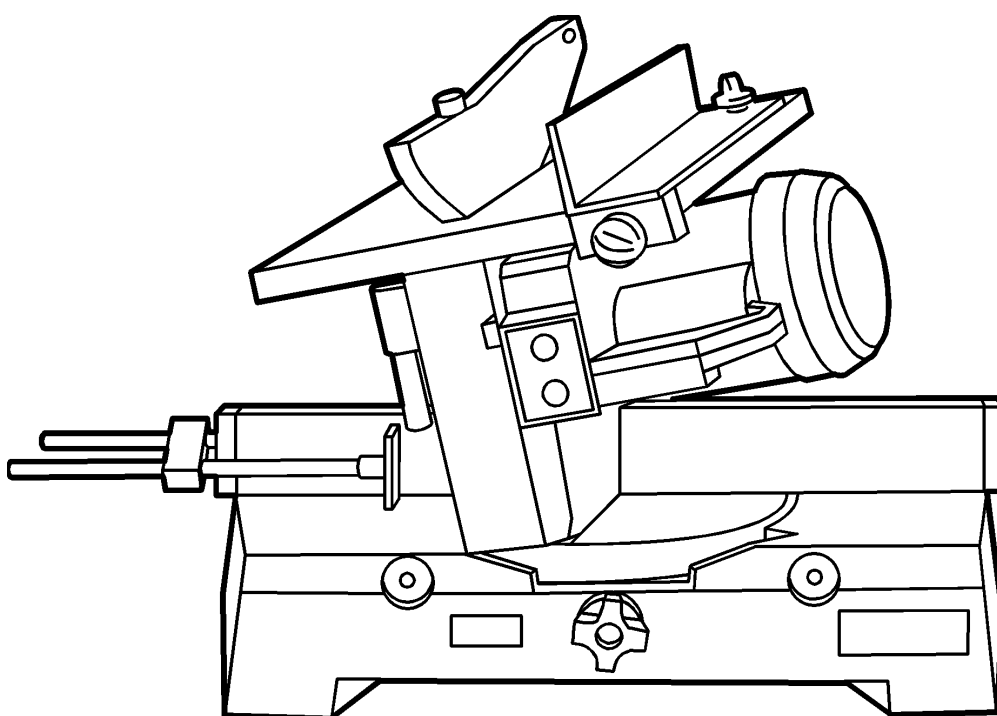




Modd. 300
E, ET, JE, JET, SIT, SI



Troncatrici per legno, profilati in alluminio e PVC
Cut-off mitre saw for wood, aluminium section bars and PVC

ITALIANO	Manuale d'uso.....	2
ENGLISH	Operator's handbook.....	13



INFORMAZIONI GENERALI

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

Tutti i diritti sono riservati a COMPATHECH. S.r.l.

COMPATHECH. S.r.l. si riserva il diritto di apportare, senza preavviso, tutte le modifiche che riterrà opportune per esigenze tecniche o migliorie.

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

La macchina è stata esaminata dall'Ente Notificato ICE per la certificazione CE, in rispetto alle Direttive Macchina 98/37/CEE e successive integrazioni.

INDICE

PREFAZIONI	3
1.1. GARANZIA	3
1.2. INVIO CORRISPONDENZA	3
1.3. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	3
2. DESCRIZIONE MACCHINA E SPECIFICHE	3
2.1. USO E CONTROINDICAZIONI	3
2.2. DURATA PREVISTA DELLA MACCHINA	3
2.3. SMALTIMENTO DELLA MACCHINA	4
2.4. INDICAZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA	4
2.4.1 RISCHI RESIDUI	5
2.5. MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI	6
2.6. LIVELLI DI RUMOROSITÀ	6
2.7. CARATTERISTICHE TECNICHE	6
2.8. OPZIONALI	6
2.9. DESCRIZIONE ORGANI PRINCIPALI	6
2.10. DIMENSIONI D'INGOMBRO	6
2.11. SCHEMI ELETTRICI	6
3. INSTALLAZIONE	6
3.1. SOLLEVAMENTO	6
3.2. PIAZZAMENTO	7
3.3. ALLACCIAMENTO ELETTRICO	7
3.4. ALLACCIAMENTO ASPIRAZIONE	7
4. REGOLAZIONI	7
4.1. POSIZIONAMENTO DELLE ASTE DI ARRESTO	7
4.2. REGOLAZIONE ANGOLAZIONE TAVOLA	7
4.3. REGOLAZIONE ANGOLAZIONE BRACCIO	8
4.4. MONTAGGIO E/O SOSTITUZIONE LAMA	8
4.5. REGOLAZIONI/USO ACCESSORI A RICHIESTA	8
4.5.1. Morsa universale a 90° e 45°	8
4.5.2. Tavolino pieghevole portatile con mensola	9
4.5.3. Goniometro scorrevole	9
4.5.4. Indicatore laser	9
4.5.5. Morsa verticale	9
4.5.6. Morsa manuale economica	9

5. USO	9
5.1. CONTROLLI PRELIMINARI	9
5.2. OPERAZIONE DI TAGLIO PARTE INFERIORE	10
5.3. TAGLIO SUL PIANETTO SUPERIORE	10
6. DISPOSITIVI DI SICUREZZA	11
7. MANUTENZIONE	11
7.1. REGOLAZIONE DEL TEMPO ARRESTO LAMA	12
7.2. REGISTRAZIONE MOLLA RITORNO BRACCIO	12
8. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI	12
8.1. LA LAMA NON TAGLIA COMPLETAMENTE	12
8.2. ERRORE NELL'ANGOLO DI TAGLIO TAVOLA	12
8.2.1. Per i mod. ET, JET, SIT	12
8.3. ERRORE ROTAZIONE MASSIMA TAVOLA	12
8.4. ERRORE NELL'INCLINAZIONE BRACCIO	13
9. PEZZI DI RICAMBIO	13

CENTRI ASSISTENZA(www.compasaw.com)

CONVENZIONI

Nell'ambito del presente manuale sono state adottate le seguenti convenzioni:



NOTE: le note contengono particolari informazioni che meritano di essere evidenziate rispetto al testo; ad esempio consigli e suggerimenti per il lavoro pratico.



AVVERTENZE: i messaggi di avvertenza compaiono prima di alcune procedure e se non vengono osservati o non eseguiti correttamente, possono causare danni alla macchina.



ATTENZIONE: i messaggi di attenzione compaiono prima di alcune procedure e se non vengono osservati o non eseguiti correttamente, potrebbero provocare danni fisici all'operatore.

1. PREFAZIONI

Nel redigere il presente manuale sono state prese in considerazione tutte le operazioni che rientrano in un normale uso e regolare manutenzione della macchina. Quindi per un corretto ed ottimale utilizzo della macchina stessa è necessario seguire scrupolosamente le istruzioni descritte. L'utilizzo della macchina deve essere affidato esclusivamente a personale autorizzato ed addestrato.



Si raccomanda di non eseguire alcuna riparazione o intervento non indicato in questo manuale. Tutte le operazioni che richiedono smontaggio di particolari della macchina devono essere affidate a personale tecnico autorizzato.



Conservare il presente manuale in buono stato e tenerlo a disposizione in prossimità della macchina.

1.1. GARANZIA

La macchina è garantita per un periodo di mesi **24** a partire dalla data dello scontrino di acquisto e di mesi **12** a partire dalla data della fattura di acquisto.

Essa consiste nella sostituzione gratuita di tutte le parti meccaniche che presentano difetti di materiale o fabbricazione. Sono esenti da garanzia tutti i componenti elettrici ed elettronici. Inoltre non sono coperti i guasti o difetti dovuti a fattori esterni, errori di manutenzione, utilizzo improprio della macchina, uso della stessa in condizioni di sovraccarico, usura naturale, errori di montaggio od altre cause a noi non imputabili. La spedizione del materiale in sostituzione è intesa franco nostro stabilimento. La macchina resa, anche se in garanzia, dovrà essere spedita porto franco. Al momento della consegna occorre controllare le condizioni della macchina, verificando soprattutto i seguenti punti:

- ☐ Buono stato dei comandi elettrici e loro funzionamento
- ☐ Buono stato dei dispositivi di manovra
- ☐ Buono stato dei dispositivi di regolazione e bloccaggio tavola e braccio
- ☐ Buono stato delle protezioni

1.2. INVIO CORRISPONDENZA

Per ogni esigenza di corrispondenza scritta o telefonica col Concessionario o con i rivenditori la macchina è necessario fornire le seguenti informazioni:

- ☐ modello macchina
- ☐ numero di matricola

- ☐ tensione e frequenza della macchina
- ☐ nominativo del Concessionario presso il quale è stata acquistata
- ☐ descrizione dell'eventuale difetto riscontrato
- ☐ descrizione del tipo di lavorazione eseguita
- ☐ ore di utilizzo giornaliero

Inviare a:

COMPA TECH. S.r.l.
Via del Passatore, 188
41011 CAMPOGALLIANO (MO) ITALY
E-mail: info@compasaw.com

1.3. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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

- ☐ Matricola 0000
- ☐ Anno costruzione 0000
- ☐ Nome costruttore Compa Tech.

2. DESCRIZIONE MACCHINA E SPECIFICHE

2.1. USO E CONTROINDICAZIONI

La macchina è di uso professionale ed è stata concepita e studiata per eseguire operazioni di troncatura su semilavorati di legno e suoi derivati e, con adeguati adattamenti (lama appropriata ed accessorio "morse"), di materie plastiche (PVC) o leghe leggere (alluminio) non ferrose. Nei mod. ET, JET, SIT si possono eseguire, con la parte superiore della macchina, operazioni di rifilatura di pannelli di legno e suoi derivati. Il grado di protezione dell'impianto elettrico è IP 54. Per gli eventuali danni derivati da un uso diverso da quelli specificati ne è responsabile unicamente l'utilizzatore.



In particolare modo con la macchina non è possibile effettuare il taglio di materiali ferrosi e sostanze alimentari. Altresì non è ammesso l'utilizzo di refrigeranti.



La macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.

2.2. DURATA PREVISTA DELLA MACCHINA

La durata prevista della macchina in condizioni di normale uso e regolare manutenzione è da ritenersi di almeno anni 5.

2.3. SMALTIMENTO DELLA MACCHINA



Una volta cessata l'attività operativa della macchina lo smaltimento della stessa deve avvenire tramite un normale centro di raccolta RAE.

2.4. INDICAZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA

Considerando i vari rischi connessi alla macchina, è necessario che l'utilizzatore sia adeguatamente addestrato all'uso della stessa. La sicurezza presuppone l'osservanza delle norme antinfortunistiche vigenti nel Paese di utilizzo della troncatrice.



ATTENZIONE: per prevenire contatti di corrente elettrica, ferimenti e pericolo di incendio, devono essere sempre osservate le seguenti indicazioni di sicurezza. E' necessario leggere e osservare tali indicazioni prima di utilizzare la macchina e conservare bene le presenti norme.

- 1 Usi occhiali di sicurezza.** Usare sempre occhiali protettivi. Effettuando lavori che producono polvere, usi una maschera protettiva e l'ausilio di un aspiratore.
- 2 Abiti di lavoro.** Per lavorare vestirsi sempre in modo adeguato, evitare l'uso di abiti ampi o con maniche troppo larghe. togliersi eventuali orologi, bracciali, anelli e quant'altro possa causare impigliamento. Legare e raccogliere in una cuffia i capelli se sono lunghi e indossare scarpe robuste che ricoprano interamente i piedi in modo da prevenire rischi di schiacciamento del piede. Indossare guanti protettivi.
- 3 Eviti posizioni malsicure.** Assicuratevi di avere in qualsiasi momento un punto di appoggio saldo e di mantenere sempre l'equilibrio.
- 4 Tenga bene in ordine il Suo posto di lavoro.** Disordine sul posto di lavoro comporta pericolo di incidenti.
- 5 Utilizzare le morse** per fissare saldamente le due parti del pezzo da tagliare quando la forma e le dimensioni sono tali da renderne difficoltoso un sicuro bloccaggio sul piano e sulla battuta posteriore. E' vietato eseguire tagli su pezzi che non sono bene appoggiati o saldamente fissati. La dimensione minima del pezzo per la quale è necessario utilizzare la morsa (opzionale che diventa obbligatoria) per bloccare il pezzo è pari a 20 cm (vedi fig. 41). La lunghezza massima del pezzo che può essere tagliata deve essere pari a 45 cm in mancanza di un ulteriore supporto o sistema che ne eviti il

ribaltamento, generando di fatto una condizione di potenziale pericolo dopo il taglio, (questo valore deve essere opportunamente diminuito dall'operatore se il peso del pezzo è concentrato in estremità).

Divieto di tagliare pezzi con forma non squadrata e comunque che non possono essere perfettamente appoggiati sul piano di lavoro e sulla battuta contemporaneamente (vedi fig. 41A). In questo caso il rischio è connesso con una azione di trascinamento del pezzo tagliato da parte della lama secondo la direzione della freccia.

Questa operazione è consentita solo usando una morsa che trattiene saldamente (orizzontalmente e verticalmente) anche il pezzo tagliato.

- 6 Fare sempre attenzione sul lavoro.** Durante una qualsiasi lavorazione non lasciarsi distrarre. Una distrazione potrebbe provocare un incidente. Fate attenzione a quello che state facendo. procedete con cautela. Non continuate a lavorare se siete stanchi.
- 7 Condizioni ambientali.** Non esponga la macchina alla pioggia. Non utilizzi la macchina in ambienti umidi o bagnati. Abbia cura di una buona illuminazione. Non utilizzi la macchina nella vicinanza di liquidi o di gas infiammabili.
- 8 Non sovraccarichi il Suo utensile.** Lavorerà meglio e più sicuro se sottoposto al carico della potenza di targa.
- 9 Scelta dell'utensile.** Non usi utensili deboli di potenza oppure accessori che richiedono potenza elevata. Non usi utensili per scopi e lavori per i quali essi non sono destinati. Utilizzi unicamente utensili conformi alla EN 847-1
- 10 Curi attentamente i Suoi utensili.** Per lavorare bene e in modo sicuro mantenga i Suoi utensili ben affilati e puliti. Segua le prescrizioni di assistenza e le indicazioni del cambio degli utensili di consumo. Controlli regolarmente il cavo ed in caso di danni, lo faccia sostituire presso riparatori autorizzati. Controlli regolarmente i cavi di prolungamento e li sostituisca qualora danneggiati, le impugnature laterali devono essere asciutte e prive di olio e grasso.



ATTENZIONE: controlli che l'utensile non sia danneggiato. Prima di usare l'apparecchio controllare sempre attentamente l'efficienza e il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e sostituisca le parti eventualmente danneggiate. Controlli il funzionamento delle parti mobili, che non siano bloccate, che non vi siano parti rotte, se tutte le altre parti sono state montate in modo giusto e che tutte le altre condizioni che po-

trebbero influenzare il regolare funzionamento dell'apparecchio siano ottimali. Dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti da un Centro Assistenza qualora nelle istruzioni d'uso non siano date indicazioni diverse.

- 11 **Sostituzione utensili di lavoro.** Prima di effettuare riparazioni e cambio di utensili staccare sempre la spina dalla presa di corrente.
- 12 **Attenzione.** Per la Sua sicurezza usi solo utensili o accessori riportati nelle istruzioni d'uso o offerti negli appositi cataloghi. L'uso di accessori o utensili di consumo diversi o comunque non raccomandati nelle istruzioni d'uso o catalogo, possono provocare incidenti.
- 13 **Conservi i Suoi utensili in modo sicuro.** Riponga il Suo utensile in luogo asciutto e sicuro ed in modo che non sia accessibile a persone estranee ai bambini. Tenere lontano dal luogo di lavoro i non addetti ai lavori.
- 14 **Far riparare gli utensili da personale esperto.** Questa macchina è conforme alle vigenti norme di sicurezza. Ogni riparazione deve essere eseguita esclusivamente da Centri di assistenza autorizzati.
- 15 **Si salvaguardi da elettrificazione.** Eviti contatti con oggetti con messa a terra, per es. tubi, termosifoni, frigoriferi.
- 16 **Attenzione al cavo.** Non sollevi la macchina dalla parte del cavo e non lo utilizzi per staccare la spina dalla presa. Salvaguardi il cavo da elevate temperature, olii e spigoli.
- 17 **Cavi di prolungamento all'aria aperta.** All'aria

aperta utilizzi solo cavi di prolungamento appositamente ammessi e contrassegnati.

- 18 **Tenga lontano i bambini.** Non lasci toccare la macchina o il cavo da terze persone, le tenga lontano dal campo di lavoro.



ATTENZIONE: se la macchina viene sottoposta ad un uso particolarmente continuo e gravoso, può succedere che il motore subisca un normale surriscaldamento. E' quindi necessario prestare la massima attenzione, in quanto un eventuale contatto con esso, può provocare scottature alle mani. La zona a rischio è identificata da un'apposita targhetta (fig. 6A).

2.4.1 RISCHI RESIDUI

La macchina è stata progettata in conformità alle norme pertinenti e applicabili al momento della sua immissione sul mercato, tuttavia alcuni rischi (rischi residui) non possono essere eliminati per motivi di costruzione stessa.

2.5. MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI

- ☐ Guanti da lavoro per manipolazione materiali ed utensili.
- ☐ Occhiali di protezione (D.L. n° 277 del 15.08.91 e Direttive 80/605 e 88/642 CEE).

Tab. 1

LEGNO (rovere)	FUNZIONAMENTO A VUOTO		300
	Valore medio del livello sonoro misurato		Lmp = 74,1 dB(A)
	Valore del livello sonoro nella postazione di lavoro misurato		Lmp = 77,1 dB(A)
	Fattore di correzione ambientale		K = 0,9 dB(A)
	Valore medio del livello sonoro corretto		Lpc = 73,2 dB(A)
	Valore del livello sonoro nella postazione di lavoro corretto		Lpc = 76,8 dB(A)
	FUNZIONAMENTO A CARICO		300
	Valore medio del livello sonoro misurato		Lmp = 78,9 dB(A)
	Valore del livello sonoro nella postazione di lavoro misurato		Lmp = 81,3 dB(A)
	Fattore di correzione ambientale		K = 0,9 dB(A)
	Valore medio del livello sonoro corretto		Lpc = 78,0 dB(A)
	Valore del livello sonoro nella postazione di lavoro corretto		Lpc = 80,4 dB(A)

- ☐ Cuffie, tappi o casco antirumore.
- ☐ Evitare abiti da lavoro con maniche larghe.
- ☐ Togliersi anelli, braccialetti e orologio.

2.6. LIVELLI DI RUMOROSITÀ

RIFERIMENTI NORMATIVI

Il collaudo acustico della macchina è stato eseguito seguendo le norme UNI 7712 - ISO 3740 - ISO 3746 - AFNOR S31069 (Tab. 1).

CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA DURANTE I RILEVAMENTI

Materiale utilizzato per il taglio: legno (rovere)

- ☐ mod. lama lama TAUBEWZ72
- ☐ diametro lama 300 mm
- ☐ numero giri lama 2890 rpm
- ☐ angolo di taglio 90°
- ☐ sezione materiale tagliato 42x27 mm
- ☐ piano d'appoggio 1000x800x820(h) mm

2.7. CARATTERISTICHE TECNICHE

Vedi Tab. 4

2.8. OPZIONALI

- ☐ Tavolino pieghevole portatile con mensola
- ☐ Supporto a rulli
- ☐ Morsa universale 90°/45° manuale o pneumatica
- ☐ Morsa manuale economica
- ☐ Morsa verticale
- ☐ Laser

Modd. *ET, JET, SIT*

- ☐ Pianetto superiore maggiorato
- ☐ Goniometro scorrevole

2.9. DESCRIZIONE ORGANI PRINCIPALI

Vedi fig. 2

- 1 Pianale di appoggio
- 2 Tavola rotante
- 3 Braccio porta sega-motore
- 4 Righe di appoggio
- 5 Lama
- 6 Protezione lama interna
- 7 Impugnatura
- 8 Motore
- 9 Targhetta motore

Modd. *ET, JET, SIT*

- 10 Pianetto superiore
- 11 Riga di appoggio superiore
- 12 Protezione lama superiore

2.10. DIMENSIONI D'INGOMBRO

Vedi fig. 3, 3A

2.11. SCHEMI ELETTRICI

Vedi fig. 4, 5, 6

3. INSTALLAZIONE

Tutte le nostre macchine subiscono in stabilimento un severo collaudo e vengono di regola spedite in perfette condizioni di montaggio. Eventuali danni riscontrati sulla macchina al momento del ritiro devono essere notificati immediatamente al vettore. Verificare inoltre la presenza di tutti gli equipaggiamenti forniti di serie alla macchina:

- ☐ Set chiavi per manutenzione ordinaria
- ☐ Manuale d'uso e istruzioni
- ☐ Dichiarazione di conformità
- ☐ Asta di arresto

Modd. *ET, JET, SIT*

- ☐ Spingipezzo per passate sul pianetto superiore
- ☐ Carter di protezione inferiore
- ☐ Squadra di appoggio superiore



Controllare inoltre la presenza di tutti gli accessori di serie ed opzionali che compaiono nel documento di accompagnamento.

3.1. SOLLEVAMENTO

Essendo la macchina di dimensioni e peso contenute, può facilmente essere sollevata e trasportata a braccia prendendo l'imballo (fig. 7) per le apposite maniglie a sfondamento poste sui lati del medesimo, oppure tramite l'ausilio di un comune carrello portapacchi.



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

3.2. PIAZZAMENTO

Posizionare la macchina su un banco di lavoro di altezza di 90 cm circa, con un pianale di almeno 60 x 80 cm. Avere cura di scegliere una zona adeguatamente illuminata e con sufficiente spazio intorno per il taglio dei pezzi che si andranno a lavorare. E' altresì importante lasciare uno spazio intorno alla macchina di almeno 80 cm. Assicurarsi del buon equilibrio e livellamento. Fissare la macchina ad una struttura stabile utilizzando i due fori esistenti sul basamento nella parte posteriore del medesimo onde evitarne il ribaltamento.

3.3. ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Prima di collegare la macchina alla rete elettrica (fig. 8) assicurarsi che il voltaggio del motore, indicato dall'apposita targhetta posta sul medesimo, corrisponda alla tensione della linea di alimentazione. Per macchine con motore trifase controllare, quando si accenderà il motore, che il senso di rotazione della lama sia quello indicato dalla freccia posta sul fianco anteriore sinistro del braccio porta lama. In caso fosse contrario, si inverte la posizione del cavo centrale di alimentazione indistintamente con uno dei due laterali.



ATTENZIONE:

- ☐ il motore (tipo S3 - 50%) è previsto per il servizio intermittente periodico, è necessario non lasciarlo acceso inutilmente per lungo tempo.
- ☐ qualora sia necessario l'uso di prolunghe, controllare che la sezione dei cavi sia idonea a sopportare l'intensità di corrente assorbita dalla macchina. È comunque consigliabile usare prolunghe più corte possibile.
- ☐ togliere sempre la spina dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina di tipo manutentivo o di sostituzione lama.
- ☐ non abbandonare mai la macchina con la presa di corrente collegata alla rete d'alimentazione.
- ☐ non trasportare e movimentare la macchina con la presa di corrente collegata alla rete d'alimentazione.

3.4. ALLACCIAMENTO ASPIRAZIONE

La macchina è predisposta per essere collegata tramite il bocchettone posteriore ad un sacchetto raccogli trucioli (opzionale), od ad un aspiratore indipendente (fig. 9) fornibili entrambi a richiesta. Per montare il sacchetto raccogli trucioli

vedere il punto 4.5.3.

Per collegare la macchina all'aspiratore sopra detto, inserire la presa d'aspirazione all'interno del bocchettone posteriore o al bocchettone della protezione superiore. L'utilizzo di aspirazione esterna deve comunque garantire una velocità di uscita dell'aria aspirata di almeno 28 m/s.

4. REGOLAZIONI

4.1. POSIZIONAMENTO DELLE ASTE DI ARRESTO

Questo dispositivo serve come battuta di riferimento per tagliare più pezzi della stessa lunghezza e può essere montato indistintamente sul lato destro o sinistro della macchina.

Le varie regolazione che si possono assegnare alla battuta **E** (fig. 10) si effettuano allentando i pomelli **A** (fig. 11) e **D** e muovendo nel senso indicato dalle frecce le aste **B** e **F** e il morsetto **C**.

Ricordarsi a regolazione terminata di riserrare il pomelli precedentemente allentati.



ATTENZIONE: Controllare che l'asta di arresto non incontri mai la traiettoria di discesa della lama.

4.2. REGOLAZIONE ANGOLAZIONE TAVOLA

La tavola rotante può orientarsi verso destra o verso sinistra in 4 posizioni fisse: 15° - 22°30' - 30° - 45° e in posizione centrale a 0°.

Lo sbloccaggio della tavola per la rotazione nelle suddette angolazioni si ottiene allentando (se serrato) il pomello G (fig. 12). Ruotare il pomello H in senso orario fino a fine corsa e ruotare il braccio porta sega motore tramite l'apposita impugnatura. Quando l'angolo desiderato indicato sulla apposita scala graduata (stampata sulla tavola ruotante) è in corrispondenza dell'indice fisso posto sulla base, fermarsi e ritornare con il pomello H nella posizione di partenza ruotando il medesimo in senso antiorario fino a fine corsa bloccando il tal modo la tavola rotante nella posizione raggiunta. Bloccare ulteriormente con il pomello G onde evitare il sorgere di vibrazioni durante il taglio.



Controllare prima della rotazione che non sia presente alcun impedimento alla stessa (Es. trucioli, pezzi da lavorazioni precedenti, ecc.). Prima del taglio assicurarsi, muovendo verso destra e sinistra il braccio porta sega motore, che il medesimo sia bloccato.



Il bloccaggio in angolazioni intermedie tra le suddette si ottiene sbloccando la tavola rotante come sopra e una volta raggiunta la posizione desiderata bloccando la medesima con l'apposito pomello **G**.

4.3. REGOLAZIONE ANGOLAZIONE BRACCIO

Il braccio sega-motore può essere inclinato solo verso sinistra fino ad un massimo di 45° (posizione di fine corsa) e con la tavola rotante in posizione 0° (vedi punto 4.2).



Modd. ET, JET, SIT

Per maggiore libertà nei movimenti, nel taglio inclinato, è necessario portare prima il pianetto superiore al punto di massimo innalzamento (vedi punto 5.3).

L'inclinazione si ottiene nel modo seguente:

- ☐ sbloccare la leva a scatto **M** (fig. 13) posta sul retro della macchina.
- ☐ inclinare il braccio sega-motore tramite l'impugnatura nell'angolazione desiderata che si può leggere nell'apposita scala graduata stampata vicino al punto di incernieramento della rotazione (fig. 14), una volta raggiunta l'angolazione desiderata ribloccare la suddetta leva **M**.



Durante il taglio si raccomanda di tenere saldamente l'impugnatura e il pezzo in lavorazione ben bloccato sulla base di lavoro e contro la sponda di appoggio (fig. 15).

4.4. MONTAGGIO E/O SOSTITUZIONE LAMA



ATTENZIONE: per questa operazione indossare guanti da lavoro e procedere solamente dopo aver staccato la spina dalla presa di corrente (fig. 8).



Modd. ET, JET, SIT

Portare il pianetto superiore al punto di massimo innalzamento (vedi punto 5.3).

Il montaggio e/o la sostituzione della lama si effettua nel modo seguente:

- ☐ se il braccio è bloccato in posizione abbassata, sbloccarlo tirando verso l'esterno il pomello **N** (fig. 16) ed accompagnarlo in posizione alzata di riposo.
- ☐ alzare leggermente l'asta di collegamento **O** (fig. 17) in modo da liberarla dal suo fulcro, quindi ruotare la protezione basculante **P** (fig. 18) fino a fine corsa.
- ☐ bloccare l'albero motore in punta infilando la chiave esagonale **Q** (fig. 19) da 6 mm dentro al foro

centrale del coprivotola motore e svitare la vite sinistra con la chiave esagonale **R** da 8 mm (entrambe le chiavi sono in dotazione).

- ☐ svitare completamente e togliere la vite, togliere quindi la flangia esterna.



ATTENZIONE: usare guanti da lavoro per manipolazione materiali ed utensili.



ATTENZIONE: non montare mai lame incriniate. Utilizzare unicamente utensili conformi alla EN 847-1

4.5. REGOLAZIONI/USO ACCESSORI A RICHIESTA

4.5.1. Morsa universale a 90° e 45°

Per il montaggio e l'utilizzo procedere nel modo seguente:

- ☐ montare il blocchetto **A** (fig. 22) e avvitare la leva **B** nel basamento che regola e fissa il gruppo morsa in senso orizzontale a destra o sinistra secondo la necessità.
- ☐ allentando e ribloccando la leva **C** si può orientare la morsa nella posizione desiderata.
- ☐ allentando la leva **D**, si permette di far scorrere il tubo morsa vicino al pezzo da bloccare. Ribloccare la leva **D** e stringere il pezzo da bloccare contro le righe di appoggio avvitando lentamente il pomello **E**.



Evitare di stringere troppo poichè si potrebbe danneggiare il pezzo da tagliare o peggio piegare le righe di appoggio.

4.5.2. Tavolino pieghevole portatile con mensola

Per il montaggio e l'utilizzo del tavolino pieghevole portatile con mensola, procedere nel modo seguente:

- ☐ svitare i pomelli **E** ruotare le parti mobili **F** verso l'esterno a fine corsa (fig. 25), bloccare le parti riavvitando i pomelli.



Occorre assolutamente controllare il buon livellamento e la stabilità del tavolino prima di utilizzarlo come appoggio per la troncatrice.

4.5.3. Goniometro scorrevole

Solo per i modd. *ET, JET, SIT* per il montaggio e l'utilizzo del goniometro scorrevole a richiesta, procedere nel modo seguente:

- ❑ infilare il lardone inferiore **G** (fig. 24) nell'apposita scanalatura ricavata sul lato sinistro o destro del pianetto superiore.
- ❑ allentando il pomello **H** si può impostare l'angolazione del goniometro, mentre il pomello **I** consente la regolazione dell'asta di battuta **L** per tagliare diversi pezzi alla medesima lunghezza.
- ❑ tenere con le mani il pezzo da tagliare fisso contro la faccia laterale del goniometro ed avanzare verso la lama facendo scorrere il goniometro dentro l'apposita suddetta scanalatura.



ATTENZIONE: fare attenzione alla traiettoria che si segue quando si utilizza il goniometro. La posizione delle mani e le parti del goniometro non devono incontrare la traiettoria della lama.

4.5.4. Indicatore laser

Questo dispositivo serve come indicatore della linea di taglio

- ❑ L'accensione e lo spegnimento si effettuano spostando la placchetta **Z** (fig. 6D) in posizione "on" o "off".
- ❑ Il laser **A** può essere regolato in orizzontale mediante il cacciavite o ruotando sul proprio asse (fig. 6D).
- ❑ La sostituzione della batteria del laser si effettua aprendo la scatola porta pile **Y** (fig. 6E).

4.5.5. Morsa verticale

Per montare ed utilizzare il gruppo morsa verticale occorre procedere nel modo seguente:

- ❑ infilare la staffa di bloccaggio **Q** (fig. 27) nella cava a T superiore o posteriore (a secondo del modello della macchina) della squadretta di appoggio **R**.
- ❑ inserire verticalmente la candela **S** nel relativo foro di utilizzo.
- ❑ sistemare la morsa nella posizione voluta e bloccare con i pomelli **T**.

Per regolare la morsa in altezza occorre agire sulla leva a scatto **U** (fig. 28). Il bloccaggio del pezzo si ottiene agendo sull'apposito pomello **V**.

4.5.6. Morsa manuale economica

Per il montaggio e l'utilizzo procedere nel modo seguente:

- ❑ montare il blocchetto **A** (fig. 42) e avvitare la leva **B** nel basamento che regola e fissa il gruppo morsa in senso orizzontale a destra o sinistra secondo la necessità.
- ❑ allentando e ribloccando la leva **C** si può regolare l'avvicinamento rapido della morsa agli appoggi.



Assolutamente evitare di stringere troppo poichè si potrebbe danneggiare il pezzo da tagliare o peggio piegare le righe di appoggio.

5. USO

5.1. CONTROLLI PRELIMINARI

Appena sballata la macchina, prima di avviare il motore, sbloccare il braccio porta sega-motore agendo nel modo seguente:



Modd. *ET, JET, SIT*
tirare verso l'esterno il pomello **N** (fig. 16) ed accompagnare il braccio porta sega-motore in posizione di riposo.



Assicurarsi del corretto movimento della protezione lama e controllare scrupolosamente che la lama stessa, facendola ruotare a mano, non abbia nessun tipo d'impedimento.



ATTENZIONE: onde pregiudicare la stabilità della macchina durante le operazioni di taglio, è necessario fissare quest'ultima ad una struttura stabile, utilizzando gli appositi fori ricavati nel basamento (vedi punto 3.2).

5.2. OPERAZIONE DI TAGLIO PARTE INFERIORE

L'operazione di taglio nella parte inferiore si esegue nel modo seguente:



ATTENZIONE: Utilizzare le morse per fissare saldamente le due parti del pezzo da tagliare quando la forma e le dimensioni sono tali da renderne difficoltoso un sicuro bloccaggio sul piano e sulla battuta posteriore. E' vietato eseguire tagli su pezzi che non sono bene appoggiati o saldamente fissati.

sati.

Modd. E, JE,

- ❑ afferrare l'impugnatura, premere in punta la levetta **E** (fig. 30) e abbassare leggermente il braccio porta sega-motore. Tenere premuto il pulsante di accensione del motore posto sull'impugnatura ed attendere che il motore raggiunga il regime dei giri.

Modd. ET, JET, SIT

- ❑ afferrare l'impugnatura, premere in punta la levetta **E** (fig. 30) e abbassare leggermente il braccio porta sega-motore. Premere il pulsante "I" di accensione del motore posto sull'impugnatura ed attendere che il motore raggiunga il regime dei giri.
- ❑ assicurare saldamente il materiale da tagliare alla base di lavoro tenendolo spinto con l'ausilio di morse contro le sponde di appoggio in modo che non si muova durante il taglio (fig. 15).
- ❑ tramite la suddetta impugnatura abbassare la lama fino al contatto con il materiale da tagliare, quindi spingere gradualmente fino ad effettuare completamente il taglio desiderato.



ATTENZIONE: una maggiore pressione sull'impugnatura durante il taglio, non significa necessariamente una maggiore velocità di taglio. Al contrario può provocare un eccessivo sovraccarico del motore e un funzionamento meno efficiente (può verificarsi la rottura del motore e il danneggiamento della lama).

Modd. E, JE,

- ❑ alla fine del taglio spegnere il motore rilasciando l'interruttore ed accompagnare il braccio porta sega-motore in posizione di riposo e assicurarsi dell'innesto del blocco braccio.

Modd. ET, JET, SIT

- ❑ alla fine del taglio spegnere il motore premendo il pulsante "O" ed accompagnare il braccio porta sega-motore in posizione di riposo assicurandosi dell'innesto del blocco braccio.
- ❑ consigli per tagliare a 90° e 45° vedi fig. 6B, 6C.

5.3. TAGLIO SUL PIANETTO SUPERIORE



Solo per i modd. ET, JET, SIT lavorando sul pianetto superiore è obbligatorio montare il carter di protezione inferiore in dotazione alla macchina. Durante le operazioni di taglio sul pianetto superiore utiliz-

zare sempre lo spingipezzo.

Per montare detto carter, agire come segue:

- ❑ se il braccio porta sega-motore è bloccato in posizione abbassata, sollevarlo (vedi punto 5.1) ed inserire il carter **F** (fig. 31) nelle guide di appoggio. Abbassare il braccio porta sega-motore e bloccarlo centrando bene il carter precedentemente montato.

L'operazione di taglio sul pianetto superiore si esegue nel modo seguente:

- ❑ disimpegnare il pomello **N** (fig. 29) della protezione superiore **M**.
- ❑ allentare i pomelli **G** (fig. 32), predisporre l'altezza di taglio desiderata in relazione alle dimensioni del particolare da lavorare, alzando o abbassando il piano superiore. Ottenuta la posizione desiderata bloccare i suddetti pomelli **G** iniziando a quello più vicino all'operatore.
- ❑ allentare i pomelli **H** (fig. 33) e regolare la squadra superiore **I** nella posizione necessaria per la larghezza di taglio desiderata (indicata sull'apposita scala millimetrata stampata sul pianetto superiore) e ribloccare tramite i medesimi pomelli **H**. Controllare che la squadra superiore sia parallela al fianco della lama.
- ❑ controllare il funzionamento della protezione sega superiore **M** (fig. 29) e il corretto bloccaggio della squadra superiore **I** (fig. 33).
- ❑ mettere in moto il motore tramite l'interruttore di accensione "I" ed appoggiare il pezzo da tagliare all'inizio del pianetto di fronte alla macchina, tenendolo appoggiato lateralmente contro la squadra superiore **I** (fig. 34).
- ❑ infine far avanzare il pezzo da tagliare in modo regolare e senza forzare verso la lama, avendo l'avvertenza di impugnarlo lontano dalla traiettoria di taglio della medesima (fig. 34). Utilizzare sempre lo spingipezzo.



La protezione in plastica superiore **M** (fig. 29) è munita di un fermo antirotazione evitandone così il ribaltamento completo.



ATTENZIONE: una maggiore pressione sul legno verso la lama durante il taglio, non significa necessariamente una maggiore velocità di taglio. Al contrario può provocare un eccessivo sovraccarico del motore e un funzionamento meno efficiente. **Durante le operazioni di taglio sul pianetto superiore utilizzare sempre lo spingipezzo (fig.40).**

- ❑ alla fine del taglio spegnere il motore premendo il pulsante "O" ed accompagnare il braccio porta sega-motore in posizione di riposo.

6. DISPOSITIVI DI SICUREZZA



ATTENZIONE: durante l'uso della macchina non rimuovere mai i dispositivi di protezione antinfortunistici ed accertarsi che siano sempre efficienti.

