TRONCATRICE A DISCO PER METALLI FERROSI
CUTTING-OFF MACHINE WITH CIRCULAR BLADE FOR FERROUS METALS
METALL-KREISSAEGE
TRONÇONNEUSE A DISQUE POUR METAUX FERREUX
CORTADORA DE DISCO PARA METALES FERROSOS

MANUALE DI ISTRUZIONI PER L'USO - INSTRUCTION MANUAL FOR OPERATION
BETRIEBSANLEITUNG - MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI
MANUAL DE INSTRUCCIONES DE USO

COSTRUTTORE:
MANUFACTURER :
ERBAUER:
CONSTRUCTEUR:
CONSTRUCTOR:

MACC S.p.A. SCHIO (VI) - ITALY

MODELLO:
MODEL :
MODELL:
MODELE:
MODELO:

NEW 250 DV

MATRICOLA:
SERIAL NUMBER:
KENNNUMMER:
MATRICULE:
MATRICULA:

ANNO DI COSTRUZIONE:
YEAR OF CONSTRUCTION:
BAUJAHR:
ANNEE DE CONSTRUCTION:
AÑO DE COSTRUCCION :

2010

MACC
Costruzioni Meccaniche S.p.A.
Made in Italy

E' SEVERAMENTE VIETATO UTILIZZARE LA MACCHINA SENZA LIQUIDO DI TAGLIO.

IT IS STRICTLY FORBIDDEN TO USE THE MACHINE WITHOUT CUTTING FLUID.

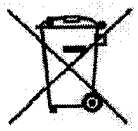
ES IST STRENG VERBOTEN, DIE MASCHINE OHNE SCHNEIDFLÜSSIGKEIT IN BETRIEB ZU NEHMEN.

IL EST SEVEREMENT INTERDIT D'UTILISER LA MACHINE SANS LIQUIDE DE COUPE.

SE PROHÍBE TERMINANTEMENTE UTILIZAR LA MÁQUINA SIN LÍQUIDO DE CORTE.

É SEVERAMENTE PROIBIDO UTILIZAR A MÁQUINA SEM LÍQUIDO DE CORTE.

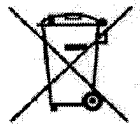
English



Disposal of Old Electrical & Electronic Equipment (Applicable in the European Union and other European countries with separate collection systems)

This symbol on the product or on its packaging indicates that this product shall not be treated as household waste. Instead it shall be handed over to the applicable collection point for the recycling of electrical and electronic equipment. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. The recycling of materials will help to conserve natural resources. For more detailed information about recycling of this product, please contact your local city office, your household waste disposal service or the shop where you purchased the product.

Français



Traitement des appareils électriques et électroniques en fin de vie (Applicable dans les pays de l'Union Européenne et aux autres pays européens disposant de systèmes de collecte sélective)

Ce symbole, apposé sur le produit ou sur son emballage, indique que ce produit ne doit pas être traité avec les déchets ménagers. Il doit être remis à un point de collecte approprié pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En s'assurant que ce produit est bien mis au rebus de manière appropriée, vous aiderez à prévenir les conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé humaine. Le recyclage des matériaux aidera à conserver les ressources naturelles. Pour toute information supplémentaire au sujet du recyclage de ce produit, vous pouvez contacter votre municipalité, votre déchetterie ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Deutsch



Entsorgung von gebrauchten elektrischen und elektronischen Geräten (Anzuwenden in den Ländern der Europäischen Union und anderen europäischen Ländern mit einem separaten Sammelsystem für diese Geräte)

Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht als normaler Haushaltsabfall zu behandeln ist, sondern an einer Annahmestelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden muss. Durch Ihren Beitrag zum korrekten Entsorgen dieses Produkts schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen. Umwelt und Gesundheit werden durch falsches Entsorgen gefährdet. Materialrecycling hilft den Verbrauch von Rohstoffen zu verringern. Weitere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von Ihrer Gemeinde, den kommunalen Entsorgungsbetrieben oder dem Geschäft, in dem Sie das Produkt gekauft haben.

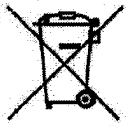
Español



Tratamiento de los equipos eléctricos y electrónicos al final de su vida útil (Aplicable en la Unión Europea y en países europeos con sistemas de recogida selectiva de residuos)

Este símbolo en su equipo o su embalaje indica que el presente producto no puede ser tratado como residuos domésticos normales, sino que deben entregarse en el correspondiente punto de recogida de equipos eléctricos y electrónicos. Asegurándose de que este producto es desechado correctamente, Ud. está ayudando a prevenir las consecuencias negativas para el medio ambiente y la salud humana que podrían derivarse de la incorrecta manipulación de este producto. El reciclaje de materiales ayuda a conservar las reservas naturales. Para recibir información detallada sobre el reciclaje de este producto, por favor, contacte con su ayuntamiento, su punto de recogida más cercano o el distribuidor donde adquirió el producto.

Nederlands



Verwijdering van Oude Elektrische en Elektronische Apparaten (Toepasbaar in de Europese Unie en andere Europese landen met gescheiden ophaalsystemen)

Het symbool op het product of op de verpakking wijst erop dat dit product niet als huishoudafval mag worden behandeld. Het moet echter naar een plaats worden gebracht waar elektrische en elektronische apparatuur wordt gerecycled. Als u ervoor zorgt dat dit product op de correcte manier wordt verwijderd, voorkomt u mogelijk voor mens en milieu negatieve gevolgen die zich zouden kunnen voordoen in geval van verkeerde afvalbehandeling. De recyclage van materialen draagt bij tot het vrijwaren van natuurlijke bronnen. Voor meer details in verband met het recyclen van dit product, neemt u het best contact op met de gemeentelijke instanties, het bedrijf of de dienst belast met de verwijdering van huishoudafval of de winkel waar u het product hebt gekocht.

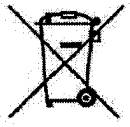
Svenska



Omhändertagande av gamla elektriska och elektroniska produkter (Användbar i den Europeiska Unionen och andra Europeiska länder med separata insamlingssystem)

Symbolen på produkten eller emballaget anger att produkten inte får hanteras som hushållsavfall. Den skall i stället lämnas in på uppsamlingsplats för återvinning av el- och elektronikkomponenter. Genom att säkerställa att produkten hanteras på rätt sätt bidrar du till att förebygga eventuellt negativa miljö- och hälsoeffekter som kan uppstå om produkten kasseras som vanligt avfall. Återvinning av material hjälper till att bibehålla naturens resurser. För ytterligare upplysningar om återvinning bör du kontakta lokala myndigheter eller sophämtningstjänst eller affären där du köpte varan.

Italiano



Trattamento del dispositivo elettrico od elettronico a fine vita (Applicabile in tutti i paesi dell'Unione Europea e in quelli con sistema di raccolta differenziata)

Questo simbolo sul prodotto o sulla confezione indica che il prodotto non deve essere considerato come un normale rifiuto domestico, ma deve invece essere consegnato ad un punto di raccolta appropriato per il riciclo di apparecchi elettrici ed elettronici. Assicurandovi che questo prodotto sia smaltito correttamente, voi contribuirete a prevenire potenziali conseguenze negative per l'ambiente e per la salute che potrebbero altrimenti essere causate dal suo smaltimento inadeguato. Il riciclaggio dei materiali aiuta a conservare le risorse naturali. Per informazioni più dettagliate circa il riciclaggio di questo prodotto, potete contattare l'ufficio comunale, il servizio locale di smaltimento rifiuti oppure il negozio dove l'avete acquistato.

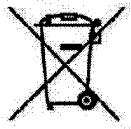
Język polski



Pozbycie się Zużytego Sprzętu (Stosowane w krajach Unii Europejskiej i w pozostałych krajach europejskich mających własne systemy zbiórki)

Taki symbol na produkcie lub jego opakowaniu oznacza, że produkt nie może być traktowany jako odpad komunalny, lecz powinno się go dostarczyć do odpowiedniego punktu zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu recyklingu. Poprzez upewnie się, że dyspozycja dotycząca produktu jest poprawna, zapobiega się potencjalnym negatywnym wpływom na środowisko oraz zdrowie ludzi, jakie mogłyby wystąpić w przypadku niewłaściwego postępowania. Recykling materiałów pomoże w ochronie naturalnych źródeł. W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji na temat recyklingu tego produktu, należy skontaktować się z naszym lokalnym biurem, ze służbami oczyszczania miasta lub ze sklepem, w którym zakupiony został ten produkt.

Norsk



Avhending av gamle elektriske og elektroniske apparater (gjelder i EU og andre europeiske land med separat innsamlingssystem)

Dette symbolet på produktet eller innpakningen indikerer at dette produktet ikke må håndteres som husholdningsavfall. I stedet skal det leveres inn til spesielt innsamlingspunkt for gjenvinning av det elektriske og elektroniske utstyret. Ved å sørge for at dette produktet avhendes på korrekt måte, vil du hjelpe til med å forhindre potensielle negative påvirkninger på miljøet og helse, som ellers kan være resultatet av feilaktig avfallshåndtering av dette produktet. Gjenvinning av disse materialene vil hjelpe til med å ta vare på våre naturressurser. For mer informasjon om gjenvinning av dette produktet, kan du kontakte lokale myndigheter.

1. INTRODUZIONE

Le "Istruzioni per l'uso" devono rappresentare parte integrante della macchina, essere consultate prima, durante e dopo la messa in servizio della macchina, ogni volta che se ne intraveda la necessità, rispettandone il contenuto in ogni sua parte. Solo così si potranno raggiungere i due obiettivi fondamentali che sono stati posti alla base di questo manuale:

- **Ottimizzare le prestazioni della macchina**
- **Prevenire danni alla macchina e rischi di infortuni all' utilizzatore**

L' indice dei capitoli e l' indice dei disegni, schemi e tabelle, riportati al cap.3, potranno certamente agevolare la ricerca di argomenti specifici.

☞ ATTENZIONE : PRIMA DI INSTALLARE LA MACCHINA LEGGERE ACCURATAMENTE LE ISTRUZIONI D' USO

2. INFORMAZIONI SULL' ASSISTENZA MANUTENTIVA

2.1 GARANZIA

- La MACC S.p.a. garantisce i suoi prodotti da difetti di materiali e di fabbricazione per un periodo di mesi 12 dalla data di consegna o, in caso di installazione da parte di personale MACC, dalla data della messa in servizio.
- L' acquirente avrà diritto unicamente alla sostituzione delle parti riconosciute difettose: le spese di trasporto ed imballo sono a suo carico.In tale evenienza , dovranno essere specificati:

1. Data e numero del documento di acquisto
2. Modello della macchina
3. Numero di matricola
4. Codice dei disegni eventualmente interessati

Non saranno riconosciute richieste di risarcimento danni causate da eventuali periodi di inattività della macchina.

- Sono esclusi dalla garanzia danni per uso non conforme a quanto contenuto nelle presenti Istruzioni per l' uso che costituiscono parte integrante della macchina, compresa la manutenzione, se non rispondente alle istruzioni fornite.
- La garanzia non sarà riconosciuta per le macchine sulle quali siano state eseguite modifiche non autorizzate.
- Sono comunque severamente vietate modifiche o manomissioni dei dispositivi di sicurezza.

