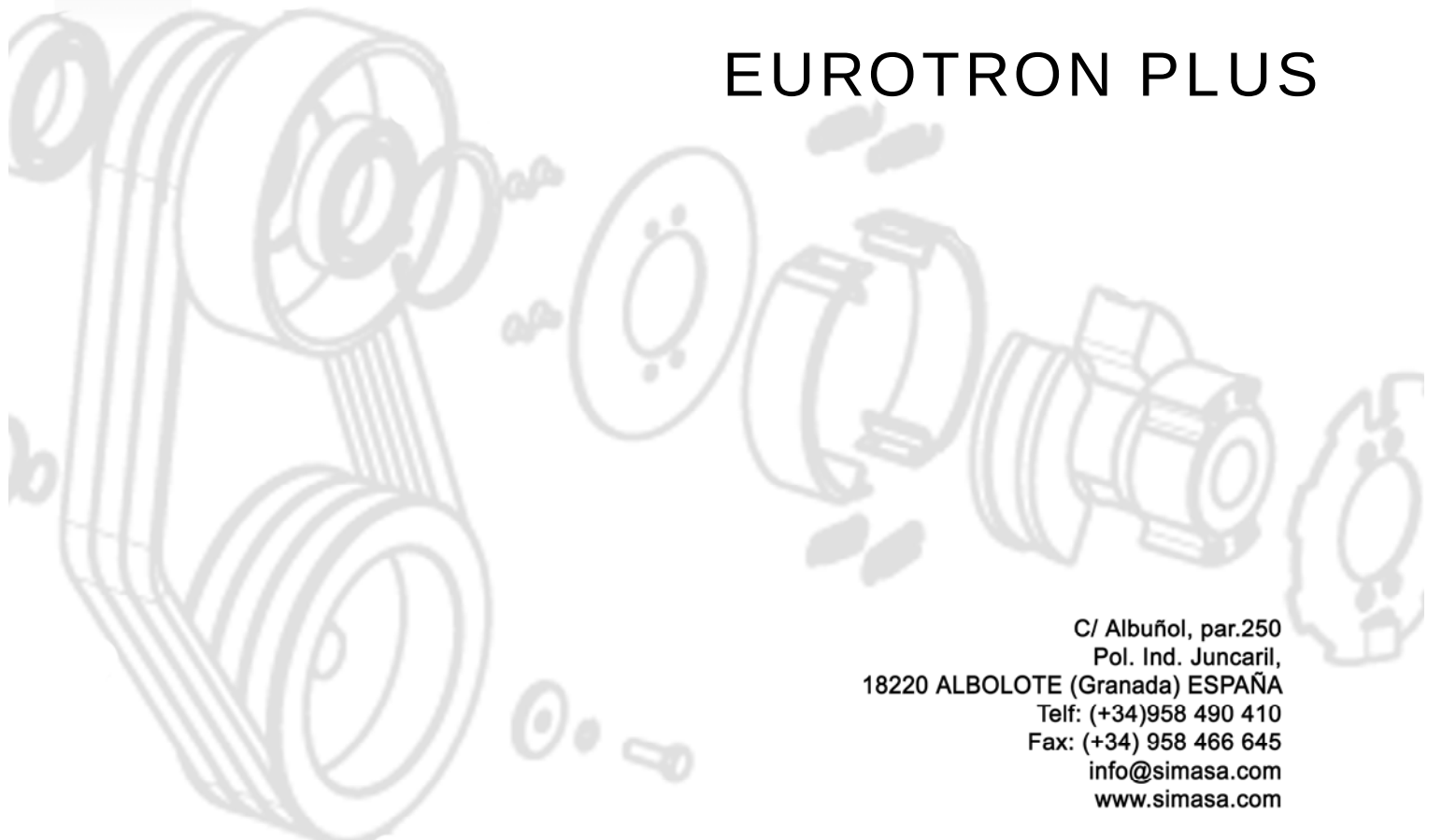




simasa

- (ES) MANUAL DE INSTRUCCIONES ORIGINAL
- (GB) ORIGINAL USER GUIDE
- (FR) MANUEL ORIGINAL D'UTILISATION
- (PO) MANUAL DE INSTRUÇÕES ORIGINAL
- (DE) URSPRÜNGLICHES GEBRAUCHSANWEISUNG
- (PL) ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI
- (ع) دليل المستعمل الأصلي
- (IT) MANUALE D'ISTRUZIONI ORIGINALI
- (RUS) Инструкция по эксплуатации (завода изготовителя)

EUROTRON PLUS



C/ Albuñol, par.250
Pol. Ind. Juncaril,
18220 ALBOLOTE (Granada) ESPAÑA
Telf: (+34)958 490 410
Fax: (+34) 958 466 645
info@simasa.com
www.simasa.com

DECLARACIÓN "CE" DE CONFORMIDAD

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C. P. 18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)
Sociedad responsable de la fabricación y puesta en el mercado de la maquina que a continuación se especifica:

SIERRA CIRCULAR DE MESA PARA MADERA**DECLARA:**

Que la máquina arriba indicada destinada al corte de madera, cumple todas las disposiciones aplicables de la Directiva de Máquinas (Directiva **2006/42/CE**) y las reglamentaciones nacionales que la trasponen.

Cumple también con todas las disposiciones aplicables de las siguientes Directivas comunitarias Directivas **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE**

Cumple las disposiciones de las siguientes normas aplicadas
UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;
UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009
ISO 7960;
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Datos de la persona facultada para elaborar el expediente técnico

Eugenio Fernández Martín
Responsable técnico

SIMA S.A.
Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)

Albolote 01.01.2010



Fdo: Javier Garcia Marina
Gerente

INDICE

DECLARACIÓN “CE” DE CONFORMIDAD	3
1. INFORMACION GENERAL.....	5
2. DESCRIPCION GENERAL DE LA MAQUINA.	5
3. TRANSPORTE Y TRASLADO.....	6
4. CONDICIONES DE SUMINISTRO.....	6
5. CONEXIÓN ELECTRICA Y ADECUACION DEL SENTIDO DE GIRO	6
6. INSTRUCCIONES DE MONTAJE.	7
6.1 MONTAJE DEL DISCO.....	7
6.2 MONTAJE DEL CUCHILLO DIVISOR.	7
6.3 MONTAJE DEL RESGUARDO DEL DISCO.....	8
6.4 MONTAJE DE LA REGLA.....	8
7. CONEXIÓN ELECTRICA. INSTALACIÓN.....	8
7.1 MAQUINAS CON MOTOR MONOFÁSICO.....	8
7.2 MAQUINAS CON MOTOR TRIFÁSICO.	8
7.3 PICTOGRAMAS.....	9
8. INSTRUCCIONES DE PUESTA EN MARCHA Y USO.....	10
8.1 POSICIÓN DEL OPERARIO. CONEXIÓN Y DESCONEXION.	10
8.2 CORTE LONGITUDINAL.	10
8.3 CORTE TRANSVERSAL.....	10
8.4 REALIZACION DE CUÑAS	10
9. CONDICIONES Y FORMA CORRECTA DE UTILIZACION DEL EQUIPO	10
10. RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD MEDIDAS DE PREVENCION	11
11. MANTENIMIENTO.....	12
11.1 LIMPIEZA DE LA TAPA RANURADA.	13
12. SOLUCION A LAS ANOMALIAS MAS FRECUENTES.....	13
13. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	14
14. GARANTIA.....	14
15. REPUESTOS.....	14
16. PROTECCIÓN DE MEDIO AMBIENTE	14
17. DECLARACION SOBRE RUIDOS.....	15
18. DECLARACION SOBRE VIBRACIONES MECANICAS	15
19. ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	16
CERTIFICADO DE GARANTIA.....	19

1. INFORMACION GENERAL.

ATENCIÓN: Lea y comprenda perfectamente las presentes instrucciones antes de empezar a manejar la maquina

Este Manual le proporciona información sobre la puesta en marcha, funcionamiento y características de la sierra circular.

También y de manera muy especial se advierte sobre los aspectos de cumplimiento necesarios en materia de seguridad para evitar posibles daños al equipo y lesiones a las personas.

Por ello, la lectura del mismo, así como la observación de las recomendaciones que en él se indican, se hace obligatoria por quienes tienen la responsabilidad de su manejo y uso.

IMPORTANTE: no cortar con la sierra otros materiales; (metales, cerámica, plásticos, etc.) solo debe cortarse madera y tableros de aglomerado prensado de partículas y residuos de madera para lo cual ha sido diseñada la máquina.

Un original sistema de freno electromecánico y que no requiere mantenimiento garantiza la inmovilización del disco en un tiempo menor del exigido como máximo por la CEE.

ATENCIÓN: Esta prohibido el uso de esta maquina sin los elementos de seguridad eléctricos y mecánicos que la conforman; resguardos, protectores, etc..., trabajar sin los elementos de seguridad, es muy arriesgado y se pueden producir lesiones y accidentes muy graves. Por ello deben seguirse rigurosamente las normas de seguridad que se recomiendan en este Manual, así como las normas de seguridad laboral en esta materia de cada país, se debe tener presente que cualquier modificación en alguna de sus piezas o elementos, o un uso inadecuado se considera peligroso e imprudente.

2. DESCRIPCION GENERAL DE LA MAQUINA.

- La sierra circular de mesa SIMA S.A., modelo EUROTRON PLUS es una máquina cuyo diseño y fabricación ha sido dirigido para uso del corte de madera o planchas de aglomerado mediante disco de acero con dientes de metal duro.
- La altura de corte se mantiene siempre constante.
- El resguardo del disco transparente, permite la visión de la línea de corte. Este resguardo ha sido diseñado para cubrir el disco en toda la superficie expuesta al corte.
- La herramienta o disco de corte es accionada por motor eléctrico.
- Dispone de asas en la parte delantera y ruedas en la parte trasera para su fácil transporte.
- El motor eléctrico que equipa la máquina es motor freno conforme a Normativa Comunitaria.
- Los mandos eléctricos de parada y marcha, son claramente identificados por sus colores y cumplen con los requisitos requeridos por normas CE.
- Las patas están construidas con elementos para su fijación al suelo y evitar el vuelco de la máquina.
- La regla que sirve de guiado para el corte, está montada sobre un soporte que permite el posicionamiento longitudinal y transversal para diferentes formas de corte, esta regla dispone de dos posiciones diferentes de altura conforme a normas CE.
- Como accesorio la máquina dispone de un empujador para ayudar al corte en piezas de reducidas dimensiones, evitando así que las manos se acerquen al disco, este elemento empujador esta construido conforme a normas CE.

3. TRANSPORTE Y TRASLADO.

Cuando sea necesario transportar la máquina o trasladarla a grandes distancias y se realice mediante vehículos, grúas u otros medios de elevación, estos deben garantizar su seguridad,

Al elevar la máquina con grúas o polipastos deberán utilizarse eslingas normalizadas, estas se escogerán prestando especial atención a la carga de trabajo límite requerido, teniendo en cuenta la forma de uso y la naturaleza de la carga a elevar, la elección será correcta si se siguen las pautas de uso especificadas.

Cuando sea necesario desplazar la máquina en un recinto o espacio reducido de un lugar a otro, esta dispone de dos asideros atornillados a su estructura y de dos ruedas en sus patas delanteras, que posibilita su desplazamiento por una sola persona en las mejores condiciones de seguridad.

ATENCIÓN: Aléjese de las cargas elevadas y tenga especial cuidado con posibles desplazamientos de la carga durante el transporte evitando que exista peligro alguno, ya sea en tareas de elevación o de amarre. Para ello es fundamental la correcta elección de la eslinga a utilizar y siendo especialmente cuidadosos en las operaciones más delicadas (elevación, enganche, amarre o descarga).

4. CONDICIONES DE SUMINISTRO.

Las sierras circulares SIMA modelo EUOTRON PLUS, se suministran en embalajes cerrados y reforzados sobre palet de madera con las dimensiones justas a la medida del palet. Las máquinas están introducidas en el embalaje de manera que pueden soportar el almacenamiento a varias alturas si fuese necesario.

Al abrir el embalaje el usuario encontrará con los siguientes elementos:

- Mesa montada
- Disco de acero con dientes de metal duro $\varnothing$ 315 mm.
- Eje y ruedas montadas
- Manual de instrucciones de la máquina y su garantía.

Una caja de accesorios con los siguientes elementos

1. Resguardo para el disco de corte
2. Regla de aluminio
3. Soporte de regla montado con sus elementos
4. Empujador
5. Cuchillo divisor
6. Juego de llaves
7. Tornillería para el montaje del cuchillo divisor

5. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y ADECUACIÓN DEL SENTIDO DE GIRO

Cuando reciba la máquina y antes de conectar esta a la red asegúrese que la tensión de la red es la correcta para conectar la máquina, la tensión de funcionamiento de la máquina está visible mediante la indicación de voltaje junto al interruptor de la misma.

ATENCIÓN: no conecte la máquina a la red si no está seguro de la tensión de alimentación disponible, en caso contrario si la tensión no fuese la correcta el motor sufriría daños irreparables y quedaría inutilizado y fuera de servicio

Una vez haya realizado el paso anterior y antes de colocar el disco y manipular el motor, es necesario comprobar y adecuar el giro del eje del motor al sentido de giro correcto, deberá conectar la máquina a la red y ponerla en marcha, observando la dirección de giro que debe ser en sentido horario, en caso necesario y con motores trifásicos se puede cambiar el sentido de giro intercambiando entre sí dos hilos conductores de fase en la base aérea o en la clavija del cable de extensión que se vaya a alimentar la máquina,

Si fuera necesario realizar el intercambio de hilos conductores para cambiar el sentido de giro del motor, hágalo siempre con la máquina desconectada de la red.

ATENCIÓN: No manipule nunca los cables de alimentación hilos conductores o material eléctrico de la máquina, si no ha desconectado totalmente la energía eléctrica de la red

Una vez haya conseguido adecuar el sentido de giro del motor, la máquina estará disponible para montar el disco de corte.

6. INSTRUCCIONES DE MONTAJE.

6.1 MONTAJE DEL DISCO.

Los discos para sierras circulares SIMA, cumplen con los requisitos de seguridad de las Normas CE. Soportan perfectamente el máximo número de revoluciones indicado respetando las normas de seguridad.

En caso de cambiar de disco, comprobar siempre que son discos de acero con dientes de metal duro y con las medidas necesarias para el modelo de máquina.

Un disco adecuado garantiza un gran rendimiento a la máquina y un mejor funcionamiento de la misma, por ello recomendamos utilice únicamente discos originales SIMA.

Para montar el disco inicialmente y para cambios sucesivos, siga las instrucciones siguientes:

1º Asegúrese que la toma de corriente a la red, esta desconectada

2º En el caso de que sea un cambio de disco y la máquina ya tenga el resguardo del disco colocado, elévelo al máximo que permita y mantenga esa posición con la ayuda de un objeto de su altura. **NO ES NECESARIO RETIRAR TOTALMENTE EL RESGUARDO SUPERIOR DEL DISCO PARA REALIZAR SU CAMBIO.**

3º Aflojar el tornillo **T, Fig.2** de la tapa ranurada de plástico **P, Fig.2** y retirar ésta levantándola y desplazándola hacia delante para sacarla de su posición.

4º Bloquear el giro del eje motor introduciendo la llave punzón **A, Fig.2** en el taladro que incorpora dicho eje, y aflojar la tuerca **C, Fig.2** con la llave hexagonal **D, Fig.2** la tuerca del eje motor es de rosca a izquierdas.

5º Retirar la brida exterior **B, Fig.2** y colocar el disco, teniendo muy en cuenta el **sentido en que debe girar el mismo** y que se identifica en la dirección del diente hacia el corte. La dirección de la flecha dibujada en el resguardo del disco, debe coincidir con la dirección de la flecha grabada en el disco, y a su vez, con el sentido de giro del motor.

En el caso de que el giro del motor sea diferente del indicado y para motores trifásicos, se puede cambiar el sentido de giro del motor intercambiando entre sí dos hilos de fase en la base aérea o en la clavija del cable de extensión de conexión a la red.

ATENCIÓN: Comprobar el correcto acoplamiento entre las bridas de apriete y el Disco, cuidando de que la chaveta de la brida exterior quede alojada en la hendidura que el eje del motor presenta, evitando así que el disco pueda girar sobre el eje.

Ahora puede apretar definitivamente la tuerca (rosca a izquierdas) de fijación.

6º A continuación proceder en el orden inverso que se siguió hasta llegar a este punto.

ATENCIÓN: Retire la herramienta utilizada, antes de poner en marcha la máquina, y asegúrese que todas las piezas están en la posición correcta.

6.2 MONTAJE DEL CUCHILLO DIVISOR.

El Cuchillo-divisor **C, Fig. 6** es un elemento de la máquina de gran importancia para el normal desarrollo del corte. Su finalidad es permitir y mantener la separación de las partes de la pieza cuando se está cortando, reduciendo a su vez el riesgo de embotamiento y bloqueo del disco de corte.

El grosor del Cuchillo divisor debe ser el adecuado para las dimensiones del Disco y la anchura de corte que produce el mismo, razón ésta que hace del disco y el cuchillo divisor un conjunto inseparable a tener en cuenta, tanto por la calidad del trabajo como por la seguridad.

Por ello, es muy importante que esta pieza esté siempre correctamente instalada, para lo cual se seguirán las siguientes recomendaciones:

Retirar la tapa ranurada superior **T, Fig.4** aflojando el tornillo de cabeza avellanada que la fija a la mesa. Se colocará el cuchillo divisor **C, Fig.4** alojando este con en los dos espárragos que sobresalen de la pieza soporte del cuchillo **P, Fig.4** fijando fuertemente este con la arandela **A, Fig.4** y el tornillo **S, Fig.4**.

IMPORTANTE: Se ajustará la distancia y altura respecto al disco, de forma que el punto más cercano a éste (círculo del radio y diente) no sea inferior a 3 mm., ni superior a 8mm, medido radialmente, ver Fig. 5

- El cuchillo divisor deberá ser revisado y ajustado cada vez que se cambie el disco de corte.
- El cuchillo divisor, por sus propias características, **es único para cada tipo de máquina. Si fuese necesaria su sustitución, se deberá de hacer por otro idéntico en diseño y medidas original SIMA.**

El cuchillo divisor que incorporan las sierras circulares modelo EUOTRON-315 PLUS M y EUOTRON-315 PLUS T está diseñado y fabricado para usarlo con discos de acero con dientes de metal duro de 315 mm. de diámetro.

6.3 MONTAJE DEL RESGUARDO DEL DISCO

Se procederá de la siguiente forma:

- Aflojar y retirar el tornillo **T, Fig.6**.
- Colocar el resguardo **P, Fig.6** sobre el cuchillo divisor **C, Fig.6** que sirve de soporte del resguardo.
- Volver a colocar el tornillo retirado anteriormente haciéndolo pasar por el taladro que tiene el cuchillo divisor a tal efecto.
- Apretar la tuerca lo suficiente para no dejar bloqueado el resguardo, permitiendo que este gire libremente sobre el cuchillo divisor, y tenga caída libre por su propio peso sobre la mesa.

6.4 MONTAJE DE LA REGLA.

Aflojar el volante de bloqueo **P, Fig.7** del soporte regla **S, Fig.7** liberando la pieza tuerca que incorpora **L, Fig.7** sin retirarla totalmente y montarla en uno de los dos alojamientos de la regla de aluminio **R Fig. 7**, según la posición elegida se obtendrá una altura de regla con lado de apoyo bajo (12 mm.) para cortar materiales de poco espesor, o una posición con lado de apoyo alto (60 mm.) para cortar materiales gruesos. (**C fig. 7**).

La regla se desliza hasta la posición deseada y se fija al soporte apretando el volante de bloqueo mencionado anteriormente, el soporte regla se sitúa en la guía que incorpora la mesa **E, Fig.7**, esta guía a su vez se puede situar al frente, posición de salida de fábrica, o en lateral izquierdo, retirando las tuercas **G, Fig.7** situadas debajo de la mesa, posteriormente colocamos la guía en el lateral deseado introduciendo los tornillos en los taladros de la mesa preparados a tal efecto y volviendo a fijarla nuevamente mediante las tuercas previstas.

7. CONEXIÓN ELECTRICA. INSTALACIÓN.

Las sierra circular de mesa modelo Eurotron Plus tiene un grado de protección IP54.

Los interruptores tomacorrientes que se montan en estas máquinas, incorporan bobina de mínima tensión que evita el arranque imprevisto de las mismas:

En el caso que haya un corte de energía o una caída de tensión que produzca la parada de la máquina, y una vez restablecidas las condiciones normales de suministro, el motor no arrancara hasta que se vuelva a presionar el botón verde de puesta en marcha.

7.1 MAQUINAS CON MOTOR MONOFÁSICO.

Las sierras circulares para madera montadas con motores monofásicos, incorporan un freno electro mecánico de parada del disco en el motor.

El interruptor tomacorrientes monofásico tiene incluida protección térmica. El objetivo de dicha protección es evitar que el motor se queme por sobre intensidad, de forma que detiene su funcionamiento cuando por alguna causa imprevista la temperatura aumenta más de lo permitido; si esto ocurriera es necesario revisar la máquina y la instalación hasta localizar la causa que ha producido el calentamiento. Una vez resuelta, dejar el motor enfriar hasta su temperatura de funcionamiento y rearmar la protección térmica accionando el pequeño pulsador situado en la parte inferior del tomacorriente.

El motor arrancará de nuevo si se pulsa el botón verde.

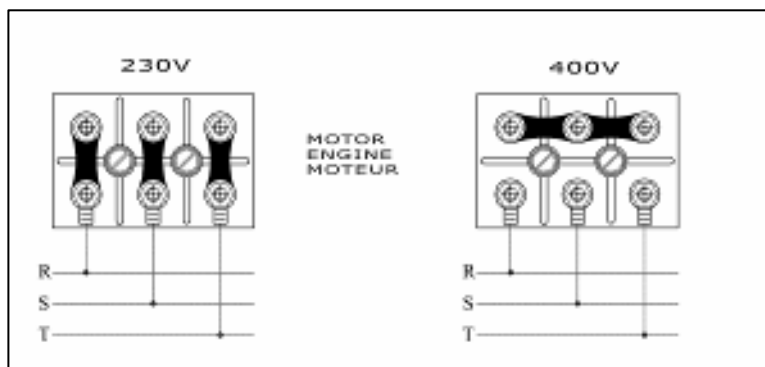
El cable de extensión usado para alimentar la máquina, deberá tener una sección mínima de 3x1,5 mm², hasta 25 metros de longitud. Para una distancia mayor será de 3 x 2,5 mm².

7.2 MAQUINAS CON MOTOR TRIFÁSICO.

Las sierras circulares para madera montadas con motores trifásicos, incorporan un freno electro mecánico de parada del disco en el motor, las máquinas están dotadas con interruptores tomacorrientes trifásicos.

