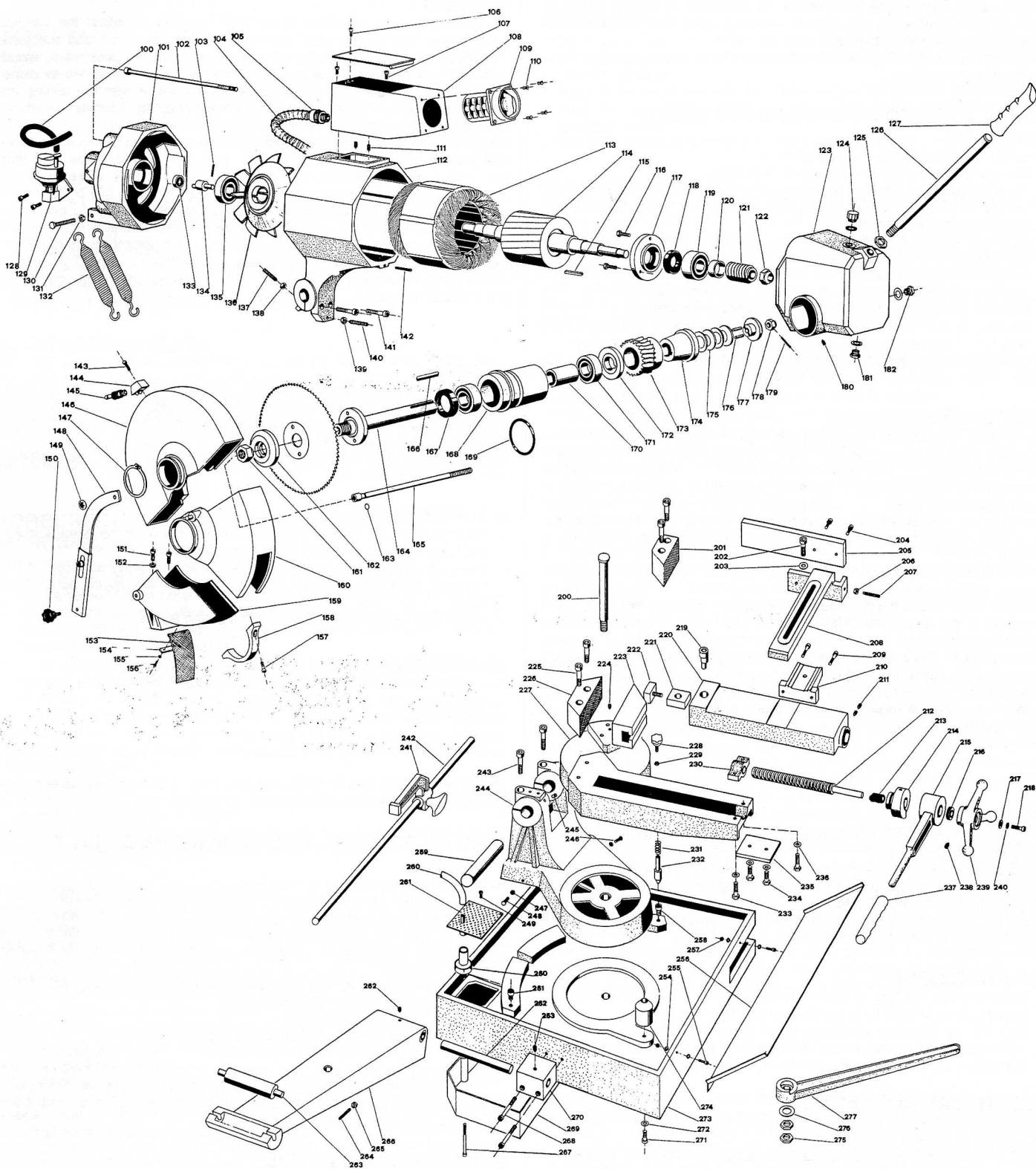


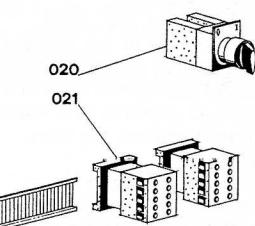
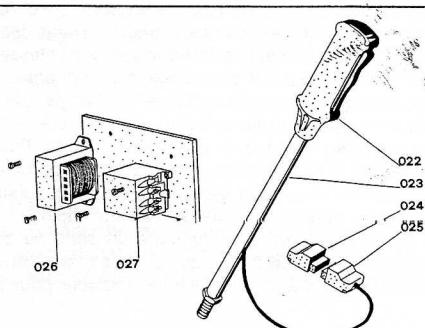


SCORPIO 300



BT 24 V.

