



Silverline

Mod. 210



**Troncatrici per legno, profilati in alluminio e PVC
Ingladoras para madera, perfiles en aluminio y PVC**

ITALIANO	Manuale d'uso.....	2-13
ESPAÑOL	Manual de uso.....	14-25



.....26-32



INFORMAZIONI GENERALI SUL PRODUTTORE

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

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

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

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

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

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

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

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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

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

INDICE

INFORMAZIONI GENERALI	2
IDENTIFICA DELLA MACCHINA	2
1. GENERALITÀ SUL MANUALE	3
1.1. PRIME AVVERTENZE DI SICUREZZA	3
1.2. GARANZIA	3
2. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	4
2.1. AVVERTENZE SUL TRASPORTO	4
2.2. AVVERTENZE SULLA INSTALLAZIONE	4
2.3. MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	4
2.4. AVVERTENZE PER UN USO CORRETTO DELLA MACCHINA	4
2.5. AVVERTENZE PER UNA MANUTENZIONE CORRETTA DEL PRODOTTO	5
3. INFORMAZIONI TECNICHE	7
3.1. CARATTERISTICHE TECNICHE	7
3.2. DESCRIZIONE	7
3.3. AVVERTENZE SPECIFICHE DI SICUREZZA	7
4. TRASPORTO	7
5. INSTALLAZIONE	7
5.1. PIAZZAMENTO	7
5.2. ALLACCIAMENTO ELETTRICO	8
5.3. ALLACCIAMENTO ASPIRAZIONE	8
5.4. REGOLAZIONI	8
5.4.1 Regolazione angolazione tavola	8
5.4.2 Regolazione angolazione braccio	8
5.4.3 Tagli inclinati combinati	8
5.4.4 Bloccaggio del pezzo col morsetto	9
5.4.5 Utilizzo squadretta superiore	9
5.4.6 Tavolino pieghevole portatile con mensola	9
5.4.7 Sacchetto raccogli trucioli	9
5.4.8 Montaggio prolunga pianetto inferiore	9
5.4.9 Montaggio prolunghie piedini	9
6. USO	9
6.1. CONTROLLI PRELIMINARI	9
6.2. OPERAZIONE DI TAGLIO	10
6.3. TAGLIO SUL PIANETTO SUPERIORE	10
7. DISPOSITIVI DI SICUREZZA	11
8. MANUTENZIONE	11
8.1. MONTAGGIO E/O SOSTITUZIONE LAMA	12
8.2. REGISTRAZIONE MOLLA RITORNO BRACCIO ..	12
9. SMALTIMENTO	12
10. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI	13
10.1. ERRORE NELL'ANGOLO DI TAGLIO TAVOLA	13
10.2. ERRORE NELL'INCLINAZIONE BRACCIO	13
10.3. ERRORE ROTAZIONE MASSIMA TAVOLA	13
10.4. IL PULSANTE SI BLOCCA	13
11. PEZZI DI RICAMBIO	13

1. GENERALITÀ SUL MANUALE

Questo manuale è composto di 3 macro parti.

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



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

Tipologia delle informazioni:



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



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



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

1.1. PRIME AVVERTENZE DI SICUREZZA



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



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



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



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



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

1.2. GARANZIA

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

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

2. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

2.1. AVVERTENZE SUL TRASPORTO



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

2.2. AVVERTENZE SULLA INSTALLAZIONE



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

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



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

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

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

- Avere cura di scegliere una zona adeguatamente illuminata.



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

2.3. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI

E' obbligatorio utilizzare:

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

2.4. AVVERTENZE PER UN USO CORRETTO DELLA MACCHINA



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



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



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



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



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



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

concreto il rischio di trascinamento ed impigliamento.



ATTENZIONE! controllare che l'utensile non sia danneggiato.



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



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

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

2.5. AVVERTENZE PER UNA MANUTENZIONE CORRETTA DEL PRODOTTO

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

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



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



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

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



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



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



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

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

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

3. INFORMAZIONI TECNICHE

3.1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Vedi tab.2

Elenco dei componenti separati della macchina:

- Manuale istruzioni
- Set di chiavi per la manutenzione
- Spingipezzo per pezzi piccoli
- Prolunga pianetto inferiore.
- Riduzione aspirazione
- Prolunghe piedini.
- Dichiarazione di conformità

Elenco degli optional:

- Tavolino pieghevole
- Supporto a rulli
- Aspiratore automatico
- Sacchetto raccogli trucioli
- Banco fisso d'appoggio
- Aspiratore per linea professionali da banco

3.2. DESCRIZIONE

La troncatrice Silver line 210 è stata progettata come utensile per il fai-da-te casalingo e deve pertanto essere utilizzata come tale. È stata progettata per l'utilizzo domestico, per offrire un'alta qualità di esecuzione e per soddisfare le vostre necessità in questo campo. Tuttavia, non è un utensile per uso professionale o industriale e deve essere utilizzato a regimi ragionevoli. Non forzare l'utensile affinché compia operazioni più velocemente del dovuto o su scala di quella per cui è stata progettata.

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

3.3. AVVERTENZE SPECIFICHE DI SICUREZZA



ATTENZIONE! questa macchina può lavorare esclusivamente il legno, l'alluminio e il PVC, adottando le apposite lame.



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

- Nel caso di macchina trasportabile utilizzata sempre o prevalentemente in reparto, o nello stesso sito o comunque per lunghi periodi di tempo, provvedere al fissaggio della stessa al banco d'appoggio.
- Gli spazi minimi di sicurezza intorno alla macchina sono di 80 cm intorno al pezzo di dimensioni più grandi da lavorare.



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

4. TRASPORTO

Essendo la macchina di dimensioni contenute, può facilmente essere sollevata e trasportata a braccia prendendo l'imballo per le apposite maniglie, 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 delle persone circostanti.

5. INSTALLAZIONE

5.1. 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. È altresì importante lasciare uno spazio intorno alla macchina di almeno 80 cm oltre la dimensione massima del pezzo su cui si deve lavorare. 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.

5.2. ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Prima di collegare la macchina alla rete elettrica assicurarsi che il voltaggio del motore, indicato dall'apposita targhetta posta sul medesimo, corrisponda alla tensione della linea di alimentazione. 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! assicurarsi che il collegamento del cavo di terra sia collegato alla messa a terra della ditta.

- Qualora sia necessario l'uso di prolunghie, controllare che la sezione dei cavi sia idonea a sopportare l'intensità di corrente assorbita dalla macchina. È comunque consigliabile usare prolunghie 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.

La vostra troncatrice è fornita di doppio isolamento. In altre parole, è fornita di due barriere di isolamento indipendenti per prevenire il contatto con le parti metalliche, offrendo quindi ulteriore protezione contro il pericolo di folgorazione.

5.3. ALLACCIAMENTO ASPIRAZIONE

La macchina è predisposta per essere collegata ad un aspiratore indipendente (opzionale), o al banco con aspiratore fornibili entrambi su richiesta (fig. 5). Per collegare la macchina all'aspiratore sopra detto, inserire la presa d'aspirazione all'interno del bocchettone posteriore posto sul braccio o al bocchettone posteriore posto sulla tavola girevole. L'utilizzo di aspirazione esterna deve comunque garantire una velocità di uscita dell'aria aspirata di almeno 30 m/s.

5.4. REGOLAZIONI

5.4.1 Regolazione angolazione tavola

La testa può ruotare fino a 45° sia a destra che a sinistra.

Per effettuare questa operazione:

- Allentare il pomello **1** che sblocca la rotazione del settore girevole scanalato (fig. 6).
- Ruotare e posizionare il settore ad angolazione prevista.
- Riavvitare il pomello **1** per bloccare il settore girevole.

Per evitare danni all'utilizzatore durante la rotazione del settore scanalato oltre i 45° sia a destra che a sinistra, sono stati previsti dei fine corsa regolabili sulla base.



ATTENZIONE! controllare prima della rotazione che non sia presente alcun impedimento alla stessa (Es. trucioli, pezzi da lavorazioni precedenti, ecc.).

5.4.2 Regolazione angolazione braccio

Il Braccio può inclinarsi fino a 45° solo verso sinistra, per poter effettuare queste operazioni in sicurezza procedere nel modo seguente:

- Allentare la maniglia di bloccaggio rapido **2** (fig. 7).
- Inclinare la testa verso sinistra fino all'angolo desiderato o fino a raggiungere il fine corsa in posizione 45°.
- Avvitare a fondo la maniglia di bloccaggio sulla parte posteriore della testa di taglio prima di eseguire il taglio.

5.4.3 Tagli inclinati combinati

Per eseguire tagli combinati fino a 45° procedere nel modo seguente:

- Allentare la maniglia a bloccaggio rapido **2** (fig. 7).
- Inclinare la testa verso sinistra fino all'angolo desiderato o fino a raggiungere il fine corsa in posizione 45°.
- Avvitare a fondo la vite di bloccaggio sulla parte posteriore della testa di taglio prima di eseguire il taglio.
- Allentare il pomello zigrinato **1** (fig. 6) e ruotare la tavola rotante in posizione richiesta.
- Ruotare la tavola rotante nella posizione richiesta e bloccarla con i pomelli zigrinati.

5.4.4 Bloccaggio del pezzo col morsetto

Per bloccare un pezzo col morsetto in dotazione, procedere nel modo seguente:

- Inserire il morsetto al basamento come mostrato in fig. 8.
- Col pomello **3** (fig. 8) bloccare il pezzo contro la squadretta.

5.4.5 Utilizzo squadretta superiore

La macchina viene consegnata con la squadretta superiore smontata, per poterla utilizzare si deve procedere nel seguente modo:

- Inserire il goniometro nella sede del pianetto superiore come in fig. 9.
- Bloccarla chiudendo il gancio **4** nel pianetto (fig. 10).
- Inserire la squadretta superiore facendola scorrere attraverso le due viti **5** (fig. 11) del goniometro.

Per utilizzare la squadretta superiore procedere nel modo seguente:

- Con il pomello **6** (fig. 9) si regola la distanza da tra la lama e la squadretta.
- Tramite il pomello **7** (fig. 9) si regola l'angolo sul quale si deve posizionare la squadretta.

5.4.6 Tavolino pieghevole portatile con mensola (optional)

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

- Svitare i pomelli **9** e ruotare le parti mobili **10** verso l'esterno a fine corsa (fig. 12), 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.

5.4.7 Sacchetto raccogli trucioli (optional)

Per il montaggio e l'utilizzo del sacchetto raccogli trucioli a richiesta, procedere nel modo seguente:

- Infilare il sacchetto raccogli segatura **11** (fig. 13) trucioli nell'apposito bocchettone posteriore.
- Bloccarlo con l'apposita fascetta metallica.



ATTENZIONE! vuotare il sacchetto raccogli segatura quando è pieno.

5.4.8 Montaggio prolunga pianetto inferiore

Per montare le prolunghe del pianetto inferiore procedere nel modo seguente:

- Svitare con un cacciavite a stella la vite **12** (fig. 14).
- Inserire la prolunga del pianetto inferiore nei fori del basamento come mostrato in fig. 15.
- Bloccare la prolunga avvitando la vite **12** (fig. 14).



Utilizzare queste prolunghe nel caso in cui si debba lavorare pezzi molto lunghi.

5.4.9 Montaggio prolunghe piedini

Per montare le prolunghe dei piedini supplementari procedere nel modo seguente:

- Svitare le viti **13** (fig. 16).
- Montare il piedino come in fig. 17.

6. USO

6.1. CONTROLLI PRELIMINARI

Prima di estrarre la macchina dalla scatola di cartone, togliere tutte le protezioni interne facendo attenzione al loro contenuto.

Sbloccare il braccio spingendo lo stesso leggermente verso il basso, e tirare verso l'esterno il pomello **14** (fig. 18).

Per evitare una brusca risalita del braccio supporto lama-motore dovuto alla molla di richiamo, impugnare la leva impugnatura e accompagnare verso l'alto tutto il gruppo lama-motore.

Una volta effettuata questa operazione, il successivo abbassamento del braccio supporto lama si effettuerà tirando verso il basso l'impugnatura.



ATTENZIONE! onde evitare la caduta del pezzo in lavorazione, si deve stare attenti a non far sporgere il pezzo nella parte sinistra della macchina per più del 50% del pezzo, mentre a destra non può sporgere oltre il 35% (Vedi fig.19).



Assicurarsi del corretto movimento della protezione lama e controllare scrupolosamente che la lama stessa, facendola ruotare a mano, non abbia nessun tipo di 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 5.1.).



Per sbloccare il braccio tirare verso l'esterno il pomello **14** (fig. 18), ed accompagnare il braccio porta sega-motore in posizione di riposo.

6.2. OPERAZIONE DI TAGLIO

Per sbloccare la testa di lavoro, procedere nel modo seguente:

- Svitare la manopola **15** e sollevare il pianetto superiore (fig. 20) e ribloccare la manopola.
- Bloccare il pezzo sul piano in alluminio tenendolo premuto contro la sponda.



ATTENZIONE! Per bloccare il pezzo in lavorazione utilizzare sempre i morsetti (opzionali).

- Premere il pulsante **16** (fig. 20), posizionato sul lato anteriore della macchina; in questo modo, si sblocca la testa di taglio e se ne permette l'abbassamento sul pezzo in lavorazione.
- Quando la lama è appena sopra il pezzo, tirare l'interruttore a levetta **17** (fig. 21) per avviare la sega.
- Abbassare lentamente la testa di taglio affinché la lama tagli il pezzo come richiesto.
- Rilasciare l'interruttore e attendere che la lama si fermi completamente prima di permettere alla testa di taglio di sollevarsi dal pezzo.



ATTENZIONE! Per garantire condizioni di lavoro sicuro quando si tagliano pezzi lunghi, utilizzare sempre supporti supplementari o le prolunghe del pianetto inferiore.



Dopo aver tagliato il pezzo, accompagnare la testa di taglio nella sua posizione di fine corsa superiore (tutto alto). Per evitare danni, non lasciare che la testa di taglio si sollevi per proprio conto.

6.3. TAGLIO SUL PIANETTO SUPERIORE



ATTENZIONE! lavorando sul pianetto superiore è obbligatorio montare il carter di protezione inferiore in dotazione alla macchina.

Per l'utilizzo come sega da banco, invertire la sequenza precedente e prima di tutto togliere la spina dalla presa, e seguire il procedimento descritto di seguito:

- Posizionare la protezione inferiore **18** e fissarla sotto alla lama (fig. 22).
- Premere il pulsante **16** (fig. 20), posizionato sul lato anteriore della macchina. Questo sbloccherà la testa di taglio permettendone l'abbassamento sulla protezione speciale.
- Bloccare la testa di taglio, abbassando il pomello rotondo **14** (fig. 18) sul lato posteriore destro della

testa di taglio.



La testa di taglio non si blocca senza posizionare correttamente la protezione speciale.

- Allentare la manopola sul lato della macchina **15** (fig. 20).
- Abbassare il piano affinché la lama sia interamente sotto alla protezione superiore del piano.
- Avvitare a fondo il pomello **15** in modo da bloccare il piano in questa posizione.
- La sega può ora essere utilizzata in modalità sega da banco.

La sega da banco è progettata per eseguire tagli a 90° e non può essere utilizzata con altre angolazioni. Tuttavia, per tagli con altre angolazioni si può utilizzare la sponda regolabile per impostare la larghezza del taglio o l'angolo secondo le proprie necessità.

