida pialla.

Posizionare del tutto verso il basso la protezione a ponte e far arrestare il ponte di protezione in corrispondenza del dispositivo ausiliario.

Utilizzo

9.4.7 Utilizzo del trascinatore su pialla a filo

i Nota bene: Nel caso in cui venga utilizzato un trascinatore, la macchina deve essere dotata di un giunto CEE inserito.



Il trascinatore viene fissato al telaio della macchina.

In questo modo, vengono aumentate la qualità del lavoro, il comfort, nonché la propria sicurezza.

1. Seguire le procedure principali per le tecniche di lavorazione consentite.
2. **Montare / Regolazione e utilizzo:**
Si veda il manuale d'uso corrispondente / Istruzioni per il montaggio.

- 1 Trascinatore
- 2 Giunto CEE per apparecchi aggiuntivi

Fig. 9-8: Utilizzo di un trascinatore



Attenzione! Pericolo di lesioni! / Danni a cose!

Se non è presente una distanza sufficiente nei confronti delle macchine, pareti o oggetti fissi vicini, i pezzi a guida forzata rappresentano un pericolo quando si effettua la piallatura a filo con gruppi di avanzamento.

Utilizzo

9.5 Piallatura a spessore - Tecniche di lavoro autorizzate e vietate

i Nota bene: Nella piallatura a spessore, i pezzi con una superficie già liscia vengono piallati in modo più sottile. I pezzi vengono condotti attraverso la piallatrice; il pezzo con la superficie piallata si trova sul tavolo spessore e viene lavorato esclusivamente sul lato superiore.

i Nota bene:
Un risultato ottimale di piallatura a spessore può essere raggiunto solo quando il pezzo è stato precedentemente piallato a filo cosicché venga appoggiato sul tavolo spessore privo di polvere e residui.

Con l'unità pialla a spessore è possibile ricorrere solamente alla tecnica di lavorazione di seguito riportata:

Rullo alimentatore - standard:

- Piallatura a spessore di massimo due pezzi contemporaneamente.

Rullo alimentatore - in gomma o segmentato:

- Piallatura a spessore simultanea per vari pezzi.

Con l'unità pialla a spessore, è proibito il ricorso alla seguente tecnica di lavorazione:

- Piallatura a spessore di più pezzi con diversi spessori (in base alla dotazione).
- Piallatura a sincronizzazione (Il senso di rotazione dell'albero pialla corrisponde alla direzione di avanzamento).
- Lavorazione ad inserimento (il pezzo non viene lavorato lungo tutta la sua lunghezza).

! **Attenzione! Danni a cose!**
Qualora vengano lavorati contemporaneamente 2 pezzi, la differenza massima di spessore può essere di soli 1 mm.

9.5.1 Dimensioni del pezzo

Larghezza	max. 404 / 504 mm (In base alla dotazione)
Spessore	min. 4 mm / max. 254 mm

! **Attenzione! Pericolo di lesioni! I pezzi più piccoli di 10 mm si possono rompere con un'asportazione trucioli elevata (4 mm). Il pezzo piallato non può essere più sottile di 6 mm.**

Utilizzo

9.5.2 Spessore pialla



Attenzione! Pericolo di lesioni tramite contatto con l'albero pialla rotante

Con la macchina in funzione (durante la lavorazione o in corsa a vuoto) mai afferrare il pezzo in entrata o in uscita.

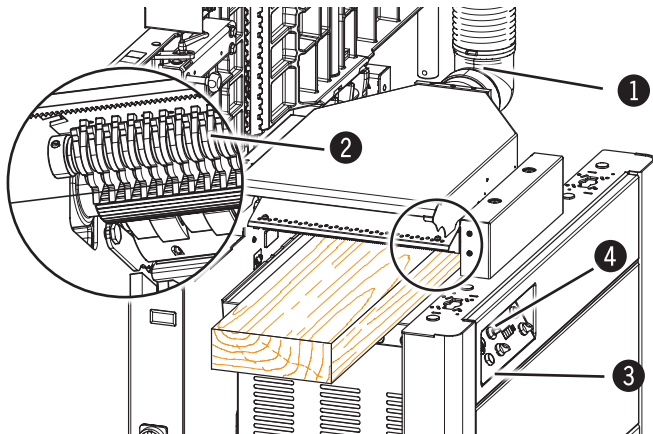


Fig. 9-9: Piallatura a spessore

- ① Tubo flessibile di aspirazione
- ② Dispositivi anti-ritorno
- ③ ON / OFF per l'avanzamento
- ④ Potenziometro
- ⑤ Leva di trasmissione (AD 941)

1. Prima dell'inizio dei lavori, la macchina deve essere spenta ed assicurata contro il riavvio.
2. All'occorrenza, convertire dalla funzione „piallatura a filo” a quella „piallatura a spessore”.
3. L'aspirazione deve essere collegata.
4. Prima di ogni messa in servizio, verificare il funzionamento dei dispositivi anti-ritorno.
5. Regolazione dell'altezza dello spessore.
6. Accendere la macchina.

AD 941

Posizionare la leva di trasmissione in alto o in basso:

- Posizione sopra: avanzamento 6 m/min
- Posizione sotto: avanzamento 12 m/min.

AD 951

Selezionare la velocità di avanzamento mediante il potenziometro.

Avviare il motore e mettere in funzione il meccanismo mediante l'interruttore.

Lavorare il pezzo:

Posizionare il pezzo con la superficie piallata a filo sul tavolo spessore e spingere nella macchina fino a quando non viene trascinato dai cilindri trasportatori.

Rullo alimentatore - standard:

Possono essere piallati contemporaneamente al massimo 2 pezzi, sebbene questi debbano essere inseriti uno alla volta alle estremità dei cilindri trasportatori. Sfalsamento massimo tra un pezzo semilavorato ed un altro 1 mm.

Rullo alimentatore - in gomma o segmentato:

È possibile lavorare più pezzi con diversi spessori. Spostamento massimo da pezzo a pezzo: 1 mm

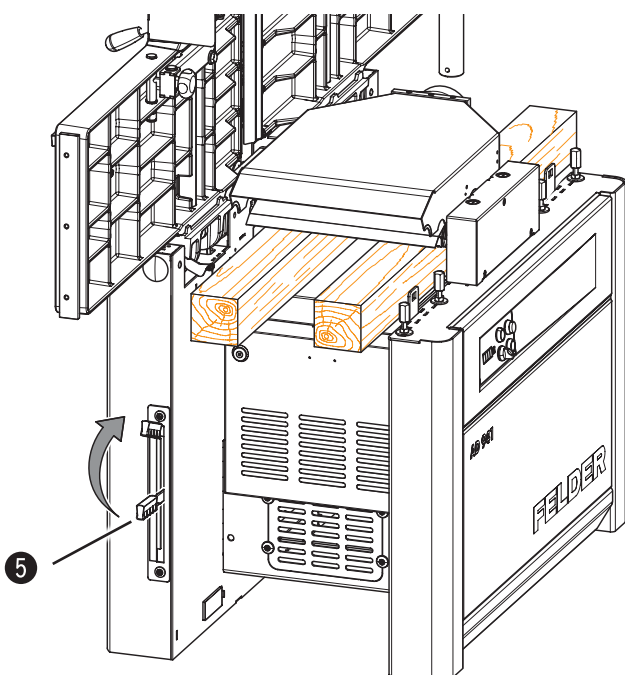
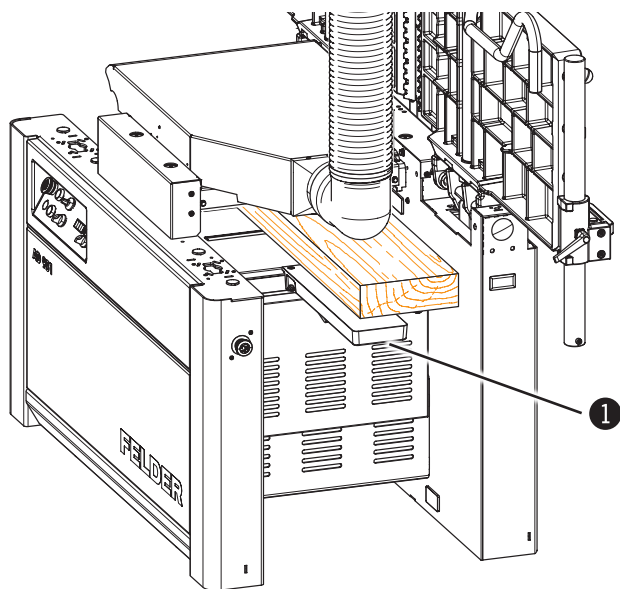


Fig. 9-10: Piallatura a spessore

Utilizzo

i Nota bene: Per una maggiore maneggevolezza, utilizzare una prolunga del piano di lavoro vedi: Catalogo accessori ed utensili



all'estremità del pezzo durante la piallatura a spessore:

1. Nel caso in cui il pezzo fuoriesca dalla macchina sul lato posteriore, questo deve essere sostenuto in modo che non possa ribaltarsi.
2. Una volta terminato il lavoro, spegnere la macchina e assicurarla contro il riavvio.
3. **AD 941:** Portare la leva di trasmissione in posizione „0”.

① Prolunga piano di lavoro

Fig. 9-11: Piallatura a spessore

10 Manutenzione

10.1 Disposizioni di sicurezza



Attenzione! Pericolo di lesioni!

Lavori di manutenzione impropri possono portare a gravi danni a persone o cose.

Pertanto, tali lavori dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale autorizzato, formato e con grande dimestichezza della macchina, osservando tutte le disposizioni di sicurezza.

