



Istruzioni per l'uso

PFT BOARDMASTER XL

Sicurezza - Installazione e messa in funzione

Comandi - Elenchi dei pezzi di ricambio



Tavolo da taglio trasportabile per lastre

Numero articolo delle istruzioni per l'uso: 00 41 96 53

Numero articolo dell'elenco pezzi della macchina: 00 18 47 18



Leggere le istruzioni per l'uso prima di utilizzare il prodotto!

© Knauf PFT GmbH & Co.KG
Casella postale 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Germania

Tel.: +49 (0) 93 23/31-760
Fax: +49 (0) 0 93 23/31-770
Hotline assistenza tecnica +49 9323 31-1818

info@pft-iphofen.de
Internet: www.pft.eu



1 Indice

1	Indice.....	3	12	Assemblaggio.....	18
2	Dichiarazione di conformità CE.....	5	12.1	Gruppo costruttivo 1 tavolo della macchina in alluminio.....	18
3	Informazioni generali.....	6	12.2	Gruppo costruttivo 2 unità scorrevole.....	19
3.1	Informazioni sulle istruzioni per l'uso...	6	12.3	Panoramica dell'unità scorrevole	20
3.2	Informazioni relative alle indicazioni di sicurezza.....	6	12.4	Gruppi costruttivi 3 e 4, unità di fresatura e di taglio.....	21
3.3	Spiegazione dei simboli.....	6	13	Messa in funzione	22
4	Contrassegni di sicurezza contenuti nel presente manuale	7	14	Cambio dell'utensile.....	23
5	Indicazioni di sicurezza fondamentali	8	14.1	Unità di fresatura da 1050 watt (opzionale da 1800 watt).....	23
5.1	Comportamento in caso di emergenza.....	8	14.2	Unità di taglio	23
5.2	Indicazioni di sicurezza generali.....	8	14.3	Unità di taglio per scanalature.....	24
5.3	Osservanza delle istruzioni per l'uso ..	10	15	Elementi di comando	25
5.4	Misure di sicurezza fondamentali durante il funzionamento normale	11	15.1	Interruttore principale e prese di servizio	25
5.5	Misure di sicurezza fondamentali per la manutenzione	11	15.2	Ricerca ed eliminazione dei guasti	26
6	Indicazioni di sicurezza particolari per l'utilizzo	12	15.3	Aggancio rapido delle unità di taglio e fresatura	26
7	Dati tecnici.....	13	15.4	Interruttori delle unità di fresatura e di taglio	27
7.1	Macchina operatrice	13	15.5	Azionamenti ed indicatori sulla consolle di comando	28
7.2	Valori di allacciamento elettrico.....	13	15.6	Indicatori di posizione dell'asse longitudinale e trasversale	30
7.3	Condizioni di funzionamento	14	16	Dispositivo elettrotecnico	31
7.4	Livello di potenza acustica LWA.....	14	16.1	Magneti del freno	31
7.5	Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica	14	17	Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica.....	32
7.6	Materiali	14	17.1	Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica sul lato posteriore dell'unità scorrevole.....	32
8	Utilizzo conforme alla destinazione	14	17.2	Regolazione della velocità di sollevamento e abbassamento delle unità.....	33
9	Luogo di installazione	15	18	Manutenzione e cura	33
10	Dispositivo di aspirazione	15	19	Norme sulla garanzia	34
11	Montaggio della macchina.....	16	20	Condizioni di stoccaggio e trasporto	35
11.1	Direzione di spostamento	16			
11.2	Direzione di lavoro	17			

Indice

21	Smaltimento della macchina.....	35	30	Taglio della fascetta di battuta in MDF	48
22	Montaggio del tavolo della macchina	36	31	Appoggio della lastra in cartongesso	49
23	Applicazione dell'unità scorrevole	37	32	Regolazione della profondità di fresatura nell'unità di fresatura	51
23.1	Unità scorrevole e rispettivo allineamento.....	38	33	Regolazione del finecorsa della macchina rispetto all'unità fresatura	54
24	Montaggio delle lastre in truciolo (sul tavolo della macchina).....	42	34	Spuntare la check list.....	56
25	Montaggio della fascia di battuta (MDF) ..	43	35	Elenco dei pezzi di ricambio.....	57
26	Collegamento del dispositivo di aspirazione	45	36	Accessori.....	61
26.1	Collegamento del dispositivo di aspirazione con l'aspirapolvere industriale.....	45	36.1	Articolo 00207783 set di frese per Boardmaster:	61
26.2	Vista della macchina con flessibile di aspirazione collegato	45	36.2	Articolo 00206494 set di utensili piccolo per Boardmaster	61
27	Alimentazione elettrica della macchina ..	45	36.3	Articolo 00206422 set di utensili completamente accessoriato N.46175 per Boardmaster	62
28	Regolazione della profondità di taglio delle unità di taglio.....	46	37	Utensili	67
29	Regolazione del finecorsa dell'asse trasversale	47	38	Materiale di utilizzo	70



2 Dichiarazione di conformità CE

Ditta: Knauf PFT GmbH & Co. KG

Einersheimer Straße 53

97346 Iphofen

Germany

dichiara in assoluta responsabilità che la macchina:

tipo di macchina: PFT Boardmaster

tipo di apparecchio: tavolo da taglio trasportabile per lastre

numero di serie:

livello di potenza acustica garantito: 95 dB

è conforme alla seguenti direttive CE:

- Direttiva Outdoor (Emissione acustica ambiente) **(2000/14/CE)**,
- Direttiva Macchine **(2006/42/CE)**,
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica **(2004/108/CE)**.

Procedura di valutazione di conformità utilizzata secondo la direttiva concernente l'emissione acustica ambiente 2000/14/CE:

controllo interno della produzione secondo l'articolo 14, paragrafo 2, in riferimento all'allegato V.

Tale dichiarazione fa riferimento esclusivamente alla macchina nello stato in cui è stata messa sul mercato ed esclude i componenti applicati in un secondo momento ed eventuali interventi eseguiti dall'utente finale. La dichiarazione perde la sua validità se il prodotto viene modificato senza previa autorizzazione.

Incaricato della stesura della documentazione tecnica rilevante:

ingegnere gestionale (SUP) Michael Duelli, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

La documentazione tecnica è depositata presso:

Knauf PFT GmbH & Co. KG, Brigitta Klose, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen

Iphofen, _____

Dr. York Falkenberg

Direttore

Località, data di emissione

Nome e firma

Dati del firmatario

3 Informazioni generali

3.1 Informazioni sulle istruzioni per l'uso

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti indicazioni su come utilizzare l'apparecchio. Presupposto fondamentale per l'esecuzione di qualsiasi lavoro in sicurezza è il rispetto di tutte le indicazioni di sicurezza e di utilizzo del prodotto indicate.

È necessario inoltre osservare le norme di prevenzione antinfortunistica vigenti a livello locale e le disposizioni di sicurezza generali relative al campo d'impiego dell'apparecchio.

Leggere accuratamente le istruzioni per l'uso prima di utilizzare il prodotto! Le istruzioni per l'uso sono parte integrante del prodotto e vanno conservate nelle immediate vicinanze dell'apparecchio in modo che siano sempre accessibili al personale.

In caso di cessione dell'apparecchio a terzi consegnare anche le istruzioni per l'uso.

Le immagini qui contenute per illustrare l'utilizzo del prodotto non sono sempre in scala e potrebbero variare leggermente dal modello reale.

3.2 Informazioni relative alle indicazioni di sicurezza

Le presenti indicazioni di sicurezza contengono importanti informazioni su come utilizzare l'apparecchio. Presupposto fondamentale per l'esecuzione di qualsiasi lavoro in sicurezza è il rispetto di tutte le indicazioni di sicurezza e di utilizzo del prodotto indicate.

3.3 Spiegazione dei simboli

Avvertenze

Le avvertenze presenti nelle istruzioni per l'uso sono segnalate tramite simboli e sono introdotte da parole chiave che indicano l'entità del pericolo.

Rispettare sempre le indicazioni e procedere con cautela per evitare incidenti e danni a persone o cose.



PERICOLO!

... indica una situazione di pericolo immediato che causa morte o lesioni gravi se non evitata.



Contrassegni di sicurezza contenuti nel presente manuale

Ci congratuliamo con lei per avere comprato questo tavolo da taglio trasportabile per lastre la cui concezione si orienta all'efficienza e al comfort per il lavoro quotidiano.

Questo apparecchio è stato sviluppato da esperti e per esperti. Questo è un prodotto di marca PFT che vi darà grandi soddisfazioni per molti anni.

4 Contrassegni di sicurezza contenuti nel presente manuale

I simboli di sicurezza insieme al testo dell'indicazione di sicurezza devono richiamare l'attenzione sui pericoli restanti che non si possono evitare quando si utilizza la macchina. Questi pericoli restanti si riferiscono a persone, alla macchina, a cose, oggetti e all'ambiente.

Nelle presenti istruzioni per l'uso vengono utilizzati i seguenti simboli di sicurezza:



Pericolo!

Questo simbolo indica che sussistono soprattutto pericoli per la vita e la salute di persone, ma sono possibili anche pericoli per la macchina, i beni o l'ambiente.

L'inosservanza di queste indicazioni può causare lesioni gravi e/o mortali.



Avvertenza!

Questo simbolo indica che sussistono soprattutto pericoli per la macchina, i beni e l'ambiente, ma non per le persone.

L'inosservanza di queste indicazioni può causare disturbi e danni alla macchina, inoltre possono sussistere danni a materiali e all'ambiente.



Questo simbolo indica che sussistono soprattutto pericoli per la salute.

Questi pericoli sono causati da utensili acuminati, da taglio o rotanti.



Questo simbolo indica che sussistono soprattutto pericoli per la salute.

Questi pericoli sono dovuti a parti in movimento che possono causare un bloccaggio o uno schiacciamento.



Questo simbolo indica che sussistono particolari pericoli per la vita e la salute delle persone dovuti alle tensioni elettriche.



Nota.

Questo simbolo contrassegna le indicazioni che contribuiscono a una migliore comprensione della macchina - le informazioni vi aiutano a utilizzare la macchina nel modo ottimale. Questo simbolo non si riferisce a indicazioni di sicurezza.

Osservare anche che un simbolo di sicurezza non può mai sostituire il testo di una indicazione di sicurezza - il testo di una indicazione di sicurezza deve perciò essere sempre letto integralmente.

5 Indicazioni di sicurezza fondamentali

5.1 Comportamento in caso di emergenza



Pericolo!

- In situazioni pericolose per l'impianto (ad es. pericolo dovuto a un malfunzionamento inaspettato) è necessario arrestare immediatamente l'impianto.
- L'arresto immediato (scollegamento dalla rete) dell'impianto è possibile azionando **l'interruttore principale di arresto di emergenza** posto sul banco di comando o **staccando l'alimentazione dalla rete** (staccando la spina). Così facendo viene immediatamente interrotta l'alimentazione di energia.
- In caso di incidenti informare il medico e l'ispettorato del lavoro o le autorità competenti nel vostro Paese.
- Soprattutto nel caso di forti cadute di corrente è necessario che il personale istruito a tale scopo prenda misure di pronto soccorso immediate.

5.2 Indicazioni di sicurezza generali

- Non usare la macchina per uno scopo diverso da quello previsto. Il tavolo da taglio trasportabile per lastre può essere utilizzato solo per lo scopo previsto.
- Tenere in ordine la macchina e i relativi accessori. Una macchina o accessori trascurati nascondono il pericolo di incidenti.
- Controllare regolarmente se l'apparecchio e gli accessori presentano danni. Verificare che le parti in movimento e di sicurezza funzionino correttamente, che non siano bloccate o che non ci siano parti danneggiate.
- Tenere presente gli influssi ambientali. Non esporre gli elettro utensili all'umidità. Non utilizzare gli elettro utensili in prossimità di liquidi infiammabili o gas.
- Proteggersi dalle scosse elettriche.
- Tenere lontani i bambini! Il tavolo da taglio trasportabile per lastre, insieme ai suoi accessori, non è un giocattolo. Garantire che i bambini non tocchino l'utensile o i cavi.
- Indossare indumenti da lavoro adatti. Non indossare vestiti larghi o gioielli, questi possono essere agganciati da parti in movimento. Raccogliere i capelli lunghi in una retina.
- GARANTIRE CHE L'AREA DI LAVORO SIA SUFFICIENTEMENTE ILLUMINATA!
- PORTARE OCCHIALI DI PROTEZIONE!
- PER UN LAVORO SICURO E LIBERO DA POLVERE, INSIEME ALLA MACCHINA, UTILIZZARE SEMPRE L'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE IN DOTAZIONE.



Indicazioni di sicurezza fondamentali

- **INDOSSARE UNA MASCHERA DI PROTEZIONE PER LE VIE RESPIRATORIE** durante lavori dove si producono polvere e trucioli.
- **INDOSSARE SEMPRE UNA PROTEZIONE PER LE ORECCHIE!**
- Fissare il pezzo. Per tenere fermo il pezzo utilizzare dispositivi di serraggio adatti.
- **ATTENZIONE!** Prima di sostituire le unità della macchina è necessario spegnere l'intero impianto. Questo avviene mediante l'interruttore principale (vedi punto 11).
- Fare attenzione che la base di appoggio sia stabile affinché sia mantenuto l'equilibrio in ogni posizione di lavoro.
- Evitare accensioni accidentali. Assicurarsi che l'interruttore principale sia spento, quando ci si collega alla rete elettrica.
- Fare sempre attenzione. Concentratevi sempre sul lavoro. Procedere in modo giudizioso. Non utilizzare la macchina quando siete stanchi.
- Questa macchina può essere comandata solo da persone considerate adatte ad utilizzarla dal direttore dello stabilimento o da un responsabile.
- Tutti coloro che operano sulla macchina devono leggere le istruzioni per l'uso e confermare con la propria firma di avere compreso tali istruzioni per l'uso.
- Il trasporto dei singoli componenti, in caso di pezzi superiori a 25 kg, deve essere eseguito da almeno due persone (vedi dati tecnici). (25 kg a persona).
- Prima di lasciare la postazione di lavoro, spegnere l'apparecchio e attendere che l'utensile abbia raggiunto la posizione di riposo. Quando la macchina non viene utilizzata, prima della manutenzione e durante il cambio di un utensile, staccare anche la spina. L'interruttore principale è bloccato contro il reinserimento.
- Non toccare mai le unità quando la macchina è in funzione. Non sollevare mai le unità con gli utensili (lame circolari o frese), oppure non intervenire mai sotto di esse. Se eseguite lavori sulle unità (ad es. regolazione dell'altezza per l'unità di taglio o di fresatura), disinserire l'interruttore principale della macchina e spegnere la macchina staccando la spina dalla rete elettrica. Durante l'impiego normale, per sollevare e abbassare le unità, utilizzare esclusivamente l'impianto di sollevamento con unità pneumatica.
- Non lasciare inserita nessuna chiave degli utensili. Prima dell'accensione, verificare se le chiavi e gli utensili di regolazione sono stati rimossi.
- Utilizzare l'utensile giusto. L'uso conforme alla destinazione è descritto nelle presenti istruzioni per l'uso. Utilizzando l'utensile giusto ottenete una qualità ottimale e garantite la vostra sicurezza personale.

Indicazioni di sicurezza fondamentali



- **AVVERTENZA!** L'utilizzo di utensili e accessori diversi da quelli consigliati nel presente manuale o l'esecuzione di lavori con questo elettrooutensile, che non corrispondono all'utilizzo conforme alla destinazione, può comportare il rischio di infortuni.
- Impiegare il cavo con attenzione. Non utilizzare il cavo per estrarre la spina dalla presa. Proteggere il cavo dal caldo, da olio e spigoli vivi.
- Trattare gli utensili con cura. Per poter lavorare bene e in sicurezza, tenere gli utensili affilati e puliti. Seguire le istruzioni di manutenzione e le indicazioni per il cambio degli utensili. Controllare la spina e il cavo con regolarità e farli sostituire dal Servizio Clienti PFT se danneggiati. Controllare i cavi di prolunga con regolarità e sostituirli se danneggiati. Tenere tutti gli interruttori asciutti, puliti e liberi da olio e grasso.
- Controllare se il tavolo da taglio trasportabile per lastre, accessori inclusi, presenta danni. Prima dell'utilizzo, verificare che gli elettrooutensili funzionino in modo corretto e conforme alla loro destinazione. Verificare che i componenti in movimento non siano danneggiati. Per garantire un funzionamento corretto della macchina, tutti i componenti devono essere montati correttamente. I componenti danneggiati e i dispositivi di sicurezza devono essere riparati o sostituiti secondo le istruzioni. Non utilizzare la macchina se gli interruttori sono guasti. Gli interruttori danneggiati devono essere sostituiti dal Servizio Clienti PFT.
- Fare seguire le riparazioni unicamente dal Servizio Clienti PFT. Il presente tavolo da taglio trasportabile per lastre è conforme alle disposizioni di sicurezza in materia. Le riparazioni devono essere eseguite unicamente da collaboratori PFT, altrimenti può sussistere il pericolo di infortuni per il gestore.
- Questa macchina non è adatta per l'impiego in ambienti EX (ambienti a rischio di esplosione).
- Il gestore dell'impianto si impegna a osservare le disposizioni e i regolamenti nazionali.