NOT AUS



COLLEGAMENTO ELETTRICO

Verificare innanzitutto che la tensione per cui è predisposto il motore della segatrice corrisponda a quella in uso nell'officina.

Collegare quindi l'impianto elettrico della macchina ad un'apposita presa di corrente assicurandosi che quest'ultima sia corredata di valvole fusibili in modo da salvaguardare la segatrice da eventuali cortocircuiti che potrebbero danneggiare l'impianto stesso.

Assicurarsi inoltre che la presa sia collegata a terra come prescritto dalla norme antinfortunistiche.

MESSA A PUNTO ED AVVIAMENTO DELLA MACCHINA

Prima di mettere in funzione la macchina:

- assicurarsi che ci sia olio nei ruotismi della testa.
- Per eventuali aggiunte servirsi dell'apposito foro controllando che il livello dell'olio non superi la metà della spia. (L'operazione va eseguita con testa in posizione orizzontale);
- introdurre attraverso il filtro posto sul basamento il liquido refrigerante ottenuto con una miscela di acqua ed olio emulsionabile al 5%;
- avvitare la leva di comando;
- montare il braccio registrabile di sostegno della barra da tagliare;
- montare l'asta per tagli a misura con relativo regolatore;
- montare la lama che dovrà essere alloggiata sull'albero facendo coincidere i perni di trascinamento della flangia con i fori tracciati sul disco.

Prima di eseguire i tagli controllare che il senso di rotazione del disco sia quello indicato dalla freccia riportata sul carter.

ESECUZIONE DI TAGLI

Per ottenere una perfetta esecuzione del taglio è importante regolare i vari dispositivi della morsa avvicinando il più possibile al disco sia la ganascia mobile scorrevole sia la ganascia antibava allo scopo di evitare vibrazioni. Per eseguire tagli a qualsiasi angolazione liberare la testa e la morsa agendo sulla leva e far ruotare una delle due parti verso destra o sinistra (per tagli da eseguire su barre molto lunghe è consigliabile ruotare la testa, per barre corte si rende più veloce l'operazione orientando la morsa).

Portare l'indice di graduazione in corrispondenza dell'angolo desiderato. Serrare quindi testa e morsa mediante la stessa leva e, dopo essersi accertati che il pezzo sia perfettamente bloccato, effettuare il taglio. Per il serraggio di più pezzi della stessa misura dopo aver avvicinato la parte mobile fino a due o tre mm. dal pezzo mediante il volantino morsa eseguire l'ultima parte di corsa tramite la leva di bloccaggio rapido. In seguito sarà sufficiente ruotare la leva in un senso o nell'altro per bloccare o sbloccare il pezzo sulla morsa. Caratteristica importante della segatrice è quella di avere la ganascia regolabile per la presa di pezzi conici; a tale scopo disimpegnare la ganascia fissa togliendo la vite brugola con chiave in dotazione.

FRIZIONE

La segatrice è dotata di una frizione regolabile all'esterno al fine di evitare la rottura delle lame.

Qualora il disco tenda a fermarsi, con molta frequenza e facilità, anche se sottoposto ad uno sforzo di lavoro normale, bisogna aumentare l'attrito della coppia di trascinamento della frizione.

A tale scopo girare in senso orario la vite posta al centro dell'albero portadisco con la chiave in dotazione.

MANUTENZIONE

- Dopo le prime 100 ore di lavoro sostituire l'olio nella testa; successivamente sostituirlo ogni 1000 ore usando olio Agip Blasia 460.
- Ogni 40 ore di lavoro lubrificare snodi e superfici di scorrimento della macchina usando lo stesso tipo di olio indicato per i ruotismi della testa.
- Controllare ed eventualmente rabboccare il liquido refrigerante.

ELECTRICAL CONNECTION

First make sure that the tension for which the motor of the saw is set corresponds to that in use in the workshop.

Then, connect the electrical plant of the machine to a suitable socket making sure that it is equipped with a fuse in order to safeguard the saw from any eventual short-circuit which could damage the plant itself.

Also make sure that the socket is earthed in conformity with safety regulations.

