

SEGHETTO ELETTRICO PX901 - PX901B

LIBRETTO ISTRUZIONI D'USO E MANUTENZIONE

Micerium SpA La ringrazia di aver acquistato un prodotto della sua gamma e La invita alla lettura del presente libretto. All'interno troverà tutte le informazioni necessarie per un corretto utilizzo della macchina acquistata, si prega pertanto l'utente di seguire attentamente le avvertenze contenute e di leggerlo in ogni sua parte. Si prega inoltre di conservare il libretto in luogo adatto a mantenerlo inalterato. Il contenuto di questo manuale può essere modificato senza preavviso, né ulteriori obblighi, al fine di includere variazioni e miglioramenti alle unità già inviate.

E' vietata la riproduzione o la traduzione di qualsiasi parte di questo libretto senza autorizzazione scritta del proprietario.

Non utilizzare la macchina per scopi diversi rispetto a quelli per i quali è stata progettata.

In caso di demolizione attenersi alle normative vigenti nel Paese in cui si esegue questa operazione.

Il seguente modello è stato esaminato secondo quanto previsto dalle Direttive CEE 89-336, 73/23EC e successive modifiche.

L'idoneità è pubblicizzata dall'apposizione della targhetta con marchio CE sulla macchina e dalla dichiarazione di conformità allegata al seguente libretto.

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

NOI

MICERIUM SPA

VIA G. MARCONI, 83

16030 AVEGNO (GE) ITALIA

Tel.: +39-0185-7887870 Telefax: +39-0185-7887970

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO:

SEGHETTO ELETTRICO
MODELLI PX901 - PX901B

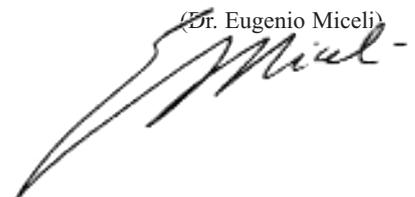
AL QUALE QUESTA DICHIARAZIONE SI RIFERISCE E' CONFORME A QUANTO PRESCRITTO DALLE DIRETTIVE:

89/336/CEE Apparecchiature elettriche - Compatibilità elettromagnetica

73/23/EC Componenti elettrici

E SUCCESSIVE MODIFICHE

Avegno (GE), Novembre 2005

(Dr. Eugenio Miceli)


INDICAZIONI PER LA SICUREZZA

Legga e conservi le presenti istruzioni

ATTENZIONE: con l'impiego di Utensili elettrici e per prevenire contatti di corrente elettrica, ferimenti e pericolo di incendio, devono essere sempre osservate le seguenti indicazioni di sicurezza.

Legga e osservi tali indicazioni prima di utilizzare l'apparecchio e conservi bene le presenti norme.

1. **Tenga bene in ordine il Suo posto di lavoro** - disordine sul posto di lavoro comporta pericolo di incidenti.
2. **Condizioni ambientali** - Non esponga utensili elettrici alla pioggia. Non utilizzi utensili elettrici in ambienti umidi o bagnati. Abbia cura di una buona illuminazione. Non utilizzi utensili elettrici nella vicinanza di liquidi infiammabili o di gas.
3. **Si salvaguardi da elettrificazione** - Eviti contatti con oggetti con messa a terra, per es. tubi, termosifoni, frigoriferi.
4. **Tenga lontano i bambini** - Non lasci toccare l'utensile o il cavo da terze persone, le tenga lontane dal campo di lavoro.
5. **Conservi i Suoi utensili in modo sicuro** - Riponga il suo utensile in un luogo asciutto e sicuro ed in modo che non sia accessibile ai bambini.
6. **Non sovraccarichi il Suo utensile** - Lavorerà meglio e più sicuro nell'ambito della potenza di targa.
7. **Scelta dell'utensile** - Non usi utensili deboli di potenza oppure accessori che richiedono potenza elevata. Non usi utensili per scopi e lavori per i quali essi non sono destinati.
8. **Abiti da lavoro** - Per lavorare vestirsi sempre in modo adeguato, evitare l'uso di abiti ampi o con maniche troppo larghe.
9. **Usi occhiali di sicurezza** - Usare sempre occhiali protettivi. Effettuando lavori che producono polvere, usi una maschera.
10. **Attenzione al cavo** - Non sollevi l'utensile dalla parte del cavo e non lo utilizzi per staccare la spina dalla presa. Salvaguardi il cavo da elevate temperature, oli e spigoli.
11. **Fissare il pezzo in lavorazione** - Assicurarsi che il pezzo da lavorare sia bloccato con morsa o comunque ben fermo. Lavorare sempre tenendo l'utensile con ambo le mani.
12. **Eviti posizioni malsicure** - Abbia cura di trovarsi in posizione sicura che consenta di mantenere sempre un buon equilibrio.
13. **Curi attentamente i Suoi utensili** - Per lavorare bene e sicuro mantenga i suoi utensili ben affilati e puliti, segua le prescrizioni di assistenza e le indicazioni del cambio degli utensili di consumo. Controlli regolarmente il cavo ed in caso di danni, lo faccia sostituire da persone qualificate. Controlli regolarmente i cavi di prolungamento e li sostituisca qualora danneggiati, le impugnature laterali devono essere asciutte e prive di olio e grasso.
14. **Sostituzione utensili di lavoro** - Prima di effettuare riparazioni e cambio di utensili (per es. lame da sega, punte e comunque utensili di consumo) staccare sempre la spina dalla presa di corrente.
15. **Non lasci sull'apparecchio chiavi di servizio** - Prima di utilizzare l'utensile accertarsi che eventuali chiavi di servizio siano tolte.
16. **Eviti avviamenti accidentali** - Prima di inserire la spina nella presa di corrente accertarsi sempre che l'interruttore sia in posizione di riposo.
17. **Non utilizzare la macchina all'aperto** - La macchina deve essere utilizzata all'interno e in locali ben illuminati.
18. **Fare sempre attenzione sul lavoro** - Durante una qualsiasi lavorazione non lasciarsi distrarre. Una distrazione potrebbe provocare un incidente. Nel caso di presenza di più persone sul luogo di lavoro, si raccomanda di mantenere una opportuna distanza dall'operatore e dalla macchina, al fine di evitare contatti casuali ed involontari con organi in movimento o residui di taglio.
19. **Controlli che l'utensile non sia danneggiato** - Prima di usare l'apparecchio controllare attentamente l'efficienza e il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e parti eventualmente danneggiate. Controlli il funzionamento delle parti mobili, che non siano bloccate, che non vi siano parti rotte, se tutte le altre sono state montate in modo giusto e che tutte le altre condizioni che potrebbero influenzare il regolare funzionamento dell'apparecchio siano ottimali. Dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti da un Centro Assistenza autorizzato qualora nelle istruzioni d'uso non siano date indicazioni diverse.
20. **Attenzione** - Per la sua sicurezza usi solo utensili o accessori riportati nelle istruzioni d'uso o offerti negli appositi cataloghi. L'uso di accessori o utensili di consumo diversi o comunque non raccomandati nelle istruzioni d'uso o catalogo, possono provocare incidenti.
21. **Far riparare gli utensili da personale esperto** - Questo apparecchio elettrico è conforme alle vigenti norme di sicurezza. La riparazione di utensili elettrici deve essere eseguita esclusivamente da Centri di assistenza autorizzati.
22. **Campo magnetico** - La macchina è dotata di piano di lavoro magnetico che emette un campo magnetico non trascurabile durante le fasi di lavorazione. Si raccomanda quindi a chi è dotato di dispositivi medici personali (quali pacemaker) di mantenersi ad una adeguata distanza.

INDICE

1.0	CARATTERISTICHE TECNICHE
2.0	DISPOSITIVI DI COMANDO
3.0	INDICAZIONI GENERALI RELATIVE ALLA MACCHINA
	3.1 Collegamento dell' aspiratore (mod. PX901)
4.0	MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA
	4.1 Installazione
	4.2 Collegamento elettrico
5.0	MOVIMENTAZIONE
6.0	NORME GENERALI DI UTILIZZO
	6.1 Indicazioni relative all'uso della macchina
	6.2 Lavorazione modello Dowel-Pins
	6.3 Lavorazione modello Accu-trac
	6.4 Lavorazione modello Tricodent
	6.5 Tempi di taglio
7.0	MANUTENZIONE PERIODICA DA PARTE DELL'OPERATORE
	7.1 Cavo di alimentazione
	7.2 Piano elettromagnetico
	7.3 Lubrificazione
	7.4 Pulitura filtro
	7.5 Pulitura dispositivo di aspirazione
	7.6 Sostituzione disco
	7.7 Sostituzione lampada di illuminazione
8.0	INCONVENIENTI - RIMEDI
9.0	ACCESSORI
10.0	GARANZIA LIMITATA DEL FABBRICANTE
11.0	LISTA PARTICOLARI
12.0	SCHEMA ELETTRICO

1.0 CARATTERISTICHE TECNICHE

PX901

Voltaggio: 220V 50Hz
Base ingombro: 210x440 Altezza 260 mm
Peso: 12 kg.
Lama: 80x16x0,2 mm. di spessore

PX901B

Voltaggio: 220V 50Hz
Base ingombro: 210x540 Altezza 260 mm
Peso: 13,5 kg.
Lama: 80x16x0,2 mm. di spessore

2.0 DISPOSITIVI DI COMANDO

1. INTERRUTTORE DI ACCENSIONE

E' l'interruttore che dà tensione alla macchina.