El cable de extensión usado para alimentar la máquina, deberá tener una sección mínima de 4 x 1,5 mm², hasta 25 metros de longitud. Para una distancia mayor será de 4 x 2,5 mm².

Las sierras circulares con motor trifásico salen de fábrica por defecto conectadas para trabajar a 400V. Cuando disponga de una tensión de alimentación de **230V**, debe cambiar la posición de las plaquitas puente en la caja de bornes del motor, según se indica en las figuras de conexión siguientes:



IMPORTANTE: Siempre que proceda a cambiar la posición de las plaquitas puente en los motores, **deberá desconectar la máquina de la red eléctrica**, se deberá proceder también a cambiar las etiquetas adhesivas indicativas del voltaje de alimentación, para que estén de acuerdo con el cambio efectuado.

- **Las máquinas con motor eléctrico deben ser conectadas siempre a un cuadro normalizado que disponga de un magnetotérmico y un diferencial de acuerdo con las características del motor:**

2.2kw/3 CV, monofásico a 230 V, magnetotérmico de 20A y diferencial de 20A/300mA

3kw/4 CV, trifásico a 230V, magnetotérmico de 20A y diferencial de 20A/300mA

3kw/4 CV, trifásico a 400V, magnetotérmico de 15A y diferencial de 15A/300mA

IMPORTANTE: La toma de tierra debe estar conectada siempre antes de la puesta en marcha de la máquina.

- Asegúrese de que el voltaje de la red de alimentación a la que va a ser conectada la máquina, coincide con el voltaje que se indica en la etiqueta adhesiva de indicación de voltaje roja fijada a la máquina.
- Usar cables de extensión normalizados
- Asegúrese que el cable de extensión de alimentación de la máquina, no entre en contacto con puntos de alta temperatura, aceites, agua, aristas cortantes, evitar que sea pisado o aplastado por el paso de vehículos, así como depositar objetos sobre el mismo.

7.3 PICTOGRAMAS

Los pictogramas incluidos en la máquina tienen el siguiente significado:



**LEER MANUAL
DE INSTRUCCIONES**



**ES OBLIGATORIO EL USO DE
CASCO, GAFAS Y PROTECCION ACUSTICA**



**ES OBLIGATORIO EL
USO DE GUANTES**



**ES OBLIGATORIO EL USO DE CALZADO
DE SEGURIDAD**

8. INSTRUCCIONES DE PUESTA EN MARCHA Y USO.

ATENCIÓN: Deben seguirse todas las recomendaciones de seguridad señaladas en este manual y cumplir con la normativa de prevención de riesgos laborales de cada lugar.

8.1 POSICIÓN DEL OPERARIO. CONEXIÓN Y DESCONEXIÓN.

Para poner en marcha la máquina, es importante haber realizado las comprobaciones necesarias (conexión correcta, fijación y estabilidad, posición adecuada de protecciones, resguardos y otros, que han sido mencionadas en apartados anteriores.

Cuando vaya a comenzar a trabajar con la máquina el operario debe situarse delante de la misma quedando frente al interruptor general tomacorrientes y en la posición delantera donde se encuentran los asideros, (puños) para levantar y desplazar la máquina ver **Fig.8** desde esta posición podrá pulsar el botón verde del interruptor y la máquina se pondrá en marcha y en condiciones de comenzar el corte. La parada de la misma se consigue pulsando el botón rojo del citado interruptor, este botón tiene un saliente para llegar con prioridad a desactivar la máquina sin tocar el botón verde de marcha ver **Fig.8**, el disco se parará dentro del intervalo de tiempo previsto por las normas CE.

8.2 CORTE LONGITUDINAL.

Para cortar piezas longitudinalmente, se colocará el soporte regla sobre la guía fijada en posición frontal. La medida del corte a realizar se determina desplazando el soporte regla sobre la guía hasta la posición adecuada. Fijar bien el soporte de regla apretando el tornillo de bloqueo **V, Fig.9**.

Para realizar el corte se apoyará la pieza de madera sobre la regla de aluminio y se avanzará hacia el disco, deslizándose sobre la misma. Comenzar lentamente.

El mismo empuje de la pieza levantará el resguardo del disco lo necesario hasta llegar a este y realizar el corte con el mínimo riesgo. **Fig. 9**.

8.3 CORTE TRANSVERSAL

Para realizar el corte transversal, será necesario colocar la guía en el lateral izquierdo de la mesa. Se mantendrá flojo el tornillo de bloque **V, Fig.9**, para permitir su desplazamiento a lo largo de la guía. La regla de aluminio deberá ser desplazada hacia la izquierda lo suficiente para que en ningún momento pueda ser alcanzada por el disco al avanzar en la dirección del corte.

El corte se realizará apoyando la pieza sobre la regla de aluminio y manteniéndola sujeta contra la misma, avanzando hacia el disco mediante el desplazamiento del soporte regla sobre su guía. **Fig. 10**. Igualmente el resguardo se levantará por el propio empuje de la pieza.

8.4 REALIZACIÓN DE CUÑAS

Para la realización de cuñas o cualquier corte con ángulo se utilizará también la guía **R, Fig.11** fijada en el lateral. **Será necesario un útil especial que garantice el corte con la máxima seguridad U, Fig.11**, la regla lateral **R, Fig.11** y la regla de corte de inglete **U, Fig.11** son accesorios opcionales para el modelo EUOTRON PLUS.

La graduación del ángulo con el que se quiere cortar se conseguirá aflojando el tornillo de fijación de la pieza de apoyo **P, Fig.11** y girando ésta hasta la posición deseada.

El corte se realizará apoyando la pieza sobre el soporte y manteniéndola sujeta contra el mismo, avanzando hacia el disco mediante el desplazamiento del útil especial sobre la guía lateral. Se puede utilizar la regla de aluminio como tope colocándola al otro lado de la pieza **Fig. 11**.

ATENCIÓN: En el tramo final de cualquier modalidad de corte y cuando se tengan que realizar en piezas de reducido tamaño, es necesario servirse del empujador **E, Fig.11**, este le permitirá empujar sobre la pieza a cortar durante el corte hasta la salida del disco, reduciendo el riesgo de accidente para el operario.

9. CONDICIONES Y FORMA CORRECTA DE UTILIZACIÓN DEL EQUIPO

ATENCIÓN: Antes de poner en marcha la máquina, lea atentamente las instrucciones y observe rigurosamente las normas de seguridad que se recomiendan en este manual, así como las normas de seguridad laboral de cada lugar para evitar accidentes, daños y lesiones;

Arranque de la máquina, equipo o instalación.

- Es muy importante asegurar la estabilidad del equipo antes de ponerlo en marcha, se deberá de emplazar siempre horizontal, fijándola al suelo mediante elementos de fijación utilizando para ello los taladros que lleva en las bases de las patas.
- No conectar la máquina hasta que no este garantizada su estabilidad.
- Utilice siempre el equipo de protección individual (EPI) de acuerdo al trabajo que esta realizando.
- Antes de conectar o arrancar el equipo asegúrese que nadie esta en su área de riesgo.
- Arranque el equipo conforme a las instrucciones del fabricante.
- Compruebe que el equipo esta situado en una superficie firme y nivelada.
- Compruebe que la tensión de alimentación se corresponde con las de funcionamiento del equipo.
- Compruebe que el sentido de giro es el correcto.
- Inspeccione visualmente las uniones las uniones: bulones, tuercas, soldaduras, corrosión, resguardos, etc.
- Asegúrese que el cable de extensión de alimentación de la máquina, no entre en contacto con puntos de alta temperatura, aceites, agua, aristas cortantes, evitar que sea pisado o aplastado por el paso de vehículos, así como depositar objetos sobre el mismo.

Manejo de la máquina, equipo o instalación

- Utilizar la máquina para las funciones para las que ha sido diseñada.
- No dejar abandonado el equipo con el motor en funcionamiento.
- Cuando tenga que desplazar la maquina hágalo siempre con el motor parado y las partes móviles bloqueadas.
- Esta máquina no debe ser utilizada bajo la lluvia.

Parada de la máquina, equipo o instalación

- Nunca manipule ni opere sobre los elementos mecánicos y eléctricos de la máquina con el motor en marcha o conectada a la red eléctrica.
- Pare el equipo conforme a las instrucciones del fabricante.
- Haga limpieza general del equipo/instalación.
- Compruebe el estado y sujeción de útiles, herramientas, accesorios y si son los adecuados.

Este equipo sólo será utilizado por personal autorizado e instruido, con una formación específica y adecuada.

Si durante la utilización del equipo observa cualquier anomalía, comuníquelo de inmediato a su superior.

10. RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD MEDIDAS DE PREVENCION

- No ponga en marcha la maquina si no tiene montadas todas las protecciones de seguridad y resguardos con que ha sido diseñada.
- No ponga en funcionamiento la máquina si presenta anomalías que puedan afectar a la seguridad de las personas.
- Mantenga limpios los rótulos de seguridad instalados en la máquina y reemplace los que falten.
- El mantenimiento, revisiones y reparaciones generales solo serán efectuados por personal autorizado.
- Respete en todo momento la señalización de la obra.
- No se manipularan los dispositivos de seguridad bajo ningún concepto.
- Asegúrese el correcto alumbrado en trabajos nocturnos o en zonas de escasa iluminación.
- El mantenimiento de la máquina puede ser peligroso si no se hace de acuerdo con las especificaciones del fabricante.
- Use ropa de trabajo ajustada. No lleve anillos, brazaletes, cadenas, etc..
- La limpieza y mantenimiento se harán con el equipo parado y sin posibilidad de movimiento o de funcionamiento.

Caídas de personas al mismo y/o distinto nivel

- Mantenga la máquina y su entorno limpios de grasa, barro, hormigón y obstáculos.

Pisadas sobre objetos

- Mantenga el área de trabajo ordenada y limpia de materiales, herramientas, utensilios, etc..
- Preste atención en los desplazamientos para evitar torcedura y lleve el calzado adecuado.

Golpes y contactos contra elementos móviles, inmóviles, objetos y/o herramientas

- Preste atención a cualquier elemento que se este moviendo en su zona de trabajo.
- Preste especial atención a sus propios movimientos.
- Guarde los equipos que no este utilizando en los lugares asignados a tal efecto.
- Utilice las herramientas en buen uso y solo para los trabajos que fueron concebidas (no las guarde en los bolsillos).
- No guarde las herramientas afiladas con los filos de corte sin cubrir.
- La limpieza y mantenimiento se harán con el equipo parado y sin posibilidad de movimiento o de funcionamiento.
- Compruebe que todas las rejillas, carcasas y protecciones de los elementos móviles están bien instaladas.
- Asegúrese la adecuada sujeción y apoyo de la pieza sobre la que actúa la máquina.
- Pare la máquina para comprobar, medir y cambiar de posición la pieza de trabajo.
- Utilice un empujador adecuado para piezas pequeñas, nunca con los dedos próximos al elemento cortante.
- No retire virutas o recortes con la mano, hágalo con gancho y guantes, y siempre con la máquina parada.

Proyección de fragmentos ó partículas.

- Compruebe que nadie se encuentra en el radio de acción del equipo o zona de actuación de sus órganos de trabajo.

ATENCIÓN: Deben seguirse todas las recomendaciones de seguridad señaladas en este manual y cumplir con la normativa de prevención de riesgos laborales de cada lugar.

SIMA, S.A. no se responsabiliza de las consecuencias que puedan acarrear usos inadecuados de la sierra circular de mesa para madera modelo Eurotron 315 Plus.

11. MANTENIMIENTO.

La sierra circular, se ha diseñado y construido para el corte de material de madera tipo tableros, tablas y piezas que no rebasen el grosor que permite el corte del disco. Cualquier modificación en alguna de sus piezas o elementos, así como un uso inadecuado de la misma, se considera inapropiado y peligroso.

Esta máquina sólo requiere de un ligero y sencillo mantenimiento.

Limpie la máquina con la frecuencia que sea necesario.

Cada día, al término de la jornada laboral, revisar el estado del disco y desechar este si presenta anomalías (grietas, falta de dientes, torceduras...)

Se recomienda que cada vez que ponga en marcha la máquina compruebe la efectividad del freno del motor. Debe cumplirse que la parada del mismo se realiza dentro de un tiempo límite de diez segundos. Arrancar y parar la máquina sucesivamente varias veces dejándola en marcha durante un minuto. Sólo así y diariamente habremos comprobado su efectividad de frenado.

En caso de observar anomalías en la máquina, desconectar ésta de la toma de corriente y hacerla revisar por un técnico.

Las eventuales reparaciones de la máquina deben ser realizarlas personal especializado.

11.1 LIMPIEZA DE LA TAPA RANURADA.

Cuando restos de madera queden aprisionados entre el disco de corte y la ranura de la tapa de plástico, es necesario retirarlos si dificultan el proceso de corte. Para ello siga las siguientes recomendaciones:

- 1º Pare la máquina y desconéctela de la red.
- 2º Afloje el tornillo que fija la tapa de plástico con llave y retírela dejando libre los restos de material.
- 3º Limpie la zona con una brocha ó cepillo, levantando previamente la protección superior del disco.

IMPORTANTE: Aunque el disco esta parado, esta operación debe realizarse con guantes de protección para evitar lesiones por contacto de las manos con los dientes afilados del disco de corte.

12. SOLUCION A LAS ANOMALIAS MAS FRECUENTES.

ANOMALIA	POSIBLE CAUSA	SOLUCION
Motor no arranca	Falta de alimentación eléctrica	Revisar el suministro al cuadro de obra. Comprobar la posición del magneto-térmico y diferencial en el cuadro de obra. Revisar el buen estado del cable de extensión y su encaje correcto en sus dos extremos.
	Activación de la protección térmica (Interruptor monofásico)	Esperar enfriamiento y rearmar la protección térmica en el interruptor
	Interruptor averiado	Sustituirlo
	Disco bloqueado	Eliminar los obstáculos que impidan girar el disco.
Motor arranca muy lentamente y tarda demasiado en alcanzar sus revoluciones	Condensador dañado. (Motores monofásicos)	Sustituirlo
La maquina no corta correctamente.	Dientes del disco sucios	Desmontar disco y limpiar.
	Dientes del disco rotos o deteriorados	Sustituir el disco
La maquina vibra al cortar	Sentido de giro incorrecto	Montar el disco de nuevo con el sentido de giro adecuado. En motores trifásicos, cambiar entre sí dos hilos de fase.
	Sujeción del disco defectuosa	Revisar el correcto encaje de los platillos y el eje motor. Apretar bien la tuerca (rosca a izquierdas)
	Disco con alabeo	Sustituirlo.

13. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Diámetro disco	315 mm	
Diámetro eje disco	30 mm	
Espesor cuchillo divisor	3 mm	
Ancho guía cuchillo divisor	12 mm	
Altura máxima corte	83 mm	
Motor	Monofásico	Trifásico
Potencia motor	2,2 KW/3 CV	3 KW/4 CV
Tensión motor	230V	230/400V
r.p.m. motor	3000	
Medidas maquina (LxAxH)	1122x775x950mm	
Peso neto	56 Kg.	

14. GARANTIA

SIMA, S.A. fabricante de maquinaria para la construcción, dispone de una red de servicios técnicos Red SERVÍ-SIMA. Las reparaciones efectuadas en garantía por nuestra Red SERVÍ-SIMA, están sometidas a unas condiciones con objeto de garantizar el servicio y calidad de las mismas.

SIMA. S.A. garantiza todos sus fabricados contra cualquier defecto de fabricación, quedando amparados por las condiciones especificadas en el documento adjunto CONDICIONES DE GARANTIA.

Las condiciones de garantía cesaran en caso de incumplimiento de las condiciones de pago establecidas.

SIMA S.A. se reserva el derecho de modificar sus productos sin previo aviso

15. REPUESTOS

Los repuestos disponibles para las sierras circulares de mesa modelos EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T, fabricadas por SIMA S.A., están identificados en los planos de repuestos que se adjunta con el presente manual.

Para solicitar cualquiera de ellos, deberá ponerse en contacto con el departamento de post-venta de SIMA S.A. y especificar claramente el **número** con el que esta señalado, así como el **modelo, número de fabricación y año de fabricación** que aparece en la placa de características de la maquina a la cual va destinado.

16. PROTECCIÓN DE MEDIO AMBIENTE



Se deberán recuperar las materias primas en lugar de desechar los restos. Los aparatos, accesorios, fluidos y embalajes deberán ser enviados a sitios indicados para su reutilización ecológica. Los componentes de plástico están marcados para su reciclaje seleccionado.



R.A.E.E. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos deberán ser depositados en lugares indicados para su recogida selectiva.

17. DECLARACION SOBRE RUIDOS

Los valores dados son sólo de emisión y no necesariamente niveles que permitan trabajar con seguridad. Aunque existe una correlación entre los niveles de emisión y los de exposición, éstos no pueden ser utilizados de manera fiable para determinar si son necesarias medidas de prevención suplementarias. Los parámetros que influyen en el nivel real de exposición, comprenden la duración de la exposición, las características del taller, otras fuentes de ruido, etc. es decir, el número de máquinas y otros equipos adyacentes. Además, los niveles de exposición admisibles pueden variar de un país a otro.

Sin embargo, esta información permite al usuario de la máquina hacer una mejor evaluación de riesgos.

ATENCIÓN: En exposiciones prolongadas de trabajo con la sierra circular, se recomienda útiles de protección auditiva individual, junto a otras ya reseñadas en este Manual de Instrucciones.

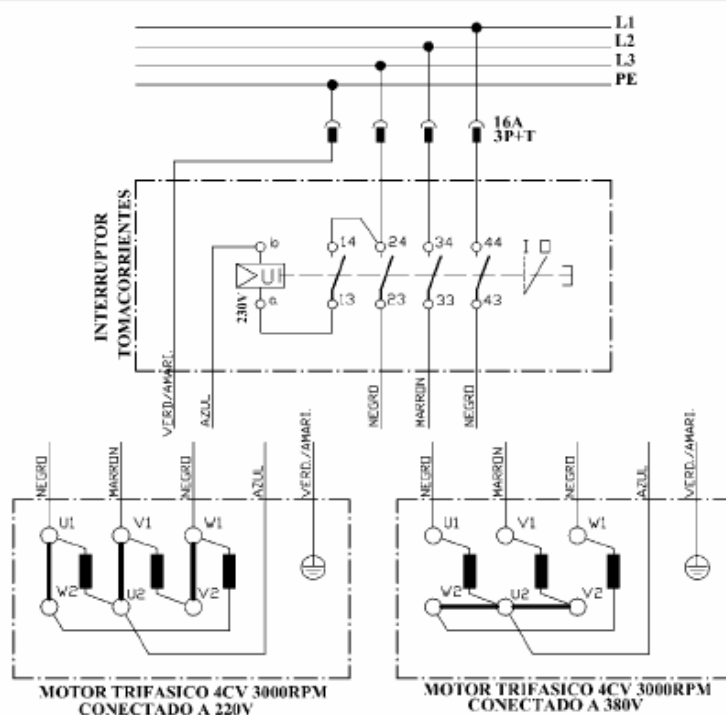
Declaración de los niveles de emisión de ruidos de las sierras circulares modelo EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T		
La declaración se realiza con dos valores: nivel de ruido de emisión medido y constante de declaración, según lo establecido en las Normas UNE-EN ISO 4871:1997 y UNE-EN 1870-1:2000.		
	EN VACIO	EN CARGA
Nivel de presión acústica continuo equivalente, ponderado A, en el puesto de trabajo en db (Lp_A)	83	93
Constante de declaración en db (Kp_A)	4	4
Nivel de potencia acústica emitido por la maquina, ponderado A, en db (Lw_A)	92	106
Constante de declaración en db (Kw_A)	4	4
Valores determinados según Normas ISO 7960:1995, Anexo A y UNE-EN 1870-1: 2000, utilizando las Normas UNE-EN ISO 11202:1995 y UNE-EN ISO 3746:1995.		

18. DECLARACION SOBRE VIBRACIONES MECANICAS

Las máquinas sierras circulares de mesa modelos EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T no presentan fuentes de vibraciones mecánicas que conlleven riesgos para la salud y la seguridad de los trabajadores.

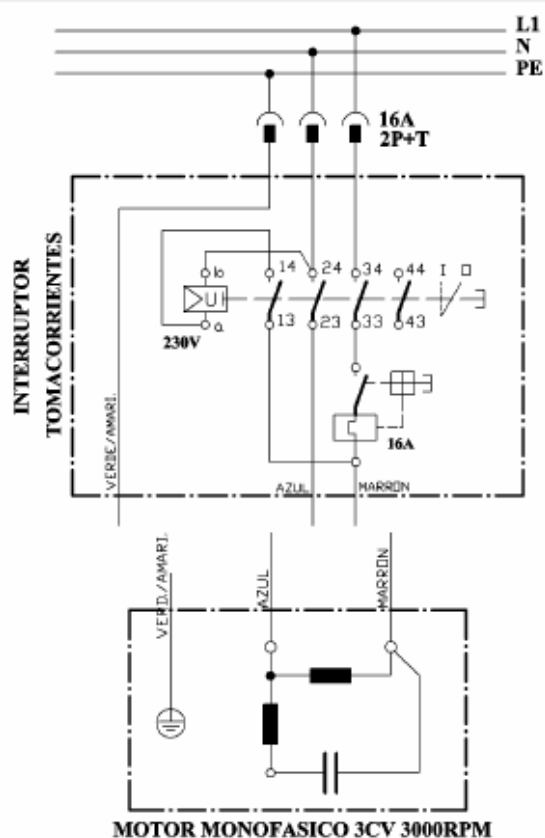
19. ESQUEMAS ELÉCTRICOS.