SETTING-UP AND STARTING THE MACHINE

Before putting the machine into operation:

- make sure that there is oil in the reduction head.
For eventual levelling-up make use of the relevant hole, checking that the level of the oil does not exceed the halfway mark on the oil-window. (The operation is to be carried out with the head in a horizontal position);
- introduce the refrigerating liquid obtained by a mixture of water and 5% emulsifyable oil into the filter situated on the base;
- screw down the control lever
- mount the graded support arm of the bar to be cut
- mount the cutting-to-measure rod with its regulating device;
- mount the blade which must be placed on the spindle matching the drag-

pins of the flange to the holes traced on the disc.

Before cutting, check that the direction of rotation of the disc is that indicated by the arrow on the blade-housing.

CUTTING

To obtain a perfect execution of cut it is important to adjust the various parts of the vice so that both the mobile sliding jaw and the anti-shavings jaw are placed as close to the disc as possible to avoid vibration. To make cuts at whatever angle, free the head and vice by using the lever and rotate one of the two parts left or right (for cutting on very long bars it is preferable to rotate the head, the operation is made quicker by rotating the vice for short bars).

Bring the grading to correspond with the desired angle. Then lock the head and vice by using the same lever and, after having made sure that the piece is perfectly locked, execute the cut. To lock several pieces of the same length; after having placed the mobile part to within two or three mm of the piece using the vice handle, finish off by using the rapid lock lever.

After this, it will be sufficient to rotate the lever in one direction or the other to lock or loosen the piece in the vice. An important characteristic of the saw is that of having an adjustable jaw for holding conical pieces; to achieve this, disengage the fixed jaw removing the worm screw with the provided spanner.

CLUTCH

The saw is provided with an externally adjustable clutch in order to avoid the blade breaking. Whenever the disc tends to stop itself, very frequently and easily, even under normal working-stress, it is necessary to increase the friction of the drive of the clutch.

To achieve this, turn the screw at the centre of the spindle clockwise with the provided Allen key.

MAINTENANCE

- After the first 100 operating hours substitute the oil in the head; successively substitute every 1000 hours using Agip Blasia 460 oil.
- Every 40 operating hours lubricate joints and draining surfaces of the machine using the same type of oil indicated for the moving parts of the head.
- Check and if necessary re-fill the refrigerating liquid.

BRANCHEMENT

Tout d'abord vérifier que la tension prévue pour le moteur de la scie corresponde à celle que vous utilisez à l'usine.

Brancher l'installation électrique de la machine à une prise de courant appropriée, s'assurer ensuite que cette dernière soit équipée de fusibles pour éviter d'éventuels court-circuits qui pourraient endommager l'installation même.

Veillez aussi à ce que la prise soit branchée à terre conformément aux normes de la prévention des accidents du travail.

MISE AU POINT ET MISE EN MARCHE DE LA MACHINE

Avant de mettre en marche la machine:

- s'assurer qu'il y ait de l'huile dans le train d'engrenage de la tête.
 - Pour des ajouts éventuels se servir du trou réservé à cet usage, contrôler que le niveau de l'huile ne dépasse pas la limite, c'est à dire la moitié du voyant. Pour réaliser cette opération, placer la tête de la machine horizontalement;
 - introduire à travers le filtre posé sur le socle le liquide réfrigérant obtenu avec un mélange d'eau et d'huile à 5%;
 - visser le levier de commande
 - monter le bras réglable de soutien de la barre à couper
 - monter la tige pour les coupes sur mesure avec le réglage;
 - monter la lame qui devra être logée sur le mandrin en faisant coincider les pivots d'entraînement de la joue avec les trous tracés sur le disque.
- Avant d'exécuter les coupes contrôler que le sens de rotation du disque soit celui qui est indiqué par la flèche sur le carter.

EXECUTION DES COUPES

Pour obtenir une parfaite exécution de coupe il est important de régler les différents dispositifs de l'étau en approchant le plus près possible du disque soit la machoire mobile coulissante soit la machoire antiebarbare

afin d'éviter des vibrations. Pour faire des coupes à n'importe quel angle libérer la tête et l'étau en agissant sur le levier et faire pivoter une des deux parties vers la droite ou vers la gauche (pour des coupes à faire sur des barres très longues il est opportun de faire pivoter la tête, pour des barres plus courtes l'opération est plus rapide si l'on oriente l'étau).