Per effettuare il taglio procedere nel modo seguente:

- Accendere la sega premendo il pulsante **17** (fig. 21) e bloccarlo col pulsante **19** posto sul fianco della maniglia (fig. 21).



ATTENZIONE! La macchina è fornita di dispositivo di isolamento che disattiva il circuito in caso di mancanza di tensione (blackout). Esso impedisce la riaccensione improvvisa al momento della riaccensione. Al ripristino della tensione, premere il pulsante **17** per accendere la sega.

- Attendere che la lama raggiunga la sua massima velocità prima di porla a contatto con il pezzo.
- Muovere il pezzo verso la lama lentamente e con cura, in maniera adeguata al tipo di materiale che si sta tagliando.

La lama è protetta da una protezione inferiore automatica bloccata al coltello separatore. Prima di iniziare il lavoro sul piano, assicurarsi che la protezione sia libera, che il pezzo possa essere mosso con facilità e che la protezione stessa copra nuovamente la lama quando il taglio è stato completato. Per i tagli longitudinali, usare la sponda parallela come supporto e per regolare la larghezza del taglio (la larghezza del taglio può essere inoltre controllata usando l'etichetta graduata **25** fig. 11 posizionata sul piano superiore di taglio). Quando si taglia utilizzando la sponda parallela, assicurarsi che la stessa sia parallela alla lama prima di inserire la spina e accendere la sega.



La protezione in plastica superiore **26** (fig. 28) è munita di un fermo antirotazione evitando 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.



ATTENZIONE! Quando si taglia un pezzo di dimensioni ridotte sul pianetto superiore, che costringe l'operatore ad avvicinare la mano alla lama circa di 10 cm, utilizzare sempre lo spingipezzo.

7. 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 viene consegnata bloccata in tale posizione (per sbloccarla vedi punto 6.1.).
- 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.
- 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 una molla.
- 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.
- La macchina è provvista di pulsante di accensione a "uomo presente".
- La macchina è provvista di un bloccaggio del pulsante in posizione "on", per poter lavorare sul pianetto superiore. L'interruttore impedisce, in caso di mancanza di alimentazione elettrica, la riaccensione improvvisa al momento del ripristino della tensione.
- La macchina è provvista di un ulteriore carter di protezione inferiore della lama da montare quando si lavora sul pianetto (vedi punto 6.3.).
- La macchina è provvista di un coprilama, che si sposta quando ci si accinge ad effettuare il taglio, poi ritorna automaticamente in posizione.
- La macchina è provvista di sistema di bloccaggio del braccio porta sega-motore in posizione di riposo (sollevato), che evita l'abbassamento accidentale del medesimo.

8. MANUTENZIONE

- La macchina non richiede alcuna lubrificazione particolare in quanto tutti gli organi in movimento sono autolubrificanti.
- E' buona norma controllare una volta a settimana 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 dotando la macchina di aspirazione; la macchina è già predisposta di apposito convogliatore e relativa bocchetta di attacco.
- E' importante tenere pulito intorno alla macchina per evitare di inciampare e cadere sulla macchina.
- 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 giornalmente le condizioni della lama e provvedere all'affilatura della stessa non appena se ne riscontrasse la necessità.



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



IMPORTANTE! Le spazzole dei motori devono essere sostituiti esclusivamente da centri di assistenza autorizzati. Se i cavi sono danneggiati, farli riparare o sostituire da un centro di assistenza autorizzato.



Non utilizzare detergenti aggressivi per pulire le parti in plastica. Utilizzare un detergente delicato e un panno umido.

CONTROLLARE PRIMA DI OGNI OPERAZIONE DI TAGLIO

- Buono stato delle lame
- Fissaggio lame
- Bloccaggio tavole girevoli
- No impedimenti al movimento dei bracci portalama
- No impedimenti al movimento dell'unità mobile
- Effettivo bloccaggio pezzo da tagliare
- Efficienza pulsanti di emergenza

8.1. 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.



Portare il pianetto superiore al punto massimo di innalzamento (vedi punto 6.3.).



ATTENZIONE! l'utensile deve essere sostituito non appena il tagliente perde il filo.



ATTENZIONE! la coppia di serraggio della lama è 15 Nm utilizzando una vite di qualità 8.8

Questa operazione richiede particolare attenzione per non compromettere il buon funzionamento della macchina e per l'incolumità dell'utilizzatore.

Per sostituire la lama:

- Svitare la vite **19** (fig. 23), in modo da sbloccare la protezione inferiore.
- Sollevare la protezione inferiore facendola scorrere dentro il braccio.
- Con la chiave a forchetta tenere ferma la flangia e con la chiave inglese svitare la vite **20** (fig. 24) in senso orario (vite sinistrosa).
- Togliere la flangia esterna.
- Rimuovere la lama sollevandola leggermente dall'alberino.
- Pulire le flangie e l'area circostante con cura prima di montare la lama nuova.



Durante il montaggio della lama fare attenzione che i denti in metallo duro non entrino in contatto con parti metalliche e che l'orientazione dei denti sia concorde al senso di rotazione indicato dalla freccia posta sulla protezione fissa.

- Montare la flangia esterna e la vite a testa esagonale, avvitando a fondo la lama in senso anti-orario.



ATTENZIONE! Controllare che la protezione superiore sia in condizioni operative prima di iniziare il proprio lavoro, si consiglia di eseguire una prova a vuoto (senza pezzo) sollevando e abbassando la testa di taglio con la macchina in funzione.



ATTENZIONE! usare guanti di lavoro per manipolazione materiali ed utensili



ATTENZIONE! non montare mai lame incrinata. Utilizzare unicamente utensili conformi alla EN 847-1 per la lavorazione del legno, mentre per alluminio e PVC utilizzare utensili specifici.

8.2. REGISTRAZIONE MOLLA RITORNO BRACCIO

Il corretto funzionamento del dispositivo molla, prevede il ritorno del braccio nella posizione alta (della 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 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 S.r.l. per registrazioni improprie ed eseguite da personale non espressamente autorizzato.

9. SMALTIMENTO



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

10. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

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

10.1. ERRORE NELL'ANGOLO DI TAGLIO TAVOLA

Se l'angolo di taglio a 90° è errato, procedere alla regolazione della tavola rotante allentando le viti **21** (fig. 25), registrando la squadretta e riavvitando le viti.

10.2. ERRORE NELL'INCLINAZIONE BRACCIO

Se l'angolo d'inclinazione del braccio porta sega motore in posizione di 45° non è esatto, effettuare la regolazione del registro **22** (fig. 26).

Se l'angolo d'inclinazione braccio portasega motore in posizione di 90° non è esatto, effettuare la regolazione del registro **23** (fig. 27).

10.3. ERRORE ROTAZIONE MASSIMA TAVOLA

Se la tavola rotante termina la propria rotazione a più o meno di 45°, effettuare la regolazione del registro **24** (fig. 25) posto nella parte posteriore sinistra e destra della squadretta.

10.4. IL PULSANTE SI BLOCCA

Se il pulsante di avvio del motore si blocca mentre si lavora, basta staccare la corrente. In questo modo la lama si ferma, e quando si ripristina la corrente il motore non parte grazie ad un sistema di sicurezza che impedisce al motore di partire.

Con la macchina spenta si può procedere alla risoluzione dell'eventuale problema che si è verificato, come ad esempio se si è incollato il pulsante basta liberarlo di nuovo ed eventualmente procedere con la sostituzione dello stesso.

11. PEZZI DI RICAMBIO

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

INFORMACIÓN GENERAL ACERCA DEL FABRICANTE

Con una actividad de aproximadamente 50 años en el sector de las máquinas par la mecanización de la madera, Compa se ha especializado desde hace más de veinticinco años en la fabricación de tronadoras, siendo la única empresa que puede enorgullecerse de una especialización tan definida y de una variedad de modelos tan vasta y de calidad.

COMPA s.r.l. no será responsable de los eventuales daños que surjan de un uso no descrito en este manual o de un mantenimiento realizado incorrectamente.

COMPA s.r.l. se reserva todos los derechos. Ante cualquier duda o consejo para su uso, comuníquese con el concesionario de la zona.

Para cualquier solicitud referida a la máquina, dirigida al Concesionario o a COMPA S.r.l., por escrito o telefónicamente, es necesario suministrar la siguiente información:

- Modelo de la máquina
- Número de matrícula
- Tensión y frecuencia de la máquina
- Nombre del Concesionario donde fue adquirida
- Descripción del eventual defecto encontrado
- Descripción del tipo de mecanizado realizado
- Horas diarias de uso

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

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

El modelo y la identificación de la máquina se encuentran en una placa colocada en la parte delantera de la base (fig.1), donde constan los siguientes datos:

- | | |
|--|-------|
| <input type="checkbox"/> Matrícula | 0000 |
| <input type="checkbox"/> Año de fabricación | 0000 |
| <input type="checkbox"/> Modelo | 00000 |
| <input type="checkbox"/> Nombre del fabricante | COMPA |


ÍNDICE

INFORMACIÓN GENERAL	14
IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA	14
1. GENERALIDADES DEL MANUAL	15
1.1. PRIMERAS ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD ...	15
1.2. GARANTÍA	15
2. ADVERTENCIAS GENERALES DE	
SEGURIDAD	16
2.1. ADVERTENCIAS PARA EL TRANSPORTE	16
2.2. ADVERTENCIAS PARA LA INSTALACIÓN	16
2.3. MEDIOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL	16
2.4. ADVERTENCIAS PARA EL USO CORRECTO DE ..	
LA MÁQUINA	16
2.5. ADVERTENCIAS PARA EL MANTENIMIENTO	
CORRECTO DEL PRODUCTO	17
3. INFORMACIONES TÉCNICA	19
3.1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	19
3.2. DESCRIPCIÓN	19
3.3. ADVERTENCIAS ESPECÍFICAS DE	
SEGURIDAD	19
4. TRANSPORTE	19
5. INSTALACIÓN	19
5.1. POSICIONAMIENTO	19
5.2. CONEXIÓN ELÉCTRICA	19
5.3. CONEXIÓN DE LA ASPIRACIÓN	20
5.4. REGULACIONES	20
5.4.1 Regulación del ángulo de la mesa	20
5.4.2 Regulación ángulo del brazo	20
5.4.3 Cortes inclinados combinados	20
5.4.4 Bloqueo de la pieza con tornillo de banco	20
5.4.5 Utilización de la escuadra superior	20
5.4.6 Mesa plegable portátil con ménsula	21
5.4.7 Bolsa para viruta(opcional)	21
5.4.8 Montaje alargardera piano inferior	21
5.4.9 Montaje de las alargarderas para pies	21
6. UTILIZACIÓN	21
6.1. CONTROLES PRELIMINARES	21
6.2. OPERACIÓN DE CORTE	21
6.3. CORTE EN EL PLANO SUPERIOR	22
7. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD ATENCIÓN ..	23
8. MANTENIMIENTO	23
8.1 MONTAJE Y/O SOSTITUCIONES DE LA HOJA ...	23
8.2 REGISTRO DEL RESORTE DE	
RETORNO DEL BRAZO	24
9. DESGUACE	24
10. INCONVENIENTES, CAUSAS, SOLUCIONES ..	24
10.1 ERROR EN EL ÁNGULO DE CORTE	
DE LA MESA	24
10.2 ERROR EN EL LA INCLINACIÓN DEL BRAZO	24
10.3 ERROR DE ROTACIÓN MÁXIMA DE LA MESA	25
10.4 EL PULSANTE SE BLOQUEA	25
11. PIEZAS DE REPUESTO	25


1. GENERALIDADES DEL MANUAL


Este manual está compuesto por 3 partes principales.


- ❑ La primera parte ofrece la información correspondiente al fabricante y a la estructura del manual.
- ❑ La segunda parte contiene información general sobre la seguridad que necesariamente debe leerse antes de comenzar cualquier operación con la máquina.
- ❑ La tercera y última parte contiene instrucciones específicas sobre el modelo con posterior información de seguridad específica del producto.

 Las 3 secciones de este manual deben leerse con atención antes de comenzar cualquier actividad.


Clases de información:


 **NOTAS:** Este símbolo resalta la información técnica considerada importante para un uso eficaz del producto.


 **ADVERTENCIAS:** Este símbolo resalta la información técnica considerada importante para no dañar en principio el producto y, eventualmente, no comprometer la seguridad del operador.

 **¡ATENCIÓN!** Este símbolo resalta la información técnica considerada importante para salvaguardar al operador.

1.1. PRIMERAS ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

 **¡ATENCIÓN!** La inobservancia de cualquiera de las indicaciones contenidas en este manual aumenta las probabilidades de accidentes.

 **¡ATENCIÓN!** Antes de comenzar a utilizar la máquina controlar para el modelo específico de producto la eventual existencia de riesgos residuales.

 **¡ATENCIÓN!** Toda operación de mantenimiento que no conste en este manual no debe ser realizada por el usuario sino por personal expresamente autorizado por el fabricante. No se trata de un olvido sino de una elección debida a la delicadeza y repercusión que dicha operación podría tener sobre la seguridad del producto.



¡ATENCIÓN! Toda modalidad de uso que no estuviera prevista en este manual no debe ser realizada por el usuario. No se trata de un olvido sino de una elección debida a la peligrosidad que dicha operación podría tener sobre la seguridad del operador.



¡ATENCIÓN! El incumplimiento de las indicaciones contenidas en este manual exime al fabricante de toda responsabilidad en caso de accidente.

1.2. GARANTÍA

Los productos Compa utilizados por parte de personal no profesional y cubiertos por la directiva de la Comunidad Europea n° 1999/44/CE, que generalmente se venden sin factura sino con tique, tienen una garantía de dos años.

Los Los productos Compa utilizados por parte de personal profesional (artesanos, etc.), que generalmente se venden con factura tienen una garantía de un año.

Se reconce la garantía solamente ante el comprador del producto nuevo; la garantía no cubre ele daño del material relacionado con el normal desgaste del componente; no se podrá reconocer la garantía en el caso que personas no autorizadas hubieren llevado a cabo sustituciones de las piezas y/o modificado la máquina con una finalidad cualquiera. El juicio de la subsistencia de las condiciones de garantía queda a criterio no sindicable de Compa. El pedido de intervenció en garantía se debe dirigir al revendedor o bien a los centros de asistencia locales; para ello se deben llenar los correspondientes módulos que allí están disponibles.

2. ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD

2.1. ADVERTENCIAS DE TRANSPORTE



¡ATENCIÓN! Antes de iniciar el transporte leer atentamente toda la información acerca del peso y las modalidades para levantar de los productos.

2.2. ADVERTENCIAS DE INSTALACIÓN



¡ATENCIÓN! Antes de proceder a la instalación del producto leer toda la información correspondiente a esta operación.

- Respetar estrictamente los espacios mínimos de maniobra establecidos por el fabricante para el modelo específico de la máquina.
- Antes de conectar la máquina a la instalación eléctrica controlar que el voltaje y el amperaje sean los adecuados y que los sistemas de protección de la línea sean los requeridos en las especificaciones del producto.



Controlar cuidadosamente la continuidad de la instalación a tierra entre la máquina y la puesta a tierra de la instalación eléctrica. Es sumamente importante para la seguridad del operador.