2-3. PULSANTI AVVIAMENTO MOTORE

Azionando entrambi e contemporaneamente questi pulsanti il disco inizia la sua rotazione. Durante la lavorazione essi devono essere costantemente azionati, in quanto il rilascio di anche uno solo determina l'arresto immediato del disco.

Essi comandano anche l'accensione dell'aspiratore e l'eccitazione dell'elettromagnete.

4. PORTAFUSIBILE CIRCUITO 220 V.

Esso contiene il fusibile che protegge il circuito principale a 220V.

5. PORTAFUSIBILE CIRCUITO 220 V.

Esso contiene il fusibile che protegge il motore dell'aspiratore (PX901B) o quello dell'aspiratore esterno (PX901)

6. PORTAFUSIBILE CIRCUITO 24 V.

Esso contiene il fusibile che protegge il circuito a bassa tensione.

7. VITE BLOCCAGGIO MODELLO

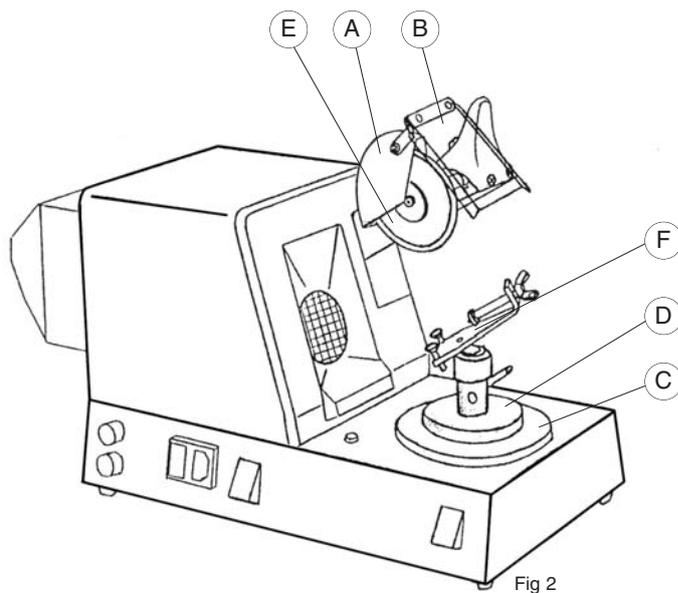
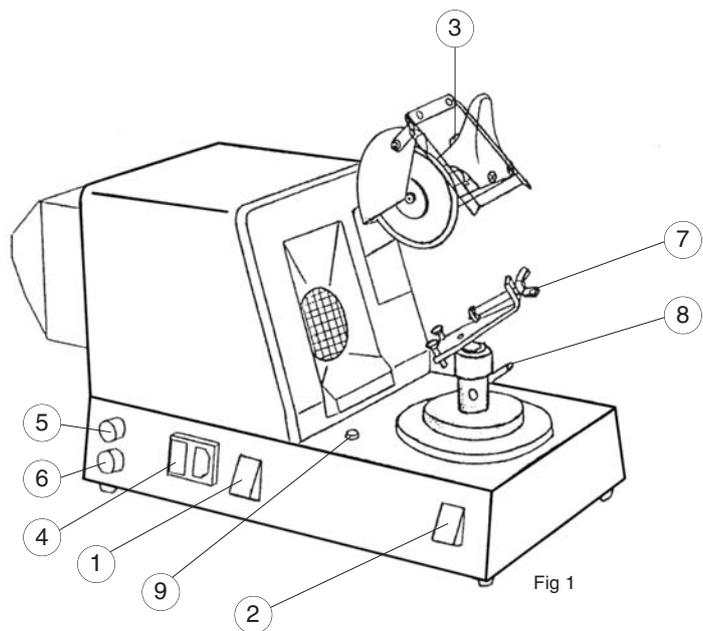
Il serraggio di questa vite blocca il modello in gesso sul portamodelli.

8. LEVA FISSAGGIO INCLINAZIONE

L'azionamento di questa consente il bloccaggio del portamodelli in una data posizione preventivamente scelta dall'operatore.

9. SPIA LUMINOSA

L'accensione di questa spia si ottiene premendo i due pulsanti di avviamento motore, essa segnala l'avvenuto azionamento dell'elettromagnete. Tale spia sarà sempre accesa durante la lavorazione mentre si spegnerà solo al termine di quest'ultima e con qualche secondo di ritardo rispetto al motore. Ciò significa che l'elettromagnete rimarrà azionato quel tempo sufficientemente lungo da evitare errori e pericoli causati da manovre errate con il disco ancora in movimento per inerzia.



3.0 INDICAZIONI GENERALI RELATIVE ALLA MACCHINA

I segchetti PX901 e PX901B sono macchine costruite espressamente per eseguire il taglio dei calchi in gesso al fine di separare i monconi. Essi sono costituiti da una carcassa portante in lamiera verniciata a polveri sulla quale vengono fissati i seguenti gruppi principali.

- BRACCIO BASCULANTE

Comprende il profilato quadro che funge da struttura, il motore, gli organi di trasmissione e l'utensile atto alla lavorazione.

- PIANO ELETTROMAGNETICO

- DISPOSITIVO D'ASPIRAZIONE (completo solo su PX901B)

Composto dal motore, il filtro, il tubo di raccordo e il convogliatore delle polveri.

- IMPIANTO ELETTRICO

Comprende gli interruttori, i pulsanti e il circuito stampato. Per aumentare la sicurezza di queste macchine sono state previste le seguenti protezioni:

- Protezione coprilama (Parte A di fig. 2) che evita il contatto accidentale col disco nella zona superiore.

- Uno schermo in materiale plastico-trasparente (Parte B di fig. 2) avente la funzione di trattenere gli eventuali corpi o particelle che durante la lavorazione dovessero proiettarsi verso l'operatore.

A TALE SCOPO SI FA OBBLIGO ALL'OPERATORE DI INDOSSARE ULTERIORI OCCHIALI PROTETTIVI E MASCHERINA ANTIPOLVERE.

- Piano elettromagnetico ad alto potere traente (Parte C di fig. 2) che assicura grande stabilità alla basetta portamodelli (Parte D di fig. 2). Esso durante il funzionamento genera un campo magnetico, non avvicinare quindi materiali o altro che possano essere danneggiati da tale situazione, vedi ad esempio nastri magnetici, dischetti per computer ecc. Particolare attenzione devono prestare le persone dotate di dispositivi medici quali pacemaker.
- Molla di richiamo del braccio basculante che lo riporta nella posizione di riposo.
- Cinghia di trasmissione dentata che oltre ad essere esente da manutenzione permette all'utensile (Parte E di fig. 2) di arrestarsi in brevissimo tempo dopo il rilascio degli attuatori. (Pulsanti del movimento Parte 2 e 3 di fig. 1).
- Comando a 2 mani che richiede l'azionamento simultaneo di due pulsanti (Parte 2 e 3 di fig. 1) per avviare e mantenere in rotazione il disco. Essi sono percorsi da bassa tensione. Come indicato in precedenza queste macchine sono state progettate per il taglio dei modelli in gesso, è quindi importante:
- Tagliare sempre gesso secco, un gesso umido tende ad impastarsi frenando notevolmente il disco.
- Non lavorare assolutamente materiali diversi da quello consentito.
- Collegare al modello PX901 che ne è sprovvisto un aspiratore utilizzando gli appositi attacchi posti sul retro della macchina. (Consultare par. 3.1).
- Mantenere sempre in buone condizioni l'impianto di aspirazione pulendo spesso il filtro (vedi capitolo Manutenzione del presente libretto par. 7.4)

3.1 COLLEGAMENTO DELL'ASPIRATORE

(Mod. PX901)

Questa operazione deve essere svolta da personale qualificato. Importante: prima di collegare l'unità aspirante alla macchina accertarsi che non abbia una portata inferiore a 15 lt/sec ed una potenza nominale massima non superiore ad 800 W.

Questa condizione deve essere rispettata per non compromettere il funzionamento della macchina stessa.

Per operare il collegamento seguire le indicazioni sottoelencate:

1. Staccare la spina della macchina dalla presa di alimentazione.
 2. Collegare tramite un tubo flessibile l'aspiratore alla macchina inserendo quest'ultimo nell'apposito bocchettone (Parte 2 di foto A). Il tubo deve avere diametro interno non inferiore a 20 mm. in modo da garantire una sezione di passaggio dell'aria, pari ad almeno 3 cmq., ed una lunghezza (compatibilmente con le esigenze), la più breve possibile per ridurre al minimo le perdite di carico. Esso non deve inoltre presentare schiacciamenti o piegamenti eccessivi.
 3. Collegare il cavo di alimentazione dell'aspiratore alla presa di corrente posta sul vetro della macchina (Parte E 1 di foto A).
- Se la spina fosse di tipo diverso da quello richiesto, sostituirla con quella che si trova in dotazione alla macchina.

A collegamento ultimato l'aspiratore dovrà entrare in funzione contemporaneamente alla rotazione del disco, azionando cioè i pulsanti 2 e 3 di Fig. 1.