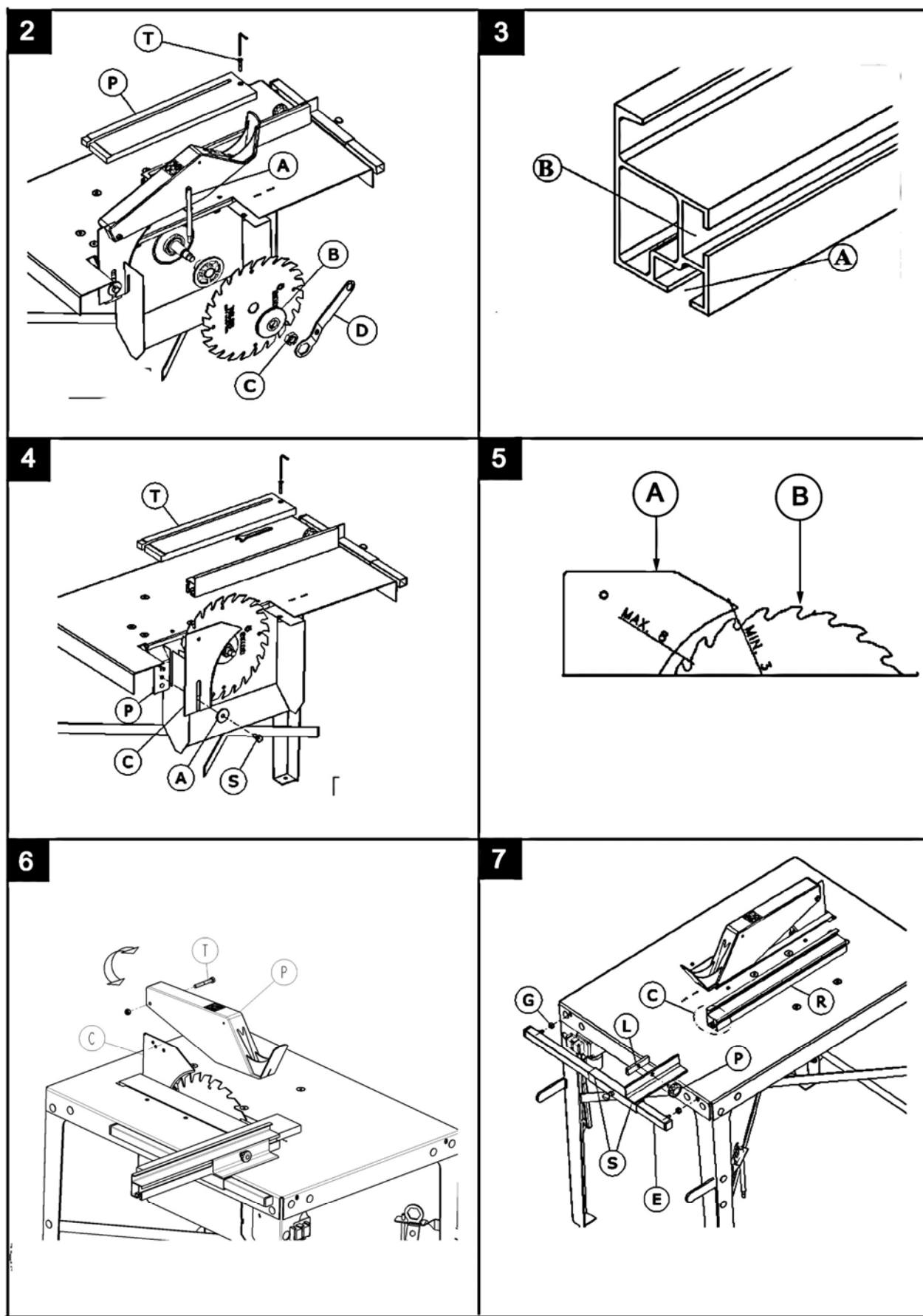
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS T



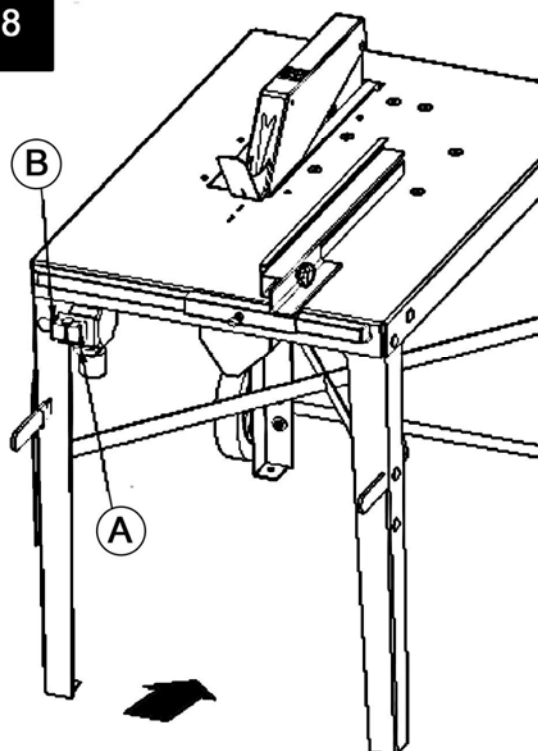
- 23 -

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS M

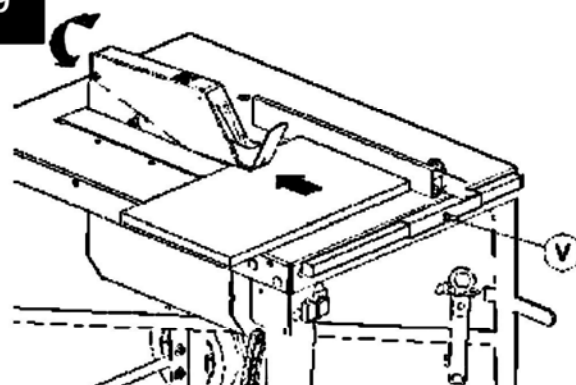




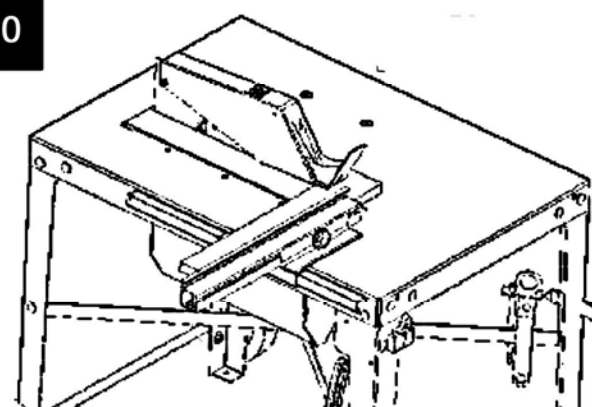
8



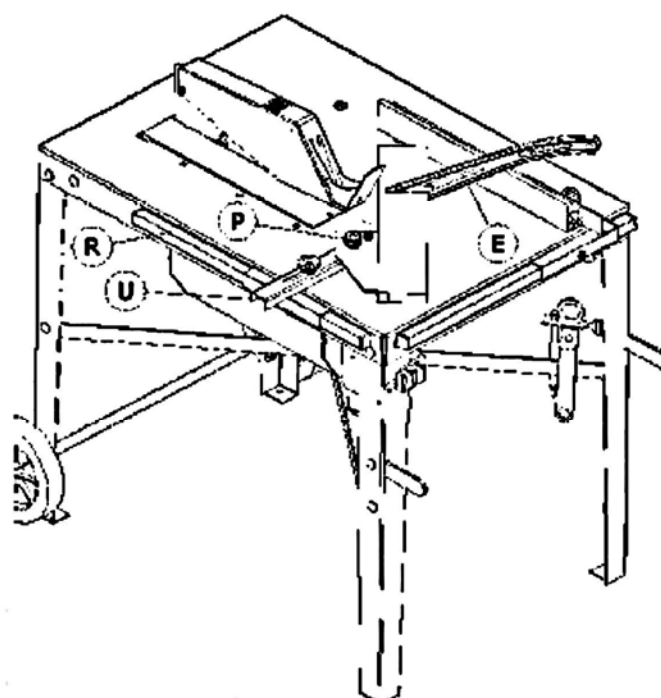
9



10



11



CERTIFICADO DE GARANTIA**SERVICIO POST-VENTA****EJEMPLAR PARA EL USUARIO FINAL****DATOS MÁQUINA**

ETIQUETA MATRÍCULA

DATOS COMPRADOR

NOMBRE

DIRECCIÓN

C.P./POBLACIÓN

PROVINCIA/PAÍS

Telf.:

Fax:

e-mail

FECHA DE LA COMPRA

Firma y sello por el establecimiento Vendedor**Firma del Cliente****CONDICIONES DE GARANTIA**

- 1.) SIMA, S.A. garantiza sus productos contra cualquier defecto de fabricación haciéndose cargo de la reparación de los equipos averiados por esta causa, durante un periodo de UN AÑO, contados a partir de la FECHA DE COMPRA, que OBLIGATORIAMENTE debe reflejarse en el Certificado de Garantía.
- 2.) La garantía, cubre exclusivamente la mano de obra y reparación de las piezas defectuosas del producto cuyo modelo y número de serie de fabricación se indica en el Certificado de Garantía.
- 3.) Quedan totalmente excluidos los gastos originados por desplazamientos, dietas, alojamiento, así como los gastos de transporte hasta el domicilio de SIMA S.A., que serán por cuenta de cliente.
- 4.) No podrán atribuirse a defectos de fabricación las averías producidas por malos tratos, golpes, caídas, siniestros, uso indebido, exceso de voltaje, instalación inadecuada u otras causas no imputables al producto.
- 5.) Las reparaciones amparadas por la GARANTIA, únicamente podrán realizarlas la propia empresa SIMA, S.A. o entidades autorizadas por ella, siendo competencia final del departamento técnico de SIMA S.A. la aceptación de la reparación en Garantía.
- 6.) Esta Garantía queda anulada a todos los efectos en los siguientes casos:
 - a) Por modificación y/o manipulación del Certificado de garantía.
 - b) Cuando por hecho o claro indicio las piezas que componen el producto se hayan reparado, modificado o sustituido, en todo o parte, por taller, entidad o persona NO autorizada por el departamento Técnico de SIMA, S.A.
 - c) Cuando se instalen en el producto piezas o dispositivos no homologados por SIMA, S.A.
- 7.) SIMA S.A. no asume la responsabilidad de los daños derivados o vinculados a una avería del producto. Estos incluyen, pero sin limitarse a ellos, las molestias, los gastos de transporte, las llamadas telefónicas y la pérdida de bienes personales o comerciales, así como la pérdida de sueldo o ingreso.
- 8.) En los motores eléctricos o de explosión, en caso de avería durante el periodo de Garantía, deben ser enviados al domicilio de SIMA S.A. o al servicio técnico autorizado por el fabricante del motor, para la determinación de su Garantía.
- 9.) El Certificado de Garantía deberá estar en poder de SIMA S.A. en un plazo no superior a los TREINTA días naturales a partir de la fecha de venta del producto, para poder ser beneficiario de la Garantía. Para reclamar la garantía deberá presentar factura de compra sellada por el establecimiento vendedor con el número de serie del producto.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Telf.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAÑA

CERTIFICADO DE GARANTIA**SERVICIO POST-VENTA****EJEMPLAR PARA DEVOLVER AL FABRICANTE****DATOS MÁQUINA**

ETIQUETA MATRÍCULA

DATOS COMPRADOR

NOMBRE

DIRECCIÓN

C.P./POBLACIÓN

PROVINCIA/PAÍS

Telf.:

Fax:

e-mail

FECHA DE LA COMPRA

Firma y sello por el establecimiento Vendedor**Firma del Cliente****CONDICIONES DE GARANTIA**

- 1.) SIMA, S.A. garantiza sus productos contra cualquier defecto de fabricación haciéndose cargo de la reparación de los equipos averiados por esta causa, durante un periodo de UN AÑO, contados a partir de la FECHA DE COMPRA, que OBLIGATORIAMENTE debe reflejarse en el Certificado de Garantía.
- 2.) La garantía, cubre exclusivamente la mano de obra y reparación de las piezas defectuosas del producto cuyo modelo y número de serie de fabricación se indica en el Certificado de Garantía.
- 3.) Quedan totalmente excluidos los gastos originados por desplazamientos, dietas, alojamiento, así como los gastos de transporte hasta el domicilio de SIMA S.A., que serán por cuenta de cliente.
- 4.) No podrán atribuirse a defectos de fabricación las averías producidas por malos tratos, golpes, caídas, siniestros, uso indebido, exceso de voltaje, instalación inadecuada u otras causas no imputables al producto.
- 5.) Las reparaciones amparadas por la GARANTIA, únicamente podrán realizarlas la propia empresa SIMA, S.A. o entidades autorizadas por ella, siendo competencia final del departamento técnico de SIMA S.A. la aceptación de la reparación en Garantía.
- 6.) Esta Garantía queda anulada a todos los efectos en los siguientes casos:
 - a) Por modificación y/o manipulación del Certificado de garantía.
 - b) Cuando por hecho o claro indicio las piezas que componen el producto se hayan reparado, modificado o sustituido, en todo o parte, por taller, entidad o persona NO autorizada por el departamento Técnico de SIMA, S.A.
 - c) Cuando se instalen en el producto piezas o dispositivos no homologados por SIMA, S.A.
- 7.) SIMA S.A. no asume la responsabilidad de los daños derivados o vinculados a una avería del producto. Estos incluyen, pero sin limitarse a ellos, las molestias, los gastos de transporte, las llamadas telefónicas y la pérdida de bienes personales o comerciales, así como la pérdida de sueldo o ingreso.
- 8.) En los motores eléctricos o de explosión, en caso de avería durante el periodo de Garantía, deben ser enviados al domicilio de SIMA S.A. o al servicio técnico autorizado por el fabricante del motor, para la determinación de su Garantía.
- 9.) El Certificado de Garantía deberá estar en poder de SIMA S.A. en un plazo no superior a los TREINTA días naturales a partir de la fecha de venta del producto, para poder ser beneficiario de la Garantía. Para reclamar la garantía deberá presentar factura de compra sellada por el establecimiento vendedor con el número de serie del producto.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Telf.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAÑA

"EC" DECLARATION OF CONFORMITY

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C. P. 18220 Albolote, Granada (SPAIN)
Company responsible for manufacturing and commercialising the below specified machine:

WOOD TABLE SAW

DECLARES:

That the above mentioned machine designed for wood cutting is in conformity with all applicable provisions of the Directive of Machines **(2006/42/CE)** and the national applicable regulations.

The machine is also in conformity with EC applicable provisions:

2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE

The machine is also in conformity with the provisions of the following applicable norms

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;

UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009

ISO 7960;

UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Details of the authorized person to elaborate the technical file

Eugenio Fernández Martín
Technical Department Manager

SIMA S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (SPAIN)

Albolote 01.01.2010



Signed:
Javier García Marina
Managing Director

INDEX

“EC” DECLARATION OF CONFORMITY	3
1. GENERAL INFORMATION.....	5
2. GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE.....	5
3. TRANSPORT	6
4. SUPPLY CONDITIONS.....	6
5. ELECTRIC CONNECTION AND ADEQUACY OF DIRECTION OF ROTATION	6
6. INSTALLATION INSTRUCTIONS	7
6.1 ASEMBLING THE BLADE	7
6.2 TO SET THE SPLITTER KNIFE	7
6.3 ASEMBLING THE PROTECTION DISK	8
6.4 ASEMBLING THE RULE	8
7. ELECTRIC CONNECTION.	8
7.1 SINGLEPHASE ELECTRIC MOTOR	8
7.2 THREEPHASE ELECTRIC MOTOR	8
7.3 PICTOGRAMS	9
8. MACHINE STARTING-UP AND USING INSTRUCTIONS	10
8.1 POSITION OF THE MACHINE AND THE OPERATOR, CONNECTION AND DISCONNECTION	10
8.2 LONGITUDINAL SECTION.	10
8.3 CROSS SECTION	10
8.4 REALIZATION OF WEDGES	10
9. SAFETY RECOMMENDATIONS	10
10. SAFETY RECOMMENDATIONS & PREVENTION MEASURES	11
11. MAINTENANCE.	12
11.1 CLEANING THE GROOVED LID.....	12
12. SOLUTIONS TO MOST FREQUENT ANOMALIES	13
13. TECNICAL CHARACTERISTICS	13
14. WARRANTY	14
15. SPARE PARTS.....	14
16. ENVIRONMENT PROTECTION	14
17. DECLARATIONS ON NOISES	15
18. DECLARATION ON MECHANICAL VIBRATIONS	15
19. ELECTRICAL SCHEMES.....	15
WARRANTY CERTIFICATE	19

1. GENERAL INFORMATION

WARNING: Please read and understand perfectly the present instruction before using the machine.

SIMA S.A. thanks you for your trust in our products and for purchasing the EUROTRON PLUS WOOD SAW model.

This manual provides you with the necessary instructions to start, use, maintain and in your case, repair of the present machine. All aspects as far as the safety and health of the users is concerned have been stated. Respecting all instructions and recommendations assures safety and low maintenance. As such, reading this manual carefully is compulsory for any person responsible for the use, maintenance or repair of this machine.

As such, reading this manual carefully is compulsory for any person responsible for the use, maintenance or repair of this machine.

It is recommended to have always this manual in an easily accessible place where the machine is being used.

WARNING: Do not cut with the saw other materials (metals, ceramics, plastics, etc...) Should be cut only wood and chipboard pressing wood particles and waste for which it was designed the machine.

An original electromechanical brake system that requires no maintenance and ensures the immobilization of the disc in a shorter time than that required by the EEC.

WARNING: IT IS NOT ALLOW use of this machine without the security features that the electrical and mechanical form, guards, protectors, etc. ..., working without safety features, is very risky and can cause very serious injuries and accidents. Should therefore be strictly followed safety rules recommended in this Manual as well as labour safety standards in this field in each country, it must be remembered that any change in any of its parts or elements, or inappropriate use is considered dangerous and unwise.

2. GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

The EUROTRON PLUS table saw SIMA SA model is a machine whose design and manufacturing has been directed to use wooden cutting boards or chipboard with steel disc with carbide teeth.

- Cutting height remains constant.
- The transparent protection disc, allows viewing of the cut line. This safeguard is designed to cover the entire disc surface exposed cutting.
- The cutting disc is driven by electric motor.
- It has handles on the front and rear wheels for easy transport.
- It is equipped with an electric brake motor according to EU rules.
- Start and stop electrical controls, are clearly identified by their colours and satisfy the requirements imposed by EC rules.
- The legs are built in order to be enabling to fix them to the ground and prevent the rollover.
- The rule that serves as guidance for the cutting, is mounted on a base that allows longitudinal and transverse positioning for different forms of cutting, this rule has two different height positions in accordance with EC rules.
- As an accessory the machine has a pusher to help cut into pieces of smaller dimensions, thereby avoiding the hands are closer to the disk, the pusher element is built according to CE standards.

3. TRANSPORT

The machine is packed in the factory on a pallet, easy to lift with forklifts or hand pallet trucks. Due to its dimensions and weight (See the technical features table in this manual), it is possible to transport it in light vehicles.

When it is needed to transport the machine for too long distances by vehicles, cranes or other means of elevation, the latter should be safe.

By lifting the machine with cranes or hoists, normalised slings must be used. These are chosen en function of the required work load limit, the way of use and the nature of the load. The choice is correct if special norms of use are respected.

ATTENTION: To avoid any possible danger, stay away from elevated loads and be careful with their possible displacement during transport, whether during lifting or mooring. Therefore, it is essential to choose the correct slings and remain particularly vigilant in sensitive operations (elevation, coupling, mooring or discharging).

4. SUPPLY CONDITIONS.

Circular saws SIMA EUOTRON PLUS model is supplied in sealed packaging and reinforced wooden pallet with the size just to fit the pallet. The machines are introduced on the package so that it can withstand storage at various heights if necessary.

When you open the package the user will find the following elements:

- Table is ready.
- Hard steel with carbide teeth disc $\varnothing$ 315 mm.
- Axle and wheels are ready.
- Instruction manual and its warranty.

A box with the following accessories:

1. Protection blade
2. Aluminium Rule
3. Rule support with its elements.
4. Pusher
5. Splitter knife
6. Key kit
7. Screws to set the splitter knife

5. ELECTRIC CONNECTION AND ADEQUACY OF DIRECTION OF ROTATION

When you receive the machine and before connecting to the electric supply. We will make sure the mains voltage is correct to connect the machine; the operating voltage of the machine is visible through the indication of voltage switch next to the switch.

WARNING: Do not connect the machine to the electric supply. If you are not sure of the supply voltage available, otherwise if the tension was not the right engine would be irreparably damaged and unusable and unserviceable.

Once you have completed the previous step before inserting the disc and to handle the engine, it is necessary to check and adjust the rotation of the motor shaft to the proper rotation direction, connect the machine to the electric supply. and implement it, noting the direction rotation to be clockwise if necessary and with three phase motors can change the direction of rotation if the exchange between two drivers in phase at the air base or the extension cord plug that will feed the machine.

If necessary the exchange of electrical wires to change the direction of rotation of the engine, always do it with the machine disconnected from the electric supply...

WARNING: NOT touch the power cables or electrical lead wires of the machine, if not totally disconnected from the electric supply.

Once you've got to adjust the direction of rotation of the engine, the machine will be available to assembling the blade.

6. INSTALLATION INSTRUCTIONS

6.1 ASEMBLING THE BLADE

The circular saw blades SIMA, meet the safety requirements of EC standards. Fully support the maximum number of revolutions indicated compliance with safety standards.

In case of change discs, always check that discs are steel with carbide teeth and the measures necessary for the machine model.

A suitable disc ensures a great performance at the machine and a better functioning of the same, so we recommend using only original SIMA discs.

To mount the disk we proceed as follows:

1 Make sure the table saw is not connect to the power supply.

2 If we are going to change the blade and the protection blade is on, we will lift it to the maximum point and hold that position with the help of an object. **IF IT NOT NECESSARY TO REMOVE THE PROTECTION BLADE IN ORDER TO CHANGE THE DISK.**

3 Loosen the screw **T, Fig.2** of grooved plastic lid **P, Fig.2** and remove it up and move forward to get it out of position.

4 Block the rotation of the motor shaft by introducing the key punch **A, Fig.2** in the drill that incorporates this axis, and loosen the nut **C, Fig.2** with the hexagonal key **D, Fig.2** the motor shaft nut is threaded anticlockwise.

5 Remove the outer flange **B, Fig.2** and place the disk, taking into account the sense that it must turn and is identified in the direction of the tooth cutting. The direction of the arrow drawn in the protection of the disc, must match the direction of the arrow on the disc, and in turn, with the direction of rotation of the engine.

In the event that the motor rotation is different from that indicated for three-phase motors and then switching the motor direction of rotation of two threads sharing each phase at the air base or the extension cord plug for connection to the power supply.

Warning: Check the proper coupling between the flanges and the disc, taking care that the key external flange becomes lodged in the groove presents the motor shaft, thereby preventing the disk to rollover the shaft. Now you can definitely tighten the nut (left-hand thread) from fixation.

6 then proceed in the reverse order that was followed to reach this point.

WARNING: Remove the tool used, before starting the machine and make sure all pieces are in the correct position.

6.2 TO SET THE SPLITTER KNIFE

The knife-divisor **C, Fig 6** is a part of the machinery of great importance for normal development of the cut. It seeks to enable and maintain the separation of parts of the piece when you are cutting, in turn reducing the risk of dullness and cutting wheel lock.

The thickness of the splitter knife should be suitable for the size of the disk and the width of cut; it makes the disc and the knife divider set to be considered inseparable, both for the quality of work as per security.

It is therefore very important that this piece is always properly installed, for which will follow the following recommendations:

Remove the lid top slot **T, Fig.4** loosening the countersunk screw that attaches to the table. We will place the knife divisor **C, Fig.4** hosting this with the two studs that protrude from the support piece knife **P Fig.4** strongly fixing this with the washer to **A, Fig.4** and the screw **S, Fig.4**.