- ❑ La macchina è provvista di un bloccaggio che impedisce il movimento pendolare della testa e la blocca in posizione abbassata quando si deve lavorare utilizzando il pianetto superiore o quando si deve trasportarla (la macchina può essere facilmente trasportata tramite l'impugnatura di comando). La macchina viene consegnata bloccata in tale posizione (per sbloccarla vedi punto 5.1).
- ❑ Il braccio porta sega-motore è tenuto in posizione di riposo, sollevato, da un'apposita molla.
- ❑ In posizione di riposo (a braccio alzato) la lama è completamente coperta dalla protezione inferiore che si scopre gradualmente man mano che essa viene abbassata per il taglio.
- ❑ Solo per i modd. ET, JET, SIT sul pianetto superiore la lama è completamente coperta da una protezione che si solleva al passaggio del materiale da tagliare per poi ricadere richiamata da un'apposita molla.
- ❑ Solo per i modd. ET, JET, SIT la macchina è provvista di coltello divisore costruito in acciaio con resistenza min. 48 Kg/mm². Durante il taglio mantiene aperto il materiale impedendo il bloccaggio della lama.
- ❑ Solo per i modd. E, JE la macchina è provvista di pulsante di accensione a "uomo presente".
- ❑ Solo per i modd. ET, JET, SIT la macchina è provvista di interruttore elettromagnetico a due posizioni "I" per marcia e "O" per arresto.
Entrambi impediscono, in caso di mancanza di alimentazione elettrica, la riaccensione improvvisa al momento del ripristino della tensione.
- ❑ Solo per i modd. ET, JET, SIT la macchina è provvista di un ulteriore carter di protezione inferiore della lama da montare quando si lavora sul pianetto superiore (vedi punto 5.3).
- ❑ La macchina è provvista di sistema di bloccaggio del braccio porta sega-motore in posizione di riposo (sollevato), che evita l'ab-

bassamento accidentale del medesimo.

- ❑ La macchina è provvista di un sistema di frenatura automatica del motore, capace di arrestare la rotazione della lama in 5 ÷ 7 secondi.

7. MANUTENZIONE

- ❑ La macchina non richiede alcuna lubrificazione particolare in quanto tutti gli organi in movimento sono autolubrificanti.
- ❑ E' buona norma controllare periodicamente le condizioni del cavo di alimentazione e provvedere alla sostituzione del medesimo qualora si presentasse rovinato o peggio con cavi interni esposti.
- ❑ Mantenere l'impugnatura della macchina sempre pulita onde evitare scivolamenti accidentali della presa.
- ❑ E' importante inoltre che i piani di appoggio e le squadrette di guida siano sempre puliti e possibilmente dotare la macchina di aspirazione; la macchina è già predisposta di apposito convogliatore e relativa bocchetta di attacco.
- ❑ Dopo l'utilizzo pulire accuratamente la macchina con getto d'aria od un pennello asciutto e rimuovere eventuali colle o materiali riportatisi sui piani di lavoro.
- ❑ Per ottenere risultati ottimali occorre verificare periodicamente le condizioni della lama e provvedere all'affilatura della stessa non appena se ne riscontrasse la necessità.
- ❑ Controllare dopo ogni 100 ore di lavoro il tempo d'arresto della rotazione della lama mediante un semplice cronometro da polso. Se il tempo riscontrato è superiore a 5 secondi, effettuare la regolazione descritta nel paragrafo successivo.

7.1. REGOLAZIONE DEL TEMPO ARRESTO LAMA

Se il tempo d'arresto della rotazione della lama non corrisponde ai valori stabiliti, procedere alla regolazione nel seguente modo:

- ❑ smontare il copriventola motore facendo forza con un cacciavite e tirandolo verso l'esterno.
- ❑ spingere di qualche millimetro la ventola motore **L** verso l'interno e contemporaneamente ribloccare la vite di fissaggio. (fig.35)
- ❑ rimontare il copriventola motore spingendolo con forza verso il motore.

7.2. REGISTRAZIONE MOLLA RITORNO BRACCIO

Il corretto funzionamento del dispositivo molla, prevede il ritorno del braccio nella posizione alta (dal-

la posizione di fine taglio) senza nessun intervento da parte dell'operatore ad una velocità relativamente contenuta in modo da non innescare il rischio di ribaltamento.



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

Qualora non si verifichi il ritorno del braccio porta lama nella posizione alta come da procedura succitata accertarsi che:

- ☐ il tubo di aspirazione non costituisca intralcio al movimento;
- ☐ le parti mobili del braccio porta lama non vadano in collisione con strutture esterne (siano rispettate le condizioni di piazzamento);
- ☐ il tubo di aspirazione conservi la sua prevista flessibilità;
- ☐ tutte le parti meccaniche siano pulite e prive di ammassi di trucioli.

Sovraccaricare la molla potrebbe generare delle sollecitazioni impreviste e imprevedibili che potrebbero causare il collasso della stessa.

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

8. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

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

8.1. LA LAMA NON TAGLIA COMPLETAMENTE

Se la lama non taglia completamente il pezzo, effettuare la regolazione dell'abbassamento del braccio porta sega-motore agendo sul registro **P** (fig. 36) nella parte superiore destra del supporto. Fare attenzione che la lama non tocchi però la tavola rotante.

8.2. ERRORE NELL'ANGOLO DI TAGLIO TAVOLA

Se l'angolo di taglio è errato, procedere alla regolazione della tavola rotante come segue:

8.2.1. Per i modd. ET, JET, SIT

Regolare la boccola eccentrica **R** (fig. 37) dopo aver allentato la vite che la blocca. Quindi ruotarla su se stessa in un senso o nell'altro fino ad ottenere la posizione corretta.

8.3. ERRORE ROTAZIONE MASSIMA TAVOLA

Se la tavola rotante termina la propria rotazione a più o meno di 45°, effettuare la regolazione del registro **S** (fig. 38) posto nella parte posteriore destra e sinistra del supporto braccio.

8.4. ERRORE NELL'INCLINAZIONE BRACCIO

Se l'angolo d'inclinazione del braccio porta sega-motore in posizione di 0° o 45° non è esatto, effettuare la regolazione del registro **T** (fig. 39) posto nel lato sinistro e destro del supporto.

9. PEZZI DI RICAMBIO

Onde garantirsi un tempestivo invio dei pezzi di ricambio occorrenti, è necessario fornire le informazioni descritte al punto 1.2. e il codice del pezzo sulla tavola esplosivo di fig. 43 o 44.

GENERAL INFORMATION

COMPA TECH. S.r.l. cannot be held liable for any damages which result from uses not described in this manual or maintenance work which is incorrectly carried out. All rights reserved for COMPA TECH. COMPA TECH. reserves the right to make all the modifications it deems necessary for technical requirements or improvements without prior warning. Please contact your area Dealer for any needs or advice on using the machine. The machine has been inspected by the IEC Notifying Body for CE certification in compliance with EEC Machine Directive 98/37 and subsequent integrations.

INDEX

1. INTRODUCTION	14
1.1. WARRANTY	14
1.2. SENDING CORRESPONDENCE	14
1.3. MACHINE IDENTIFICATION	14
2. MACHINE DESCRIPTION AND	14
SPECIFICATIONS	14
2.1. USE AND CONTRAINDICATIONS	14
2.2. EXPECTED DURATION OF THE MACHINE	14
2.3. DISPOSAL OF THE MACHINE	15
2.4. GENERAL SAFETY RULES	15
2.4.1 REMAINING RISKS	16
2.5. INDIVIDUAL PROTECTION DEVICES	16
2.6. NOISE LEVEL	17
2.7. TECHNICAL FEATURES	17
2.8. OPTIONAL FEATURES	17
2.9. DESCRIPTION OF MAIN PARTS	17
2.10. OVERALL DIMENSIONS	17
2.11. WIRING DIAGRAMS	17
3. INSTALLATION	17
3.1. LIFTING	17
3.2. POSITIONING	17
3.3. ELECTRICAL CONNECTION	18
3.4. SUCTION CONNECTION	18
4. ADJUSTMENTS	18
4.1. POSITIONING THE STOP RODS	18
4.2. TABLE ANGLE ADJUSTMENT	18
4.3. ARM ANGLE ADJUSTMENT	18
4.4. MOUNTING AND/OR REPLACING THE BLADE ..	19
4.5. ADJUSTING/USING OPTIONAL ACCESSORIES ..	19
4.5.1. Universal clamp at 90° and 45°	19
4.5.2. Portable foldable table with shelf	19
4.5.3. Sliding goniometer	19
4.5.4. Laser indicator	20
4.5.5. Vertical vice	20
4.5.6. Economic manual clamp	20
5. USE	20
5.1. PRELIMINARY CHECKS	20
5.2. LOWER PART CUTTING OPERATION	20
5.3. CUTTING ON THE UPPER SURFACE	21

6. SAFETY DEVICES	21
7. MAINTENANCE	22
7.1. ADJUSTING THE BLADE STOP TIME	22
7.2. ADJUSTING THE ARM RETURN SPRING	22
8. TROUBLESHOOTING	22
8.1. THE BLADE DOES NOT CUT COMPLETELY	22
8.2. INCORRECT CUTTING TABLE ANGLE	22
8.2.1. For models. ET, JET, SIT	22
8.3. INCORRECT MAXIMUM TABLE ROTATION	22
8.4. INCORRECT ARM INCLINATION	23
9. SPARE PARTS	23

SERVICE CENTRES (visit our website:
www.compasaw.com)

CONVENTIONS

The following conventions have been adopted for this manual.



NOTES: notes contain special information which merit being highlighted for example advice and tips for operation.



WARNING: the warning messages appear before some procedures, if they are not complied with or not correctly carried out, they may cause damage to the machine.



CAREFUL: messages with the word careful appear before some procedures, if they are not complied with or not correctly carried out, they may cause physical injury to the operator.

1. INTRODUCTION

This manual has been written taking into consideration all the operations classified as normal use and regular maintenance of the machine. Therefore, for a correct and optimal use of the machine it is necessary to scrupulously follow the described instructions. The use of the machine must be allowed only to authorized and properly trained personnel.



It is advisable not to make any repairs or interventions not indicated in this manual. All the operations which require disassembly of the machine parts must be assigned to technical personnel authorised by.



Keep this manual in good conditions and near the machine.

1.1. WARRANTY

The machine is guaranteed for a period of 24 months from the date of the purchase invoice. It consists in free replacement of all mechanical parts which have material or manufacturing defects. The electrical and electronic components are excluded from the warranty. Faults or defects due to external factors, maintenance errors, improper use of the machine, use of the machine in overloaded conditions, natural wear, assembly errors or other causes which are not our responsibility are not covered. Shipping of replacement material is intended as ex-works. When the machine is returned, even if under warranty, it must be shipped ex-works. When the machine is delivered it is necessary to check its conditions, in particular the following points:

- ☐ Good condition of the electrical controls and their operation
- ☐ Good condition of manoeuvring devices
- ☐ Good condition of table and arm locking and adjusting devices
- ☐ Good condition of the guards

1.2. SENDING CORRESPONDENCE

If you need to send written correspondence or telephone the Dealer or regarding the machine, you must supply the following information:

- ☐ machine model
- ☐ serial number
- ☐ machine voltage and frequency
- ☐ name of the Dealer where the machine was purchased

- ☐ description of the defect
- ☐ description of the type of processing carried out
- ☐ number of hours of daily use

Send to:

COMPA TECH. S.r.l.
Via del Passatore, 188
41011 CAMPOGALLIANO (MO) ITALY
E-mail: info@compasaw.com

1.3. MACHINE IDENTIFICATION

The machine model is represented by a plate located on the front part of the base (fig. 1) as identification of the machine (fig. 1A) which includes the following information:

- | | |
|--|-------------|
| ☐ Serial number | 0000 |
| ☐ Year of manufacture | 0000 |
| ☐ Manufacturer | COMPA TECH. |

2. MACHINE DESCRIPTION AND SPECIFICATIONS

2.1. USE AND CONTRAINDICATIONS

This machine is for professional use and has been designed and studied to effect mitre operations on semi-finished wood and wood by-product pieces, and with suitable adjustments (appropriate blade and "clamp" accessory, of plastics (PVC) or light non-ferrous alloys (aluminium). The upper parts of machine models ET, JET, SIT can be used to carry out trimming operations of wood and wood by-product panels. The electrical system protection category is IP 54. The user has the sole liability for any damage resulting from uses other than those specified.



In particular, the machine cannot be used to cut ferrous material or foodstuffs. The use of coolants is also not allowed.



The machine cannot be operated in explosive environments.

2.2. EXPECTED DURATION OF THE MACHINE

The expected duration of the machine in normal working conditions is deemed to be at least 5 years.

2.3. DISPOSAL OF THE MACHINE



At the end of its service life, the machine must be disposed of by an authorised centre for the disposal of electrical/electronic appliances.

2.4. GENERAL SAFETY RULES

Considering the various risks connected with the machine, it is necessary that the user be adequately trained for using it. Safety is based on the observance of statutory accident prevention regulations in the country for use of a mitre saw.



CAREFUL: to prevent contact with electrical current, injuries and fire hazard, the following safety rules must always be observed. These rules must be read and observed before using the machine. Keep these rules in good condition.

- 1 Use safety glasses. Always use goggles. If you carry out work which produces dust, use a mask and suction system.
- 2 Work clothing. Always dress suitably when working, avoid wearing loose fitting clothing or with sleeves which are too wide. Remove watches, bracelets, rings and anything else which can cause you to get dragged in. Pull back your hair and put it in a cap if it is long and wear sturdy shoes which entirely cover your feet to avoid the risk of having your feet crushed. Wear protective gloves.
- 3 Avoid unsteady positions. Always make sure you have a solid support and always keep your balance.
- 4 Keep your work area tidy. An untidy work area leads to a danger of accidents
- 5 Use the vices to firmly clamp the two sides of the workpiece, when its shape and size are such as to make it difficult to safely fix them both on the table and on the rear stop. It is forbidden to carry out cuts on workpieces which are not well laid o firmly clamped.
The minimum size of the workpiece for which the use of a vice (an optional which becomes obligatory) is necessary for clamping the workpiece is 20 cm (see fig. 41). The maximum length of the workpiece that can be cut must be 45 cm in the absence of a further support or system capable of preventing it from overturning, thus creating an actual condition of potential danger after the cutting, (this value must be suitably diminished by the operator if the weight of the workpiece is concentrated in its ends).
It is forbidden to cut workpieces having non-

squared shape and, in any case, that cannot be perfectly laid on the work table and against the stop at the same time (see fig. 41A). In this case, the risk is related to the dragging of the workpiece when it is cut by the sawblade according to the direction shown by the arrow.

This operation is allowed only if a vice firmly holding (both horizontally and vertically) the workpiece is used.

- 6 Always pay attention when working. Do not get distracted during any processing. A distraction can cause an accident. Pay attention to what you are doing. Proceed with caution. Do not continue working if you are tired.
- 7 Environmental conditions. Do not expose the machine to rain. Do not use the machine in wet or damp environments. Make sure the lighting is good. Do not use the machine near flammable liquids or gases.
- 8 Do not overload your cutting tool. It will work better and more safely if subject to the plate power load.
- 9 Cutting tool selection. Do not use cutting tools with weak power or accessories which require high power. Do not use cutting tools for purposes or jobs for which they are not intended. Only use cutting tools in conformance with EN 847-1
- 10 Take good care of your cutting tools. To work well and safely keep your cutting tools sharp and clean. Follow the assistance instructions and the indications regarding replacing wearable cutting tools. Check the power supply cord regularly and if damaged have it replaced by repairers authorised by Check extension cords regularly and replace them when they are damaged. Make sure the side handles are dry and free from oil and grease.



CAREFUL: make sure that the cutting tool is not damaged. Before using the equipment always carefully check the working order and perfect operation of the safety devices and replace any damaged parts. Check the operation of the moveable parts, make sure that they are not locked, that there are no broken parts, that all the other parts are correctly mounted and that all the other conditions which could affect normal operation of the equipment are optimal. Safety devices or damaged parts must be repaired or replaced by a Technical Assistance Centre unless the use instructions specify otherwise.

- 11 Replacement of cutting tools. Before repairing or

- replacing cutting tools always remove the plug from the socket.
- 12 Careful. For your safety only use cutting tools and accessories shown in the use instructions or available in specific catalogues. The use of other accessories or cutting tools or which are not recommended in the use instructions or catalogue may cause accidents.
 - 13 Keep your cutting tools in a secure place, they should be kept in a dry safe place so they are not accessible to unauthorised individuals or children. Keep unauthorised individuals out of the work area.
 - 14 Have the cutting tools replaced by professionally trained individuals. This machine is in conformance with statutory safety regulations. All repairs must be done exclusively by Technical assistance centres authorised by.
 - 15 Protect yourself from electrocution. Avoid contact with earthing systems for example pipes, heating elements, refrigerators.
 - 16 Be careful of the power supply cord. Do not lift the machine from the part of the cord and do not use it to remove the plug from the socket. Protect the cord from high temperatures, oil and sharp edges.
 - 17 Outdoor extension cords. Only use approved and marked extension cords out of doors.
 - 18 Keep children away. Do not let others touch the machine and keep them away from the work area.



CAREFUL: if the machine is subject to

particularly continuous and difficult use, the motor may undergo normal overheating. You must be very careful because contact with the machine may burn your hands. The hazardous area is identified with a specific plate (fig. 6A).

2.4.1 REMAINING RISKS

The machine has been designed with the pertinent and applicable standards at the time it is put on the market, nevertheless some risks (remaining risks) cannot be eliminated due to its construction.

2.5. INDIVIDUAL PROTECTION DEVICES

- ☐ Work gloves for handling materials and cutting tools.
- ☐ Protective glasses (Legislative Decree no 277 of 15.08.91 and EEC Directives 80/605 and 88/642).
- ☐ Headphones, earplugs or noise protection helmet.
- ☐ Avoid work clothes with wide sleeves.
- ☐ Remove rings, bracelets and watch.

Tab. 1

WOOD (oak)	OPERATION OF THE MACHINE WITHOUT A LOAD		300
	Average sound level measured		L _{mp} = 74,1 dB(A)
	Sound level measured in working position		L _{mp} = 77,1 dB(A)
	Ambient correction factor		K = 0,9 dB(A)
	Average corrected sound level		L _{pc} = 73,2 dB(A)
	Corrected sound level in working position		L _{pc} = 76,8 dB(A)
	OPERATION OF THE MACHINE WITH A LOAD		300
	Average sound level measured		L _{mp} = 78,9 dB(A)
	Sound level measured in working position		L _{mp} = 81,3 dB(A)
	Ambient correction factor		K = 0,9 dB(A)
	Average corrected sound level		L _{pc} = 78,0 dB(A)
	Corrected sound level in working position		L _{pc} = 80,4 dB(A)

2.6. NOISE LEVEL

REFERENCE STANDARDS

The noise level test on the machine was carried out according to the following standards: UNI 7712-AFNOR S31069 (Tab. 1).