- Prima dell'inizio dei lavori, la macchina deve essere spenta ed assicurata contro il riavvio.
- Provvedere a mantenere il luogo di lavoro pulito e ordinato. I componenti e gli utensili sciolti o sparsi sono fonte di incidenti.
- Creare uno spazio di movimento sufficiente.
- In seguito alle operazioni di manutenzione, installare nuovamente i dispositivi di protezione in base alle disposizioni e verificarne il funzionamento.



Attenzione! Pericolo causato da corrente elettrica!

I lavori sugli impianti elettrici dovranno essere svolti esclusivamente da personale specializzato qualificato e nell'osservanza delle disposizioni di sicurezza.

10.2 Piano di manutenzione



Attenzione! Danni a cose!

Le operazioni di manutenzione di seguito riportate dovranno essere effettuate agli intervalli stabiliti!

Intervallo di tempo	Componente	Operazioni da svolgere
Giornalmente	Macchina	Rimuovere la polvere e i trucioli.
	Superfici del tavolo, Guida pialla	Rimuovere la polvere e i trucioli. Rimuovere eventuali residui di resina
	Dispositivo di aspirazione	Verificare la presenza di eventuali difetti
	Dispositivi anti-ritorno	Verificare il funzionamento, All'occorrenza, rimuovere i residui di resina
Settimanalmente	Macchina, Cilindri trasportatori	Pulire accuratamente
Mensilmente	Dispositivo di aspirazione	Verificare il funzionamento
	Dispositivi di protezione (Tasto per arresto di emergenza)	In caso di macchina in funzione: Verificare il funzionamento Premere il tasto per l'arresto di emergenza La macchina viene immediatamente arrestata. *)
	Dispositivi di protezione (Finecorsa di sicurezza)	Verificare il funzionamento Si veda il capitolo - Indicazioni generali per la manutenzione
Ogni 6 mesi	Catena (Ingranaggio, Albero d'altezza toupie)	Controllare e, all'occorrenza, lubrificare
	Ruota di frizione (Ingranaggio)	Controllare e, all'occorrenza, sostituire
	Cinghia di trasmissione	Controllare e, all'occorrenza, Cinghia del gruppo inciso-retendere nuovamente o sostituire

* 1) Con l'utensile bloccato, il gruppo deve arrestarsi dopo 10 secondi.

In caso di problemi o malfunzionamenti, rivolgersi al servizio di assistenza FELDER KG.

10.3 Indicazioni generali per la manutenzione

10.3.1 Tensione della cinghia

La tensione della cinghia è già stata impostata in fabbrica sul valore ideale.

Dal momento che, con il passare del tempo, la cinghia si può allentare, diminuirà anche la trasmissione di forza. In tal caso, la cinghia deve essere tesa nuovamente.

Nel caso in cui, durante i controlli mensili vengano rilevati degli strappi o delle lacerazioni laterali, si dovrà provvedere a sostituire immediatamente la cinghia

10.3.2 Rimuovere polvere e trucioli

In base all'utilizzo della macchina, è necessario di tanto in tanto rimuovere la polvere e i trucioli che si sono accumulati sotto al tavolo spessore.

Si veda il capitolo: >Lubrificazione dell'albero toupie d'altezza (tavolo spessore)<

10.3.3 Pulizia e lubrificazione



Attenzione! Danni a cose!

Per la lubrificazione, utilizzare esclusivamente il grasso ad elevate prestazioni (codice 10.2.002)!
Gli oli a spruzzo come gli spray alla grafite e MoS2 distruggono le guide.

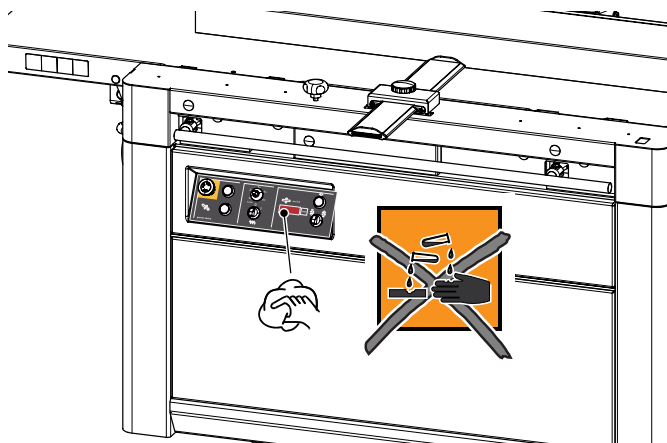


Nota bene: Tra gli accessori sono disponibili anche detergenti e prodotti per la pulizia (Felder catalogo).



Attenzione! Danni a cose!

Non utilizzare mai detergenti corrosivi o abrasivi.



Si consiglia di pulire quotidianamente la macchina, in particolare le superfici dei tavoli e delle guide, dai residui di polvere e trucioli.

Pulire la membrana di comando con un panno umido.

Non utilizzare mai detergenti corrosivi o abrasivi.

Questi danneggerebbero la tastiera numerica, compromettendone anche il corretto funzionamento.

Fig. 10-A0: Detergente

10.3.4 Finecorsa di sicurezza - Verificare il funzionamento

! Attenzione! La macchina è dotata di un finecorsa di sicurezza. L'albero pialla può girare solamente quando i piani pialla sono chiusi o la calotta di aspirazione è aperta.

i Nota bene: Con l'utensile bloccato, il gruppo deve arrestarsi dopo 10 secondi.
In caso di problemi o malfunzionamenti, rivolgersi al servizio di assistenza FELDER KG.

A 941 / AD 941

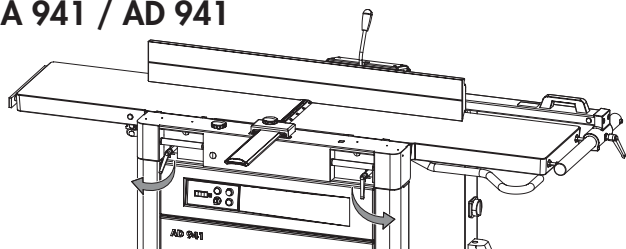


Fig. 10-A1: Finecorsa dei piani pialla

AD 951

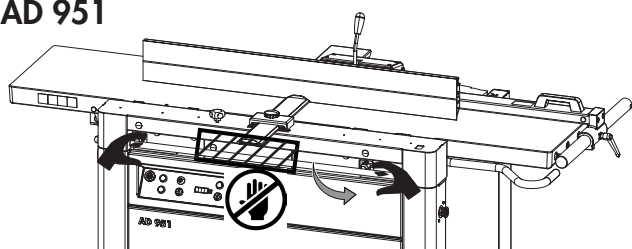


Fig. 10-A2: Finecorsa dei piani pialla

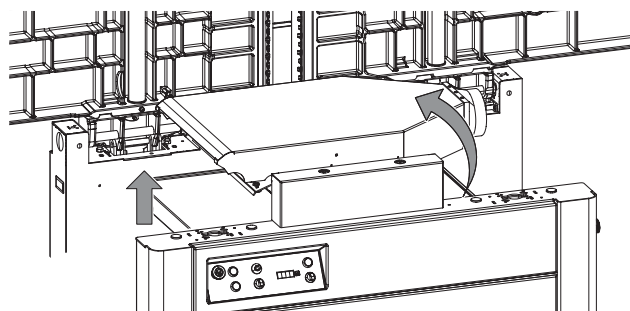


Fig. 10-A3: Finecorsa della cappa di aspirazione

1. Spegner la macchina e assicurarla contro il riavvio.
2. All'occorrenza, e in base all'utilizzo della macchina:
 - Conversione della macchina
 - Si veda il capitolo >Regolazione e allestimento<
3. Preparazione per il funzionamento
Accendere la macchina
4. In caso di macchina in funzione:
Verificare il funzionamento

vedi figura 10-A1

Finecorsa dei piani pialla (A 941 / AD 941)

5. Allentare ed estrarre la leva di bloccaggio semplice.
6. Aprire i piani pialla

vedi figura 10-A2

Finecorsa dei piani pialla (AD 951)

5. Spingere in avanti la leva
6. Aprire i piani pialla

vedi figura 10-A3

Finecorsa della cappa di aspirazione

5. Posizionare il tavolo spessore del tutto verso l'alto.
6. Girare la cappa di aspirazione verso l'alto.

10.4 Interventi di manutenzione

10.4.1 Lubrificazione della catena di trasmissione dei rulli trasportatori

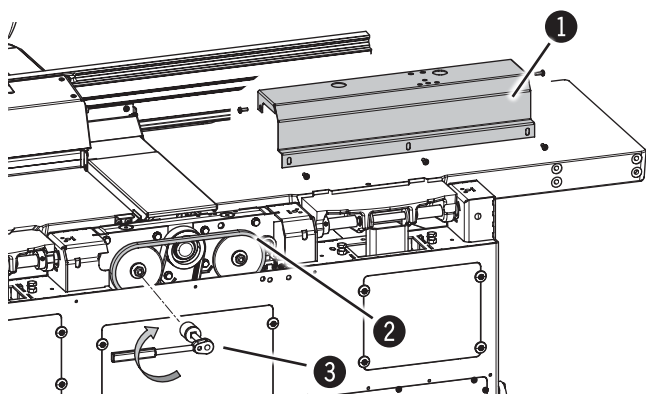


Fig. 10-1: Catena di trasmissione

1. Spegner la macchina e assicurarla contro il riavvio.
2. Rimuovere il coperchio.
3. Lubrificare la catena di trasmissione con grasso per macchine.
Con l'ausilio di una chiave a bussola, girare lentamente la catena in senso orario.
4. Rimontare la lamiera di copertura.