3. INDICI

3.1 INDICE DEI CAPITOLI

Cap 1 Introduzione
Cap 2 Informazioni sull' assistenza manutentiva
Cap 3 Indice dei capitoli, disegni, schemi, tabelle
Cap 4 Descrizione della macchina
Descrizione della macchina e dei suoi componenti
Uso previsto e non previsto della macchina
Cap 5 Dati tecnici significativi
Cap 6 Movimentazione e trasporto
Cap 7 Installazione
Cap 8 Messa in servizio ed uso della macchina
Dispositivi e loro collocazione
Attrezzi in dotazione
Messa in funzione
Verifiche specifiche per la sicurezza
Norme generali di comportamento ai fini della sicurezza
Adozione di misure per prevenire i rischi residui
Etichette di avviso, obbligo, divieto sulla macchina
Cap 9 Manutenzione e riparazione
Misure di sicurezza di carattere generale
Verifiche e manutenzioni periodiche
Descrizione manutenzioni periodiche
Cap 10 Informazioni sul rumore aereo
Cap 11 Messa fuori servizio e smantellamento
Cap 12 Elenco delle parti di ricambio

3.2 INDICE DEI DISEGNI, SCHEMI, TABELLE

TIPO DI ALL.	DESCRIZIONE	N° ALL.	CAP
Tabella	Capacità di taglio - Selezione del disco	1	8.3
Disegni	Movimentazione e trasporto -Piano di installazione	2	6/7B/8.1/8.3
Disegni	Blocco motore-lama	3	7A/7C/8.3/9.3
Disegni	Blocco base e morsa	3	8.3/9.3
Disegni	Particolari elettrici	4	7A
Schema	Impianto elettrico	4	

4. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

4.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DEI SUOI COMPONENTI

La troncatrice a disco per metalli ferrosi NEW 250 DV BR prodotta dalla MACC risulta costituita da una robusta fusione, accuratamente lavorata, provvista di fori per il fissaggio al banco o ad un piedestallo: il piano superiore, progettato in modo da favorire il completo deflusso del fluido di taglio, è lavorato con macchine di precisione per consentire il collegamento di una robusta morsa.
Il dispositivo di fermo barra consente di prefissare la lunghezza desiderata ed una notevole costanza in tagli ripetitivi.
La testa porta lama è rigidamente collegata ad un riduttore in bagno d' olio solidale al motore, ed alla base tramite uno snodo che consente una rotazione di 45° sia a destra che a sinistra ed il movimento di taglio ad avanzamento manuale.La pompa del refrigerante è anch' essa collegata rigidamente al blocco motore.
L' interruttore principale è posto sopra il blocco motore. Un secondo interruttore consente la scelta della velocità di rotazione del motore e quindi della velocità di taglio.
La leva di azionamento, provvista di impugnatura ergonomica e di pulsante di azionamento disco ad azione mantenuta, consente di operare con il minimo affaticamento.
La lama è protetta da un riparo che protegge l' operatore dalla proiezione di trucioli e del refrigerante.
La macchina è completata da chiavi di servizio

4.2 USO PREVISTO E NON PREVISTO DELLA MACCHINA

La troncatrice a disco NEW 250 DV BR è stata progettata e costruita esclusivamente per il taglio di barre, di profili e tubi di metalli ferrosi secondo le istruzioni contenute nel presente manuale.
Non è pertanto consentito il taglio di altri materiali: la non osservanza a quanto sopra può comportare danni alla macchina e rischi alla sicurezza e salute dell' operatore.
Non è consentito il taglio, se la barra non è stata preventivamente bloccata in morsa.

5. DATI TECNICI SIGNIFICATIVI

I dati sottoriportati non devono essere alterati per nessun motivo al fine di non compromettere il corretto funzionamento della macchina e non dar luogo a condizioni di pericolo per gli operatori.

MOTORE Potenza del motore Giri del motore (due velocità)	trifase o monofase trifase KW 0,95/1,32 - monofase KW 0,9 rpm 1400 - 2800
DISCO (SEGA) Diametro massimo e spessore	Numero di denti e fori di trascinamento secondo tabella Diametro: 250 mm Spessore: 2
GIRI DELLA LAMA /minuto	rpm 40-80
ANGOLO DI TAGLIO	45° dx - 45° sx
MORSA DI BLOCCAGGIO PEZZI : MAX APERTURA	100 mm
CAPACITA' VASCA REFRIGERANTE	litri 3
PESO DELLA MACCHINA	83 kg - 814 N

6. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

Per una sicura movimentazione e trasporto utilizzare un carrello per trasporti interni o un carroponte, utilizzando in tal caso funi fissate ai punti di imbracatura indicati dal disegno 2 All. 2. Mantenere la macchina in posizione normale,evitando di rovesciarla. **Nel caso che la macchina sia fissata al piedestallo, le condizioni di stabilità peggiorano notevolmente e pertanto devono essere adottate tutte le precauzioni per evitare il ribaltamento della macchina.**

Tutte le operazioni di movimentazione e trasporto devono essere eseguite da personale addestrato

7. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

A. VERIFICA INTEGRITA' E MONTAGGIO LEVA DI COMANDO

E' necessario verificare che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto e la movimentazione.
Montaggio leva comando (disegno 4-6 All 2-4) : Montare la leva testa 22, che viene fornita nella dotazione, nell' apposita sede 21 e fissarla tramite il dado 86. Per il montaggio della maniglia collegare i terminali del cavo elettrico 220 al microinterruttore 218 e porlo nella seconda metà sinistra della maniglia come indicato nel dis.6 All.4. Inserire poi anche il pulsante 222 e la leva 22. Completare il montaggio con le viti 221 e successivamente 219. Fare attenzione che il cavo si inserisca nella cava della leva 22, dopo aver verificato che non esistano bave o spigoli vivi nella sede .

B. FISSAGGIO DELLA MACCHINA

La macchina potrà funzionare secondo i parametri tecnici forniti dalla MACC se sarà correttamente sistemata e fissata al banco o alla pavimentazione dell' officina in modo stabile e tale da limitare le vibrazioni durante il suo funzionamento. Consultare il disegno 3 Piano di installazione NEW 250 DV BR All. 2 .

C. MONTAGGIO DEL DISCO

Per il montaggio del disco togliere la vite 52 (Dis.4 All.3) tenendo sollevato il blocco motore - lama e ruotare all' indietro il riparo mobile 76. Allentare in senso orario la vite 25, sfilare la flangia 27, inserire il disco accertandosi che la dentatura sia rivolta nello stesso senso della freccia che si trova sul riparo mobile , rimontare la flangia 27 e la vite 25.

D. COLLEGAMENTO ELETTRICO ALLA RETE

Installare, prima della presa, un interruttore magnetotermico differenziale con caratteristiche adeguate alla linea di alimentazione.

Accertarsi che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata nella targhetta del motore. Collegare il cavo alla linea rispettando il codice colori dei singoli cavi, con particolare attenzione al cavo di messa a terra. Collegata la macchina, controllare che la rotazione del disco sia concorde con il senso della freccia riportata sul riparo.

E. REFRIGERANTE DA TAGLIO

Per la refrigerazione del disco riempire la vasca con olio emulsionabile ottenuto da una miscela di acqua e olio AGIP AQUAMET 700 EP nella percentuale del 5-7%.

8. MESSA IN SERVIZIO ED USO DELLA MACCHINA

8.1 DISPOSITIVI E LORO COLLOCAZIONE

(La collocazione dei dispositivi descritti è illustrata nel piano di installazione NEW 250 DV BR Dis.3 All. 2)

Cod. 203 COMMUTATORE
Cod. 218 MICROINTERRUTTORE DI MARCIA- ARRESTO : è situato all' interno della maniglia posta all'estremita della leva di comando ed è ad azione mantenuta.
Cod. 208 PULSANTE EMERGENZA
Cod. 37 DISPOSITIVO PER L' ANGOLO DI TAGLIO :per verificare che l'inclinazione del taglio sia quella desiderata.
Cod 59 MORSA DI BLOCCAGGIO
Cod 45 FERMO BARRA
Cod 22 LEVA DI COMANDO CON MANIGLIA

8.2 ATTREZZI IN DOTAZIONE

N.1 chiave a barra esagonale da 3
N.1 chiave a barra esagonale da 4
N.1 chiave a barra esagonale da 5
N.1 chiave a barra esagonale da 6
N.1 chiave a barra esagonale da 14

8.3 MESSA IN FUNZIONE

CONTROLLI DA ESEGUIRE PRIMA DI OGNI TAGLIO

A. Assicurarsi che il disco sia perfettamente bloccato per mezzo della vite 25 (DIS.4 ALL.3)
B. Controllare che l'indice corrisponda con l'angolo di taglio fissato (graduazione morsa)
C. Assicurarsi del bloccaggio della testa e morsa tramite la leva 50.(DIS.5 ALL. 3)
D. A motore spento, abbassare la testa e controllare che a fine corsa il disco non vada a contatto con la contromorsa 43; in caso contrario, registrare agendo sulla vite 40 sita al centro del supporto testa 17. (DIS. 4 ALL. 3)
E. Assicurarsi che il pezzo da tagliare sia ben fissato in morsa.
F. Controllare che il liquido refrigerante circoli nella macchina.

ESECUZIONE DEL TAGLIO

A. Prima di iniziare a tagliare, se l'inclinazione di taglio non è quella desiderata, correggerla o cambiarla mettendo la leva banco 50 in posizione A (DIS. 5 ALL. 3) e, dopo aver corretto, riportare la leva in posizione B agendo con forza .
B. Bloccare il pezzo da tagliare tramite il volantino 55 (DIS.5 ALL.3), ruotare l'interruttore generale 212 ed il commutatore di velocità 203 sulla posizione desiderata (si consiglia la N.1), **usare la 2° velocità 80 giri solo in caso di bisogno e non per più di 5 minuti in un' ora .** Impugnare la maniglia 78 posta all'estremità della leva testa e premere il pulsante 218. A questo punto la lama inizia a girare.
C. Posizionarsi con la lama sul pezzo da tagliare con molta cautela, aumentare successivamente la pressione per accellerare il taglio senza mai forzare. Per il taglio in serie, posizionare il fermo barra 45 sulla misura desiderata fissandolo con il pomello 46 (DIS. 3 ALL. 2).
D. Per la sostituzione del disco eseguire le stesse operazioni già descritte nel montaggio disco (capitolo 7c).
E. Per la scelta della lama più adatta consultare la tabella DIS. 1 ALL. 1.

Si raccomanda di non utilizzare lame con taglienti rovinati o insufficientemente affilate.

8.4 VERIFICHE SPECIFICHE PER LA SICUREZZA

A. Prima di usare la macchina controllare scrupolosamente l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza, che le parti mobili non risultino bloccate, che non ci siano elementi danneggiati e che tutti i componenti siano montati nel modo esatto e funzionino correttamente.
B. **Assicurarsi prima di operare con la macchina che le viti di carters o altre protezioni siano ben serrate, in particolare le viti del riparo disco e del leveraggio di rotazione del riparo mobile disco.**
C. **Verificare il corretto funzionamento dei microinterruttori di sicurezza e del pulsante di emergenza, collaudandoli durante un ciclo a vuoto della macchina.**
D. Verificare che il riparo mobile non lasci scoperto posteriormente un angolo maggiore di 5°, tale cioè da non consentire il passaggio di un dito.
E. Fare attenzione alle condizioni ambientali. Non esporre la macchina alla pioggia; non usarla in ambienti umidi; sistemarla su un pavimento pulito, asciutto e privo di macchie di olio e di grasso.
F. Prima di utilizzare la macchina l'operatore deve accertarsi che siano stati tolti attrezzi o chiavi di servizio usati per manutenzioni o regolazioni della stessa

8.5 NORME GENERALI DI COMPORTAMENTO AI FINI DELLA SICUREZZA

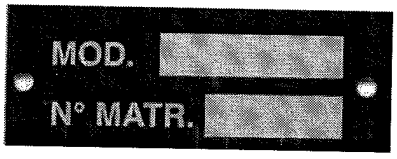
A. Vestire in modo adeguato. L'operatore non deve mai avere un abbigliamento troppo ampio e privo di parti svolazzanti e appigli. Le maniche devono essere provviste di elastico.
Non bisogna portare cinture, anelli o catenine. Trattenere eventuali capelli lunghi con una apposita rete.
B. Evitare posizioni instabili. Mettersi in posizione di sicurezza e in giusto equilibrio mentre si utilizza la macchina.
C. Mantenere in ordine il posto di lavoro, il disordine comporta pericolo di incidenti.
D. Non utilizzare il cavo di alimentazione per staccare la spina dalla presa. Salvaguardare il cavo da elevate temperature, olio e spigoli taglienti. All'aria aperta usare la macchina solo con cavi di prolunga a norme

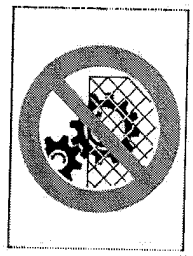
8.6 ADOZIONE DI MISURE PER PREVENIRE I RISCHI RESIDUI

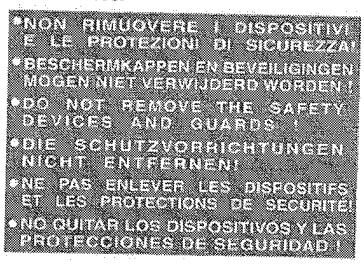
A. E' assolutamente vietato manomettere i dispositivi di sicurezza. Divieto di togliere i ripari.
B. E' obbligatorio l' uso dei guanti.
C. E' obbligatorio usare indumenti di lavoro regolamentari, da mantenere chiusi e senza parti svolazzanti.
D. E' vietato eseguire la pulizia della macchina con liquidi sotto pressione.
E. In caso di incendio, è vietato usare estintori se non del tipo a polvere. In tale caso si deve provvedere immediatamente a scollegare elettricamente la macchina.
F. Evitare di introdurre corpi estranei nel coperchio del motore e non dare tensione alla macchina manomettendo i microinterruttori di sicurezza o l'interruttore generale.
G. Adottare le necessarie misure affinchè la macchina non sia messa in moto da altri durante le operazioni di caricamento, registrazione, cambio pezzo e pulizia.