Porter l'index de graduation en corrispondance de l'angle désiré. Serrer donc l'étau et la tête au moyen du même levier et après s'être assuré que le morceau soit parfaitement bloqué, effectuer la coupe. Pour le serrage de plusieurs pièces de la même mesure après avoir approché la partie mobile jusqu'à deux ou trois mm. de la pièce grâce au petit volant de l'étau faire la dernière course au moyen du levier de blocage rapide. Encuite il sera suffisant de faire pivoter le levier dans un sens ou dans l'autre pour bloquer ou débloquer la pièce sur l'étau. Une des caractéristiques importantes de la scie est celle d'avoir la machoire réglable pour la prise de

pièces cônes: pour cela dégager la mâchoire fixe vis brugola avec la clef en dotation.

en enlevant la

EMBRAYAGE

La scie est dotée d'un embrayage réglable de l'extérieur afin d'éviter la rupture de la lame. Au cas où le disque aurait tendance à s'arrêter très fréquemment et très facilement même si soumis à un effort de travail normal, il faudrait augmenter le frottement du couple d'entraînement de l'embrayage. Pour cela, faire tourner dans le sens d'une aiguille d'une montre la vis placée au centre du mandrin porte-disque avec la clef en dotation.

ENTRETIEN

- Après les premières 100 heures de travail remplacer l'huile dans la tête; successivement la remplacer toutes les 1000 heures en usant l'huile Agip Blasia 460.
- Toutes les 40 heures de travail lubrifier les joints et les superficies de glissement de la machine en usant le même type d'huile indiqué pour les mécanismes de la tête.
- Contrôler et éventuellement remettre le liquide réfrigérant.

ELEKTROANSCHLUSS

Vor allen Dingen muss überprüft werden, ob die Stromspannung des Motors der Kreissägemaschine mit derjenigen der Werkstatt übereinstimmt. Jetzt kann man die elektrische Anlage der Maschine an eine Steckdose anschliessen, die mit einer Sicherung versehen sein muss, um die Kreissägemaschine vor eventuellen Kurzschlüssen zu schützen, die die Anlage selbst beschädigen könnte. Außerdem muss die Steckdose, nach den herrschenden Unfallverhütungsvorschriften, mit einer Erdleitung versehen sein.

VORBEREITUNG UND INGANGSETZEN DER MASCHINE

Bevor man die Maschine in Gang setzt:

- kontrollieren, ob Öl in den beweglichen Teilen des Drehkopfs ist. Falls eine Auffüllung nötig ist, muss man sich des eigens dafür vorgesehenen Lochs bedienen, indem man kontrolliert, dass das Niveau des Öls nicht die Hälfte des Spions übersteigt (diese Operation führt man bei Drehkopf in horizontaler Lage aus);
- in den Filter, der auf dem Sockel angebracht ist, die Kühlflüssigkeit eingießen, die aus einer 5 prozentigen Wasser-Ölemulsion besteht;
- den Steuerhebel festschrauben
- den registrierbaren Stützarm für das zu schneidende Werkstück montieren
- den Stab für Schnitte nach Mass mit der dazugehörigen Reguliervorrichtung montieren;
- das Sägeblatt montieren, das auf der Spindel so angebracht werden muss, dass die Transportzapfen des Flansches mit den Bohrungen auf dem Sägeblatt zusammen treffen.

Bevor man zu schneiden anfängt, kontrollieren, ob sich das Sägeblatt in der auf der Schutzvorrichtung angezeigten Pfeilrichtung dreht.

AUSFÜHRUNG DER SCHNITTE

Um eine einwandfreie Schnittleistung zu erzielen, ist es wichtig, die verschiedenen Vorrichtungen des Schraubstocks zu regulieren, und zwar so, dass man die bewegliche Backe und die Antischnittgratbacke so nahe wie möglich an das Sägeblatt bringt, um Vibrationen zu vermeiden. Um Schnitte jedweden Neigungswinkels durchzuführen, sowohl den Drehkopf als auch den Schraubstock lösen, indem man den Hebel bedient, und einen der beiden rotieren, entweder nach rechts oder nach links (für Schnitte auf sehr langen Werkstücken ist es ratsam, den Drehkopf zu rotieren, für kurze Werkstücke beschleunigt man den Arbeitsvorgang, wenn man den Schraubstock bewegt).