- ① Lamiera di copertura
- ② Catena di trasmissione
- ③ Chiave a bussola

10.4.2 Albero d'altezza toupie del tavolo spessore e trasmissione a catena

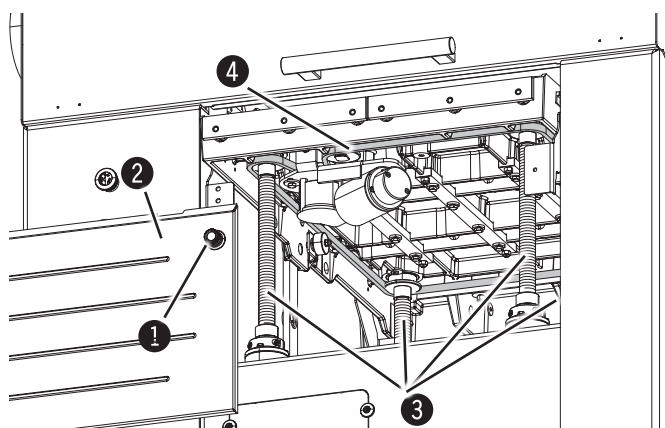


Fig. 10-2: Lubrificazione della catena

In base all'utilizzo della macchina, è necessario di tanto in tanto rimuovere la polvere e i trucioli che si sono accumulati sotto al tavolo spessore.

1. Posizionare il tavolo spessore del tutto verso l'alto (vedi Regolazione dell'altezza spessore).
2. Staccare la macchina dalla rete elettrica.
3. Allentare le viti. Rimuovere la copertura.
4. Rimuovere accuratamente polvere e trucioli. Pulire la guida verticale e il mandrino d'altezza.
5. Lubrificazione dell'albero toupie d'altezza (tavolo spessore) Per la lubrificazione, utilizzare esclusivamente il grasso ad elevate prestazioni (codice 10.2.002)! Intervallo di tempo Ogni 40 ore di funzionamento, almeno due volte al mese o in caso di cattiva movimentazione.
6. Pulire la catena e lubrificare nuovamente con grasso per macchine
7. Controllare la tensione della catena e, all'occorrenza, serrare ulteriormente.
(Viti 5, Vite di serraggio 6)
Intervallo di tempo: Ogni sei mesi
8. Inserire e avvitare nuovamente la lamiera di copertura
Spostare il tavolo spessore del tutto verso l'alto e il basso.

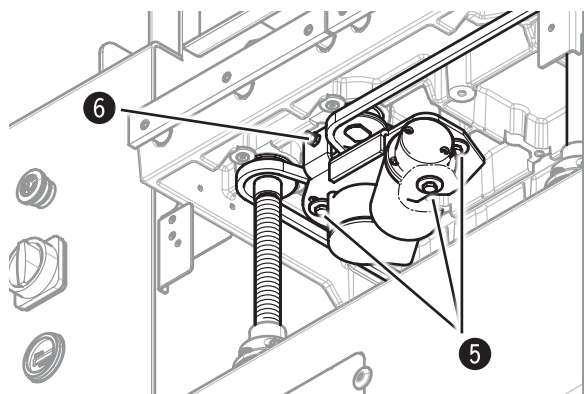


Fig. 10-3: Tendere la catena di trasmissione

- ① Viti
- ② Lamiera di copertura
- ③ Alberi toupie
- ④ Catena
- ⑤ Viti
- ⑥ Vite di serraggio

10.4.3 Tensione della cinghia

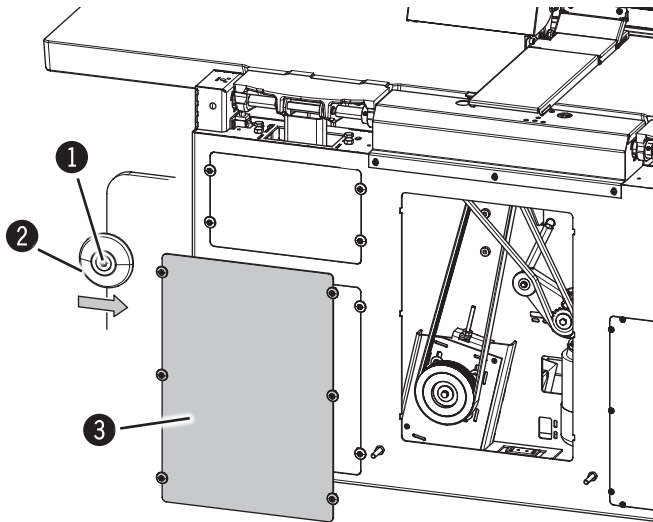


Fig. 10-4: Copertura

Con il tempo, la trasmissione di forza della cinghia può diminuire. Ogni sei mesi, controllare che la cinghia abbia la giusta tensione e che non presenti strappi o lacerazioni laterali. In tal caso, sostituire immediatamente la cinghia.

1. Spegnerla la macchina e assicurarla contro il riavvio.
2. Staccare la macchina dalla rete elettrica.
3. Allentare la vite, spingere verso l'interno il pezzo di sostegno e serrare la vite.
4. Rimuovere il coperchio.

- ① Viti torx (15 IP plus)
- ② Pezzo di sostegno
- ③ Lamiera di copertura

10.4.4 Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione



Attenzione! Danni a cose!

Non tendere eccessivamente la cinghia di trasmissione.

Stringere la vite di serraggio fino a che non venga garantita una trasmissione di forza sufficiente.

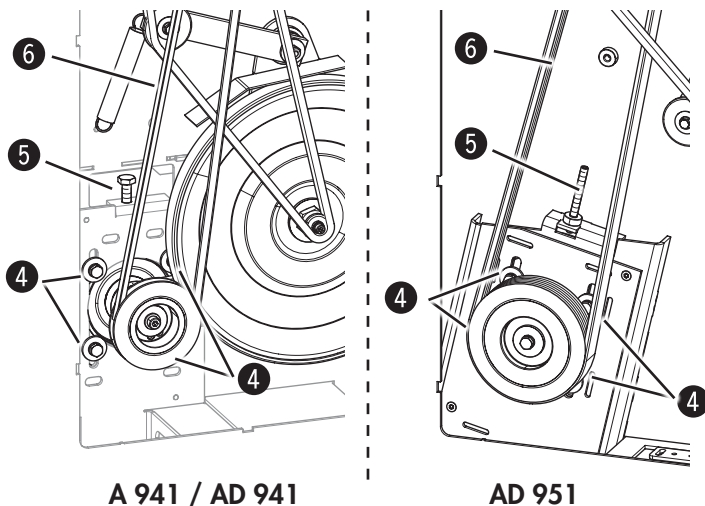


Fig. 10-5: Cinghia di trasmissione

- ④ Vite di bloccaggio
- ⑤ Vite di serraggio
- ⑥ Cinghia di trasmissione

Serraggio della cinghia di trasmissione

1. Allentare le viti di bloccaggio (4x)
2. Tendere la cinghia di trasmissione con una vite di serraggio. Serrare le viti di bloccaggio (4x).

Sostituzione della cinghia di trasmissione:

1. Allentare le viti di bloccaggio (4x)
2. Allentare la vite di serraggio della cinghia.
3. Rimuovere le cinghie di trasmissione vecchie.
4. Incardinare le nuove cinghie di trasmissione:
 - Per prima cosa, incardinare al motore di azionamento.
 - Tirare verso l'altro il motore di azionamento unitamente alla cinghia di trasmissione.
 - Incardinare la cinghia di trasmissione all'albero pialla.
5. Tendere la cinghia di trasmissione con una vite di serraggio. Serrare le viti di bloccaggio (4x).

Avvitare il coperchio:

1. Riposizionare il coperchio.
2. Allentare la vite, spingere verso l'esterno il pezzo di sostegno e serrare la vite.

10.4.5 Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione (AD 941)

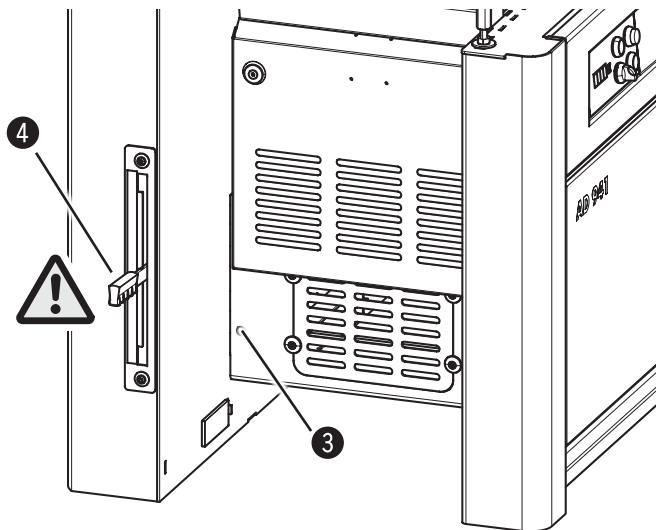


Fig. 10-6: Tenditura della cinghia di trasmissione

- ① Cinghia di trasmissione del cambio
- ② Cinghia di trasmissione
- ③ Vite di serraggio
- ④ Leva di trasmissione

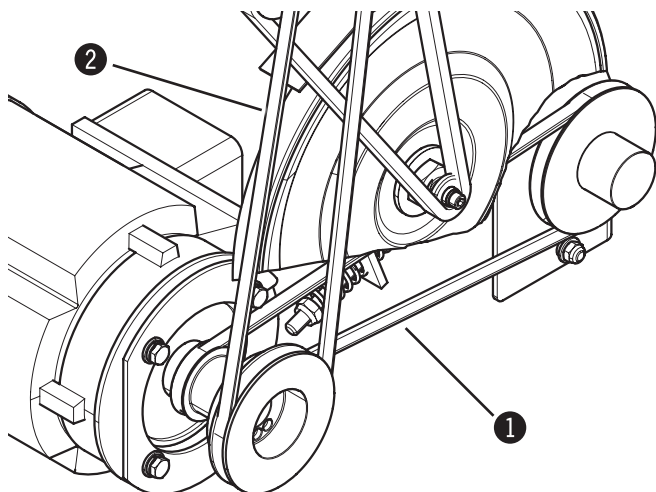


Fig. 10-7: Sostituzione della cinghia di trasmissione

1. Prima dell'inizio dei lavori, la macchina deve essere spenta ed assicurata contro il riavvio.
2. Portare la leva di trasmissione in posizione „0“. Aprire i piani pialla.
3. Posizionare il tavolo spessore del tutto verso l'alto (vedi Regolazione dell'altezza spessore).
4. Staccare la macchina dalla rete elettrica.