WARNING: Adjust the distance and height above the disk, so that the closest point to it (circle radius and tooth) not less than 3 mm. Nor more than 8 mm, measured radially, see Fig 5

- The divisor knife should be revised and adjusted each time you change the blade.

- The knife splitter, by its very nature, is unique for each type of machine. Replacement if necessary, it shall make an identical in design and original measures SIMA.

The splitter knife which incorporate EUROTRON model M-315 PLUS is designed and manufactured for use with steel discs with carbide teeth of 315 mm. diameter.

6.3 ASEMBLING THE PROTECTION DISK

We will proceed as follows:

- Loosen and remove the screw **T, Fig.6**.
- Place the guard **P Fig.6** on the splitter knife **C, Fig.6** that supports the protection blade.
- Replace the screw previously removed by passing through the hole that has the splitter knife for this purpose.
- Tighten the nut enough to not let the guard locked, allowing the knife to rotate freely on the divisor, and has free drop under its own weight on the table.

6.4 ASEMBLING THE RULE

Loosen the steering wheel lock **P, Fig.7** rule support **S, Fig.7**, freeing the piece nut which incorporates **L, Fig.7** without removing completely and mount one of the two houses of aluminium rule **R Fig. 7**, according to the chosen position is obtained with a height of side support rule under (12 mm.) for cutting thin materials, or a position with high side support (60 mm.) cutting thick materials (**C fig. 7**).

Slide the rule to the desired position and secured to the support by tightening the locking wheel mentioned above, the rule support is in the guide that incorporates the table **E, Fig.7**, this guide in turn can be located in front, as shipment position, or left side, removing the nuts **G, Fig.7** underneath the table, then put the guide on the desire side introducing screws in the holes of the table prepared for this purpose and re-fix the nuts again.

7. ELECTRIC CONNECTION.

The table saw Eurotron Plus model is built under IP54.

The switch-Plug that these machines incorporate under voltage protection that prevents unexpected start of the table saw.

In the event there is a power outage or a voltage drop that stop the machine, and once restored to normal conditions of supply, the engine will not start until you press the green button to start.

7.1 SINGLEPHASE ELECTRIC MOTOR

Circular saws for wood assembled with single-phase motors, incorporate an electro mechanical brake disc stop in the engine.

The switch has a single phase switch including thermal protection. The objective of such protection is to prevent the engine burns down on intensity, so that stops its operation when for some unforeseen cause the temperature rises more than allowed, if this does happen it is necessary to check the machine and the installation to locate the cause. Once settled, let the engine to cool down to its normal operating temperature and rearm the thermal protection operating the small button located at the bottom of the switch.

The engine will restart by pressing the green button.

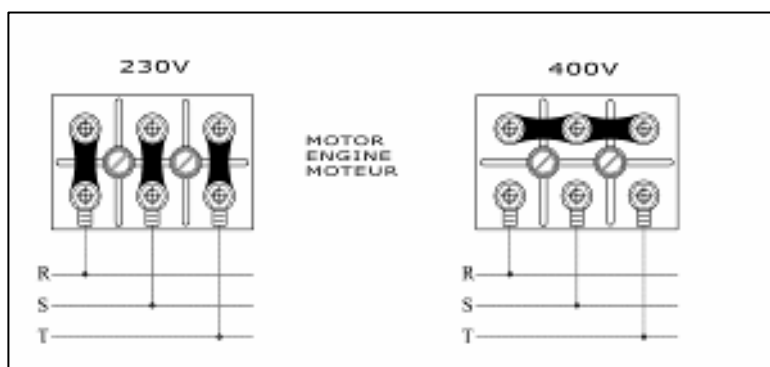
The extension cord used to power the machine must have a minimum area of 3x1, 5 mm², up to 25 meters. For a greater distance we will use 3 x 2.5 mm².

7.2 THREEPHASE ELECTRIC MOTOR

Circular saws for wood mounted with three phase motors, incorporate an electro mechanical brake disc stop the engine, the machines are equipped with three phase switches.

The extension cord used to power the machine must have a minimum area of 4 x1, 5 mm², up to 25 meters. For a longer distance will be use 4 x 2.5 mm².

Circular saws come with three-phase motor connected from by factory default to operate at 400V. When you have a supply voltage of **230V**, change the position of the bridge chips in the motor terminal box, as shown in the figures following connection:



WARNING: In order to change the position of the bridge chips in engines, disconnect the machine from the main supply; you should also change stickers indicating supply voltage, to agree with the change made.

- The machines with electric motor should always be connected to a standard electrical box that has a breaker and a differential in accordance with the characteristics of the engine:

2.2kw /3 HP, single phase to 230 V, 20A breaker and differential 20A/300mA

3kw/4 hp, 230V three-phase, 20A breaker and differential 20A/300mA

3kw/4 hp, 400V three-phase, 15A breaker and differential 15A/300mA

WARNING: Earthing should always be connected before the launch of the machine.

- Make sure the voltage supply to the network will be connected to the machine; it matches the voltage indicated on the sticker red voltage display attached to the machine.

- Use extension cords standardised

- Make sure the extension cord to power supply of the machine has not contact points of high temperature, oil, water, sharp edges, avoid being trampled or crushed by passing vehicles and placing things on it.

7.3 PICTOGRAMS

Pictograms included in the machine entail the following:



**READ INSTRUCTIONS
MANUAL**



**USE HELMET AND EYE AND
AUDITIVE PROTECTION**



USE SAFETY GLOVES



USE SAFETY BOOTS

8. MACHINE STARTING-UP AND USING INSTRUCTIONS

WARNING: Must follow all safety recommendations outlined in this manual and comply with regulations for the prevention of occupational hazards.

8.1 POSITION OF THE MACHINE AND THE OPERATOR, CONNECTION AND DISCONNECTION

Before starting-up the machine, we should have gone through all necessary safety measures (electrical connection, stability, protections, etc....) as mentioned in the previous chapters.

When you begin working with the machine the operator must stand in front of it facing the switch in the forward position where the handles, to lift and move the machine from this position see **Fig.8** can press the green button switch and the machine will start up and ready to begin cutting. To stop the machine we will press the red button of that switch, this button has a projection to disarm the machine without touching the green button (**Fig.8**) the disk stops within the expected time interval by EC standards.

8.2 LONGITUDINAL SECTION.

To cut lengthwise pieces, stand is placed on the guide rule set in the front position. The extent of the cut to perform is determined by moving the rule on the guide holder to the proper position. Set the rule support tightening the lock screw **V, Fig.9**.

To make the cut, we will take the piece of wood supported on aluminium rule and moves on to the disc, sliding over it. Start slowly.

The thrust of the piece itself lift the protection disk sufficiently to achieve this and make the cut with minimal risk **Fig. 9**.

8.3 CROSS SECTION

To make the cross section will be necessary to place the guide on the left side of the table. Be kept loose the screw block **V, Fig.9**, to allow movement along the guide.

The aluminium rule must be shift to the left enough so that at no time can be achieved by the disc to move in the direction of the cut.

The cut is made placing the piece on the aluminium rule and held them against it, moving toward the disk by moving the rule on its handler support. **Fig 10**. Likewise, the protection blade is lifted by the thrust of the piece itself.

8.4 REALIZATION OF WEDGES

For the realization of wedges or any cutting angle should also be used the guide **R, Fig.11** fixed on the side. **You will need a special tool to ensure the cut with maximum security U, Fig.11**, lateral rule and rule for mitre cutting **U, Fig.11** are optional accessories for the model EUROTRON PLUS.

The graduation of the angle with which it wants to cut will be achieved by loosening the set screw of the support piece **P, Fig.11** and turning it to the desired position.

The cut is made placing work piece on the holder and held it against it, moving towards the disk by moving special tool on the side guide. You can use the rule of aluminium as stopper placing it to the other side of the piece **Fig 11**.

WARNING: In the final leg of any type of cut and when they have to make parts of small size, it is necessary to use the pusher **E, Fig.11**, this will allow you to push on the piece to be cut during cutting until disk is up, reducing the risk of accident to the worker.

9. SAFETY RECOMMENDATIONS

NOTE: Before starting the machine, read carefully the instructions and observe safety rules recommended in this manual and labour safety standards of each location to avoid accidents, damage and injury;

Start-up your machine.

- It is very important to ensure the stability of the machine before it is started; you should always place it in horizontal position, bringing it to the floor by fasteners using existing holes leading into the bases of the legs.
- Do not connect the machine until its stability is not guaranteed.
- Always use personal protective equipment (EPI) according to the work being done.
- Before connecting or boot the computer make sure that nobody is in their area of risk.
- Start-up the machine according to the manufacturer's instructions.
- Make sure your computer is located in a firm, level surface.
- Check that the power supply voltage corresponds with the equipment performance.
- Check the direction of the rotation is correct.
- Visually inspect all joints: bolts, nuts, welds, rust, receipts, etc.
- Make sure the extension cord of the machine is not in contact with points of high temperature, oil, water, sharp edges, avoid being trampled or crushed by passing vehicles and placing things on it.

Management of the machine, equipment or facility

- Use the machine for the purposes for which it was designed.
- Do not leave left the machine with the engine running.
- When moving the machine always do it with the engine stopped and moving parts blocked.
- This machine must not be used in the rain.

Stop the machine, equipment or facility

- Never handle or operate on the mechanical and electrical machine with the engine running or connected to the main supply.
- Stop the equipment according to manufacturer's instructions.
- Make general cleaning of equipment / installation.
- Check the condition and securing of equipment, tools, accessories and whether they are adequate.

This equipment will be used only by authorized and trained personnel with specific training and appropriate.

If during use of the machine notes any anomalies, please report immediately to his superior.

10. SAFETY RECOMMENDATIONS & PREVENTION MEASURES

Do not operate the machine if anomalies that may affect the safety of persons.

- Keep safety signs clean installed on the machine and replace any that are missing.
- The maintenance, servicing and general repairs will be made only by authorized personnel.
- Observe all signs point to the work.
- Do not manipulate the safety devices under any circumstances.
- Ensure proper lighting for night work or in low light areas.
- Maintenance of the machine can be dangerous if not done according to manufacturer's specifications.
- Wear work clothes tight. Do not wear rings, bracelets, chains, etc.
- Cleaning and maintenance will be with the machine stopped with no possibility of movement or operation.

MIND YOUR STEP

- Keep work area clean of materials, tools, utensils, etc.
- Be careful to avoid twisting movements and wear appropriate footwear.

PROJECTION OF FRAGMENTS OR PARTICLES.

- Make sure nobody is in the range of the equipment or operating area of its working.
- Check the condition of the equipment, holder tools, tools, accessories and whether they are adequate.
- Do not remove protective shields and other protective components installed.

ENTRAPMENT BY OR BETWEEN OBJECTS.

- Cleaning and maintenance will be with the team standing and unable to move.
- Make sure nobody is in the range of the equipment or operating area of its working.
- Grids and security protection that prevent contact with moving parts must be kept properly adjusted.

COLLISSIONS AND CONTACTS AGAINST MOVING PARTS, MOTIONLESS, OBJECTS AND / OR TOOLS

- Pay attention to anything that is moving in your work area.
- Pay special attention to their movements.
- Be especially careful when traveling in work zones due to the narrowness and outgoing items.
- Store this equipment not used in the places allocated for this purpose.
- Use the tools in good condition and only for jobs that were designed (do not keep in your pockets).
- Do not store sharp tools with cutting edges uncovered.
- Cleaning and maintenance will be done with the machine stopped with no possibility of movement or operation.
- Make sure all grills; casings and protections of the moving parts are properly installed.

WARNING: Must follow all safety recommendations outlined in this manual and comply with regulations for the prevention of occupational hazards in each place.

SIMA SA is not responsible for any consequences that may result in inappropriate use of the table saw for wood Eurotron model 315 Plus.

11. MAINTENANCE.

The circular saw has been designed and built for cutting wood type material panels, boards and pieces that do not exceed the thickness that allows the cutting of the disc. Any change in any of its parts or elements as well as improper use of it, is deemed inappropriate and dangerous.

This machine only requires a basic and simple maintenance.

Clean the machine as often as necessary.

Every day, at the end of the workday, review the status of the disc and discard it if anomalies are discovered (cracks, missing teeth, sprains ...)

It is recommended that every time you put up the machine check the effectiveness of engine braking. Must be stop within limit of ten seconds. Starting and stopping several times successively letting up for one minute. Following this method we can check daily the braking effectiveness.

In case of anomalies observed in the machine, disconnect it from the main supply and have it checked by a technician.

Any repair of the equipment must be performed by qualified personnel.

11.1 CLEANING THE GROOVED LID.

When woody debris getting caught between the blade and the slot of the plastic cap is necessary to remove them.

To do so follow these recommendations

- 1 Stop the machine and disconnect from main supply.
- 2 Loosen the screw that secures the plastic cover with key and freeing remove loose material.
- 3 Clean the area with a brush, lifting previously top disc protection.

WARNING: Although the disc is stopped, this should be done with protective gloves to prevent contact injuries of the hands with the sharp teeth of the cutting disc.

12. SOLUTIONS TO MOST FREQUENT ANOMALIES

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Motor does not start up	Power supply fault	Check the power supply in the switch board. Check the position of the thermal electric supply. and the differential in the switch board. Make sure the extension cable is in a good state and well plugged in both ends
	Thermal protection is open (single-phase motors)	Cool down the machine and rearm thermal protection
	Damaged switch	Substitute it
	Blocked disk	Remove obstacles preventing the disk from turning
Motor starts up very slowly and takes long to reach its revolutions	Damaged condenser. (Single phase motors)	Replace it
Cutting power insufficient	Bluntness of the disk segments or diamond bands	Effectuate different cuts on an abrasive material (Sandstone, concrete, stone emery)
	Inappropriate disk	Use appropriate disk for material
	Motor low potency	Let the motor be checked by technical service
Vibrations occurrence	incorrect direction of rotation	Mount the disc again with the proper rotation direction.
		Three phase motors, interchange any two wires.
	Disk subjection defect	Make sure the bridles and the motor axis are well adjusted. Tighten well the nut.
	Disk oscillation	Change the disk

13. TECNICAL CHARACTERISTICS

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Outer disk diameter (mm.)	315 mm	
Inner disk diameter (mm.)	30 mm	
Guide splitter knife width	3 mm	
Splitter knife thickness	12 mm	
Maximum cutting height	83 mm	
Type of motor	Single-phase	Three phase
Motor power	3 HP=2,2 KW	4 HP=3 KW
Motor tension	230V	230/400V
Motor r.p.m.	3000	
Dimensions LxWxH	1122x775x950mm	
Weight	56 Kg.	

14. WARRANTY

SIMA, S.A. the manufacturer of light machinery for construction possesses an electric supply. Of technical services "SERVI-SIMA".

Repairs under warranty made by SERVÍ-SIMA are subject to some strict condition to guaranty a high quality and service.

SIMA S. A. guarantees all its products against any manufacturing defect; to take into account the conditions stated in the attached document "WARRANTY CONDITIONS". The latter would cease in case of failure to comply with the established payment terms. SIMA S.A. reserves its right to bring modifications and changes to its products without prior notice.

15. SPARE PARTS

The spare parts for the cutting table, model EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T, manufactured by SIMA, S.A. are to be found in the spare parts plan, attached to this manual.

To order any spare part, please contact our alter-sales service clearly indicating the serial number of the machine, **model, manufacturing number and year of manufacturing that show on the characteristics plate.**

16. ENVIRONMENT PROTECTION



Raw materials have to be collected instead of throwing away residuals. Instruments, accessories, fluids and packages have to be sent into specific places for ecological reutilisation. Plastic components are marked for selective recycling.



R.A.E.E. Residuals arising of electrical and electronic instruments have to be stored into specific places for selective collection.

17. DECLARATIONS ON NOISES

The values given are emission values only and not necessarily emission levels that can work safely. Although there is a correlation between emission levels and exposure, they cannot reliably be used to determine if preventive measures are necessary supplements. The parameters that influence the actual level of exposure include the duration of exposure, characteristics of the workshop, other sources of noise, etc... I.e. the number of machines and other equipment adjacent. Moreover, permissible exposure levels may vary from one country to another. However, this information allows the user of the machine to better risk assessment.

WARNING: Working long exposures with circular saw is recommended individual hearing protection supplies, along with others already described in this Operating Instructions.

Declaration of the noise emission levels of circular saw model EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T		
The statement is made with two values of noise emission level measured and consistent statement, as provided in the Rules UNE-EN ISO 4871:1997 y UNE-EN 1870-1:2000.		
	UNLOADED	LOADED
Continuous sound pressure level equivalent, A weighted in the workplace in db (Lp_A)	83	93
Declaration constant db (Kp_A)	4	4
Sound power level emitted by the machine, A weighted, en db (Lw_A)	92	106
Declaration constant db (Kw_A)	4	4
Values determined according to ISO 7960:1995, Anexo A y UNE-EN 1870-1: 2000, utilizando las Normas UNE-EN ISO 11202:1995 y UNE-EN ISO 3746:1995.		

18. DECLARATION ON MECHANICAL VIBRATIONS

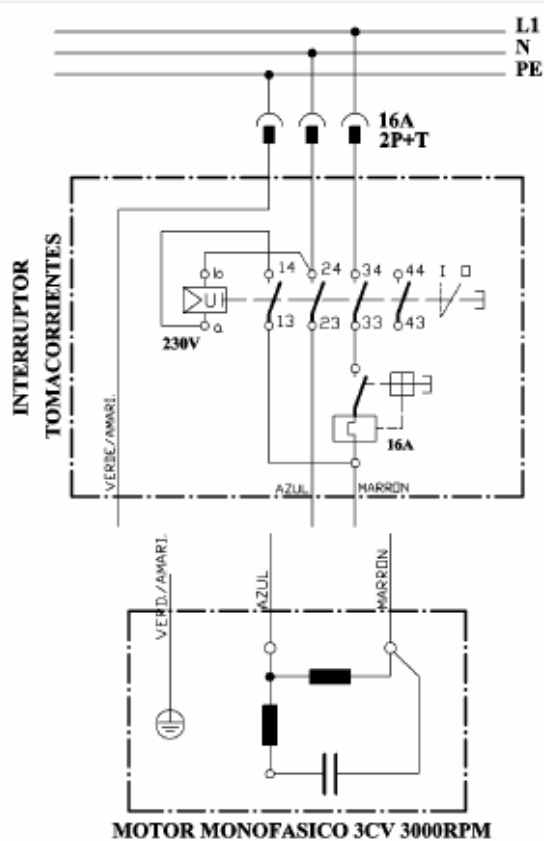
Circular Sawing Machines table EUROTRON models M-315 PLUS-315 PLUS T EUROTRON have no mechanical vibration sources that involve risks to health and safety of workers.