Den Anzeiger der Gradeinteilung in die gewünschte Winkelstellung bringen. Dann Drehkopf und Schraubstock mit Hilfe des gleichen Hebels sperren und, nachdem man sich versichert hat, dass das Werkstück einwandfrei versperrt ist, zum Schneiden übergehen. Für die Versperrung von mehreren Werkstücken gleicher Abmessungen, nachdem man den beweglichen Teil bis auf zwei bis drei mm an das Werkstück angenähert hat, mit Hilfe des Schraubstock-Handrads, den verbleibenden Abstand mit dem Schnellversperrungshebel eliminieren. Daraufhin wird es genügen, den Hebel in der einen oder in der anderen Richtung zu bewegen, um das Werkstück im Schraubstock zu versperren oder zu entblocken. Ein wichtiges Merkmal der Kreissägemaschine ist, dass sie eine regulierbare Backe zum Fassen kegelförmiger Werkstücke besitzt; dazu die feststehende Backe auslösen indem man die 'Brugola'-schraube mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel abnimmt.

ROTATIONSAUSGLEICH

Die Kreissägemaschine ist mit einem von aussen regulierbaren Rotationsausgleich ausgestattet, um einen Sägeblattbruch zu vermeiden. Immer wenn das Sägeblatt häufig und leicht stehenbleibt, auch bei normaler Bean-

spruchung, muss man die Reibung des Treibriemenpaars des Rotationsausgleichs erhöhen. Dazu muss man die Schraube die auf der Mitte der Sägeblattspindel angebracht ist, mit dem mitgelieferten Schlüssel im Uhrzeigersinn drehen.

WARTUNG

- Nach den ersten 100 Arbeitsstunden das Öl im Drehkopf wechseln; in der Folgezeit nach je 1000 Stunden wechseln und dabei AGIP Blasia 460-Öl benutzen.
- Nach je 40 Arbeitsstunden alle Gelenke und Gleitflächen schmieren und zwar mit dem gleichen Öltyp der für die Räderwerke des Drehkopfs angegeben wurde.
- Die Kühlflüssigkeit kontrollieren und evntuell auffüllen.

CONEXION ELECTRICA

Verificar ante todo que la tensión para la cual está predisposto el motor de la sierra circular, corresponda a la usada en el taller.

Conectar entonces la instalación eléctrica de la máquina a un enchufe especial asegurándose que este último esté equipado con válvulas fusibles para salvaguardar la sierra circular de eventuales corto-circuitos que podrían dañar la instalación.

Asegurarse además que el enchufe esté conectado a tierra como está prescrito por las normas contra los accidentes en el trabajo.

ULTIMACION Y ENCAMINAMIENTO DE LA MAQUINA

Antes de poner en función la máquina:

- asegurarse que haya aceite en los rodajes de la cabeza. Para agregarlo, eventualmente, usar el agujero especial, controlando que el nivel del aceite no supere la mitad de la espiga (la operación se efectúa con la cabeza en posición horizontal);
- Introducir a través del filtro puesto sobre el basamento el líquido refrigerante obtenido de una mezcla de agua y aceite emulsionable al 5%.
- Atornillar la palanca de comando
- Montar el brazo registrable de sostén de la barra a cortar
- Montar el asta para cortes a medida (538) con el relativo regulador.
- Montar la hoja que deberá ser alojada sobre el árbol haciendo coincidir los pernos de arrastre de la brida con los agujeros trazados sobre el disco.

Antes de efectuar los cortes controlar que la dirección de rotación del disco sea la indicada por la flecha reportada sobre el carter.

EJECUCION DE CORTES

Para obtener una perfecta ejecución de cortes es importante regular los diversos dispositivos de la morsa acercando lo más posible al disco sea la mordaza móvil corrediza que la mordaza antibaba con la finalidad de evitar vibraciones. Para realizar cortes a cualquier angulación liberar la cabeza y la morsa obrando sobre la palanca y hacer rotar una de las dos partes hacia la derecha o izquierda (para cortes a realizar sobre barras muy largas es aconsejable girar la cabeza, para barras cortas se hace más veloz la operación orientando la morsa).

Llevar el índice de graduación en correspondencia con el ángulo deseado. Apretar entonces cabeza y morsa mediante la misma palanca y, tras haberse asegurado que el trozo sea perfectamente bloqueado, efectuar el corte. Para el apriete de más de un trozo de la misma medida, después de haber acercado la parte móvil hasta dos o tres mm. del trozo mediante el volante morsa, realizar la última parte del recorrido utilizando la palanca de bloqueo rápido Seguidamente será suficiente rotar la palanca en un sentido o en otro para bloquear o desbloquear el trozo sobre la morsa. Característica importante de la sierra es la de tener la mordaza regulable para el agarre de trozos cónicos; a tal fin desactivar la mordaza fija sacando el tornillo a brújula (ciego) con la llave en dotación.