5.3 Osservanza delle istruzioni per l'uso

- Le presenti istruzioni per l'uso devono essere conservate in prossimità della macchina. Si deve assicurare che tutti coloro che devono lavorare sulla macchina possano consultare le istruzioni per l'uso in ogni momento. A completamento delle istruzioni per l'uso, devono essere messe a disposizione e osservate anche le istruzioni operative in materia di legge per la protezione antinfortunistica e la direttiva sull'uso delle attrezzature di lavoro.
- Inoltre è necessario osservare le istruzioni per l'uso degli attrezzi da lavoro (unità di fresatura e di taglio). Anche tutte le istruzioni per l'uso non contemplate nelle istruzioni di servizio (ad es. la sostituzione degli utensili), sono descritte in queste istruzioni per l'uso.



- Tutte le targhette delle indicazioni di sicurezza e delle indicazioni per l'uso, poste sulla macchina, devono essere sempre ben leggibili. Targhette danneggiate o illeggibili devono essere immediatamente sostituite.

5.4 Misure di sicurezza fondamentali durante il funzionamento normale

- Durante il funzionamento della macchina non deve essere rimosso o disattivato nessun dispositivo di sicurezza.
- Il personale di servizio deve assicurarsi che nessuna persona non autorizzata soste nell'area di lavoro della macchina.
- Dopo avere spento la macchina, prima di intervenire nell'area a rischio, è necessario attendere che tutti i componenti in movimento siano fermi.



Pericolo!

- Almeno una volta al giorno, e prima di ogni messa in funzione, devono essere eseguite le seguenti attività di controllo:
 - verificare che la macchina non presenti danni esterni visibili.
 - verificare che tutti i dispositivi di sicurezza funzionino.

5.5 Misure di sicurezza fondamentali per la manutenzione

- I lavori di manutenzione relativi a regolazione, pulizia, lubrificazione, manutenzione, ispezione ecc., prescritti nelle istruzioni per l'uso, devono essere eseguiti entro i termini stabiliti.
- Osservare anche le indicazioni speciali per i componenti singoli contenute nelle presenti istruzioni per l'uso e nel manuale compreso nella fornitura del produttore dei componenti.
- **Prima di eseguire i lavori di manutenzione** osservare i seguenti punti:
 - Con l'interruttore principale spegnere l'alimentazione di corrente centralizzata, chiudere l'interruttore principale e staccare la spina.
 - Sostituire immediatamente tutte le parti della macchina che presentano difetti.
 - Utilizzare solo pezzi di ricambio originali o dello stesso tipo.
- **Terminati i lavori di manutenzione**, e prima di avviare la macchina, osservare i seguenti punti:
 - Verificare ancora una volta tutti i collegamenti precedentemente allentati.
 - Verificare che tutti i dispositivi di sicurezza, i rivestimenti rimossi in precedenza ecc. siano stati rimontati in modo corretto.
 - Assicurarsi che tutti gli utensili, altre apparecchiature e materiali utilizzati, siano stati rimossi dall'area di lavoro.
 - Pulire l'area di lavoro.
 - Assicurarsi che tutti i dispositivi di sicurezza della macchina funzionino perfettamente.

6 Indicazioni di sicurezza particolari per l'utilizzo



Avvertenza per ferite da taglio.



Avvertenza per ferite alle mani.



Occhiali di protezione:

per proteggere gli occhi da componenti che vengono scagliati via e da spruzzi di liquidi.

Protezione per le orecchie:

per proteggere da danni all'udito.



Attenzione!

Per i lavori sull'apparecchiatura elettrica:

- Tutti i lavori sull'apparecchiatura elettrica della macchina devono essere eseguiti di regola solo da elettricisti manutentori specializzati addestrati.
- Verificare l'apparecchiatura elettrica a intervalli regolari:
 - serrare di nuovo i collegamenti allentati.
 - sostituire immediatamente linee e cavi danneggiati o dispositivi che presentano difetti.
 - utilizzare solo pezzi di ricambio originali.
- Prima di eseguire qualsiasi lavoro all'apparecchiatura elettrica, staccare la spina. L'interruttore principale è bloccato contro il reinserimento.
- Quando si eseguono lavori sull'impianto sussiste il pericolo di malfunzionamenti inaspettati a causa di:
 - un'avaria o di un disturbo ai dispositivi di comando.
 - influssi esterni sui dispositivi elettrici.
- Non lavare mai i dispositivi elettrici con acqua o liquidi simili.
- Per motivi di sicurezza, all'apparecchiatura elettrica non devono essere apportate modifiche arbitrarie.



7 Dati tecnici

7.1 Macchina operatrice

Dimensioni della macchina operatrice:

Indicazione	Valore	Unità
Lunghezza	4005	mm
Larghezza	1899	mm
Altezza	1195	mm

Peso

Indicazione	Valore	Unità
Peso netto dell'impianto completo:	139	kg

Peso dei gruppi costruttivi

Tavolo da taglio, telaio in alluminio	62	kg
Asse Y con unità scorrevole	35	kg
Guida asse X	24	kg
Appoggio della squadra asse X	18	kg
Unità di fresatura	4,7	kg
Unità di taglio trasversale	6,05	kg
Unità di taglio longitudinale	6	kg
Impianto di aspirazione	13,10	kg

Opzionale

Unità di fresatura 1,4kW	5,05	kg
Unità di taglio per scanalature	8,3	kg

7.2 Valori di allacciamento elettrico

Impianto elettrico

Indicazione	Valore	Unità
Tensione, 230 V, N, PE / 50Hz	230	V
Potenza senza componenti esterni	1800	W
Potenza di collegamento totale	3000	W
Protezione	16	A

L'allacciamento alla rete sul posto (presa) deve essere protetto con 16 ampere e disporre di un interruttore differenziale da 30 mA.

(Gli adattatori adeguati sono disponibili presso PFT)

Presa ausiliaria	Sì (1*)
Nota (1*)	La potenza di collegamento totale esterna sulla presa è: max 200 W

Utilizzo conforme alla destinazione**7.3 Condizioni di funzionamento**

L'apparecchiatura elettrica è adatta solo per il funzionamento in condizioni di impiego in luoghi asciutti e con temperature ambiente da -10°C a 50°C. Un impiego in condizioni diverse da quelle descritte non è permesso.

7.4 Livello di potenza acustica L_{WA}

Unità di taglio (dati del produttore)	97,9	dB(A)
Unità di fresatura (dati del produttore)	99,0	dB(A)
Unità di taglio per scanalature (dati del produttore)	92,8	dB(A)

7.5 Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica

Questa macchina viene consegnata insieme a un impianto di sollevamento con unità pneumatica. Nella macchina è integrato un regolatore di pressione che limita la pressione dell'aria a 5 bar. Il compressore utilizzato deve fornire una portata di almeno 7 bar di pressione. Il tubo flessibile a pressione deve supportare una pressione di almeno 10 bar (deve essere certificato). (Compressori e tubi flessibili a pressione adatti sono disponibili presso PFT).

7.6 Materiali

Materiale Lastre in cartongesso, in cartongesso fibrato, in calcestruzzo e in gesso rivestito, in masonite, in truciolato, in fibra morbida, leghe in alluminio e in materie plastiche

Massimo carico di lavoro	150 kg
Dimensioni massime della lastra	3.000 mm x 1.300 mm
Spessore massimo della lastra 3.000 mm x 1.300 mm	40 mm

8 Utilizzo conforme alla destinazione**Pericolo!**

Taglio di lastre in cartongesso, in cartongesso fibrato, in calcestruzzo, in gesso rivestito, in masonite, in truciolato e in fibra morbida.

Produzione di pezzi stampati mediante fresature con scanalatura a V su tutti i materiali citati sopra.

ATTENZIONE!

I materiali lavorati non devono contenere pezzi di metallo (ad es. viti, chiodi, ecc.).

Il posizionamento delle lastre deve essere effettuato a macchina spenta e dopo che l'unità scorrevole è stata spostata all'indietro.



9 Luogo di installazione

Il tavolo da taglio trasportabile per lastre deve essere installato in un luogo piano e asciutto.

Assicurarsi che il tavolo da taglio trasportabile per lastre abbia a disposizione spazio sufficiente da essere liberamente accessibile da tutti i lati.

L'illuminazione dell'area di lavoro deve essere allestita conformemente alle disposizioni di sicurezza nazionali.

I cavi di alimentazione e i flessibili devono essere cablati in modo da non rappresentare un pericolo di inciampamento nell'area di lavoro.

Tenere presente la corsa della macchina e assicurarsi che la lunghezza dei cavi e dei flessibili sia sufficiente.

10 Dispositivo di aspirazione

Il tavolo da taglio trasportabile per lastre è dotato di un tubo flessibile di aspirazione che serve per aspirare da entrambe le unità della macchina. Non è necessaria una commutazione fra le unità.

Al momento di scegliere l'impianto di aspirazione, assicurarsi che disponga di una potenza sufficiente. La velocità dell'aria dovrebbe essere 28 m/s e la portata 72 m³/h.

L'alimentazione elettrica dell'impianto di aspirazione avviene mediante la rete da 230 V (non mediante la PFT Boardmaster).

Durante il funzionamento dell'impianto osservare che l'interruttore dell'apparecchio, posto sul dispositivo di aspirazione, sia sempre impostato sulla modalità automatica "RA". Un'attivazione separata dell'interruttore di accensione e spegnimento non è necessaria, poiché il dispositivo di aspirazione viene comandato dal tavolo da taglio. (L'alimentazione di corrente della PFT Boardmaster avviene mediante l'impianto di aspirazione).

Per un lavoro sicuro e libero da polvere, utilizzare sempre l'impianto di aspirazione in dotazione con la macchina.



NOTA!

Dopo avere spento l'unità della macchina, l'impianto di aspirazione si spegne alcuni secondi dopo. Tale ritardo rappresenta il funzionamento normale e serve per pulire completamente il canale di aspirazione.



NOTA!

L'utilizzo di un impianto di aspirazione non raccomandato da noi può causare lesioni e danni all'impianto. In questo caso non rispondiamo di danni a persone o ai materiali.

Montaggio della macchina



11 Montaggio della macchina

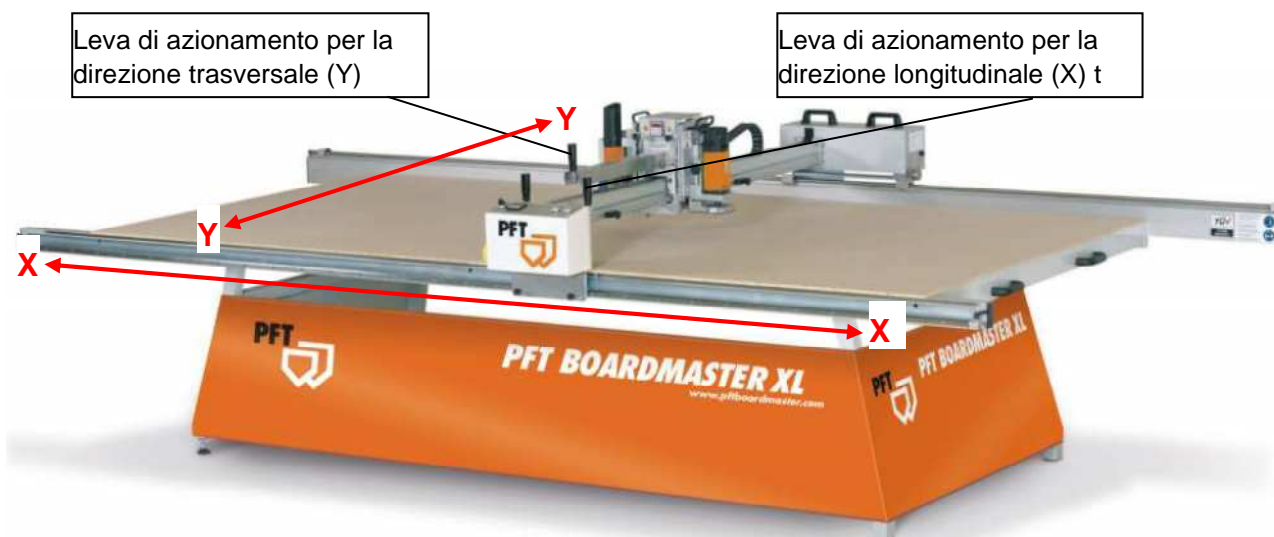
L'apparecchio è composto da 4 gruppi costruttivi:



Questi gruppi costruttivi possono essere alloggiati in un furgone e, al momento dell'arrivo al cantiere, assemblati dall'utente in un'unità pronta per il funzionamento

11.1 Direzione di spostamento

La direzione dello spostamento viene suddivisa in direzione longitudinale (X) e direzione trasversale (Y)



ATTENZIONE! Non utilizzare mai la leva di azionamento Y per movimenti nella direzione X!



11.2 Direzione di lavoro

Lavorare a destra o a sinistra a seconda dell'alloggiamento dell'unità selezionata in base alla **direzione di lavoro (freccia rossa) indicata sull'unità**.

11.2.1 Fresatura



Figura 11.01 Unità di fresatura a destra

Direzione di spostamento nell'impiego di lavoro



Figura 11.02 Unità di fresatura a sinistra

11.2.2 Taglio con sega longitudinale



Figura 11.03 Unità di taglio longitudinale a destra

Direzione di spostamento nell'impiego di lavoro



Figura 11.04 Unità di taglio longitudinale a sinistra

11.2.3 Taglio con sega trasversale



Figura 11.05 Unità di taglio trasversale a destra

Direzione di spostamento nell'impiego di lavoro

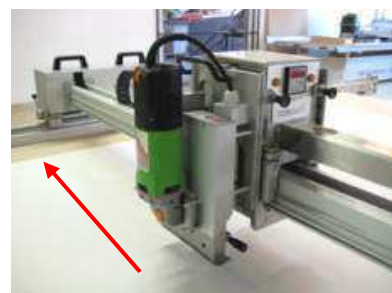


Figura 11.06 Unità di taglio trasversale a sinistra

Assemblaggio



11.2.4 Fresatura con sega per scanalature longitudinale

Direzione di spostamento nell'impiego di lavoro

Utilizzare l'unità sul lato sinistro e sul lato destro

Osservare sempre la direzione di lavoro
(freccia rossa sull'unità)



Figura 11.07 Unità di taglio per scanalature longitudinali

12 Assemblaggio

12.1 Gruppo costruttivo 1 tavolo della macchina in alluminio



Figura 12.08



Figura 12.09



Figura 12.10

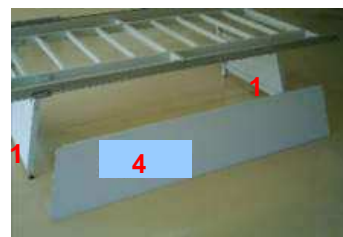


Figura 12.11



Figura 12.12



Figura 12.13



Figura 12.14



Figura 12.15



Figura 12.16

Nella figura (12.08) sono raffigurati tutti i componenti del gruppo costruttivo 1

Come prima cosa vengono sbloccati i piedi ripiegati [1] del tavolo da taglio (12.09) e aperti (12.10). Lo sblocco può essere eseguito sia a tavolo chiuso che sollevato lateralmente. Se il tavolo è sollevato lateralmente, osservare che sotto la guida sia posto un pezzo di legno per evitare danni. Successivamente il tavolo viene portato nella posizione di lavoro (12.11) e la piastra di collegamento [4] viene collegata con i piedi [1] e premuta verso il basso finché i 6 perni non sono completamente inseriti (12.12, 12.13).

All'occorrenza, è possibile eventualmente eseguire una compensazione del livello agendo sul piedino regolabile (12.14).

Le guide avvitabili [2] e [3] sono montate e regolate in fabbrica e possono essere smontate per il trasporto e rimontate nella sequenza opposta (12.15, 12.16).

Lo smontaggio del gruppo del tavolo avviene nella sequenza inversa.