Tenditura della cinghia di trasmissione

Tendere la cinghia di trasmissione con una vite di serraggio.

Sostituzione della cinghia di trasmissione

1. Rimuovere il coperchio (vedi Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione).
2. Rimuovere la ruota di frizione (vedi Controllo/sostituzione della ruota di frizione [meccanismo]).
3. Allentare la vite di serraggio.
4. Rimuovere le cinghie di trasmissione vecchie.
① + ②
5. Incardinare la nuova cinghia di trasmissione. **①**
Tenditura della cinghia di trasmissione
6. Montare la ruota di frizione (vedi Controllo/sostituzione della ruota di frizione [meccanismo]).
7. Incardinare e tendere la cinghia di trasmissione (vedi Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione).
8. Avvitare il coperchio (vedi Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione).

10.4.6 Controllo/sostituzione della ruota di frizione (meccanismo) (AD 941)

i Nota bene: La ruota di frizione è un componente soggetto ad usura. Qualora durante una verifica venga riscontrata una superficie di rotolamento fortemente danneggiata o tappata, la ruota di frizione dovrà essere sostituita.

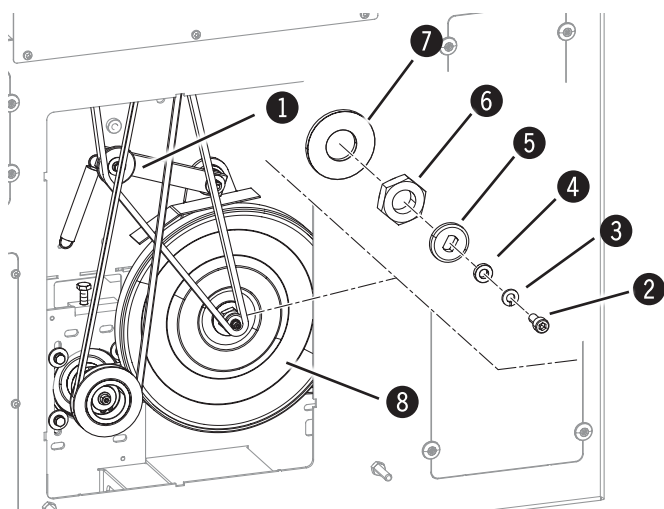


Fig. 10-8: Ruota di frizione: controllare/sostituire

- 1 Tendicatena
- 2 Vite
- 4 Boccia di fissaggio
- 5 Rosetta del rocchetto per catena
- 6 Dado M 20
- 7 Rondella di spinta
- 8 Ruota di frizione

1. Prima dell'inizio dei lavori, la macchina deve essere spenta ed assicurata contro il riavvio.
2. Portare la leva di trasmissione in posizione „0“.
3. Rimuovere il coperchio (vedi Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione).
4. Azionare il tendicatena e scardinare la catena.
5. Allentare la vite/rimuovere la rondella elastica.
6. Rimuovere la boccia di fissaggio e la rosetta del rocchetto per catena.
7. Bloccare la ruota di frizione/allentare il dado M 20.
8. Rimuovere il dado M 20 e la rondella di spinta.
9. Sostituire la ruota di frizione.
10. Posizionare la rondella di spinta, Dado serrare.
11. Applicare la rosetta del rocchetto per catena e la boccia di fissaggio.
12. Avvitare la vite insieme alla rondella elastica
13. Incardinare la catena e controllarne il movimento (girare sulla ruota di frizione).
14. Avvitare il coperchio (vedi Tenditura/sostituzione della cinghia di trasmissione).

10.4.7 Correggere l'angolo della guida pialla

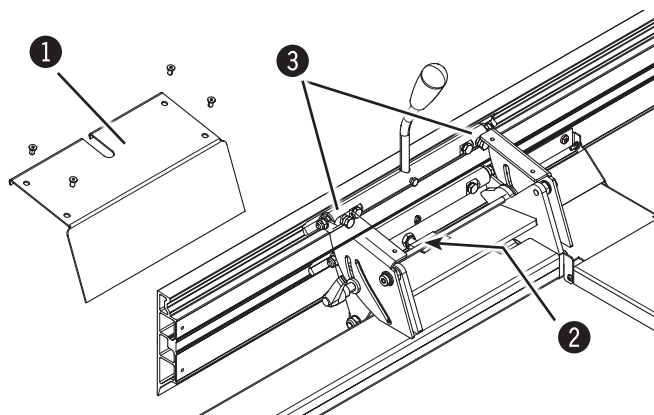


Fig. 10-9: Guida pialla

Per le operazioni di fresatura a livelli e bisellatura è molto importante che l'angolo tra la riga della guida e il tavolo sia corretto.

Correzione angolare:

1. Rimuovere il coperchio
2. In corrispondenza delle viti di regolazione, gli angoli da 0° e 45° possono venire regolati dopo aver aperto i controdadi.

- 1 Coperchio
- 2 Viti di regolazione 0°
- 3 Viti di regolazione 45°

10.4.8 Cilindri trasportatori/Dispositivo anti-ritorno

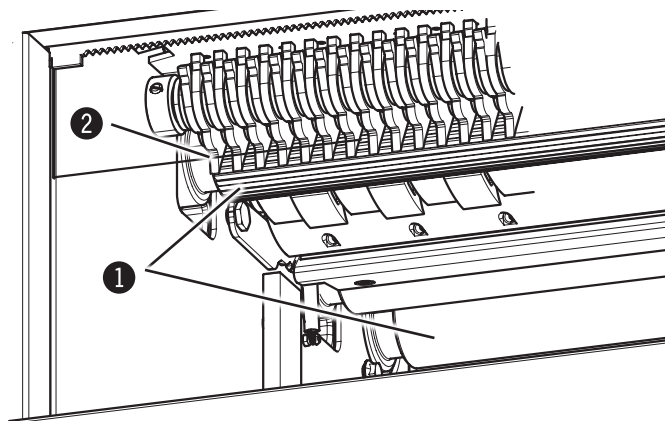


Fig. 10-10: Cilindri trasportatori/Dispositivo anti-ritorno

Dispositivo anti-ritorno:

- Controllare quotidianamente il funzionamento e all'occorrenza rimuovere i residui di resina.
- Dopo essere state sollevate devono ritornare in sede.
- Controllare il funzionamento prima di ogni utilizzo.

Cilindri trasportatori:

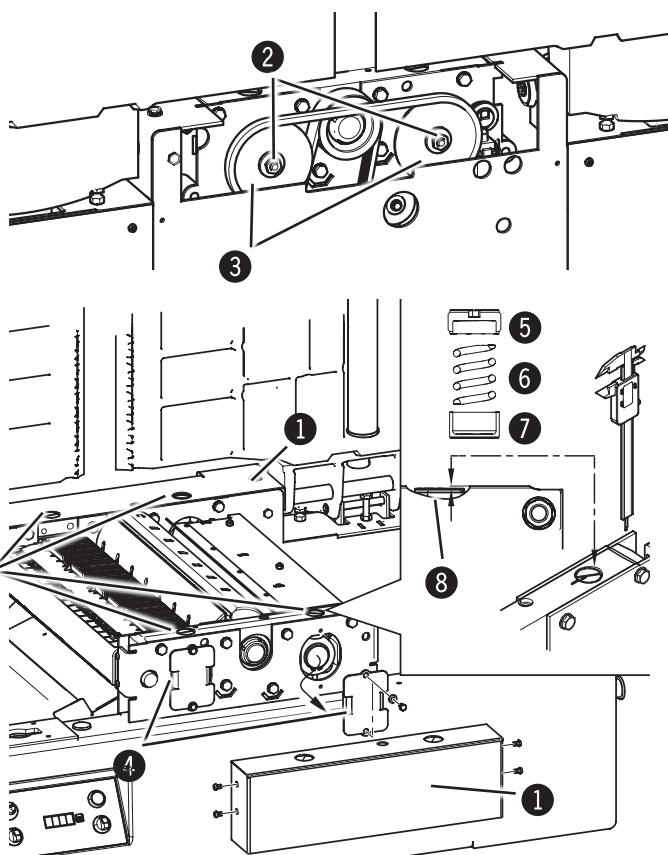
- Rimuovere i residui di resina mensilmente, o almeno in presenza di un risultato di piallatura scadente o in caso di caricamento non corretto.

- ① Cilindri trasportatori
- ② Dispositivo anti-ritorno

10.4.9 Sostituzione dei rulli d'entrata e d'uscita gommati



Nota bene: I rulli d'entrata e d'uscita in gomma sono soggetti ad una certa usura. Qualora la superficie di scorrimento sia molto danneggiata od usurata, è necessario sostituire il rullo trasportatore.