4.0 MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA

4.1 INSTALLAZIONE

- Liberare la macchina dall'imballo estraendola dal lato superiore apribile e facendo molta attenzione a non urtare contro il disco.
- Controllare all'atto del ricevimento che tutti i componenti della macchina siano integri. In caso contrario contattare immediatamente il rivenditore.
- Appoggiarla su di un piano stabile in ambiente ben illuminato ed asciutto, e prevedere ai suoi lati almeno 30 cm. di spazio libero.
- La macchina è già assemblata, quindi pronta per lavorare.
- Collegarla ad un aspiratore se ne è sprovvista (modello PX901 - par. 3.1)
- Non disperdere l'imballo nell'ambiente circostante, ma conservarlo per successive movimentazioni.

4.2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

- Prima di collegarla accertarsi che la tensione di esercizio indicata sulla targhetta corrisponda a quella della rete e che questa sia munita di filo di terra.
- Collegare la spina estrema del cavo elettrico volante, proveniente dalla macchina all'apposita presa. Effettuare questa operazione ad interruttore generale spento.
- L'alimentazione della macchina deve essere effettuata secondo le istruzioni di Micerium SpA che, però, non è responsabile del collegamento.

Il cavo di alimentazione fornito è del tipo H 05 con sezione adeguata alla massima corrente assorbita (indicata nelle caratteristiche tecniche).

Il cavo in dotazione ha una lunghezza pari a 2 m. Nel caso di utilizzo di prolunghe, verificare che:

- La sezione del cavo sia coordinata con la sua lunghezza e che sia di sezione almeno pari a quella del cavo di collegamento;
- La collocazione del cavo non possa dare luogo a danneggiamenti di alcun tipo;
- Il punto di collegamento alla fonte di energia elettrica garantisca l'esistenza di tutte le protezioni necessarie in base alle vigenti disposizioni in materia.

5.0 MOVIMENTAZIONE

- Conservare l'imballo della macchina che potrà tornare utile qualora la si dovesse trasportare in un diverso luogo di lavoro.

In tal caso seguire le operazioni sottoelencate. Si consiglia inoltre di smontare il disco (Par. 7.6) onde evitare un suo accidentale danneggiamento.

A. Spegnerla macchina, scollegare il cavetto di alimentazione dalla presa di corrente e successivamente staccarlo dalla macchina.

B. Riporre la basetta portamodelli (Parte D fig. 2) nell'apposita scatola insieme alle chiavi di dotazione, e inserire il tutto nell'imballo alloggiandola nell'apposito spazio.

C) Adagiare ora la macchina nel cartone rispettando lo spazio a lei riservato.

D) Inserire infine il cavetto di alimentazione ed il libretto uso e manutenzione, quindi ultimare l'imballo col coperchio e chiudere la scatola.

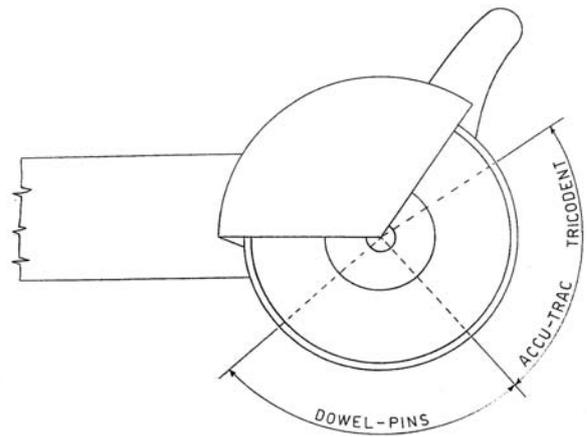


Fig 3

6.0 NORME GENERALI DI UTILIZZO

6.1 INDICAZIONI RELATIVE ALL'USO DELLA MACCHINA

L'operatore deve posizionarsi frontalmente alla macchina in modo da agire con la mano destra sia sul braccio basculante che sul pulsante posizionato su di esso (Parte 3 di fig. 1), mentre con la sinistra deve azionare i comandi posti sul lato del basamento (Parte 1-2 di fig. 1). Per quanto riguarda l'utilizzo si consiglia di seguire in ordine cronologico le seguenti operazioni:

1. Fissare il modello sull'apposito portamodelli accertandosi che esso non si possa muovere durante la lavorazione.
2. Appoggiare il complesso basetta+modello (Parte D di fig. 2) sul piano elettromagnetico (Parte C di fig. 2).
3. Accendere la macchina azionando l'interruttore di accensione (Parte 1 di fig. 1), contemporaneamente si accenderà anche la lampada di illuminazione zona lavoro.
4. Posizionare il complesso basetta+modello (Parte D di fig. 2) facendolo traslare sul piano di lavoro (Parte C di fig. 2) in modo che il disco (Parte E di fig. 2) esegua il taglio nel punto desiderato.

A tale scopo è possibile orientare l'inclinazione del portamodello (Parte F di fig. 2) agendo sull'apposita leva (Parte 8 di fig. 1).

ATTENZIONE: Prima di iniziare la lavorazione verificare sempre che lo schermo di protezione sia abbassato.

5. Premere i pulsanti di avviamento (Parte 2-3 di fig. 1) che mettono in movimento il disco e contemporaneamente l'aspiratore, essi comandano anche l'azionamento del piano magnetico (Parte C fig. 2) che blocca su di esso la basetta (Parte D di fig. 2). La spia (Parte 9 di fig. 1) segnalerà tale situazione. **ATTENZIONE:** Non avviare mai il motore con il disco appoggiato sul modello, quando esso inizia la sua rotazione deve essere libero.

6. Continuando a premere i pulsanti di avviamento (Parte 2-3 di fig. 1) abbassare il braccio ed eseguire il taglio sul modello fino alla profondità desiderata. **ATTENZIONE:** Una maggiore pressione sul braccio non significa necessariamente una maggiore velocità di taglio, al contrario si può provocare un eccessivo riscaldamento del disco e del motore. (Consultare PAR. 6.5)

7. Alla fine del taglio riportare il disco in posizione di riposo e lasciare i pulsanti di avviamento (Parte 2-3 di Fig. 1).

8. Se la macchina non verrà utilizzata entro breve tempo si consiglia di spegnerla e di staccare la spina della presa di corrente.

Con i seghetti PX901 e PX901B è possibile la lavorazione del modello in gesso sviluppato con tre sistemi differenti, precisamente Dowel-Pins (doppia colata con perni), Accu-trac, Tricodent (o Model Tray) adottando ogni volta il portamodello appositamente realizzato (Foto B-C-D Fig.4).

ATTENZIONE: Per sostituire il portamodello, svitarlo manualmente in senso antiorario dalla base dopo averlo bloccato con la levetta. Procedere allo stesso modo per posizionare il nuovo portamodello, avvitandolo manualmente in senso orario sulla base.

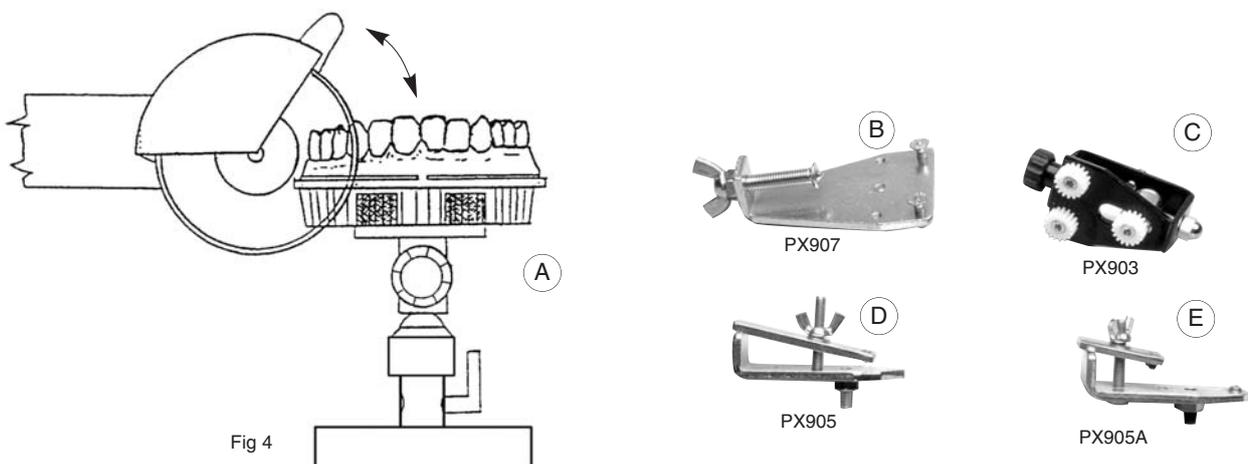


Fig 4

6.2 LAVORAZIONE MODELLO DOWEL-PINS

Questo è il portamodelli che viene fornito in dotazione alla macchina. Per lavorare questo tipo di modello è molto importante inserire i perni nell'impronta in modo che risultino il più possibile verticali (ottimo l'utilizzo di macchina foragessi).

Quindi attenzione a non eseguire tagli che possano interferire con il perno o parte di esso, ciò comporta una veloce usura del disco o addirittura la rottura di qualche suo settore, in tal caso sostituirlo subito con uno nuovo.

- La corretta posizione del modello è quella sottostante all'albero portafresa. (Fig. 3 e FOTO B Fig.4).
- E' altresì importante che il disco durante l'azione di taglio non interferisca con le viti presenti sul portamodelli, queste devono essere regolate nella posizione più bassa possibile compatibilmente con un buon fissaggio del modello.