MACHINE WORKING CONDITIONS DURING TESTS
Material cut: wood (oak)

- ☐ blade TAUBE WZ72 teeth
- ☐ blade diameter 300 mm
- ☐ blade rotating speed 2890 rpm
- ☐ cutting angle 90°
- ☐ material cross-section 42x27 mm
- ☐ work bench 1000x800x820(h) mm

2.7. TECHNICAL FEATURES

See table 4

2.8. OPTIONAL FEATURES

- ☐ Portable foldable table with shelf
- ☐ Roller support
- ☐ Manual or pneumatic 90°/45° universal clamp
- ☐ Economic manual clamp
- ☐ Vertical clamp
- ☐ Laser

ET, JET, SIT models

- ☐ Enlarged upper surface
- ☐ Sliding goniometer

2.9. DESCRIPTION OF MAIN PARTS

See fig. 2

- 1 Support surface
- 2 Rotating table
- 3 Saw-motor arm
- 4 Support lines
- 5 Blade
- 6 Inner blade protection
- 7 Handle
- 8 Motor
- 9 Motor plate

ET, JET, SIT models

- 10 Upper surface
- 11 Upper support line
- 12 Upper blade protection

2.10. OVERALL DIMENSIONS

See fig. 3, 3a.

2.11. WIRING DIAGRAMS

See fig. 4, 5, 6.

3. INSTALLATION

All of our machines undergo a strict acceptance test in our plant and are normally shipped in perfect assembly conditions. If you discover damage to the machine when you receive it, inform the shipper immediately. Also make sure all the standard machine equipment is included:

- ☐ Spanner set for normal maintenance
- ☐ Use and instruction manual
- ☐ Declaration of conformity
- ☐ Stop rod

ET, JET, SIT models

- ☐ Piece pusher for upper surface work
- ☐ Lower guard
- ☐ Upper support square



Make sure that all the standard and optional accessories are included which appear on the shipping document.

3.1. LIFTING

Since the machine is compact and does not weigh much, it can be easily lifted and moved by picking up the package (fig. 7) using the punch out handles on the sides of the package, or using a handtruck.



In the event of storing or moving the machine, pay close attention to the pictogram on the package. It indicates the maximum number of pieces which can be safely stacked. In the event of shipping on a truck or similar vehicle, make sure that the package is securely anchored to prevent it from overturning. Avoid bumping or stress to protect the perfect operation of the machine and the safety of individuals around it.

3.2. POSITIONING

Place the machine on a work bench approximately 90 cm high, with a surface of at least 60 x 80 cm. Make sure to choose an area with adequate lighting and enough space around the machine for cutting the pieces to be processed. It is also important to leave a space around the machine of at least 80 cm. Make sure it is well balanced and level. Anchor the machine to a stable structure using the two holes in the rear part of the base in order to keep it from overturning.

3.3. ELECTRICAL CONNECTION

Before connecting the machine to the mains (fig. 8) make sure that the motor voltage, indicated on a specific plate on the motor corresponds to the mains voltage. For machines with a three phase motor, make sure that when the motor goes on that the rotation direction of the blade is the same as that indicated by the arrow on the left front side of the blade arm. If not, invert the position of the central power supply cord with either of the two side ones.



CAREFUL:

- ❑ the motor (type S3 - 50%) is designed for intermittent periodic use, it should not be left on for a long time for no reason.
- ❑ if it is necessary to use extension cords, make sure that the cord size is suitable for withstanding the intensity of the current absorbed by the machine. It is advisable to use the shortest extension cords possible.
- ❑ always remove the plug from the socket before effecting any type of maintenance work or blade replacement on the machine.
- ❑ do not ever leave the machine with the plug connected to the mains.
- ❑ do not move or handle the machine with the plug connected to the mains.

3.4. SUCTION CONNECTION

The machine is set-up for being connected to a shavings collection bag (optional) via a rear opening or a separate suction device (fig. 9) both can be furnished upon request. To mount the shavings collection bag see point 4.5.3.

To connect the machine to the above-mentioned suction device, place the suction intake inside the rear opening or at the upper guard opening. Use of an external suction must guarantee an output speed of suctioned air of at least 28 m/s.

4. ADJUSTMENTS

4.1. POSITIONING THE STOP RODS

This device is used as a reference stop for cutting various pieces of the same length and can be mounted either on the right or on the left side of the machine.

The various adjustments that can be assigned to stop E (fig. 10) are made by loosening knobs A (fig. 11) and D and moving rods B and F and clamp C in the direction indicated by the arrows. Remember to tighten the previously loosened

knobs again after adjusting.



CAREFUL: Make sure that the stop rod is never in the trajectory of the blade descent.

4.2. TABLE ANGLE ADJUSTMENT

The rotating table can be moved to the right or left in 4 fixed positions: 15°- 22°30'-30°- 45° and in the central position at 0°.

To unlock the table to rotate it to the above angles, loosen (if tightened) knob G (fig. 12). Turn knob H clockwise as far as possible and rotate the saw motor arm using the specific handle. When the desired angle indicated on the specific ruler (printed on the rotating table) lines up with the fixed index on the base, stop and return knob H to the starting position by rotating it anticlockwise as far as it will go thus locking the rotating table in to the position you reached. Then further lock with knob G to prevent vibrations while cutting.



Before starting rotation make sure that there is nothing that prevents it (e.g. shavings, pieces from previous processing etc.). Before cutting make sure that the saw motor arm is locked by moving it towards the left and right.



Locking in intermediate angles is obtained by unlocking the rotating table as described above and once the desired position is obtained locking it with knob G.

4.3. ARM ANGLE ADJUSTMENT

The saw-motor arm can be only inclined to the left up to a maximum of 45° (end position) and with the rotating table in position 0° (see point 4.2).



ET, JET, SIT models

For greater freedom of movement in inclined cuts, first raise the upper surface to its maximum height (see point 5.3).

The inclination is obtained as follows:

- ❑ unlock spring lever M (fig. 13) located on the back of the machine.
- ❑ tilt the saw-motor arm using the handle to the desired angle which you can read on the ruler printed near the hinge point of the rotation (fig. 14), once you have reached the desired angle lock lever M.



While cutting it is advisable to hold the handle tightly and keep the piece being processed well locked on the work base and against the support edge (fig. 15).

4.4. MOUNTING AND/OR REPLACING THE BLADE



CAREFUL: wear work gloves for this operation and only start after removing the plug from the socket (fig. 8).



ET, JET, SIT models
Raise the upper surface to its maximum height (see point 5.3).

Mounting and/or replacement of the blade is done as follows:

- ☐ if the arm is locked in the lowered position, unlock it by pulling knob N (fig. 16) out and bringing the arm to its raised standby position.
- ☐ pull in and at the same time pull up lever O (fig. 17) on the right side of conveyor Q, in order to rotate inner guard R inside the saw-motor arm to its limit.
- ☐ lock the motor shaft by inserting a 6mm Allen spanner Q (fig. 19) in the central hole of the motor fan cover and unscrew the left screw with the 8 mm Allen spanner R (both spanners are supplied).
- ☐ completely unscrew and remove the screw, then remove the external flange.



CAREFUL: use work gloves to handle materials and cutting tools.



CAREFUL: do not mount damaged blades. Only use cutting tools in conformity with EN 847-1.

- ☐ disassembling and remounting blade U (fig. 21) remove it from the lower part making sure that the teeth are facing the direction indicated by the arrow on the saw arm. When the operation is finished, remount the external flange and the left screw screwing it down forcefully using the above-mentioned spanner. Make sure that the flanges are clean in order to ensure a level support for the blade.
- ☐ completely lower the saw-motor arm. The internal guard will automatically go back to its original position.
- ☐ make sure that lever P (fig. 19) is locked in conveyor Q.

4.5. ADJUSTING/USING OPTIONAL ACCESSORIES

4.5.1. Universal clamp at 90° and 45°

To mount and use it, proceed as follows:

- ☐ mount block A (fig. 22) and screw lever B in the base which adjusts and fixes the clamp unit horizontally to the right or left as required.
- ☐ loosen and lock lever C to move the clamp to the desired position.
- ☐ loosen lever D, to slide the clamp tube near the piece to be locked. Lock lever D and tighten the piece to be locked against the support lines by slowly screwing knob E.



Avoid tightening too much because you could damage the piece to be cut, or even worse the support lines.

4.5.2. Portable foldable table with shelf

To mount and use the portable foldable table with shelf, proceed as follows:

- ☐ unscrew knobs E rotate moveable parts F towards the outside until the limit (fig. 25), lock the parts by screwing the knobs.



It is absolutely necessary to make sure that the table is level and stable before using it as a support for the mitre saw.

4.5.3. Sliding goniometer

Only for models ET, JET, SIT for mounting and use of the optional sliding goniometer, proceed as follows:

- ☐ put lower insert G (fig. 24) in the specific groove in the right or left side of the upper surface
- ☐ loosen knob H to set the goniometer angle, knob I is used to adjust stop rod L to cut various pieces of the same length.
- ☐ with your hands keep the piece to be cut secured against the side face of the goniometer and advance towards the blade making the goniometer slide in the above-mentioned groove.



CAREFUL: be careful of the trajectory you follow when using the goniometer. The position of your hands and the goniometer part must not run into the trajectory of the blade.

4.5.4. Laser indicator

This device is used as an indicator showing the cutting line.

- ❑ It can be switched on and off by sliding the plate Z (fig. 6D) to "on" or "off" position
- ❑ The laser A can be adjusted horizontally by means of a screw-driver or turned on its own axis (fig. 6D).
- ❑ The laser battery can be replaced by opening the battery compartment Y (fig. 6E).

4.5.5. Vertical vice

To assemble and use the vertical vice unit, follow these instructions:

- ❑ insert the clamping bracket Q (fig. 27) into the upper or rear T-slot (according to the machine model) of the bearing square R.
- ❑ insert the candle S vertically into its hole.
- ❑ adjust the vice in the desired position and lock with the knobs T.

To adjust the vice in height, act on the lever U (fig. 28). The workpiece is clamped by acting on the knob V.

4.5.6. Economic manual clamp

To mount and use, proceed as follows:

- ❑ mount block A (fig. 42) and screw lever B in the base which adjusts and fixes the clamp unit in a horizontal direction to the right or left as required.
- ❑ by loosening and locking lever C you can adjust the rapid approach of the clamp to the supports.



Absolutely avoid tightening too much because you could damage the piece to be cut or even worse the support lines.

5. USE

5.1. PRELIMINARY CHECKS

As soon as the machine is unpacked, before starting the motor, unlock the saw-motor arm as follows:



ET, JET, SIT models

Pull knob N (fig. 16) out and put the saw-motor arm to its standby position.



Make sure that the blade guard moves correctly and scrupulously check that the blade is not hindered by anything by rotating it by hand.



CAREFUL: in order not to jeopardise the stability of the machine during cutting operations, it must be secured to a stable structure, using the holes in the base (see point 3.2).

5.2. LOWER PART CUTTING OPERATION

The cutting operation in the lower part is carried out as follows:



CAREFUL: Use the vices to firmly clamp the two sides of the workpiece if its shape and size are such as to make it difficult to safely fix them both on the table and against the rear stop. It is forbidden to carry out cuts on workpieces which are badly laid or not firmly fixed.

E, JE models

- ❑ take the handle, press lever E (fig. 30) and slightly lower the saw-motor arm. Keep the motor start button located on the handle pressed and wait for the motor to reach operating rpm.

ET, JET, SIT models

- ❑ take the handle, press lever E (fig. 30) and slightly lower the saw-motor arm. Press the motor start button "I" located on the handle and wait for the motor to reach operating rpm.
- ❑ securely fix the material to be cut to the work base keeping it pushed with a clamp against the edges of the support so that it does not move during the cut (fig. 15).
- ❑ use the handle to lower the blade until it comes into contact with the material to be cut, then gradually push until completing the desired cut.



CAREFUL: pushing harder on the handle during the cut does not necessarily mean a faster cutting speed. On the contrary, it may cause excessive overloading of the motor and less efficient operation (the motor may breakdown and the blade may get damaged).

E, JE models

- ❑ when you finish cutting turn off the motor by releasing the switch and put the saw-motor arm

in its standby position and make sure the arm lock triggers.

ET, JET, SIT models

- ❑ when you finish cutting turn off the motor by pressing button "O" and put the saw-motor arm in its standby position and make sure the arm lock triggers.
- ❑ Tips for cutting at 90° and 45° see fig. 6B, 6C.

5.3. CUTTING ON THE UPPER SURFACE



Only for models ET, JET, SIT when working on the upper surface you must mount the lower guard supplied with the machine. Always use the piece pusher during cutting operations on the upper surface.

To mount this guard proceed as follows:

- ❑ if the saw-motor arm is locked in the lowered position, raise it (see point 5.1) and insert guard F (fig. 31) in the support guides. Lower the saw-motor arm and lock it centring the previously mounted guard.

The cutting operation on the upper surface is carried out as follows:

- ❑ release knob N (fig. 29) of upper guard M.
- ❑ loosen knobs G (fig. 32), set the desired cutting height based on the dimensions of the piece to be processed by raising or lowering the upper surface. Once you have obtained the desired position, lock knobs G starting with the one closest to the operator.
- ❑ loosen knobs H (fig. 33) and adjust upper square I in the position required for the desired cutting width (indicated on the millimetre ruler printed on the upper surface) and lock using knobs H. Make sure that the upper square is parallel to the side of the blade.
- ❑ check the operation of the upper saw guard M (Fig. 29) and correct locking of the upper square I (fig. 33).
- ❑ start the motor using the start switch "I" and put the piece to be cut at the beginning of the surface in front of the machine, keeping it supported on the side against upper square I (fig. 34).
- ❑ then advance the piece to be cut regularly and without forcing it towards the blade, making sure to hold it far from the cutting trajectory (fig. 34). Always use the piece pusher.



The upper plastic guard M (fig. 29) is equipped with an anti-rotation stop to prevent complete overturning.



CAREFUL: greater pressure on the wood towards the blade while cutting does not necessarily mean greater cutting speed. On the contrary it may cause excessive overloading of the motor and less efficient operation. Always use the piece pusher (fig. 40) during cutting operations on the upper surface.

- ❑ when you finish cutting turn off the motor by pressing button "O" and put the saw-motor arm in its standby position

6. SAFETY DEVICES



CAREFUL: never remove the accident prevention protection devices while using the machine and make sure they are always in proper working order.

- ❑ The machine is equipped with a lock which prevents swinging of the head and locks it in a lowered position, when you need to work using the upper surface or if you need to move the machine (the machine can be easily moved using the command handle). The machine is delivered locked in this position (to unlock it see point 5.1).
- ❑ The saw-motor arm is kept raised in standby position with a spring.
- ❑ In standby position (with arm raised) the blade is completely covered by the lower guard and is gradually uncovered as it is lowered to cut.
- ❑ Only for models ET, JET, SIT on the upper surface the blade is completely covered by a guard which lifts when the material to be cut is passed and then lowers again triggered by a specific spring.
- ❑ Only for models ET, JET, SIT the machine is equipped with a separator knife built in steel with a minimum resistance of 48 Kg/mm². During the cut it keeps the material open preventing the blade from locking.
- ❑ Only for models E, JE the machine is equipped with an "operator present" start button.
- ❑ Only for models ET, JET, SIT the machine is equipped with a two position electromagnetic switch, "I" for start and "O" for stop.
In the event of a power failure both prevent the machine from suddenly starting when the power is restored.
- ❑ Only for models ET, JET, SIT the machine is equipped with an additional lower blade guard to be mounted when working on the upper surface (see point 5.3).
- ❑ The machine is equipped with a locking

system for the saw-motor arm in the standby position (raised) which prevents the arm from lowering accidentally.

- ❑ The machine is equipped with an automatic braking system for the motor, able to stop blade rotation in 5-7 seconds.

7. MAINTENANCE

- ❑ The machine does not require any particular lubrication because the moving parts are self-lubricating.
- ❑ It is a good idea to periodically check the conditions of the power supply cords and replace them if they are broken, or even worse if the internal wires are showing.
- ❑ Always keep the machine handle clean to prevent accidental slipping when using it.
- ❑ It is also important to always keep the support surfaces and guide squares clean, possibly equip the machine with a suction system; the machine is already set-up with a conveyor and connection openings.
- ❑ Carefully clean the machine after use with jets of air or a dry brush and remove any glue or other material from the work surfaces.
- ❑ To obtain excellent results it is necessary to periodically check the conditions of the blade and have it sharpened as soon as it is necessary.
- ❑ Every 100 hours of operation check the blade rotation stop time using a simple chronometer. If the time is over 5 seconds, carry out the adjustment described in the paragraph below.

7.1. ADJUSTING THE BLADE STOP TIME

If the blade rotation stop time does not correspond to the established values, adjust it as described below:

- ❑ remove the motor fan cover using a screwdriver and pulling it towards the outside.
- ❑ loosen the motor fan set screw L (fig. 37).
- ❑ push the motor fan L a few millimetres towards the outside and lock the set screw at the same time.
- ❑ replace the motor fan cover by pushing it towards the motor.

7.2. ADJUSTING THE ARM RETURN SPRING

The correct functioning of the spring device foresees the return of the arm to the upper position (from end cut position) without any intervention by the operator at a relatively contained speed in order not to trigger the risk of an overturning.



CAREFUL: no adjustment must be carried out by not suitably trained persons or expressly authorized by Compa Tech. S.r.l.

In case the sawblade carrying arm returns to the upper position as per above mentioned procedure, make sure that:

- ❑ the suction pipe is no obstacle to movement;
- ❑ the mobile parts of the sawblade carrying arm do not collide with the external structures (the conditions of positioning are respected);
- ❑ the suction pipe maintains its expected flexibility;
- ❑ all the mechanical parts are clean and free from chips.

Overloading the spring could trigger unforeseen and unforeseeable strains that could lead to its collapse.

No blame can be put on Compa Tech. S.r.l. for any improper adjustments carried out by not expressly authorized staff.

8. TROUBLE SHOOTING

Each machine is assembled and scrupulously tested in our plant before being shipped, it is very unlikely that it will be subject to faults or breakage. However we have prepared a list below summarising the main causes of faults which may occur and the measures you need to take to resolve them.

8.1. THE BLADE DOES NOT CUT COMPLETELY

If the blade does not cut the piece completely, adjust the lowering of the saw-motor arm using regulator P (fig. 36) on the upper right part of the support. However, be careful that the blade does not touch the rotating table.

8.2. INCORRECT CUTTING TABLE ANGLE

If the cutting angle is incorrect, adjust the rotating table as follows:

8.2.1. For models. ET, JET, SIT

Adjust eccentric bush R (fig. 37) after having loosened the screws which lock it. Then rotate it in one direction or the other until obtaining the correct position.

8.3. INCORRECT MAXIMUM TABLE ROTATION

If the rotating table stops its rotation at more or less 45°, adjust regulator S (fig. 38) located on the right and left rear part of the support arm.