1. Posizionare il tavolo spessore del tutto verso il basso (vedi Regolazione dell'altezza spessore). Staccare la macchina dalla rete elettrica.
2. Allentare i dadi sui rocchetti per catena. Sganciare la catena e smontare i rocchetti per catena. (su entrambi i lati)
3. Smontare la lamiera di copertura del blocco del cuscinetto.
4. **Attenzione!** Ogni vite di regolazione è registrata. Queste impostazioni devono essere mantenute. Indicare le marcature con un pennarello sulla vite di regolazione e il getto; misurare e annotare la distanza con un calibro a corsoio.
5. Rimuovere le viti di regolazione, le molle e gli anelli di pressione.
6. Tirare in avanti i rulli.
7. Per il montaggio procedere al contrario.

- ③ Rocchetti per catena
- ④ Lamiera di copertura del blocco del cuscinetto.
- ⑤ Viti di regolazione
- ⑥ Molle
- ⑦ Anelli di pressione
- ⑧ Distanza

Fig. 10-11: Sostituzione dei rulli trasportatori

10.4.10 Lubrificare la regolazione dell'altezza Unità di lubrificazione centrale (opzionale)

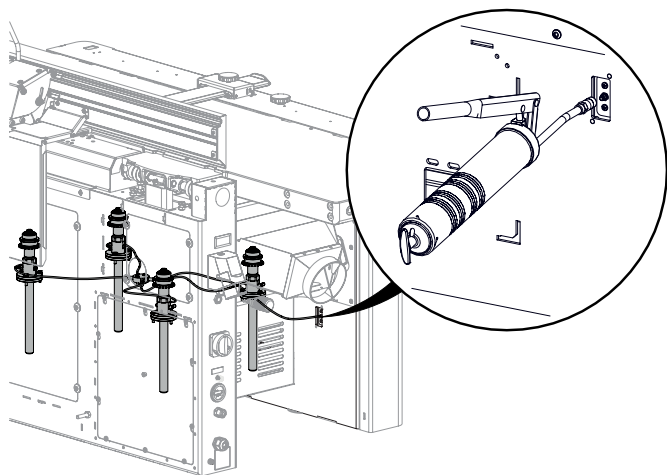


Fig. 10-12: Unità di lubrificazione centrale

L'intervallo di manutenzione è determinato da:

- Temperatura
- Grado di sporcizia
- Numero di regolazioni dell'altezza al giorno
- Generazione di rumore (effetto stick-slip)

Materiale:

Grasso speciale per mandrini a spessore
(Art. N.: 10.2.002)

Spegnere la macchina e assicurarla contro una nuova accensione.

Riempire di grasso l'ingrassatore.

Posizionare sull'ingrassatore e pompare da 1 a 3 volte con l'ingrassatore.

Guasti

11 Guasti**11.1 Disposizioni di sicurezza****Attenzione! Pericolo di lesioni!**

L'eliminazione impropria dei guasti può portare a gravi danni a persone o cose.

Pertanto, tali lavori dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale autorizzato, formato e con grande dimestichezza della macchina, osservando tutte le disposizioni di sicurezza.

**Attenzione! Pericolo causato da corrente elettrica!**

I lavori sugli impianti elettrici dovranno essere svolti esclusivamente da personale specializzato qualificato e nell'osservanza delle disposizioni di sicurezza.

11.2 Comportamento in caso di guasti**In linea di massima, trova applicazione:**

1. In caso di anomalie che possono rappresentare un pericolo diretto per le persone, le cose o la sicurezza di funzionamento, fermare immediatamente la macchina utilizzando il tasto per l'arresto di emergenza.
2. Inoltre, staccare immediatamente la macchina dall'alimentazione elettrica e assicurarla contro il riavvio.
3. Provvedere a notificare subito i guasti ai responsabili presenti sul luogo di utilizzo.
4. Il personale specializzato provvederà a stabilire la tipologia e l'entità del guasto, ad accertarne la causa e a rimuoverlo.

11.3 Comportamento in seguito all'eliminazione dei guasti**Attenzione! Pericolo di lesioni!****Prima di mettere nuovamente in funzione la macchina, verificare che:**

- i guasti e le relative cause siano state correttamente eliminate,
- tutti i dispositivi di sicurezza siano stati montati in base alle disposizioni e siano perfettamente funzionanti sia sotto l'aspetto tecnico che funzionale,
- eventuali persone non si trovino nel raggio d'azione della macchina.

Guasti

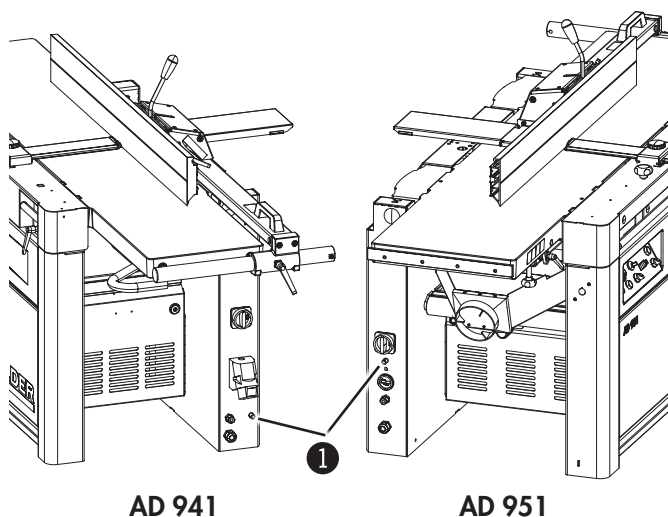
11.4 Guasti, cause e rimedi

Guasto/anomalia	Causa	Correzione/eliminazione
La macchina non si accende	Interruttore principale in posizione „0“	Controllare la posizione dell'interruttore
	Tasto per arresto di emergenza azionato	Sbloccare il tasto per l'arresto di emergenza
	I piani pialla o la cappa di aspirazione non sono posizionati correttamente (Il finecorsa di sicurezza non è stato attivato)	Chiudere correttamente i piani pialla e posizionare in modo adeguato la cappa di aspirazione
Rumore stridente all'avvio	La tensione è insufficiente (Cinghia di trasmissione)	Tenditura della cinghia di trasmissione
Il giunto non corrisponde (giunto spesso a punta o aperto)	Il piano pialla di asportazione è spostato	Regolazione del giunto Sostituire i coltelli piallatori*1)
	I coltelli piallatori sono usurati	Sostituire i coltelli piallatori*1)
Durante la piallatura a filo, il pezzo rimane fermo sul piano pialla di asportazione	Il piano pialla di asportazione è troppo alto rispetto alla sporgenza dei coltelli	Regolazione del giunto Sostituire i coltelli piallatori*1)
„Taglio dritto“ all'estremità del pezzo in caso di piallatura a filo	Il piano pialla di asportazione è troppo basso rispetto alla sporgenza dei coltelli	Regolazione del giunto Sostituire i coltelli piallatori*1)
Angolo della guida pialla non corretto	Regolazione dell'angolo impostata	Correggere l'angolo della guida pialla
Risultato di piallatura scadente	I coltelli piallatori sono usurati	Sostituire i coltelli piallatori*1)
„Taglio dritto“ all'inizio del pezzo durante la piallatura a spessore	La pressione della molla del cilindro trasportatore in entrata spessore (scanalato) è troppo esigua	Regolazione dei cilindri trasportatori*2)
„Taglio dritto“ all'estremità del pezzo durante la piallatura a spessore	La pressione della molla del cilindro trasportatore in uscita spessore (liscio) è troppo esigua	Regolazione dei cilindri trasportatori*2)
„Taglio obliquo“ all'inizio del pezzo durante la piallatura a spessore	La pressione della molla del cilindro trasportatore in entrata spessore (scanalato) è troppo esigua da un solo lato	Regolazione dei cilindri trasportatori*2)
„Taglio obliquo“ all'estremità del pezzo durante la piallatura a spessore	La pressione della molla del rullo trasportatore d'uscita (liscio) è troppo ridotta	Regolazione dei cilindri trasportatori*2)
La regolazione verticale elettrica non funziona	L'interruttore automatico del motore è scattato	Pulire la guida verticale, lubrificare il mandrino d'altezza/azionare il salvamotore
Malfunzionamento del sistema di lubrificazione centralizzato (opzione)	Cavo interrotto / attorcigliato.	- Controllare i collegamenti dei cavi - Sostituire i cavi danneggiati.
Il sistema di lubrificazione centrale (opzionale) non può essere riempito.	Ingrassatore difettoso.	Sostituire l'ingrassatore (vedere l'elenco dei ricambi).

*1) Coltelli piallatori del sistema: girarli oppure sostituirli
 Coltelli piallatori: affilarli o sostituirli
 Regolazione del giunto

*2) Contattare i tecnici di servizio

11.5 Azionamento del salvamotore



La macchina è dotata di un dispositivo salvamotore. Qualora il motore della regolazione verticale elettrica venga sovraccaricato, viene azionato il salvamotore.

1. Premere il tasto del salvamotore.
2. Pulire la guida verticale e il mandrino d'altezza.
3. Lubrificare l'albero d'altezza toupie.