6.3 LAVORAZIONE MODELLO ACCU-TRAC

Il portamodelli ACCU-TRAC è un accessorio a richiesta. Questo tipo di modello deve essere posizionato sul suo portamodelli in modo che i denti degli ingranaggi, che assicurano la presa, si inseriscano perfettamente nella zigrinatura presente nella parte bassa del modello (FOTO C Fig.4.). In questo modo esso potrà essere bloccato, stringendo il pomello (Foto A di Fig. 4) in qualunque posizione purchè i tre ingranaggi siano sempre in presa. (Fig.5). Con questo sistema la zona del disco interessata dalla lavorazione è quella antistante l'albero portafresa (FOTO C - Fig. 4), questo ci permette di usufruire di una profondità di taglio molto superiore (Fig. 3).

- Posizionare quindi il complesso basetta-modello spostato in avanti rispetto al disco (Foto A Fig. 4).
- Fare attenzione affinché il disco non urti il portamodelli o i suoi ingranaggi durante la lavorazione.
- La piastra d'appoggio della basetta non deve mai uscire dal nocciolo centrale dell'elettromagnete altrimenti la trazione sarebbe nulla.
- Onde evitare che i monconi una volta sezionati cadano danneggiandosi, si consiglia di colare anche la zona interna del modello, essa li terrà in posizione.

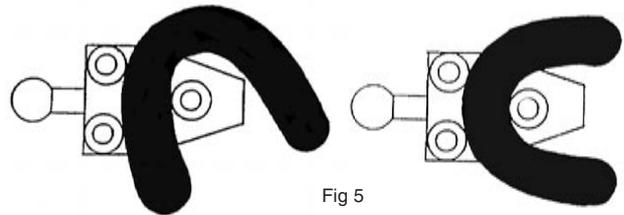


Fig 5

6.4 LAVORAZIONE MODELLO TRICODENT E MODEL TRAY

Il portamodelli TRICODENT è un accessorio a richiesta.

Esso è costituito da una sorta di morsetto che blocca il modello agendo sulla parte interna (Fig. 6) è quindi necessario colarla interamente. Anche con questo tipo di modello vale il discorso fatto in precedenza secondo il quale la zona del disco interessata alla lavorazione è quella antistante all'albero portafresa.

- Posizionare il complesso basetta+modello spostato in avanti rispetto al disco.
- Fare attenzione affinché il disco non urti contro il portamodelli.
- La piastra d'appoggio della basetta non deve mai uscire dal nocciolo centrale dell'elettromagnete, altrimenti la trazione sarebbe nulla.

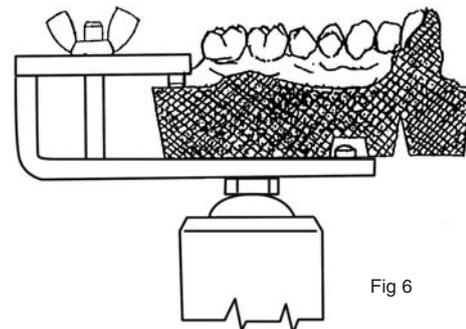


Fig 6

6.5 TEMPI DI TAGLIO CONSIGLIATI PER OTTENERE UN CORRETTO AVANZAMENTO DELL'UTENSILE.

Per effettuare un taglio su di un modello colato col sistema Dowel-Pins (FOTO B Fig.4) a seconda dell'altezza del modello e della sezione i tempi di lavorazione possono variare da un minimo di circa 4 secondi fino ad oltre 10 secondi. Sui modelli invece ACCU-TRAC (FOTO C Fig.4) e TRICODENT (FOTO D Fig.4) i tempi di lavorazione si allungano in quanto la sezione del modello comprende anche lo zoccolo, i tempi di taglio perciò aumentano partendo da un minimo di circa 10 secondi fino ad un massimo di 18-20 secondi. E' importante quindi adottare un avanzamento piuttosto lento che permette di scaricare bene il gesso asportato, ottenendo così un taglio più preciso e dritto.

7.0 MANUTENZIONE PERIODICA DA PARTE DELL'OPERATORE

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere effettuate a macchina ferma, scollegata dall'alimentazione.

7.1 CAVO DI ALIMENTAZIONE

Controllare periodicamente le condizioni del cavo di corrente. Se dovesse risultare danneggiato, farlo sostituire da personale qualificato.

7.2 PIANO ELETTROMAGNETICO

Tenere sempre pulito il piano elettromagnetico eventualmente ungerlo leggermente con olio di vaselina per proteggerlo dall'ossidazione

7.3 LUBRIFICAZIONE

La macchina viene fornita con cuscinetti stagni, non è quindi necessaria nessuna opera di lubrificazione delle parti in movimento.

7.4 PULITURA FILTRO (solo PX901B)

Smontare il filtro in spugna ogni 5 o 6 giorni in cui è stato utilizzato il seghetto. Per fare ciò svitare il pomello di serraggio (Parte 86 di Pag. 13), quindi estrarre il filtro e pulirlo con aria compressa, poi riposizionarlo come in precedenza. Il filtro intasato causa una cattiva aspirazione delle polveri prodotte durante la lavorazione. Se il filtro risultasse danneggiato sostituirlo rivolgendosi esclusivamente alla nostra assistenza tecnica.

7.5 PULITURA DEL CONDOTTO DI ASPIRAZIONE

Dopo un lungo periodo di funzionamento può essere necessario eliminare i depositi gessosi che si formano all'interno dei condotti di aspirazione, per questo motivo la loro sezione può restringersi a tal punto da compromettere il buon funzionamento dell'aspiratore. Per eseguire tale operazione è necessario smontare la facciata che convoglia le polveri (Parte 6 di Pag.11) dopo aver tolto le viti che la fissano (Parte 1 di Pag.11)

7.6 SOSTITUZIONE DEL DISCO

Il disco deve essere sostituito ogni qualvolta le sue condizioni non permettono di poterlo utilizzare in condizioni di assoluta sicurezza. Sostituitelo senza indugi se si presenta storto o se uno o più settori risultano mancanti o piegati in conseguenza di urti. L'usura del disco non è facilmente individuabile con un semplice esame visivo, il suo deterioramento è comunque riscontrabile valutando lo sforzo che l'operatore deve applicare per effettuare la lavorazione. Un disco usurato infatti perde quasi totalmente il suo potere abrasivo.

Non montare assolutamente dischi in HSS (acciaio super rapido), essi si scheggiano e si rompono frantumandosi di colpo.

ATTENZIONE: Prima di iniziare la sostituzione del disco spegnere la macchina e staccare la spina dalla presa di corrente. Infilare la chiave a brugola di 4 mm (Parte 113 di Pag.14) nell'esagono della vite sinistra che ferma il disco, poi inserire il perno (Parte 112 Pag.14) nel foro praticato sull'albero che sarà così tenuto fermo.

Svitare la vite in senso orario fino a quando il disco non sarà liberato. Rimontare il disco nuovo e svolgere in senso inverso le operazioni su citate. Il disco non ha un senso di rotazione propria, può essere montato indifferentemente nei due versi.

7.7 SOSTITUZIONE DI LAMPADA DI ILLUMINAZIONE

Nel caso si debba sostituire tale lampada utilizzarne una che abbia le stesse caratteristiche.

Per sfilarla dal portalampada è sufficiente una leggera trazione verso l'esterno e i contatti a molla si apriranno liberandola.

Per rimontarla viceversa dovremo posizionarla e premere su di essa nella direzione del portalampada.

8.0 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

Tutte le operazioni vanno svolte a macchina scollegata. Non eseguire operazioni di manutenzione, regolazioni o riparazioni che non siano indicate nel presente libretto uso e manutenzione. In caso di necessità contattare la nostra assistenza tecnica.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La macchina non si accende	- Non arriva corrente alla macchina	- Verificare che il cavo di collegamento tra la macchina e la rete elettrica sia inserito correttamente nelle relative prese. - Controllare il fusibile relativo (per tale operazione rivolgersi a personale qualificato).
La lampada di illuminazione non si accende	- Rottura del filamento - Controllare il fusibile relativo che può essere bruciato	- Sfilarla dal portalampada e verificare che risulti integra, in caso contrario sostituirla con una nuova. - Sostituire il fusibile relativo (per tale operazione rivolgersi a personale qualificato).
L'aspiratore pur funzionando non aspira le polveri prodotte durante il taglio	- Filtro intasato - Lo sportello aspiratore non è ben chiuso (PX901B)	- Smontare il filtro e pulirlo - Stringere bene la vite di serraggio (Parte 86 di Pag.13) e controllare che lo sportello aderisca sulla carcassa metallica (PX901B)
Le guarnizioni in mousse presenti sulla parte interna dello sportello non garantiscono la tenuta.	- Verificare il loro stato ed eventualmente sostituirlle (PX901B) - Il tubo di raccordo tra il convogliatore delle polveri e l'aspiratore può essere intasato da depositi di gesso	- Verificare tale situazione e intervenire (vedi Par. MANUTENZIONE)
Il gesso del modello tende ad impastarsi e a frenare il disco	- Il modello può presentare un grado di umidità troppo elevata	- Controllare l'essiccazione del modello.
Durante la lavorazione il disco tende a vibrare oppure scheggia il modello o comunque non funziona correttamente.	-Il disco è danneggiato in qualche sua parte - Il disco è montato male con interposizione tra esso e i piani di serraggio di particelle estranee - Il disco è usurato	- Controllare che esso non abbia subito urti, non presenti parti piegate o mancanti. In tal caso sostituirllo. - Smontarlo e pulire bene le superfici (vedi PAR. MANUTENZIONE) - Sostituire il disco (vedi PAR. MANUTENZIONE)

Se nonostante le verifiche eseguite il difetto non è stato risolto si consiglia di interpellare il rivenditore o il costruttore. Per tutti quei guasti che riguardano: trasmissione, motore o parti elettriche si deve interpellare il costruttore.