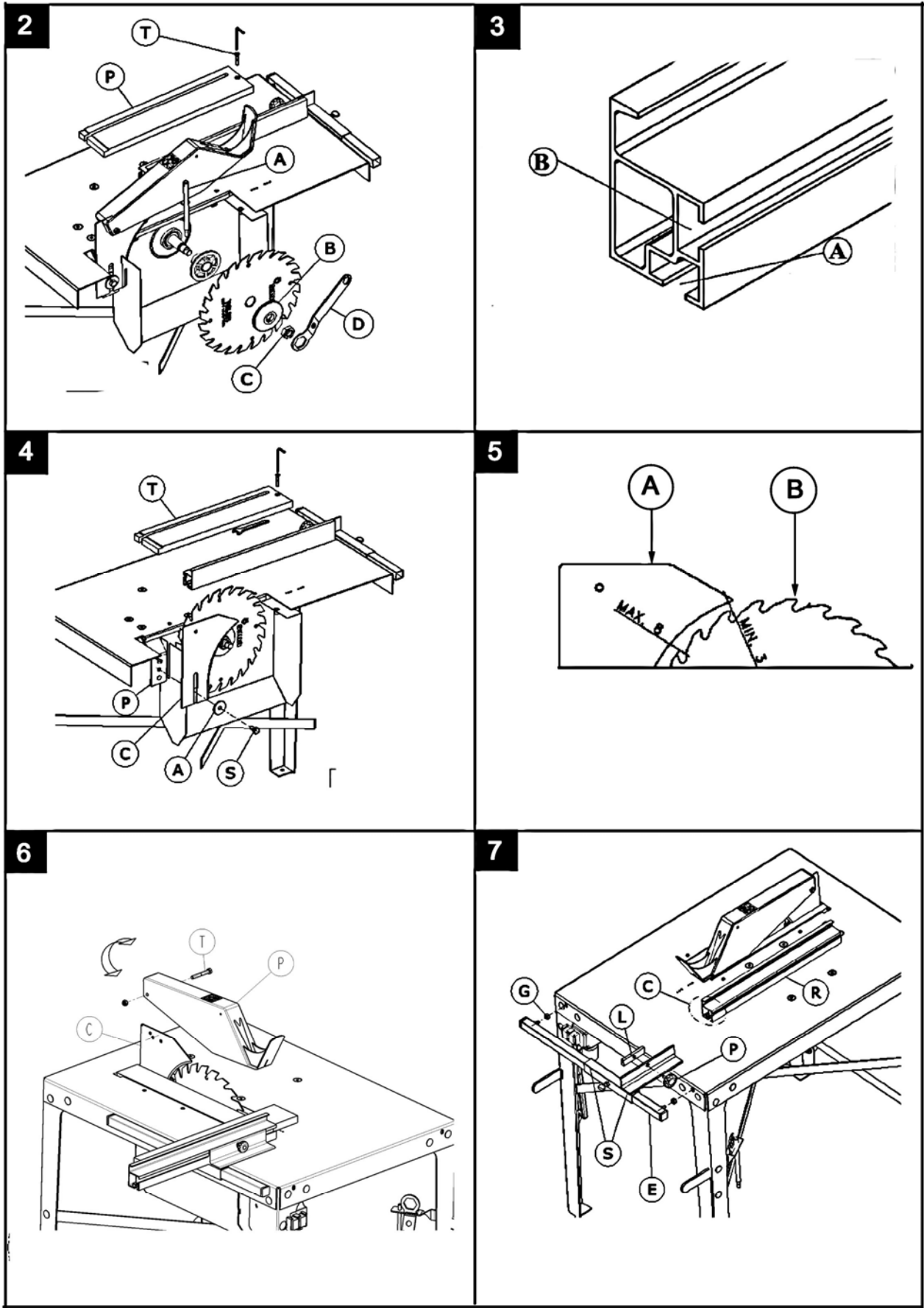
19. ELECTRICAL SCHEMES

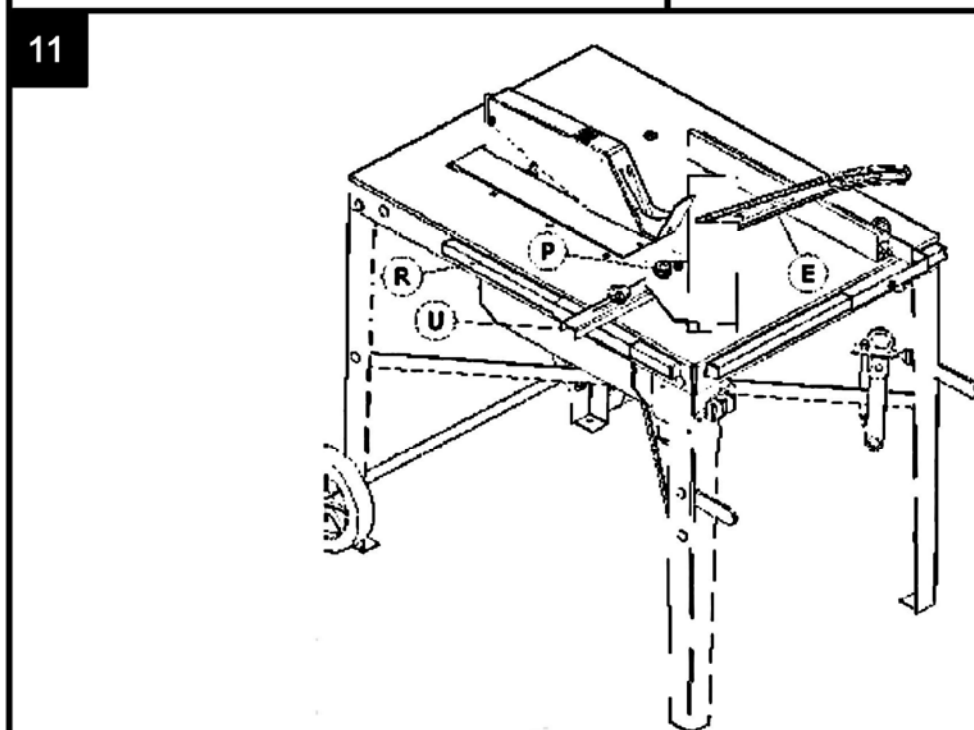
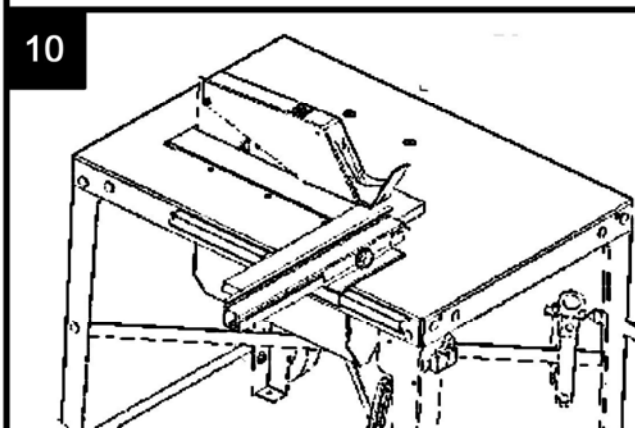
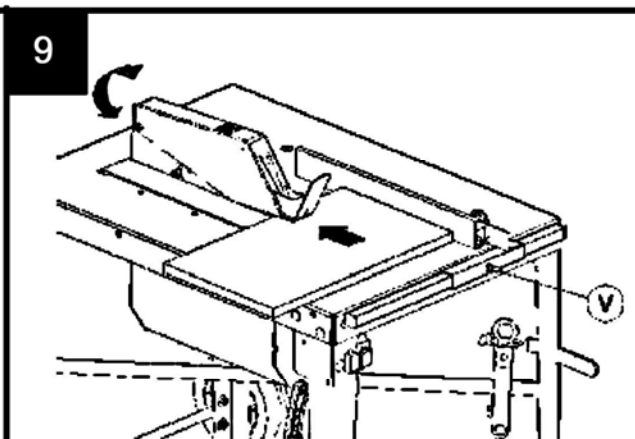
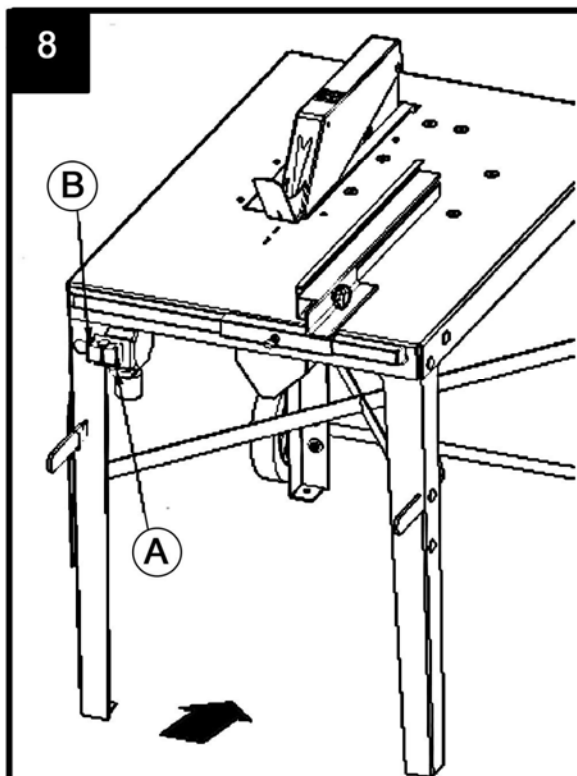
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS T



ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS M







WARRANTY CERTIFICATE**AFTER-SALES SERVICE****END USER FORM****MACHINE DETAILS**

NUMBER PLATE

CLIENT DETAILS

NAME

ADDRESS

POSTAL CODE AND CITY

PROVINCE/COUNTRY

TEL.:

Fax:

E-mail

DATE OF PURCHASE

Signature and stamp of the selling party**Client signature****WARRANTY CONDITIONS**

- 1.) SIMA, S.A. fully guarantees all its products against defects in design, taking responsibility in the repairs or the faulty equipment for a period of ONE year from the original date of purchase. The date of purchase must appear on the warranty voucher enclosed.
- 2.) The warranty covers exclusively labour, repair and substitution of the faulty parts, the model and serial number of which must show on the warranty certificate.
- 3.) Transport, stay and food expenses before arriving to SIMA S.A., will be covered by the client.
- 4.) The warranty does not cover any damage caused by the normal wear, undue usage, overloading, inadequate installation or bad conservation of the machine.
- 5.) All repairs under WARRANTY will solely be effectuated by SIMA, S.A. or by its authorised dealers or repair centres.
- 6.) This Guarantee will be invalid in the following cases:
 - a) Any Warranty certificate manipulation or modification
 - b) Repairs, modifications or substitution of any part of the machine by unauthorized parties by SIMA S.A technical department.
 - c) The non-approved installation of devices by SIMA S.A technical department.
- 7.) SIMA is not responsible for any damages caused by the failure of the product. This includes, but not limited to, annoyances, transport expenses, telephone calls and loss of personal goods or commercial benefits, as well as the loss of pay or salary.
- 8.) Faulty thermal or electrical motors under warranty have to be sent to SIMA S.A or its authorized technical service in the country.
- 9.) To be benefit from the warranty, the warranty certificate must be at SIMA S.A premises within 30 days from the purchasing date. To claim the warranty, the purchase invoice has to be attached stamped by the dealer including the serial number of the machine.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Tel.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45

MANUFACTURER OF LIGHT MACHINERY FOR CONSTRUCTION

SPAIN

WARRANTY CERTIFICATE**AFTER-SALES SERVICE****FORM TO RETURN TO MANUFACTURER****DATOS MÁQUINA**

NUMBER PLATE

DATOS COMPRADOR

NAME

ADDRESS

POSTAL CODE AND CITY

PROVINCE/COUNTRY

TEL.:

Fax:

E-mail:

DATE OF PURCHASE

Signature and stamp of the selling party**Client signature****WARRANTY CONDITIONS**

- 1.) SIMA, S.A. fully guarantees all its products against defects in design, taking responsibility in the repairs or the faulty equipment for a period of ONE year from the original date of purchase. The date of purchase must appear on the warranty voucher enclosed.
- 2.) The warranty covers exclusively labour, repair and substitution of the faulty parts, the model and serial number of which must show on the warranty certificate.
- 3.) Transport, stay and food expenses before arriving to SIMA S.A., will be covered by the client.
- 4.) The warranty does not cover any damage caused by the normal wear, undue usage, overloading, inadequate installation or bad conservation of the machine.
- 5.) All repairs under WARRANTY will solely be effectuated by SIMA, S.A. or by its authorised dealers or repair centres.
- 6.) This Guarantee will be invalid in the following cases:
 - a) Any Warranty certificate manipulation or modification
 - b) Repairs, modifications or substitution of any part of the machine by unauthorized parties by SIMA S.A technical department.
 - c) The non-approved installation of devices by SIMA S.A technical department.
- 7.) SIMA is not responsible for any damages caused by the failure of the product. This includes, but not limited to, annoyances, transport expenses, telephone calls and loss of personal goods or commercial benefits, as well as the loss of pay or salary.
- 8.) Faulty thermal or electrical motors under warranty have to be sent to SIMA S.A or its authorized technical service in the country.
- 9.) To be benefit from the warranty, the warranty certificate must be at SIMA S.A premises within 30 days from the purchasing date. To claim the warranty, the purchase invoice has to be attached stamped by the dealer including the serial number of the machine.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

TEL: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45

MANUFACTURER OF LIGHT MACHINERY FOR CONSTRUCTION

SPAIN

DÉCLARATION "CE" DE CONFORMITE

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C. P. 18220 Albolote, Granada (ESPAGNE)
Société responsable de la fabrication et de la mise en place sur le marché de la machine
spécifiée ci-dessous :

SCIE CIRCULAIRE À BOIS

DECLARE:

Que la machine sus- indiquée destinée à la découpe du bois remplit toutes les dispositions applicables du Comité directeur de Machines (le Comité directeur **2006/42/CE**) et les réglementations nationales.

Il s'acquitte aussi de toutes les dispositions applicables des Comités directeurs suivants :
directives communautaires **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE**

Normes applicables:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;
UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009
ISO 7960;
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Coordonnées de la personne responsable du dossier technique

Eugenio Fernández Martín
Technicien responsable

SIMA S.A.
Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (ESPAGNE)

Albolote 01.01.2010



Signature: Javier Garcia Marina

Gérant

TABLE DES MATIÈRES

DÉCLARATION “CE” DE CONFORMITE	3
1. INFORMATION GENERALE.....	5
2. DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE.	5
3. TRANSPORT ET DEPLACEMENT.....	5
4. CONDITIONS D’ APPROVISIONNEMENT.....	6
5. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET SENS DE ROTATION	6
6. INSTRUCTIONS DE MONTAGE.	7
6.1 MONTAGE DE LA LAME.....	7
6.2 MONTAGE DU COUTEAU DIVISEUR.	7
6.3 MONTAGE DU CARTER.	8
6.4 MONTAGE DE LA REGLE.	8
7. BRANCHEMENT ELECTRIQUE.INSTALLATION.	8
7.1 MACHINES AVEC MOTEUR MONOPHASÉ.	8
7.2 MACHINES AVEC MOTEUR TRIPHASE.	8
7.3 PICTOGRAMMES	9
8. INSTRUCTIONS DE MISE EN MARCHÉ ET UTILISATION.....	10
8.1 POSITION DE L’ OPERATEUR.BRANCHER ET DEBRANCHER.	10
8.2 COUPE LONGITUDINALE.....	10
8.3 COUPE TRANSVERSALE.	10
8.4 COUPE DE COINS.....	10
9. CONDITIONS ET UTILISATION CORRECTE DE LA MACHINE.....	10
10. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ MESURES PRÉVENTIVES	11
11. ENTRETIEN.	12
11.1 NETTOYAGE DE LA RAINURE DE TABLE.....	13
12. SOLUTION AUX ANOMALIES LES PLUS COURANTES.....	13
13. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	14
14. GARANTIE.....	14
15. PIÈCES DE RECHANGE.....	14
16. PROTECTION DE L’ ENVIRONNEMENT	14
17. DECLARATION SUR LES BRUITS.....	15
18. DECLARATION SUR LES VIBRATIONS MECANQUES.....	15
19. SCHÉMAS ELECTRIQUES.....	16
CERTIFICAT DE GARANTIE.....	19

1. INFORMATION GENERALE.

ATTENTION: lisez attentivement et analysez les instructions d'usage avant de commencer à manipuler la machine.

Ce manuel vous fournit toutes les instructions nécessaires pour la mise en route, l'utilisation et les caractéristiques de la scie circulaire.

Plus particulièrement, les aspects en matière de sécurité des opérateurs sont traités dans l'objectif d'éviter de possibles lésions aux utilisateurs et d'éventuels dommages à la machine.

C'est pour cela que la lecture de cette notice ainsi que la correcte application des normes de sécurité indiquées sont obligatoires pour toutes les personnes responsables de leur utilisation.

IMPORTANT: ne pas couper avec la scie circulaire d'autres matériaux tels que les métaux, la céramique, les plastiques, etc. Il est seulement possible de couper du bois ou des panneaux de contre-plaqué ou encore des résidus en bois.

Un système original de frein mécanique qui ne requiert aucun entretien assure l'arrêt de la lame en un temps inférieur à celui exigé par la CEE.

ATTENTION: l'utilisation de cette machine sans les dispositifs de sécurité et les types de protecteurs adaptés n'est pas dépourvue de risques et peut éventuellement provoquer des lésions. Pour cela, il est impératif de suivre les mesures de sécurité contenues dans ce manuel. Il faut tenir compte que toute modification sur les pièces ou composants ainsi qu'une utilisation inadaptée est dangereuse.

2. DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE.

- La scie circulaire modèle EUROTRON PLUS fabriquée par SIMA S.A. est une machine destinée à la découpe du bois ou plaques de contreplaqué. Elle est dotée d'une lame en acier avec des dents en métal dur.
- La hauteur de coupe est toujours la même.
- Le carter de la lame est transparent. Il permet ainsi de visionner la ligne de coupe. Le carter a été élaboré pour couvrir la lame sur toute la surface exposée à la coupe.
- L'outil ou lame de coupe est actionné par un moteur électrique.
- Equipée d'anses sur la partie avant et de roulettes sur la partie arrière pour un transport aisé.
- Le moteur électrique fourni avec la machine est un frein moteur conforme à la normative européenne.
- Les commandes électriques de mise en route ou arrêt sont clairement indiqués par couleurs. Elles sont conformes aux directives CE.
- Les pieds sont construits pour être fixés au sol et éviter le renversement de la machine.
- La règle qui agit comme guide de coupe est montée sur un support qui permet de la placer en position longitudinale et transversale et ainsi obtenir des formes de coupes différentes. La règle peut avoir 2 positions différentes en hauteur conformément aux normes CE.
- La machine est équipée d'un accessoire dénommé poussoir qui aide à la découpe dans le cas de pièces de petites dimensions. Ainsi on évite que l'utilisateur entre en contact avec la lame. Le poussoir est conforme aux normes CE.

3. TRANSPORT ET DEPLACEMENT.

Lors de déplacements sur de grandes distances, la scie circulaire EUROTRON peut être déplacée dans un véhicule, une grue ou autre moyen de transport qui garantisse sa totale sécurité.

Quand la machine doit être suspendue sur une grue ou un treuil, utiliser des chaînes homologuées et tenir compte de la charge de travail maximale, de la forme de travail et la nature de la charge.

Lorsqu'il est nécessaire de déplacer la machine dans un espace réduit, la EUROTRON est dotée de 2 anses vissées au bâti et de 2 roues avant qui permettent de la transférer de manière individuelle et en toute sécurité.

ATTENTION: éloigner la machine des charges élevées et prendre vos précautions durant le transport de la machine plus particulièrement pendant les opérations de levage ou ancrage. Pour cela il est indispensable de faire le bon choix des câbles à utiliser.

4. CONDITIONS D'APPROVISIONNEMENT.

Les scies circulaires SIMA modèle EUROTRON PLUS, sont conditionnées dans des cartons renforcés et palettisés. Les machines sont placées de telle sorte qu'elles peuvent être apilées sur plusieurs hauteurs.

A l'intérieur du colis, l'utilisateur trouvera les éléments suivants:

- Table montée.
- Lame en acier avec dents de métal dur Ø 315mm.
- Arbre et roulettes montés.
- Manuel d'utilisation de la machine et la garantie

Boîte avec les accessoires suivants:

1. Carter de la lame de coupe
2. Règle en aluminium
3. Support de règle monté
4. Poussoir
5. Couteau diviseur
6. Jeu de clés
7. Visserie pour le montage du couteau diviseur

5. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET SENS DE ROTATION

Lors de la réception de la machine et avant de la brancher au réseau, s'assurer que la tension soit la correcte L'indicateur de tension est visible sur le contacteur.

ATTENTION: ne pas brancher la machine au réseau si vous n'êtes pas sûrs de l'alimentation électrique. Dans le cas de figure où la tension n'est pas correcte le moteur pourrait souffrir des dommages irréparables et serait hors service.

Avant de placer le disque et de manipuler le moteur, il faut vérifier le sens de rotation du moteur. Pour cela il est nécessaire de brancher la machine au réseau et de la mettre en marche tout en observant le sens de rotation du moteur dans le sens des aiguilles d'une montre. Dans le cas de moteurs triphasés, on peut changer le sens de rotation en changeant 2 fils sur la base aérienne.

Si vous souhaitez changer ces 2 fils conducteurs, procéder lorsque la machine est débranchée.

ATTENTION: ne jamais manipuler les câbles d'alimentation ou tout autre composant électrique de la machine si celle-ci n'a pas été débranchée du réseau électrique.

Une fois le sens de rotation du moteur établi, le disque de coupe peut être placé.

6. INSTRUCTIONS DE MONTAGE.

6.1 MONTAGE DE LA LAME.

Les disques en acier SIMA sont conformes aux exigences de sécurité CE. Ils tolèrent parfaitement le nombre de tours/minute exigé par les normes de sécurité.

Si vous devez changer la lame, utiliser des lames en métal dur et avec le diamètre approprié selon le modèle de machine.

Un disque approprié assure une performance optimale à la machine. C'est pour cela que nous vous conseillons de toujours utiliser des LAMES D'ORIGINE SIMA.

Pour le montage de la lame, suivre les instructions suivantes:

1° S'assurer que la prise de courant est débranchée.

2° Pour changer la lame et dans le cas précis où la scie ait le carter en place, il suffit de le relever au maximum et de le maintenir en position relevée en utilisant un objet quelconque. **IL N'EST PAS NÉCESSAIRE DE RETIRER COMPLÈTEMENT LE CARTER POUR CHANGER LA LAME.**

3° Desserrer la vis **T, Fig.2** de la rainure de table en plastique **P, Fig.2**. Retirer la rainure de table en la déplaçant vers l'avant.

4° Bloquer le sens de rotation de la broche du moteur en introduisant le poinçon fourni avec la machine **A, Fig.2** dans l'orifice de la broche et desserrer l'écrou **C, Fig.2** en utilisant la clé hexagonale **D, Fig.2**. Tenir compte que l'écrou a un pas de vis à gauche.

5° Retirer la flasque extérieure **B, Fig.2** et placer la lame en tenant compte **du sens de rotation**. Les dents de la lame doivent tourner en direction du chant de coupe. Le sens de la flèche signalée sur le carter doit non seulement coïncider avec le sens de la flèche incrustée sur la lame mais aussi avec le sens de rotation du moteur.

Dans le cas de moteurs triphasés, on peut changer le sens de rotation du moteur en inversant les deux câbles sur la base aérienne ou sur la prise du câble d'extension.

ATTENTION: contrôler l'accouplement entre le disque et les flasques, en vérifiant que la clavette de la flasque extérieure soit bien logée dans l'encoche de la broche du moteur et ainsi éviter que la lame puisse tourner sur la broche. Ensuite, serrez définitivement l'écrou de serrage (pas de vis à gauche).

6° Ensuite procéder de la même manière mais en sens inverse jusqu'à ce point là.

ATTENTION: retirer l'outil utilisé avant la mise en marche de la machine et contrôler que toutes les pièces soient correctement placées.

6.2 MONTAGE DU COUTEAU DIVISEUR.

Le couteau diviseur **C, Fig.6** constitue un élément important de la machine. Il permet le développement correct de la coupe. Son rôle est de maintenir séparé les parties de la pièce à couper tout en réduisant le risque d'émoussement et de blocage de la lame.

L'épaisseur du couteau diviseur doit être la adéquate par rapport au diamètre de la lame et à la largeur de coupe produite. C'est pour cela que la lame et le couteau diviseur forment un ensemble indissociable du point de vue de la qualité du travail et de la sécurité. Pour cela, il est important de bien placer le couteau diviseur et de suivre les recommandations suivantes:

Retirer la rainure de table située au dessus de la table **T, Fig.4** en desserrant la vis à tête fraisée qui la fixe à la table. Placer alors le couteau diviseur **C, Fig.4** entre les deux brides tout en situant la rainure guide dans l'encoche de fixation.

IMPORTANT: on ajustera la distance et la hauteur du couteau diviseur par rapport à la lame de telle sorte que la distance minimale entre le couteau diviseur et la lame ne soit pas inférieure à 3 mm, ni supérieure à 8 mm. Cette distance est mesurée selon un rayon dont l'origine correspond au centre de l'arbre de la scie. (voir figure 5)

- Le couteau diviseur doit être révisé et ajusté lors d'un changement de lame.
- Le couteau diviseur **est une pièce unique sur chaque machine. Si vous devez le changer, utiliser une pièce détachée de la marque SIMA identique à la pièce d'origine en design et dimensions.**

Le couteau diviseur fourni sur les scies circulaires à bois modèle EUOTRON-315 PLUS M et EUOTRON-315 PLUS T est conçu et fabriquée pour être utilisé avec des disques en acier de métal dur de 315 mm de diamètre.

6.3 MONTAGE DU CARTER.

Procéder de la façon suivante:

- Desserrer et retirer la vis **T, Fig.6**.
- Placer le carter **P, Fig.6** sur le couteau diviseur **C, Fig.6** qui fait office de support.
- Placer à nouveau la vis en l'introduisant dans l'orifice du couteau diviseur.
- Serrer suffisamment l'écrou de telle sorte à le fixer au carter tout en permettant que le carter pivote sur le couteau diviseur.

6.4 MONTAGE DE LA REGLE.

Desserrer la molette de serrage **P, Fig.7** du support de la règle **S, Fig.7**. L'écrou **L, Fig.7** sera alors lâche. Ne pas le retirer totalement et ensuite l'introduire dans l'une des encoches de la règle en aluminium **R Fig.7**. Selon l'endroit où vous placez, on obtiendra alors une position basse (12 mm) pour couper des matériaux fins ou bien une position haute (60 mm) pour couper des matériaux épais. **(C.Fig.7)**

La règle glisse jusqu'à la position souhaitée et se fixe au support en serrant la molette de serrage. Le support de la règle peut se placer sur le guide de la table **E Fig.7**. Ce guide peut également se placer sur la partie avant de la machine ou sur le latéral gauche si l'on retire les écrous **G, Fig.7** situés sous la table. Il suffit d'introduire les vis dans les orifices de la table et de la fixer avec les écrous.