Si veda il capitolo: >Manutenzione<

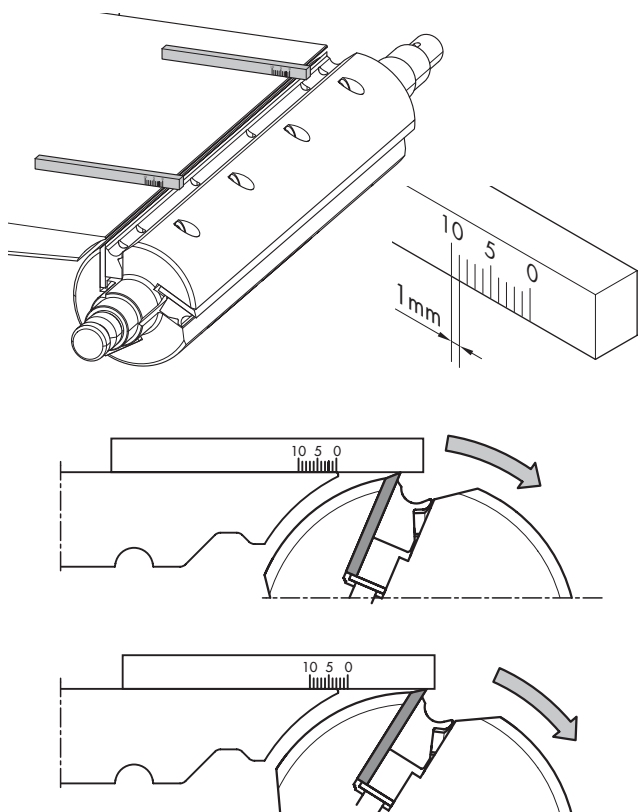
- ① Tasto salvamotore

Fig. 11-1: Tasto salvamotore

11.6 Riaffilare o sostituire i coltelli piallatori



Attenzione! Pericolo di lesioni i coltelli piallatori sono molto affilati.
 Si consiglia pertanto di maneggiarli con cautela.
 In particolare quando l'albero pialla viene girato a mano.



Controllare il coltello piallatore:

1. Preparare due calibri, in base alla figura riportata accanto
2. Posizionare i calibri su „0“, sullo spigolo del piano pialla di asportazione, alle estremità sinistra e destra dell'albero pialla
3. Girare a mano l'albero pialla
4. Il coltello piallatore dovrebbe trascinare i calibri per 2-3 mm (Impostazioni di fabbrica)
5. Nel caso in cui la regolazione non sia corretta:
Piano pialla di asportazione spostato
 Si veda il capitolo >Regolazione e allestimento<

Regolazione verticale del piano pialla di asportazione:

In caso di cambiamento o sostituzione dei coltelli della pialla potrebbe rendersi necessario regolare il giunto.
 Si veda il capitolo >Regolazione e allestimento<

Fig. 11-2: Controllare il coltello piallatore

Guasti

11.6.1 Capovolgimento/sostituzione dei coltelli piallatori del sistema



Nota bene:

Qualora si ottenga un risultato di piallatura scadente, girare i coltelli piallatori oppure sostituirli. Utilizzare esclusivamente coltelli piallatori originali FELDER:
vedi: Catalogo accessori ed utensili



Attenzione! Pericolo di lesioni! i coltelli piallatori sono molto affilati.

Si consiglia pertanto di maneggiarli con cautela. In particolare quando l'albero pialla viene girato a mano.



Attenzione! Danni a cose!

Attenersi scrupolosamente alle indicazioni di seguito riportate!

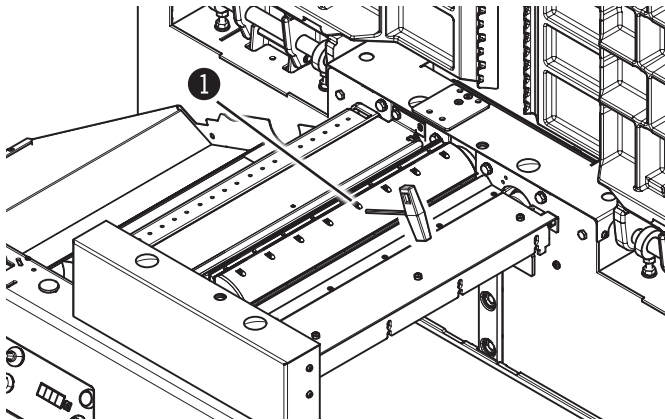


Fig. 11-3: Capovolgimento/sostituzione dei coltelli piallatori del sistema

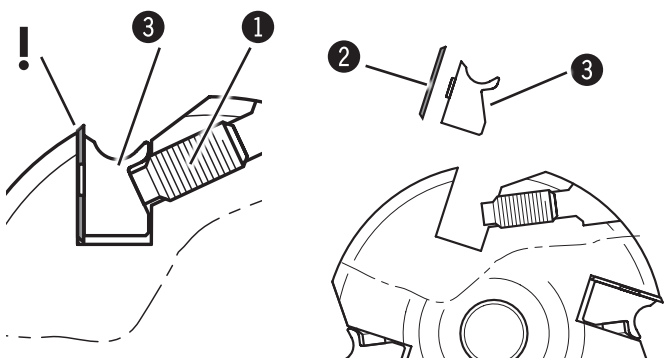


Fig. 11-4: Posizione di montaggio

1. Spegnerla la macchina e assicurarla contro il riavvio.
2. Ruotare la cappa di aspirazione.
3. Allentare tutte le viti di bloccaggio di un coltello e rimuovere il lardone conico e il coltello piallatore. Ripetere il procedimento per tutti i coltelli.
4. Rimuovere eventuali residui di resina dai coltelli piallatori, dai lardoni conici e dall'albero pialla (non con aria compressa).
Solvente per resina: Art. n.: 10.0.022 (0,5 l) / 10.0.023 (3,0 l).
5. Girare il coltello piallatore (nel caso in cui un lato sia più consumato dell'altro)
6. Rimontare i coltelli piallatori e i lardoni conici; serrare leggermente le viti di bloccaggio e in seguito stringerle del tutto (coppia di serraggio minima 20 Nm).
Serrare sempre le viti del lardone conico dall'interno all'esterno.

- ① Viti coniche scanalate
- ② Coltello piallatore
- ③ Lardone conico



Attenzione! Danni a cose!

Non provvedere alla pulizia con aria compressa! Fare attenzione alla posizione di montaggio corretta del coltello piallatore!

Guasti

11.6.2 Cambio/sostituzione dei coltelli piallatori dell'albero pialla sistema Tersa



Nota bene:

Qualora si ottenga un risultato di piallatura scadente, girare i coltelli piallatori oppure sostituirli.
Utilizzare esclusivamente coltelli piallatori originali FELDER:
vedi: Catalogo accessori ed utensili



Attenzione! Pericolo di lesioni! i coltelli piallatori sono molto affilati.

Si consiglia pertanto di maneggiarli con cautela. In particolare quando l'albero pialla viene girato a mano.



Attenzione! Danni a cose!

Attenersi scrupolosamente alle indicazioni di seguito riportate!

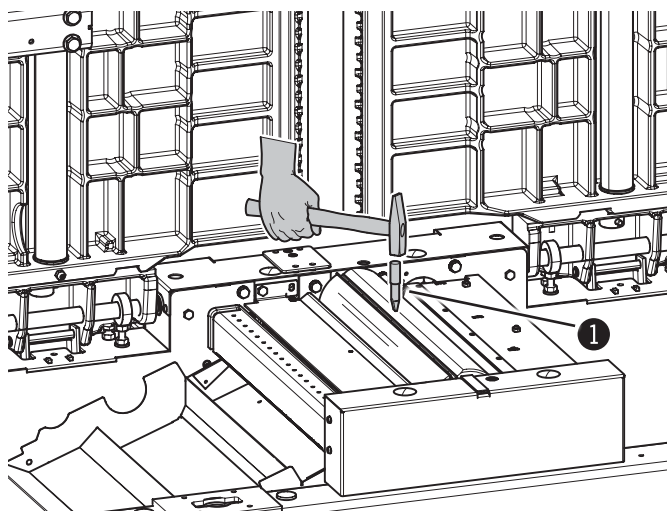


Fig. 11-5: Coltelli piallatori reversibili Tersa - sostituzione

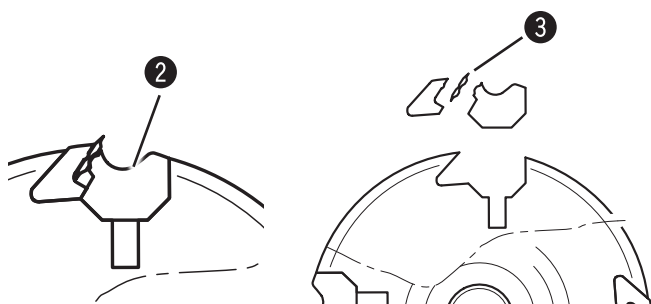


Fig. 11-6: Posizione di montaggio

1. Spegner la macchina e assicurarla contro il riavvio.
2. Ruotare la cappa di aspirazione.
3. Con il chiodo in ottone fornito, spingere verso il basso il supporto dei coltelli.
4. Estrarre lateralmente i coltelli piallatori dall'albero pialla.
5. Rimuovere dai coltelli piallatori, dal relativo supporto e dall'albero pialla eventuali residui di resina. Utilizzare l'apposito solvente n. 10.0.022 (0,5 l Flacone vaporizzatore) o 10.0.023 (3,0 l).
6. Girare il coltello piallatore (nel caso in cui un lato sia più consumato dell'altro)
7. Inserire nuovamente il coltello piallatore (utilizzato o nuovo) sull'albero pialla e posizionarlo nel mezzo.
8. Ripetere i passi da 3 a 7 per gli altri coltelli piallatori.
9. Controllare che tutto sia pronto per la messa in funzione e avviare l'albero pialla.
10. Piallare il pezzo di prova. I coltelli piallatori vengono automaticamente bloccati mediante la forza centrifuga

- ① Chiodo in ottone
- ② Supporto per coltelli
- ③ Coltello piallatore



Attenzione! Danni a cose!

Non provvedere alla pulizia con aria compressa! Fare attenzione alla posizione di montaggio corretta del coltello piallatore!



Nota bene:

I coltelli piallatori sono ben bloccati solo dopo la piallatura di un pezzo di prova.