Etichette di avviso, obbligo, divieto sulla macchina

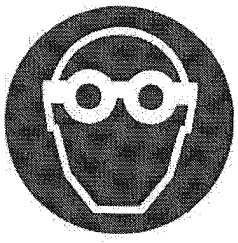


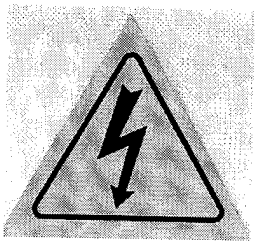


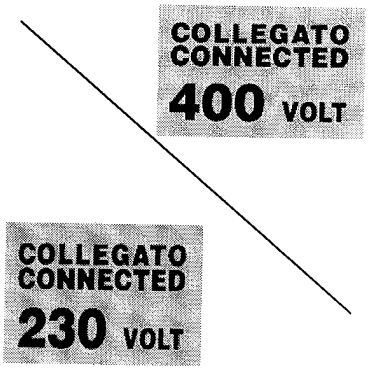


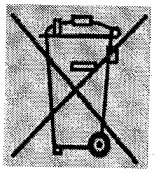














9. MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

9.1 MISURE DI SICUREZZA DI CARATTERE GENERALE

A. Interruttore generale lucchettabile. Applicare il lucchetto nel caso di macchina guasta o di sostituzione del disco. La chiave del lucchetto deve essere custodita da persona responsabile.
B. Prima di qualsiasi intervento sull'apparecchiatura elettrica staccare dal quadro la spina di alimentazione (togliere tensione).
C. Per l'alimentazione usare solo cavi di sezione adeguata alla potenza della macchina.
D.Chiave di apertura. Le chiavi della macchina devono essere in possesso di persone autorizzate. Non devono essere lasciate alla portata del primo venuto chiavi che consentono l'apertura degli sportelli che permettono l'accesso a parti idrauliche o elettriche o quelle degli interruttori lucchettabili.
E. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale autorizzato con l'utilizzo di parti di ricambio originali, altrimenti ne potrebbero derivare danni per l'utilizzatore.

9.2 VERIFICHE E MANUTENZIONI PERIODICHE

PERIODICITA' (ore di lavoro)	OPERAZIONE
1000 ore	Sostituire l' olio della scatola ingranaggi con olio AGIP BLASIA 320 (litri 0,2) o corrispondente.
1000	Lubrificazione parti mobili morsa di bloccaggio pezzo. (GRASSO AGIP MU 2)
50	Pulizia della vaschetta del liquido refrigerante e controllo filtro relativo.
se necessario	Controllo funzionamento leva banco

9.3 DESCRIZIONE MANUTENZIONI PERIODICHE

A. Sostituzione olio scatola ingranaggi

Togliere i tappi 34 e 90, (dis.4 All.3) far defluire tutto l' olio usato in contenitore sul quale deve essere evidenziato il contenuto ai fini dello smaltimento. Rimontare il tappo 34. Riempire con circa 0,2 litri di olio come sopra specificato attraverso il foro di riempimento situato sulla parte superiore della scatola ingranaggi. Rimontare il tappo 90.

B. Lubrificazione parti mobili morsa di bloccaggio pezzo

Smontare le ganascie 60/61 (dis.5 All.3), sfilare completamente la morsa 59 ruotando il volantino 55. Pulire ed ingrassare le parti lavorate della contromorsa 43 e morsa 59. Mettere una goccia di olio attraverso il punto di lubrificazione 67, posto dietro il volantino.

C. Pulizia della vaschetta del liquido refrigerante: controllo del filtro.

Svuotare la vasca del liquido refrigerante attraverso il rubinetto situato nella parte posteriore del banco della macchina (dopo aver allontanato da questo il tubo di adduzione del liquido) , recuperandolo in recipiente per il successivo smaltimento. Togliere le viti 64 e la lamiera forata 62 (dis.5 all. 3).Allontanare i trucioli e la polvere metallica, curando di non disperderli su parti della macchina ed in particolare nella zona del motore e della scatola contenente le apparecchiature elettriche. Rimontare la lamiera 62 e fissarla con le viti 64, chiudere il rubinetto, ricollegare il tubo.Controllare il filtro 88 e procedere eventualmente alla sua sostituzione. Riempire la vasca con la quantità ed il prodotto riportati precedentemente.

D. Controllo funzionamento leva banco

Verificare periodicamente l' efficienza della leva di bloccaggio - sbloccaggio rotazione. In caso di non efficace serraggio, allentare il grano 51 (dis.5 All.3), serrare il dado 49 e fissare nuovamente il grano 51. Accertarsi che con la leva banco in posizione A il braccio 17, che sostiene tutto il blocco motore - lama, ruoti liberamente.

10. INFORMAZIONI SUL RUMORE AEREO

L'analisi del rumore aereo, eseguito su una troncatrice a disco NEW 250 DV BR , identica alla macchina a cui le istruzioni per l'uso si riferiscono, ha dato i seguenti risultati:

PRESSIONE ACUSTICA

1. L_{Aeq} = 83,2 dB (A)
2. L_{peak} = 90,6 dB (il valore massimo ammesso è 140 dB).
3. Il livello del rumore di fondo è risultato del tutto ininfluente = 48,5-54,2 dB (A).

11. MESSA FUORI SERVIZIO - SMANTELLAMENTO

11.1 MESSA FUORI SERVIZIO

Nell' eventualità di prolungata inattività o di messa fuori servizio della macchina, devono essere eseguite le seguenti operazioni:

1. Scollegare la macchina dalla linea di alimentazione di energia elettrica.
2. Svuotare l'olio completamente dal riduttore e l'emulsione refrigerante al fine di evitare la corrusione.
3. Pulire accuratamente la macchina eliminando tracce di grasso specie sulle parti lavorate e provvedere alla protezione di queste con prodotti antiossidanti.
4. Coprire la macchina con un telo, evitando possibilmente teli di plastica al fine di non favorire fenomeni di ossidazione dovuti alla condensazione dell' umidità.
5. Immagazzinare la macchina in ambiente chiuso, non polveroso.

11.2 SMANTELLAMENTO

In fase di definitivo smantellamento della macchina, ai fini di un possibile riutilizzo dei materiali, o di smaltimento e di protezione ambientale, è necessario operare una suddivisione, indicativamente esemplificata nei termini seguenti:

Acciai	Componenti elettrici ed elettronici	Leghe leggere	Fusioni in ghisa	Bronzi Rame	Plastica e gomma	Varie
Alberi	Avvolgimento motore	Carcassa motore	Struttura		Tenute	
Molle	Pulsanti e sistemi di comando(rele',trasformatori,ecc..)	Riparo disco Rabalza			Cassetta comandi	
Piedestallo					Maniglia con pulsante	

12. ELENCO DELLE PARTI DI RICAMBIO

POS.	DESCRIZIONE	COD.	Quantità
1	Ghiera autobloccante M15x1	299/95	1
2	Vite senza fine	021/05	1
3	Chiavetta 5x5x30 DIN 6885	359/95	1
4	Paraolio 25-47-7	001-C/80	1
5	Cuscinetto 6205 2RS	035/13	1
6			
7			
8	Anello Seeger D.52 I	421/95	1
9	Guarnizione testa	040/05	1
10	Cuscinetto 6204 2Z Ø20/47x14	151/36	1
11	Cuscinetto 629 2RS Ø9/28x8	043/05	1
12	Anello Seeger D.9E DIN 471	400/95	1
13	Portapompa	003/05	1
14			
15	Vite TE M8x40 DIN 933	216/95	1
16	Dado medio M8 DIN 934	014/95	3
17	Braccio girevole	002/18	1
18	Flangia anteriore motore	020-A/80	1
19	Chiavetta 8x7x30 DIN 6885	372/95	1
20	Ruota elicoidale	004/28	1
21	Testa	001/28	1
22	Leva testa	039-A/05	1
23	Leva morsa	007/31	1
24	Ghiera autobloccante M25x1.5	302/95	1
25	Vite disco M16x25 SX	018/05	1
26	Albero disco	016/05	1
27	Flangia disco	017/05	1
28	Paraolio 30-40-7	044/05	1
29	Riparo disco	009/05	1
30	Tubo PVC antigelo Ø8/12	510/95	1
31	Rondella fissaggio puleggia	067/31	2
32	Vite TCEI M 4x10 per settore graduato	121/95	2
33	Pompa	041/05	1
34	Tappo livello olio 3/8	602/95	1
35	Rondella dentellata Ø6 UNI 7064	611/95	4
36	Perno testa eccentrico	009/18	1
37	Settore graduato	024/05	1
38	Vite TCEIM6x12 DIN 912	137/95	1
39	Disco	003/75	1
40	Vite TE M8x30 DIN 933	215/95	1
41	Vite TE M10x40 DIN 933	228/95	2
42	Banco	001/05	1
43	Contromorsa doppia	008/28	1
44	Asta fermo barra	031/05	1
45	Fermo barra	004/05	1
46	Volantino fermo barra D.40 4L M8x20	077/25	2
47	Grano p. conica 8x10 DIN 914	085/95	1
48	Perno contromorsa	007/28	1
49	Dado leva banco basso M20	032/95	1
50	Leva banco	002/05	1
51	Grano p. conica 6x10 DIN 914	081/95	2
52	Vite TCEI M6x16 DIN 912	139/95	6
53	Vite TPSCEI M10x20 DIN 7991	272/95	2
54	Spina elastica Ø6x16 DIN1481	328/95	1
55	Volantino morsa	029/03	1
56	Bussola da tubo Ø6/10 Sp.5,2	017/04	2
57	Spina elastica Ø8x36 DIN1481	330/95	1
58	Vite morsa	010/28	1
59	Morsa doppia	009/28	1
60	Ganascia dx morsa doppia	063/05	1
61	Ganascia sx morsa doppia	062/05	1
62	Crogiolo	037/05	1
63	Rubinetto banco	042/05	1

64	Vite TCEI M6x55 DIN 912	148/95	2
65	Dado basso M16 DIN 934	025/95	1
66	Cuscinetto 6301	003/28	1
67	Oliatore Ø6	490/95	1
68	Vite TCEI M6x20 DIN 912	141/95	2
69	Rondella D.6 DIN 125/A	003/95	10
70	Vite TCEI M4x12 DIN 912	122/95	3
71	Copriventola	020-C/80	1
72	Ventola MEC 80	314/80	1
73	Dado M8 DIN 934	014/95	2
74	Vite TCEI M8x20 DIN 912	157/95	2
75	Asta fissa rabalza	005/28	1
76	Rabalza	010/05	1
77	Anello seeger D.45 DIN 471	413/95	1
78	Maniglia leva testa	046/05	1
79	Grano p.conica 8x35 DIN 914	089/95	2
80	Rompigetto	020/05	1
81	Piedistallo	001-A/71	1
82	Tappo scarico olio 3/8	601/95	1
83	Rondella Ø35 Foro 8,5 Sp.5	053/05	2
84	Vite TCEI M8x16 DIN 912	155/95	2
85	Molla a tazza Ø15x6,2 Sp.0,6	451/95	4
86	Dado M14 DIN 934	023/95	1
87	Flangia cuscinetto morsa	020/31	1
88	Filtro FB 7	045/05	1
89	Asta mobile rabalza	006/28	1
90	Tappo carico olio 3/8	600/95	1
91	Flangia posteriore motore	020-B/80	1
92			
93	Dado medio M6 DIN 934	011/95	6
94	Piastra supporto cassetta	048/05	1
95	Ralla AS 30 47	061/31	2
96	Molla morsa	021/31	1
97	Gabbia AXK 30 47	060/31	1
98	Vite TPSCEI M8x20 DIN 7991	259/95	1
99	Bussola con chiocciola	025/03	1
100	Grano p. conica M8x25 DIN914	088/95	1
101	Rondella volantino morsa	053/31	1
102	Motore M80 V.400/50 4/2P 3F	020/80	1
102	Motore M80 V.230/50 4P 1F	011/80	1
104	Rondella D.8 DIN125/A	004/95	2
105	Vite TCEI M6x14 DIN 912	138/95	3
106	Staffa fissaggio contromorsa	023/18	1
107	Anello di sicurezzaRS15 DIN 6799	430/95	1
108	Rondella vite morsa	085/38	1
109	Grano p. conica M6x12 DIN 914	083/95	1
110	Bussola eccentrica	033/25	1
199	Coperchio cassetta Guarnizione cassetta	067/90 067-A/90	1 1
200	Cassetta elettrica	066/90	1
201	Piastra elettrica	069/90	1
202	Barra Omega forata	046/90	1
203	Commutatore	011/90	1
204	Vite TCCC M4,2x14 DIN 7981	291/95	4
205	Vite TCEI M4x6 DIN 912	120/95	2
206			
207			
208	Pulsante emergenza	085/90	1
209	Vite TBEI M4x6 ISO7380	280/95	2