9.0 ACCESSORI

ACCESSORI IN DOTAZIONE:

- Cavetto alimentazione con presa EN 60320 - C13 e spina SCHUKO CEE7 - S.S. VII.
- Chiave a brugola mm. 4
- Spina cilindrica diam. mm. 3
- Basetta orientabile
- Portamodelli Dowel-Pins
- Kit lampada e fusibili di ricambio
- Spina volante (mod. PX901)

ACCESSORI DISPONIBILI A RICHIESTA

- PX903 Portamodelli ACCU-TRAC
- PX905 Portamodelli TRICODENT
- PX905A Portamodelli MODEL TRAY
- PX904 Ricambio disco diamantato diametro 80x0.25 foro diametro 16

10.0 GARANZIA LIMITATA DEL FABBRICANTE

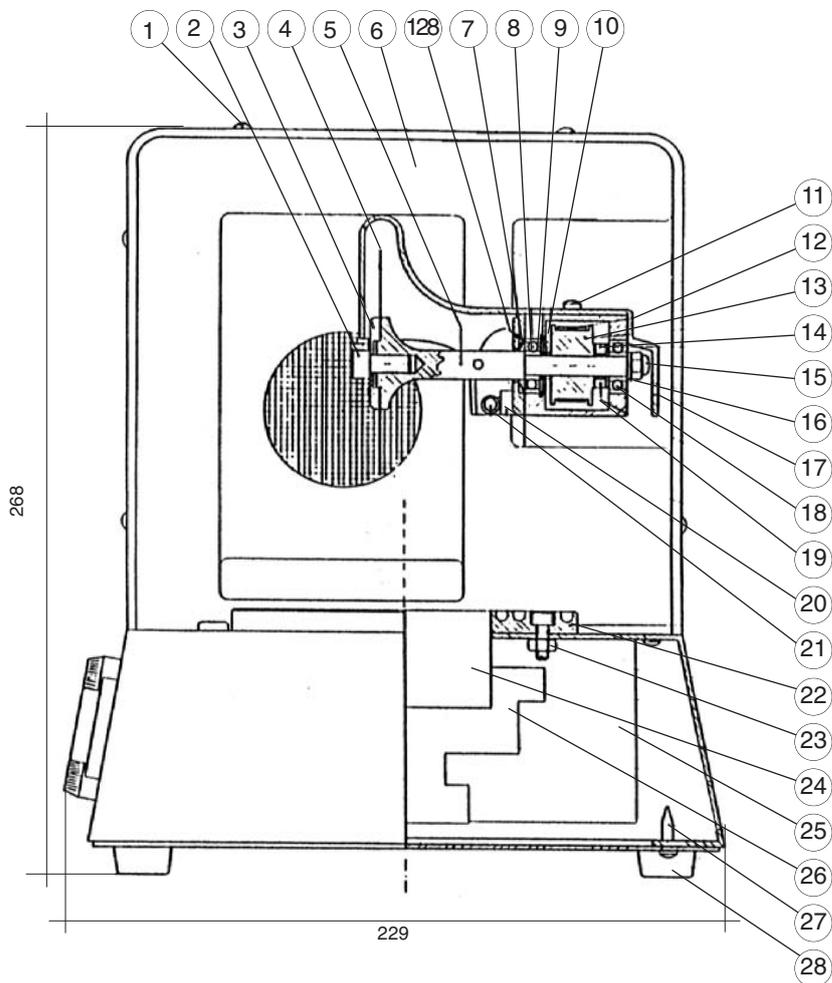
Garanzia limitata: Micerium SpA garantisce che il seghetto PX901 e PX901B azionato da motore elettrico è esente da difetti di materiale e di lavorazione per un anno a partire dalla data di acquisto. La garanzia è valida solo per il prodotto acquistato integro da Micerium SpA o da rivenditori autorizzati. Questa garanzia non è valida se il prodotto è stato utilizzato in modo illecito, manomesso, modificato o riparato da personale non autorizzato da Micerium SpA o da rappresentanti di assistenza non autorizzati. Nel caso in cui il prodotto presenti entro un anno dall'acquisto difetti di materiale o di lavorazione deve essere recapitato a Micerium SpA o ad un centro di assistenza autorizzato Micerium SpA con le spese di trasporto pagate allegando il nome, l'indirizzo, la prova della data di acquisto e una breve descrizione del difetto rilevato. Micerium SpA effettuerà a sua discrezione la riparazione o la sostituzione del prodotto difettoso senza alcuna spesa da parte dell'acquirente. Eventuali riparazioni o sostituzioni sono garantite come descritto sopra per il resto del periodo di garanzia originario. La garanzia è limitata alla riparazione o alla sostituzione del prodotto difettoso.

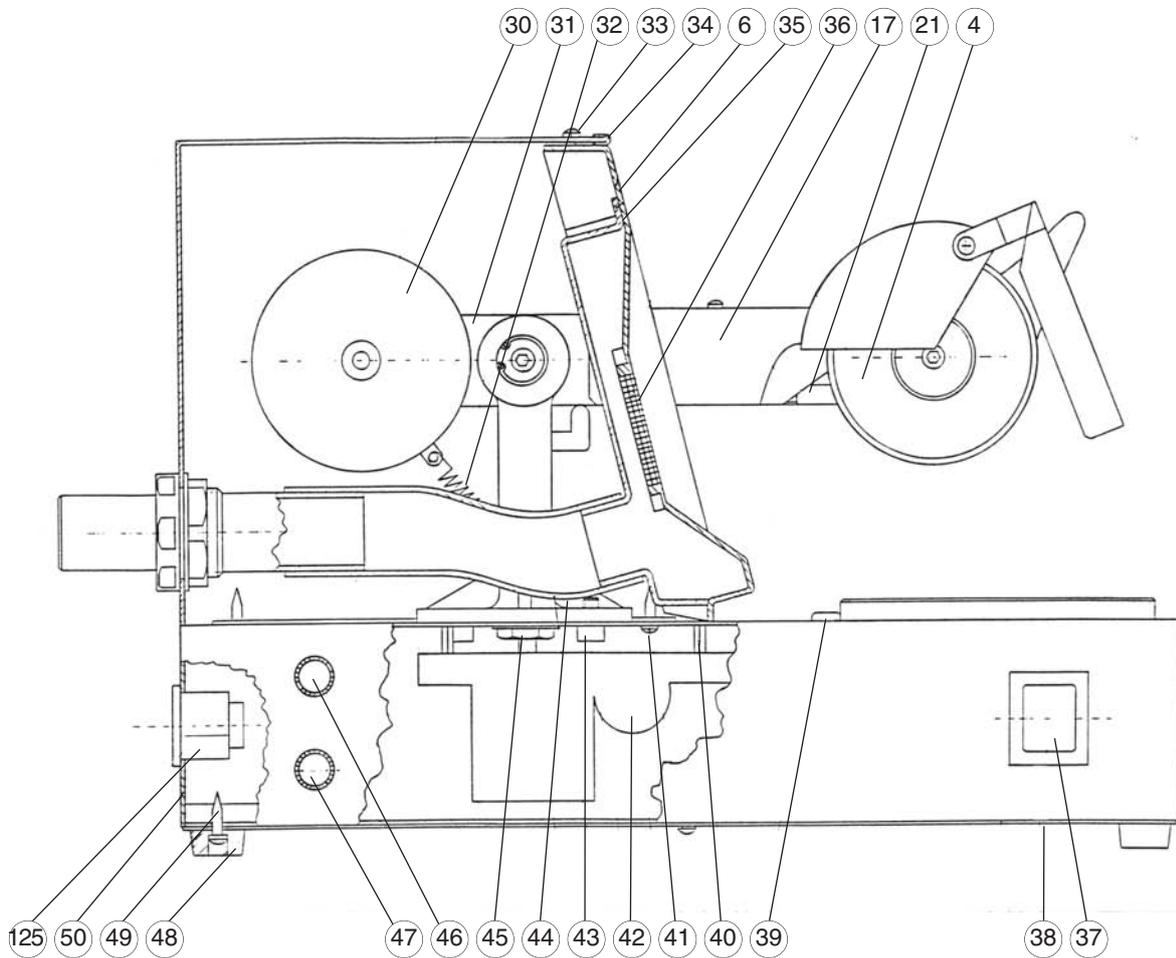
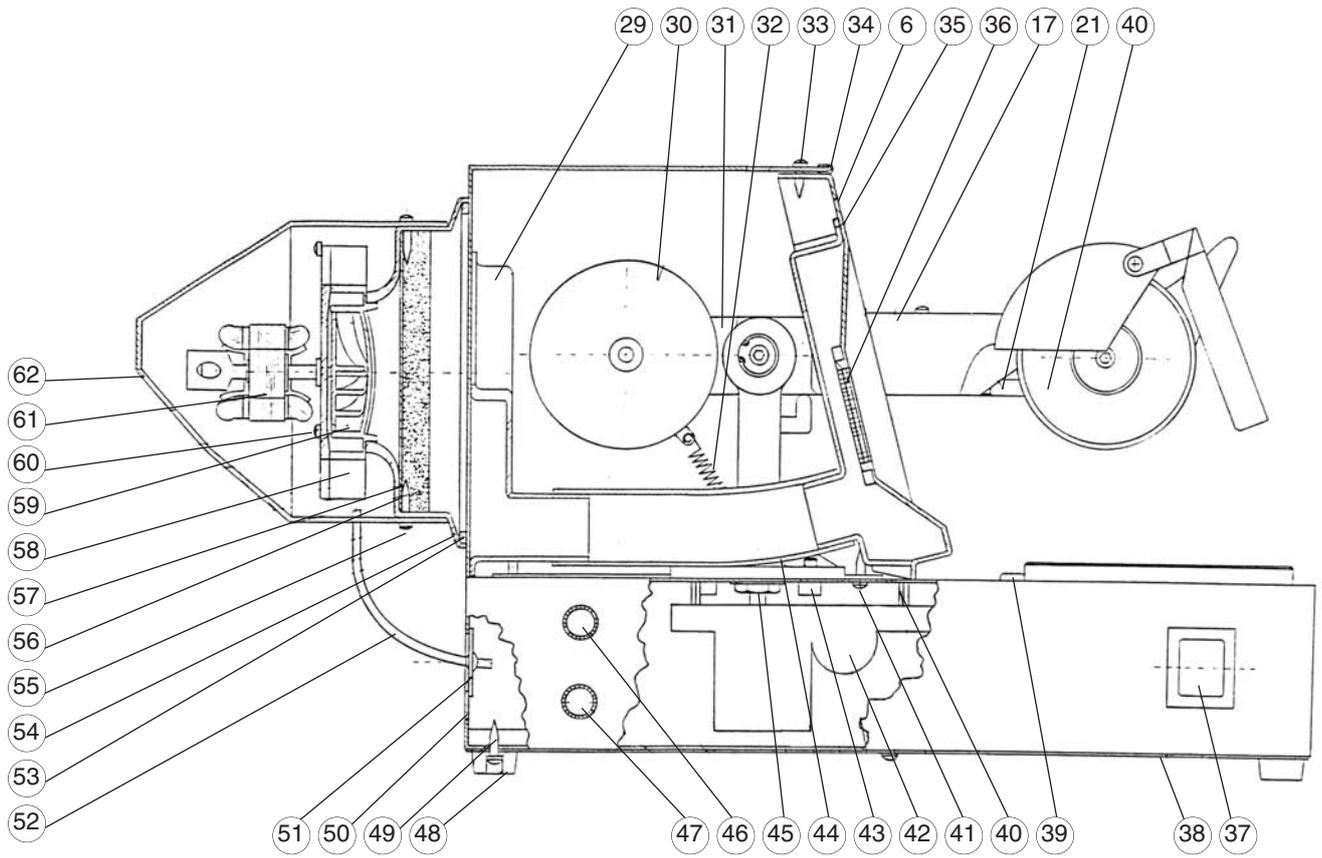
(Non vi sono altre garanzie implicite o esplicite e inoltre Micerium SpA non sarà responsabile per danni incidentali, conseguenziali o speciali o per altri danni, costi o spese eccezione fatta per i costi e le spese di riparazione o di sostituzione come descritto sopra.