12.2 Gruppo costruttivo 2 unità scorrevole

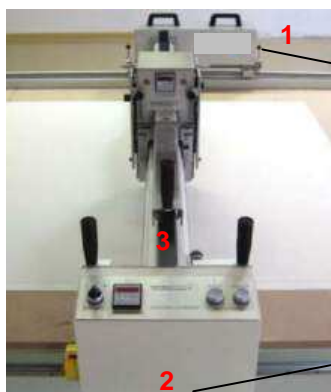


Figura 13.01



Figura 13.02

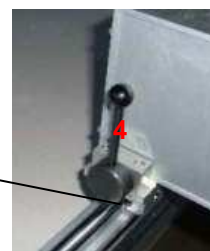


Figura 13.03

L'unità scorrevole forma un'unità con la slitta della guida dell'asse X [1 + 2] e della guida dell'asse Y [3].

Questa unità dispone sul lato posteriore [1] di 2 piastre di centratura e di 2 leve di serraggio (13.03) e sull'estremità anteriore [2] di un carrello per l'appoggio sulla guida (13.02).

Prima di appoggiare l'unità sul tavolo osservare che le leve di serraggio siano posizionate verso l'alto (13.03 – [4]).

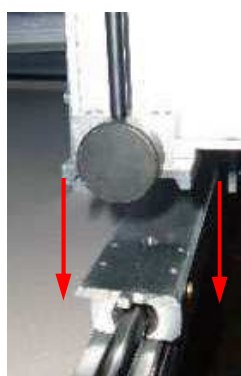


Figura 13.04

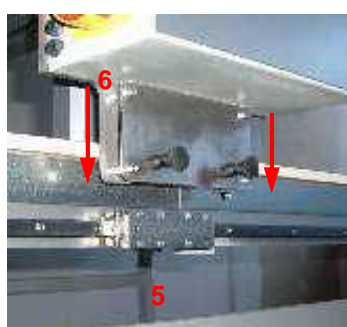


Figura 13.05



Figura 13.06

Assemblaggio



Ora l'unità viene appoggiata sul tavolo da taglio in modo che le due piastre di centratura siano inserite sulla guida di centratura della guida dell'asse X (13.04). Poi il carrello anteriore [5] viene inserito sulla scanalatura della piastra di supporto [6] e abbassato finché quest'ultima non poggia sul carrello di guida (13.05 e 13.06). Ruotare di 90° i perni di bloccaggio fino all'inserimento totale.



Figura 14.01

Ribaltamento di entrambe le leve di serraggio nella posizione di bloccaggio (14.01 - [1]).



Figura 14.02



Figura 14.03

Per limitare lo scorrimento in base alle esigenze individuali, per l'asse X (14.02) e l'asse Y (14.03) sono previsti finecorsa di bloccaggio.

Lo smontaggio avviene nella sequenza inversa.

12.3 Panoramica dell'unità scorrevole



Figura



12.4 Gruppi costruttivi 3 e 4, unità di fresatura e di taglio

Devono essere utilizzate solo unità PFT originali.



Figura 15.01 Unità di fresatura



Figura 15.02 Unità di taglio longitudinale



Figura 15.03 Unità di taglio trasversale



Figura 15.03N Sega a 5 lame



Unità di fresatura da 1800 watt

Queste unità possono essere montate sul lato sinistro e destro della slitta Y (unità scorrevole – 15.05) come segue:

Piastre regolabili in altezza (1)



Figura 15.04



Figura 15.05

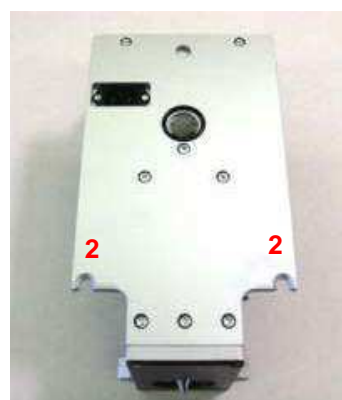


Figura 15.06

A sinistra e a destra di questa slitta sono disposte piastre [1] regolabili in altezza. Sul bordo inferiore di ognuna di queste piastre sono applicati 2 perni con intaglio a V (15.04). Nelle piastre sono integrate anche la spina elettrica e l'apertura di aspirazione (16.01, 16.03).

Messa in funzione



Tutte e tre le unità, sul lato inferiore, hanno nelle rispettive piastre di montaggio 2 fessure per asole [2] oltre a spine elettriche integrate e l'apertura di aspirazione (15.06).

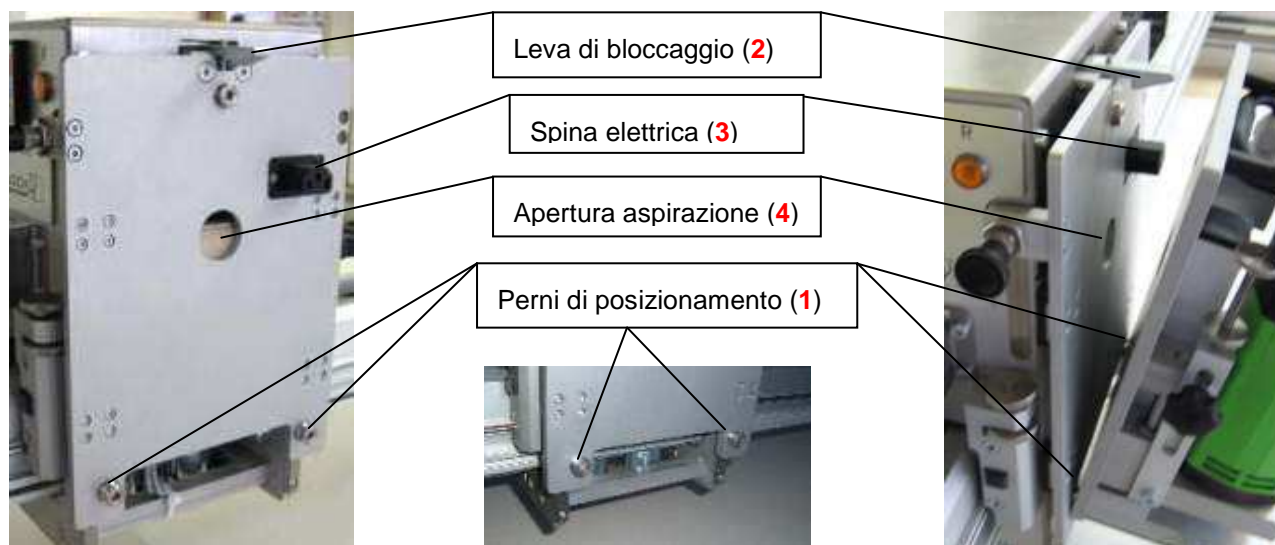


Figura 16.01

Figura 16.02

Figura 16.03

Appoggiandola su una piastra della slitta Y (fessura per asole sui perni con intaglio a V) [1] e premendo, l'unità viene automaticamente fissata dalla leva posta in alto [2].

Il collegamento elettrico [3] e il collegamento di aspirazione [4] avvengono automaticamente.

Le unità possono essere inserite a scelta nella parte destra o in quella sinistra.

La rimozione di un'unità dalla slitta avviene sollevando la leva di bloccaggio [2], ribaltando leggermente il gruppo per estrarre la spina di tipo E [3] e sollevando l'unità dai perni con intaglio a V [1].

13 Messa in funzione

- Collegare il cavo dell'apparecchio alla presa Schuko dell'aspiratore.
- Collegare il cavo dell'aspiratore alla rete e ruotare l'interruttore principale sulla posizione 1.
- Accendere la macchina con l'interruttore principale.
- Accensione delle unità (sinistra - OFF - destra) con il selettore dell'unità.
- Terminati i lavori, il selettore dell'unità deve essere riposizionato su OFF.
- Una **messa fuori servizio** avviene spegnendo e bloccando l'interruttore principale ed estraendo poi la spina.



14 Cambio dell'utensile

14.1 Unità di fresatura da 1050 watt (opzionale da 1800 watt)

- **ATTENZIONE!** Prima di un cambio dell'utensile è necessario per prima cosa spegnere le unità con il tasto del banco di comando, poi disattivare il tavolo da taglio trasportabile per lastre con l'interruttore principale e infine inserire l'interruttore dell'unità nella posizione ZERO.
- Rimuovere l'unità di fresatura dall'unità scorrevole (vedi punto 9.4).
- Per il cambio dell'utensile e/o della pinza portautensili osservare le istruzioni per l'uso fornite in dotazione del produttore (delle unità).



1050 watt



1800 watt

14.2 Unità di taglio

- **ATTENZIONE!** Prima di un cambio dell'utensile è necessario per prima cosa spegnere le unità con il tasto del banco di comando, poi disattivare il tavolo da taglio trasportabile per lastre con l'interruttore principale e infine inserire l'interruttore dell'unità nella posizione ZERO.
- Rimuovere l'unità di taglio dall'unità scorrevole (vedi [Punto 9.4](#)).
- Esecuzione del cambio dell'utensile:



Figura 17.01



Figura 17.02

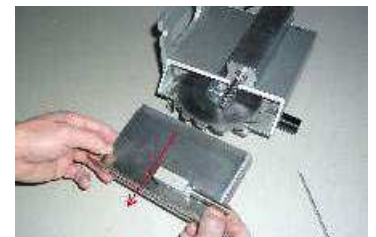


Figura 17.03



Figura 17.04



Figura 17.05

Cambio dell'utensile



14.3 Unità di taglio a 5 lame

- **ATTENZIONE!** Prima di un cambio dell'utensile è necessario per prima cosa spegnere le unità con il tasto del banco di comando, poi disattivare il tavolo da taglio trasportabile per lastre con l'interruttore principale e infine inserire l'interruttore dell'unità nella posizione ZERO.
- Rimuovere l'unità di taglio per scanalature dall'unità scorrevole (vedi [punto 9.4](#)).
- Esecuzione del cambio dell'utensile:



Figura 18.01



Figura 18.02



Figura 18.03



Figura 18.04



Figura 18.05



Figura 18.06

La sostituzione dell'utensile da taglio (lame circolari) avviene come per la sega longitudinale e trasversale.

Il montaggio avviene nella sequenza inversa.

ATTENZIONE! Durante il montaggio della lama circolare osservare l'indicazione della direzione di rotazione sull'unità di taglio a 5 lame e sulla lama circolare (18.06)



15 Elementi di comando

15.1 Interruttore principale e prese di servizio



Interruttore principale 0-1 con sganciatore per minimo di tensione.

Vale anche come interruttore di arresto di emergenza.

Scatola di giunzione dell'impianto elettrico



Presa ausiliaria posta sul retro della macchina max 200 watt

Dopo avere inserito il cavo di collegamento dell'apparecchio nella presa Schuko dell'aspiratore (230 V / 50 Hz), l'apparecchio può essere acceso con l'**interruttore principale**.

Per evitare pericolosi ed inaspettati riavvii quando la tensione viene ripristinata dopo una caduta di tensione, viene impiegato un **interruttore principale con sganciatore per minimo di pressione**.

Questo interruttore spegne immediatamente l'impianto in caso di sottotensione.

L'interruttore principale impedisce un'accensione accidentale dell'impianto.

Per il collegamento di un'eventuale luce da lavoro è disponibile una **presa** supplementare.



NOTA!

Non superare la **potenza di collegamento complessiva massima di 3.000W**.

La **potenza adatta per l'apparecchio max è 1.800 W. (A valle dell'impianto di aspirazione)**.

La potenza di collegamento massima della presa supplementare è 200 watt.

Elementi di comando



15.2 Ricerca ed eliminazione dei guasti

Osservare le indicazioni di sicurezza!

Questi lavori devono essere eseguiti di regola solo da personale specializzato addestrato per tali incarichi!



In caso di sovraccarico o in caso di guasto dell'impianto si attiva uno dei fusibili **da F1 a F4** sul gruppo di comando.

Per cambiare il fusibile guasto:

- **Staccare la spina dell'impianto e rimuovere i carichi inseriti.**
- Con un cacciavite svitare i tappi a vite dei fusibili da F1 a F4 ed estrarre il fusibile. Sostituire ogni fusibile guasto solo con uno equivalente. (Per i valori consultare la parte finale del manuale).
- **Verificare se i cavi presentano danni visibili.**
- **Fare sostituire immediatamente i cavi guasti con cavi nuovi adatti.**

L'interruttore principale o quello di arresto di emergenza può essere acceso solo se sul comando è presente una tensione di 230 volt.

Se il guasto permane contattare il produttore dell'impianto.

Fusibili **da F1 a F4**

Fusibile **F1**, fusibile di comando 2A T 230 volt

Fusibile **F2**, presa ausiliaria 1A T 230 volt

Fusibile **F3**, indicazione asse trasversale Y 400 mA 24 volt

Fusibile **F4**, indicazione asse longitudinale X 400 mA 24 volt

Fusibili: fusibili standard in vetro 230 volt 5x20 mm



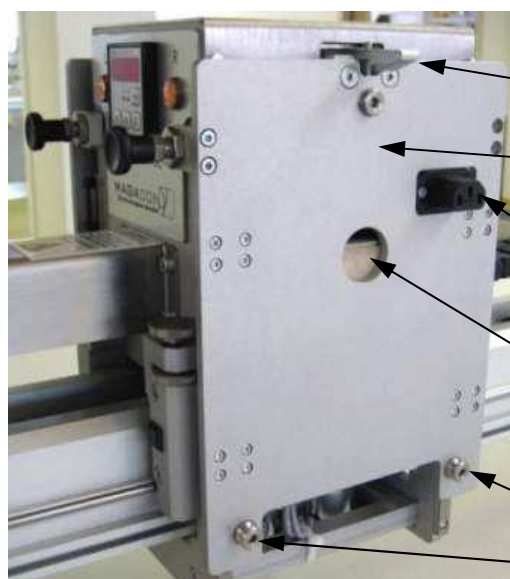
15.3 Aggancio rapido delle unità di taglio e fresatura

Per poter azionare le unità dell'apparecchio dall'unità scorrevole è necessario che le unità siano correttamente collegate ed agganciate.

Applicare gli utensili sia a destra che a sinistra per rendere possibile lavorare contemporaneamente su entrambi i lati.



Elementi di comando



Leva di bloccaggio

Piastra di alloggiamento dell'unità scorrevole con innesto rapido per unità di fresatura e di taglio

Spina elettrica

Collegamento di aspirazione

Perni di posizionamento

15.4 Interruttori delle unità di fresatura e di taglio

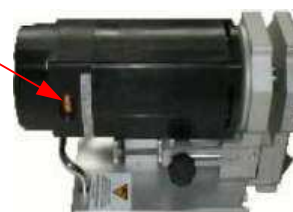
Le unità di fresatura e di taglio da 1400 watt dispongono di interruttori per l'apparecchio propri. Per il funzionamento degli apparecchi mediante il banco di comando, questi interruttori devono essere accesi. (Le unità di fresatura da 1050 e 1800 watt non dispongono di interruttori dell'apparecchio propri).

15.4.1 Unità di fresatura da 1050 watt



Preselezione del numero di giri delle unità di fresatura

Unità di fresatura da 1800 watt



15.4.2 Unità di taglio



Interruttore dell'unità di taglio 0 – 1

Preselezione del numero di giri dell'unità di taglio 1 – 6

Elementi di comando



15.4.3 Unità di taglio per scanalature



Interruttore dell'unità di taglio a 5 lame 0 - 1



Attenzione

Prima di accendere l'interruttore delle singole unità, il selettore delle unità, posto sul banco di comando, deve essere posizionato su "0" o su "Off" per impedire un avvio involontario delle unità.

Per la scelta del numero di giri corretto, osservare le indicazioni del produttore dell'utensile da taglio utilizzato, adatto al materiale da lavorare.



NOTA!

Se possibile, utilizzare sempre il numero di giri massimo (livello 5).

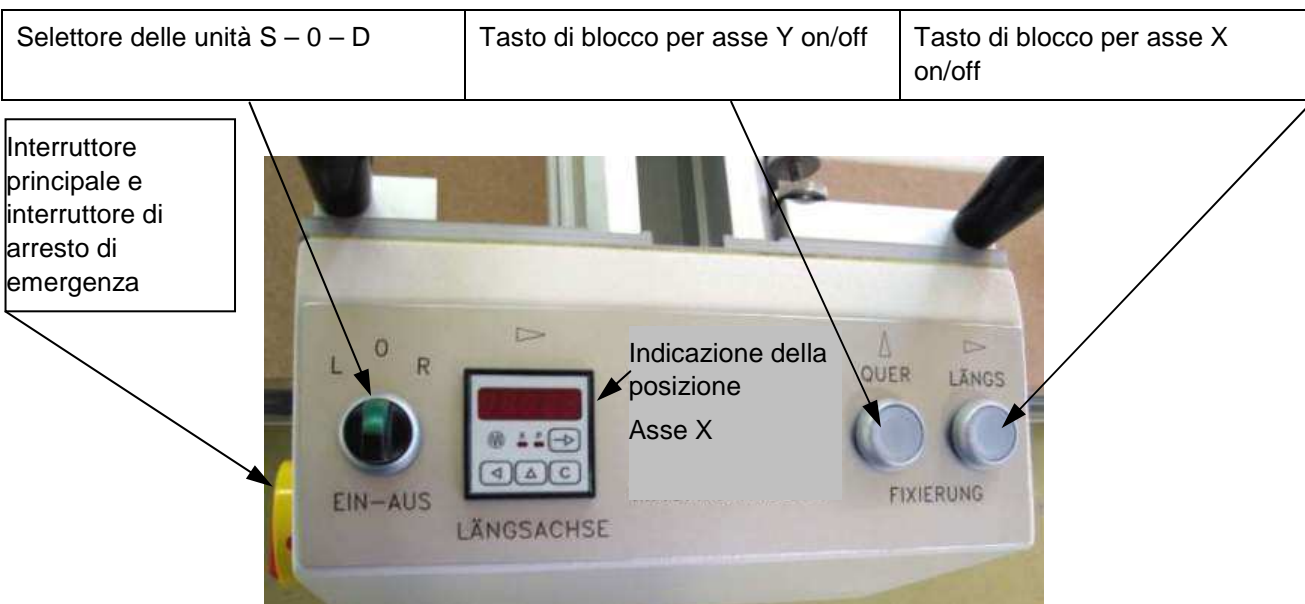


Attenzione!