210	Teleruttore	032/90	1
211	Relè termico	053/90	1
212			
213			
214	Vite TCCC M4,2x14 DIN 7981	291/95	4
215			
216			
217	Trasformatore 20VA 0-230-400V 0-24V	042/90	1
218	Microinterruttore	028/90	1
219	Vite TPSCEI M4x8 DIN 7991	255/95	2
220	Cavo elettrico 2x1	033/77	1
221	Vite TCCC M2,9x13 DIN 7981	294/95	6
222	Pulsante	046/05	1

1. INTRODUCTION

The "Operating instructions" are an integral part of the machine and should be consulted before, during and after the start up of the machine and whenever else required. The content of these instructions should always be carefully observed.

The observance of the above is the only way to achieve the two fundamental aims of this manual:

- **Optimization of machine performance**
- **Prevent damage to the machine and injury to the operator**

The index of the chapters and the index of the drawings, diagrams and tables is contained in chapter 3 and can be used to help the location of specific information.

CAUTION : BEFORE INSTALLING THE MACHINE, READ THE OPERATING INSTRUCTIONS CAREFULLY

2. INFORMATION ABOUT MAINTENANCE ASSISTANCE

2.1 GUARANTEE

- MACC S.p.a. products are guaranteed against material and manufacturing defects for a period of 12 months from the date of delivery or, if the machine is installed by MACC employees, from the date of machine start up.
- The buyer is only entitled to the replacement of parts which are acknowledged as faulty: carriage and packing are at the buyer's expense. In the event of the above, the following information should be supplied:

1. Date and number of purchasing document
2. Machine model
3. Serial number
4. Code of any relevant drawings

- Requests for compensation for the inactivity of the machine will not be accepted.
- The guarantee does not cover uses which are not in line with these operating instructions which are an integral part of the machine. Nor is maintenance covered if the instructions supplied are not observed.
- The guarantee will not cover machines which have undergone unauthorized modifications.
- Modification or tampering with the safety devices is strictly forbidden.

3. INDEX

3.1 INDEX OF CHAPTERS

Chap. 1 Introduction
Chap. 2 Information about maintenance assistance
Chap. 3 Index of chapters, drawings, diagrams and tables
Chap. 4 Description of the machine
Description of the machine and its components
Intended and unsuitable uses of the machine
Chap. 5 Main technical data
Chap. 6 Handling and transportation
Chap. 7 Installation
Chap. 8 Start up and operation
Devices and their location
Tools supplied
Operation
Special safety checks
General safety rules
Measures to prevent residual risks
Safety, Guidance, Notice Labels on the Machine
Chap. 9 Maintenance and repairs
General safety measures
Routine checks and maintenance
Description of routine maintenance
Chap. 10 Information regarding environmental noise
Chap. 11 Laying off and dismantling
Chap. 12 List of spare parts

3.2 INDEX OF DRAWINGS, DIAGRAMS AND TABLES

ENCL. TYPE	DESCRIPTION	ENCL No.	CHAP.
Table	Cutting capacity - Choice of circular blade	1	8.3
Drawings	Handling and transportation- Installation plan	2	6/7B/8.1/8.3
Drawings	Motor-blade block	3	7A/7C/8.3/9.3
Drawings	Base block and vice	3	8.3/9.3
Drawings	Electrical details	4	7A
Diagram	Electrical installation	4	

4. DESCRIPTION OF THE MACHINE

4.1 DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS COMPONENTS

The NEW 250 DV BR cutting-off machine with circular blade for ferrous metals produced by MACC is made from a solid casting, carefully processed and provided with holes for fastening to a bench or pedestal. The upper surface, designed to allow the complete draining away of the cutting fluid, has been processed using precision machinery to allow the attachment of a sturdy vice.

The bar-stop device allows the length required to be preset and a constant level of performance for repeated cuts.

The blade-holding head is firmly attached to a reduction unit in oil bath built onto the motor and to the base by means of a joint which provides 45° rotation both to the left and right and the cutting movement with manual feed.

The coolant pump is also securely attached to the motor block.

The main switch is located above the motor block. Another switch is used to select motor rotation speed and therefore cutting speed.

The control lever, fitted with an ergonomic hand-grip and blade activation button with safety release action, reduces fatigue during operation to a minimum.

The blade is protected by a guard which in its turn protects the operator from ejected shavings and coolant.

The machine is supplied with a set of service spanners.

4.2 INTENDED AND UNSUITABLE USES OF THE MACHINE

The NEW 250 DV BR cutting-off machine with circular blade has been designed and built to cut bars, structural steel and ferrous metal pipes in accordance with the instructions contained in this manual.

Therefore, the cutting of other materials is not permitted: if the above recommendations are not observed, the machine could be damaged and the health and safety of the operator put at risk.

Cutting is not permitted, if the bar has not been first locked in the vice.

5. MAIN TECHNICAL DATA

Under no circumstances should the following data be altered, this is in order to protect the correct functioning of the machine and to avoid creating safety risks for the operator.

MOTOR Motor Power Motor revolutions (two speeds)	three-phase or single-phase three-phase KW 0,95/1,32 - single-phase KW 0,9 1400-2800 rpm
CIRCULAR BLADE (SAW) Maximum diameter and thickness	Number of teeth and feed holes according to table Diameter: 250 mm Thickness: 2
BLADE REVOLUTIONS per minute	40-80 rpm
CUTTING ANGLE	45° right - 45° left
PIECE LOCKING VICE: MAX OPENING	100 mm
COOLANT TANK CAPACITY	litres 3
MACHINE WEIGHT	83 kg -814 N

6. HANDLING AND TRANSPORTATION

For safe handling and transportation use a lift truck for movement indoors or a bridge crane; in this case, also using cables fastened to the sling positions indicated on the drawing Encl. 2. Keep the machine in its normal position and avoid turning it upside down. **If the machine is fastened to the pedestal, stability will be greatly reduced and therefore all the necessary measures should be taken to stop the machine from tipping over.**

All handling and transportation operations should be carried out by trained staff.

7. MACHINE INSTALLATION

A. MACHINE CHECK AND CONTROL LEVER ASSEMBLY

The machine should be checked to make sure that it has not been damaged during transportation and handling.

Control lever assembly (drawing 4-6. Encl. 2-5) : Fit the supplied head lever 22, into position 21 and fasten it by means of the nut 86. To fit the handle, connect the electric cable terminals 220 to the microswitch 218 and place it in the left second half of the handle as shown in draw.6 Encl.4. Then insert the button 222 and the lever 22. Complete the assembly using the screws 221 and then 219. Make sure that the cable is inserted into the lever slot 22, after having checked that there are no burrs or sharp edges in the slot.

B. FASTENING OF THE MACHINE

The machine will be able to operate in keeping with the technical parameters supplied by MACC if it is positioned correctly and fastened securely to the bench or the factory floor so that vibrations are minimal during operation . Consult drawing 3 NEW 250 DV BR Installation plan Encl. 2.

C. ASSEMBLY OF CIRCULAR BLADE

For the assembly of the circular blade, remove the screw 52 (Draw.4 Encl.3), keeping the motor-blade block raised and rotate the mobile guard 76 backwards. Unscrew the screw 25 clockwise, withdraw the flange 27, insert the circular blade, making sure that the toothing faces the same direction as the arrow on the mobile guard.

Then refit flange 27 and screw 25.

D. ELECTRICAL CONNECTION TO THE MAINS

Install a differential thermomagnetic switch with characteristics suited to the mains.

Make sure that the power supply voltage corresponds to the voltage on the motor plate. Connect the cable to the power supply line observing the colour codes of the individual wires, pay particular attention to the earth wire. Connect the machine, make sure that the rotation of the circular blade is in the direction shown by the arrow on the guard.

E. CUTTING COOLANT

For the cooling of the circular blade, fill the tank with emulsible oil obtained from a mixture of water and AGIP AQUAMET 700 EP oil with a percentage of 5-7%

8. MACHINE START UP AND OPERATION

8.1 DEVICES AND THEIR LOCATION

(The location of the devices described is shown on the NEW 250 DV BR installation plan Draw.3 Encl. 2)

Code	203	CHANGEOVER SWITCH
Code	218	START-STOP MICROSWITCH: situated inside the handle located at the end of the control lever and has safety release action.
Code	208	EMERGENCY STOP
Code	37	CUTTING ANGLE DEVICE: to check that cutting inclination is as required
Code	59	LOCKING VICE
Code	45	BAR-STOP
Code	22	CONTROL LEVER WITH HANDLE

8.2 TOOLS SUPPLIED

1	Allen wrench size 3
1	Allen wrench size 4
1	Allen wrench size 5
1	Allen wrench size 6
1	Allen wrench size 14

8.3 OPERATION

CHECKS TO CARRY OUT BEFORE EACH CUT

A. Make sure that the circular blade is fastened securely by means of screw 25 (DRAW.4 ENCL.3)

B. Check that the hand indicates the required cutting angle (vice scale)

C. Make sure that the head and vice are locked by means of the lever 50 (DRAW.5 ENCL.3)

D. With the motor off, lower the head and check that at the end of the stroke, the circular blade does not touch the counter-vice 43. If the circular blade does touch, adjust the screw 40 located at the centre of the head support 17 (DRAW.4 ENCL.3)

E. Make sure that the piece to be cut is adequately secured in the vice.

F. Make sure that the coolant is circulating in the machine.

CUTTING OPERATION

A. Before each cutting operation, if the cutting inclination is not as required, correct or change the inclination by placing the bench lever 50 in position A (DRAW.5 ENCL.3) and after correction, forcefully turn it to position B.

B. Clamp the piece to be cut by means of the handwheel 55 (DRAW.5 ENCL.3), turn the main switch 212 and the speed switch 203 to the position required (we recommend No.1), **use the second speed 80 RPM only in case of need and no longer than 5 minutes.** Take hold of the handle 78 located at the end of the head lever and press button 218. The blade will now start turning.

C. Position the blade carefully on the piece to be cut. Then increase the pressure in order to accelerate the cutting operation without using excessive force. To make a series of cuts, position the bar-stop 45 at the size required. Fix it into position by using the knob 46 (DRAW.3 ENCL.2).

D. To replace the circular blade carry out the same operations used to assemble the circular blade. (chapter 7c).

E. For the choice of most suitable blade consult the table DRAW.1 ENCL. 1.

We strongly discourage the use of blades with ruined or insufficiently sharp cutting edges

8.4 SPECIAL SAFETY CHECKS

A. Before using the machine, check carefully that the safety devices are in good working order, that the mobile parts are not blocked, that no parts are damaged and that all the components are installed correctly and are functioning properly.

B. Make sure, before operating the machine, that the screws of the guards and other protective devices are adequately secured, especially the screws on the circular blade guard and the rotation levers of the circular blade mobile guard.

C. Check that the safety microswitches and the emergency button are functioning correctly. Test them during a loadless machine cycle.