Guasti

11.6.3 Affilatura/sostituzione dei coltelli piallatori



Nota bene:

Qualora si ottenga un risultato di piallatura scadente, provvedere ad affilare o sostituire i coltelli piallatori. Utilizzare esclusivamente coltelli piallatori originali FELDER:
vedi: Catalogo accessori ed utensili



Attenzione! Pericolo di lesioni! i coltelli piallatori sono molto affilati.

Si consiglia pertanto di maneggiarli con cautela. In particolare quando l'albero pialla viene girato a mano.



Attenzione! Danni a cose!

Attenersi scrupolosamente alle indicazioni di seguito riportate!

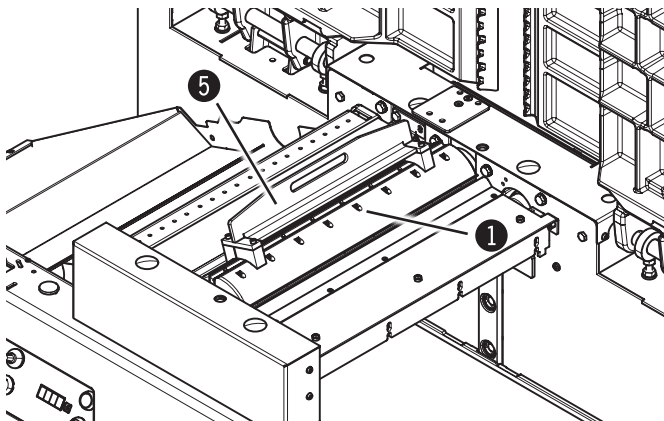


Fig. 11-7: Affilatura/sostituzione dei coltelli piallatori

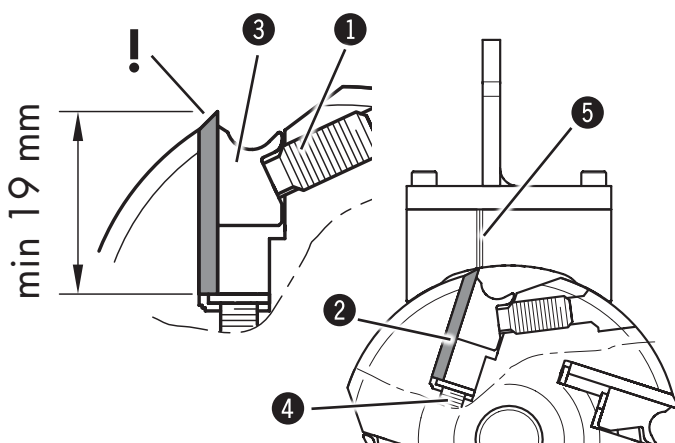


Fig. 11-8: Posizione di montaggio

1. Spegnerla la macchina e assicurarla contro il riavvio.
2. Ruotare la cappa di aspirazione.
3. Allentare tutte le viti di bloccaggio di un coltello e rimuovere il lardone conico e il coltello piallato. Ripetere il procedimento per tutti i coltelli.
4. Rimuovere eventuali residui di resina dai coltelli piallatori, dai lardoni conici e dall'albero pialla (non con aria compressa).
Solvente per resina : Art. n.: 10.0.022 (0,5 l) / 10.0.023 (3,0 l).
5. Riaffilare o sostituire i coltelli piallatori.
6. Inserire nuovamente i coltelli piallatori e la spina calibrata
7. Prima di tutto, avvitare leggermente tutte le viti coniche scanalate.
8. Posizionare l'apparecchio di regolazione sull'albero pialla in modo tale che il coltello piallato si trovi in corrispondenza della marcatura.
I coltelli piallatori vengono premuti verso l'alto mediante molle di regolazione.
9. Controllare il coltello piallato.
10. Serrare con forza tutte le viti coniche scanalate (Coppia di serraggio minima 20 Nm).
Serrare sempre le viti del lardone conico dall'interno all'esterno.

- 1 Viti coniche scanalate
- 2 Coltello piallato
- 3 Lardone conico
- 4 Molla di regolazione
- 5 Apparecchio di regolazione / Marcatura



Attenzione! Danni a cose!

Non provvedere alla pulizia con aria compressa! Fare attenzione alla posizione di montaggio corretta del coltello piallato!

Guasti**11.7 Albero pialla - Silent Power®****Attenzione! Danni a cose!**

Si possono ottenere risultati di lavorazione ottimali se vengono però rispettate, senza riserve, le istruzioni e le indicazioni relative alla manutenzione della macchina contenute in questo manuale d'uso.

**Attenzione! Danni a cose!**

Poiché gli inserti di metallo duro hanno una forma geometrica specifica, è possibile utilizzare soltanto inserti di metallo duro originali FELDER. Per motivi di sicurezza possono essere utilizzati soltanto viti per inserti originali FELDER.

**Nota bene:**

L'albero pialla Silent Power è un utensile di precisione dalle prestazioni elevate per la lavorazione del legno. L'albero pialla è stato prodotto in concordanza con la EN 847-1.

Testato dall'associazione professionale di categoria - Numero di controllo: 139-063

US Pat. No. 7,708,038 e altri brevetti in corso

11.7.1 Disposizioni di sicurezza

- Il cambio degli inserti in metallo duro è possibile solo con interruttore spento.
- Possono essere utilizzati soltanto inserti in metallo duro originali FELDER. Possono essere utilizzate soltanto viti per inserti in metallo duro originali FELDER. (vedi: Elenco dei pezzi di ricambio)
- L'impiego di alberi portalame è consentito soltanto a condizione che vengano utilizzati i relativi dispositivi di sicurezza. La suddetta indicazione è valida soprattutto per il sistema di protezione nella piallatura a filo.
- La coppia di serraggio delle viti per inserti di metallo duro deve essere collocata nell'area del momento torcente inserito e non è possibile passare né sotto né sopra di essa. Si raccomanda perciò di utilizzare urgentemente una chiave dinamometrica. E' necessario verificare prima dell'utilizzo la corretta regolazione della chiave dinamometrica. (vedi: Elenco dei pezzi di ricambio)
- Non è consentito l'impiego di un'avvitatrice azionata da un elettromotore o in modo pneumatico per avvitare gli inserti di metallo duro!
- Prima dell'accensione accertarsi che TUTTE le viti per inserti in metallo duro siano strette secondo le disposizioni.
- Il funzionamento dell'albero pialla Silent Power è consentito solo quando TUTTI gli alloggiamenti della piastra sono adattati con inserti in metallo duro
- Ad ogni cambio della filettatura e degli inserti, è necessario verificare che gli inserti di metallo duro e le viti per inserti non presentino danneggiamenti. In caso siano rilevabili danni riconoscibili non utilizzare più in nessun caso gli inserti o le viti per inserti di metallo duro.
- Ad ogni cambio degli inserti di metallo duro, è necessario verificare che la filettatura negli alloggiamenti degli inserti di metallo duro nell'albero pialla non sia danneggiata e verificare la libertà di movimento. Qualora le filettature non funzionassero correttamente o non si ottenesse la necessaria coppia di serraggio, non è possibile accendere la macchina in nessun caso.
- Un centraggio insufficiente o l'inserimento obliquo dell'inserto di metallo duro nell'alloggiamento dedicato prima del serraggio delle viti di fissaggio.
- Ad ogni cambio degli inserti di metallo duro, è necessario verificare che gli alloggiamenti degli inserti nell'albero pialla non siano danneggiati.
- Qualora si rilevassero danni agli alloggiamenti degli inserti, la macchina non potrà essere accesa, perché gli alloggiamenti danneggiati possono portare alla rottura degli inserti.
- Non è consentito utilizzare chiavi allungate per stringere le viti di serraggio del coltello reversibile in metallo duro. Non è consentito stringere le viti di serraggio del coltello reversibile in metallo duro a colpi di martello.

Guasti

11.7.2 Istruzioni per l'utilizzo e la manutenzione



Attenzione! Danni a cose!

L'albero pialla con coltelli può essere deresinato solo con solventi adatti, che non danneggiano le caratteristiche meccaniche del materiale sintetico dell'albero pialla e degli inserti di metallo duro.

1. Ciascun inserto è dotato di 4 filettature contrassegnate con F/1/2/3.
Quando si inseriscono gli inserti di metallo duro fare attenzione che vengano utilizzate sempre filettature con la stessa caratteristica.
2. Non sono necessarie operazioni d'installazione di alcun tipo. Tuttavia è necessario tener conto, per questo, che i singoli inserti di metallo duro siano correttamente posizionati e avvitati con le viti nel relativo alloggiamento.

11.7.3 Sostituzione/cambio della filettatura (inserti di metallo duro)



Attenzione! Danni a cose!

Per riuscire a ottenere un risultato di lavoro ottimale, è necessario eseguire il cambio di filettatura osservando l'indicazione seguente con maggiore precisione.



Attenzione! Pericolo di lesioni! / Danni a cose!

Un fissaggio con viti degli inserti di metallo duro senza chiave dinamometrica può portare a dietti superficiali o rischi per la sicurezza.