Durante la sostituzione delle unità, i tasti di comando e gli interruttori del gruppo devono essere spenti. Spegner l'interruttore principale. Staccare la spina.

In questo modo si evita un avvio involontario delle unità. Per la rimessa in funzione osservare la sequenza inversa.

15.5 Azionamenti ed indicatori sulla consolle di comando





Elementi di comando

Freno X 0 – 1:

Con questo tasto viene bloccato il movimento lungo l'asse X. La luce accesa indica che il freno è attivo. Il movimento lungo l'asse Y rimane possibile se anche il relativo freno non è contemporaneamente attivato. Per disattivare il freno, premere nuovamente il pulsante.

Freno Y 0 – 1:

Con questo tasto viene bloccato il movimento lungo l'asse Y. La luce accesa indica che il freno è attivo. Il movimento lungo l'asse X rimane possibile se anche il relativo freno non è contemporaneamente attivato. Per disattivare il freno, premere nuovamente il pulsante.

Unità S - 0 - D:

Con questo selettore si accendono le unità di destra o di sinistra. Non è possibile accendere contemporaneamente entrambe le unità. Una spia sull'unità scorrevole indica quale motore è in movimento.



Pericolo!

Durante il **cambio delle unità o dell'utensile, l'interruttore dell'unità deve essere posizionato su OFF o „0“, e l'interruttore principale deve essere spento.** L'impianto ora è privo di tensione. In questo modo si evita un avvio involontario durante il cambio delle unità.



NOTA!

Affinché le unità funzionino, gli interruttori delle unità devono essere accesi (vedi interruttori delle unità di taglio e di fresatura). Il comando avviene poi mediante il banco di comando.



Interruttore principale

Per poter spegnere rapidamente l'impianto in situazioni di emergenza, sul lato del banco di comando è integrato un **INTERRUTTORE PRINCIPALE** giallo-rosso (interruttore di arresto di emergenza) che provoca un immediato disinserimento della tensione dell'impianto.

Per una nuova messa in funzione dell'impianto, dopo aver premuto l'interruttore principale, è necessario ruotare l'interruttore rosso di nuovo sulla posizione 1. Questo è possibile solo se l'impianto è collegato.



Pericolo!

Per ogni cambio di unità o utensile, l'interruttore principale deve essere spento per impedire un avvio accidentale e pericoloso degli apparecchi.

Elementi di comando



15.6 Indicatori di posizione dell'asse longitudinale e trasversale

Per una impostazione precisa delle dimensioni di taglio sono disponibili i 2 indicatori di posizione (asse X e Y).

L'indicazione della dimensione è espressa mm.



Indicatore dell'asse trasversale (Y)



Indicatore dell'asse longitudinale (X)

Tasto "C": serve per riportare l'indicatore su zero (è possibile in ogni posizione)

I tasti freccia sono utilizzati solo per la programmazione.

Il LED X è acceso: sull'indicatore viene visualizzato lo stato attuale del contatore.

Il LED P è acceso: viene visualizzato il valore preselezionato. (La funzione è bloccata).

I LED X e P sono accesi: viene visualizzato il fattore di scala. (La funzione è bloccata).

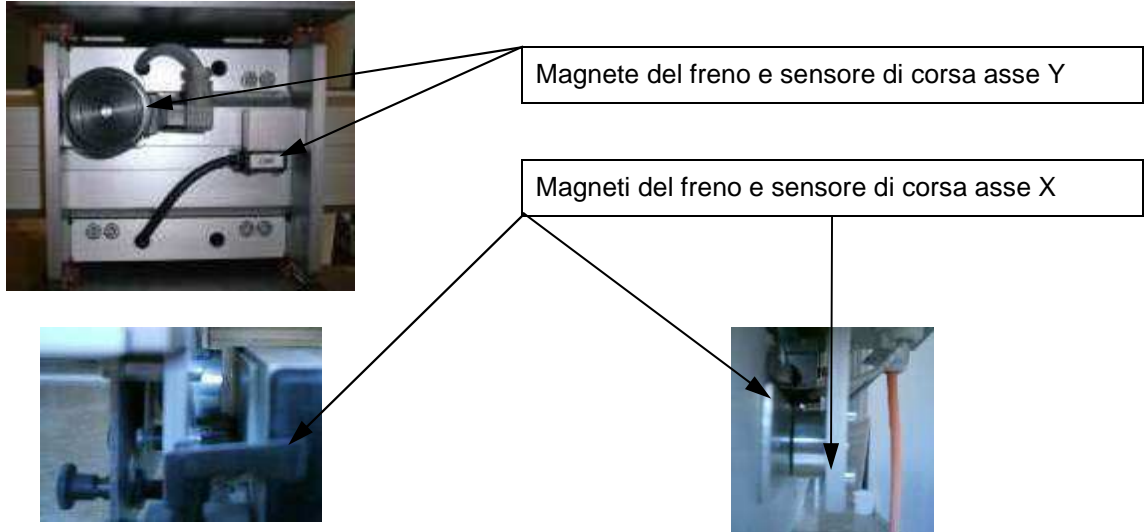
Questi dati valgono per entrambi gli indicatori.



16 Dispositivo elettrotecnico

16.1 Magneti del freno

Dopo avere impostato la posizione desiderata nella direzione X o Y, mediante il tasto di blocco, dal banco di comando è possibile attivare il freno per la direzione X o Y.



Scatola di giunzione o banco di comando / impianto elettrico

In questa cassetta terminale si trovano solo unità che devono essere sottoposte a manutenzione solo da elettricisti specializzati addestrati. La cassetta è estraibile (connettore a spina per l'unità scorrevole).

Per l'eliminazione di un malfunzionamento o di un fusibile guasto da F1 a F4, consultare il capitolo 14 Interruttori principali e prese di servizio - Ricerca ed eliminazione dei guasti

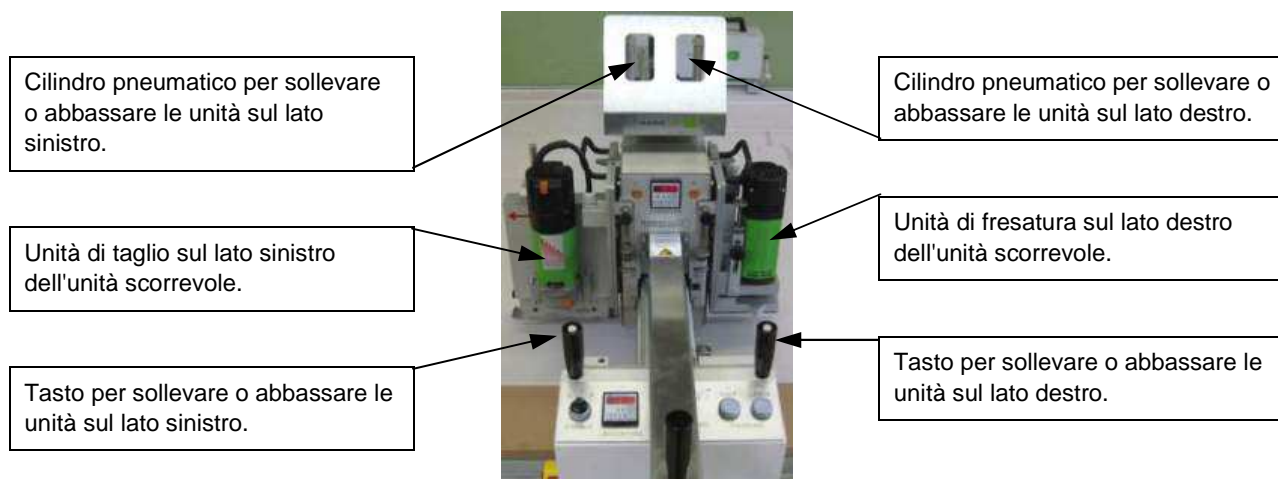


Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica



17 Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica

Per il sollevamento e l'abbassamento automatici delle unità sul pezzo da lavorare. Questo impianto di sollevamento facilita considerevolmente il lavoro, soprattutto nell'area posteriore del tavolo e per i gruppi pesanti, evitando il sollevamento e l'abbassamento manuali delle unità, la prestazione della fresatura e del taglio della macchina aumentano.



Su entrambe le impugnature per la movimentazione longitudinale (asse X) si trovano i tasti per sollevare e abbassare le unità.

Il tasto sulla manopola di azionamento a sinistra solleva e abbassa le unità sul lato sinistro

Il tasto sulla manopola di azionamento a destra solleva e abbassa le unità sul lato destro.

Se si preme il tasto una volta, l'unità viene sollevata o abbassata in base alla posizione che aveva l'unità prima di premere il tasto.

Se si preme il tasto una volta con l'unità abbassata. – L'unità viene sollevata.

Se si preme il tasto una volta con unità sollevata. – L'unità viene abbassata.

17.1 Impianto di sollevamento dell'unità pneumatica sul lato posteriore dell'unità scorrevole



**Attenzione!**

Prima di abbassare le unità (unità di fresatura e unità di taglio), assicurarsi sempre che il pezzo sia stato fissato e che le mani non si trovino nell'area di abbassamento delle unità.



Al termine della fresatura o del taglio, prima di sollevare l'unità, è necessario spegnere quest'ultima con il relativo interruttore posto sul banco di comando (posizione 0).



Prima di sollevare le unità è necessario spegnere l'interruttore dell'unità posto sul banco di comando. (Interruttore di accensione e spegnimento in posizione "0").



17.2 Regolazione della velocità di sollevamento e abbassamento delle unità

Sul lato inferiore dei due cilindri pneumatici si trovano le viti con intaglio (per i raccordi dei tubi flessibili) che permettono di regolare la velocità di sollevamento e abbassamento delle unità.

**Attenzione!**

Se la velocità di sollevamento e di abbassamento dovesse subire modifiche, procedere con cautela e verificare la velocità di sollevamento delle unità per ogni piccola modifica.

La pressione è già impostata correttamente in fabbrica.

(Una velocità eccessiva (= pressione dell'aria alta) può danneggiare la parte meccanica).

18 Manutenzione e cura

Tutti i lavori di manutenzione devono essere eseguiti solo a interruttore principale spento e con la spina staccata.

Per aumentarne la durata e la precisione, consigliamo di pulire ogni giorno i finecorsa e le superfici delle guide rimuovendo polvere e sporcizia.

Per mantenere la potenza del dispositivo di aspirazione è necessario pulire ogni giorno i canali, i tubi di aspirazione e la scatola dell'aspiratore, oppure, in caso di lavori che producono molta polvere, anche più volte al giorno.

Non pulire MAI l'impianto con aria compressa, ma utilizzando unicamente un pennello, una spazzola o un aspirapolvere.

Per assicurare un funzionamento corretto, osservare che durante il funzionamento i canali per la catena portacavi e il flessibile di aspirazione a monte e a valle dell'unità scorrevole non siano ostruiti da sporcizia e oggetti. Prima di ogni messa in funzione, verificare che i cavi scoperti non siano danneggiati, e se necessario, sostituirli.

Norme sulla garanzia



In caso di lunghi periodi di inattività o umidità dell'aria elevata è assolutamente necessario trattare le guide con un olio adatto (spray).

In questo modo la macchina viene conservata in buono stato.

Eseguire una manutenzione regolare ed accurata della macchina, ed almeno ogni 6 mesi deve essere eseguita una verifica della macchina da personale specializzato.

19 Norme sulla garanzia

Un impiego e una manutenzione non appropriati e non conformi alle presenti istruzioni per l'uso e interventi e lavori di regolazione non concordati con noi, hanno come conseguenza la perdita della garanzia.

La precisione della macchina può essere garantita solo se sono rispettate le condizioni di montaggio indicate nelle presenti istruzioni per l'uso.

La garanzia non copre tuttavia i componenti sottoposti ad usura, quali cuscinetti, spazzole ed utensili per le unità, i lavori non appropriati ed eventuali sovraccarichi delle unità.

Per informazioni tecniche è disponibile la nostra hotline (+49 9323 31 18 18).

Spese di trasporto, confezionamento e spedizione risultanti, nonché lavori di manutenzione e regolazione, non rientrano nel diritto di garanzia e vengono calcolati in base ai costi sostenuti.

Reclami e diritti di garanzia possono essere accettati ed elaborati solo se è indicato il numero della macchina presente sulla targhetta d'identificazione.



20 Condizioni di stoccaggio e trasporto

- Durante il trasporto, l'unità scorrevole e le relative unità devono essere riposte nella cassa per il trasporto prevista a tale scopo.
- Il tavolo della macchina deve essere chiuso (vedi montaggio), i piedini fissati con i perni girevoli e appoggiato su una superficie di carico piana.
- Durante il trasporto la macchina non deve essere esposta alle intemperie, come ad es. pioggia o neve.
- La macchina e i relativi componenti devono essere caricati, fissati e trasportati conformemente alle disposizioni vigenti in materia di carico e trasporto.
- Durante i lavori di trasbordo su strade e piazze pubbliche indossare sempre giubbottini fluorescenti e indumenti di protezione adatti. (Indossare sempre gli indumenti di protezione durante i lavori di trasbordo).
- Il trasporto dei componenti singoli, in caso di componenti con peso superiore a 25 kg, deve essere eseguito da almeno due persone (vedi dati tecnici).
- La macchina deve essere stoccata solo in locali asciutti con un intervallo di temperature fra 10 e +50 °C.
- In caso di stoccaggio prolungato, applicare uno spesso strato di olio per macchine a tutti i componenti in acciaio scoperti della macchina.
- In caso di stoccaggio in locali umidi o in caso di trasporto marittimo, la macchina deve essere imballata in modo ermetico e protetta dalla corrosione.

21 Smaltimento della macchina

Portare la macchina all'azienda di smaltimento locale o più vicina.

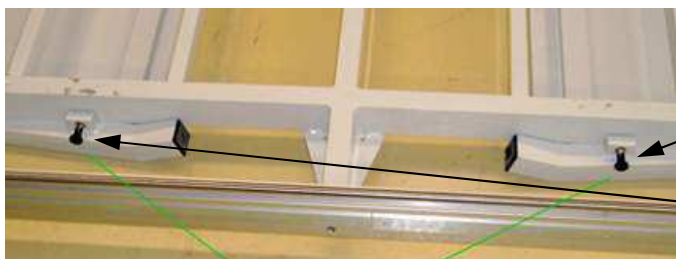
Montaggio del tavolo della macchina



22 Montaggio del tavolo della macchina

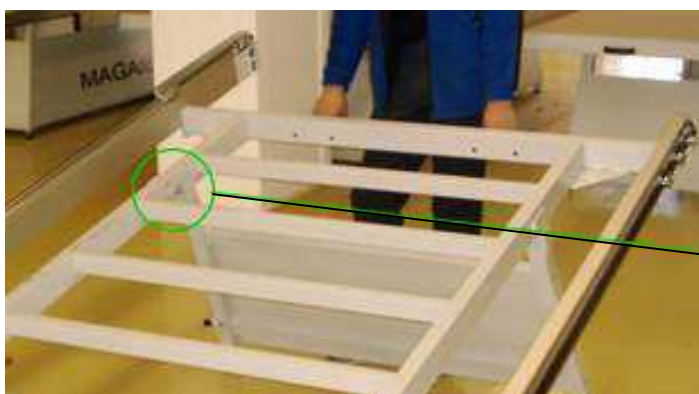


Appoggiare il tavolo della macchina in posizione piana sul pavimento del luogo di montaggio.



Per sbloccare i piedi, ruotare i fermi di un $\frac{1}{4}$ di giro.