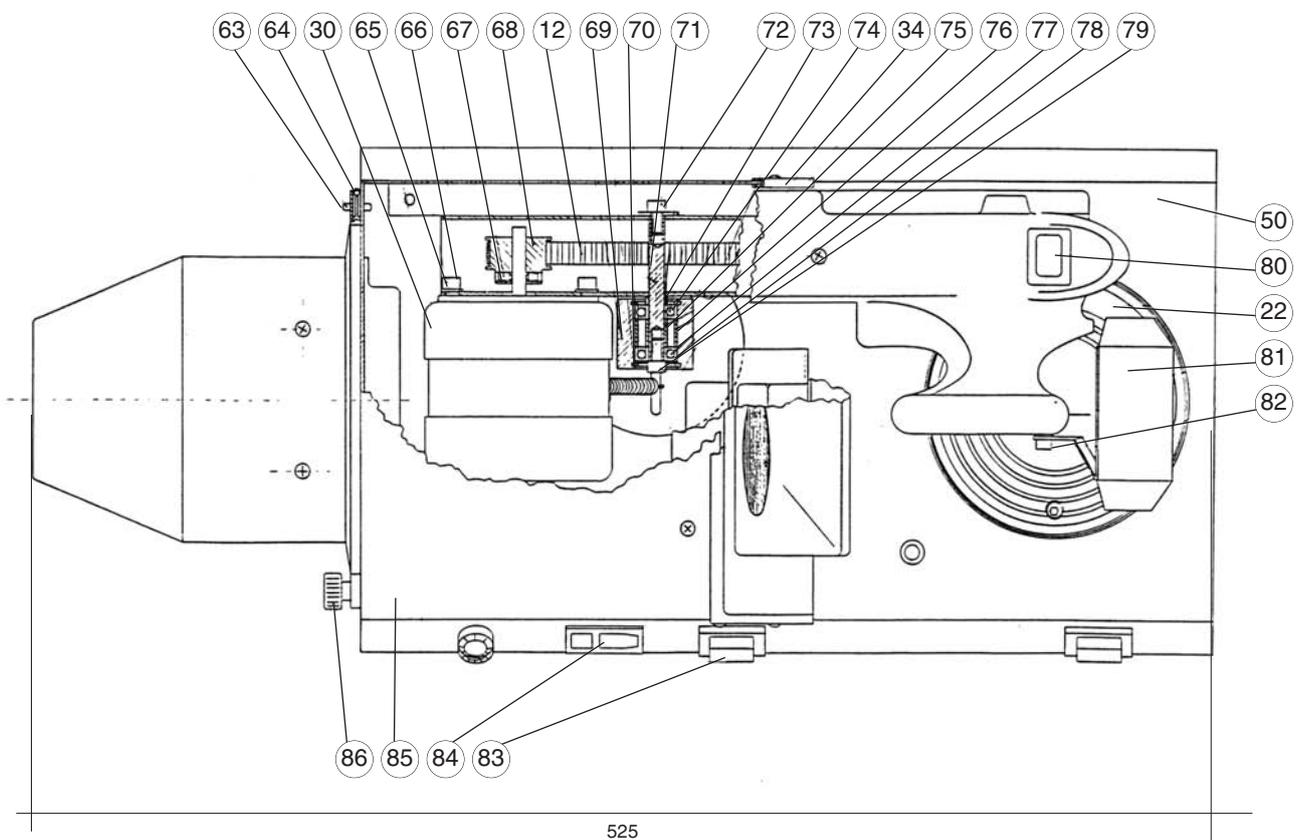
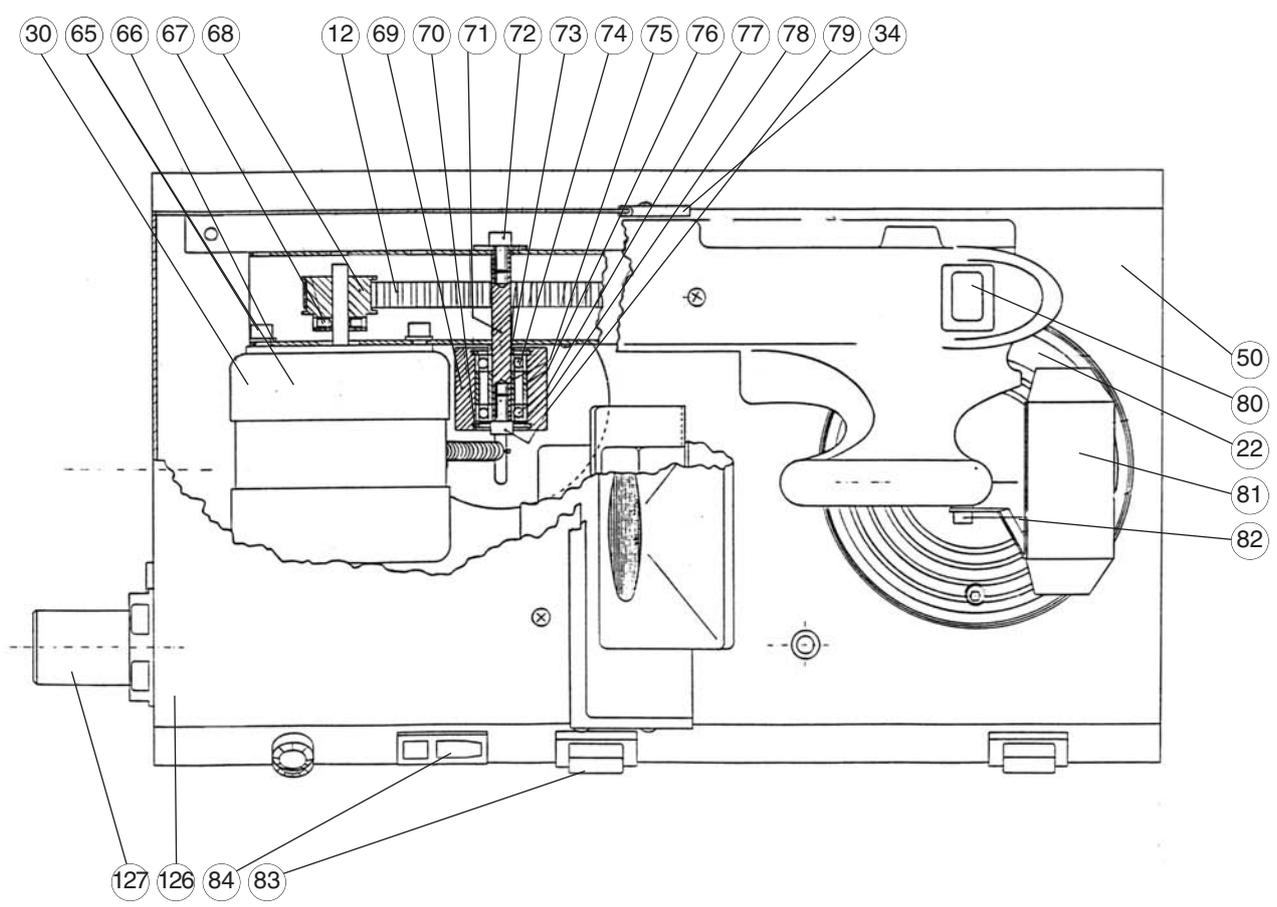
11.0 LISTA PARTICOLARI