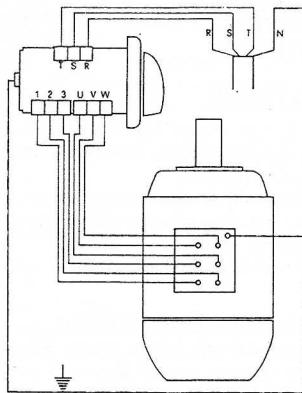
FRICCION

La sierra circular está dotada de una fricción regulable desde el exterior con el fin de evitar la rotura de las hojas. En caso de que el disco tienda a pararse con mucha frecuencia y facilidad, aunque sometido a un esfuerzo de trabajo normal, es necesario aumentar el roce de la pareja de arrastre de la fricción. Para ésto, girar en dirección horaria el tornillo puesto en el centro del mandril portadisco con la llave en dotación.

MANTENIMIENTO

- Después de las primeras 100 horas de trabajo sustituir el aceite en la cabeza; sucesivamente sustituirllo cada 1000 horas usando aceite Agip Blasia 460.
- Cada 40 horas de trabajo lubricar articulaciones y superficies de desplazamiento de la máquina usando el mismo tipo de aceite indicado para los rodajes de la cabeza.
- Controlar y eventualmente recargar el líquido refrigerante.

3-PHASE



COLLEGAMENTO ELETTRICO
per macchine di serie

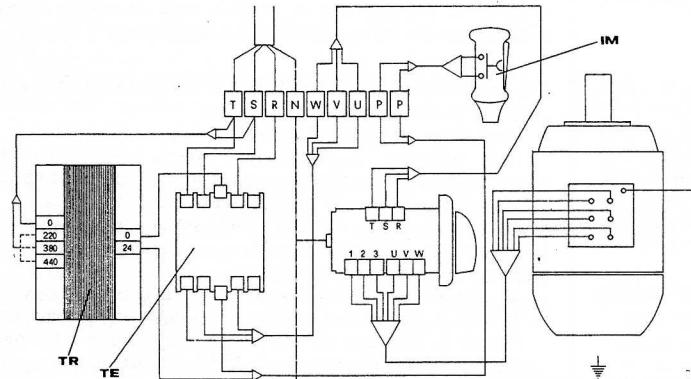
ELECTRICAL CONNECTION
for standard machine

BRANCHEMENT
pour machine standard

ELEKTROANSCHLUSS
für Standard Maschine

CONEXION ELECTRICA
para máquinas standard

3-PHASE



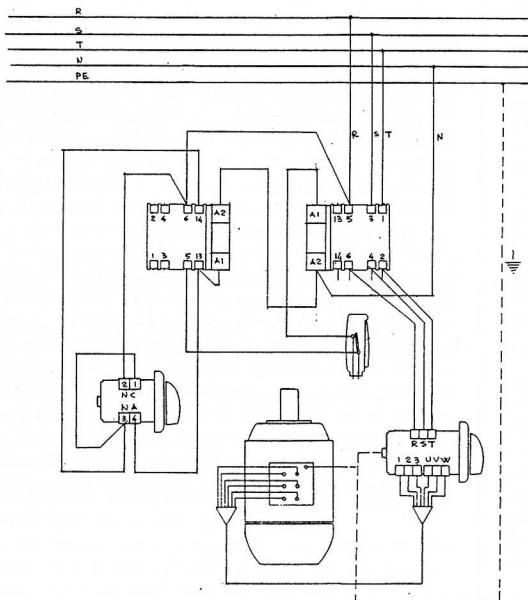
COLLEGAMENTO ELETTRICO
con dispositivo a bassa tensione volts 24

ELECTRICAL CONNECTION
with low tension device volts 24

BRANCHEMENT
avec dispositif à basse tension volts 24

ELEKTROANSCHLUSS
mit Vorrichtung bei Niederspannung 24 Volt

CONEXION ELECTRICA
con dispositivo a baja tensión volts 24



COLLEGAMENTO ELETTRICO

ELECTRICAL CONNECTION

BRANCHEMENT

ELEKTROANSCHLUSS

CONEXION ELECTRICA

NOT-AUS

SCELTA DELLE SEGHE - CHOICE OF SAWS CHOIX DES SCIRES - LIEFERBARE SÄGEGLÄTTER - ESCOGIDA DE SERRUCHOS

dentatura C toothing C	0.3 S	S ₁	Ø disco-blade	T	Z	Ø disco-blade	T	Z	Ø disco-blade	T	Z
2 1 2	0.3 S	S ₁	315	5	200	275	6	140	250	8	100