D. Make sure that the mobile guard does not leave uncovered an angle of more than 5° in order to prevent fingers from entering.

E. Pay attention to environmental conditions. Do not expose the machine to rain; to not use it in damp environments, position the machine on a clean dry floor that has no oil or grease stains.

F. Before using the machine, the operator should make sure that all tools and service spanners used for maintenance or adjustment have been removed.

8.5 GENERAL SAFETY RULES

A. Wear appropriate clothing. The operator's clothing should not be loose or dangling nor should it have parts which could easily get caught. Sleeves should contain elastic.
Belts, rings or chains should not be worn. Long hair should be kept in a net.
B. Avoid unstable operating positions. Find a safe and evenly balanced position to operate the machine.
C. Keep the work area tidy, untidiness increases the risk of accidents.
D. Do not use the power supply cable to disconnect the plug from the socket. Protect the cable from high temperatures, oil or sharp edges. For outdoor use, only use extension cables which are in line with current regulations.

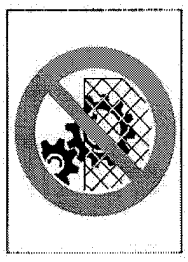
8.6 MEASURES TO PREVENT RESIDUAL RISKS

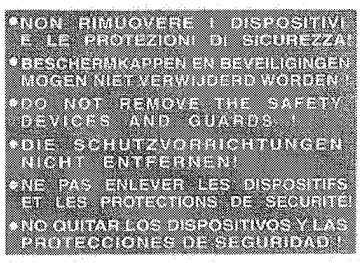
A. The removal of guards and tampering with the safety devices is strictly forbidden.
B. Gloves should always be worn.
C. Standard work clothing should be used and kept closed and should not have flapping parts.
D. The machine should not be cleaned with liquids under pressure.
E. In the event of fire, extinguishers should not be used unless they are the powder type. The electric power supply to the machine should always be disconnected in these circumstances
F. Do not insert foreign bodies into the motor cover and to not supply the machine with voltage by tampering with the safety microswitches or main switch.
G. Take the necessary precautions to avoid the machine being started by other people during loading, adjustment, piece changing or cleaning.

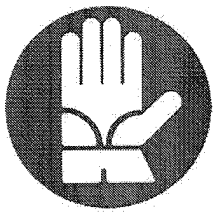
Safety, Guidance, Notice Labels on the Machine

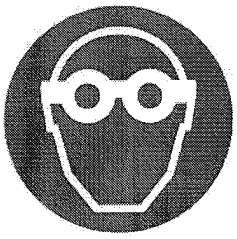


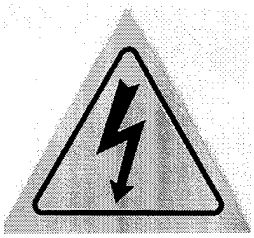


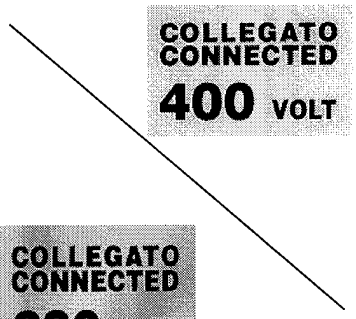


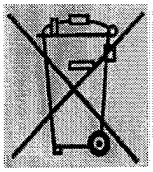














9. MAINTENANCE AND REPAIRS

9.1 GENERAL SAFETY MEASURES

A. Lockable main switch. Open the padlock in the event of machine failure or replacement of the circular blade. The padlock key should be entrusted to a responsible person.
B. Before carrying out any work on electrical equipment, remove the power supply plug from the control panel (disconnect voltage).
C. Only use cables to supply power, which have a cross-section suited to the power of the machine.
D. Opening key. The keys of the machine should be kept by authorized personnel. Do not leave the keys for doors which provide access to the hydraulic or electrical parts or keys to lockable switches in easy of reach of unauthorized personnel.
E. Repairs should only be carried out by authorized personnel. Only spare parts made by the original manufacturer should be used, otherwise these could cause damage or injury.

9.2 ROUTINE CHECKS AND MAINTENANCE

FREQUENCY (working hours)	OPERATION
1000 hours	Replace the oil in the gear box with AGIP BLASIA 220 oil (0.2 litres) or equivalent.
1000	Lubrication of mobile parts in the piece locking vice (GREASE AGIP MU 2)
50	Cleaning of the coolant tank and filter check
if necessary	Check functioning of bench lever

9.3 DESCRIPTION OF ROUTINE MAINTENANCE

A. Replacement of gear box oil

Remove caps 34 and 90 (draw.4 Encl.3), let all the used oil flow out into a container which should have a label indicating the contents for the purposes of disposal. Replace cap 34. Feed 0.2 litres of oil (as specified above) into the oil feed hole located on the upper part of the gear box and then replace cap 90.

B. Lubrication of mobile parts of piece locking vice

Remove jaw 60 (draw.5 Encl.3), withdraw vice 59 completely by turning hand wheel 55. Clean and grease the parts worked by the counter-vice 43 and vice 59. Put a drop of oil in the oil feed hole 67 located behind the handwheel.

C. Cleaning of the coolant tank: Filter check.

Empty the coolant from the tank by means of the tap located on the rear part of the machine bench (after moving the liquid feed pipe away from this). Collect the coolant in a container for future disposal.

Remove screws 64 and the drilled plate 62 (draw.5 Encl.3). Clean out the shavings and the metallic powder, taking care not to scatter this over the machine especially around the motor and the box containing the electrical equipment. Refit the plate 62 and fasten it with screws 64, turn the tap off and reconnect the pipe. Check filter 88 and if necessary replace it. Fill the tank with the amount and liquid stated previously.

D Checking of bench lever functioning

Check regularly that the rotation release - locking lever is working properly. In the event of the lever not locking correctly, loosen grub screw 51 (draw.5 Encl.3), tighten nut 49 and fasten grub screw 51 again. Make sure that with the bench lever in position A , arm 17 which supports the blade-motor block can rotate freely.

10.INFORMATION REGARDING ENVIRONMENTAL NOISE

An environmental noise test carried out on the NEW 250 DV BR cutting-off machine with circular blade, identical to the machine to which these operation instructions refer, has given the following results:

ACOUSTIC RADIATION PRESSURE

1. L_{Aeq} = 83.2 dB (A)
2. L_{peak} = 90.6 dB (the maximum acceptable value is 140 dB).
3. The level of background noise has no influence = 48.5-54.2 dB (A).

11. LAYING OFF AND DISMANTLING

11.1 LAYING OFF

If the machine is to be laid off or left idle for a long period, the following operations must be carried out:

1. Disconnect the machine from the electricity mains.
2. Empty oil from the gear box and cooling liquid from its tank
3. Clean carefully the machine by getting rid of all traces of grease, especially on the worked parts that must be protected with anti-oxidants.
4. Cover the machine with a sheet, preferably not plastic as it can cause rust due to the humidity condensation.
5. Store the machine in a closed, dust-free place.

11.2 DISMANTLING

If the machine must be definitively dismantled, its components must be sub-divided for the purpose of a possible recycle of the materials and for the environment safety. The following table is given for your guidance:

Steel	Electrical Components	Light alloy	Cast iron	Bronze Copper	Plastic and rubber	Various
Shaft	Motors winding	Gear boxes	Structural parts		Seals	
Spring	Push button and Control system (relais-transformer)	Disk guard			Electrical box	
Pedestal		Disk movable guard			Head lever handle	

12. LIST OF SPARE PARTS

POS.	DESCRIPTION	CODE	Quant.
1	Selflocking ring nut M15x1	299/95	1
2	Worm screw	021/05	1
3	Key 5x5x30 DIN 6885	359/95	1
4	Splash guard 25-47-7	001-C/80	1
5	Bearing 6205 2RS	035/13	1
6			
7	Snap ring Ø52 I	421/95	1
8	Snap ring Ø52 I	040/05	1
9	Head gear	151/36	1
10	Bearing 6204 2Z	043/05	1
11	Bearing 629 2RS	400/95	1
12	Snap ring D.9E DIN 471	003/05	1
13	Pump carrier		
14		216/95	1
15	HH screw M8x40 DIN 933	014/95	3
16	Nut M 8 DIN 934	002/18	1
17	Head carring arm	020-A/80	1
18	Motor flange	372/95	1
19	Key 8x7x30 DIN 6885	004/28	1
20	Helical gear	001/28	1
21	Head	039-A/05	1
22	Head lever	007/31	1
23	Vice lever	302/95	1
24	Selflocking ring nut M 25x1,5	018/05	1
25	Disk fastening screw M16x25 SX	016/05	1
26	Disk shaft	017/05	1
27	Disk flange	044/05	1
28	Splash guard 30-40-7	009/05	1
29	Disk guard	510/95	1
30	Water pipe Ø8/12	067/31	1
31	Washer	121/95	2
32	Screw HSHC M 4x10 DIN 912	041/05	1
33	Pump	602/95	1
34	Oil level plug 3/8	611/95	4
35	Washer Ø 6 UNI 7064	009/18	1
36	Pin head	024/05	1
37	Graduated scale	137/95	1
38	HSHC screw M6x12 DIN 912	003/95	1
39	Disk	215/95	1
40	HH screw M8x30 DIN 933	228/95	2
41	HH screw M10x40 DIN 933	001/05	1
42	Bench	008/28	1
43	Countervice	031/05	1
44	Bar stopped rod	004/05	1
45	Bar stopped	077/25	2
46	Bar stopped knob D.40 4L M8x20	085/95	1
47	Hexagon socket grub screw 8x10 DIN 914	007/28	1
48	Countervice pin	032/95	1
49	Bench lever nut M20	002/05	1
50	Bench lever	081/95	2
51	Hexagon socket grub screw 6x10 DIN 914	139/95	6
52	HSHC screw M6x16 DIN 912	272/95	2
53	Flat countersunk head screw M10x20 DIN 933	328/95	1
54	Elastic pin Ø6x16 DIN 1481	029/03	1
55	Vice handwheel	017/04	2
56	Bush Ø6/10 Sp.5,2	330/95	1
57	Spring pin Ø8x36	010/28	1
58	Vice screw	009/28	1
59	Vice	063/05	1
60	Vice right jaw	062/05	1
61	Vice left jaw	037/05	1
62	Crucible		

63	Bench tap	042/05	1
64	HSHC screw M6x55 DIN 912	158/95	2
65	Nut M16 DIN 934	025/95	1
66	Bearing 6301	003/28	1
67	Oiler Ø6	490/95	1
68	HSHC screw M6x20 DIN 912	141/95	2
69	Washer D.6 DIN 125/A	003/95	10
70	HSHC screw M4x12 DIN 912	122/95	3
71	Fan guard	020-C/80	1
72	Fan MEC 80	314/80	1
73	Nut M8 DIN 934	014/95	2
74	HSHC screw M8x20 DIN 912	157/95	2
75	Disk movable guard fixed rod	005/28	1
76	Disk movable guard	010/05	1
77	Snap ring D.45 DIN 471	413/95	1
78	Head lever handle	046/05	1
79	Hexagon socket grb screw 8x35 DIN 914	089/95	2
80	Jet - breacker	020/05	1
81	Pedestal	001-A/71	1
82	Oil drain cap 3/8	601/95	1
83	Washer Ø35x8,5x5	053/05	2
84	HSHC screw M8x16 DIN 912	155/95	2
85	Belleville washer Ø15x6,2x0,6	451/95	4
86	Nut M14 DIN 934	023/95	1
87	Vice bearing flange	020/31	1
88	Filter FB 7	045/05	1
89	Movable guard rod	006/28	1
90	Oil filling cap 3/8	600/95	1
91	Flange rear motor	020-B/80	1
92			
93	Nut M6 DIN 934	011/95	6
94	Electric box support plate	048/05	1
95	Fifth wheel AS 30 47	061/31	2
96	Vice spring	021/31	1
97	Cage AXK 30 47	060/31	1
98	HSFHC screw M8x20 DIN 7991	259/95	1
99	Bush	025/03	1
100	Hexagon socket grub screw M8x35 DIN 914	088/95	1
101	Washer	053/31	1
102	Motor M80 V.400/50 4/2P 3F	020/80	1
103	Motor M80 V.230/50 4P 1F	011/80	1
104	Washer D.8 DIN 125/A	004/95	2
105	HSHC screw M6x14 DIN 912	138/95	3
106	Counter-vice bracket	023/18	1
107	Snap ring RS15 DIN 6799	430/95	1
108	Washer	085/38	1
109	Hexagon socket grub screw M6x12 DIN 914	083/95	1
110	Bush	033/25	1
199	Cover box Box gasket	067/90 067-A/90	1 1
200	Box	066/90	1
201	Plate	069/90	1
202	Omega raceway	046/90	1
203	Changeover switch	011/90	1
204	RH screw M4,2x14 DIN 7981	291/95	4
205	HSHC screw M4x6 DIN 912	120/95	2
206			
207			
208	Emergency button	085/90	1
209	TBEI screw M4x6 ISO 7380	280/95	2
210	Remote controlled switch	032/90	1