- Respetar estrictamente la ergonomía del uso.
- Si está previsto en la máquina, conectar la máquina a una instalación de aspiración eficaz.
- Las máquinas se deben instalar en un ambiente cerrado y pueden trabajar a una temperatura comprendida entre 15 y 35 °C. No deben exponerse a chorros de agua, lluvia o radiación solar intensa. Es necesaria una buena iluminación.
- La máquina no debe utilizarse cerca de líquidos o gases inflamables o en presencia de atmósferas potencialmente explosivas.
- En los alrededores de la máquina el piso deberá estar limpio y sin asperezas. Una caída del operador cerca de la máquina podría tener consecuencias muy graves.
- El plano de trabajo, salvo otras especificaciones, debe estar a aproximadamente 90 cm. de la superficie de tránsito.

- Elija una zona adecuadamente iluminada



¡ATENCIÓN! Colocar la máquina sobre una superficie estable y fijarla para evitar vuelcos o caídas accidentales.

2.3. DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUALES

Es obligatorio utilizar:

- Guantes de trabajo para la manipulación de materiales y herramientas.
Gafas protectoras (Decreto Legislativo N° 277 del 15.05.91 y directivas 80/605 y 88/642 CEE).
- Auriculares, tapones o casco contra el ruido.

2.4. ADVERTENCIAS PARA EL CORRECTO USO DE LA MÁQUINA



¡ATENCIÓN! Controlar que el producto cumpla con las características indicadas en el manual. Si faltara el manual o algún documento de venta, tal situación deberá ser inmediatamente informada al fabricante. En estas condiciones, se prohíbe utilizar la máquina.



¡ATENCIÓN! Controlar que el producto cumpla con las características indicadas en el manual. La existencia de daños de cualquier tipo en el producto deberá ser informada al fabricante. Está prohibido el uso de la máquina en estas condiciones



¡ATENCIÓN! Antes de comenzar a trabajar en la máquina el operador deberá ser adecuadamente capacitado por personal experto y puesto en conocimiento de toda la información contenida en este manual. Este manual deberá estar siempre disponible para el operador.



¡ATENCIÓN! No retirar ninguna protección de seguridad o parte de la máquina.



¡ATENCIÓN! Deben mecanizarse solamente aquellos materiales para los cuales ha sido previsto el uso de la máquina.



¡ATENCIÓN! La indumentaria del operador debe ser adecuada al tipo de trabajo y en especial: No debe usar objetos colgantes en las muñecas o cuello (pulseras, cadenas, bufandas, etc.). Existe serio riesgo de ser arrastrado o enredado.



¡ATENCIÓN! Controlar que la herramienta no esté dañada.



¡ATENCIÓN! Los dispositivos de seguridad o las partes dañadas deben ser reparados o sustituidos en un centro de asistencia cuando las instrucciones de uso no indiquen una alternativa diferente.



¡ATENCIÓN! Si la máquina es sometida a un uso especialmente continuo y pesado, puede ocurrir que el motor sufra un sobrecalentamiento normal. Por lo tanto, es necesario prestar suma atención por cuanto un eventual contacto con el mismo, podría provocar quemaduras en las manos.

- Deben usarse las gafas para proteger los ojos contra las esquirlas.
- Deben usarse sólo herramientas adecuadas al tipo de material con el que se está trabajando.
- Asegúrese que el material con el que está trabajando no contenga agregados de otro material que pudiera comprometer la integridad de la herramienta.
- El operador debe estar en pleno uso de sus facultades psicofísicas para poder utilizar esta máquina.
- El operador deberá siempre tener en cuenta la estabilidad de la pieza antes y después trabajar con ella. Los trabajos que comprometan la estabilidad de la pieza no deben realizarse sin adoptar las medidas de seguridad necesarias.
- Mantener siempre ordenado el lugar de trabajo. El desorden en el lugar de trabajo conlleva el peligro de accidentes.
- Durante cualquier tipo de mecanización el operador no debe distraerse. Una distracción podría ocasionar un accidente. Ponga atención a lo que está haciendo, proceda con cuidado. No siga trabajando cuando se sienta cansado.
- No sobrecargar la herramienta.
- Para la seguridad del operador, utilizar siempre herramientas o accesorios indicados en las instrucciones de uso y ofrecidos en los catálogos a tal efecto. El uso de accesorios o herramientas de uso diferentes o no recomendados en las instrucciones de uso o en el catálogo, pueden ocasionar accidentes.

2.5. ADVERTENCIAS PARA EL MANTENIMIENTO CORRECTO DEL PRODUCTO

- Todas las operaciones de mantenimiento deben realizarse cuando la máquina no está conectada a la instalación eléctrica o a cualquier otra fuente de energía, si estuviera prevista (energía neumática).
- Todas las operaciones de mantenimiento no indicadas en este manual deben ser realizadas por personal expresamente autorizado por el fabricante.



¡ATENCIÓN! El usuario no podrá realizar cualquier operación de mantenimiento que no esté indicada en este manual. Son operaciones que el fabricante considera complejas y que pueden comprometer la integridad de la máquina y por consiguiente, la seguridad del operador si no han sido realizadas por especialistas del producto.



Utilizar como piezas de repuesto sólo y exclusivamente materiales originales adquiridos a revendedores autorizados por el fabricante.

- Respetar rigurosamente los tiempos previstos por el fabricante para las operaciones de mantenimiento.
- Las operaciones de mantenimiento indicadas en el manual deben ser realizadas por personal cualificado y preparado. Es una condición necesaria para la correcta aplicación de la información contenida en este manual.



¡ATENCIÓN! Utilizar sólo herramientas en perfecto estado y que respeten estrictamente las dimensiones máximas impuestas por el fabricante.



¡ATENCIÓN! Las herramientas dañadas o excesivamente gastadas pueden proyectar esquirlas que podrían ocasionar graves heridas al operador o al personal que se encuentre en los alrededores.



¡ATENCIÓN! Las herramientas deben recibir mantenimiento por personal experto con máquinas adecuadas.

- Las herramientas deben ser guardadas con cuidado y las características deben ser siempre sencillas de identificar.

- ❑ Diariamente ocuparse de la verificación de las buenas condiciones de la instalación de aspiración (tubos libres de virutas y velocidad de aspiración adecuada: 30 m/s mínimo en el caso de la aspiración de virutas de madera).
- ❑ Los cables eléctricos con conexiones poco firmes o con las protecciones desgastadas aun mínimamente o arruinadas deben ser inmediatamente sustituidos.
- ❑ Antes de realizar reparaciones y cambios de herramientas desconectar siempre la máquina de la corriente eléctrica.
- ❑ Guardar las herramientas en un lugar seco y seguro de manera que no sea accesible a los extraños. Mantener lejos del lugar de trabajo a las personas ajenas al mismo.
- ❑ No levantar la máquina tomándola por el cable ni utilizar este último para desenchufarla de la corriente. Protegerlo de las altas temperaturas, aceites y aristas vivas.

3. INFORMACIONES TÉCNICAS

3.1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Ver tab. 2

:Lista de los componentes separados de la máquina:

- Manual de instrucciones
- Set de llaves de mantenimiento
- Dispositivo de empuje para piezas pequeñas
- Alargadera de plano inferior.
- Reductor de aspiracion.
- Alargaderas de pies.
- Dichiarazione di conformità

Lista de accesorios opcionales:

- Mesa plegable
- Soporte de rodillos
- Aspirador automático
- Bolsa para viruta
- Banco fijo de apoyo
- Aspirador para línea profesional de banco

3.2. DESCRIPCIÓN

La troncadora Silver Line 210 ha sido proyectada como herramienta para el hogar y debe por lo tanto ser utilizada como tal. Ha sido proyectada para el uso doméstico, para ofrecer una alta calidad de ejecución y satisfacer sus necesidades en este campo. De todos modos, no es una herramienta para uso profesional o Industrial y debe ser utilizada a regímenes razonables. No fuerce la herramienta para que cumpla operaciones más velozmente de lo normal, o en escalas para las que no ha sido proyectada.

DESCRIPCIÓN ÓRGANOS PRINCIPALES

Ver fig. 2

- 1 Plataforma de apoyo
- 2 Mesa giratoria
- 3 Brazo porta sierra-motor
- 4 Líneas de apoyo
- 5 Hoja de corte
- 6 Protección para hoja interna
- 7 Empuñadura

3.3. ADVERTANCIAS ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD



¡ATENCIÓN! Esta máquina puede elaborar exclusivamente madera, aluminio y PCV, utilizando las hojas correspondientes.



¡ATENCIÓN! Los materiales que no se pueden elaborar son los ferrosos, como por ejemplo hierro y cobre, y todos los que no hayan sido expresamente autorizados.

- En caso de máquina transportable utilizada siempre o generalmente en reparto, o en el mismo. Sitio, durante largos períodos de tiempo, proceda a la fijación de la misma al banco de apoyo.
- Los espacios mínimos de seguridad cerca de la máquina son de 80 cm alrededor de la pieza de mayor dimensión a elaborar.



¡ATENCIÓN! La máquina puede ser utilizada por un sólo operador a la vez. El tipo y la dislocación de los controles de mando permite la utilización de la máquina en seguridad a un sólo operador.

4. TRANSPORTE

Siendo la máquina de dimensiones pequeñas, puede fácilmente ser elevada y transportada en brazos el embalaje por las específicas manijas, o bien, con un común carro de transporte portapaquetes.



En caso de almacenamiento o desplazamiento de la máquina es necesario prestar de la máxima atención al pictograma que se encuentra en el embalaje esté correctamente amarrado para evitar vuelcos. Evite golpes y sollicitaciones para salvaguardar el perfecto funcionamiento de la máquina y la incolumidad de las personas circustantes.

5. INSTALACIÓN

5.1. POSICIONAMIENTO

Coloque la máquina en un banco de trabajo con altura de 90 cm aprox. Y una plataforma de al menos 60 x 80 cm. Preste atención a elegir una zona adecuadamente iluminada y con suficiente espacio alrededor para el corte de las piezas a elaborar. También es importante dejar un espacio alrededor de la máquina, de al menos 80 cm, más allá de la dimensión máxima de la pieza. Controle el correcto equilibrio y la nivelación. Fije la máquina a una estructura estable utilizando los dos orificios existentes en el basamento, en la parte posterior del mismo, para evitar su vuelco.

5.2. CONEXIÓN ELÉCTRICA

Antes de conectar la máquina a la red eléctrica verifique que el voltaje del motor, indicado en la placa

aplicada al mismo, corresponda a la tensión de la línea de alimentación. Para máquinas con motor trifásico controle, cuando se enciende el motor, que el sentido de rotación de la hoja sea el indicado por la flecha presente en el costado anterior izquierdo del brazo porta-hoja. En caso contrario, debe invertir la posición del cable central de alimentación indistintamente con uno de los dos laterales.



¡ATENCIÓN!! Controle que la conexión del cable de tierra esté conectada a la toma de tierra de la empresa.

- ❑ Si es necesario el uso de alargaderas, controle que la sección de los cables sea idónea para soportar la intensidad de corriente absorbida por la máquina.
- ❑ Quite siempre la calvija de la toma de corriente antes de efectuar cualquier intervención sobre la máquina, tanto de mantenimiento como de sustitución de la hoja.
- ❑ No abandone nunca la máquina con la toma de corriente conectada a la red de alimentación.
- ❑ No transporte ni desplace la máquina con la toma de corriente conectada a la red de alimentación.

Su tronadora está dotada de doble aislamiento. En otras palabras, posee dos barreras de aislamiento independientes para prevenir el contacto con las partes metálicas, ofreciendo, por lo tanto, una mayor protección al peligro de fulguración.

5.3. CONEXIÓN DE LA ASPIRACIÓN

La máquina está pronta para ser conectada a un aspirador independiente (opcional), o a un banco con aspirador, introduzca la toma de aspiración en la boca posterior de la mesa giratoria. El uso de aspiración externa debe siempre garantizar una velocidad de salida del aire aspirado de al menos 30 m/s.

5.4. REGULACIONES

5.4.1 Regulación del ángulo de la mesa

La cabeza puede rotar hasta 45°, tanto a la derecha como a la izquierda.

- ❑ Afloje el pomo 1 que desbloquea la rotación del sector giratorio acanalado (fig. 6).

- ❑ Gire y coloque el sector con el ángulo previsto.
- ❑ Vuelva a enroscar el pomo 1 para bloquear el sector con el ángulo previsto.

Para evitar daños al operador durante la rotación del sector acanalado, más allá de los 45° a la derecha o a la izquierda, se han previsto los topes de final de carrera regulables en la base.



¡ATENCIÓN! Controle antes de la rotación que no existan impedimentos para la misma (Ej. viruta, piezas a elaborar, etc.)

5.4.2 Regulación del ángulo del brazo

El brazo puede inclinarse hasta 45° sólo hacia la izquierda, para poder efectuar estas operaciones en seguridad, proceda del modo siguiente:

- ❑ Afloje la manija de bloqueo rápido 2 (Fig. 7).
- ❑ Incline la cabeza hacia la izquierda hasta alcanzar el tope de final de carrera en posición de 45°.
- ❑ Erosque a fondo la manija de bloqueo en la parte posterior de la cabeza de corte antes de realizar el corte mismo.

5.4.3 Cortes inclinados combinados

Para realizar cortes combinados de hasta 45°, proceda del modo siguiente:

- ❑ Afloje la manija de bloqueo rápido 2 (Fig. 7).
- ❑ Incline la cabeza hacia la izquierda hasta el ángulo deseado o hasta alcanzar el tope de final de carrera en posición de 45°.
- ❑ Enrosque a fondo el tornillo de bloqueo en la parte posterior de la cabeza de corte antes de realizar el corte.
- ❑ Afloje el pomo meleteado 1 (Fig. 6) y gire la mesa rotatoria en la posición solicitada.
- ❑ Gire la mesa rotatoria en la posición deseada y bloquéela con los pomos meleteados.

5.4.4 Bloqueo de la pieza con tornillo de banco

Para bloquear una pieza con el tornillo de banco en dotación, proceda del modo siguiente:

- ❑ Introduzca el tornillo de banco en el basamento como muestra la Fig. 8.
- ❑ Con el pomo 3 (Fig. 8.) bloquee la pieza contra la escuadra.

5.4.5 Utilización de la escuadra superior

La máquina se entrega con la escuadra superior desmontada, para poder utilizarla se debe proceder del siguiente modo:

- ❑ Introduzca el goniómetro en la sede del plano

- superior como muestra la Fig. 9.
- ❑ Bloquéelo cerrando el gancho 4 del plano(Fig. 10).
 - ❑ Introduzca la escuadra superior deslizándola entre los dos tornillos 5(Fig. 11) del goniómetro)

Para utilizar la escuadra superior, proceda del modo siguiente:

- ❑ Con el pomo 6(Fig. 9) se regula la distancia entre la hoja y la escuadra.
- ❑ Con el pomo 7(Fig. 9) se regula el ángulo el que se debe colocar la escuadra.

5.4.6 Mesa plegable portátil con ménsula(opcional)

Para el montaje y uso de la mesa plegable portátil con ménsula,proceda del modo siguiente

- ❑ Desenrosque los pomos 9 y gire las partes móviles 10 hacia el exterior y el tope(Fig. 12), bloquee las partes enroscando los pomos.