8.4. INCORRECT ARM INCLINATION

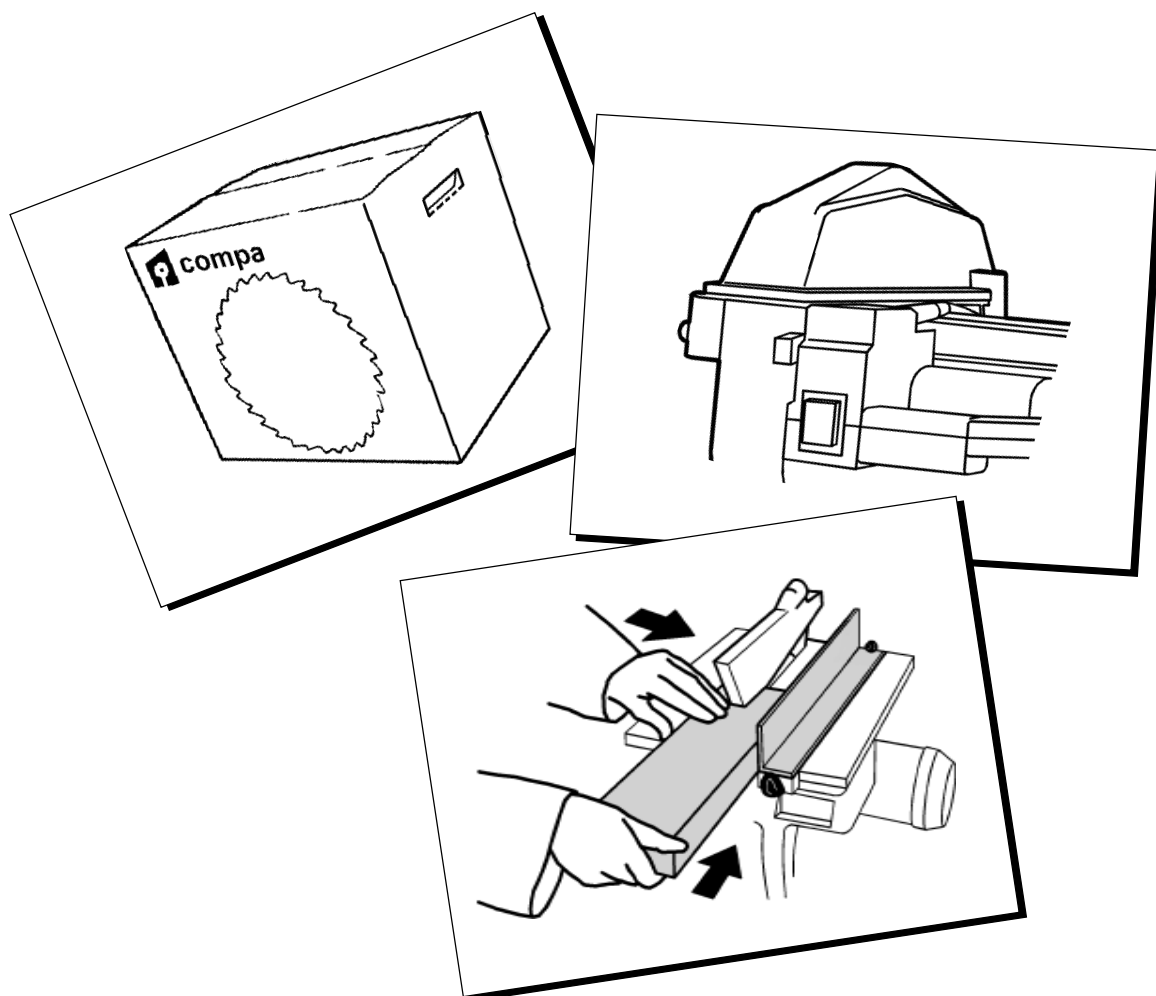
If the saw-motor arm inclination angle in position 0° o 45° is not exact, adjust regulator T (fig. 39) located on the left and right side of the support.

9. SPARE PARTS

In order to ensure that spare parts are shipped in a timely manner, you need to provide the information described in point 1.2 and the part code on the exploded table in fig. 43 or 44.



Modd. 300
E, ET, JE, JET, SIT





1

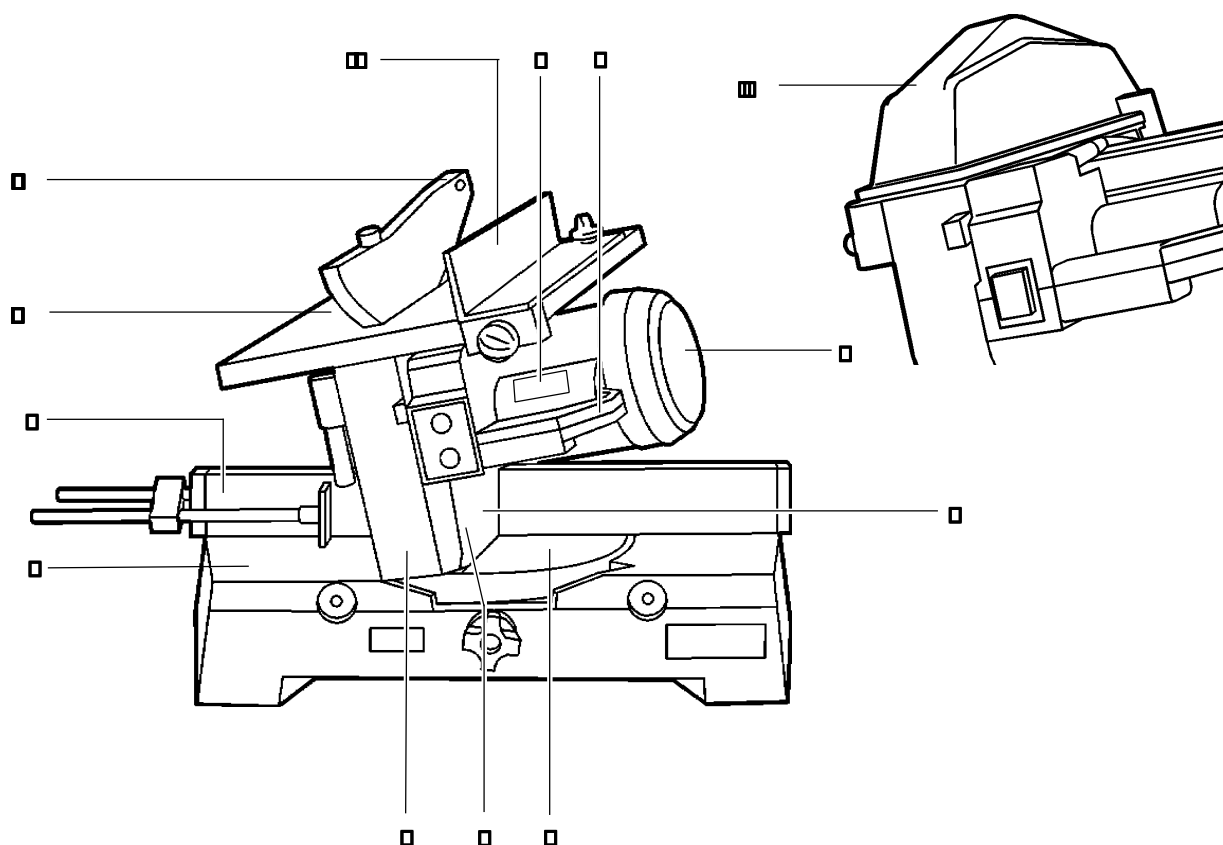
MATRICOLA 0000 ANNO DI COSTRUZIONE 2012



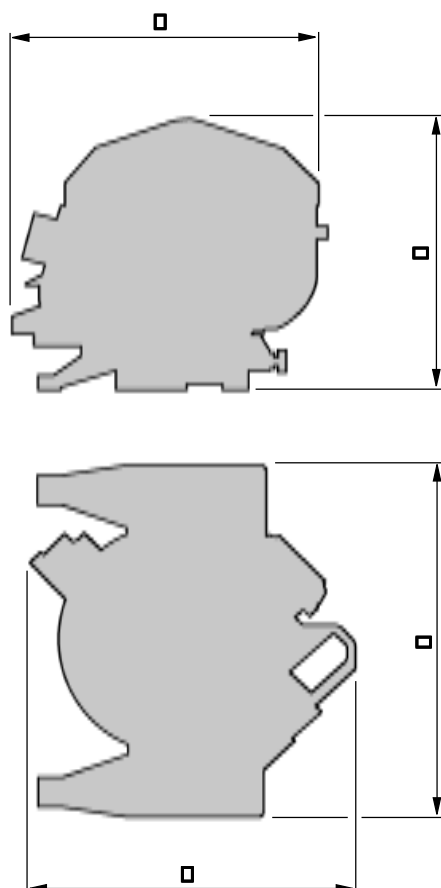
COMPA TECH. S.r.l. Via del Passatore, 188 CAMPOGALLIANO (MO)



1A



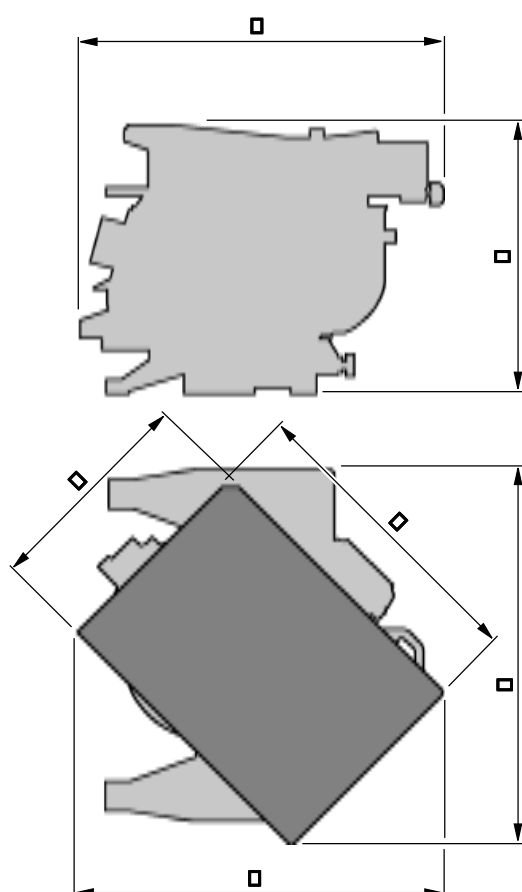
2



Tab. 2

Modd.	300 E	300 JE
A	470	470
B	400	400
C	460	460
D	510	510

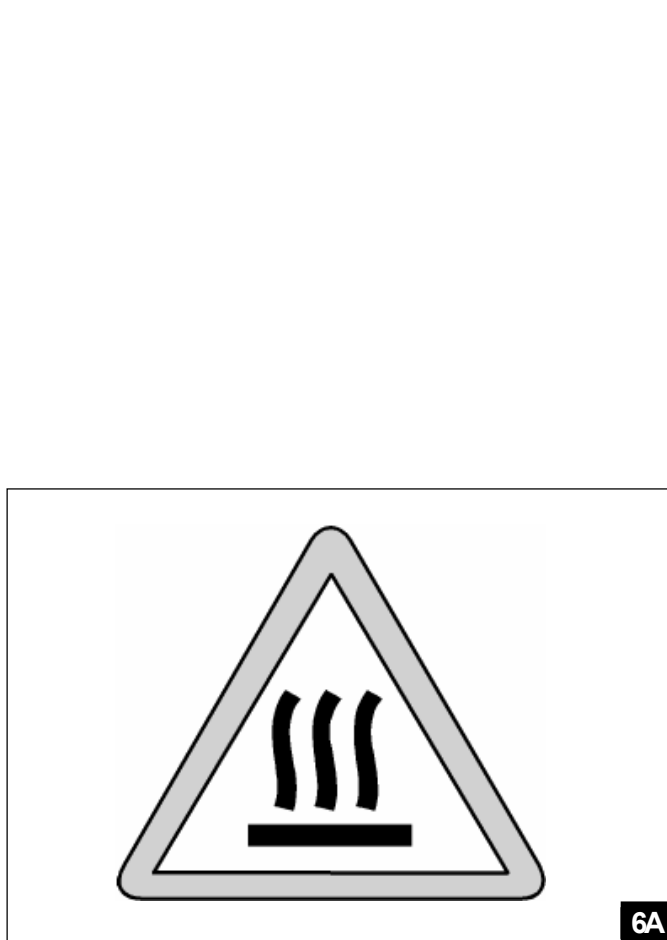
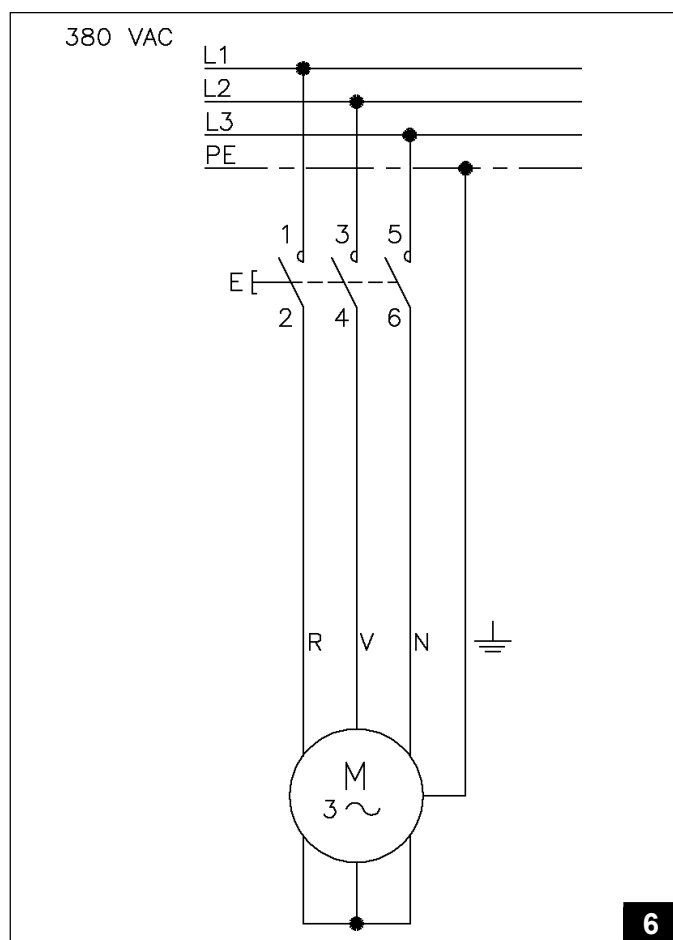
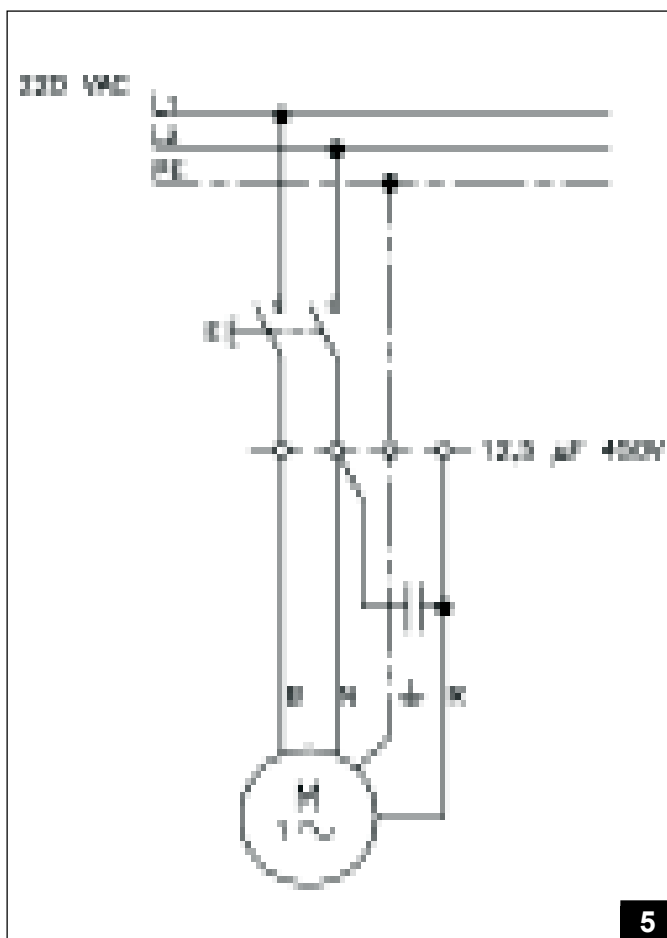
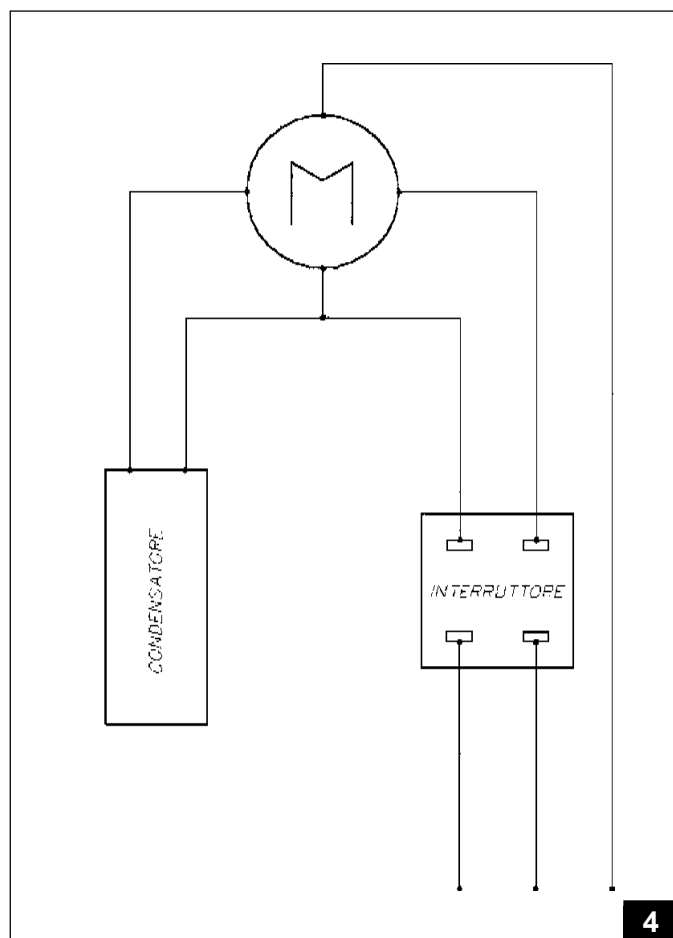
3