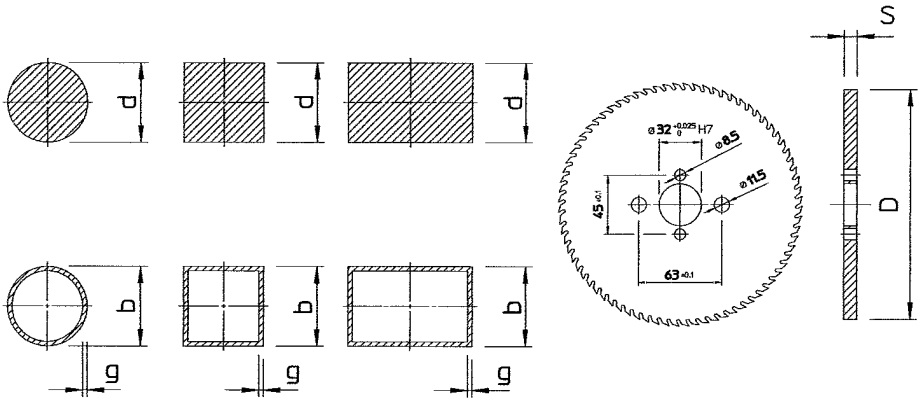
211	Thermical relais	053/90	1
212			
213			
214	RH screw M4,2x14 DIN 7981	291/95	4
215			
216			
217	Transformer 20VA 0-230-400V 0-24V	042/90	1
218	Microswitch	028/90	1
219	HSFHC screw M4x8 DIN 7991	255/95	2
220	Electrical cable 2x1	003/77	1
221	RH screw M2,9x13 DIN 7981	294/95	6
222	Button	046/05	1

CAPACITA' DI TAGLIO - CUTTING CAPACITY - NEW 250 DV

CAPACITA' DI TAGLIO - CUTTING CAPACITY - CAPACITE DE COUPE SCHNITTKAPAZITAET - CAPACIDAD DE CORTE	●	○	□	▭
90°	40	70	70 x 70	55 x 95
45°	35	65	55 x 55	50 x 60

SCELTA DEL DISCO - BLADE SELECTION

Diametro - Diameter Diametre - Durchmesser		200	225	250	275	300	315	350
Spessore - Thickness Epaisseur - Dicke		1.8	1.8	2	2.5	2.5	2.5	3
b=10-80 g=<2	t	3	3	3	3	3	3	3
	z	200	230	250	280	300	320	350
b=10-80 g=2-4 d=10-18	t	5	5	5	5	5	5	5
	z	130	140	160	170	190	200	220
b=20-80 g=4-10 d=18-30	t	8	8	8	8	8	8	8
	z	80	90	100	110	120	120	140
d=30-40	t	10	10	10	10	10	10	10
	z	60	70	80	90	90	100	110
d>40	t	/	/	/	12	12	12	12
	z	/	/	/	70	80	80	90



Si garantisce il funzionamento ottimale della vite-corona utilizzando dischi con fori di trascinamento.

Best performance of worm screw worm wheel gearing is guaranteed when circular saw blades with drawing-holes are used.

Nous garantissons le bon fonctionnement de la vis et couronne seulement si l'on emploie des fraise-scies avec trous d'entrainement.

Die verwendung von Sageblattern mit Mitnehmerlochern sichern den guten Betrieb der Schnecke und des Scheckenkranzes.

b= diametro esterno/altezza (tubi) - outside diameter/height (pipe)
diametre extérieur/hauteur

d= diametro/altezza (pieni) - diameter/height (solid)
diamètre/hauter (plein) - durchmesser/hohe (voll)

g= spessore del tubo - pipe thickness
epaisseur du tube - rohrdicke

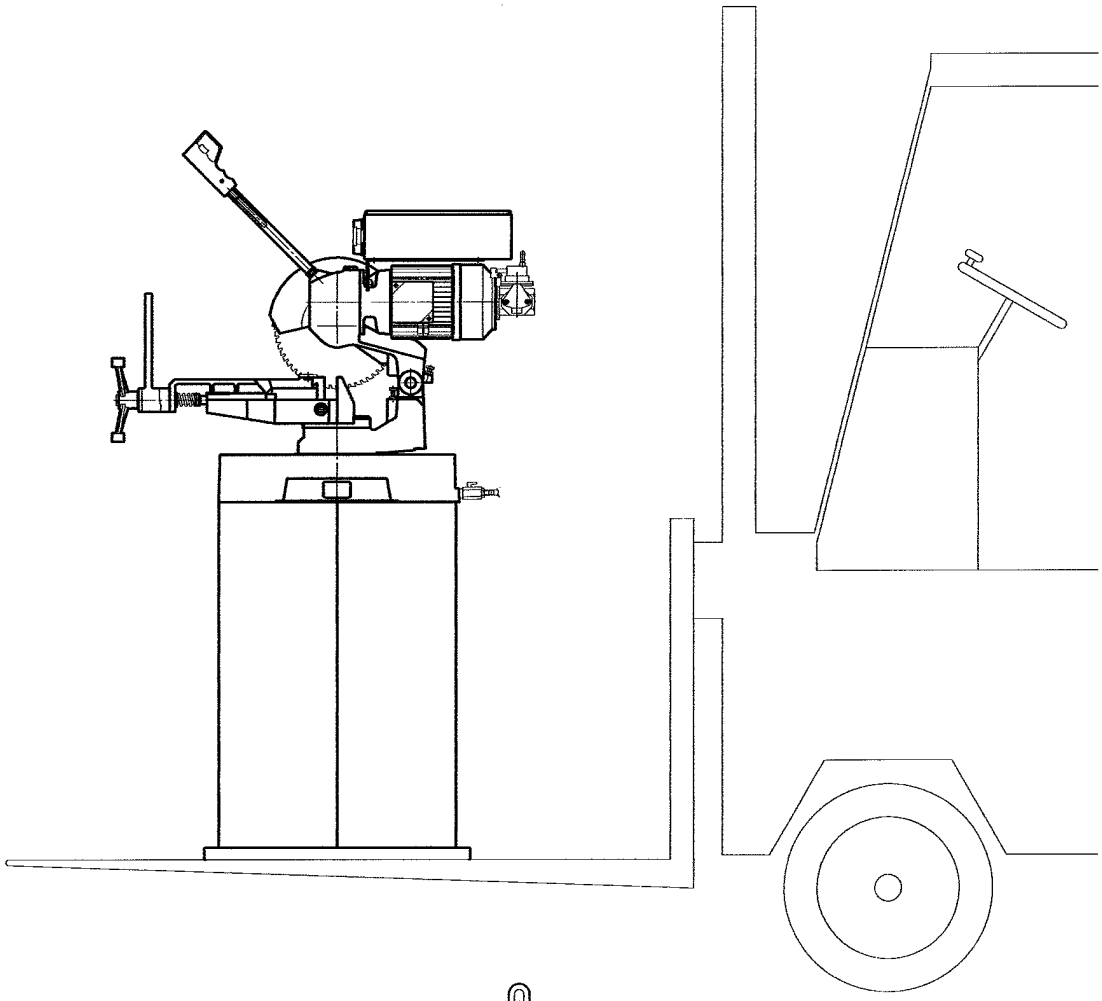
t= passo dentatura - toothing pitch
pas denture - entfernung verzahnung

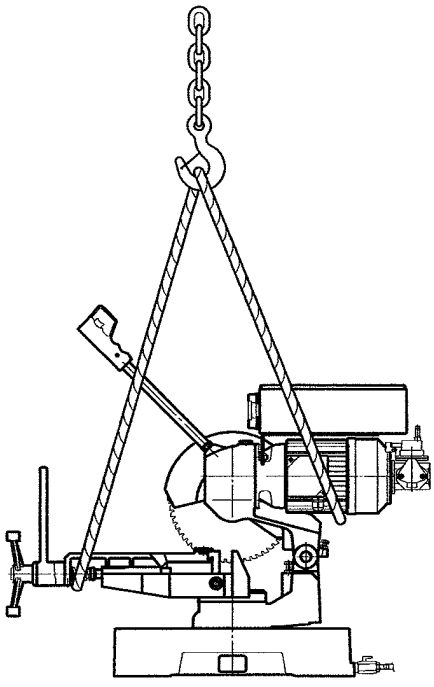
z= numero di denti - number of teeth
numero de dents - zahnnummer