Sbloccare i fermi tirandoli e ruotandoli di un $\frac{1}{4}$ di giro. Fatto questo, i fermi sono fissati in posizione aperta.



Ora sollevare il tavolo della macchina da un lato con le impugnature laterali ed abbassare completamente il piede.

Qui si trova l'aletta della sicura.



Sicura aperta, non dimenticare mai di chiuderla!



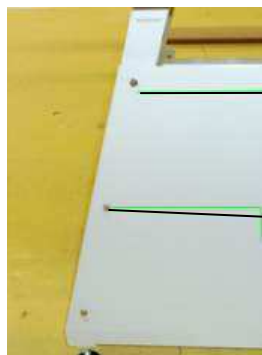
Qui la sicura è stata chiusa correttamente.

Eseguire le stesse operazioni sull'altro lato del tavolo. (Non dimenticare di inserire le sicure).



Applicazione dell'unità scorrevole

Montaggio della lamiera di copertura e di sicurezza inferiore. Durante questa operazione assicurarsi che i sei perni di sicurezza (tre per ogni lato) siano inseriti completamente (ovvero che la lamiera di sicurezza sia stata premuta completamente verso il basso).



Inserire il pannello nei fori e spingerlo poi uniformemente verso il basso da entrambi i lati.

Il pannello deve scivolare completamente verso il basso nell'alloggiamento.

La piastra di copertura completamente montata.



Vista della macchina con piastra di copertura completamente montata.

23 Applicazione dell'unità scorrevole

L'unità scorrevole deve essere montata a destra rispetto alla macchina (la parte anteriore è la parte con la lamiera di copertura e di sicurezza). (Questo lavoro può essere seguito solo da due persone).



L'unità scorrevole viene applicata completamente a destra.



Slitta della guida posteriore.

Slitta della guida anteriore.

Spostare verso destra entrambe le slitte.

Applicazione dell'unità scorrevole



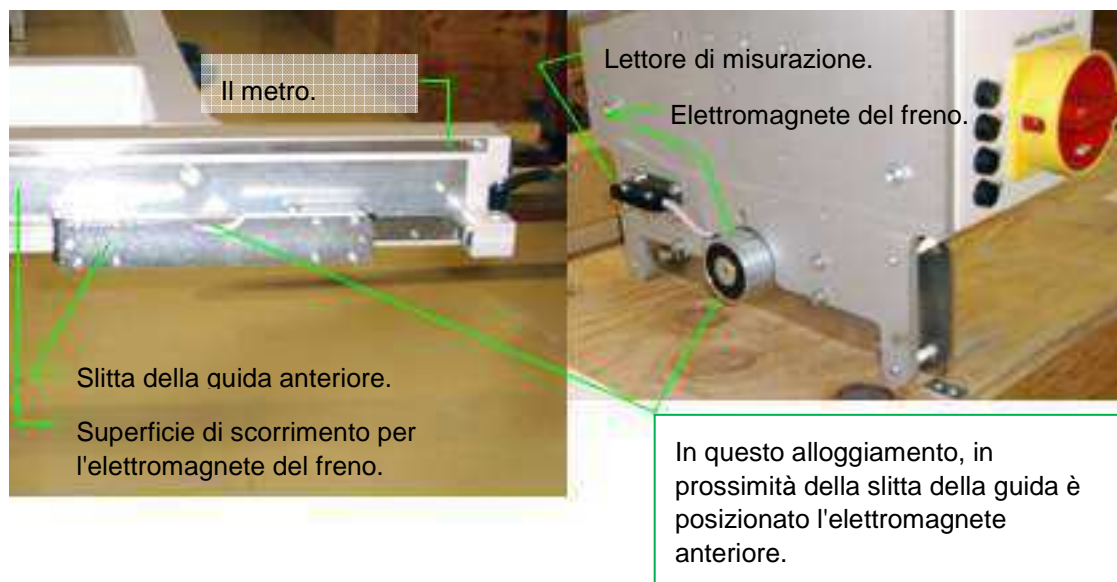
23.1 Unità scorrevole e rispettivo allineamento



Funzionamento del freno: su entrambi i lati dell'unità scorrevole si trovano i magneti del freno (elettromagneti) che servono per il bloccaggio dell'asse "X". Sul lato anteriore dell'unità scorrevole si trova anche lettore per l'indicazione della misura dell'asse "X". La bandella di misurazione si trova sulla parte anteriore, lateralmente rispetto al tavolo.

I magneti scorrono con circa 1mm di gioco dal tavolo e il lettore con circa 0,3 mm dalla bandella di misurazione.

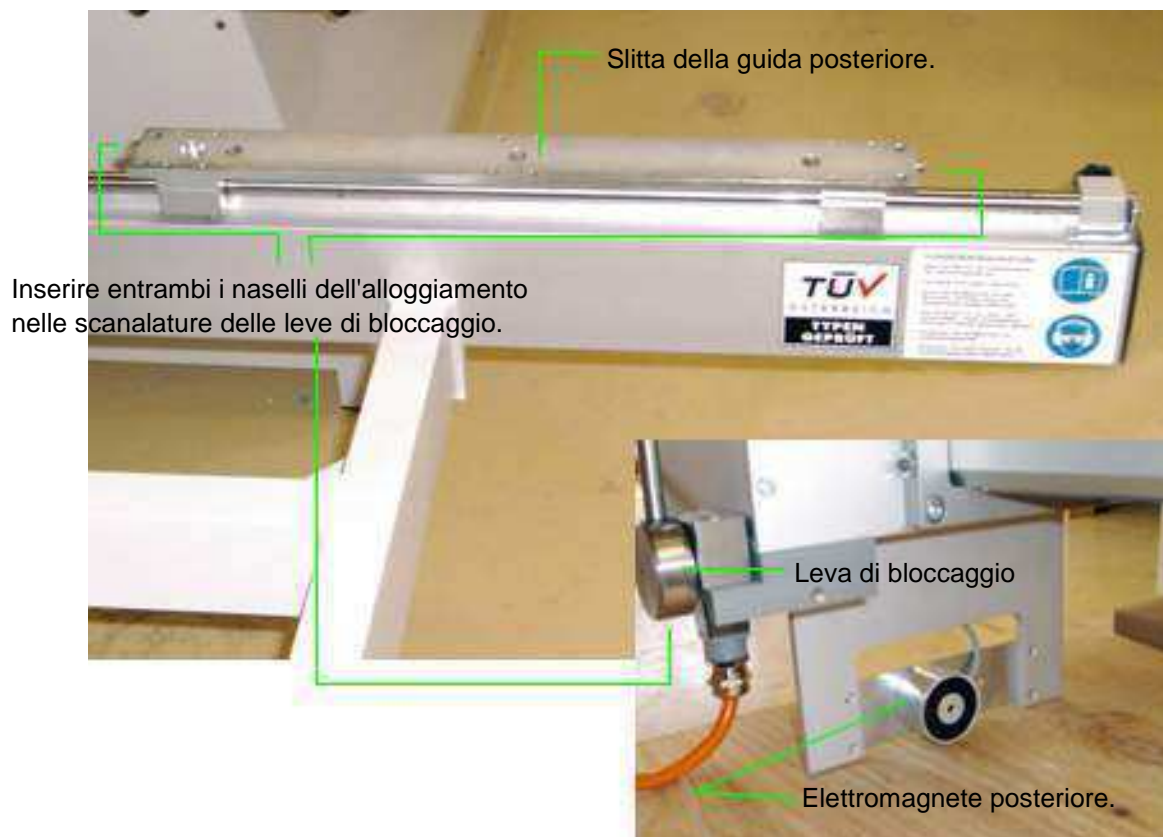
Un'applicazione non uniforme o frettolosa dell'unità scorrevole può provocare danni agli elettromagneti, al lettore o alla bandella di misurazione.





Applicazione dell'unità scorrevole

Slitta della guida posteriore



Applicazione dell'unità scorrevole


tirare e ruotare di un $\frac{1}{4}$ di giro entrambi i fermi posti sul lato anteriore dell'unità scorrevole.
Fatto questo, i fermi sono fissati in posizione aperta.



Applicazione dell'unità scorrevole



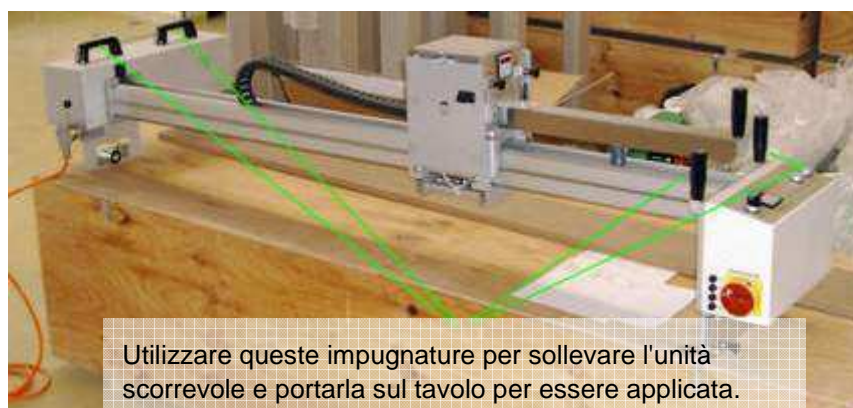
Aprire entrambe le leve di bloccaggio posteriori dell'unità scorrevole tirandole verso l'alto. Fatto questo, le leve di bloccaggio sono fissate in posizione aperta.



Leva di bloccaggio in posizione aperta. (Rivolta verso l'alto).
La leva di bloccaggio è fissata in posizione aperta. Anche la
leva di bloccaggio sull'altro lato deve essere aperta.

Ora l'unità scorrevole deve essere sollevata da due persone e poggiata con cautela su entrambe le slitte. (In modo diritto e simultaneamente).

Durante il montaggio fare particolare attenzione ai magneti, al sensore per l'indicatore digitale, all'estrattore, al lettore di corsa e alla bandella di misurazione.



Ora assicurarsi che l'unità scorrevole poggia perfettamente su entrambe le slitte della guida e che l'unità scorrevole possa muoversi facilmente sull'asse "X".

A questo punto, ruotando di un $\frac{1}{4}$ di giro e lasciando andare contemporaneamente, entrambi i fermi anteriori vengono bloccati sull'unità scorrevole.



Applicazione dell'unità scorrevole



Entrambi i fermi anteriori nella posizione chiusa.

Bloccare ora anche entrambe le leve di bloccaggio posteriori con una leggera pressione verso la direzione posteriore. (Premere delicatamente verso la parte posteriore).

Leva di bloccaggio in posizione chiusa. Non dimenticare di chiudere la leva di bloccaggio anche sull'altro lato.



Ora si dovrebbe controllare ancora una volta che tutto funzioni senza problemi e che la bandella di misurazione non sia stata danneggiata.



Montaggio delle lastre in truciolato (sul tavolo della macchina)



24 Montaggio delle lastre in truciolato (sul tavolo della macchina)

Posizionare le tre lastre in truciolato dello spessore di 10 mm sul tavolo e fissarle nella parte posteriore con le apposite viti 25 mm all'altezza della barra trasversale in alluminio. (2 viti per lastra). Posare le lastre truciolari di lato per non danneggiare la bandella di misurazione.



La barra trasversale in alluminio nella quale sono avvitate le lastre in truciolato.



Su questa barra trasversale in alluminio vengono avvitate le lastre in truciolato. (Due viti lunghe 25 mm per ogni lastra).



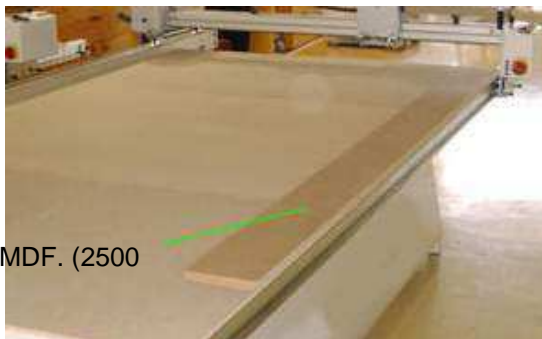
La macchina con le lastre in truciolato applicate e avvitate.



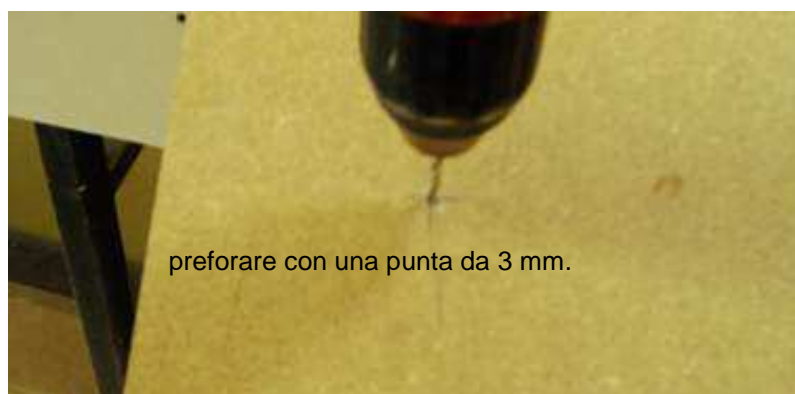
25 Montaggio della fascia di battuta (MDF)

Applicazione della fascia di battuta in MDF. (Fascetta in MDF, articolo 00 20 80 86)

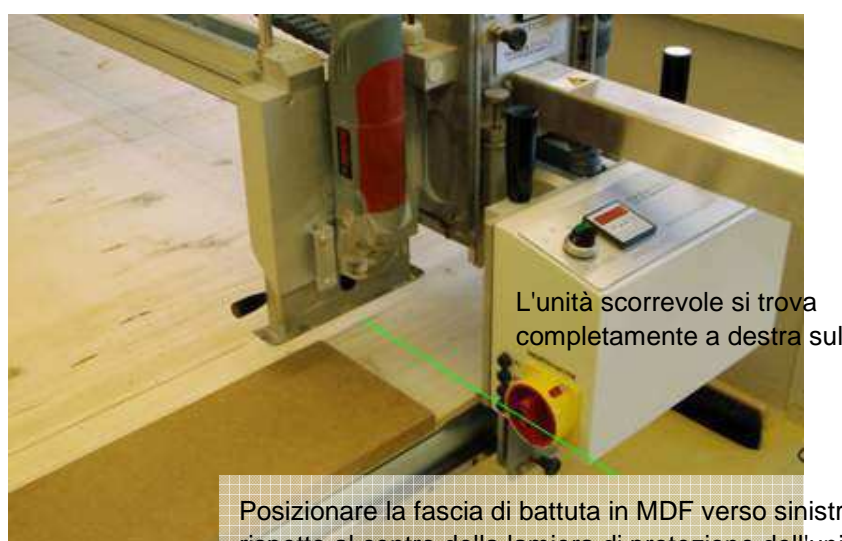
Fascia di battuta in MDF. (2500
x 170 x 20 mm)



La fascia di battuta in MDF viene fissata con 5 viti lunghe 35 mm alle lastre in truciolato. (Non avvitare sul telaio in alluminio!). Preforare con una punta da 3 mm.



Applicare l'unità di taglio longitudinale sul lato sinistro dell'unità scorrevole e traslarla completamente verso destra. La fascia di battuta in MDF viene posizionata sul tavolo della macchina in modo che possa essere tagliata con l'unità di taglio longitudinale.



Montaggio della fascia di battuta (MDF)



Allineare la fascia di battuta in MDF anche al lato posteriore del banco di comando. (Gioco di circa. 2-3 mm rispetto al banco di comando). Prima il lato destro.



Il lato destro con un gioco di circa 2-3 mm fra la fascia di battuta in MDF e il lato posteriore del banco di comando.

Allineare la fascia di battuta in MDF sul lato sinistro.



Il lato sinistro con un gioco di circa. 2-3 mm fra la fascia di battuta in MDF e il lato posteriore del banco di comando.

Dopo essersi assicurati, spostando l'unità scorrevole avanti e indietro, che quest'ultima si muova liberamente e che la distanza rispetto al banco di comando sia di 2-3 mm, è possibile avvitare la fascia di battuta in MDF con le lastre in truciolato sul tavolo. L'avvitamento deve essere effettuato con viti lunghe 35 mm.



NOTA!

La fascia di battuta in MDF non deve essere avvitata al telaio in alluminio del tavolo.



26 Collegamento del dispositivo di aspirazione

26.1 Collegamento del dispositivo di aspirazione con l'aspirapolvere industriale

Fissare il tubo flessibile di aspirazione all'aspirapolvere e sul manicotto dell'unità scorrevole.



26.2 Vista della macchina con tubo flessibile di aspirazione collegato



Per un lavoro sicuro e libero da polvere, utilizzare sempre l'impianto di aspirazione in dotazione.

27 Alimentazione elettrica della macchina

Collegare l'aspirapolvere alla rete elettrica e poi collegare la macchina mediante il cavo arancione alla presa dell'aspirapolvere.