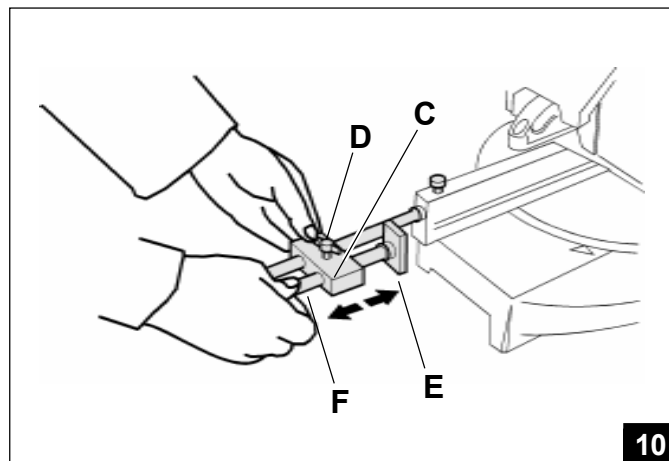
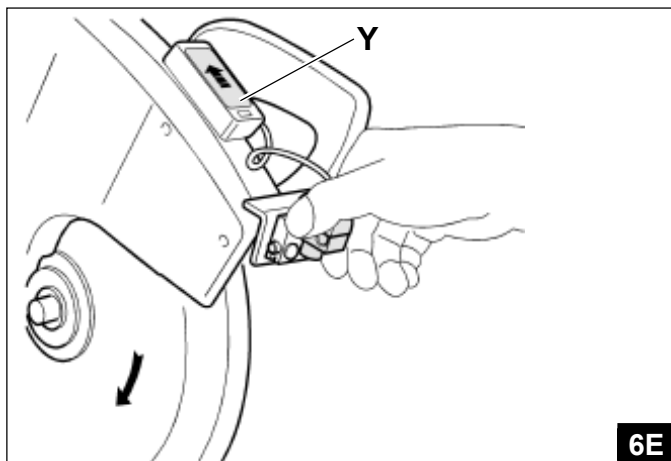
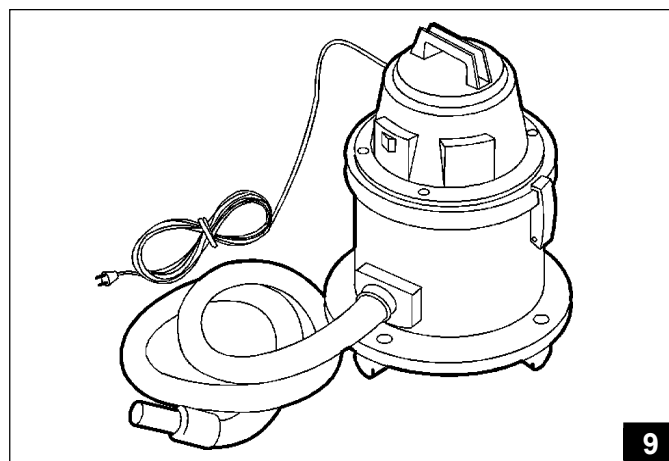
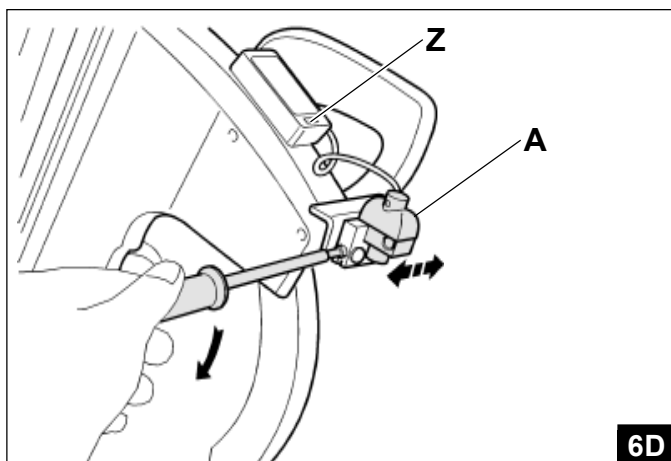
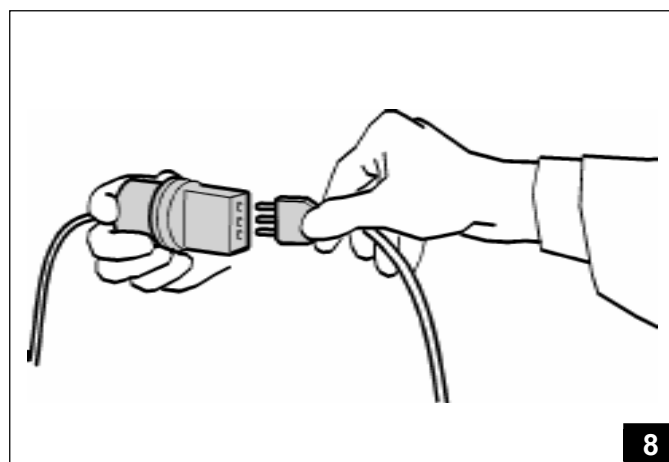
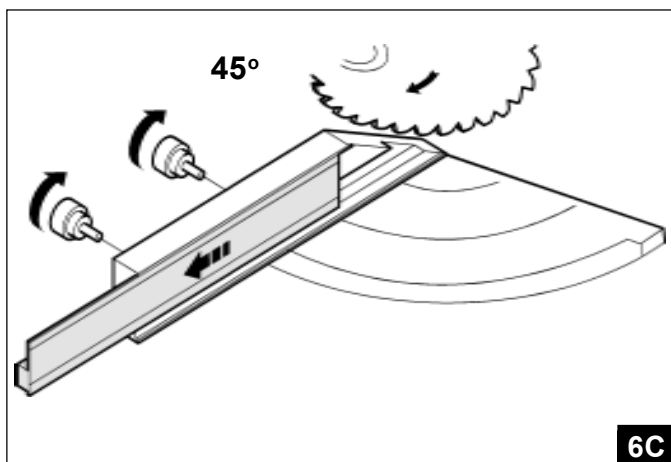
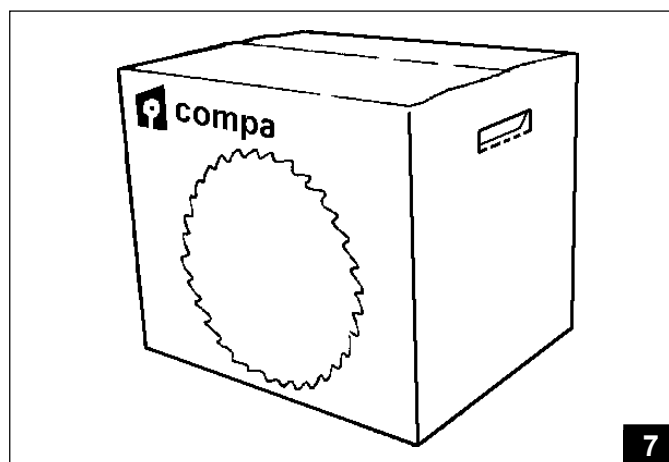
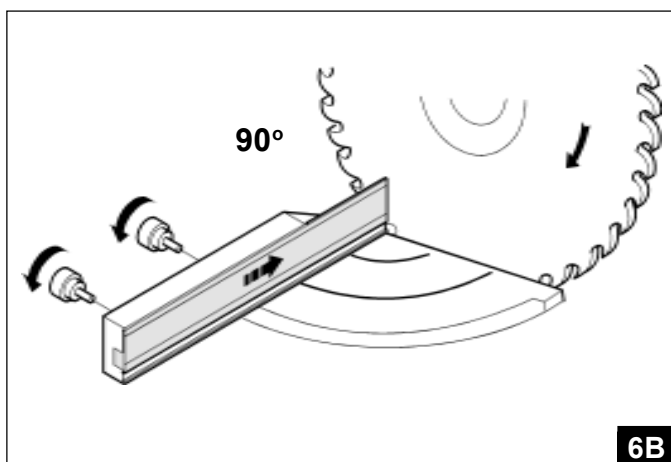


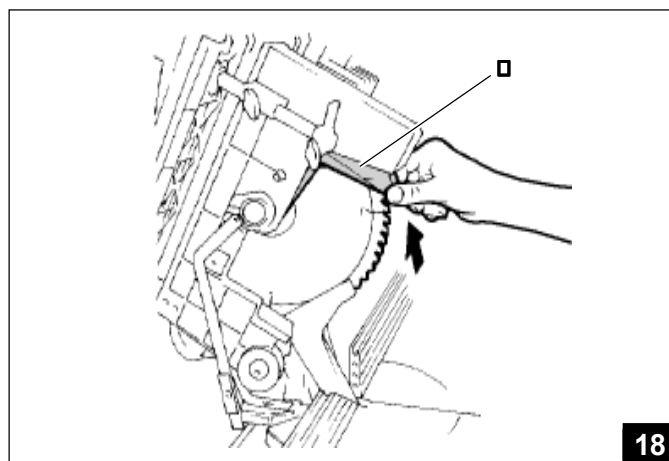
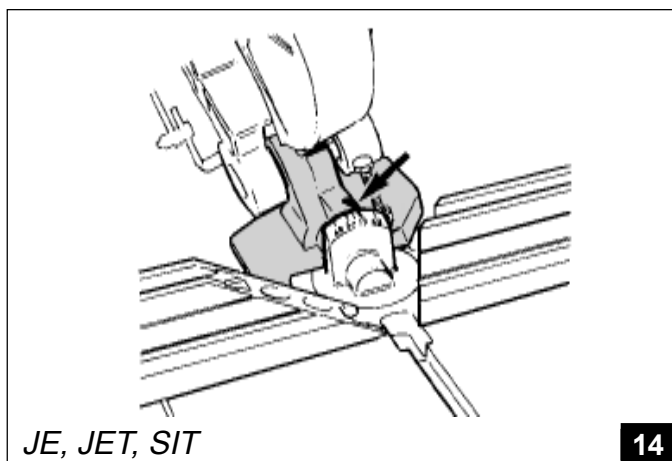
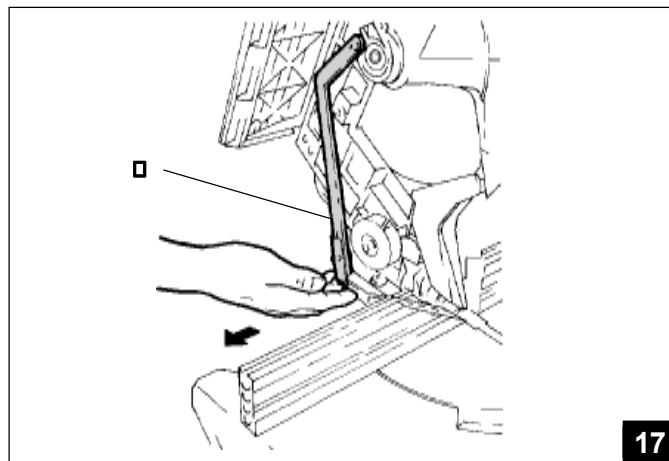
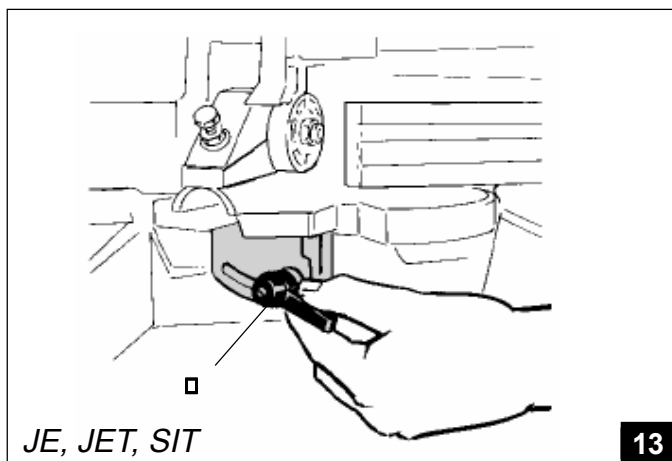
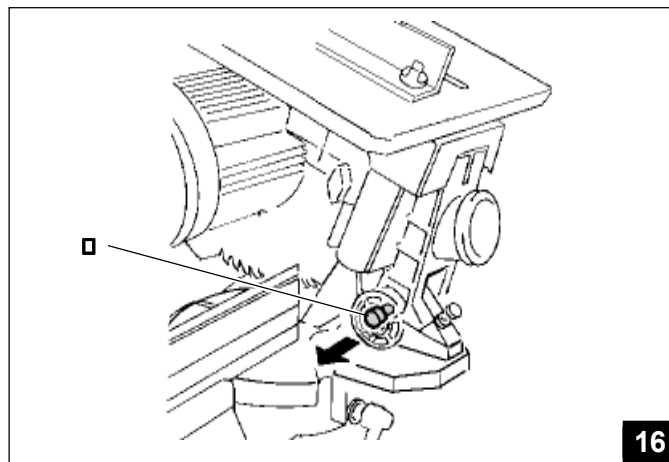
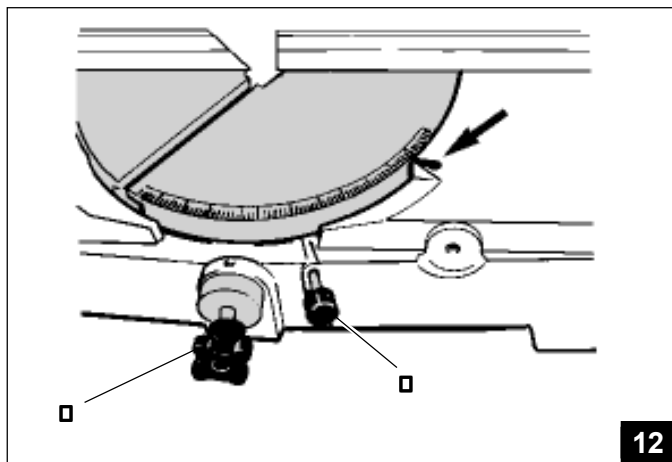
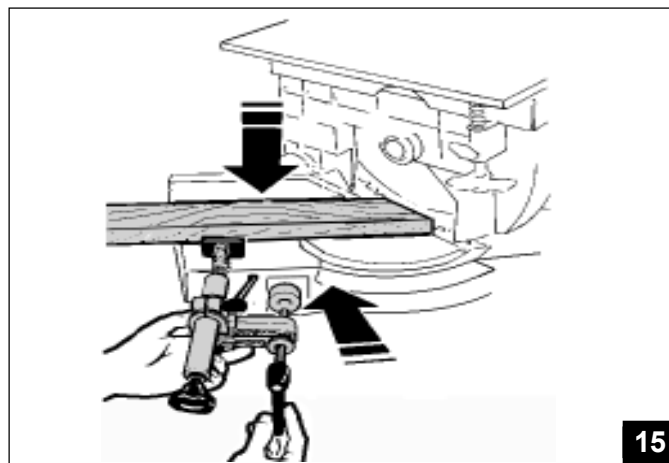
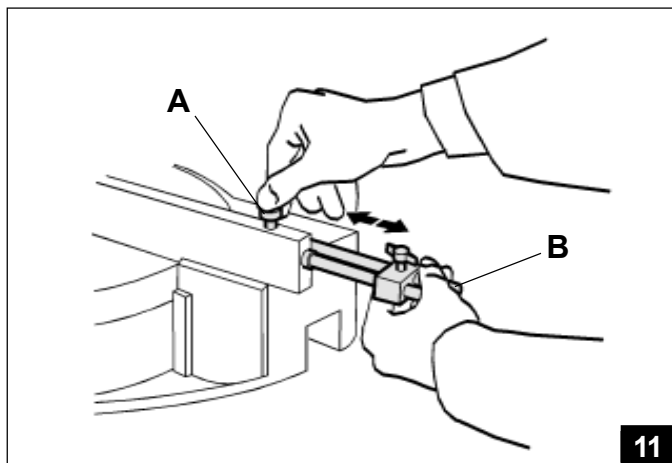
Tab. 3

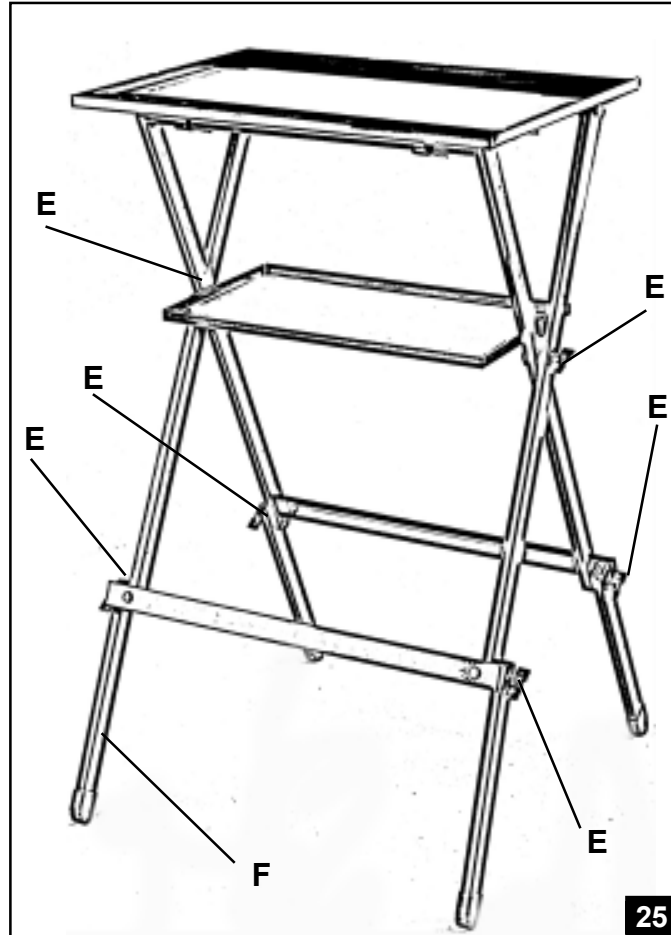
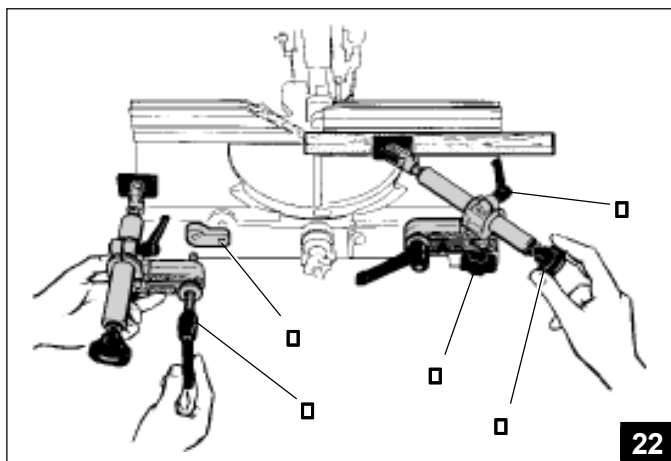
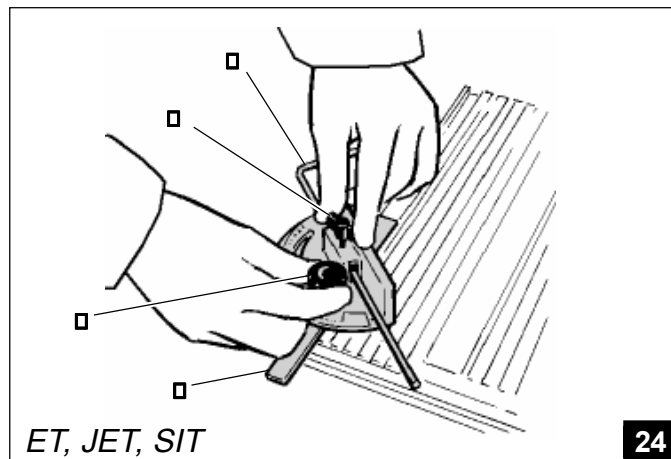
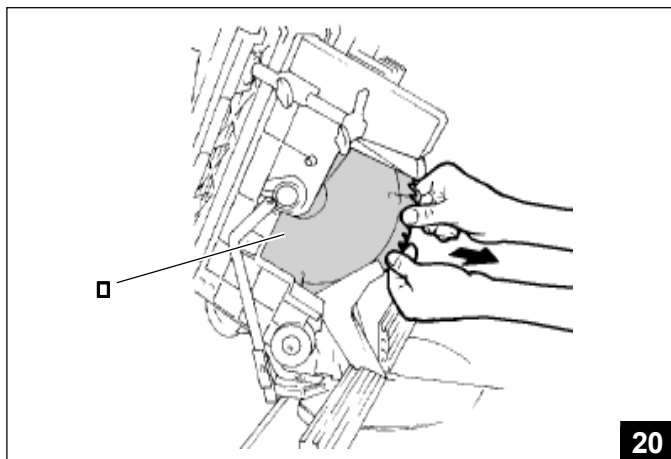
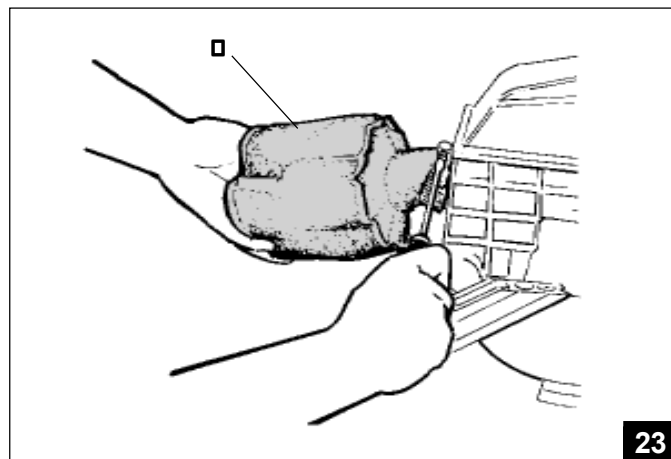
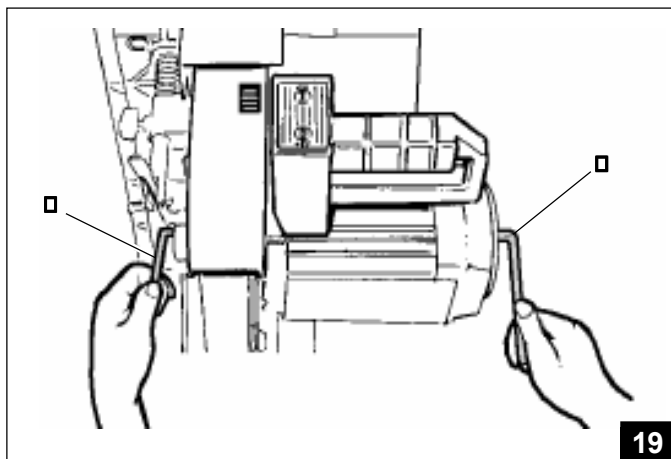
Modd.	300 ET	300 JET	300 ST
A	490	490	470
B	430	430	430
C	520	520	520
D	510	510	500
E	275	275	275
F	387	387	387