Allegato / Encl. 1 - Dis. / Draw. 1

MOVIMENTAZIONE TRASPORTO

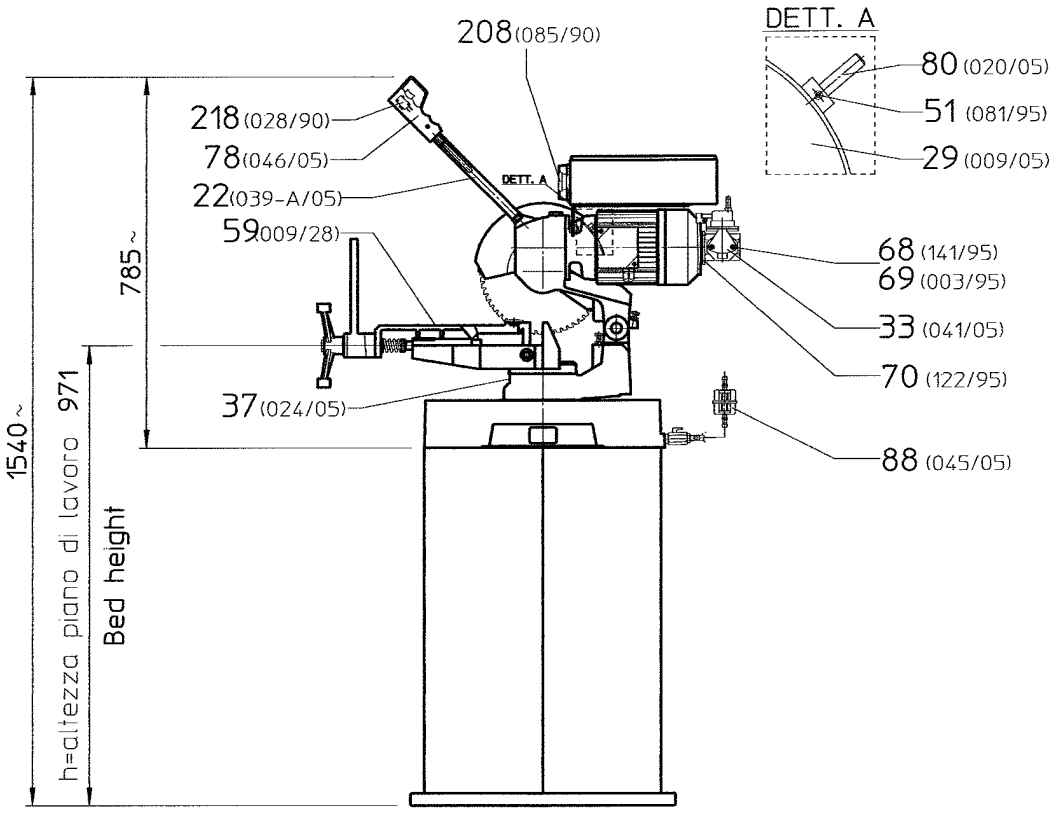
HANDLING AND TRANSPORTATION

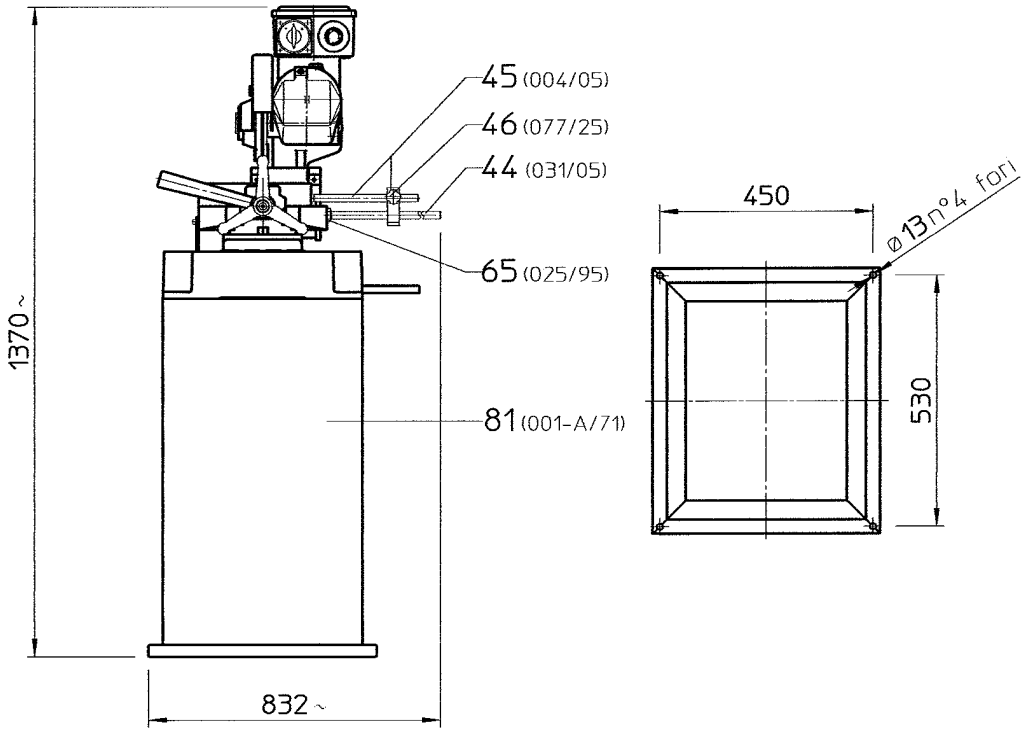




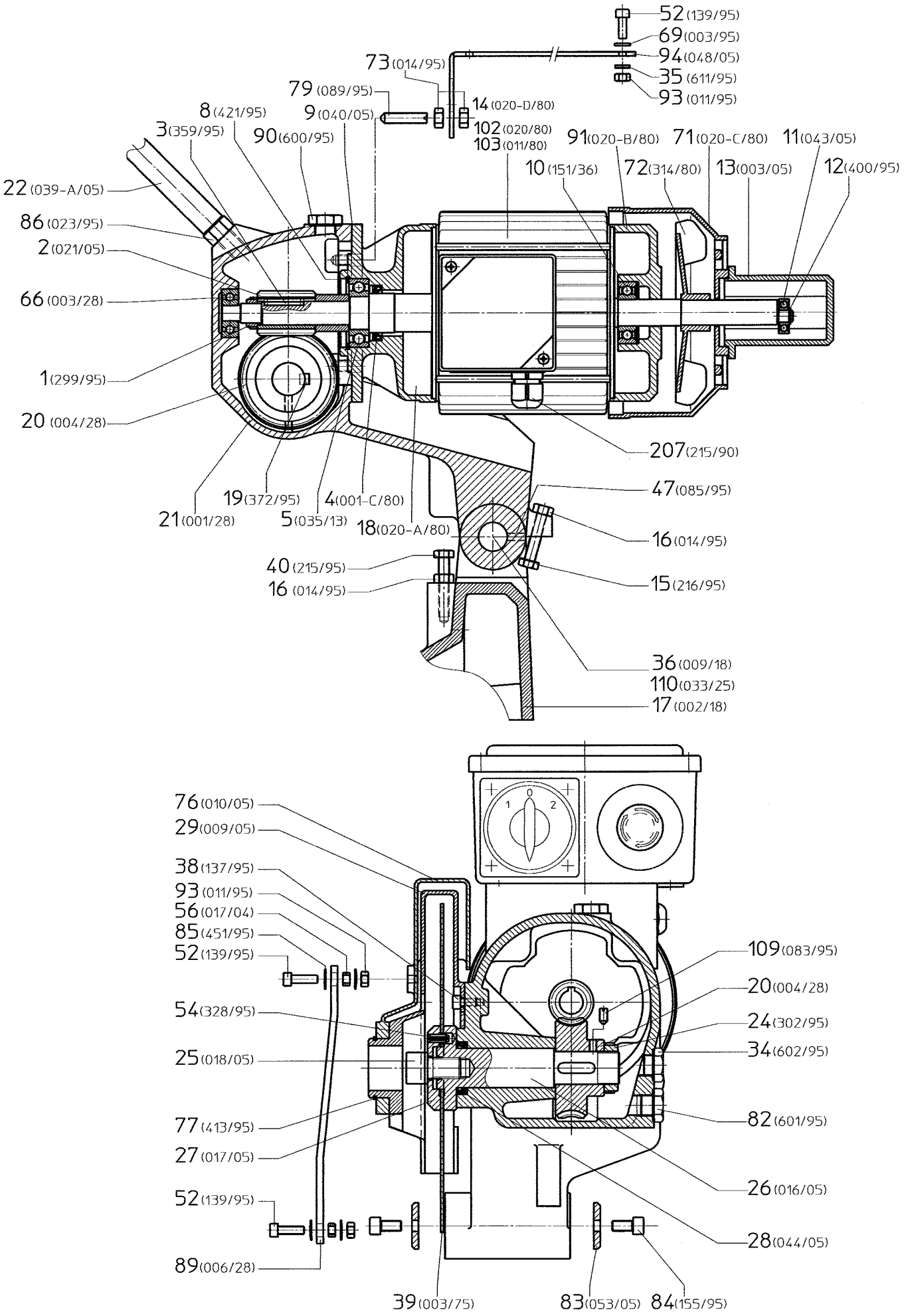
Allegato / Encl. 2 - Dis. / Draw. 2

DIMENSIONI D'INGOMBRO E INSTALLAZIONE
Overall dimensions and installation
Dimensions hors-tout et installation
Aussenabmessungen und installation
Dimensiones máximas extremas e instalación