Es absolutamente necesario controlar la correcta nivelación y la estabilidad de la mesa antes de utilizarla como base de apoyo para la tronzadora.

5.4.7 Bolsa para viruta(opcional)

Para el montaje y uso de la bolsa para recoger la viruta a pedido, proceda del modo siguiente:

- ❑ Introduzca la bolsa 11(Fig. 13) para viruta en la boca posterior específica faja metálica.
- ❑ Bloquéela con la específica faja metálica.



¡ATENCIÓN! Vacíe la bolsa de viruta cuando se llena.

5.4.8 Montaje alargadera plano inferior

Para montar las alargaderas del plano inferior proceda del modo siguiente:

- ❑ Afloje con un destornillador de estrella el tornillo 12(Fig. 14).
- ❑ Introduzca la alargadera del plano inferior en los orificios del basamento como muestra la Fig. 15.
- ❑ Bloquee la alargadera enroscando el tornillo 12(Fig. 14).



Utilice estas alargaderas cuando debe elaborar piezas muy largas.

5.4.9 Montaje de las alargaderas para pies

Para montar las alargaderas accesorias de los pies,

proceda del modo siguiente:

- ❑ Desenrosque los tornillos 13(Fig. 16.)
- ❑ Monte el pie como muestra la Fig. 17.

6. USO

6.1.CONTROLES PRELIMINARES

Antes de extraer la máquina de la caja de cartón, quite todas las protecciones internas prestando atención a su contenido.Desbloquee el brazo empujando levemente hacia abajo y tire hacia el exterior el pomo 14(Fig. 18).Para evitar una brusca subida del brazo de soporte hoja-motor, debido al resorte de vuelta, tome le leva de empuñadura y acompañe hacia arriba todo el grupo hoja motor.Una vez que ha efectuado esta operación, el sucesivo descenso del brazo de soporte de la hoja se realiza tirando hacia abajo la empuñadura.



¡ATENCIÓN! Para evitar la caída de la pieza en elaboración, se debe prestar atención a que la pieza no sobresalga en la parte izquierda de la máquina más del 35%(Ver Fig. 19).



Verifique el correcto movimiento de la protección de la hoja y controle escrupulosamente que la misma, haciéndola girar a mano, no presente ningún tipo de impedimento.



¡ATENCIÓN! Para no perjudicar la estabilidad de máquina durante las operaciones de corte, es necesario fijarla a una estructura estable, utilizando los específicos orificios presentes en el basamento(ver punto 5.1.).



Para desbloquear el brazo, tire hacia fuera el pomo 14(Fig. 18), y acompañe el brazo porta sierra-motor hasta la posición de reposo.

6.2. OPERACIÓN DE CORTE

Para desbloquear la cabeza de elaboración, proceda del modo siguiente:

- ❑ Desenrosque la manivela 15, levante el plano superior(Fig. 20) y vuelva a bloquear la manivela.
- ❑ Bloquee la pieza en el plano de aluminio, manteniéndolo apretado contra la baranda.



¡ATENCIÓN! Para bloquear la pieza en elaboración utilice siempre los tornillos de banco(opcionales).

- ❑ Apriete el pulsante 16(Fig. 20), ubicado en la

cara anterior de la máquina; de este modo, se desbloquea la cabeza de corte y se permite su descenso sobre la pieza a cortar.

- ❑ Cuando la hoja está sobre la pieza, active el interruptor de leva 17 (Fig. 21) para accionar la sierra.
- ❑ Baje lentamente la cabeza de corte para que la hoja corte la pieza como se desea.
- ❑ Suelte la leva del interruptor y espere que la hoja se detenga completamente antes de permitir que la cabeza de corte se levante de la pieza.



¡ATENCIÓN! Para garantizar condiciones de trabajo seguras, cuando se cortan piezas largas, se deben utilizar siempre soportes suplementarios o alargaderas para el plano inferior.



Después de cortar la pieza, acompañe la cabeza de corte hasta su posición de tope de final de carrera superior (límite alto). Para evitar daños, no deje que la cabeza de corte se levante sola.

6.3. CORTE EN EL PLANO SUPERIOR



¡ATENCIÓN! Trabajando sobre el plano superior, es obligatorio montar el cárter de protección inferior, en dotación con la máquina.

Para usarla como sierra de banco, invierta la secuencia precedente y antes que nada, quite la clavija de la toma, luego siga el procedimiento descrito a continuación:

- ❑ Coloque la protección inferior 18 y fíjela debajo de la hoja (Fig. 22).
- ❑ Apriete el pulsante 16 (Fig. 20), ubicado en la cara anterior de la máquina. Este desbloquea la cabeza de corte permitiendo su descenso sobre la protección especial.
- ❑ Bloquee la cabeza de corte, bajando el pomo redondo 14 (Fig. 18) sobre el lado posterior derecho de la cabeza de corte.



La cabeza de corte no se bloquea si no se coloca correctamente la protección especial.

- ❑ Afloje la manivela del lado de la máquina 15, (Fig. 20).
- ❑ Descienda el plano hasta que la hoja esté enteramente debajo de la protección superior del plano.
- ❑ Enrosque a fondo el pomo 15 de modo que bloquee el plano en esta posición.
- ❑ Ahora, la sierra de banco ha sido proyectada para realizar cortes de 90° y no puede ser utilizada con otros ángulos.

La sierra de banco ha sido proyectada para realizar cortes de 90° y no puede ser utilizada con otros ángulos. Sin embargo, para cortes con otros 5 ángulos se puede utilizar la baranda regulable para configurar el ancho del corte o el ángulo, según las propias necesidades. Para efectuar el corte proceda del modo siguiente:

- ❑ Encienda la sierra apretando el pulsante 17 (Fig. 21) y bloquee con el pulsante 19 ubicado al costado de la manija (Fig. 21).



¡ATENCIÓN! La máquina está dotada de dispositivo de aislamiento que desactiva el circuito en caso de ausencia de tensión (black out). Eso impide que se encienda de repente, en cualquier momento que vuelva la corriente. Al restablecer la tensión, apriete el pulsante 17 para encender la sierra.

- ❑ Espere que la hoja alcance su máxima velocidad antes de llevarla a contacto con la pieza.
- ❑ Mueva la pieza hacia la hoja lentamente y con cuidado, de modo adecuado para el tipo de material que está cortando.

La hoja está protegida por una protección inferior automática bloqueada por el chuchillo separador. Antes de iniciar su trabajo sobre el plano, verifique que la protección misma cubra nuevamente la hoja cuando el corte ha sido completado. Para los cortes longitudinales, use la baranda paralela como soporte y para regular el ancho del corte (puede ser controlado también usando la etiqueta graduada 25, Fig 11 del plano superior de corte). Cuando corta utilizando la baranda, verifique que la misma esté paralela a la hoja antes de introducir la clavija y encender la sierra.



La protección de plástico superior 26 (Fig. 28) está dotada de un tope antirrotación para evitar el vuelco completo.



¡ATENCIÓN! Una mayor presión de la madera hacia la hoja durante el corte, no significa necesariamente una mayor velocidad de corte. Al contrario, puede provocar una excesiva sobrecarga del motor y un funcionamiento menos eficiente.



¡ATENCIÓN! Cuando se corta una pieza de dimensiones pequeñas en el plano superior, que obliga al operador a acercarse a la hoja, a unos 10 cm, utilice siempre el dispositivo de empuje para piezas pequeñas.

7. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD ATENCIÓN



¡ATENCIÓN! durante el uso de la máquina no quite nunca los dispositivos de protección contra infortunios y verifique siempre su eficiencia.

- ❑ La máquina está provista de un dispositivo de bloqueo que impide el movimiento pendular de la cabeza y la bloquea en posición (para desbloquearla, ver punto 6.1.).
- ❑ El brazo porta sierra-motor es mantenido en posición de reposo, o elevado, por un resorte.
- ❑ En posición de reposo (con el brazo alzado) la hoja está completamente cubierta por la protección inferior que se descubre gradualmente mientras que baja para cortar;
- ❑ En el plano superior, la hoja está completamente cubierta por una protección que se levanta al pasar el material para cortar y luego baja al ser tirada por el resorte.
- ❑ La máquina está provista de cuchillo separador, construido en acero con resistencia mín. 48 Kg/mm². Durante el corte mantiene abierto el material impidiendo el bloqueo de la hoja.
- ❑ La máquina está provista de pulsante de encendido con hombre presente.
- ❑ La máquina está provista de bloqueo del pulsante en posición ON, para poder trabajar en el plano superior. El interruptor impide, en caso de ausencia de alimentación eléctrica, el reencendido imprevisto al restablecer la tensión.
- ❑ La máquina está provista de un ulterior cárter de protección inferior de la hoja, para montar cuando se trabaja sobre el plano (ver punto 6.3.)
- ❑ La máquina está provista de un cubrehoja, que se desplaza cuando se va a efectuar el corte, luego retorna automáticamente a su posición.
- ❑ La máquina está provista de sistema de bloqueo del brazo porta sierra-motor en posición de reposo (arriba), que evita el descenso accidental del mismo.

8. MANTENIMIENTO

- ❑ La máquina no necesita lubricación particular, ya que todos los órganos en movimiento se autolubrican.
- ❑ Es buena norma controlar una vez por semana las condiciones del cable de alimentación y proceder a la sustitución del mismo si está arruinado o con cables internos expuestos.
- ❑ Mantenga la empuñadura de la máquina siempre limpia para evitar resbalamientos accidentales de la toma.
- ❑ Es importante además que los planos de apoyo y las escudras de guía estén siempre limpias, dotando la máquina de aspiración: la máquina se entrega ya pronta con transportador y boca de conexión.

- ❑ Es importante mantener limpia la zona alrededor de la máquina para evitar tropezones y caídas sobre la misma.
- ❑ Después del uso, limpie con cuidado la máquina con chorro de aire o un pincel seco y quite eventuales restos de cola o materiales de los planos de trabajo.
- ❑ Para obtener buenos resultados es necesario verificar diariamente las condiciones de la hoja y proceder a afilarla apenas es necesario.



¡IMPORTANTE! La caída del operador sobre la máquina podría causar daños incluso graves a las personas, debido al impacto con ciertas partes de la máquina.



¡IMPORTANTE! Los cepillos de los motores deben ser sustituidos exclusivamente en centros de asistencia autorizados. Si los cables están dañados, hágalos reparar o sustituir en un centro de asistencia autorizado.



No utilice detergentes agresivos para limpiar las partes de plástico. Utilice un detergente delicado y un paño húmedo.

CONTROLE ANTES DE CADA OPERACIÓN DE CORTE:

- ❑ Bueno estado de las hojas
- ❑ Fijación de las hojas
- ❑ Bloqueo de mesas giratorias
- ❑ Presencia de impedimentos para el movimiento de los brazos porta-hoja
- ❑ Presencia de impedimentos para el movimiento de la unidad móvil
- ❑ Efectivo bloqueo de la pieza a cortar
- ❑ Eficiencia de los pulsantes de emergencia

8.1. MONTAJE Y/O SUSTITUCIÓN DE LA HOJA



¡ATENCIÓN! Para esta operación use guantes de trabajo y proceda solamente después de desconectar la calviya de la toma corriente



Lleve el plano superior al punto máximo de elevación (ver punto 6.3.).



¡ATENCIÓN! La herramienta debe ser sustituida apenas la hoja pierde el filo.



¡ATENCIÓN! El par de ajuste de la hoja es de 15 Nm, utilizando un tornillo de calidad.

Esta operación requiere particular atención para no comprometer el buen funcionamiento de la máquina

y para la incolumidad del operador.

Para sustituir la hoja:

- ❑ Desenrosque el tornillo 19(Fig. 23), para desbloquear la protección inferior deslizándola por dentro del brazo.
- ❑ Levante la protección inferior deslizándola èpr dentro del brazo.
- ❑ Con la llave abierta mantenga fija la brida y con la llave inglesa desenrosque el tornillo 20(Fig. 24) en sentido horario(tornillo izq.).
- ❑ Desmonte la brida externa.
- ❑ Desmonte la hoja levantándola levemente del eje.
- ❑ Limpie las bridas y el área circunstante cuidadosamente antes de montar la hoja nueva.



Durante el montaje de la hoja preste atención a los dientes de metal duro, que no entren en contacto con partes metálicas y que la orientación de los dientes sea acorde al sentido de rotación indicado por la flecha ubicada en la protección fija.

- ❑ Monte el brida externa y el tornillo hexagonal, enroscando a fondo la hoja en sentido anti-horario.



¡ATENCIÓN! Controle que la protección superior esté en condiciones operativas antes de iniciar su trabajo, se aconseja una prueba en vacío(sin pieza) levantando y bajando la cabeza de corte de la máquina en funcionamiento,



¡ATENCIÓN! Use guantes de trabajo para manipular materiales y herramientas.



¡ATENCIÓN! No monte nunca hojas de corte dañadas. Utilice únicamente herramientas conformes con la EN 847-1 para la elaboración de madera, mientras que para aluminio y PCVG se deben usar otras herramientas específicas.

8.2. REGISTRO DEL RESORTE DE RETORNO DEL BRAZO

El correcto funcionamiento del dispositivo del resorte, prevé el retorno del brazo a la posición alta(de la posición de final de corte) sin intervención por parte del operador, a una velocidad relativamente contenida de modo que no exista riesgo de vuelco.



¡ATENCIÓN! Ninguna regulación debe ser realizada por personal no adecuadamente instruido y expresamente autorizado por Compa S.r.l.

Si no se verifica el retorno del brazo porta-hoja a la posición alta, como describe el procedimiento citado, verifique que:

- ❑ El tubo de aspiración no constituya un impedimento para el movimiento.
- ❑ Las partes móviles del brazo porta-hoja no choquen con estructuras externas(se respeten las condiciones de posicionamiento).
- ❑ El tubo de aspiración conserve la flexibilidad prevista.
- ❑ Todas las partes mecánicas estén limpias y privas de acumulaciones de viruta.



Sobrecargar el resorte puede generar solicitaciones imprevistas e imprevisibles que podrían causar el colapso de la misma.

Ninguna responsabilidad puede ser atribuida a Compa S.r.l. por registros impropios o realizados por personal no expresamente autorizado.

9. DESGUACE



Cuando cesa la actividad operativa de la máquina, el desguace debe realizarse mediante un normal centro de recolección RAE

10. INCONVENIENTES, CAUSAS, SOLUCIONES

Cada máquina ha sido montada y escrupulosamente orobada en el establecimiento productivo, antes de ser enviada, y difícilmente presentará averías o roturas. De todos modos, proponemos aquí una lista resumida de las principales causas de anomalía verificables y las correspondientes soluciones.

10.1. ERROR EN EL ÁNGULO DE CORTE DE LA MESA

Si el ángulo de corte de 90° no es correcto, proceda a la regulación de la mesa giratoria aflojando los tornillos 21(Fig. 25), registrando la escusadra y ajustando nuevamente los tornillos.

10.2. ERROR EN EL LA INCLINACIÓN DEL BRAZO

Si el ángulo de inclinación del brazo porta sierra-motor en posición de 45° no es exacto, regule con el registro 22 (Fig. 26).

Si el ángulo de inclinación del brazo porta sierra-motor

en posición de 90° no es exacto, regúlelo con el registro 23(Fig. 27).