7. BRANCHEMENT ELECTRIQUE.INSTALLATION.

Les scies circulaires modèle Eurotron Plus ont un indice de protection IP54.

Les boîtiers électriques de ces machines sont équipés d'une bobine de manque de tension qui permet d'éviter les démarrages imprévus.

Dans le cas d'une coupure de courant ou baisse de tension, le moteur ne démarrera pas avant d'avoir actionné le bouton vert de mise en route.

7.1 MACHINES AVEC MOTEUR MONOPHASÉ.

Les scies circulaires à bois avec moteur monophasé sont équipées d'un frein moteur mécanique d'arrêt de la lame. L'interrupteur monophasé incorpore un protecteur thermique. Le rôle de ce protecteur est d'éviter que le moteur ne grille par surchauffe, de telle sorte qu'il arrête le moteur lorsque la température est trop élevée. Si cela se produisait, il faudrait faire réviser la machine et l'installation électrique jusqu'à déterminer la cause de la surchauffe. Une fois le problème résolu, laisser le moteur refroidir et ensuite réarmer le protecteur thermique en actionnant le petit bouton situé sur la partie inférieure du boîtier électrique.

Le moteur démarrera à nouveau si le bouton vert est actionné.

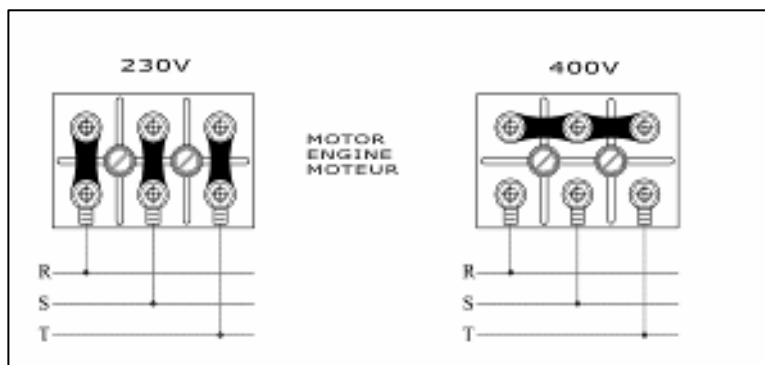
Le câble utilisé pour l'alimentation électrique de la machine doit avoir une section minimale de 3x1,5 mm² et jusqu'à 25 mètres de long. Pour une distance plus importante il sera de 3x2,5 mm².

7.2 MACHINES AVEC MOTEUR TRIPHASE.

Les scies circulaires à bois avec moteur triphasé sont équipées d'un frein moteur mécanique d'arrêt de la lame et d'un interrupteur triphasé.

Le câble utilisé pour l'alimentation électrique de la machine doit avoir une section minimale de 4x1,5 mm² et jusqu'à 25 mètres de long. Pour une distance plus importante il sera de 4x2,5 mm².

Les scies circulaires équipées de moteur triphasé sortent par défaut d'usine branchées pour travailler à 400 V. Dans le cas où l'opérateur souhaite utiliser une tension triphasée à **230 V**, il devra impérativement changer la position des bornes, selon l'exemple illustré ci-dessous:



IMPORTANT: Chaque fois que la position des bornes est modifiée, **débrancher la machine du réseau**. Les adhésifs indiquant la tension devront être également changés.

• **Les machines équipées de moteurs électriques doivent être toujours branchées à un cadre électrique normalisé qui doit disposer d'un magnétothermique et d'un différentiel en accord avec les caractéristiques du moteur:**

2.2kw/3 CV, monophasé à 230 V, magnétothermique de 20A et différentiel de 20A/300mA

3kw/4 CV, triphasé à 230V, , magnétothermique de 20A et différentiel de 20A/300mA

3kw/4 CV, triphasé à 400V, magnétothermique de 15A et différentiel de 15A/300mA

IMPORTANT: la prise de terre doit toujours être branchée avant la mise en marche de la machine.

- Contrôler que la tension du réseau électrique auquel va être branchée la machine coïncide avec celle de l'adhésif rouge de tension de la machine.
- Utiliser des câbles d'extension normalisés
- Vérifier que le câble d'alimentation ne soit pas en contact avec de hautes températures, de l'huile, de l'eau ou des arêtes coupantes et éviter qu'il ne soit piétiné ou écrasé par des véhicules.

7.3 PICTOGRAMMES

Signification des pictogrammes:



LIRE LE MANUEL D'UTILISATION



UTILISER OBLIGATOIREMENT DES LUNETTES, UNE PROTECTION AUDITIVE ET UN CASQUE ANTI-BRUIIS



PORTER DES GANTS



PORTER DES CHAUSSURES DE SÉCURITÉ

8. INSTRUCTIONS DE MISE EN MARCHÉ ET UTILISATION.

ATTENTION: vous devez suivre toutes les recommandations de sécurité indiquées et respecter les mesures préventives des accidents du travail.

8.1 POSITION DE L'OPÉRATEUR. BRANCHER ET DEBRANCHER.

Avant de mettre la machine en marche, il est important d'avoir effectué au préalable les vérifications nécessaires (branchement correct, fixation et stabilité, position adéquate des protecteurs, etc,...) et autres indications décrites dans les sections antérieures.

L'opérateur doit se placer face à l'interrupteur contacteur et en face des deux poignées pour soulever et déplacer la machine d'un endroit à l'autre (**Voir Fig.8**). Si le bouton vert du contacteur est actionné, la machine se mettra en marche et pourra commencer la coupe dans des conditions optimales de travail. Pour arrêter la machine, il suffit d'appuyer sur le bouton rouge du contacteur (**Voir Fig.8**). Le temps de freinage de la lame est celui prévu par la normative CE.

8.2 COUPE LONGITUDINALE.

Pour la coupe longitudinale de pièces, placer le support de la règle dans la glissière fixée sur la partie frontale. Pour définir la mesure de la coupe à réaliser, déplacer le support de la règle le long de la glissière jusqu'à la position désirée. Bien fixer le support de la règle en serrant la vis de blocage **V, Fig.9**.

Pour effectuer la coupe, appuyer la pièce en bois sur la règle en aluminium et la faire avancer vers la lame. Commencer à travailler doucement.

Le fait de pousser la pièce fera que le carter se relèvera et permettra d'accéder à la lame et effectuer la coupe en toute sécurité **Fig. 9**.

8.3 COUPE TRANSVERSALE.

Pour la coupe transversale, placer le support de la règle dans la glissière fixée sur la partie latérale gauche de la table. Desserrer la vis de blocage **V, Fig.9** afin de permettre son déplacement.

La règle en aluminium se déplacera sur la gauche de telle sorte que la lame ne l'atteigne pas.

Pour réaliser la coupe, appuyer la pièce sur la règle en aluminium et la maintenir fermement. Faire avancer la pièce vers la lame tout en déplaçant le support de la règle tout au long de la glissière **Fig. 10**. De la même manière, le carter se relèvera au fur et à mesure que l'on pousse la pièce.

8.4 COUPE DE COINS.

Pour la réalisation de coins ou coupe d'angles, on utilisera aussi le guide fixé sur le côté latéral **R, Fig.11**. **Un outil spécial sera alors indispensable pour assurer la coupe en toute sécurité U, Fig.11**. La règle latérale **R, Fig.11** et la règle de coupe en biseau **U, Fig.11** sont des accessoires optionnels pour le modèle EUOTRON PLUS.

Pour obtenir l'angle souhaité, il faut desserrer la molette de serrage de la pièce d'appui **P, Fig.11** et la faire pivoter sur la position désirée.

La coupe se fera en appuyant la pièce sur le support et tout en avançant en direction de la lame grâce à l'outil spécial placé sur le guide latéral. On peut également utiliser la règle en aluminium comme butoir en la plaçant de l'autre côté de la pièce **Fig. 11**.

ATTENTION: sur le dernier tronçon de n'importe quelle modalité de coupe et lors de coupes de petite taille, il faut utiliser un poussoir de fin de passe **E, Fig.11**. Cet accessoire permet de faire pression sur la pièce pendant la coupe et sa sortie de la lame. Il permet aussi de réduire le risque d'accident pour l'opérateur.

9. CONDITIONS ET UTILISATION CORRECTE DE LA MACHINE.

ATTENTION: avant la mise en route de la machine, lire toutes les recommandations de sécurité signalées et respecter les normes de prévention des accidents du travail.

Démarrage de la machine ou installation.

- Il est important de contrôler la stabilité de la machine avant sa mise en marche. Si cela est nécessaire, fixer la machine au sol en utilisant les orifices prévus sur la base.
- Ne pas brancher la machine si sa stabilité n'est pas assurée.
- Utiliser toujours un kit de protection individuelle (EPI) en accord avec le travail à réaliser.
- Avant de brancher ou de faire démarrer la machine s'assurer qu'il n'y a personne dans la zone à risques.
- Faire démarrer la machine conformément aux instructions du fabricant.
- Contrôler que la machine soit placée sur une surface nivelée.
- Vérifier que la tension corresponde aux normes de fonctionnement de la machine.
- Contrôler que le sens de rotation soit correct.
- Vérifier de manière visuelle les points d'unions: boulons, écrous, soudures, corrosion, carters, etc.
- S'assurer que le câble d'alimentation de la machine ne soit pas en contact avec de hautes températures, de l'huile, de l'eau, des arêtes coupantes et éviter qu'il ne soit piétiné ou écrasé par le passage de véhicules.

Utilisation de la machine ou installation

- Utiliser la machine seulement pour les fonctions pour lesquelles elle a été conçue.
- Ne pas laisser la machine avec le moteur en marche.
- Pour déplacer la machine le faire avec le moteur arrêté et les parties mobiles bloquées.
- Cette machine ne peut pas être utilisée sous la pluie.

Arrêt de la machine ou installation

- Ne jamais manipuler les éléments mécaniques et électriques de la machine lorsque le moteur est en marche ou branché au réseau électrique.
- Arrêter la machine conformément aux instructions du fabricant.
- Faire un nettoyage complet de la machine/installation.
- Vérifier l'état et la mise en place des outils et accessoires.

Cette machine sera seulement utilisée par du personnel autorisé et qualifié.

Si pendant l'utilisation de la machine vous observez une anomalie, le transmettre immédiatement à votre supérieur.

10. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ MESURES PRÉVENTIVES

- Ne pas mettre la machine en route si tous les protecteurs ne sont pas incorporés.
- Ne pas mettre la machine en marche si celle-ci présente des anomalies qui puissent affecter la sécurité du personnel.
- Soyez vigilants concernant la propreté des adhésifs de sécurité apposés sur les machines. Les remplacer si besoin est.
- L'entretien, les révisions et réparations générales seront effectuées par du personnel autorisé.
- Respecter la signalisation des chantiers.
- Ne pas manipuler les dispositifs de sécurité.
- Contrôler l'éclairage lors de travaux nocturnes ou zones avec peu d'éclairage.
- L'entretien de la machine peut être dangereux si l'utilisateur ne respecte pas les conseils du fabricant.
- Porter des vêtements de travail ajustés. (les bagues, bracelets etc sont interdits)
- Le nettoyage et entretien se font avec le moteur arrêté.

Chutes de personnes au même niveau

- Maintenir la machine propre (sans graisses, béton, obstacles)

Piétinement d'objets

- Préserver la zone de travail en ordre et propre (sans matériaux, ni outils ou autres ustensiles)
- Prendre vos précautions lors des déplacements et porter des chaussures adéquates pour éviter les entorses.

Coups et contacts contre les éléments mobiles, immobiles, objets et/ou outils

- Prêter attention à tout élément en mouvement dans la zone de travail.
- Prêter attention à vos propres mouvements.
- Stocker les éléments que vous n'utilisez pas en lieux sûrs.
- Utiliser les outils en bon état et seulement pour les travaux nécessaires (ne pas les garder dans les poches)
- Ne pas garder les outils affilés avec les parties coupants sans être recouvertes.
- Le nettoyage et l'entretien se feront avec la machine arrêtée et sans possibilité de mouvement ou fonctionnement.
- Vérifier que toutes les grilles, carcasses et carters des éléments mobiles soient bien installés.
- Contrôler que la pièce à couper soit bien calée sur la machine.
- Arrêter la machine pour vérifier, mesurer et changer la position de la pièce à couper.
- Utiliser un poussoir adéquat pour les petites pièces. Ne jamais approcher les doigts vers la lame de coupe.
- Ne pas retirer les à la main mais le faire avec des gants et le moteur arrêté.

Projection de fragments ou particules.

- Contrôler que personne ne se trouve dans le champ d'action de travail

ATTENTION: vous devez suivre toutes les recommandations de sécurité décrites dans ce manuel et les normes préventives de risques du travail.

SIMA,S.A. n'est pas tenu responsable des conséquences dérivées d'une utilisation inadéquate de la scie circulaire à bois modèle Eurotron 315 Plus.

11. ENTRETIEN.

La scie circulaire de la marque SIMA S.A. est une machine conçue pour usiner du bois, des panneaux de contre-plaqué et des pièces qui ne dépassent pas la grosseur que permet la lame. Toute modification sur l'une des pièces ou éléments ainsi qu'une utilisation non adéquate sera considérée inappropriée et dangereuse.

SIMA, S.A. ne sera en aucun cas tenu responsable des conséquences dérivées du non- respect de ces recommandations si par hasard des dommages matériels ou personnels se produisaient.

Cette machine requiert un entretien simple.

Nettoyer périodiquement la machine.

Contrôler quotidiennement à la fin de la journée de travail l'état de la lame et la changer immédiatement si celle-ci est abîmée, tordue ou fendue...

On vous conseille lors de la mise en route de la machine de contrôler l'effectivité du système de freinage du moteur. Le temps d'arrêt du frein ne doit pas dépasser les 10 s. Démarrer et stopper la machine plusieurs fois d'affilée et la laisser tourner une minute à chaque fois. Seulement de cette façon on peut contrôler l'effectivité du système de freinage du moteur.

Si des anomalies apparaissent, débrancher la machine et la faire réviser la machine par un technicien.

Les éventuelles réparations doivent être effectuées par des ouvriers spécialisés.

11.1 NETTOYAGE DE LA RAINURE DE TABLE.

Lorsque des morceaux de bois restent coincés entre la lame de coupe et la rainure plastique de la table, il faut les retirer si le processus de coupe est rendu difficile. Pour cela, suivre les recommandations suivantes:

- 1° Arrêter la machine et la débrancher du réseau.
- 2° Desserrer la vis qui maintient la rainure de table en utilisant la clé et la retirer.
- 3° Nettoyer avec un pinceau ou une brosse tout en soulevant auparavant le carter de la lame.

IMPORTANT: bien que la lame soit arrêtée, cette opération doit être réalisée avec des gants de protection afin d'éviter tout contact avec les dents de la lame de coupe.

12. SOLUTION AUX ANOMALIES LES PLUS COURANTES.

ANOMALIE	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Le moteur ne démarre pas	Manque de tension électrique	Réviser le boîtier électrique du chantier. Contrôler la position du magnétothermique et du différentiel. Contrôler le bon état du câble et du branchement aux deux extrémités.
	Armement de la protection thermique (Interrupteurs monophasés)	Laisser refroidir le moteur et réarmer la protection thermique.
	Contacteur en panne	Le changer
	Disque bloqué	Éliminer les obstacles qui empêchent sa rotation
Le moteur démarre très doucement et tarde à atteindre sa vitesse	Condensateur abîmé (Moteurs monophasés)	Le changer
La machine ne coupe pas correctement.	Saleté incrustée sur les dents de la lame	Démonter la lame et la nettoyer.
	Dents cassées ou détériorées	Changer la lame
La machine vibre pendant la coupe	Sens de rotation incorrect	Monter la lame à nouveau avec le sens de rotation adéquat
		Sur les moteurs triphasés inverser les câbles des deux phases.
	Maintien de la lame défectueux	Contrôler l'accouplement des flasques et l'arbre du moteur. Bien serrer l'écrou (pas de vis à gauche)
	Disque gondolé	Changer la lame

13. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Diamètre de la lame	315 mm	
Alésage de la lame	30 mm	
Epaisseur du couteau diviseur	3 mm	
Largeur du guide du couteau diviseur	12 mm	
Profondeur maximale de coupe	83 mm	
Moteur	Monophasé	Triphasé
Puissance moteur	3 CV=2,2 KW	4 CV=3 KW
Alimentation du moteur	230V	230/400V
Régime moteur (tours/mn)	3000	
Encombrement de la machine (Lxlxh)	1122x775x950mm	
Poids net	56 Kg.	

14. GARANTIE

SIMA S.A fabricant de machines pour les BTP dispose d'un réseau de services techniques RED SERVI-SIMA. Les réparations effectuées par notre réseau SERVI SIMA garantissent service et qualité.

SIMA S.A. garantit tout ce qu'elle fabrique contre n'importe quel défaut de fabrication, en restant protégée par les conditions spécifiées dans le document adjoint CONDITIONS DE GARANTIES.

Les conditions de garantie cesseront en cas d'un inaccomplissement des conditions de paiement établies.

SIMA S.A. se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis

15. PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces détachées disponibles pour les scies circulaires modèle EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T, fabriquées par SIMA, S.A. sont répertoriées sur la vue éclatée, jointe à cette notice.

Pour passer commande, il suffit de prendre contact avec le service après-vente de SIMA S.A. et de spécifier clairement le **repère** de la pièce en question, ainsi que le **modèle, le numéro et l'année de fabrication** (données qui apparaissent sur la plaque de caractéristiques de la machine).

16. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les matières premières devront être récupérées au lieu de jeter les restes. Les appareils, les accessoires, les fluides et les emballages devront être envoyés aux endroits indiqués pour leur réutilisation écologique. Les composants de plastique sont marqués pour leur recyclage sélectionné.



R.A.E.E. Les déchets d'appareils électriques et électroniques devront être déposés dans des lieux indiqués pour leur ramassage sélectif.

17. DECLARATION SUR LES BRUITS

Les valeurs indiquées sont seulement des valeurs d'émission et ne permettent pas nécessairement de travailler en toute sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'exposition ils ne peuvent pas être utilisés de manière fiable pour déterminer si des mesures de prévention complémentaires doivent être considérées. Les paramètres qui ont de l'influence sur le niveau réel d'exposition sont la durée de l'exposition au bruit, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de bruit, etc.

D'autre part, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Néanmoins, ce type d'information permet à l'utilisateur de la machine de calibrer les risques.

ATTENTION : dans le cas d'expositions prolongées au bruit, on vous conseille d'utiliser des protecteurs auditifs et autres (voir section « pictogrammes »)

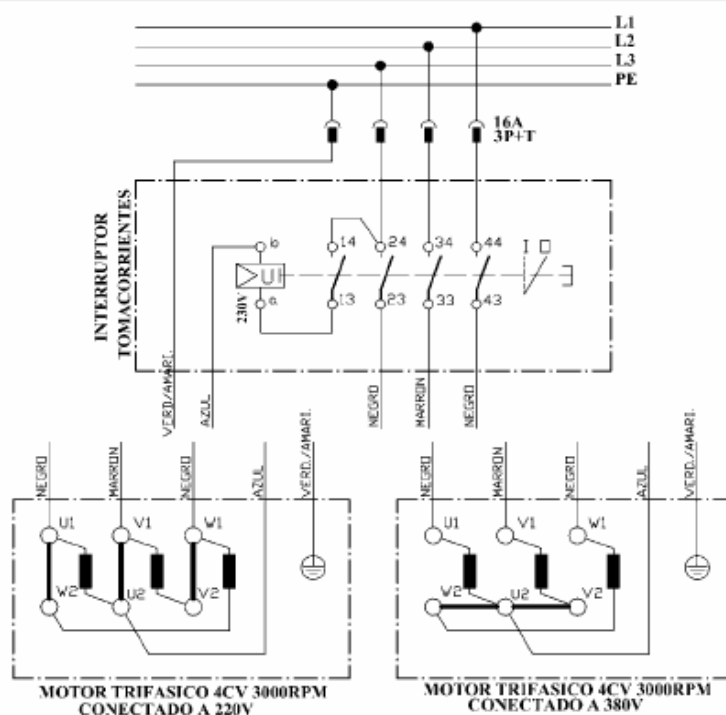
Déclaration des niveaux d'émission de bruits des scies circulaires modèles EUROTRON-315-PLUS M et EUROTRON-315-PLUS T		
La déclaration se base sur deux valeurs: le niveau d'émission de bruit émis et la constante de déclaration conformément aux normes en vigueur UNE-EN ISO 4871:1997 et UNE-EN 1870-1:2000.		
	A VIDE	A CHARGE
Niveau de pression acoustique continue équivalent, pondéré A, sur le poste de travail en db (Lp_A)	83	93
Constante de déclaration en db (Kp_A)	4	4
Niveau de puissance acoustique émis par la machine, pondéré A, en db (Lw_A)	92	106
Constante de déclaration en db (Kw_A)	4	4
Valeurs déterminées conformément aux normes ISO 7960:1995, Annexe A et UNE-EN 1870-1: 2000, en utilisant les normes UNE-EN ISO 11202:1995 et UNE-EN ISO 3746:1995.		

18. DECLARATION SUR LES VIBRATIONS MECANIQUES

Les scies circulaires à bois modèles EUROTRON-315 PLUS M et EUROTRON-315 PLUS T ne présentent pas de fortes vibrations mécaniques qui impliquent un risque pour la santé et sécurité des utilisateurs.