La spina dell'aspirapolvere industriale viene collegata alla rete elettrica.



Regolazione della profondità di taglio delle unità di taglio



Quando si opera sulla macchina, l'interruttore dell'aspirapolvere deve essere posizionato sulla modalità automatica "RA".



L'interruttore principale sul banco di comando dell'unità scorrevole deve essere posizionato su "Ein" o "On".

La macchina è pronta per il funzionamento.

Eseguire controlli a intervalli regolari del livello di riempimento dell'aspirapolvere industriale.

28 Regolazione della profondità di taglio delle unità di taglio

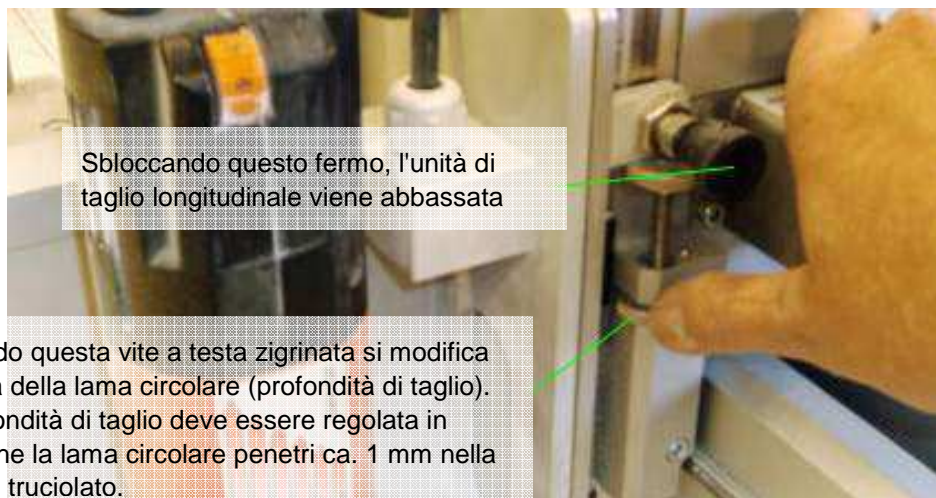
Per tagliare la fascia di battuta in MDF su tutta la lunghezza, la lama circolare dell'unità di taglio longitudinale deve essere portata a 1 mm sotto il livello delle lastre in truciolo. A tal fine muovere l'unità di taglio longitudinale verso una posizione del tavolo facilmente raggiungibile e fissare l'asse trasversale.



Abbassare l'unità di taglio longitudinale. Sollevare la lamiera di protezione dell'unità di taglio longitudinale e, mediante la vite a testa zigrinata, abbassare lentamente la lama circolare in modo che quest'ultima tagli le lastre in truciolo di 1 mm.

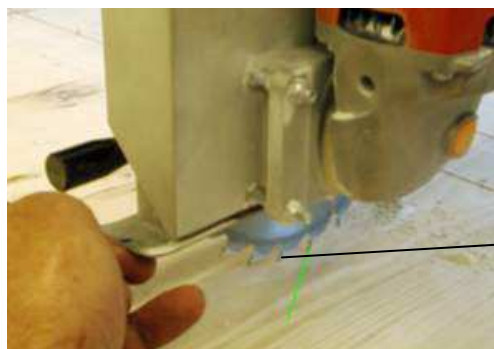


Regolazione del finecorsa dell'asse trasversale



Sbloccando questo fermo, l'unità di taglio longitudinale viene abbassata

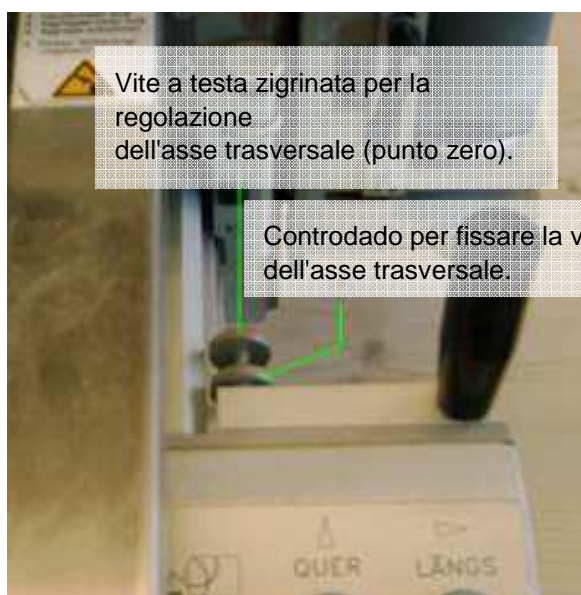
Ruotando questa vite a testa zigrinata si modifica l'altezza della lama circolare (profondità di taglio). La profondità di taglio deve essere regolata in modo che la lama circolare penetri ca. 1 mm nella lastra in truciolo.



Sollevare la lamiera di protezione e regolare l'altezza della lama della sega (profondità di taglio).

La punta della lama circolare dovrebbe affondare ca. 1 mm nella lastra in truciolo.

29 Regolazione del finecorsa dell'asse trasversale



Vite a testa zigrinata per la regolazione dell'asse trasversale (punto zero).

Controdado per fissare la vite dell'asse trasversale.

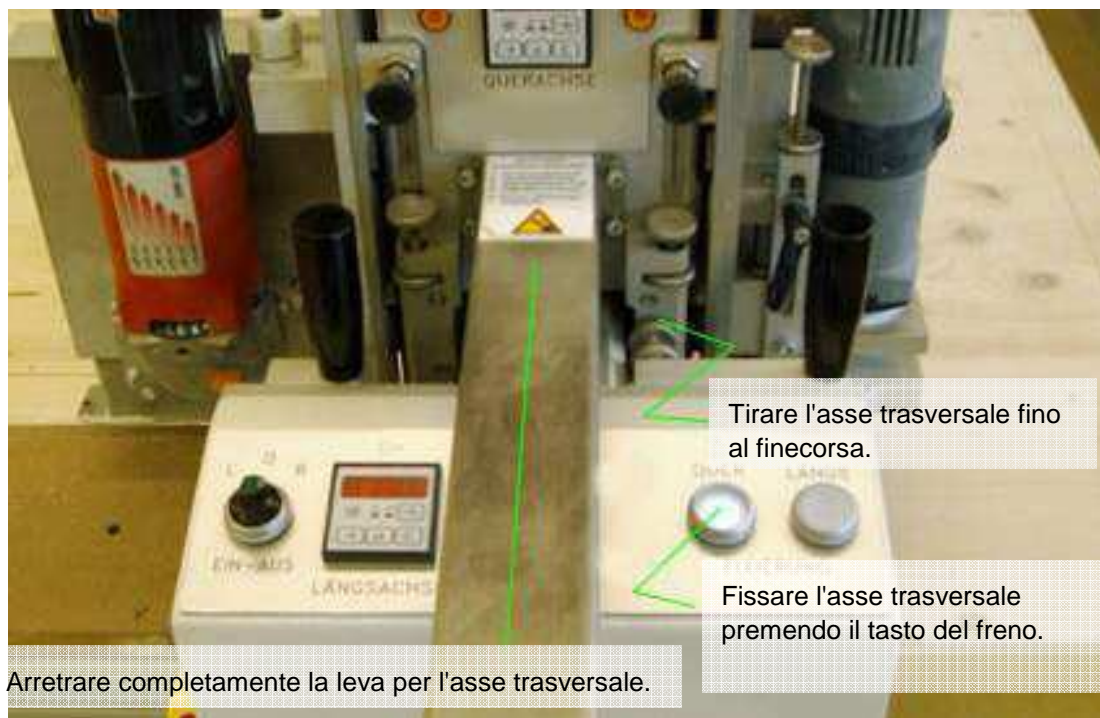
Regolare il finecorsa dell'asse trasversale mediante la vite a testa zigrinata dell'asse posteriore del banco di comando (punto zero).

Taglio della fascia di battuta in MDF

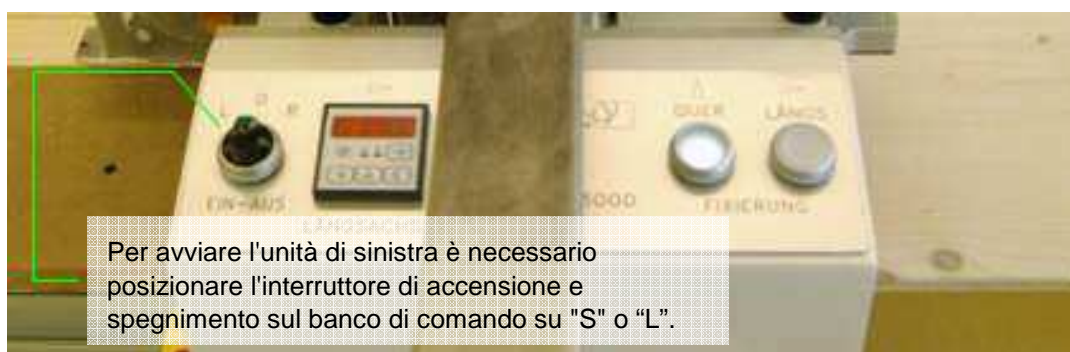


30 Taglio della fascia di battuta in MDF

Arretrare completamente l'asse trasversale (fino al finecorsa dell'asse trasversale) e fissarlo con il pulsante del freno.



Ora l'unità scorrevole viene traslata completamente a destra, l'interruttore di accensione e spegnimento sul banco di comando viene posizionato su "S" per avviare l'unità di taglio longitudinale sinistra.

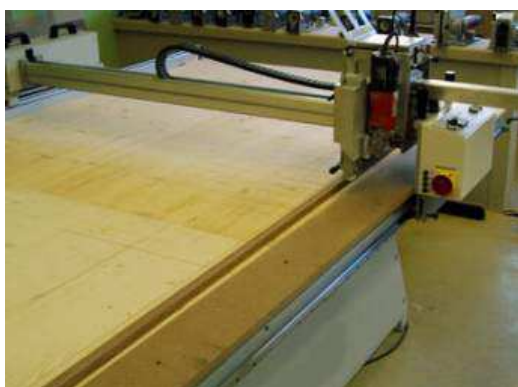




Appoggio della lastra in cartongesso

Ora, premendo il pulsante, viene abbassata lentamente l'unità di taglio longitudinale e tirando l'impugnatura lungo la lunghezza viene tagliata la fascia di battuta in MDF.

Per i tagli con l'unità di taglio longitudinale tirare questa impugnatura.



La fascia di battuta in MDF tagliata.

31 Appoggio della lastra in cartongesso

Coprire ora il tavolo con una lastra in cartongesso spesse 12,5 mm. Applicare una lastra in cartongesso e con la stessa regolazione della profondità dell'unità di taglio longitudinale viene rastremata la lastra in cartongesso. (Non dimenticare di fissare l'asse trasversale).



Appoggio della lastra in cartongesso



Con la stessa regolazione della profondità della lama circolare, è possibile utilizzare anche l'unità di taglio trasversale se anche quest'ultima è fissata a incastro sul lato sinistro.

Se si taglia con l'unità di taglio trasversale è necessario fissare l'asse longitudinale dal banco di comando.

La direzione di taglio nelle unità di taglio trasversali sul lato sinistro è data da un movimento in avanti e indietro.

Di solito le unità di taglio vengono utilizzate sul lato sinistro poiché queste ultime vengono regolate con la vite a testa zigrinata una volta e possono essere sempre utilizzate con questa regolazione.

Le unità di fresatura vengono montate sul lato destro.

Per le unità di fresatura, la profondità di fresatura viene limitata con il piedino dell'unità, mentre per le unità di taglio la profondità di taglio viene regolata con la vite a testa zigrinata.

La lastra in cartongesso che viene posata sul tavolo è il piano di lavoro sui quali si taglierà e si freserà. (Queste lastre in cartongesso vengono solo appoggiate e mai avvitate con le lastre in truciolo sottostanti).

Questi piani di lavoro di tanto in tanto devono essere sostituiti. (In base all'uso della macchina).



L'unità di taglio trasversale a livello delle lastre in truciolo.



La macchina con le lastre di lavoro e le lastre in truciolo già applicate.

Ora regolare le unità di taglio sul lato sinistro sulla nuova altezza di lavoro mediante la vite a testa zigrinata.



Regolazione della profondità di fresatura nell'unità di fresatura

32 Regolazione della profondità di fresatura nell'unità di fresatura

Ora vengono regolate le unità di fresatura sul finecorsa della macchina. A tal fine viene utilizzata un'unità di fresatura con una fresa per scanalature a V a 90° che deve essere ancora regolata per tale operazione.



Attenzione!

Quando vengono eseguiti lavori sulle unità (ad es. regolazione dell'altezza nelle unità di taglio e di fresatura), spegnere l'interruttore principale della macchina e spegnere la macchina staccando la spina dalla rete elettrica.

Non sollevare mai le unità con gli utensili (lame circolari o frese) in movimento, e non intervenire mai sotto di esse.

Terminati i lavori sulle unità, collegare di nuovo la macchina alla rete elettrica e accendere l'interruttore principale della macchina.

Come prima cosa il finecorsa viene girato completamente fino in fondo sul lato destro dell'unità scorrevole ruotando la vite a testa zigrinata, poiché nelle unità di fresatura i finecorsa per l'altezza non sono necessari. (Lo spessore del pezzo viene riferito con il piedino dell'unità).

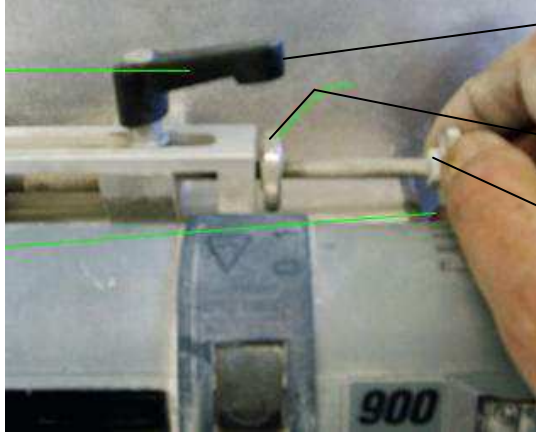
Nella foto successiva si vede la differenza di livello di entrambi i finecorsa (unità di taglio a sinistra con finecorsa dell'altezza e unità di fresatura a destra).



Regolazione della profondità di fresatura nell'unità di fresatura



Per una regolazione grossolana dell'unità di fresatura con la fresa per scanalature a V di 90°, l'unità di fresatura viene rimossa dall'unità scorrevole.



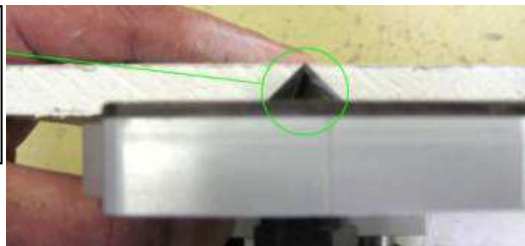
Per regolare la profondità di fresatura, la leva di fissaggio deve essere aperta e poi richiusa.

Allentare il controdado.

La profondità di fresatura viene regolata con questa vite a testa zigrinata. Svitando la vite a testa zigrinata, la fresatura diventa più profonda. Avvitando la vite a testa zigrinata, la fresatura diventa meno profonda.

Per la regolazione grossolana, utilizzare un pezzo di scarto di una lastra in cartongesso. La profondità della fresa deve essere regolata in modo che la fresa non attraversi la lastra in cartongesso.

La punta della fresa non dovrebbe attraversare la lastra in cartongesso.