10.3. ERROR DE ROTACIÓN MÁXIMA DE LA MESA

Si la mesa giratoria termina la propia rotación a más o meno de 45°, efectúe su regulación con el registro 24(Fig. 25) ubicando en la parte posterior izquierda y derecha de la escuadra.

10.4. EL PULSANTE SE BLOQUEA

Si el pulsante de accionamiento del motor se bloquea mientras trabaja, es suficiente desconectar la corriente, el motor no parte, gracias a un sistema de seguridad que impide que el motor arranque. Con la máquina apaga se puede proceder a la resolución del problema se ha verificado como, por ejemplo, si se ha pegado el pulsante, es suficiente liberarlo de nuevo y eventualmente proceder con la sustitución del mismo

11. PIEZAS DE REPUESTO

Para garantizar un tempestivo envío de las piezas de repuesto deseadas, es necesario proporcionar las informaciones descritas en el punto 1.2. y el código de la pieza indicado en el dibujo de despiezo.



VALLE D'AOSTA

NOREMSrl
Via Roma, 3
11100 AOSTA (AO)
Tel: 0165-40474
Fax: 0165-32543
E-Mail: noremst@fiscali.it

ORME di Janin Secondino
Fraz. Clos de Barne, 2
11020 ARNAD (AO)
Tel: 0125-966108
E-Mail: orme_j@virgilio.it

PIEMONTE

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

E.T.M. Sas di Tessarin Luca, Marco & C.
C.so Novara, 21
10154 TORINO (TO)
Tel: 011-855506
Fax: 011-2406364
E-Mail: etmsas@fastwebnet.it

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

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

ROTA Ferr.ta sas di Rota Manuela & C.
Via IV Novembre, 116
28882 CRUSINALLO OMEGNA (VB)
Tel: 0323-61064
Fax: 0323-644441
E-Mail: info@rotaferramenta.it

SANTORO ELETTROMECCANICA
Corso Regio Parco, 35
10152 TORINO (TO)
Tel: 011-2476936
Fax: 011-2476936
E-Mail: tec@elettromeccanica-santoro.com

LIGURIA

CONSOGLIO Sas Off. Mecc. Macchine per la
lavorazione del legno
Via Borzoli, 46/E
16153 GENOVA - SESTRI (GE)
Tel: 010-6513505
Fax: 010-6513306
E-Mail: loredana@consogno.it

C.R.E.A. Snc Riparaz. Ut. Elettr.
Via S. Francesco, 85
18038 SAN REMO (IM)
Tel: 0184-570503
Fax: 0184-570503
E-Mail: creasanremo@libero.it

LOMBARDIA

A.L.X. di Paleari Carlo
Via M. Buonarroti, 50
20038 SEREGNO (MI)
Tel: 0362-230894
Fax: 0362-242882
E-Mail: alx.paleari@virgilio.it /
alx.paleari@fastwebmail.it

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

CAMASTRA Srl
Via Priv. Alzaia Trieste, 3
20090 CESANO BOSCONI (MI)
Tel: 02-45108599
Fax: 02-45109232
E-Mail: info@camastrautensili.it

C.R.E. di Sigala Luca - Centro Rip.
Via Lentumi, 2
25040 DARFO BOARIO TERME (BS)
Tel: 0364-530699
Fax: 0364-530699
E-Mail: cresigala@intred.it

C.R.M. di Dehò Roberto
Via Garibaldi, 42/4
27010 MIRADOLO TERME (PV)
Tel: 0382-754311
Fax: 0382-1890116
E-Mail: posta_cm@libero.it

C.R.T. di Bertarella Mario
Via Manana Negrone, 30/C
27029 VIGEVANO (PV)
Tel: 0381-692372
Fax: 0381-692372
E-Mail: crt.vigevano@libero.it

DLV GROUP S.r.l.
Via De Gasperi, 109
20017 Mazzo di RHO (MI)
Tel: 02-93909147
Fax: 02-93900701
E-Mail: info@dlvgroup.it

E.M.G. ELETTROMECCANICA di GATTI MARCO
Via Giordano Bruno
24040 ARCENE (BG)
Tel: 035-4829902
Fax: 035-4818070
E-Mail: emg.laura@email.it

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

GHIRARDELLO CARLO ANTONIO
Via Castronno, 1
21040 MORAZZONE (VA)
Tel: 0332-464114
Fax: 0332-462402
E-Mail: ghirica@libero.it

PR.M. Sas di Dalla Zanna Luca - Coletta Giuseppi-
na & C.
Via Teocrito, 46/5
20128 MILANO (MI)
Tel: 02-2571025/2553007
Fax: 02-2573595
E-Mail: info@pmm-mi.it

RUGGERI Elettromeccanica Srl
Via Maestri del Lavoro, 3
24100 BERGAMO (BG)
Tel: 035-321121
Fax: 035-3842070
E-Mail: ruggerielettromec@fiscali.it

SOLARI ELETTROTECNICA S.n.c. di Solari Carlo & C.
Via Triumplina, 114
25123 BRESCIA (BS)
Tel: 030-2002375
Fax: 030-2002375
E-Mail: solari.bs@libero.it

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

VENETO

BARI F.LLI S.r.l.
Via S. Antonio
36040 SAREGO (VI)
Tel: 0444-436450
Fax: 0444-831277
E-Mail: filibari@artigiani.vi.it

DEMAL snc di Mazzocca Lino & C
Via Borgo Padova, 16/19
31033 CASTELFRANCO VENETO (TV)
Tel: 0423-491670
Fax: 0423-498531
E-Mail: contabilita@demal.com

ELETTRO SERVICE Srl
Viale del Lavoro, 6
36100 VICENZA (VI)
Tel: 0444-963977
Fax: 0444-963977
E-Mail: elettroservice_vi@libero.it

EL. GEN snc di Premier e Brugnera
Via Montanara, 4
31038 PAESE (TV)
Tel: 0422-301521
Fax: 0422-301522
E-Mail: elgen@libero.it

ELVEDA Elettromeccanica Snc
Via A. Saffi, 5
37045 LEGNAGO (VR)
Tel: 0442-21921
Fax: 0442-21921
E-Mail: elvedalegnago@libero.it

FANT MARIO & C. Snc
Viale Dolomiti, 29
32025 MAS DI SEDICO (BL)
Tel: 0437-87175
Fax: 0437-847705
E-Mail: mario.fant@libero.it

GALLIERA ELETTRMECCANICA di Galliera Mario
Via Asolana, 112
31010 ONE' DI FONTE (TV)
Tel: 0423-949287
Fax: 0423-949287
E-Mail: gmgalliera@libero.it

GASTALDELLO Elettromeccanica Snc di Gastaldello
Luigi e Marco
V.le dell'industria, 63
35129 Z.I. PADOVA (PD)
Tel: 049-8070479
Fax: 049-8072358
E-Mail: gastaldellozip@hotmail.com

L.B. BOTTER Srl
Via G.Zanella, 65
31100 TREVISO (TV)
Tel: 0422-424599 / 302917
Fax: 0422-301207
E-Mail: lbbotter@fiscali.it

POL & CASALGRANDE Elettromeccanica snc
Via liberazione, 44
31020 S. VENDEMIANO (TV)
Tel: 0438-400190
Fax: 0438-405563

SOLDERA Elettromec. di Soldera & C. Snc
Via F.Colombera, 3
31016 CORDIGNANO (TV)
Tel: 0438-998585 / 995253
Fax: 0438-998585
E-Mail: info@solderaelettromeccanica.it

TRENTINO ALTO ADIGE

EURORIPARAZIONI di Micheli Italo
Via alle Roste, 34/36
38014 GARDOLO (TN)
Tel: 340-5734377
Fax: 0461-991930
E-Mail: info@euroriparazioni.com

F.R.E.M. Snc
Via Kravogl, 18
39100 BOLZANO (BZ)
Tel: 0471-935756
Fax: 0471-501859
E-Mail: frem_snc@infinito.it

T.A.T. TECNO ASSISTENZA TRENTINA sas di Zanolini
Andrea & C.
Via don Lorenzo Guetti, 26
38100 TRENTO (TN)
Tel: 0461-822278
Fax: 0461-427609
E-Mail: info@tecnoassistentatrentina.it

FRIULI VENEZIA GIULIA

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

FRIULMEC Srl
Via Feletto, 102
33100 UDINE (UD)
Tel: 0432-547000
Fax: 0432-547080
E-Mail: info@friulmecsl.it

MASCHIETTO ELETTRMECCANICA Srl
Via A.Volta, 4 - Z.I. Loc. FIUMESINO
33082 AZZANO DECIMO (PN)
Tel: 0434-640077
Fax: 0434-640174
E-Mail: info@maschietto.com

ROMANELLI Srl
Via IV Novembre, 62
33010 FELETTU UMBERTO (UD)
Tel: 0432-571596
Fax: 0432-570034
E-Mail: info@romanellisl.com

TECNICA SAN GIORGIO Srl
Via Giovanni da Udine, 40
33058 SAN GIORGIO DI NOGARO (UD)
Tel: 0431-621270
Fax: 0431-65357
E-Mail: elisabetta@tecnicasangiorgio.it

EMILIA ROMAGNA

AIRTECHNOLOGY S.r.l.
Via Galileo Galilei, 49 - Zona Industriale "RAME"
42046 REGGIOLO (RE)
Tel: 0522-973600
Fax: 0522-973600
E-mail: ufficio.commerciale@airtechnology.it

C.R.E.S. Srl
Strada Cardio, 18
47899 REPUBBLICA DI SAN MARINO (SM)
Tel: 0549-970615
Fax: 0549-973844
E-Mail: crespretelli@libero.it

ELETTRMECCANICA MODENESE Srl
Via P.L. da Palestrina, 34
41100 MODENA (MO)
Tel: 059-363216
Fax: 059-366186
E-Mail: info@elettromeccanicamodenese.it

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

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

GARDEN STORE S.r.l.
Strada boschi, 4/D
42017 NOVELLARA (RE)
Tel: 0522-662742
Fax: 0522-662742
E-mail: gardenstore@fastwebnet.it

LOTTI GABRIELE elettromeccanica
Via Boccaccio, 102
47852 CERASOLO DI CORIANO (RN)
Tel: 0541-759217
Fax: 0541-759217

MAGNONI Sas di Magnoni Sabrina & C.
V. De' Carracci, 69/7
40129 BOLOGNA (BO)
Tel: 051-365848
Fax: 051-361773
E-Mail: magnonisas@tele2.it

REAM di Menegatti Davide
Via del Bagatto, 7
44038 PONTELAGO SCURO (FE)
Tel: 0532-796283
Fax: 0532-797322
E-Mail: assistenzaelettroutensili@reamdimenegatti.191.it

RUEMIG di Ghelfi Sergio
Via Veneziani, 91
44100 FERRARA (FE)
Tel: 0532-975466
Fax: 0532-971064
E-Mail: info@ruemig.it

TOSCANA

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

ELETTRMECCANICA ALBONI s.n.c.
Via Fiorentina, 399
52100 AREZZO (AR)
Tel: 0575-381078
E-Mail: luciano.butti@fastwebnet.it

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

SEP Srl Società Elettromeccanica Pratese
Via Pistoiese, 441
59100 PRATO (PO)
Tel: 0574-663300
Fax: 0574-662781
E-Mail: elettrosep@tin.it

S.L.G. Riparazioni snc di Silvestri G. Lazzeri B. & Gabrielli C.
Via Torraccia
55045 PIETRASANTA (LU)
Tel: 0584-792188 / 347-7753335
Fax: 0584-792188
E-Mail: slgriparazioni@inversilia.it

MARCHE

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

EDISON ELETTROTECNICA Snc di Mori e A.
Via Botticelli, 24
60019 SENIGALLIA (AN)
Tel: 071-668302
Fax: 071-6611076
E-Mail: info@edisonellettrotecnica.191.it

ELETTROTECNICA CATANI DI CATANI MASSIMO
Via Fortunato, 2
60128 ANCONA (AN)
Tel: 071-201215
Fax: 071-2079258
E-Mail: catanial@tiscalinet.it

G.N.S. Elettroidromeccanica Srl di Giacomini e Nicusanti
Via Einaudi 11/D - Zona Industriale
61032 BELLOCCHI DI FANO (PU)
Tel: 0721-854006
Fax: 0721-855818
E-Mail: elettrotensili@gnsimpianti.it

NUOVA ELETTROMECCANICA RODILOSSI Sas di Bizzari Luigi S C.
Via del Lavoro, 16/B
63039 SAN BENEDETTO DEL TRONTO (AP)
Tel: 0735-650984
Fax: 0735-650984
E-Mail: n.elettromecrodilos@libero.it

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

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

UMBRIA

ELETTROMECCANICA 2001-Proietti Maurizio
Via Maestri del Lavoro, 5-Area 43/A
05100 Z.I. Sabbione - TERNI (TR)
Tel: 0744-817328
Fax: 0744-817328
E-Mail: info@elettromeccanica2001.it

MASCIOLINI Elettrom. Snc di M. Buzi & C.
Viale Europa, 7
06080 OSPEDALICCHIO DI BASTIA UMBRA (PG)
Tel: 075-8011505
Fax: 075-8011411
E-Mail: info@masciolini.it

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

LAZIO

EL. CA S.r.l.
Via Borghesiana, 100
00132 ROMA (RM)
Tel: 06-22447328
Fax: 06-22447329
E-Mail: info@elcaromasrl.com

ELETTROTECNICA ISONZO s.r.l.
Via Bianchini, 7 - Traversa Via Isonzo Km 2,15
04100 LATINA (LT)
Tel: 0773-240376 / 0773-241955
Fax: 0773-240375
E-Mail: amministrazione@eliso.it

S.A.R.E.M. Snc
Via G. Verdi, 3
03100 FROSINONE (FR)
Tel: 0775-200950
Fax: 0775-200950
E-Mail: saremsnc@virgilio.it

TOTARO ANTONIO
Via dei Quinzi, 24/26
00175 ROMA (RM)
Tel: 06-76900328
Fax: 06-7674438
E-Mail: assistenza@totaro.it

ABRUZZO E MOLISE

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

NAZZARO LUIGI Sas di Nazzaro G. & C.
Traversa di Via Caravaggio, 10/C
66020 SAN GIOVANNI TEATINO (CH)
Tel: 085-4465161
Fax: 085-4407700
E-Mail: nazzarosas@tin.it

PUGLIA

DE DARDONA PASQUALE Riparaz. Elettrot.
Via Leonardo da Vinci, 124
73040 ARADEO (LE)
Tel: 0836-553244
Fax: 0836-553244
E-Mail: flipper.boy@virgilio.it

E.T.B. Bernardi Snc
Via G. Jatta, 5/A
70123 BARI (BA)
Tel: 080-5277773 / 5276738
Fax: 080-5276738
E-Mail: etb@etbbernardi.it

ELICA di Fraschino A.F. & C. snc
Via Leone XIII, S. N.
73039 TRICASE (LE)
Tel: 0833-544877 / 0836-939157
Fax: 0833-544877
E-Mail: elicadifraschino@yahoo.it

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

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

CAMPANIA

CISE Italia Service di Cicalese Sergio
Via De Gasperi, 294
84016 PAGANI (SA)
Tel: 081-5159278
Fax: 081-5153292
E-Mail: ciseitalia@libero.it