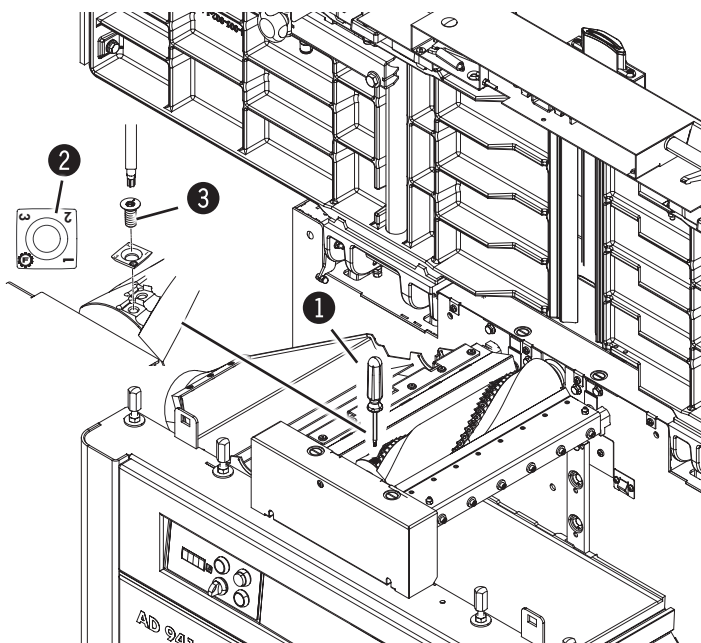


Fig. 11-9: Albero pialla - Silent Power®

- ① Chiave dinamometrica 5 Nm
- ② Inserti in metallo duro
- ③ Vite di fissaggio

1. Allentare le viti di bloccaggio e sviarle dal foro filettato.
2. Sollevare dalla sede l'inserto di metallo duro e soffiare con aria compressa.
3. Pulire la sede dell'inserto con un detersivo adatto (togli resina). Si consiglia al riguardo l'utilizzo di una piccola spazzola pulente (spazzolino da denti) o di un bastoncino d'ovatta.
4. Pulire l'inserto di metallo duro prima del montaggio con un detersivo adatto (togli resina). (Far attenzione alla polvere di legno sui taglienti della struttura; rimuovere a fondo eventuali resti di resina.)
5. Inserire nell'alloggiamento l'inserto di metallo duro.
6. Verificare e pulire le viti di bloccaggio per evitare danni alla filettatura, alle superfici di bloccaggio o al dispositivo portautensili (Torx T20) (Sostituire immediatamente le viti difettose).
7. Avvitare la vite nel foro filettato senza chiudere contemporaneamente l'inserto di metallo duro.
8. Far attenzione a serrare leggermente la vite all'inizio e successivamente avvitare con una chiave dinamometrica con una coppia di serraggio di 5 Nm.

Guasti

11.7.4 Possibili errori di utilizzo e relativa correzione

Un utilizzo non idoneo potrebbe causare alla superficie sui cui è stata eseguita la piallatura, una maggiore ondulazione o anche scanalature longitudinali più accentuate. Le seguenti cause possono portare a:

1. Pulizia insufficiente degli alloggiamenti degli inserti durante il cambio degli inserti di metallo duro.
2. Pulizia insufficiente dell'inserto di metallo duro, condizioni di rottura per resina e polvere sull'inserto di metallo duro durante il cambio.
3. Un centraggio insufficiente o l'inserimento obliquo dell'inserto di metallo duro nell'alloggiamento dedicato prima del serraggio delle viti di fissaggio.
4. Per serrare con o senza forza le viti di serraggio degli inserti di metallo duro.
5. Alloggiamento danneggiato a causa dell'inserimento e del serraggio non idonei dell'inserto di metallo duro.
6. Viti di bloccaggio danneggiate
7. Cambio di un singolo inserto di metallo duro; in caso di usura è fondamentale che tutti gli inserti siano sempre girati contemporaneamente sulla tacca successiva e regolati.
8. Se viene sostituito un solo inserto di metallo duro danneggiato o viene girato sulla lama successiva, può crearsi uno scalino in questo punto della piallatura.

11.7.5 Pezzi di ricambio

Poiché gli inserti di metallo duro hanno una forma geometrica specifica, è possibile utilizzare soltanto inserti di metallo duro originali FELDER. Per motivi di sicurezza possono essere utilizzati soltanto viti per inserti originali FELDER.

Art. n.	Descrizione
07.0.020	Lame di ricambio per Silent-POWER® albero pialla a spirale 13.8x13.8x2.5 mm, (10 pezzi)
07.0.02050	Lame di ricambio per Silent-POWER® albero pialla a spirale 13.8x13.8x2.5 mm, (500 pezzi)
07.0.022	Lame di ricambio per Silent-POWER® „c-tech“ albero pialla a spirale 13.4x13.4x2.5 mm, (10 pezzi)
07.0.021	Vite di ricambio per Silent-POWER® albero pialla a spirale M5x10 TX20, (10 pezzi)
12.0.324	Chiave dinamometrica 5 Nm
10.0.022	Solvente per resina 500 mL

Guasti

12 Allegato

12.1 Panoramica - pittogrammi, targhette e diciture

i Nota bene: Tutti i pittogrammi, le targhette e le diciture riportate sulla macchina non dovranno essere rimosse e saranno mantenute in buono stato, senza comprometterne la leggibilità.

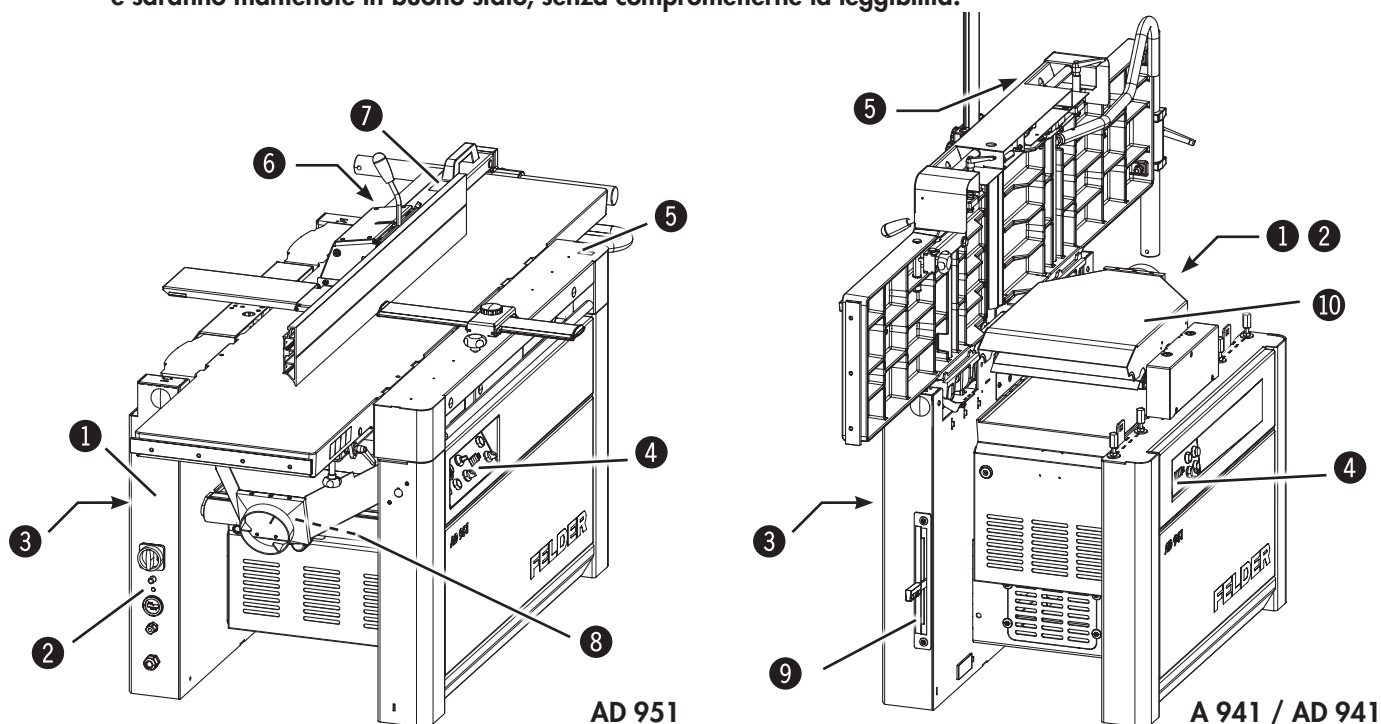
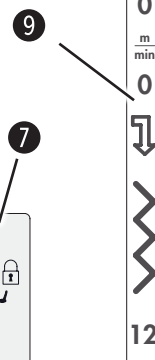
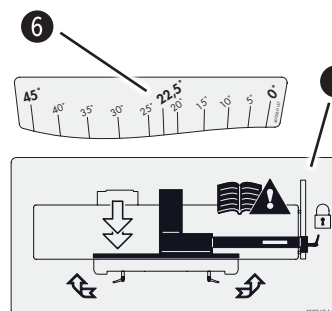
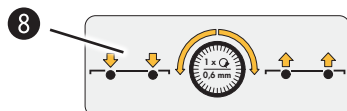
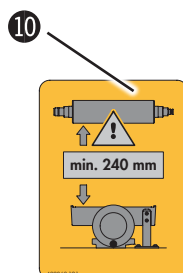
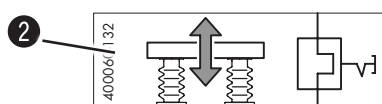


Fig. 12-1: basamento macchina

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ① Targhetta del modello ② Tasto salvamotore ③ Pericolo causato da corrente elettrica! ④ Panoramica del pannello di comando (con optional)
In base alla dotazione - Si veda il capitolo:
>Elementi di controllo e di visualizzazione< | <ul style="list-style-type: none"> ⑤ Scala - Protezione a ponte ⑥ Scala - Pianetto portaguida ⑦ Regolare guida pialla ⑧ Rulli della controtavola (Opzionale) ⑨ Leva di trasmissione (AD 941) ⑩ Posizione di conversione |
|---|---|



Allegato

FELDER®

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA



+43 (0) 5223 / 58 50 0



+43 (0) 5223 / 56 13 0

info@felder-group.com

www.felder-group.com