<u>REF.</u>	<u>DESCRIZIONE</u>	<u>REF.</u>	<u>REF.</u>	<u>DESCRIZIONE</u>	<u>REF.</u>
1	Vite autofilettante 3,9x13	09-001	35	Raccoglitore gesso	09-035
2	Vite a brugola M5x15 sinistra	09-002	36	Griglia esterna tonda	09-036
3	Rondella fermadisco	09-003	37	Pulsante	09-136
4	Disco diamantato	PX904	38	Coperchio inferiore	09-038
5	Albero portafresa	09-005	39	Spia luminosa	09-137
6	Facciata	09-006	40	Colonna supporto scheda	09-041
7	Molla precarico	09-007	41	Vite autofilettante 3,9x13	09-001
8	Cuscinetto	09-008	42	Condensatore	09-139
9	Seeger diam. 19	09-009	43	Vite a brugola M6x10	09-043
10	Distanziale	09-010	44	Tube raccordo diam. 30	09-044
11	Vite M4x6	09-011	45	Pressacavo	09-140
12	Cinghia dentellata	09-012	46	Portafusibile 5x20	09-141
13	Puleggia condotta	09-013	47	Portafusibile 5x20	09-142
14	Grano 4Mx4	09-014	48	Piedino in gomma	09-028
15	Dado autobloccante M5	09-016	49	Vite autofilettante 3,9x13	09-001
16	Rondella	09-015	50	Basamento	09-143
17	Protezione lama	09-017	51	Piastrina passafilo	09-144
18	Cuscinetto	09-008	52	Cavo alimentazione aspiratore	09-145
19	Grano M4x4	09-014	53	Guarnizione mousse	09-049
20	Portalamada	09-020	54	Corpo aspiratore	09-050
21	Lampada	09-021	55	Vite autofilettante 3,9x13	09-001
22	Piano lavoro (piattello)	09-022	56	Filtro	09-052
23	Vite brugola M4x12	09-023	57	Griglia aspiratore	09-053
24	Elettromagnete (calamita)	09-024	58	Copriventola	09-054
22+24	Elettromagnete 24V+supp. ALL	00101	59	Ventola aspiratore	09-055
25	Trasformatore	09-132	60	Vite autofilettante 3,9x26	09-056
26	Scheda elettronica	09-133	61	Motore aspiratore	09-057
27	Vite autofilettante 3,9x13	09-001	62	Calotta aspiratore	09-146
28	Piedino in gomma	09-028	61+62	Aspiratore completo	PX902
29	Convogliatore gesso	09-029	63	Rivetto a strappo	09-147
30	Motore	09-134	64	Cerniera	09-059
31	Braccio mobile	09-135	65	Brugola M5x8	09-060
32	Molla a trazione	09-032	66	Rondella	09-015
33	Vite autofilettante 3,9x13	09-001	67	Grano M4x4	09-014
34	Profilo in gomma	09-034	68	Puleggia motrice	09-063

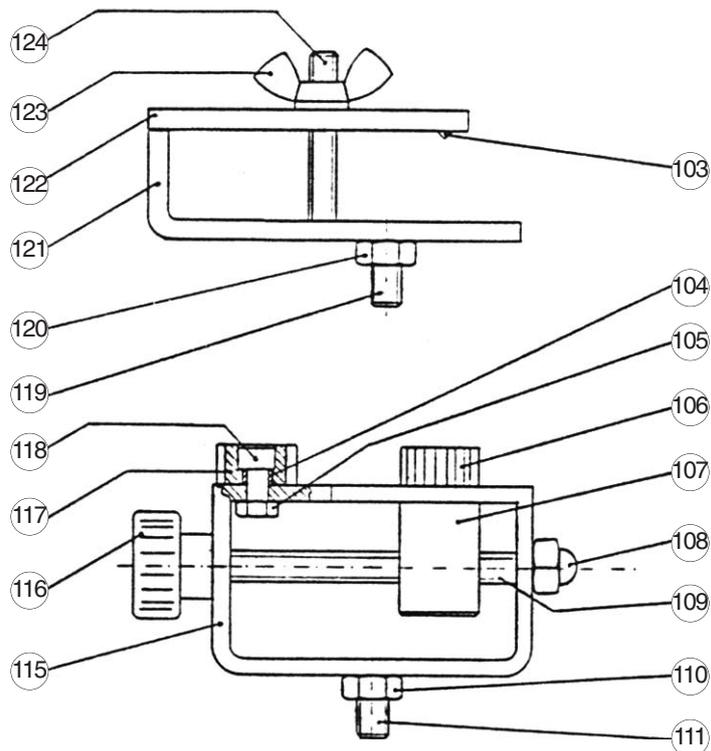
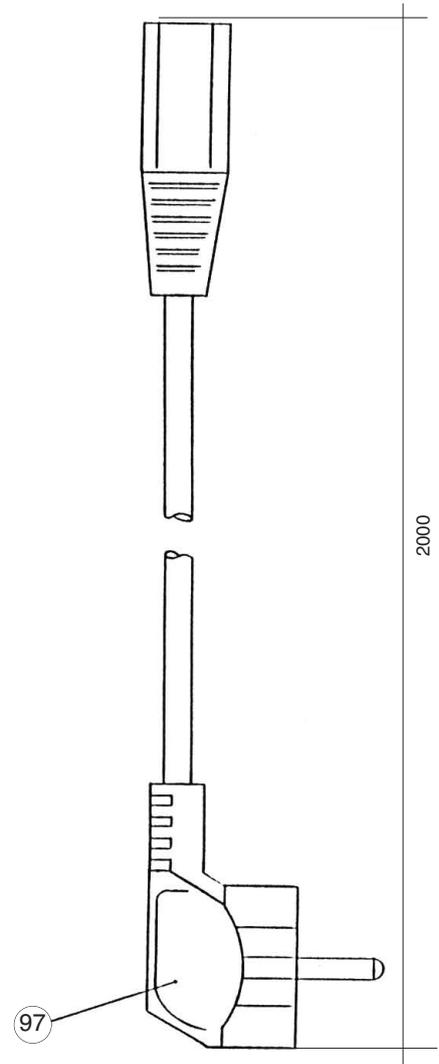
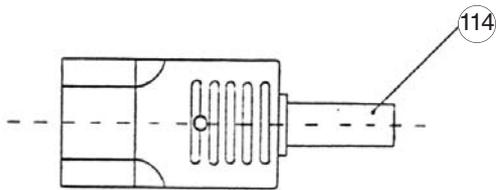
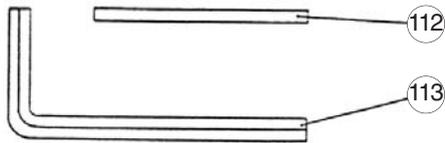
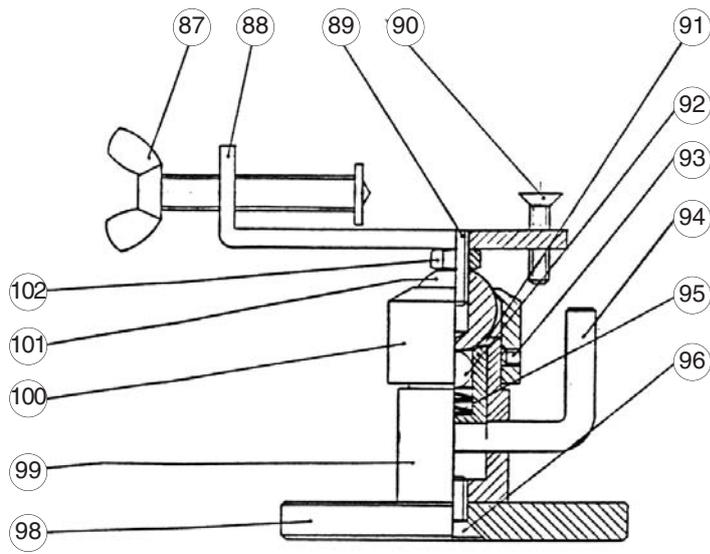
<u>RIF.</u>	<u>DESCRIZIONE</u>	<u>REF.</u>	<u>RIF.</u>	<u>DESCRIZIONE</u>	<u>REF.</u>
69	Supporto braccio mobile	09-064	101	Sfera orientabile	09-097
70	Seeger diam. 19	09-009	91-101	Morsa orientabile completa	PX906
71	Perno fulcro	09-148	102	Dado M6	09-098
72	Brugola M5x10	09-067	103	Grano M4x4	09-014
73	Distanziale	09-149	104	Distanziale	09-104
74	Cuscinetto	09-008	105	Dado M4	09-105
75	Distanziale	09-070	106	Ingranaggio Accutrac	09-106
76	Distanziale	09-071	107	Cursore	09-107
77	Cuscinetto	09-008	108	Dado cieco M6	09-108
78	Molla precarico	09-073	109	Barra filettata	09-109
79	Brugola M5x15	09-067	110	Dado M6	09-098
80	Pulsante	09-150	111	Grano M6x18	09-083
81	Schermo protezione	09-151 / PX908	112	Spina cilindrica diam. 3x50	09-092
82	Brugola M4x10	09-152	113	Chiave a brugola 5 mm.	09-089
83	Interruttore	09-153	114	Spina volante	09-114
84	Spina da incasso	09-154	115	Corpo portamodelli Accutrac	09-115
85	Calotta metallica	09-079	116	Volantino F.	09-116
86	Volantino M5x10	09-080	117	Ingranaggio	09-117
87	Vite serraggio	09-081	118	Vite a brugola M4x10	09-152
88	Corpo portamodello Dowel-Pins	09-082	104-118	Portamodelli Accutrac completo	PX903
87-90	Portamodello Dowel-Pins completo	PX907	119	Grano M6x18	09-083
89	Grano M6x18	09-083	120	Dado M6	09-098
90	Vite svasata M5x20	09-084	121	Corpo portamodelli Tricodent	09-121
91	Cilindro mobile	09-085	122	Barra fissaggio	09-122
92	Sfera diam. 8	09-086	123	Galletto M5	09-123
93	Grano M5x5	09-087	124	Tirante	09-124
94	Leva eccentrica	09-088	119-124	Portamodelli Tricodent completo	PX905
95	Molla a pressione	09-090		Portamodelli Model Tray completo	PX905A
96	Vite svasata M6x10	09-091	125	Presa da incasso	09-125
97	Cavo alimentazione	09-093	126	Calotta metallica	09-126
98	Piastra base	09-094	127	Bocchettone di collegamento aspiraz.	09-127
99	Corpo morsa	09-095	128	Flangia fermacuscinetto	
100	Cappello morsa	09-096			