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

UCAV di Simeoli Roberto Sas
Via G. Leopardi, 3/5
80024 CARDITELLO (NA)
Tel: 081-8344566
Fax: 081-8344566
E-Mail: enza.simeoli@libero.it

BASILICATA

E.M.C. Colucci F.lli s.n.c.
Contrada dragonara
85100 POTENZA (PZ)
Tel: 0971-46259
Fax: 0971-46259
E-mail: colucciemc@yahoo.it

PUNTO ELETRICO di Gerardi Marta
Via Leopardi, 38
85020 LAGOPESOLE (PZ)
Tel: 0971-86211
E-Mail: puntoelettricomg@tiscali.it

CALABRIA

A.R.T.E.S. DI LUCIA S.r.l.
Trav. G. Marafioti - V.le De Filippis, 12
88100 CATANZARO (CZ)
Tel: 0961-773209
Fax: 0961-773209
E-mail: info@artelucia.com

C.G. Elettronica di Crosta Giuseppe
Via S. Miceli, 264
88046 LAMEZIA TERME (CZ)
Tel: 0968-26901
Fax: 0968-26901
E-Mail: cgelettro_@edweb.it

C.R.E.A.T. Sud di Oreste Abruzzese
Via Lodovico Ariosto, 28
87100 COSENZA (CS)
Tel: 0984-483659
Fax: 0984-483659
E-mail: oreste.abruzzo@tiscali.it

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

R.U.E. Ricambi Utensili Elettrici di Ferrara Teresa
Via Sbarre Centrali, 351
89100 REGGIO CALABRIA (RC)
Tel: 0965-594152
Fax: 0965 594152
E-Mail: r.u.e.@tin.it

SICILIA

AMICO Elettromeccanica di Amico Ing. Luigi & C.
s.a.s.
Via Pietro Leone, 27
93100 CALTANISSETTA (CL)
Tel: 0934-031504
Fax: 0934-031504
E-Mail: amicoelettromeccanica@cheapnet.it

CAMMARATA VITO
Via Orti, 60
91100 TRAPANI (TP)
Tel: 0923-20934
Fax: 0923-20934

L.C.E. di Leone Carmelo
Via S. Antonio Abate, 120/A
95045 MISTERBIANCO (CT)
Tel: 095-461591
Fax: 095-461591
E-Mail: carmelo.lce@libero.it

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

MEDICO ELETTROMECCANICA Snc di Medico Maurizio & C.
Via P.pe Galletti, 40/42
93017 SAN CATALDO (CL)
Tel: 0934-577040
Fax: 0934-516464
E-Mail: rm.sat@hotmail.it

MONTALTO GIUSEPPE & C. SAS
V.le Europa, 59/D
90039 VILLABATE (PA)
Tel: 091-6144913
Fax: 091-6145038
E-Mail: elettromeccanicamontalto@fastwebnet.it

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

TAVILLA ELETTROMECCANICA di la Spada C.
C. da Saja D'agri, 50
98050 S. ANTONIO - BARCELLONA (ME)
Tel: 090-9702559
Fax: 090-9702559
E-Mail: tavilla.g@libero.it

TRISCHITTA PIETRO Off. Elettromeccanica
Via La Farina, 183
98124 MESSINA (ME)
Tel: 090-2931089
Fax: 090-2931089
E-Mail: trischittapietro@tiscalinet.it

ZAMBUTO & COTTONE Snc
Via P.S. Mattarella, 35
92100 AGRIGENTO (AG)
Tel: 0922-602401
Fax: 0922-602401
E-Mail: antonino.cottone121@tin.it

SARDEGNA

AGRI MARIO Servizio Assistenza Tecnica
S.S. Sassari - Fertilia, Km 1
07100 SASSARI (SS)
Tel: 079-2677039
Fax: 079-2674177
E-Mail: marioagri@tiscali.it

A.R.T.E.C. Elettromeccanica s.n.c. di Cruccas
Ignazio & C.
Via dell'artigianato, 22
09122 CAGLIARI (CA)
Tel: 070-2128155
Fax: 070-2128155
E-Mail: artecservizi@yahoo.it / artecservizi@tiscali.it

IRMAC di Paolo Lisci
Via Bruxelles - Z.I. Nord
09170 ORISTANO (OR)
Tel: 0783-357076
Fax: 0783-357076
E-Mail: pilisci@tiscali.it

MANIS GIORGIO
Via Nazionale, 174/A
09017 SANT'ANTIOCO (CA)
Tel: 0781-82437

PIRAS L. & C. Snc
Loc. Prato Sardo Lotto, 56
08100 NUORO (NU)
Tel: 0784-294002
Fax: 0784-294205
E-Mail: gavino.nu@tiscali.it

SA.EL. di Peppino Medda-Sarda Elettromec
Via del Fangario, 12
09122 CAGLIARI (CA)
Tel: 070-280789
Fax: 070-286636
E-Mail: saelcagliari@tiscali.it



AUSTRALIA

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

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

AUSTRIA

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

WALTER WERKZEUGE SALZBURG GMBH
Gewerbeparkstrasse 9
Anif / Salzburg (Austria) 5081 A
Tel: 06246-7209150
Fax: 06246-7209115
E-Mail: heinz.andrich@walter-werkzeuge.com

BELGIQUE

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

ROGIER-SANPOUCKE NV - SA
H.Lebbestraat, 150
WAREGEM (Belgique) 8790 B
Tel: 056-601345 / 607475
Fax: 056-607476
E-Mail: info@rogiers.be

BULGARIA

ALDURAL LTD
nl. Manush Voyvoda, 6-8
SOFIA (Bulgaria) 1124
Tel: 02-442772
Fax: 02-446545
E-Mail: aldural@einet.bg

CANADA

FORTIER H. Machinery INC. - Holytek Div.
1200, Principale / Ste-Anne di Sault
(Daveluyville) Québec-Canada G0Z 1C0
Tel: 0819-3672101
Fax: 0819-3672119
E-Mail: karine.martel@holYTEKcanada.com /
info@holYTEKcanada.com

CYPRUS

PHANOS N. EPIPHANIOU LTD.(Cyprus)
21 Markou Drakou Pailouriotissa Street - P.O.Box 29078
1621 NICOSIA (Cyprus)
Tel: 022-438991
Fax: 022-431534
E-Mail: tools@epiphaniou.com /
mach@epiphaniou.com

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

DENMARK

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

DEUTSCHLAND

STURMER Werksvertretungen Maschin. GmbH
Dr.Robert Pflieger Str. 26
HALLSTADT (Deutschland) 96103 D
Tel: 0951-965550 / 0951-965555
Fax: 0951-965552
E-Mail: info@stuermer-maschinen.de

WEISS FENSTERBAU Maschinen GmbH (WEGOMA)
Kaulbachstr., 48
75175 PFORZHEIM - (Deutschland)
Tel: 07232-38400 / 07231-7788420
Fax: 07232-384029 / 07231-7788429
E-Mail: info@wegoma-d.de
http://www.wegoma-d.de

EGYPT

FUTURE CO. for Imprt & Trading
3, El Shohadaa St., Sabtia
CAIRO (Egypt) 10000
Tel: 0577-7997
Fax: 0577-6137
E-mail: hanywanis@hotmail.com

ESPAÑA

ASLAK Importacion y Distribucion
C./Menorca, 41
08192 SANT QUIRZE DEL VALLES - (Barcelona) España
Tel: 093 - 7189091
Fax: 093 - 7189485
E-mail: aslak@infonegocio.com / info@aslak.es

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

FINLAND

JO-HE OY
Suomalaistentie, 7
ESPOO (Finland) 02270 SF
Tel: 09 - 86744951
Fax: 09 - 86744952
E-mail: eero.helenius@johhe.fi / jouni.nevala@johhe

FRANCE

EISMO
ZA Rue de l'Artisanat - B.P15
BLOTZHEIM Cedex (France) 68730 F
Tel: 03 - 89684566
Fax: 03 - 89688972
E-mail: eismo@eismo.fr

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

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

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

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

GRAN CANARIA

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

GREECE

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

DOUKAS S.A. IMPORT - EXPORT
302-304 Athinon Avenue, Peristeri
ATHENS (Greece) 121 36
Tel: 010 - 5750057
Fax: 010 - 5715799 / 010 - 5750775
E-mail: doukas@alunet.gr / www.doukas.com.gr

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

KONSOLAS S.A.
14 Derivenakion Str. - VOLOS
MAGNISSIA (Greece) 383 34 EL
Fax: 04210 - 85652

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

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

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

HUNGARIA

ELAMTRADE Kft.
Lakatos u. 65
BUDAPEST (Hungaria) 1184 H
Tel: 01 - 2905534
Fax: 01 - 2905534 / 2973430
E-mail: elmatrade@elmatrade.hu

IRELAND

EMAC Woodworking machinery
Cleagh Clonmany
County Donegal (Ireland) EI
Tel: 086 - 8578147 / 077 - 76073
Fax: 077 - 78914

J.B. Woodworking Ltd.
Nangor Rd.
DUBLIN 12 (Ireland) EI
Tel: 01 - 6239002
Fax: 01 - 6239001
E-mail: info@jwoodworkingltd.com

ISRAEL

ESEK Ltd.-Import.Mktg.+Distribution.LTD.
Balei Melaha, 4 - P.O.Box 825 Ramla 72100
HOLON (Israel) 58811
Tel: 00972 - 8 - 9151545
Fax: 00972 - 8 - 9151546
E-mail: esek@netvision.net.il

JORDAN

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

ISAM Y.ZUMOT WORLD of Ind. Supplies
Price Al-Hassan Street, P.O.Box 23264
PO Box 23264 AMMAN (Jordan) 11115
Tel: 00962 - 6 - 4751358 / 4789746
Fax: 06-751359
E-Mail: wois@go.com.jo

LEBANON

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

MALAYSIA

BAN SOON MACHINERY TRADING CO.
18, Jalan Taming Tiga, Tanming - Jaya Industrial
park, Balakong
SELANGOR DARUL EHSAN (Malaysia) 43300
Tel: 03 - (8)9615313 / 9616710
Fax: 03 - (8)9614061

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

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

MALTA

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

MAROC

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

NEDERLAND

BOS MACHINES BV
Mijlweg 5 Industrieterrein
P.J.VANEN (Nederland) 4131 NL
Tel: 0347 - 377000
Fax: 0347 - 377222
E-mail: info@bosmachines.nl

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

NEW ZEALAND

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

NORWAY

VELA A/S
Haakon den godes gate 34
LEVANGER (Norway) 7600 N
Tel: 07408 - 3399
Fax: 07408 - 0955
E-mail: vela@vela.no / Leithe@vela.no

PALESTINE

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

REPUBLIKA HRVATSKA

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

REPUBLIKA SLOVENIJA

MERKUR d.d.
Cesta na Okrologio 7
NAKLO (R.Slovenija) 4202 SL
Tel: 04 - 2588349
Fax: 04 - 2588423
E-mail: vahidin.feratovic@mercur.si

ROMANIA

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

SERICO S.A.
72331 Sos. PIPERA No.46, Sector 2,
020112 BUCURESTI (Romania)
Tel: 01 - 2320803 / 2322859 / 2305956
Fax: 01 - 2305057 / 22361

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

RUSSIA

KROLA Ltd.
43, Alifufievskoye shausse.
MOSCOW (Russia) 127410 RU
Tel: +7 - 495 - 4899001
Fax: 0074957859368
E-mail: begun@elmos.ru / kalashnikov@elmos.ru /
an-dy@rambler.ru

SERB

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

GAVRO I SINOV
Bulevar Vojvode Misica 49
BEOGRAD (Serb) 11000
Tel: 011 - 3693080
Fax: 011 - 3693202
E-mail: info@gavrogroup.co.yu /
masine@gavrogroup.co.yu

SINGAPORE

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

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

SWEDEN

CLAS OHLSON AB
Huvudkontoret
INSJON (Sweden) 793 85 S
Tel: 0247 - 44400
Fax: 0247 - 44426
E-mail: mats.bortas@clasohlson.se

SWITZERLAND / SUISSE

MASPOLI Ferramenta A/S
Via Stella, 19
MENDRISIO (Switzerland) 6850
Tel: 091 - 6464080 / 1
Fax: 091 / 6468347
E-Mail: maspoli.ferramenta@ticino.com

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

SYRIA

DEIRGAZARIAN ANI
P.O.Box 5337
ALEPPO (Syria) 00000
Fax: 021 - 582291

THAILANDIA

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

TUNISIA

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

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

TURKEY

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

U. A. E.

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

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

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

UNITED KINGDOM

DELTA Machinery
Lancing Business Park - Lancing
West Sussex BN15 8UQ GB
Tel: 01903 754455
Fax: 01903 754454
E-Mail: dave.tracey@delta-machinery.biz /
sales@delta-machinery.biz

GERRY LYNCH Woodworking Machinery
Unit 7, Harrison Street, Blackburn
BB22JN OPU Lancashire, England - G. Britain GB
Tel: 0044 - 1743 - 353254 / 0044 - 7860 - 359382
Fax: 0044 - 1743 - 248296
E-Mail: gerry.lynch@talk21.com

SPARKS Direct Ltd.
Lancing Business Park
Lancing, W. Sussex - United Kingdom GB BN 158UP
GB
Tel: 01903 - 754455

URUGUAY

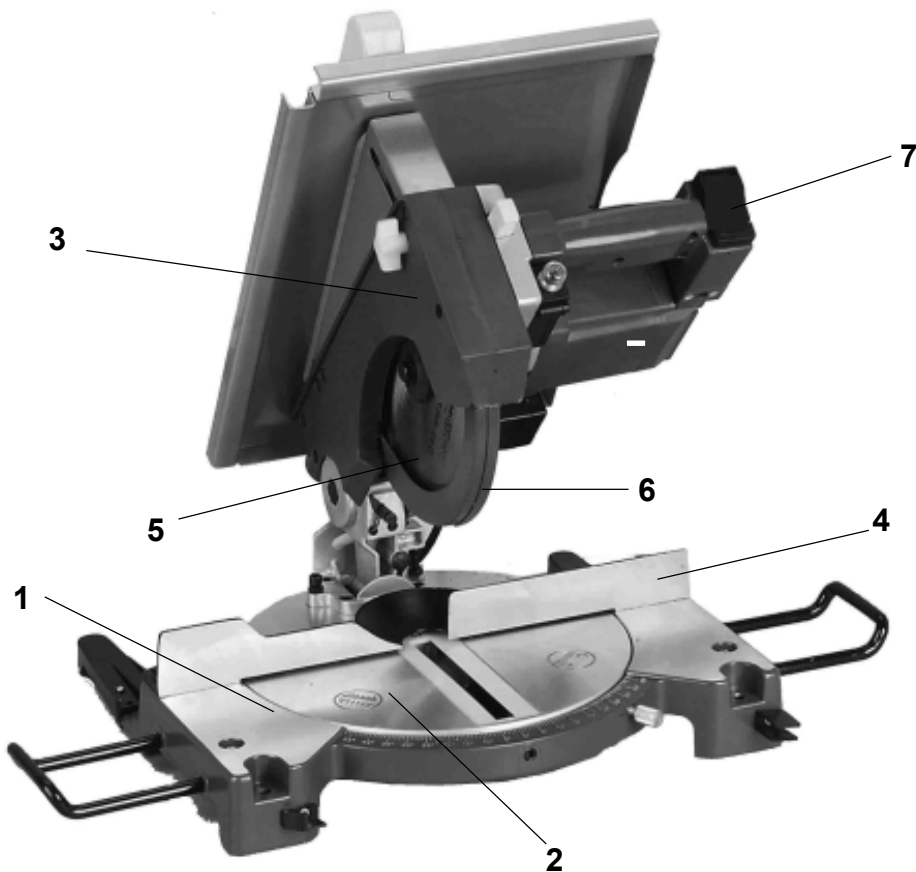
PROMETS.A.
San Martin 3618 - P.O.Box 13173
MONTEVIDEO (Uruguay) 11700
Tel: 02 - 2085242 / 2085439
Fax: 02 - 2033835
E-mail: promet@adinet.com.uy /
fkogan@adinet.com.uy