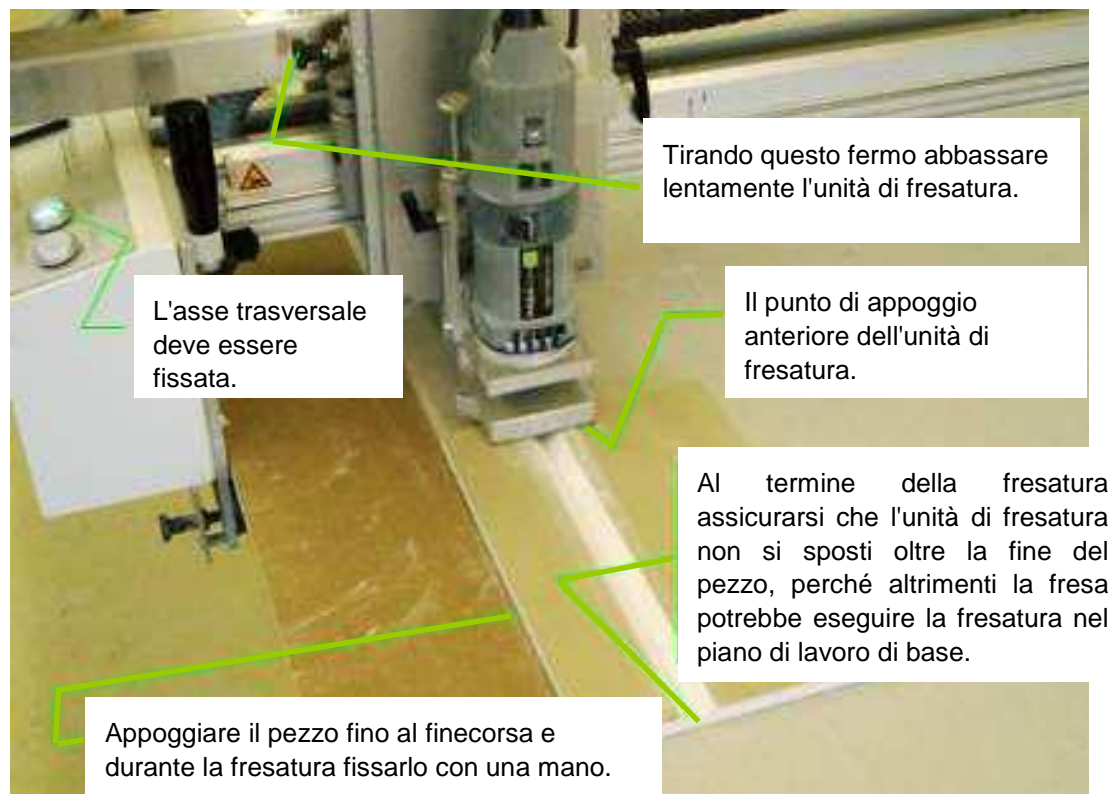
Ora l'unità di fresatura viene nuovamente applicata sull'unità scorrevole. Per finire, appoggiare una piccola lastra in cartongesso (ca. 30x30 cm) sul tavolo e allineare la lastra rispetto al finecorsa. Ora è possibile eseguire la fresatura di prova. Per avviare l'unità di fresatura sul lato destro, l'interruttore di accensione e spegnimento sul banco di comando viene posizionato su "D" o "R".

Per le fresature il movimento avviene anche all'indietro (una volta in avanti e di nuovo all'indietro).



Regolazione della profondità di fresatura nell'unità di fresatura

Assicurarsi che il piedino dell'unità sia applicato anteriormente sulla lastra in cartongesso. Oltre la fine della lastra in cartongesso non dovrebbe essere eseguita la fresatura.



Se la fresatura dovesse risultare troppo profonda o troppo piatta, regolare di nuovo con la vite a testa zigrinata. La rirregolazione, con unità di fresatura montata, avviene sull'unità scorrevole. Quando la lastra è ripiegata, l'angolo deve superare leggermente i 90°.



Regolazione del finecorsa della macchina rispetto all'unità fresatura



33 Regolazione del finecorsa della macchina rispetto all'unità fresatura

Se la fresatura è eseguita in modo corretto, la macchina viene successivamente regolata rispetto alle unità di fresatura. A tal fine la leva dell'asse trasversale viene tirata delicatamente fino al finecorsa e il contatore, premendo su "C", impostato sul valore "0.00".



Ora la leva dell'asse trasversale viene spostata in avanti finché sul contatore non viene visualizzato il valore "10.00" e con questo valore viene fissato l'asse trasversale.

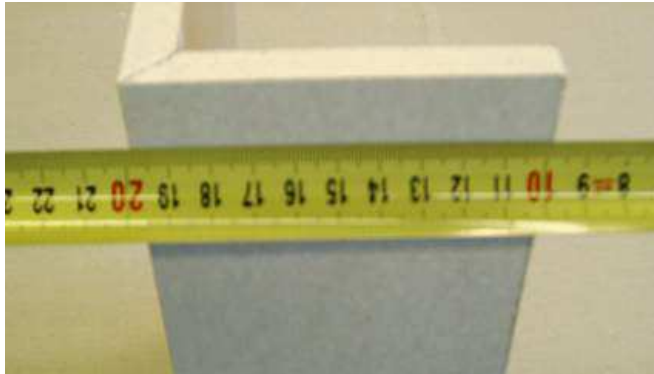
Spostare la leva dell'asse trasversale in avanti finché sul contatore non viene visualizzato il valore "10.00".



quando sul contatore viene visualizzato il valore "10.00", l'asse trasversale deve essere fissata.

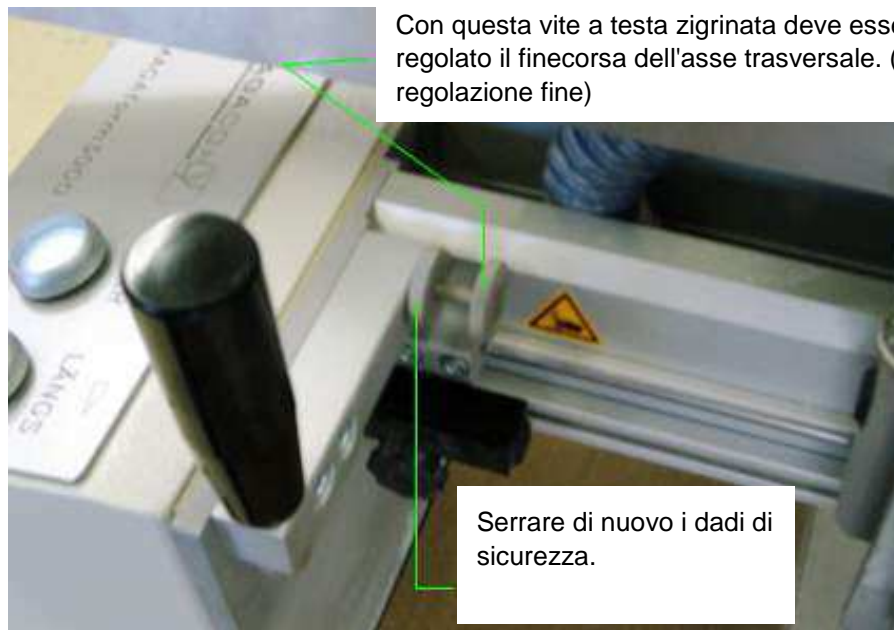


Regolazione del finecorsa della macchina rispetto all'unità fresatura



Ora l'unità di fresatura per scanalature a V di 90° viene abbassata lentamente e una lastra di prova viene fresata. A fresatura avvenuta, la lastra viene ripiegata e viene verificato quanto il valore si discosta dai 10 cm che il lato della lastra dovrebbe avere.

In base al valore della lastra di prova deve essere reregolato il finecorsa dell'asse trasversale che si trova dietro il banco di comando (nella maggior parte dei casi solo di 1-2 giri). A reregolazione avvenuta deve essere sempre riserrata anche la vite di sicurezza del finecorsa.



Con questa vite a testa zigrinata deve essere regolato il finecorsa dell'asse trasversale. (o la regolazione fine)

Serrare di nuovo i dadi di sicurezza.

Prima di avviare la produzione in serie, consigliamo di fresare di nuovo una lastra di prova e verificare se il lato ha raggiunto ora la dimensione desiderata. Se questo non è ancora il caso, correggere le impostazioni in modo conforme, finché il risultato non sia soddisfacente.

Spuntare la check list



34 Spuntare la check list

1. Montaggio del tavolo della macchina

Le alette di sicurezza nei piedini d'appoggio della macchina sono state chiuse in modo corretto:

La lamiera di copertura e di sicurezza è inserita in modo corretto:

2. Applicazione dell'unità scorrevole

Entrambi i fermi anteriori dell'unità scorrevole sono stati chiusi in modo corretto:

Entrambi i fermi posteriori dell'unità scorrevole sono stati chiusi in modo corretto:

Non è stato danneggiato né il nastro magnetico né l'alloggiamento del magnete (controllo visivo):

La scorrevolezza dell'unità scorrevole è stata controllata:

3. Montaggio delle lastre in truciolato (sul tavolo della macchina)

Le lastre in truciolato sono state avvitate al tavolo della macchina:

4. Montaggio della fascetta di battuta (MDF)

La fascetta di battuta in MDF è stata montata sul tavolo della macchina:

5. Collegamento del dispositivo di aspirazione

Il flessibile di aspirazione del dispositivo di aspirazione è stato collegato all'unità scorrevole:

6. Alimentazione elettrica della macchina

La spina dell'aspirapolvere è stata collegata alla rete elettrica locale:

Il cavo di collegamento arancione della macchina è stato inserito nell'aspirapolvere:

L'interruttore dell'aspirapolvere è stato impostato sulla modalità automatica "RA":

L'interruttore principale della macchina è stato attivato:

Il funzionamento dei freni e dei display digitali è stato controllato:

7. Regolazione della profondità di taglio delle unità di taglio

La profondità di taglio delle unità di taglio è stata impostata a livello delle lastre in truciolato:

8. Regolazione del finecorsa dell'asse trasversale

Il finecorsa dell'asse trasversale o punto zero è stato impostato.

9. Taglio della fascetta di battuta in MDF

La fascetta di battuta in MDF è stata tagliata:

10. Appoggio dei piani di lavoro

I piani di lavoro sono stati messi sul tavolo della macchina:

La profondità di taglio delle unità di taglio è stata impostata a livello dei piani di lavoro:

11. Regolazione della profondità di fresatura nell'unità di fresatura

La profondità di fresatura dell'unità di fresatura è stata impostata ed è stata fresata una lastra di prova:

12. Regolazione del finecorsa della macchina rispetto all'unità fresatura

Il finecorsa della macchina è stato impostato rispetto all'unità di fresatura:

La vite di sicurezza del finecorsa è stata serrata:



Elenco dei pezzi di ricambio

35 Elenco dei pezzi di ricambio

Pos	Figura	Articolo	Denominazione
1		00 20 81 59	Ssupporto per unità di fresatura da 1400 watt BO n.: 047 50252
2		00 20 81 61	Spazzole per motore della fresa da 1400 watt BO D/S n.: 047 50167
3		00 20 81 63	Spazzole per motore della fresa da 1400 W 120 V S/D n.: 047 50167U
4		00 20 81 66	Supporto per unità di fresatura da 1050 watt SUH n.: 071 50128
5		00 20 81 69	Motore della fresa MA da 1050 watt SUH n.: 047 50155R
6		00 20 81 73	Spazzole per motore della fresa da 1050 W SUH S/D n.: 047 50166
7		00 20 81 78	Motore della fresa MA da 1050 watt SUH 120 volt n.: 047 50155UR
8		00 20 81 80	Spazzole per motore della fresa da 1050 W 120 V SUH S/D n.: 047 50166
9		00 20 81 81	Supporto per unità di fresatura da 1800 watt SUH n.: 047 50352
10		00 20 82 14	Motore della fresa MA da 1800 watt SUH n.: 047 50353
11		00 20 82 17	Spazzole per motore della fresa da 1800 W SUH S/D n.: 047 50168

Elenco dei pezzi di ricambio

12		00 20 82 19	Supporto della sega longitudinale SUH Universal n.: 005 44318A
13		00 20 82 21	Supporto della sega trasversale SUH Universal n.: 005 44318B
14		00 20 82 22	Supporto della sega a 5 lame longitudinale SUH Universal n.: 005 44319
15		00 20 82 23	Supporto della sega a 5 lame trasversale SUH Universal n.: 005 44320
16		00 20 82 34	Motore della sega MA L/T/a 5 lame SUH Universal n.: 005 44424R
17		00 20 82 35	Set di spazzole per motore della sega da 1450 W 120 V S/D n.: 047 50169
18		00 20 82 37	Motore della sega MA L/T/a 5 lame/SUH Universal da 120 V n.: 005 44424UR
19		00 20 82 41	Set di spazzole per motore della sega da 1450 watt 120 volt SUH S / D n.: 047 50169U
20		00 20 82 42	Volantino di serraggio per il finecorsa dell'altezza per le unità di fresatura n.: 005 55521
21		00 20 82 48	FEY lastra di scorrimento in petinax da 900 W KR n.: 50136
22		00 20 82 51	FEY lastra di scorrimento in petinax da 1050 W KR/HIT/SUH n.: 50135





Elenco dei pezzi di ricambio

23		00 20 82 54	FEY lastra di scorrimento in petinax da 1400 W / 1800 W BO / SUH n.: 50134
24		00 20 82 56	FEY guarnizione in feltro per aspirazione sull'unità scorrevole in polietilene reticolato: 2 pz. n.: 005 36601
25		00 20 82 63	Guarnizione circolare per aspirazione sull'unità scorrevole in polietilene: 2 pz. n.: 005 46231
26		00 20 82 67	Raccordo di giunzione per l'impianto di aspirazione n.: 061 50126
27		00 20 82 70	Flessibile di aspirazione di 25 mm nell'unità scorrevole n.: 061 50122
28		00 20 82 72	Flessibile di aspirazione, adattatore per l'impianto di aspirazione incl, diam.: 38 mm, lunghezza 3 m n.: 061 50125
29		00 20 82 74	Flessibile di aspirazione diam.: 38 mm, lunghezza: 3 m n.: 061 50124
30		00 20 82 86	FEY lastra di scorrimento da 1400 W/1800 W per fresa per intradossi per interni BO/SUH N.: 50173
31		00 20 82 76	FEY lastra di scorrimento da 1400 W/1800 W per fresa per intradossi per esterni BO/SUH n.: 50174
34		00 20 82 98	Lastre di fondo per tavoli in truciolato (per MF 3000) n.: 005 44218

Elenco dei pezzi di ricambio

35		00 20 83 02	Lastra di riferimento in MDF (per MDF 3000) n.: 005 44219
36		00 20 83 06	Viti di fissaggio lunghezza 45 mm in polietilene 100 n.: 005 5524
37		00 20 83 09	Viti di fissaggio lunghezza 35 mm in polietilene 100 n.: 50190
38		00 20 83 10	Adattatore di aspirazione per la pulizia dell'impianto senza flessibile n.: 005 46216
39		00 20 83 11	Spazzola di aspirazione per la pulizia dell'impianto n.: 005 46216A
40		00 20 83 12	FEY set di finecorsa - asse longitudinale - anteriori S+D n.: 005 50117
41		00 20 83 15	FEY set di finecorsa - asse longitudinale - posteriori S+D n.: 005 50119
42		00 20 83 20	FEY set di finecorsa per asse trasversale S+D n.: 005 50118
43		00 20 83 24	FEY leva di bloccaggio per finecorsa anteriori n.: 005 44222
44		00 20 83 25	FEY viti di arresto, tasselli di fissaggio per i finecorsa incl. sull'asse trasversale e sull'asse Y n.: 005 44221
45		00 20 83 45	Set di fusibili per la scatola di comando 4 pz. n.: 071 40118



46		00 20 83 46	PFTfix elemento per ugelli diritto n.: 005 46210
47		00 20 83 47	PFTfix elemento per ugelli curvo n.: 005 46211

36 Accessori



36.1 Articolo 00207783 set di frese per Boardmaster:

Contiene: articoli 00207784, 00207785, 00207786, 00207787, 00207788, 00207789

1		00 20 77 84	Fresa per angoli per scanalature a V a 90°, spessore lastre fino a 15 mm n.: 011 46172. (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 15 mm)
2		00 20 77 85	PFTstrong - fresa per angoli piani da 1,5 mm n.: 011 46171.
3		00 20 77 86	Fresa per angoli per scanalature a V a 90°, spessore lastra fino a 25 mm n.: 011 50157. (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 25 mm)
4		00 20 77 87	Fresa per angoli per scanalature a V a 90°, spessore lastra fino a 15 mm con nastro adesivo n.: 011 50164. (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 15 mm) per incollaggio con nastro adesivo.
5		00 20 77 88	PFTstrong - fresa per angoli tondi, diametro da 4,0 a 12,5 mm n.: 069 50162.
6		00 20 77 89	Fresa per taglio (e copia) con svasatura superiore da 16 mm n.: 083 46169. (Per lavorare su lastre con spessore fino a 15 mm)

36.2 Articolo 00206494 set di utensili piccolo per Boardmaster

Contiene: articoli 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207800, 00207790, 00207801

1		00 20 77 92	FEY valigetta per set per fresa, vuota n.: 005 44216.
2		00 20 77 93	Fresa per taglio (e copia) con svasatura superiore da 7 mm n.: 083 46167. (Per lavorare su lastre con spessore fino a 6 mm)

Accessori

3		00 20 77 95	Fresa per taglio (e copia) con svasatura superiore da 13 mm n.: 083 46168. (Per lavorare su lastre con spessore fino a 12,5 mm)
4		00 20 77 89	Fresa per taglio (e copia) con svasatura superiore da 16 mm n.: 083 46169. (Per lavorare su lastre con spessore fino a 15 mm)
5		00 20 77 96	Fresa per taglio (e copia) con svasatura da 26 mm n.: 08346170. (Per lavorare su lastre con spessore fino a 25 mm)
6		00 20 77 97	Fresa a codolo da 8 mm per legno n.: 011 46175. (Cilindro di taglio - diametro 8 x 20 mm)
7		00 20 77 99	Fresa per angoli per scanalature a V a 45°, spessore lastra fino a 15 mm n.: 083 46171. (Per creare angoli di 45° su lastre con spessore fino a 15 mm)
8		00 20 77 84	Fresa per angoli per scanalature a V a 90°, spessore lastra fino a 15 mm n.: 011 46172. (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 15 mm)
9		00 20 78 00	Fresa per canali da 20 mm n.: 011 46176. (Per creare canali con un diametro di 20 mm, codolo 8 x 25 mm)
10		00 20 77 90	Lama circolare da 160 mm n.: 118 46166. (Tagli su cartongesso e altri materiali - larghezza di taglio: 1,80 mm, diametro 160 mm)
11		00 20 78 01	Piastra per copiatura del diametro di 25 mm n.: 005 50134. (Da montare sull'unità di fresatura - serve come piastra di campionatura per la riproduzione)

36.3 Articolo 00206422 set di utensili completamente accessoriato N.46175 per Boardmaster

Contiene: articoli 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207790, 00207800, 00207801. Questi componenti sono compresi nel set di utensili piccolo. 00207786, 00207802, 00207807, 00207808, 00207809, 00207810, 00207812, 00207788.