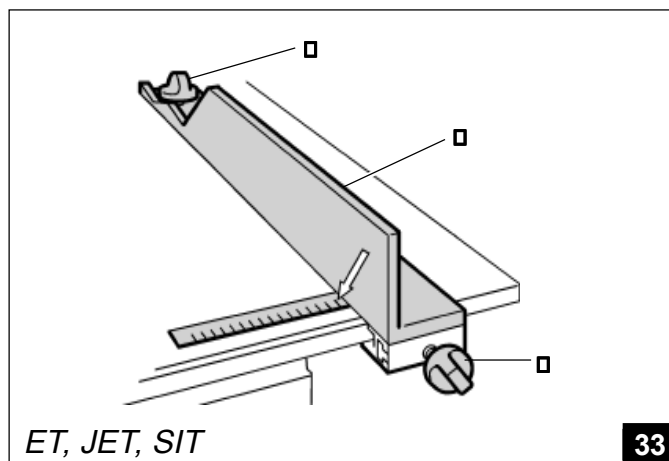
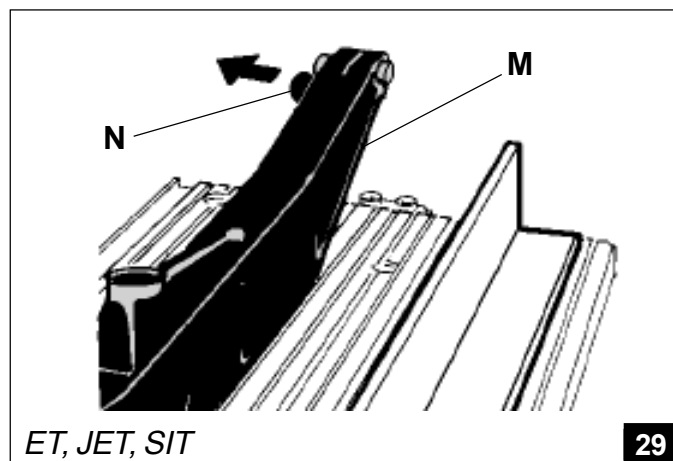
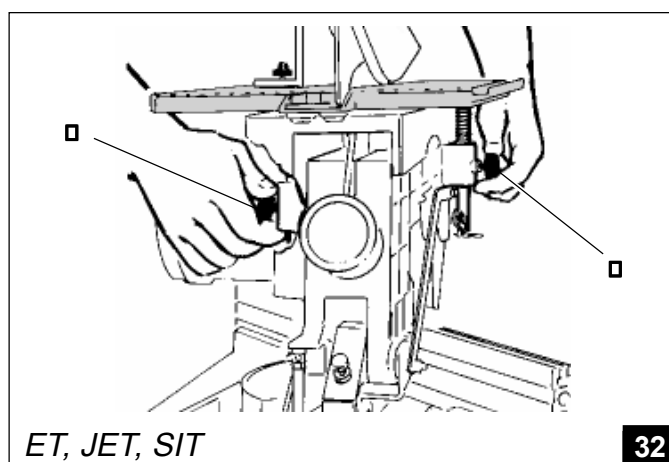
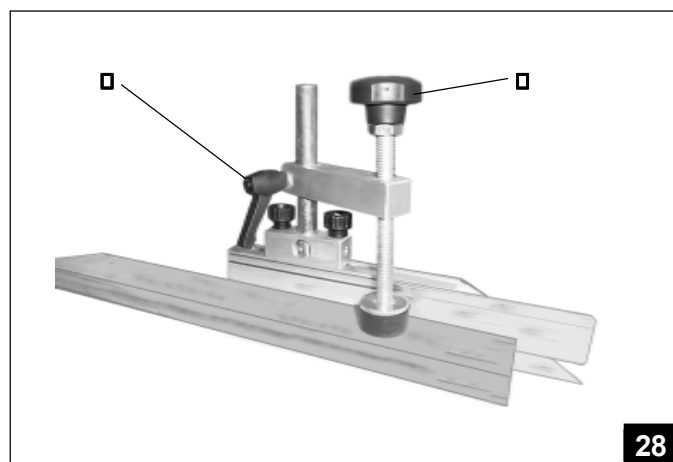
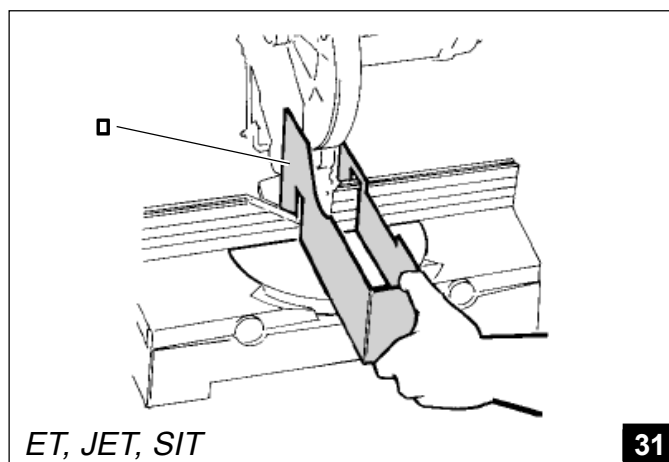
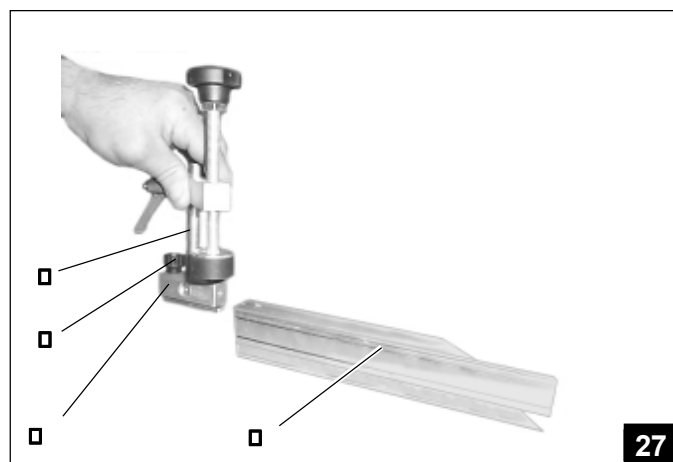
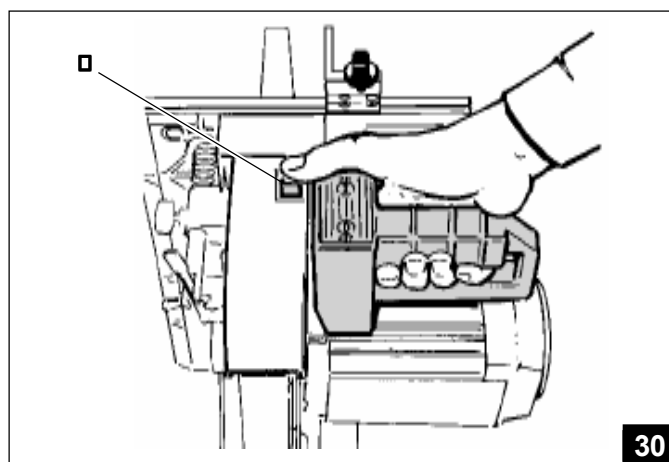
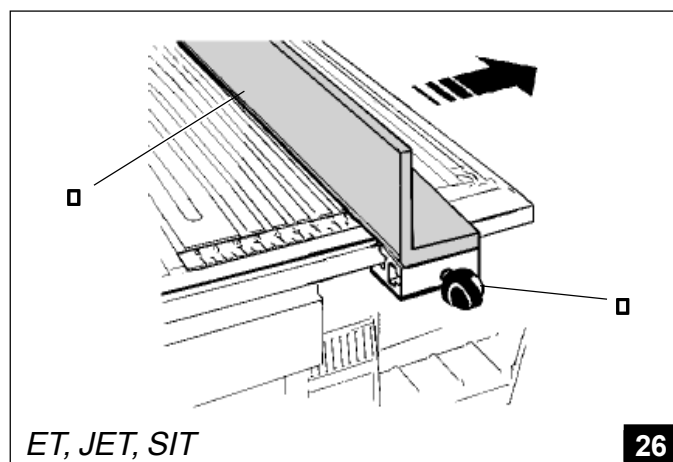
3A