U. S. A.

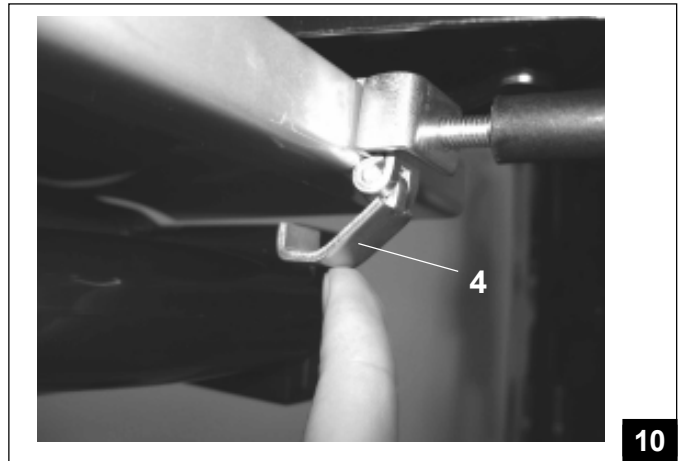
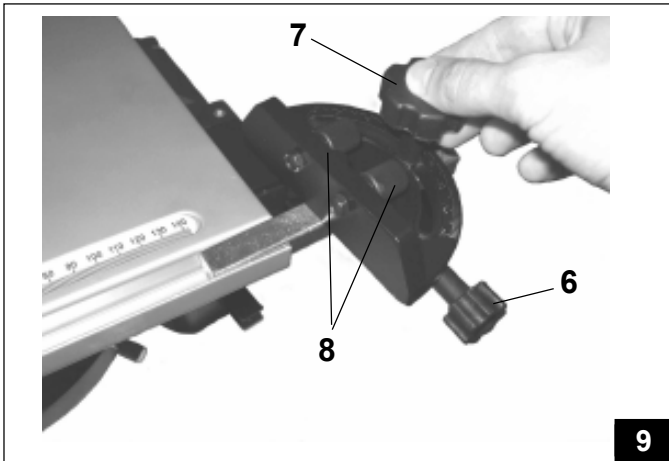
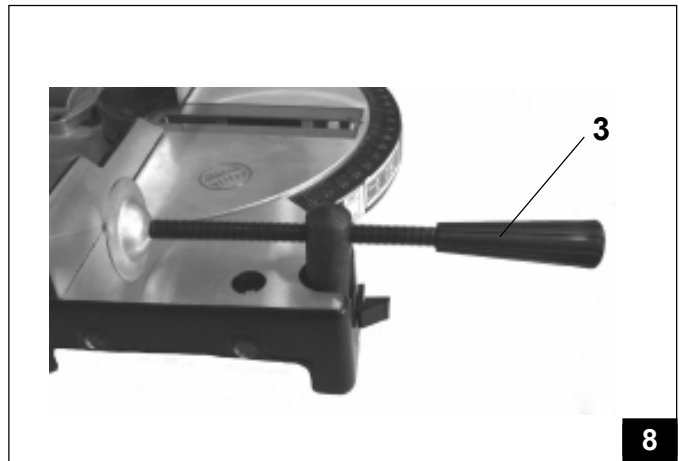
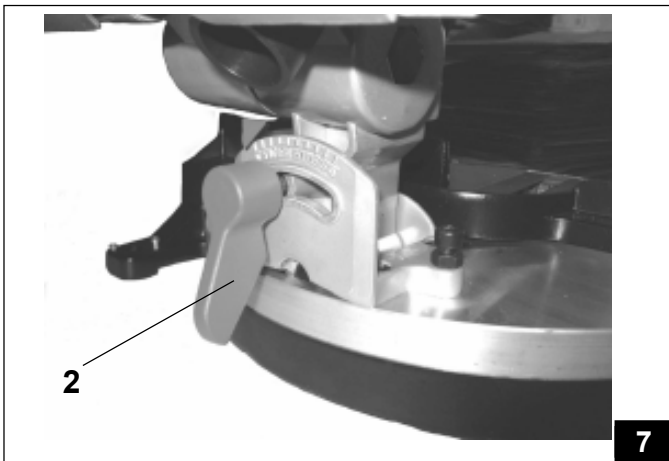
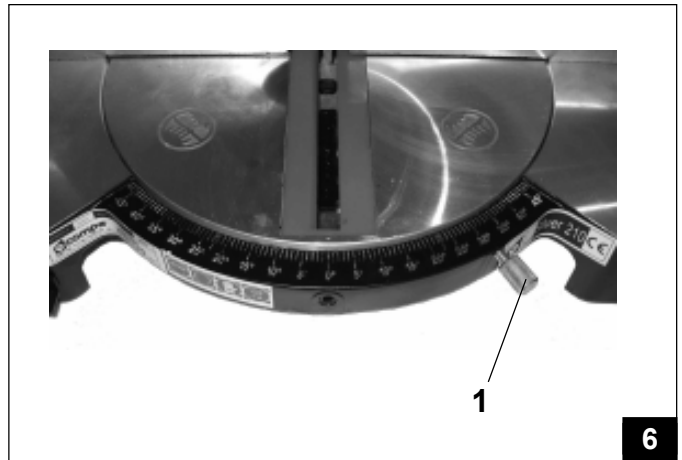
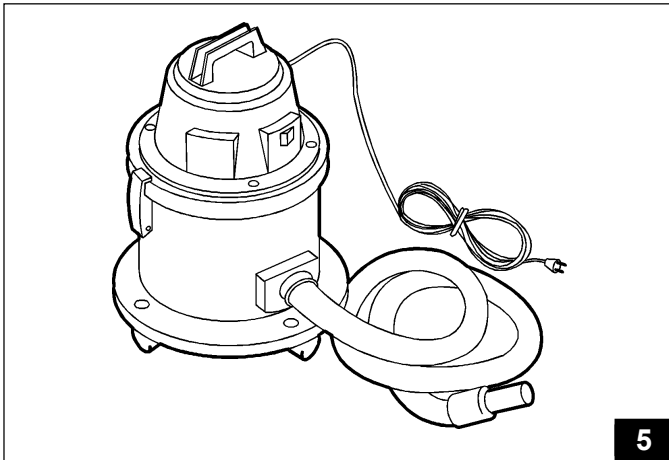
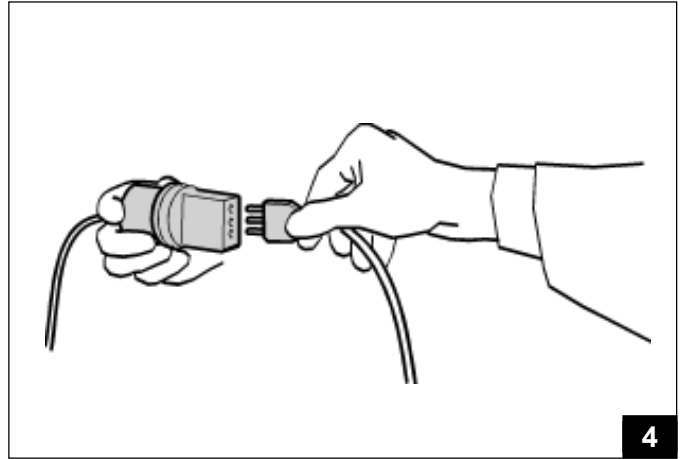
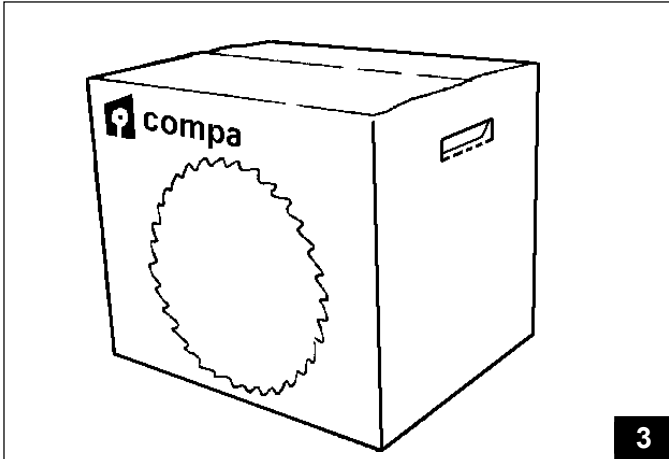
MACOSER Inc.
2747 Intersate Street
CHARLOTTE, N.C. (U.S.A.) 28208 US
Tel: 0704 - 3920110 ext 113
Fax: 0704 - 3940410
E-mail: marco@macoser.com

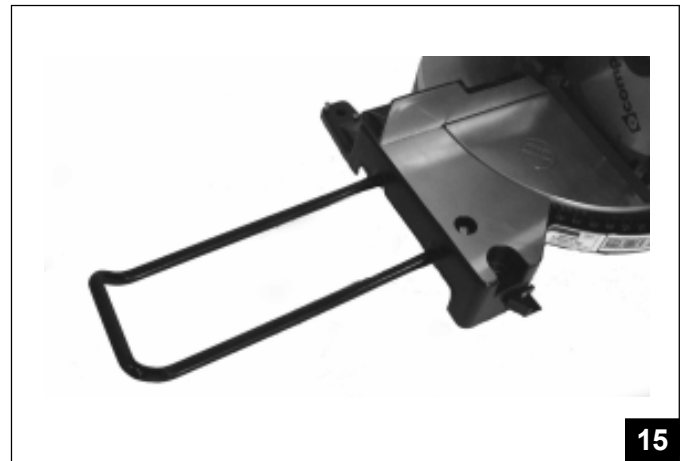
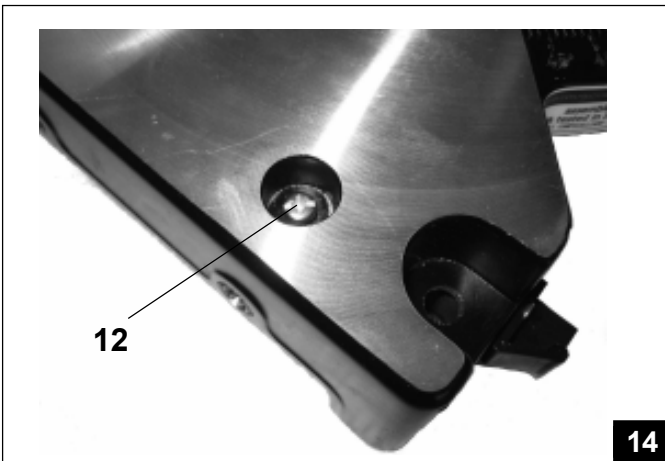
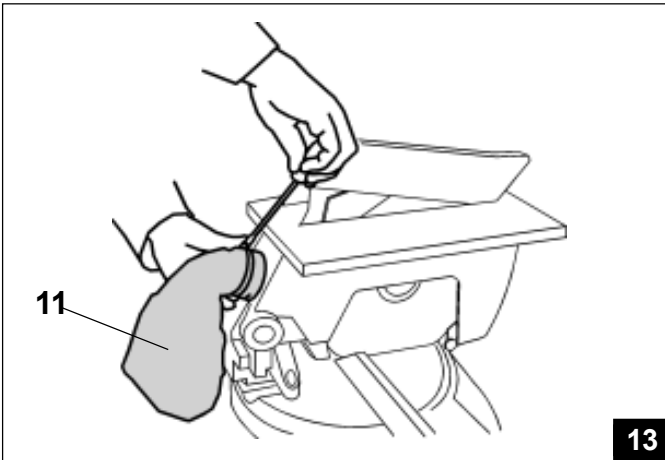
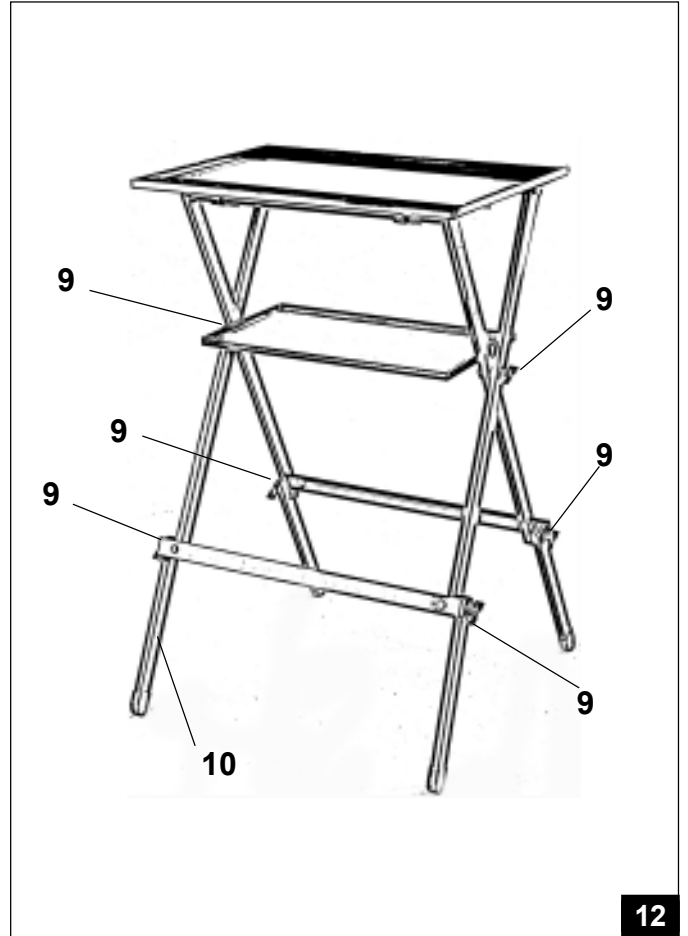
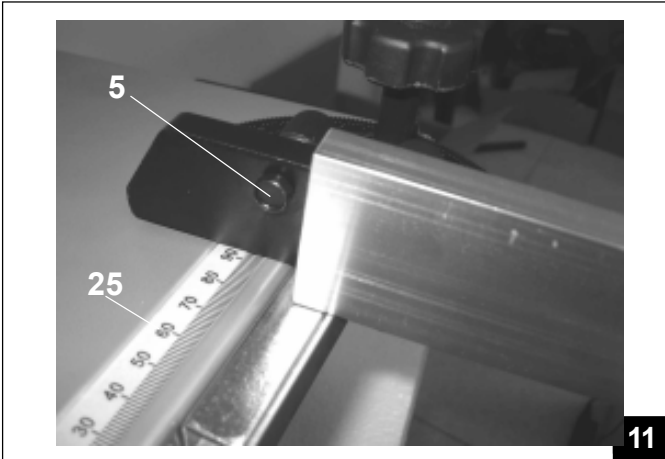