1		00 20 77 86	Fresa per angoli per scanalature a V a 90°, spessore lastra fino a 25 mm n.: 011 50157. (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 25 mm)
2		00 20 78 02	Fresa per canali da 16 mm n.: 01146178. (Per creare canali con un diametro di 16 mm, codolo 8 x 25 mm)



Accessori






3		00 20 78 07	Fresa per canali da 24 mm n.: 01146173. (Per creare canali con un diametro di 24 mm, codolo 8 x 25 mm)
4		00 20 78 08	PFTrev - fresa per taglio di precisione da 1,0 mm, spessore lastra 12,5 mm n.: 069 0151. (Per tagliare portelli di ispezione con giunti larghi 12 mm su lastre dello spessore di 12,5 mm)
5		00 20 78 09	Fresa per imitazione fughe piastrelle n.: 069 50160. (Fresa per fughe per imitare le fughe delle piastrelle, codolo: 8 mm)
6		00 20 78 10	Fresa per angoli per scanalature a V a 135°, spessore lastra fino a 12,5 mm n.: 011 50160. (Per creare angoli di 135° su lastre con spessore fino a 12,5 mm)
7		00 20 78 12	Fresa per profili svasati n.: 054 50155. Per la realizzazione di tagli con profilo svasato
8		00 20 77 88	PFTstrong - fresa per angoli tondi, diametro da 4,0 a 12,5 mm n.: 069 50162.
9		00 20 78 20	Unità di fresatura da 1800 watt SUH n.: 047 50354. (Con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità)
10		00 20 78 23	Unità di fresatura da 1050 watt SUH/PFT n.: 047 50154R. (Con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità)
11		00 20 78 24	Unità di fresatura da 1050 watt SUH/PFT da 120 V n.: 047 50154UR. (Con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità) da 120 volt
12		00 20 78 26	Unità di taglio Universal per tagli longitudinali SUH/PFT n.: 005 50151R (con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità)
13		00 20 78 27	Unità di taglio Universal longitudinale SUH/PFT 120 n.: 005 50151UR. (con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità) da 120 volt.

Accessori

14		00 20 78 28	Unità di taglio Universal per tagli trasversali SUH/PFT n.: 005 50152R (con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità)
15		00 20 78 29	Unità di taglio Universal per tagli trasversali SUH/PFT 120 n.: 005 50151UR. (con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità) da 120 volt
16		00 20 78 30	Unità di taglio a 5 lame Universal per tagli longitudinali SUH/PFT n.: 005 50149R (Produce una fresatura a 5 lame per la creazione di curve, con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità)
17		00 20 78 31	Unità di taglio a 5 lame per tagli longitudinali SUH/PFT da 120 V n.: 005 50149UR (Produce una fresatura a 5 lame per la creazione di curve, con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità) da 120 volt
18	Nessuna figura	00 20 78 32	Unità di taglio a 5 lame Uni per tagli trasversali SUH/PFT n.: 005 50148R (Produce una fresatura a 5 lame per la creazione di curve, con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità)
19	Nessuna figura	00 20 78 33	Unità di taglio a 5 lame Uni per tagli trasversali SUH/PFT 120 n.: 005 50148UR (Produce una fresatura a 5 lame per la creazione di curve, con canale di aspirazione integrato, attacco rapido e regolazione della profondità) da 120 volt
20		00 20 78 34	Impianto di aspirazione industriale da 50 litri HIT completo, flessibile di aspirazione e adattatore inclusi n.: 047 46164 Per un ambiente di lavoro privo di polvere con PFT Boardmaster - con pulizia filtro automatica - prodotto consigliato)
21		00 20 78 35	Vac control box per impianti da 120 volt n.: 005 44214U
22		00 20 78 36	Impianto di aspirazione industriale da 50 litri NIL completo n.: 005 46230U. (Per un ambiente di lavoro privo di polvere con PFT Boardmaster - con pulizia filtro automatica - prodotto consigliato) da 120 V
23		00 20 78 39	PFTfix apparecchio per imprimitura n.: 069 50190



Accessori

24		00 20 78 40	PFTfix pistola per colla a caldo TEC 6100 n.: 005 46208 (Pistola per colla a caldo per incollare pezzi stampati e altri materiali)
25		00 20 78 41	PFTfix pistola per colla a caldo TEC 6100 120 V n.: 005 46208 U (Pistola per colla a caldo per incollare pezzi stampati e altri materiali)
26		00 20 78 42	Maschera di copiatura per la realizzazione di fori per sanitari n.: 114 50149
27		00 20 78 43	PFTform - livella ad acqua (Snake) n.: 001 44428 Livella ad acqua pieghevole, adattabile alle esigenze costruttive
28		00 20 78 44	Adattatore di aspirazione per la pulizia dell'impianto n: 005 46206
29		00 20 78 45	EY righello di ricambio per accessorio per tagli circolari, lunghezza: 2900 mm n.: 005 50158
30		00 20 78 01	Piastra per copiatura del diametro di 25mm n.: 005 50134 (Da montare sull'unità di fresatura - serve come piastra di campionatura per la riproduzione)
31		00 20 78 47	Piastra per copiatura del diametro di 32 mm n.: 005 50133 (Da montare sull'unità di fresatura - serve come piastra di campionatura per la riproduzione con le frese per angoli per scanalature a V)
32		00 20 78 48	PFTform – tavolo d'incollaggio n.: 50181 Per incollare i pezzi stampati, con illuminazione integrata
33		00 20 78 49	PFTset carrello di posizionamento n.: 50170 per posizionare in modo stabile il pezzo stampato incollato

Accessori

34		00 20 78 50	PFTset rastrelliera portalastre con scanalature n.: 50172 Per immagazzinare in modo stabile le lastre confezione da 3 pezzi
35		00 20 78 51	FEY piastra di scorrimento per fresa per intradossi per interni BO/SUHNr.: 50173 (Lastra di scorrimento speciale, adatta per unità di fresatura da 1400 e 1800 watt)
36		00 20 78 52	FEY lastra di scorrimento per fresa per intradossi per esterni BO/SUH n.: 50174 (Lastra di scorrimento, adatta per unità di fresatura da 1400 e 1800 watt)
37		00 20 78 54	PFTroll 310 distributore per nastro isolante n.: 005 5023 (Adatto per applicare nastri isolanti autoadesivi con una larghezza dai 28 ai 100 mm)
38		00 20 78 56	PFTfix pistola per colla a caldo TEC 3200 n.: 005 46220 senza compressore (funzionamento manuale)
39		00 20 78 58	PFTfix compressore speciale HIT n.: 005 5521 (per il set di incollaggio e / o dell'impianto di sollevamento con compressore)
40	Nessuna figura	00 20 78 60	PFTfix compressore speciale da 120 V n.: 005 5521U
41		00 20 78 61	PFTfix prolunga per pistola per colla a caldo da 10 m n: 005 44117
42		00 20 78 62	FTfix prolunga per pistola per colla a caldo da 10 m 120 V n.: 005 44117 UR
43		00 20 78 63	Tubo per compressore da 10 m n.: 005 46228
44		00 20 78 64	Tubo per compressore da 10 m 120 V n.: 005 46228U



37 Utensili








N.	Figura	Articolo	Denominazione
1		00 20 77 90	Lama circolare da 160 mm n.: 118 46166 (Tagli su cartongesso e altri materiali - larghezza di taglio: 1,80 mm, diametro 160 mm)
2		00 20 78 65	Lama circolare da 150 mm n.: 011 46166 (Tagli su cartongesso e altri materiali - larghezza di taglio: 1,80 mm, diametro 150 mm)
3		00 20 78 66	Lama circolare da 120 mm n.: 054 50161 (Tagli su cartongesso e altri materiali - larghezza di taglio: 1,80 mm, diametro 120 mm)
4		00 20 78 68	Lama circolare da 100 mm n.: 054 50159 (Tagli su cartongesso e altri materiali - larghezza di taglio: 1,80 mm, diametro 100 mm)
5		00 20 78 69	Set di lame circolari da 120 mm (5 pezzi) n.: 054 50160 Larghezza di taglio 1,80 mm, diametro 120 mm, materiale: metallo duro per accessoriare le unità di taglio (confezione da 5 pezzi)
6		00 20 78 71	Disco diamantato, 160 mm Z = 4 n.: 054 50139 Diametro 160 mm, per la lavorazione di lastre in gesso rivestito
7		00 20 78 83	Disco diamantato Universal diametro: 125 mm n.: 054 50140 Tagli sui materiali diversi (lastre in gesso rivestito, lastre in cemento)
8		00 20 78 84	Disco diamantato Universal diametro: 115 mm n.: 054 50141 Tagli sui materiali diversi (lastre in gesso rivestito, lastre in cemento)
9		00 20 78 88	Set di 5 dischi diamantati Universal da 115 mm n.: 054 50142 Diametro 115 mm, tagli sui materiali diversi (lastre in gesso rivestito e in cemento) per accessoriare le unità di taglio (confezione da 5 pezzi)
10		00 20 78 89	Lama circolare diamantata da 160 mm n.: 50171 Diametro 160 mm, per la lavorazione di lastre in gesso rivestito

Utensili



11		00 20 78 90	Disco per scanalature a V per leghe in alluminio n.: 047 50142 Per tagli a V a 90° su legno, MDF, alluminio, leghe in alluminio, plexiglas, plastica, leghe in materiale plastico, lastre sandwich ecc., con spessore del materiale fino a 10 mm
12		00 20 78 91	PFTrev - fresa per il montaggio di cerniere standard da 5,5 mm n.: 083 46172 Per il montaggio di giunti a cerniera per portelli di ispezione
13		00 20 77 93	Fresa per taglio (e copia) senza svasatura superiore da 7 mm n.: 083 46167 Per la lavorazione di lastre con spessore fino a 6 mm
14		00 20 78 95	Fresa a codolo da 8 mm per taglio su legno n.: 011 46175P (Cilindro di taglio - diametro 8 x 20 mm)
15		00 20 79 14	Fresa per angoli per scanalature a V a 30°, spessore lastra fino a 15 mm n.: 011 50162 (Per creare angoli di 30° su lastre con spessore fino a 15 mm)
16		00 20 79 11	Fresa per angoli per scanalature a V a 60°, spessore lastra fino a 12,5 mm n.: 011 50163 (Per creare angoli di 60° su lastre con spessore fino a 12,5 mm)
17		00 20 77 87	Fresa per scanalature a V a 90°, spessore lastra fino a 15 mm con nastro adesivo n.: 011 50164 (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 15 mm) per incollaggio con nastro adesivo.
18		00 20 79 16	Fresa speciale per scanalature a V a 90° con rivestimento in PCD, spessore lastra 15 mm n.: 011 46174 (Per creare angoli di 90° su lastre con spessore fino a 15 mm adatta per gesso duro e lastre in cemento)
19		00 20 79 21	Fresa per scanalature a V a 120°, spessore lastra fino a 12,5 mm n.: 011 50165 (Per creare angoli di 120° su lastre con spessore fino a 12,5 mm)
20		00 20 79 87	PFTrev - fresa per taglio di precisione da 1,0 mm, spessore lastra 12,5 mm n.: 069 50164 (Per tagliare portelli di ispezione con giunti larghi 1 mm su lastre dello spessore di 12,5 mm)

**Utensili**

21		00 20 79 88	PFTrev - fresa per taglio di precisione da 1,0 mm, spessore lastra 15 mm n.: 069 50166 (Per tagliare portelli di ispezione con giunti larghi 1 mm su lastre dello spessore di 1/4")
22		00 20 79 89	PFTrev - fresa per taglio di precisione da 1,0 mm, spessore lastra 3/8" n.: 069 50151 (Per tagliare portelli di ispezione con giunti larghi 1 mm su lastre dello spessore di 15 mm)
23		00 20 79 90	PFTrev - fresa per taglio di precisione da 1,0 mm, spessore lastra 5/8" n.: 069 50177 (Per tagliare portelli di ispezione con giunti larghi 1 mm su lastre dello spessore di 5/8")
24		00 20 79 91	PFTrev - fresa per taglio di precisione da 1,5 mm, spessore lastra 12,5 mm n.: 069 50152 (Per tagliare portelli di ispezione con giunti larghi 1,5mm su lastre dello spessore di 12,5mm)
25		00 20 79 94	PFTstrong - fresa per angoli tondi, diametro 4,0 - 25 mm n.: 069 50162U
26		00 20 79 97	PFTstrong - fresa per angoli tondi del diametro di 4,3 mm n.: 069 50170
27		00 20 79 98	PFTstrong - fresa per angoli tondi del diametro di 5,0 mm n.: 069 50154
28		00 20 79 99	PFTstrong - fresa per angoli tondi del diametro di 8,0 mm n.: 069 50161
29		00 20 80 00	PFTstrong - fresa per angoli tondi del diametro di 10 mm n.: 069 50169










Materiale di utilizzo

30		00 20 80 02	Fresa per la realizzazione di profili per incastro (maschio) su lastre di 19 mm.: 066 50162 (Per lastre in legno e altre lastre)
31		00 20 90 63	PFTstrong - fresa per angoli tondi con diametro da 3,3 a 12,5 mm.
32		00 20 80 03	Fresa per la realizzazione di profili per incastro (femmina) n.: 047 50355
33		00 20 80 06	Fresa per la realizzazione di profili per incastro (a gradino) n.: 047 50355FA
34		00 20 80 09	Fresa per la realizzazione di profili per incastro (maschio) n. 047 50356A

38 Materiale di utilizzo

N.	Figura	Articolo	Denominazione
11		00 20 80 66	Attivatore per colla forte n.: 005 44116
12		00 04 05 52	Spray al silicone da 400 ml
13		00 20 80 69	PFTstrong paraspigolo piatto NIRO 1,5x9,5 mm n.:005 5525 Confezione da 3 m: 300 m. lin.
14		00 20 80 70	PFTstrong tavolo per bordi (magnetico, per la fabbricazione di spigoli n.:069 50191)
15		00 20 80 71	PFTstrong listello in plexiglas da 4 mm/2 m n.: 005 5510
16		00 20 80 72	PFTstrong listello in plexiglas da 5 mm/2 m n.: 005 5511

**Materiale di utilizzo**

17		00 20 80 75	PFTstrong listello in plexiglas da 8 mm/2 m n.: 005 5512
18		00 20 80 76	PFTstrong listello in acciaio zincato da 4 mm/2 m n.: 005 5513
19		00 20 80 77	PFTstrong listello in alluminio da 4 mm/3 m n.: 005 5520
20		00 20 80 78	PFTstrong listello in alluminio da 5 mm/3 m n.: 005 5514
21		00 20 80 79	PFTstrong listello in alluminio (tubo) 8 mm/2 m n.: 005 5515
22		00 20 90 67	PFTstrong listello in alluminio da 3,3 mm/3 m
23		00 20 80 85	Piani di fondo in truciolo per tavoli da 8 mm n.: 005 44218
24		00 20 80 86	Lastra di riferimento in MDF per MDF3000 n.: 005 44219
25		00 20 80 87	Aqua Akkord materiale per curve largo 1 m 50 m² n.: 005 5516

THE FLOW OF PRODUCTIVITY



Knauf PFT GmbH & Co. KG
Casella postale 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Germania

Telefono +49 9323 31-760
Telefax +49 9323 31-770
Hotline assistenza tecnica +49 9323 31-1818
info@pft-iphofen.de
www.pft.eu