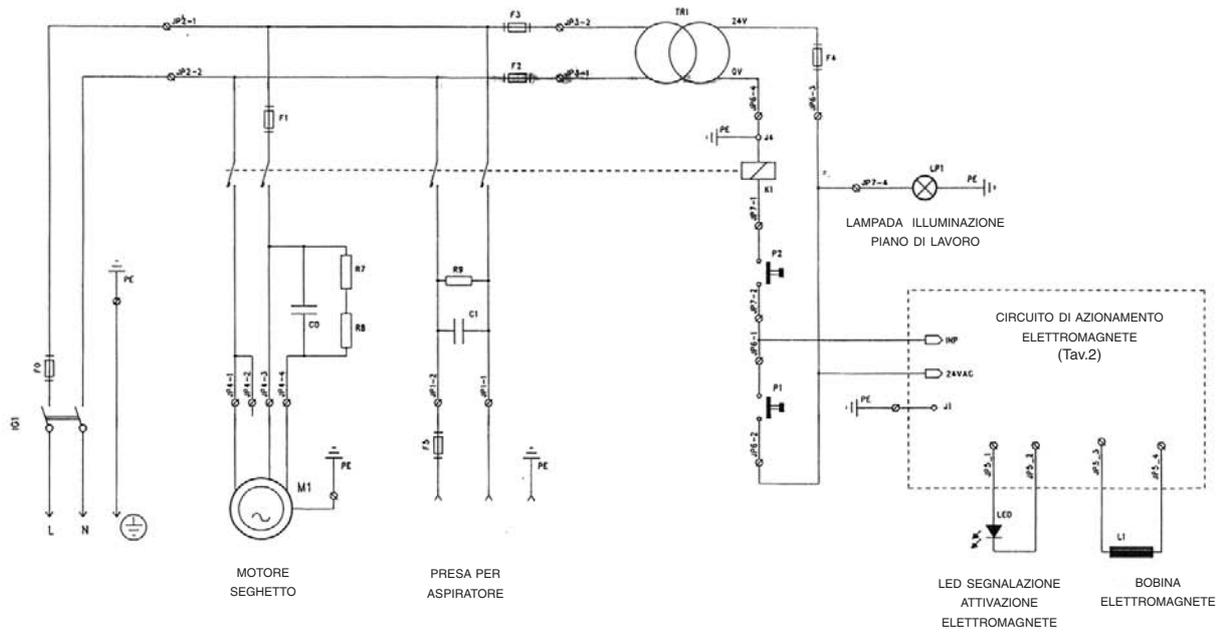




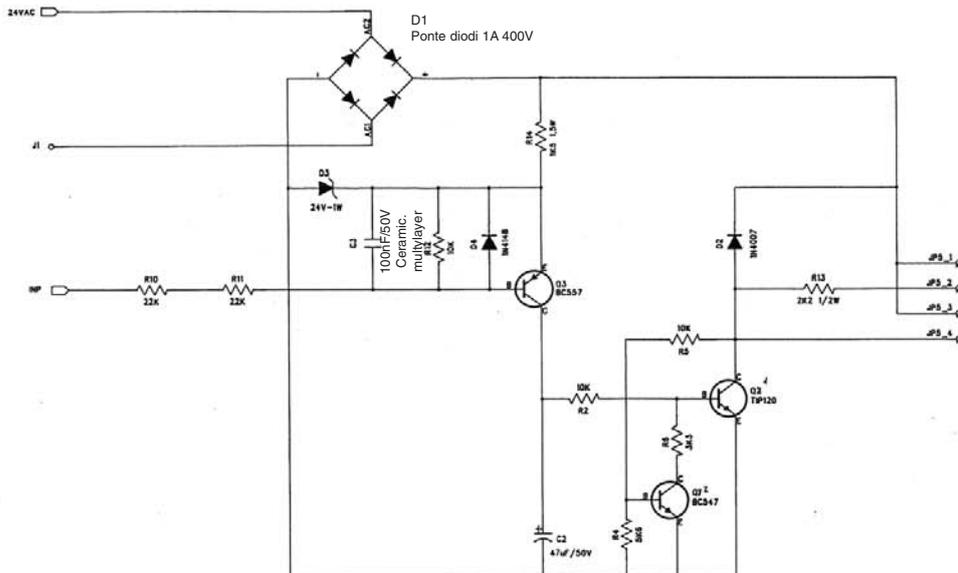
525



12.0 SCHEMA ELETTRICO



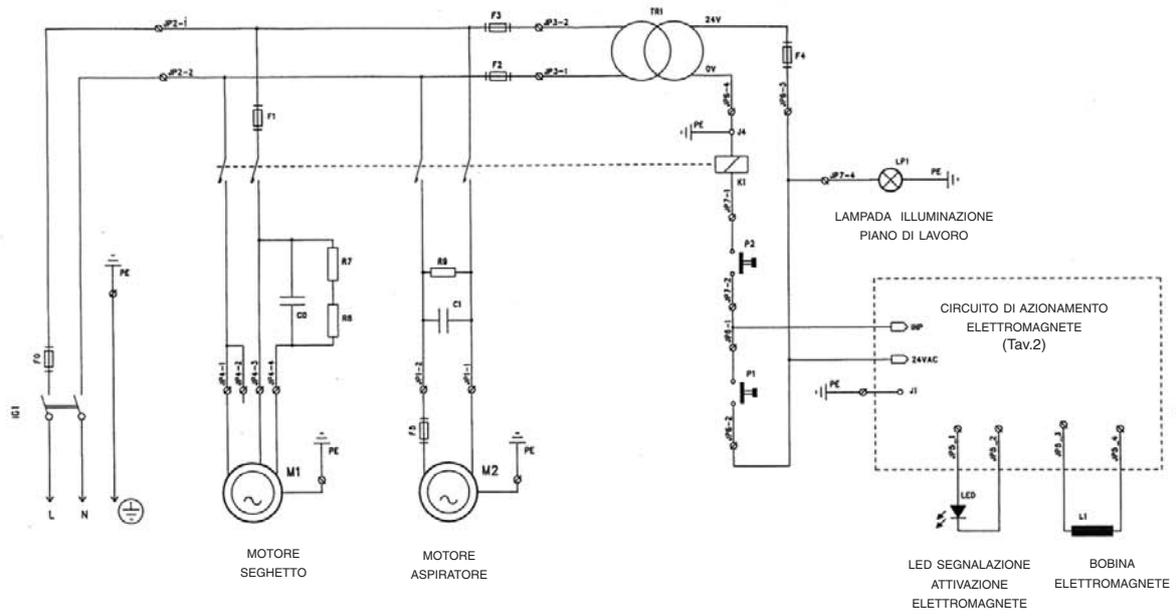
SEGHETTO PX901
SCHEMA ELETTRICO
TAV. 1/3



NOTA:
tutte le resistenze sono in OHM.1/4w.5%
se non specificato diversamente

SEGHETTO PX901-PX901B
SCHEMA ELETTRICO
TAV. 2/3

12.0 SCHEMA ELETTRICO



SEGHETTO PX901B
SCHEMA ELETTRICO
TAV. 3/3