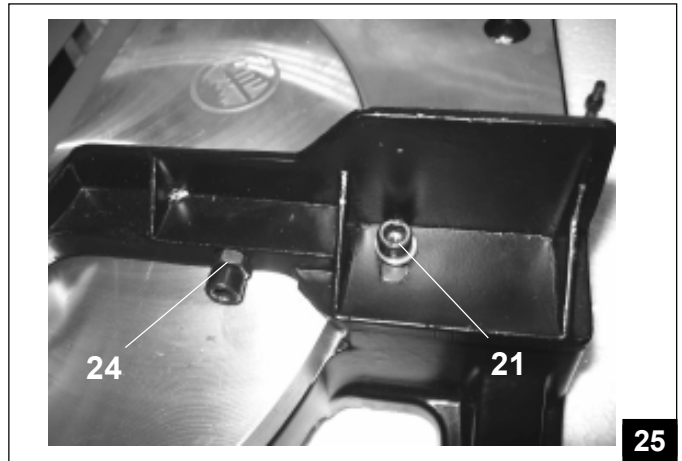
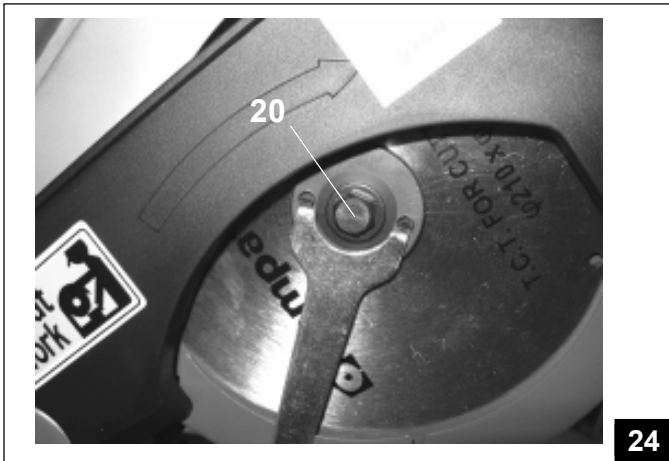
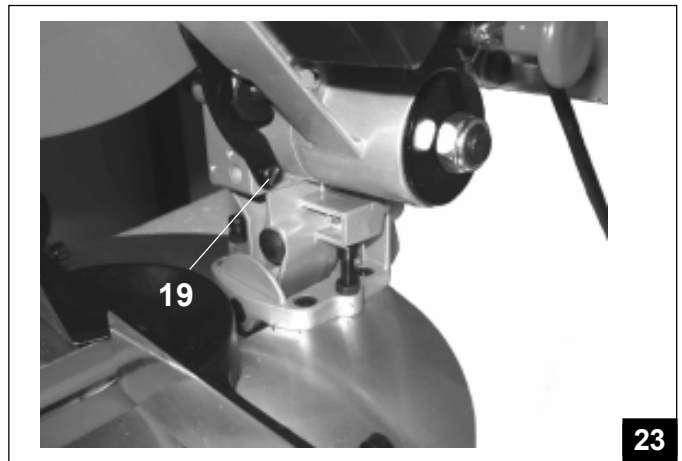
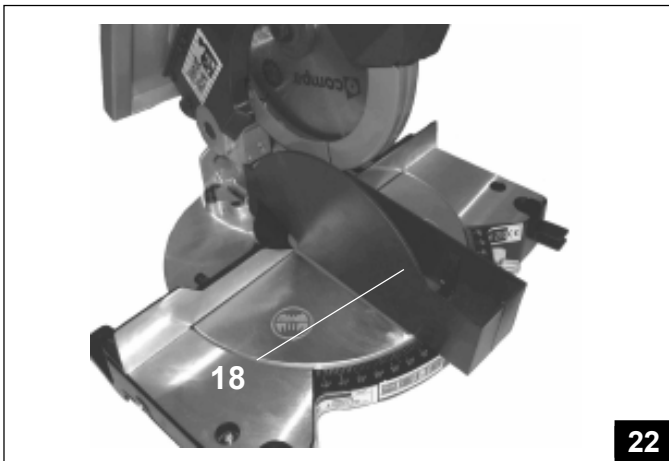
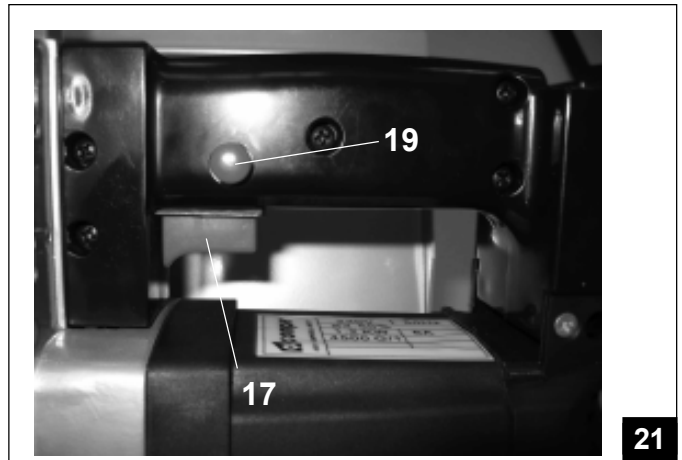
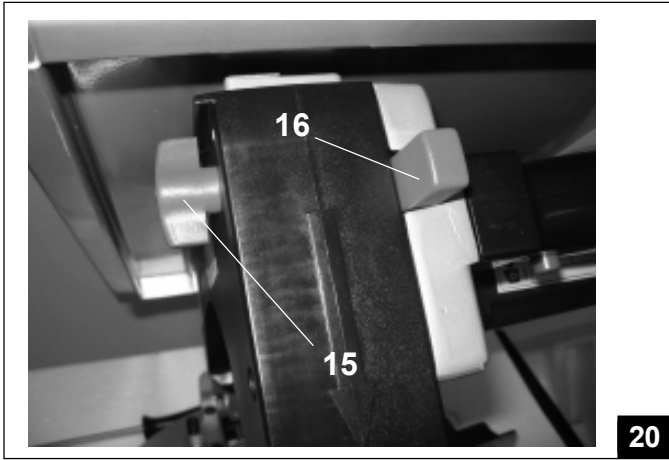
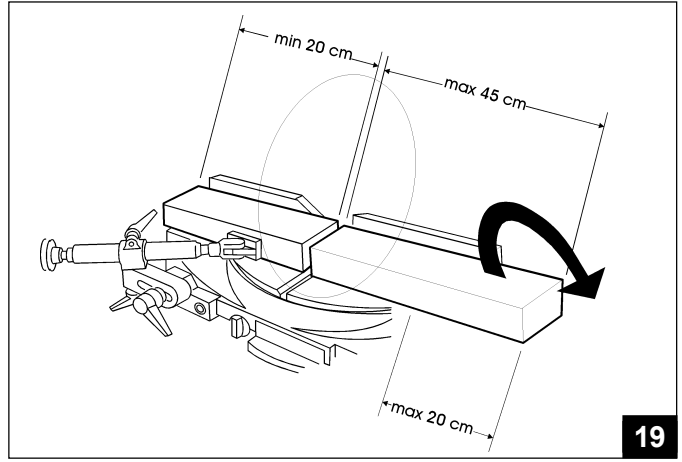
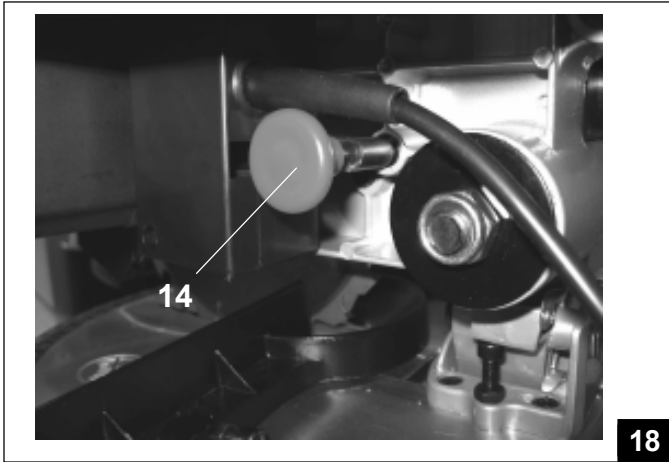
1

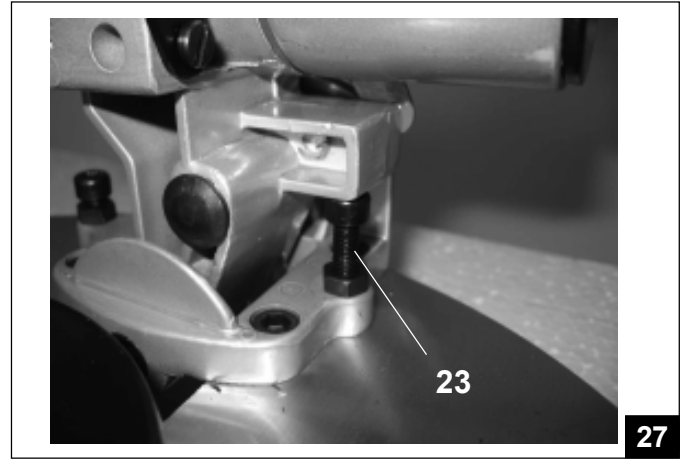
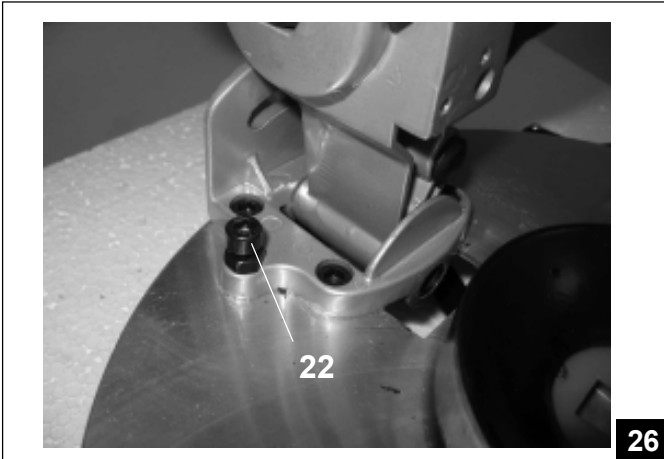


2

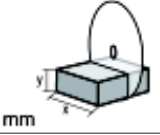

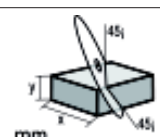
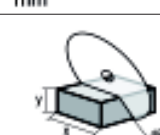
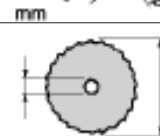
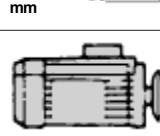

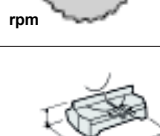










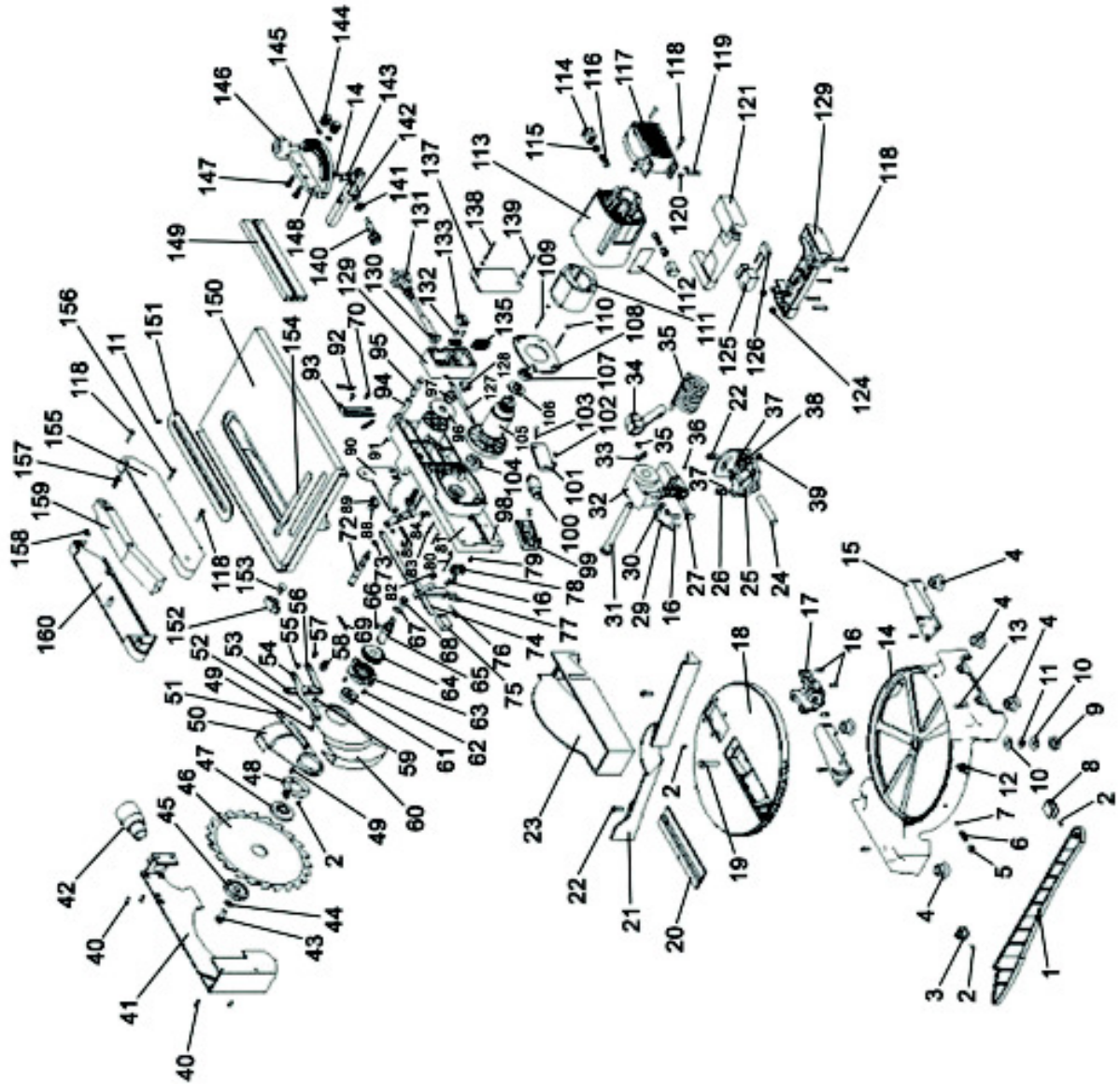
Tab. 2

Mod.	210
 mm	X=120 Y=55
 mm	X=65 Y=55
 mm	X=40 Y=23
 mm	X=120 Y=43
 mm	∅ 210 ∅ 30
 kW	1,2
 rpm	4600
 mm	285x400x290
 mm	380 x 270 H = 33
 Kg	12

210 SILVER LINE
 07.07.2007

Silverline

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





COMP A S.r.l.

Via Del Passatore, 188

41011 - CAMPOGALLIANO (MO) ITALY

Tel. 059.527887 - Fax 059.527889

E-mail: info@compasaw.com - <http://www.compasaw.com>