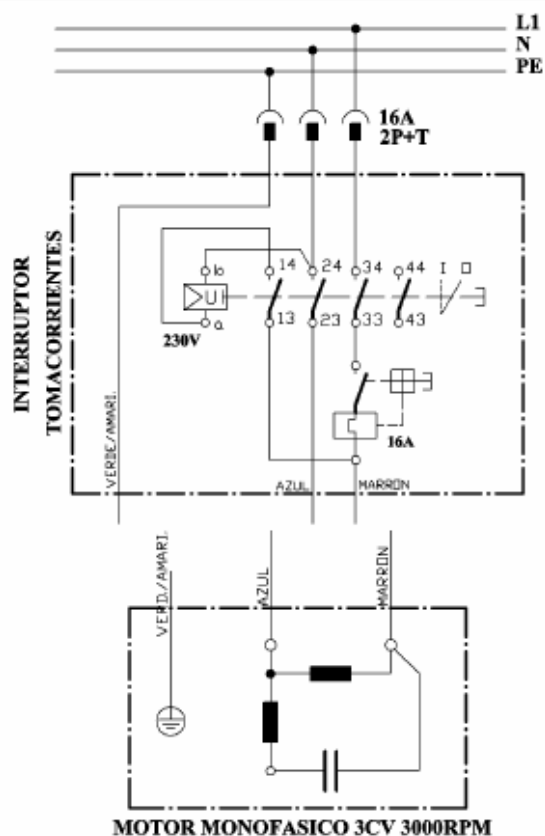
19. SCHÉMAS ELECTRIQUES

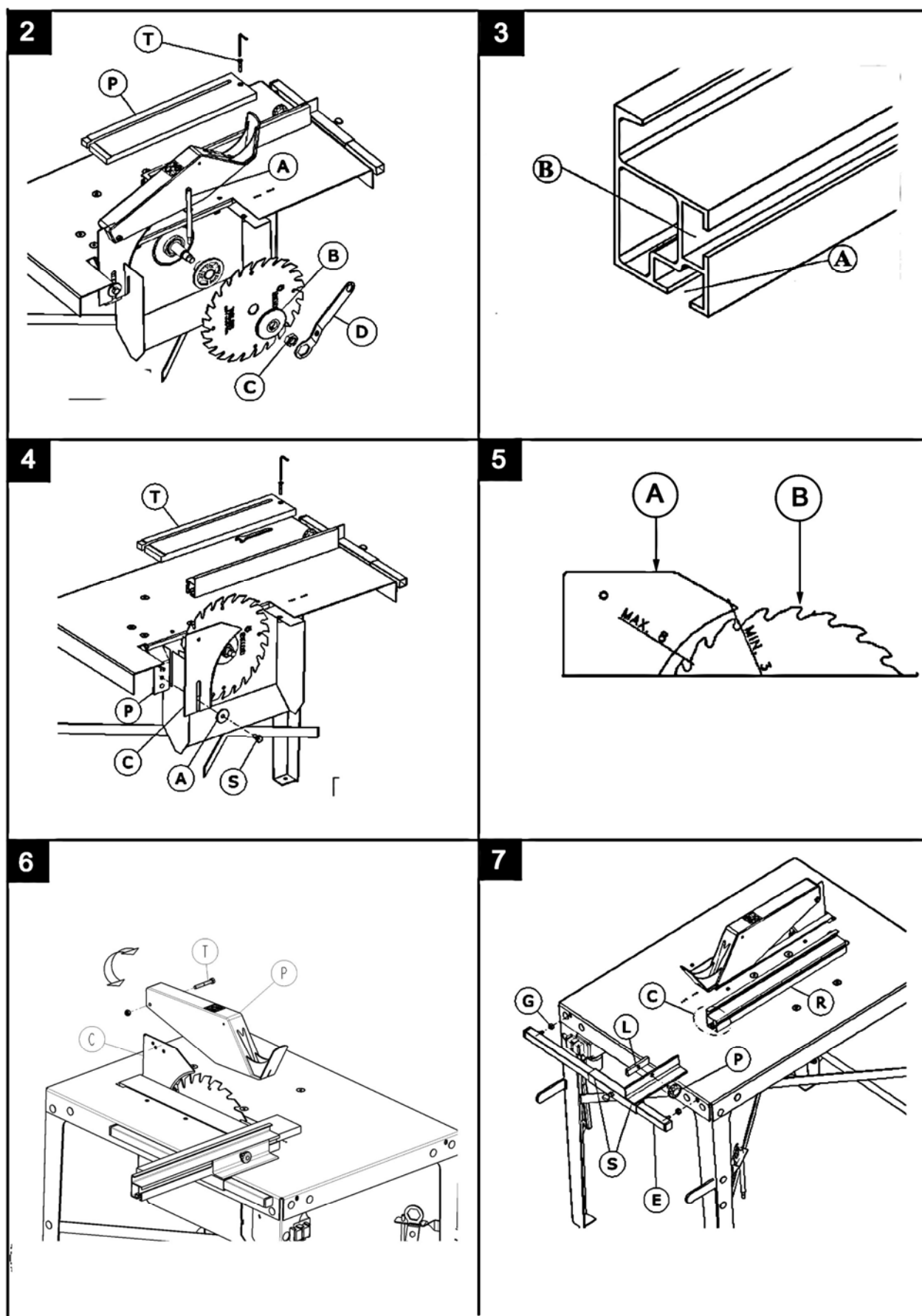
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS T



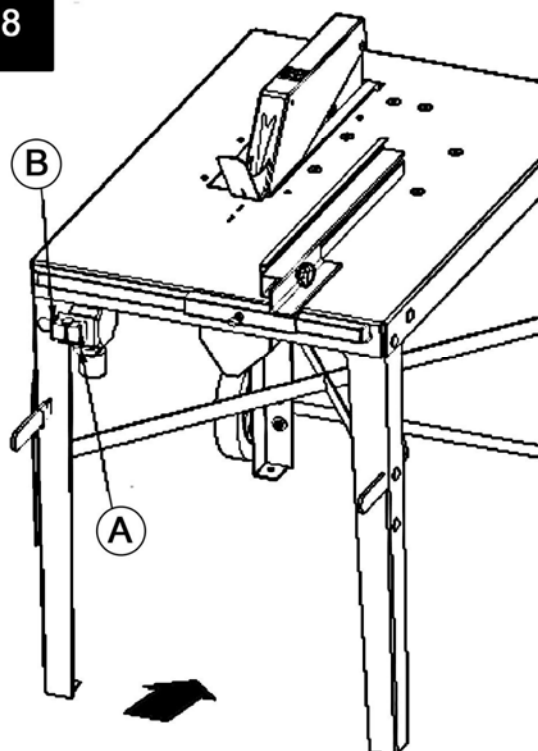
- 23 -

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS M

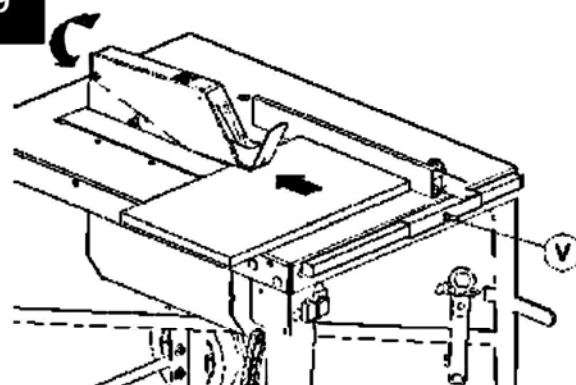




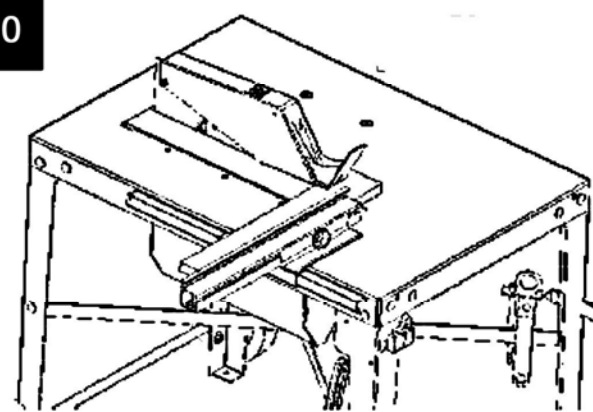
8



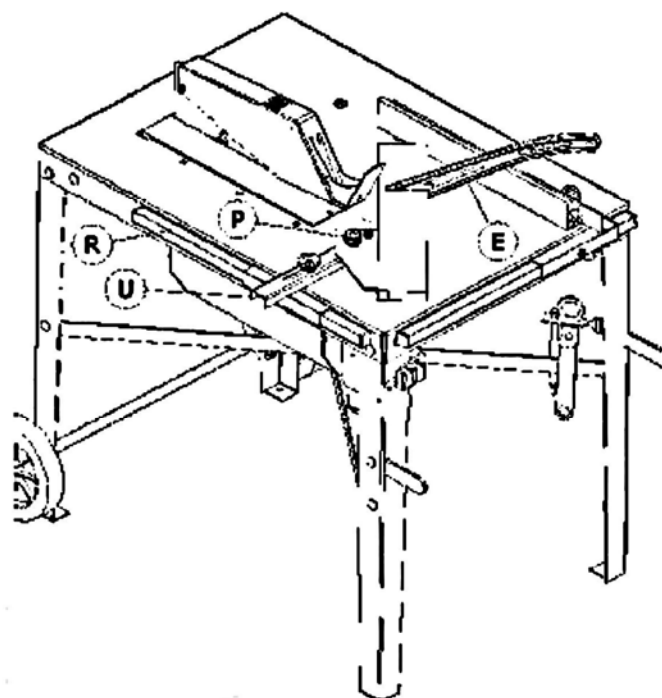
9



10



11



CERTIFICAT DE GARANTIE

SERVICE ARPES VENTE

EXEMPLAIRE POUR L'UTILISATEUR FINAL

DONNÉES MACHINE

ETIQUETTE N° DE SERIE

DONNÉES ACHETEUR

NOMB

ADRESSE

C.P./VILLE

PROVINCE/PAYS

Tel:

Fax:

e-mail

DATE D'ACHAT

Signature et cachet du vendeur

Signature du client

CONDITIONS DE GARANTIE

- 1.) SIMA, S.A. garantit ses machines contre tout vice de fabrication et prend ainsi en charge la réparation des matériels livrés durant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette date doit OBLIGATOIREMENT apparaître sur le coupon de GARANTIE adjoind.
- 2.) La garantie couvre exclusivement la main d'oeuvre et la réparation des pièces défectueuses du produit dont le modèle et numéro de série sont indiqués sur le certificat de garantie.
- 3.) Les frais tels que déplacements, hôtels et frais de transport jusqu'aux installations de SIMA S.A. sont à la charge du client.
- 4.) Les vices de fabrication tels que les avaries produites par une utilisation inadéquate, une chute, une poussée de tension, un mauvais coup, une installation électrique inappropriée ne peuvent être considérés sous garantie.
- 5.) Les réparations sous GARANTIE devront être seulement réalisées par SIMA SA ou un autre SAV autorisé. Le bon pour accord de la réparation sous garantie sera octroyé par le service technique de SIMA S.A.
- 6.) La garantie est annulée dans les cas de figure décrits ci-après :
 - a) en cas de modification et/ou manipulation du certificat de garantie.
 - b) au cas où les pièces qui composent le produit ont été réparées, modifiées ou remplacées partiellement ou totalement par un atelier ou personnel non autorisé par le service technique de SIMA S.A.
 - c) Lorsque des pièces ou dispositifs non homologués par SIMA S.A. sont installées sur le produit.
- 7.) SIMA S.A. n'assume pas la responsabilité des dommages dérivés ou liés à une avarie du produit. Ceux-ci incluent les frais de transport, les appels téléphoniques et la perte de biens personnels ou commerciaux ainsi que la perte de salaire.
- 8.) Pour les moteurs électriques ou à explosion en cas d'avarie pendant la période de garantie, ils doivent être expédiés au siège social de SIMA S.A. ou au SAV autorisé (fabricant du moteur).
- 9.) Le certificat de garantie doit être chez SIMA SA. dans un délai maximum de 30 jours à partir de la date de vente du produit. Pour réclamer la garantie du produit, il faut présenter la facture d'achat dûment cachetée par l'établissement vendeur et le numéro de série du produit.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAÑA

CERTIFICAT DE GARANTIE

SERVICE APRÈS VENTE

EXEMPLAIRE POUR LE FABRICANT

DONNÉES MACHINE

ETIQUETTE NUMERO DE SÉRIE

DONNÉES ACHETEUR

NOM

ADRESSE

C.P./VILLE

PROVINCE/PAYS

Tel.:

Fax:

e-mail

DATE D'ACHAT

Signature et cachet de l'établissement vendeur

Signature du client

CONDITIONS DE GARANTIE

- 1.) SIMA, S.A. garantit ses machines contre tout vice de fabrication et prend ainsi en charge la réparation des matériels livrés durant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette date doit OBLIGATOIREMENT apparaître sur le coupon de GARANTIE adjoint.
- 2.) La garantie couvre exclusivement la main d'oeuvre et la réparation des pièces défectueuses du produit dont le modèle et numéro de série sont indiqués sur le certificat de garantie.
- 3.) Les frais tels que déplacements, hôtels et frais de transport jusqu'aux installations de SIMA S.A. sont à la charge du client.
- 4.) Les vices de fabrication tels que les avaries produites par une utilisation inadéquate, une chute, une poussée de tension, un mauvais coup, une installation électrique inappropriée ne peuvent être considérés sous garantie.
- 5.) Les réparations sous GARANTIE devront être seulement réalisées par SIMA SA ou un autre SAV autorisé. Le bon pour accord de la réparation sous garantie sera octroyé par le service technique de SIMA S.A.
- 6.) La garantie est annulée dans les cas de figure décrits ci-après :
 - a) en cas de modification et/ou manipulation du certificat de garantie.
 - b) au cas où les pièces qui composent le produit ont été réparées, modifiées ou remplacées partiellement ou totalement par un atelier ou personnel non autorisé par le service technique de SIMA S.A.
 - c) Lorsque des pièces ou dispositifs non homologués par SIMA S.A. sont installées sur le produit.
- 7.) SIMA S.A. n'assume pas la responsabilité des dommages dérivés ou liés à une avarie du produit. Ceux-ci incluent les frais de transport, les appels téléphoniques et la perte de biens personnels ou commerciaux ainsi que la perte de salaire.
- 8.) Pour les moteurs électriques ou à explosion en cas d'avarie pendant la période de garantie, ils doivent être expédiés au siège social de SIMA S.A. ou au SAV autorisé (fabricant du moteur).
- 9.) Le certificat de garantie doit être chez SIMA SA. dans un délai maximum de 30 jours à partir de la date de vente du produit. Pour réclamer la garantie du produit, il faut présenter la facture d'achat dûment cachetée par l'établissement vendeur et le numéro de série du produit.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAGNE

DECLARAÇÃO “CE” DE CONFORMIDADE

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C.P.18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)
Empresa responsável pelo fabrico e comercialização da máquina que a seguir se especifica:

TRONZADORA DE MADEIRA**DECLARA:**

Que a máquina acima indicada, destinada ao corte de juntas sobre superfícies de betão, asfalto e outros revestimentos de estradas, cumpre todas as disposições aplicáveis da Directiva Máquinas (Directiva **2006/42/CE**) e as regulamentações nacionais que a integram.

Cumpra também com todas as disposições aplicáveis das seguintes Directivas Comunitárias, Directivas **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE**

Cumpra as disposições das seguintes Normas aplicadas:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;
UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009
ISO 7960;
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Dados da pessoa que elabora o expediente técnico

Eugenio Fernandez Martin

Responsável técnico

Albolote 01.01.2010



Fdo: Javier Garcia Marina

Gerente

ÍNDICE

DECLARAÇÃO “CE” DE CONFORMIDADE	3
1. INFORMAÇÃO GERAL.....	5
2. DESCRIÇÃO GERAL DA MÁQUINA	5
3. TRANSPORTE	6
4. CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO	6
5. LIGAÇÃO ELÉCTRICA E ADEQUAÇÃO DO SENTIDO DE ROTAÇÃO	6
6. INSTRUÇÕES DE MONTAGEM.....	7
6.1 MONTAGEM DO DISCO.....	7
6.2 MONTAGEM DA CHAPA DIVISORA.....	7
6.3 MONTAGEM DA PROTECÇÃO DO DISCO.....	8
6.4 MONTAGEM DA RÉGUA	8
7. LIGAÇÃO ELÉCTRICA - INSTALAÇÃO	8
7.1 MÁQUINAS COM MOTOR MONOFÁSICO	8
7.2 MÁQUINAS COM MOTOR TRIFÁSICO	8
7.3 PICTOGRAMAS.....	9
8. INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO E UTILIZAÇÃO	10
8.1 POSIÇÃO DO OPERÁRIO. LIGAR E DESLIGAR	10
8.2 CORTE LONGITUDINAL	10
8.3 CORTE TRANSVERSAL.....	10
8.4 REALIZAÇÃO DE CUNHAS.....	10
9.- CONDIÇÕES E FORMA CORRECTA DE UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO	10
10. RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA, MEDIDAS DE PREVENÇÃO	11
11.- MANUTENÇÃO	12
11.1 LIMPEZA DA TAMPA RANHURADA.....	13
12. ANOMALIAS MAIS FREQUENTES E SOLUÇÃO	13
13. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	14
14. GARANTIA.....	14
15. PEÇAS	14
17. DECLARAÇÃO SOBRE RUÍDOS	15
18. DECLARAÇÃO SOBRE VIBRAÇÕES MECÂNICAS	15
19. ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	16
CERTIFICADO DE GARANTIA.....	19

1. INFORMAÇÃO GERAL

ATENÇÃO: Leia e perceba bem as presentes instruções antes de começar a trabalhar com a máquina

Este manual proporciona-lhe informação sobre o arranque, funcionamento e características da tronçadora de madeira.

Também e de forma muito especial enfatiza os aspectos relacionados com a segurança, para evitar possíveis danos no equipamento e acidentes com os operários.

Por isso a leitura do manual, assim como o cumprimento das recomendações que nele se indicam, é obrigatório para quem tem a responsabilidade do seu manejo e utilização.

IMPORTANTE: não corte com a tronçadora outros materiais: (metais, cerâmica, plásticos, etc.) apenas deve cortar madeira e painéis de aglomerado prensado de partículas e resíduos de madeira.

Um original sistema de freio electro mecânico, que não requer manutenção, garante a imobilização do disco num espaço de tempo menor do que o exigido como máximo pela CEE.

ATENÇÃO: a utilização da máquina sem os elementos de segurança e protectores que a equipam, é arriscado e pode causar lesões. Por isso, devem seguir-se rigorosamente as normas de segurança que se recomendam neste Manual, e ter em conta que qualquer modificação nalguma das peças ou elementos, ou uso inadequado, é considerado perigoso.

2. DESCRIÇÃO GERAL DA MÁQUINA

- A tronçadora de madeira SIMA S.A., modelo EUROTRON PLUS é uma máquina cujo desenho e fabricação foi dirigido para o corte de madeira ou painéis de aglomerado através de um disco de aço com dentes de metal duro.
- A altura de corte mantém-se sempre constante.
- O resguardo do disco é transparente, o que permite ver a linha de corte. Este resguardo foi concebido para tapar o disco na superfície exposta ao corte.
- O disco de corte é accionado por um motor eléctrico.
- Tem pegadas na parte da frente e rodas na parte de trás para ser mais fácil transportar.
- O motor eléctrico que equipa a máquina é um motor freio conforme a Normativa Comunitária.
- Os comandos eléctricos de paragem e marcha, estão claramente identificados por cores e cumprem os requisitos exigidos pelas normas CE.
- Os pés são feitos com elementos que os fixam ao chão para evitar que a máquina caia.
- A régua que serve de guia para o corte, está montada sobre um suporte que permite o posicionamento longitudinal e transversal para diferentes formas de corte, esta régua tem duas posições diferentes de altura conforme as normas CE.
- A máquina tem um acessório que permite empurrar as peças de dimensões reduzidas, facilitando assim o seu corte, e evitando que as mãos se aproximem do disco, este acessório foi construído de acordo com as normas CE.

3. TRANSPORTE

Quando for necessário transportar a máquina ou mudá-la para grandes distâncias em veículos, gruas ou através de outros meios de elevação, estes devem garantir a sua segurança.

Ao elevar a máquina com gruas ou guinchos deverão utilizar-se lingas normalizadas, devem ser escolhidas prestando especial atenção à carga máxima requerida, tendo em conta a forma de utilização e a natureza da carga a elevar, a escolha será correcta se seguir todas as normas de utilização especificadas.

Quando for necessário deslocar a máquina num recinto ou espaço reduzido, ela está equipada com dois apoios aparafusados à sua estrutura e duas rodas à frente, o que possibilita o seu deslocamento por uma só pessoa nas melhores condições de segurança.

ATENÇÃO: Afaste-se das cargas elevadas e tenha especial cuidado com possíveis oscilações da carga durante o transporte para evitar qualquer perigo, seja em tarefas de elevação ou de amarração. Para isso é fundamental a correcta escolha da linga a utilizar tendo especial cuidado nas operações mais delicadas (elevação, engate, amarração ou descarga).

4. CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

As tronzadoras modelo SIMA, fornecem-se em embalagens de cartão reforçado para **duas unidades**, fixadas a uma paleta de madeira com as dimensões certas para a medida da caixa. As máquinas estão embaladas de forma que podem suportar o armazenamento a várias alturas, se for necessário.

Ao abrir a embalagem, o operador encontrará os seguintes elementos:

- ♦ Mesa com pés desmontadas
- ♦ Pés com rodas e pés sem rodas
- ♦ Disco de aço com dentes de metal duro Ø 315mm. desmontado

Caixa de cartão fechada com os seguintes acessórios:

1. Protector do disco de corte
2. Régua de alumínio
3. Suporte da régua montado
4. Empurrador
5. Chapa divisora
6. Jogo de chaves
7. Parafusos para a montagem da chapa divisora.

5. LIGAÇÃO ELÉCTRICA E ADEQUAÇÃO DO SENTIDO DE ROTAÇÃO

Quando receber a máquina e antes de a ligar assegure-se que a tensão da rede é a correcta para ligar a máquina, a tensão de funcionamento da máquina está visível na indicação de voltagem junto ao interruptor da máquina.

ATENÇÃO: não ligue a máquina sem estar seguro da tensão de alimentação disponível, caso contrário, se a tensão não for a correcta o motor sofrerá danos irreparáveis ou ficará inutilizado.

Uma vez realizado o passo anterior e antes de colocar o disco e mexer no motor, é necessário verificar e adequar a rotação do eixo do motor no sentido correcto, deverá ligar a máquina e pô-la a trabalhar, observando a rotação que deve ser no sentido dos ponteiros do relógio, se for necessário e com motores trifásicos pode-se mudar o sentido da rotação trocando entre si dois fios condutores de fase na tomada do cabo eléctrico que alimenta a máquina.

Se for necessário realizar a troca dos fios condutores para mudar o sentido de rotação do motor, faça-o sempre com a máquina desligada da corrente eléctrica.

ATENÇÃO: Nunca mexa nos cabos de alimentação, fios condutores ou material eléctrico da máquina, sem a desligar totalmente da energia eléctrica.

Uma vez que tenha conseguido adequar o sentido de rotação do motor, a máquina está pronta para montar o disco de corte.

6. INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

6.1 MONTAGEM DO DISCO

Os discos de aço SIMA, cumprem com os requisitos de segurança das Normas CE, pois suportam perfeitamente o número máximo de rotações a que pode ir a máquina.

No caso de mudar de disco, comprove sempre que são discos de aço com dentes de metal duro com um diâmetro de 315 mm. e com uma grossura («alma») inferior a 3 mm.