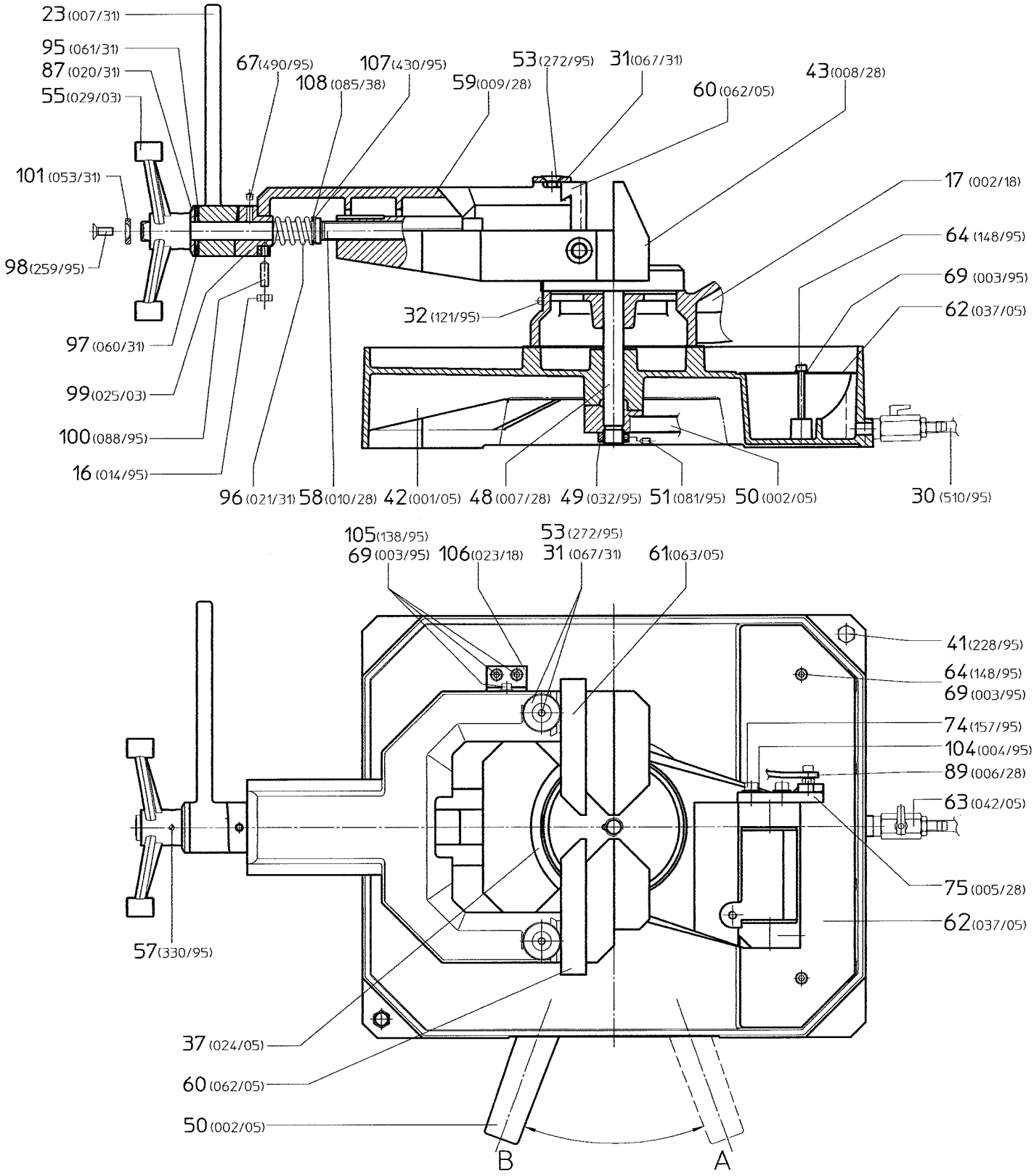




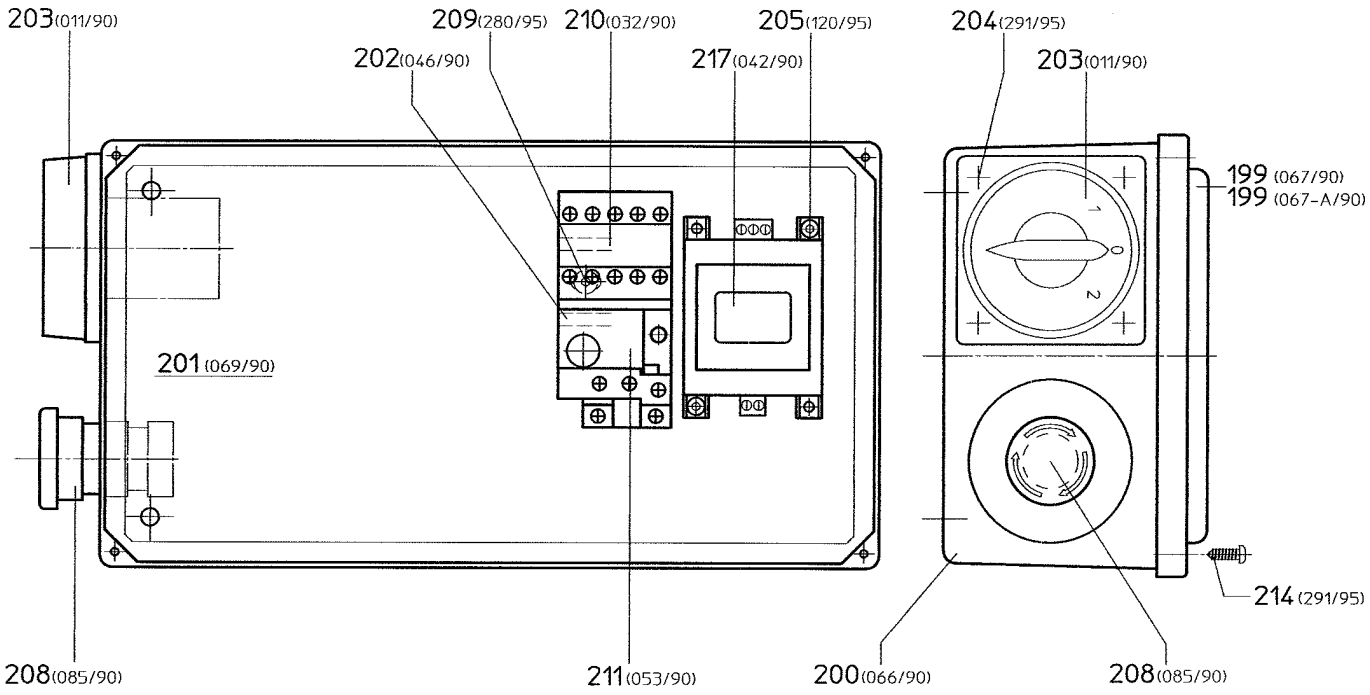
Allegato / Encl. 2 - Dis. / Draw. 3



Allegato / Encl. 3 - Dis. / Draw. 4



Allegato / Encl. 3 - Dis. / Draw. 5



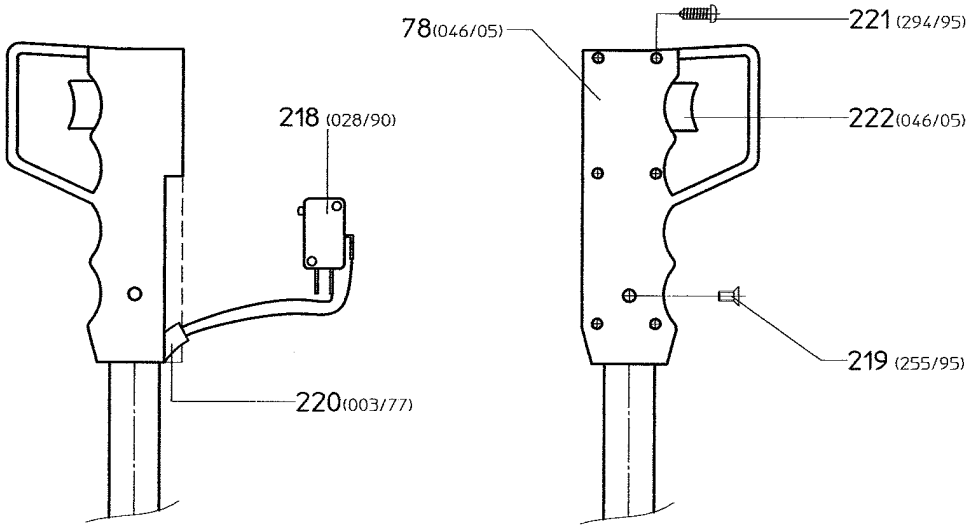
Cassetta Impianto elettrico

Electric Box

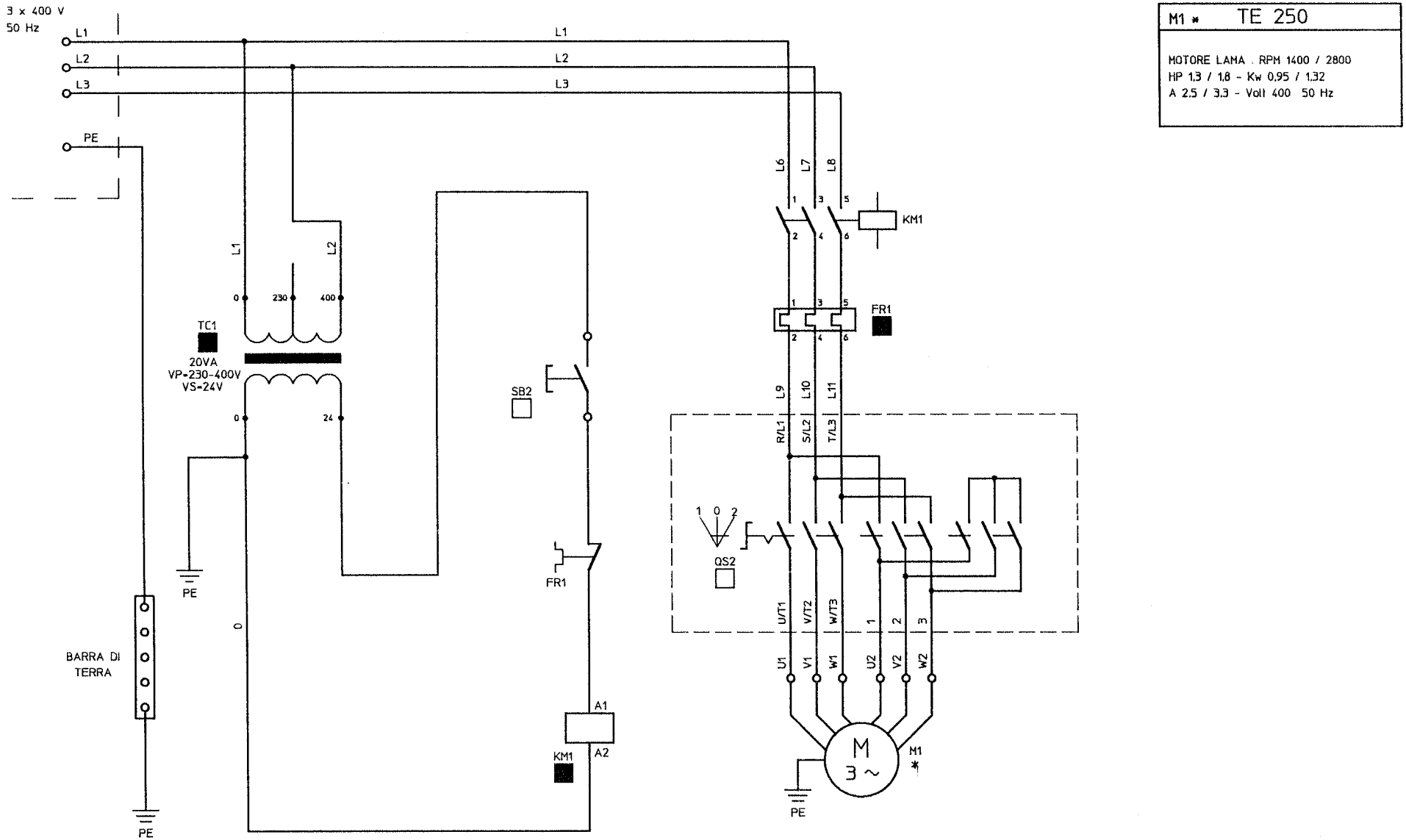
Boîte Electrique

Schaltkasten

Caja Electrica



Allegato / Encl. 4 - Dis. / Draw. 6



M1 *	TE 250
MOTORE LAMA : RPM 1400 / 2800 HP 1,3 / 1,8 - Kw 0,95 / 1,32 A 2,5 / 3,3 - Volt 400 50 Hz	

QS2	COMMUTATORE MOTORE DISCO
SB2	MICROINTERRUTTORE MANIGLIA
KM1	TELERUTTORE
FR1	RELE' TERMICO

V400 / 50 3F (TIPO VECCHIO)

Rev.	Modificata	C./Appr.	Data	Descrizione

DESCRIZIONE: **Schema Elettrico**

Modello: **TRONCATRICE**
Macchina: **TE 250**

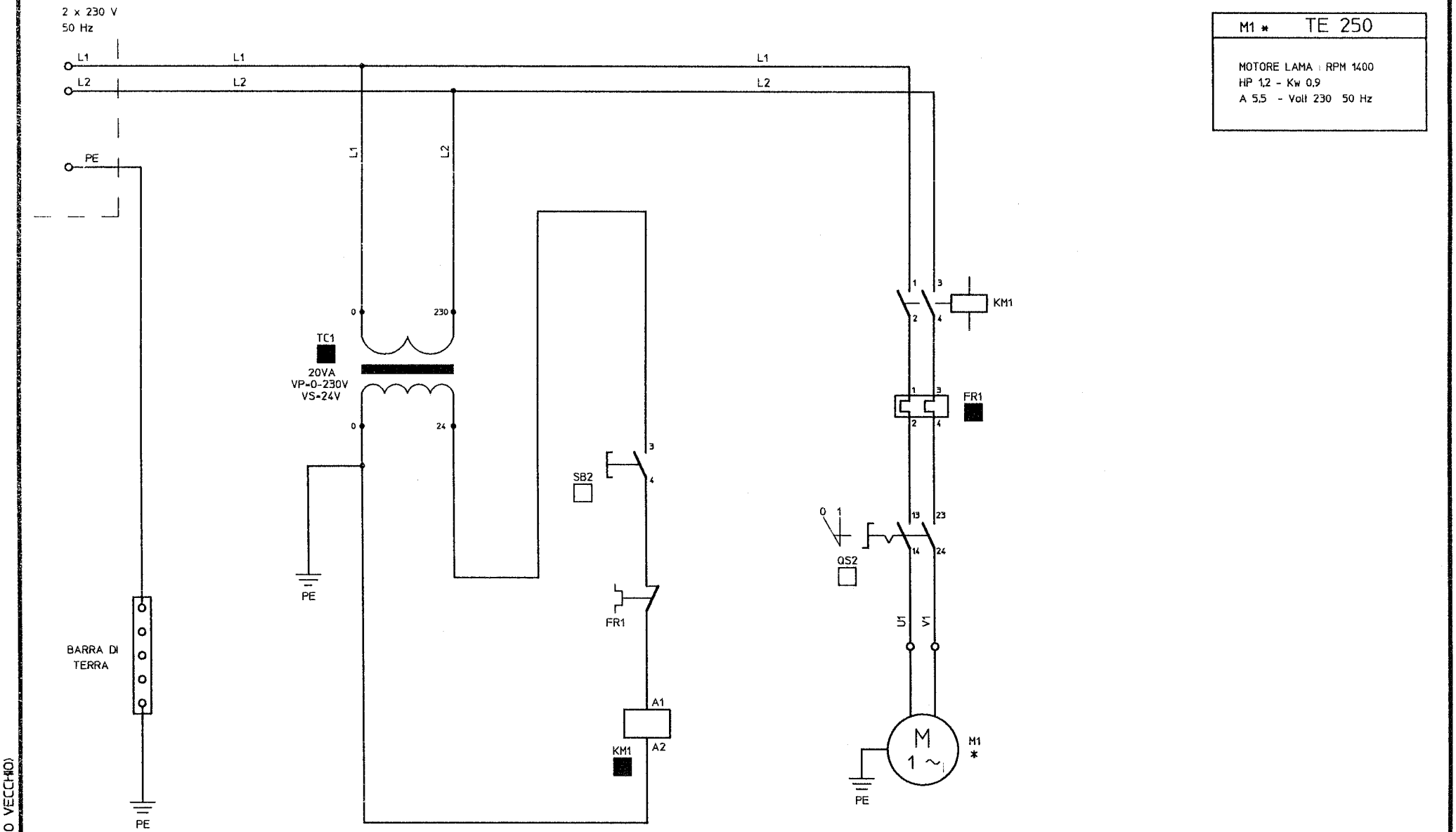
Data 04-05-06
Firma *PaoloNXV*
Contr./Appr.

MACC Schio

N° Schema / T

Revisione

Foglio 1 di 1



M1 *	TE 250

MOTORE LAMA : RPM 1400
HP 1,2 - Kw 0,9
A 5,5 - Volt 230 50 Hz

QS2	INTERRUTTORE MOTORE DISCO
SB2	MICROINTERRUTTORE MANIGLIA
KM1	TELERUTTORE
FR1	RELE' TERMICO

V230 / 50 1F (TIPO VECCHIO)

Rev.	Modificato	C./Appr.	Data	Descrizione

DESCRIZIONE: **Schema Elettrico**

Modello: **TRONCATRICE**
Macchina: **TE 250**

Data 04-05-06
Firma *PaoloNXV*
Contr./Appr.

MACC Schio

N° Schema / T

Revisione
Foglio 1 di 1

INSTALLARE INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE CON CARATTERISTICHE ADEGUATE ALLA LINEA DI ALIMENTAZIONE .

INSTALL A DIFFERENTIAL THERMOMAGNETIC SWITCH WITH CHARACTERISTICS SUITED TO THE MAINS .