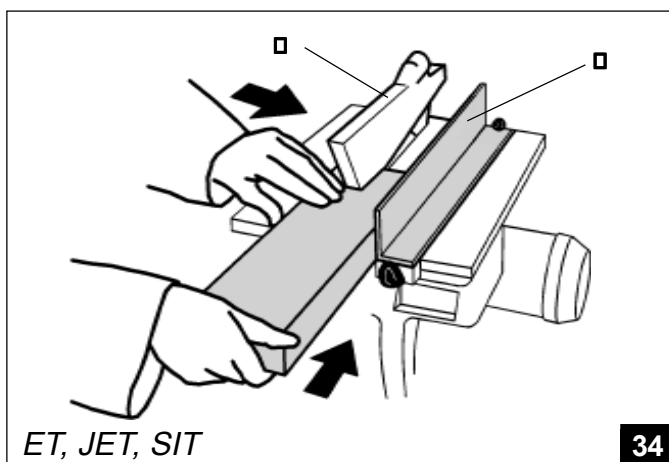




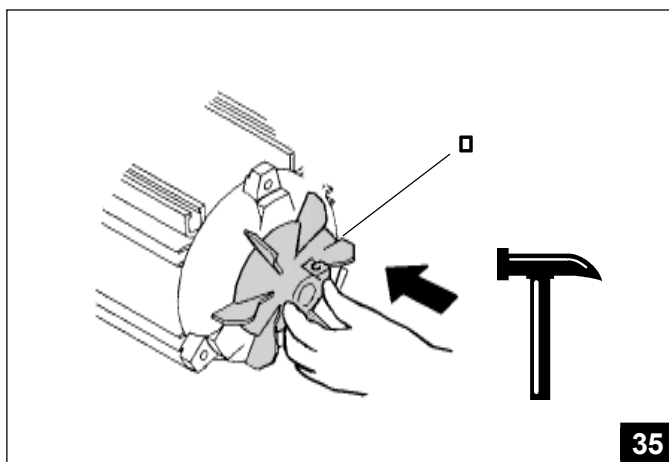




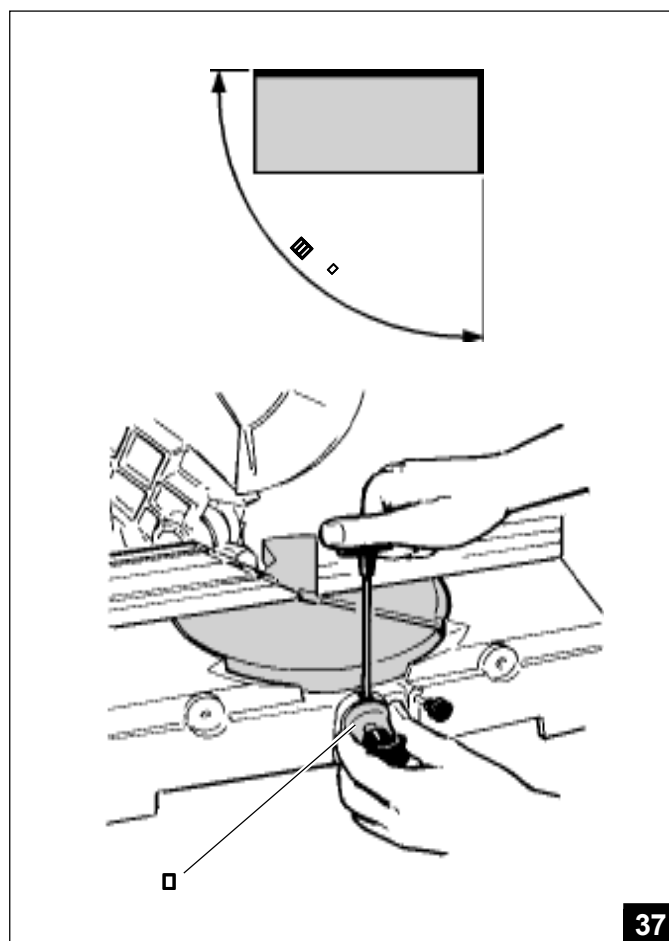




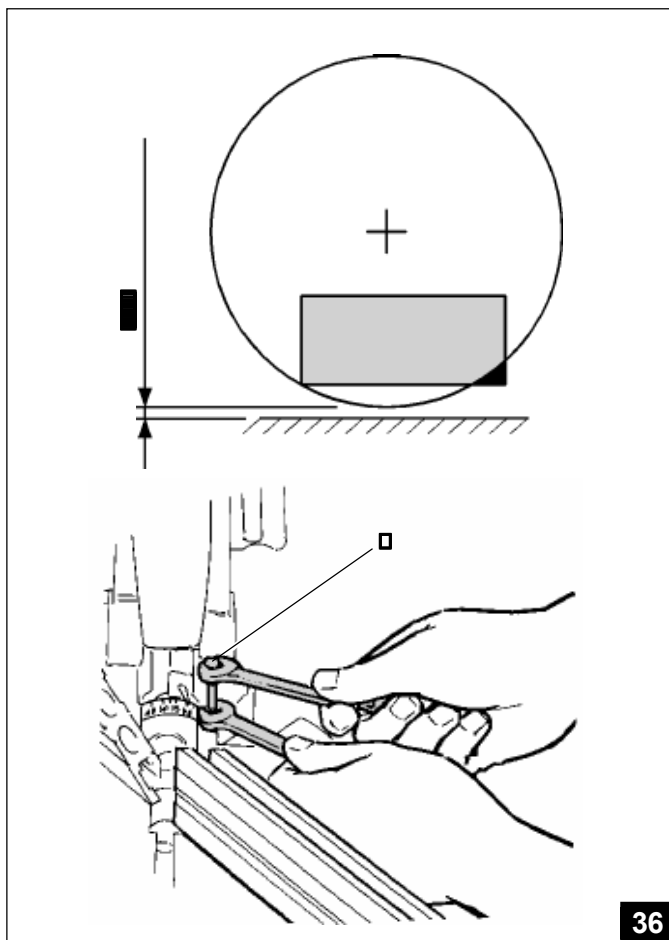
34



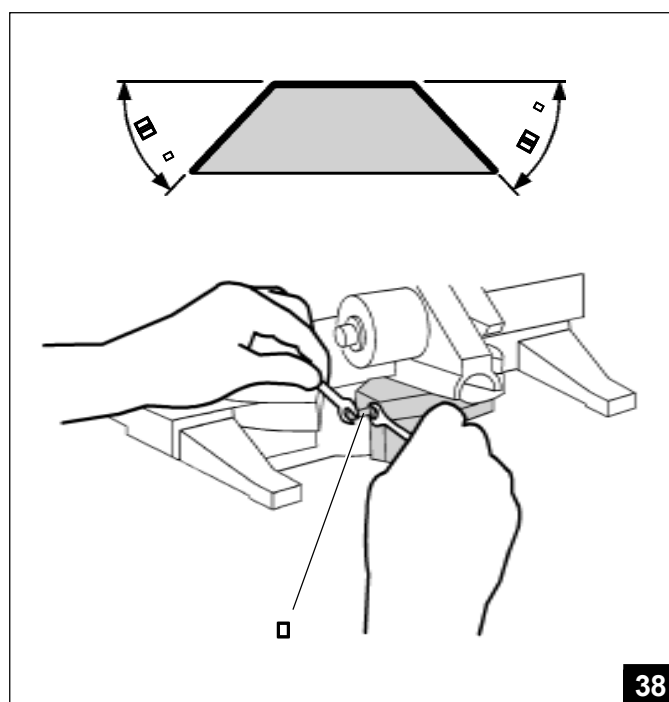
35



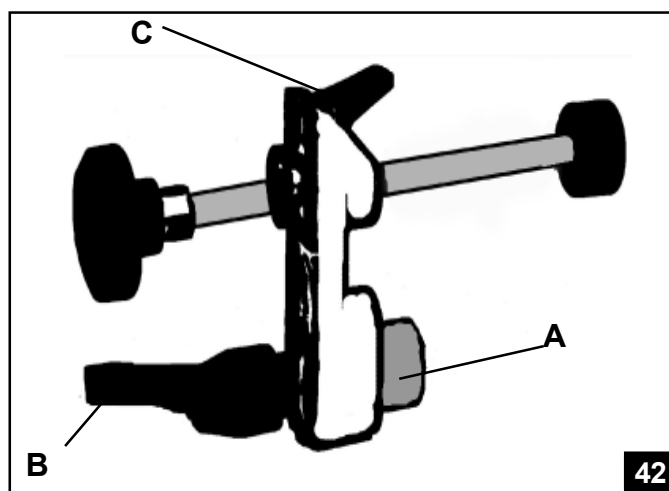
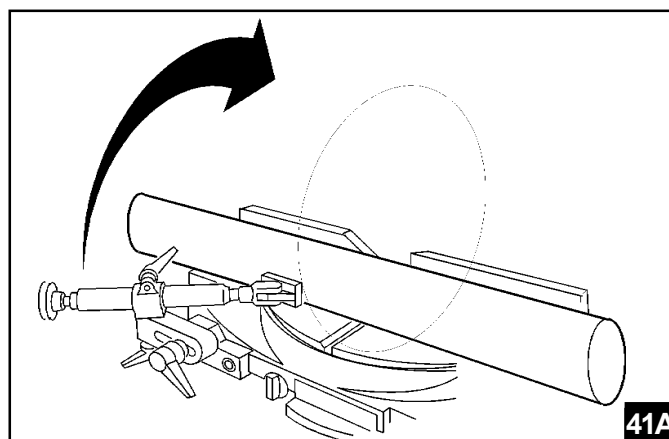
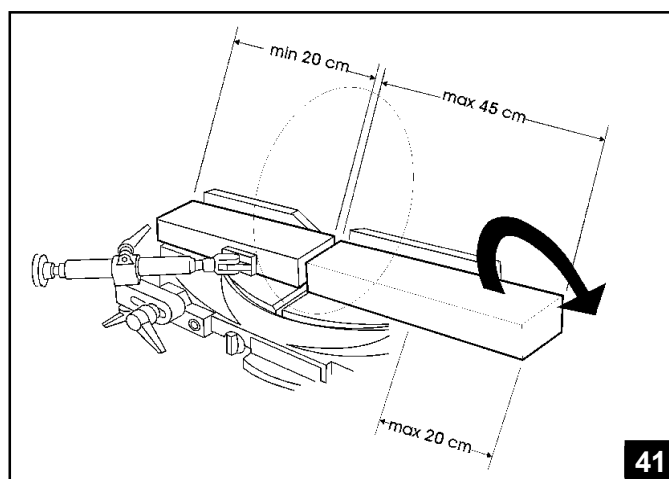
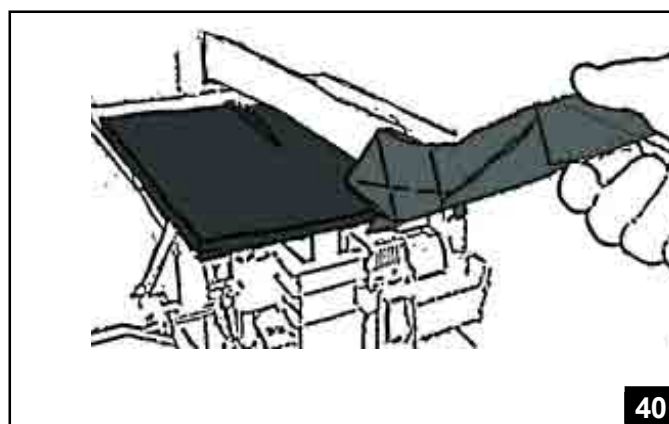
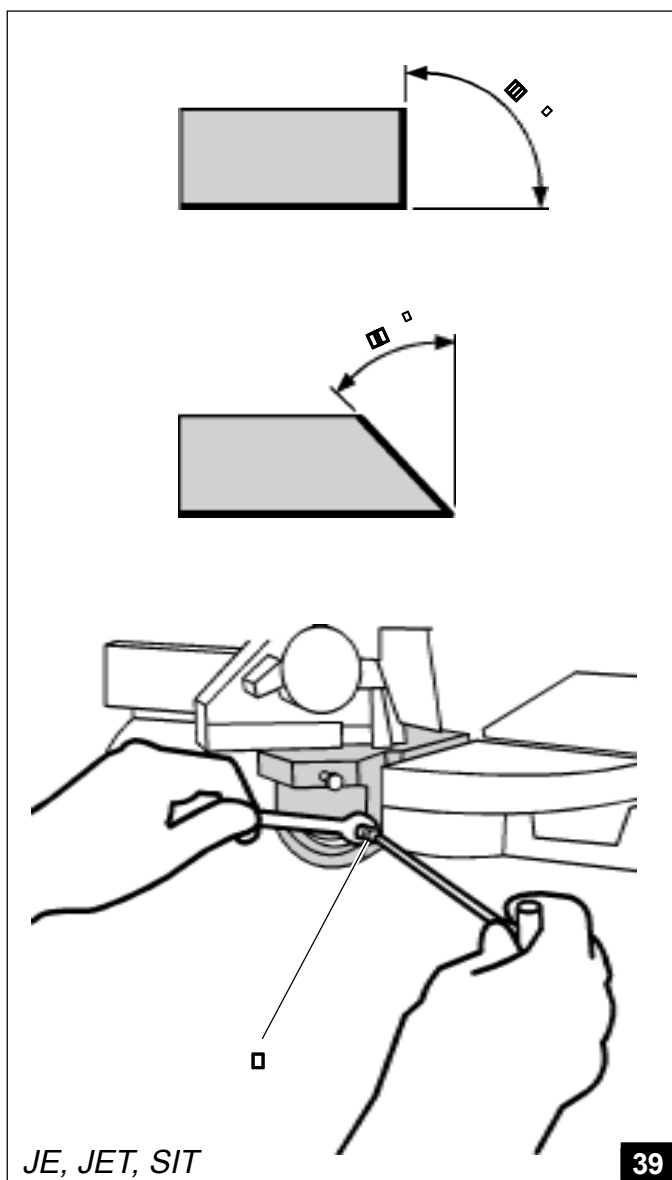
37



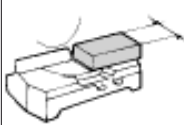
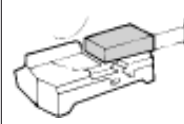
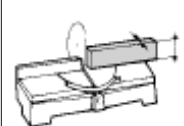
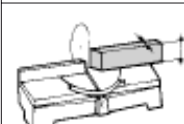
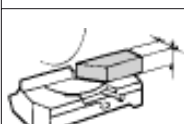
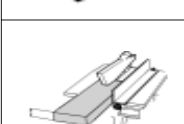
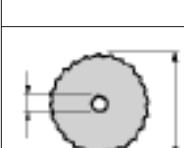
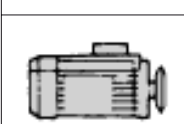
36



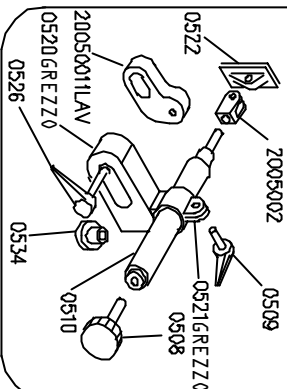
38



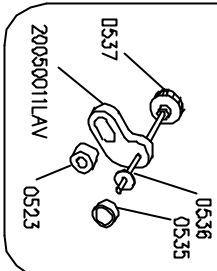
Tab. 4

Mod.	E	ET	JE	JET	SIT	SI
	140	140	140	140	140	140
	70	70	70	70	70	70
	130 x 20	130 x 20	130 x 20	130 x 20	130 x 20	130 x 25
	130 x 20	130 x 20	130 x 20	130 x 20	130 x 20	130 x 25
	90 x 70	90 x 70	90 x 70	90 x 70	90 x 70	90 x 70
	-	-	140 x 45	140 x 45	140 x 45	140 x 45
	-	50	-	50	50	-
	ø300 ø30	ø300 ø30	ø300 ø30	ø300 ø30	ø300 ø30	ø300 ø30
	2890	2890	2890	2890	2890	2890
	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
	17	19	17	19	19	17

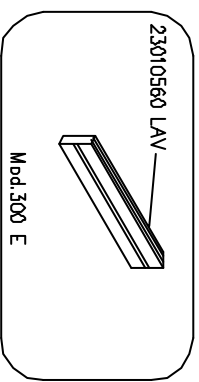
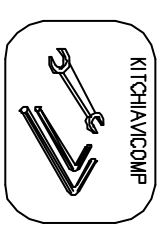
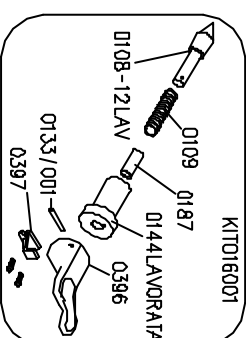
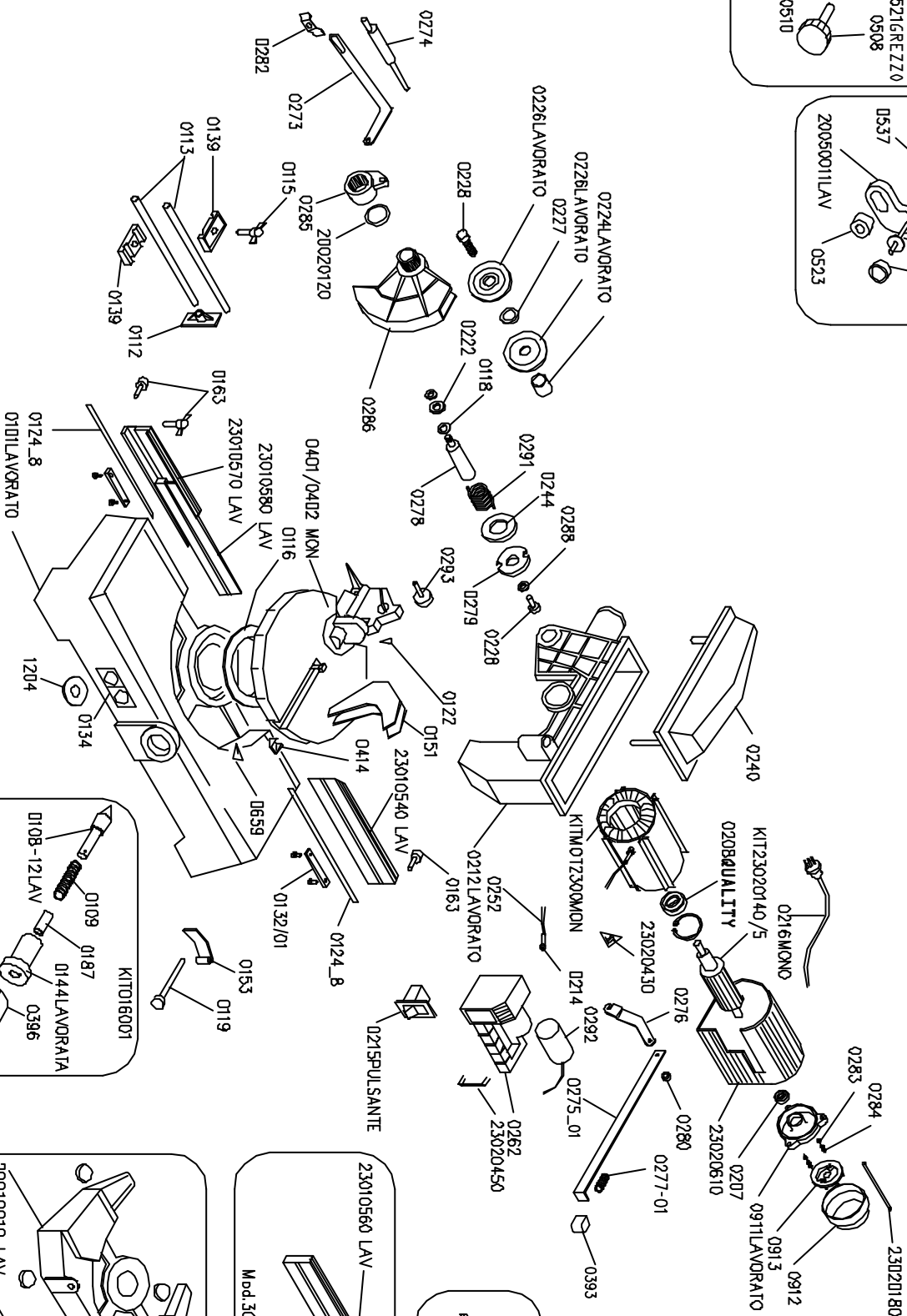
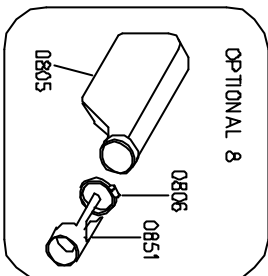
OPTIONAL 5



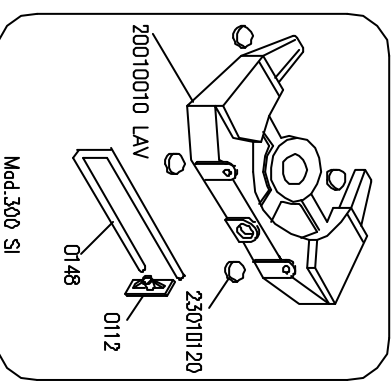
OPTIONAL 18



OPTIONAL 8



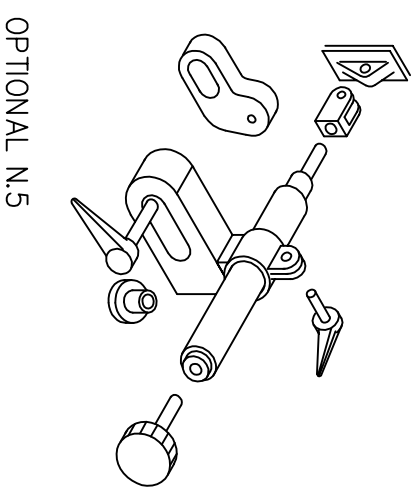
Mod.300 E



Mod.300 SI

ACCMORUNI9045

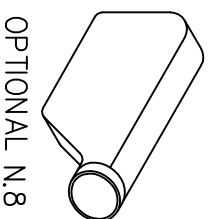
EAN:8032770660322



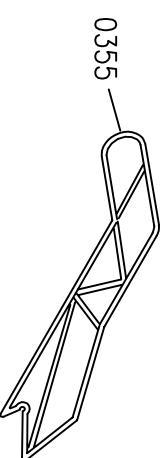
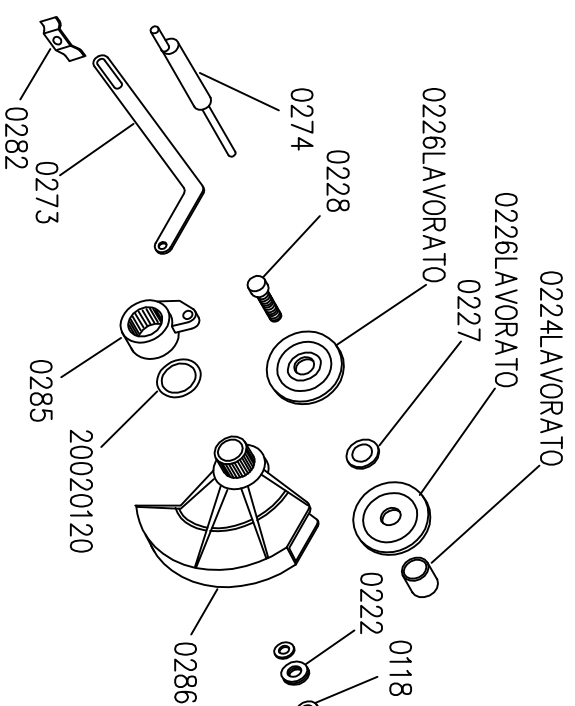
OPTIONAL N.5

ACCESSSACCOTR

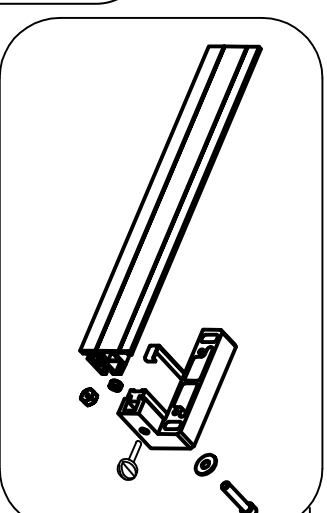
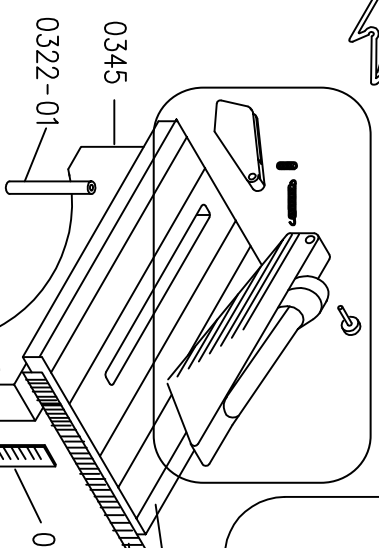
EAN:8032770660346



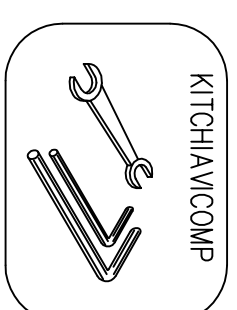
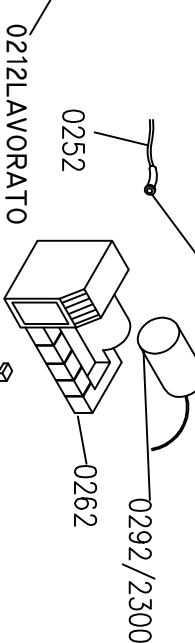
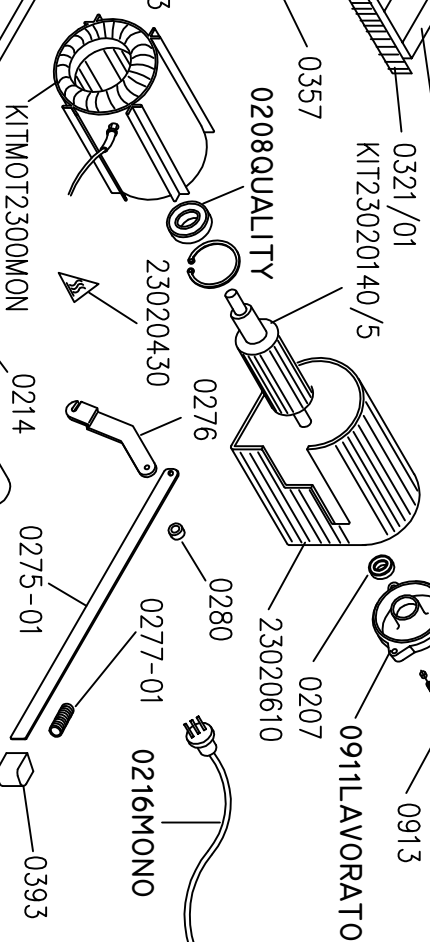
OPTIONAL N.8



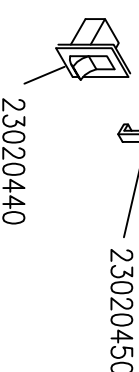
23030030 COM



0395LAV



KITCHIAV/COMP



0401/0402 MON

2301054,0 LAV

0163

0124-8

0132/01

0116

0661

0134

0117

0222

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8

0101LAVORATO

0184

0163

2301057/80LAV

0132/01

0124-8



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