Um disco adequado garante um bom rendimento para a máquina e um melhor funcionamento da mesma, por isso RECOMENDAMOS UTILIZE UNICAMENTE DISCOS ORIGINAIS SIMA.

Para montar o disco inicialmente e para o mudar, siga as instruções:

1º Assegure-se de que a tomada está desligada da corrente eléctrica

2º No caso de ir mudar de disco e a máquina ter a protecção colocada, eleve-a ao máximo que permita e mantenha essa posição com a ajuda de um objecto da sua altura. **NÃO É NECESSÁRIO RETIRAR TOTALMENTE A PROTECÇÃO SUPERIOR DO DISCO PARA REALIZAR A MUDANÇA.**

3º Afrouxe o parafuso (**T, Fig.2**) da tampa de plástico (**P, Fig. 2**) e retire-a levantando-a e puxando-a para trás.

4º Bloqueie o movimento do eixo motor introduzindo a chave punção que a máquina tem (**A, Fig.2**) no furo do eixo motor, e afrouxe a porca (**C, Fig.2**) com a chave hexagonal (**D, Fig.2**) que também acompanha a máquina. Tenha em conta que esta porca é de rosca a esquerda.

5º Retire o prato exterior (**B, Fig.2**) e coloque o disco, tendo em atenção o **sentido em que o mesmo deve girar** e que se identifica na direcção do dente até ao corte. A direcção da seta desenhada na protecção deve coincidir com a direcção da seta gravada no disco, e por sua vez, com o sentido de rotação do motor.

No caso do sentido de rotação ser diferente do indicado e para motores trifásicos, pode-se mudar o sentido de rotação do motor mudando entre si dois fios de fase na extensão que vai alimentar a máquina.

ATENÇÃO: Comprove o correcto acoplamento entre os Pratos de aperto e o disco, cuidando que a cavilha do prato exterior fique alojada na abertura que o Eixo do motor tem, evitando assim que o Disco possa girar sobre o Eixo. Depois pode apertar definitivamente a porca (rosca esquerda) de fixação.

6º A seguir proceda na ordem inversa até chegar a este ponto.

ATENÇÃO: Retire a ferramenta utilizada, antes de por a máquina a trabalhar.

Assegure-se que todas as peças estão na posição correcta.

6.2 MONTAGEM DA CHAPA DIVISORA

A Chapa divisora, (**C, Fig.6**) é um elemento da máquina de grande importância para o normal desenvolvimento do corte. A sua função é permitir e manter a separação das partes da peça quando se está a cortar, reduzindo assim o risco de engrossamento e bloqueio do disco de corte.

A espessura da Chapa divisora deve ser a adequada para as dimensões do Disco e a largura de corte que o disco tem, por esta razão, o Disco e a Chapa divisora, formam um conjunto inseparável a ter em conta, tanto pela qualidade do trabalho como pela segurança.

Assim, é muito importante que esta peça esteja sempre correctamente instalada, para o que deve seguir as seguintes recomendações:

- Para a montar, retire a tampa superior (**T, Fig.4**), afrouxando com o parafuso de cabeça redonda que a fixa à mesa. Coloque a chapa divisora (**C, Fig.4**) no local próprio (**P, Fig.4**) fixando-a bem com as anilhas (**A, Fig.4**) e o parafuso (**S, Fig. 4**)

- **IMPORTANTE:** Ajusta-se a distância e altura em relação ao disco, de forma que o ponto mais próximo do disco (diâmetro com dente) não seja inferior a 3 mm., nem superior a 8mm, medido radialmente (**Fig.5**)

- A chapa divisora deverá ser revista e ajustada cada vez que se mude o disco de corte.

- A chapa divisora, devido às suas características, **é única para cada tipo de máquina. Se for necessária a sua substituição, deverá ser feita por outra idêntica em desenho e medidas à original SIMA.**

A chapa divisora da tronçadora de madeira modelo EUOTRON-315 Plus M e EUOTRON-315 Plus T foi desenhada

e fabricada para usar com discos de aço com dentes de metal duro de 315 mm. de diâmetro.

6.3 MONTAGEM DA PROTECÇÃO DO DISCO

Proceda da seguinte forma:

- Afrouxe e retire o parafuso **(T, Fig.6)** que a protecção tem.
- Coloque a protecção **(P, Fig.6)** sobre a chapa divisora **(C, Fig.6)** que serve como suporte.
- Volte a colocar o parafuso que retirou antes, fazendo-o passar pelo furo que a chapa divisora tem para o efeito.
- Aperte a porca o suficiente para fixar a protecção, permitindo que gire sobre a chapa divisora. **(figura 6).**

6.4 MONTAGEM DA RÉGUA

Afrouxe o botão **(P, Fig.7)** do suporte da régua **(S, Fig.7)** libertando a chapa zincada que incorpora **(L, Fig.7)** sem a retirar totalmente, introduza-a numa das ranhuras da régua de alumínio **(R Fig.7)** conforme o sítio onde a colocar obterá uma posição com apoio baixo (12 mm.), para cortar materiais pouco espessos, ou uma posição de apoio alto (60 mm.), para cortar materiais grossos. **(C Fig.7)**

A régua desliza-se até à posição desejada e fixa-se bem ao suporte apertando o botão mencionado antes, o suporte régua posiciona-se na guia que a mesa tem **(E, Fig.7)**, esta guia por sua vez, pode situar-se à frente, posição em que sai de fábrica, ou na lateral esquerda, retirando as porcas **(G, Fig. 7)** situadas debaixo da mesa, posteriormente coloca-se a guia na lateral desejada e volta-se a apertar novamente as porcas.

7. LIGAÇÃO ELÉCTRICA - INSTALAÇÃO

A instalação eléctrica que equipa as tronzadoras de madeira SIMA S.A. tem um grau de protecção IP54.

Os interruptores (tomadas) que se montam nestas máquinas, têm bobina de mínima tensão que evita o arranque imprevisto das mesmas:

No caso de haver um corte de energia ou uma quebra de tensão que provoque a paragem da máquina, e uma vez restabelecidas as condições normais de fornecimento, **o motor não arrancará até que se volte a pressionar o botão verde de arranque.**

7.1 MÁQUINAS COM MOTOR MONOFÁSICO

Estes modelos fornecem-se com motor monofásico com freio electro mecânico de paragem do disco.

O interruptor (tomada) monofásica que tem incluída protecção térmica. O objectivo desta protecção é evitar que o motor queime, de forma que pára a máquina quando por alguma razão imprevista a temperatura aumenta mais do que é normal, se isto ocorrer, é preciso fazer uma revisão à máquina e à instalação até localizar a causa que produziu o aquecimento. Uma vez resolvida deixar o motor arrefecer até à temperatura de funcionamento e rearmar a protecção térmica accionando o pequeno botão situado na parte inferior da tomada.

O motor arrancará de novo se premir o botão verde.

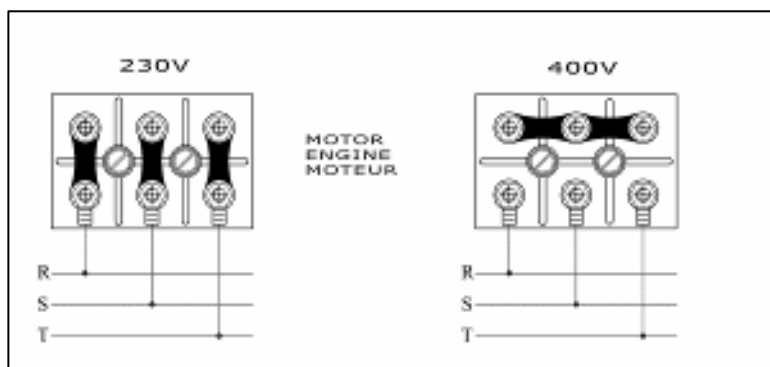
O cabo eléctrico usado para alimentar a máquina, deverá ter uma secção mínima de 3x1,5 mm² até 25 metros de comprimento. Para uma distância maior será de 3x2,5 mm².

7.2 MÁQUINAS COM MOTOR TRIFÁSICO

Estes modelos fornecem-se com motor trifásico com freio electro mecânico de paragem do disco.

O cabo eléctrico usado para alimentar a máquina, deverá ter uma secção mínima de 4x1,5 mm² até 25 metros de comprimento. Para uma distância maior será de 4x2,5 mm².

As tronzadoras de madeira com motor trifásico saem de fábrica por defeito ligadas para trabalhar a 400V. No caso de querer utilizar uma tensão de alimentação de 220V, deve mudar a posição das placas na caixa de bornes do motor, como se indica na figura seguinte:



IMPORTANTE: Sempre que mude a posição das placas nos motores, deverá proceder também à mudança das etiquetas adesivas indicativas da voltagem de alimentação, para que estejam de acordo com a mudança efectuada.

. As máquinas com motor eléctrico devem ser sempre ligadas a um quadro normalizado que disponha de um magneto térmico e um diferencial de acordo com as características do motor:

2.2/KW3 CV, monofásico a 230 V, magneto térmico de 20A e diferencial de 20A/300mA

3/KW/4 CV, trifásico a 220V, magneto térmico de 20A e diferencial de 20A/300mA

3KW/4 CV, trifásico a 400V, magneto térmico de 15A e diferencial de 15A/300Ma

MUITO IMPORTANTE: A tomada de terra deve estar sempre ligada antes de arrancar a máquina.

- Assegure-se de que a voltagem da rede de alimentação a que vai ser ligada a máquina, coincide com a voltagem que se indica na etiqueta adesiva fixada na máquina.
- Use cabos eléctricos normalizados.
- Assegure-se de que o cabo eléctrico não entre em contacto com pontos de alta temperatura, óleos, água ou arestas cortantes.

7.3 PICTOGRAMAS

Os pictogramas incluídos na máquina têm o seguinte significado:



LER O MANUAL DE INSTRUÇÕES



USAR PROTECÇÃO AUDITIVA



USAR PROTECÇÃO PARA OS OLHOS



USAR CALÇADO DE SEGURANÇA

8. INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO E UTILIZAÇÃO

ATENÇÃO: Deve seguir todas as recomendações de segurança assinaladas e cumprir com a normativa de prevenção de acidentes laborais.

8.1 POSIÇÃO DO OPERÁRIO. LIGAR E DESLIGAR

Para por a máquina a trabalhar é importante que tenha verificado todos os pontos como (ligação correcta, fixação e estabilidade, posição adequada dos protectores, e outros,...) que já foram mencionados em pontos anteriores.

O operário, deve colocar-se em frente ao interruptor e de frente para os punhos, (para levantar e deslocar a máquina. **(Ver Fig.8)**). Premindo o botão verde do interruptor, a máquina começará a trabalhar e em condições de começar a cortar. A paragem consegue-se premindo o botão vermelho do citado interruptor. **(Ver Fig.8)**. O disco parará dentro do intervalo de tempo previsto pelas normas CE.

8.2 CORTE LONGITUDINAL

Para cortar peças longitudinalmente, coloque o suporte régua sobre a guia fixada na posição frontal. A medida do corte a realizar determina-se deslocando o suporte régua sobre a guia até à posição adequada. Fixe bem o suporte régua apertando o parafuso viola que tem **(V, Fig.9)**.

Para realizar o corte apoie a peça de madeira sobre a régua de alumínio e avance até ao disco, deslizando sobre a mesma. Comece lentamente.

O deslizamento da peça levantará a protecção o necessário para aceder ao disco e realizar o corte com o mínimo risco. **(Ver Figura 9)**

8.3 CORTE TRANSVERSAL

Para o corte transversal, será necessário colocar a guia na lateral esquerda da mesa. Mantenha frouxo o parafuso viola **(V, Fig.9)**, para permitir a sua deslocação ao largo da mesma. A régua de alumínio deslocar-se-á para a esquerda o suficiente para que em nenhum momento possa ser alcançada pelo disco.

O corte realiza-se apoiando a peça sobre a régua de alumínio e, mantendo-a assim, avançando até ao disco mediante a deslocação do suporte régua sobre a guia. **(Ver Figura 10)**. A protecção eleva-se com o próprio empurrar da peça.

8.4 REALIZAÇÃO DE CUNHAS

Para a realização de cunhas ou qualquer corte com ângulo utiliza-se também a guia **(R, Fig. 11)** fixada na lateral. **Será necessária uma ferramenta especial que garanta o corte com a máxima segurança. (U, Fig.11).**

A graduação do ângulo com que se quer cortar consegue-se afrouxando o botão de fixação da chapa de apoio **(P, Fig.11)** e girando esta até à posição desejada.

O corte realiza-se apoiando a peça sobre a chapa e, mantendo-a contra a mesma, avance até ao disco mediante a deslocação da ferramenta especial sobre a guia lateral. Pode utilizar a régua de alumínio como travão colocando-a do outro lado da peça. **(Ver Figura 11)**.

ATENÇÃO: na fase final de qualquer modalidade de corte e quando tenha que o realizar em peças de tamanho reduzido, é necessário servir-se do Empurrador **(E, Fig.11)**, que lhe permitirá empurrar a peça durante o corte e a saída do disco, reduzindo riscos de acidentes de trabalho.

9.- CONDIÇÕES E FORMA CORRECTA DE UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO

ATENÇÃO: Antes de trabalhar com a máquina, leia atentamente as instruções e tenha em conta as normas de segurança que se recomendam neste manual, assim como as normas de segurança de cada local de trabalho para evitar acidentes, danos e lesões.

Arranque da máquina

- É muito importante assegurar a estabilidade da máquina antes de a por a trabalhar, deve colocar-se sempre num chão nivelado, fixando-a com os elementos de fixação (pés) utilizando para isso os furos que tem na base dos pés.
- Não ligar a máquina até que esteja assegurada a sua estabilidade.
- Utilize sempre o equipamento de protecção individual (EPI) de acordo com o trabalho que está a realizar.
- Antes de ligar a máquina assegure-se de que está tudo em perfeitas condições.
- Ligue a máquina conforme as instruções do fabricante.
- Verifique se a máquina está numa superfície dura e nivelada.
- Verifique se a tensão eléctrica corresponde à tensão de funcionamento da máquina.
- Verifique se o sentido de rotação está correcto.
- Inspeccione visualmente as uniões: parafusos, porcas, soldaduras, corrosão, resguardos, etc.
- Assegure-se de que o cabo eléctrico da máquina, não entra em contacto com altas temperaturas, óleos, água, arestas cortantes, evite que seja pisado ou que lhe passem carros por cima, e não ponha objectos sobre o cabo.

Manuseamento da máquina

- Utilize a máquina para as funções para que foi fabricada.
- Se tiver que se ausentar, não deixe a máquina ligada.
- Quando tiver que deslocar a máquina faça-o sempre com o motor parado e as partes móveis bloqueadas.
- Esta máquina não deve ser utilizada à chuva.

Paragem da máquina

- Nunca manipule nem mexa nos elementos mecânicos e eléctricos da máquina com o motor em funcionamento ou com a máquina ligada à corrente eléctrica.
- Pare a máquina conforme as instruções do fabricante.
- Faça uma limpeza geral ao equipamento ou máquina.
- Verifique o estado das ferramentas, acessórios e se são os adequados.

Esta máquina só deverá ser utilizada por pessoal autorizado e preparado, com formação específica e adequada.

Se durante a utilização da máquina observar qualquer anomalia, comunique-a de imediato ao seu superior.

10. RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA, MEDIDAS DE PREVENÇÃO

- Não ponha a máquina a trabalhar se não tiver montadas todas as protecções de segurança e resguardos que ela tem como acessórios.
- Não ponha a máquina em funcionamento se esta apresentar anomalias que possam afectar a segurança das pessoas.
- Mantenha limpos os rótulos de segurança instalados na máquina e substitua os que falem.
- A manutenção, revisões e reparações gerais devem ser efectuadas apenas por pessoal autorizado.
- Respeite sempre a sinalização da obra.
- Nunca deve mexer nos dispositivos de segurança.
- Assegure-se sempre que tem uma boa iluminação ao efectuar trabalhos nocturnos ou em zonas pouco iluminadas.
- A manutenção da máquina pode ser perigosa se não for feita de acordo com as especificações do fabricante.
- Use roupa de trabalho adequada. Não use anéis, pulseiras, fios, etc.
- A limpeza e manutenção devem ser feitas com a máquina parada e sem possibilidade desta se movimentar ou começar a trabalhar.

Quedas de pessoas

- Mantenha a máquina e o seu redor limpos de óleos, gorduras, cimento e obstáculos.

Objectos no chão

- Mantenha a área de trabalho organizada e limpa de materiais, ferramentas, objectos, etc..
- Preste atenção às oscilações da máquina para evitar aleijar-se e tenha sempre calçado adequado.

Golpes e contactos contra elementos móveis, imóveis, objectos e/ou ferramentas

- Preste atenção a qualquer elemento que se esteja a mover na área de trabalho.
- Preste especial atenção aos seus próprios movimentos.
- Guarde os utensílios que não esteja a utilizar nos locais próprios para tal.
- Utilize as ferramentas de forma adequada e para os trabalhos para que foram concebidas (não as guarde nos bolsos).
- Não guarde as ferramentas afiadas sem lhes colocar as protecções.
- A limpeza e manutenção devem ser feitas com a máquina parada e sem possibilidade desta se movimentar ou começar a trabalhar.
- Verifique se todas as protecções e resguardos dos elementos móveis estão bem instaladas.
- Assegure-se de que as peças a cortar estão bem apoiadas e bem fixas.
- Pare a máquina para verificar, medir e mudar a posição da peça a cortar.
- Utilize um acessório adequado para peças pequenas, nunca as empurre com os dedos nem os aproxime do elemento cortante.
- Não retire lascas ou recortes com a mão, faça-o com um gancho e luvas, e faça-o sempre com a máquina parada.

Projecção de fragmentos ou partículas.

- Certifique-se de que não se encontra nada no raio de acção da máquina ou na zona envolvente da área de trabalho.

ATENÇÃO: Deve seguir todas as recomendações de segurança assinaladas neste manual e cumprir com as normas de prevenção de riscos laborais de cada local de trabalho.

A SIMA, S.A. não se responsabiliza pelas consequências que podem acarretar usos inadequados da tronzadora de madeira modelo Eurotron 315 Plus.

11.- MANUTENÇÃO

A tronzadora, foi desenhada e construída para o corte de material de madeira tipo painéis, tábuas e peças que não excedam a grossura que permite o corte do disco. Qualquer modificação nalguma das peças ou elementos, assim como um uso inadequado da mesma, é considerado impróprio e perigoso.

Se verificar danos materiais ou pessoais derivados do incumprimento destas recomendações, a SIMA, S.A., exime toda a sua responsabilidade.

Esta máquina tem uma manutenção muito ligeira e fácil.

Limpe a máquina com a frequência que seja necessária.

Todos os dias, no final do dia de trabalho, verifique o estado do disco e repare se este apresenta anomalias (falta de dentes,.)

Recomenda-se que cada vez que ponha a máquina a trabalhar, comprove a eficácia do freio do motor. Deve esta paragem realizar-se dentro de um tempo limite de dez segundos. Arranque e pare a máquina sucessivamente várias vezes deixando-a a funcionar durante 1 minuto. Só assim e diariamente teremos comprovado a sua eficácia.

No caso de observar anomalias na máquina, desligue-a da corrente eléctrica e leve-a a fazer uma revisão por um técnico especializado.

As eventuais reparações devem ser realizadas por pessoal especializado.

11.1 LIMPEZA DA TAMPA RANHURADA

Quando restos de madeira ficarem presos entre o disco de corte e a ranhura da tampa de plástico, é necessário retirá-los se dificultarem o processo de corte. Para isso siga as seguintes recomendações:

1º Pare a máquina e desligue-a da corrente.

2º Afrouxe o parafuso que fixa a tampa de plástico com a chave que a máquina leva, e retire-a, deixando livres os restos de material.

3º Limpe a zona com um pincel ou escova, levantando previamente a protecção superior do disco.

IMPORTANTE: Mesmo com o disco parado, esta operação deve realizar-se com luvas de protecção para evitar lesões por contacto das mãos com os dentes do disco de corte.

12. ANOMALIAS MAIS FREQUENTES E SOLUÇÃO

ANOMALIA	POSSIVEL CAUSA	SOLUÇÃO
Motor não arranca	Falta de alimentação eléctrica	Verificar o quadro eléctrico da obra Comprovar a posição do magneto térmico e diferencial no quadro de obra. Verificar o estado do cabo eléctrico e o seu encaixe correcto nos dois extremos
	Activação da protecção térmica (Interruptor monofásico)	Esperar arrefecimento e rearmar a protecção térmica no interruptor
	Interruptor avariado	Substituí-lo
	Disco bloqueado	Eliminar os obstáculos que impedem o disco de girar
Motor arranca lentamente e demora muito a alcançar as suas rotações	Condensador danificado (Motores monofásicos)	Substituí-lo
A máquina não corta correctamente	Dentes do disco sujos	Desmontar disco e limpar
	Dentes do disco partidos ou danificados	Substituir o disco
A máquina vibra ao cortar	Sentido de rotação incorrecto	Montar o disco de novo com o sentido de rotação adequado
		Em motores trifásicos, mudar entre os dois fios de fase
	Posição defeituosa do disco	Verificar o correcto encaixe entre os pratos e o eixo motor. Apertar bem a porca (rosca esquerda)
	Disco empenado	Substituí-lo.

13. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	EUROTRON-315 Plus M	EUROTRON-315 Plus T
Diâmetro disco	315 mm	
Diâmetro eixo disco	30 mm	
Espessura chapa divisora	3 mm	
Comprimento guia da chapa	12 mm	
Altura máxima corte	83 mm	
Motor	Monofásico	Trifásico
Potência motor	2.2KW/3 CV	3KW/4 CV
Tensão motor	230V	230/400V
r.p.m. motor	3000	
Medidas máquina (LxCxA)	1122x775x950mm	
Peso	56 Kg.	

14. GARANTIA

A SIMA, S.A. fabricante de maquinaria para a construção, dispõe de uma rede de serviços técnicos chamada Red SERVÍ-SIMA. As reparações efectuadas em garantia pela nossa Red SERVÍ-SIMA, têm o objectivo de garantir a qualidade das mesmas.

A SIMA, S.A. garante todas as máquinas contra qualquer defeito de fabrico, de acordo com as condições especificadas no documento CONDIÇÕES DE GARANTIA em anexo.

As condições de garantia cessarão no caso de incumprimento das condições de pagamento estabelecidas.

A SIMA S.A. reserva-se o direito de modificar as máquinas sem aviso prévio.

15. PEÇAS

As peças disponíveis para as tronçadoras de madeira modelos EUROTRON-315 Plus M e EUROTRON-315 Plus T, fabricadas pela SIMA S.A., estão claramente identificadas no manual de peças que se junta com o presente manual.

Para solicitar qualquer peça, deverá contactar o departamento de peças e especificar claramente o seu **número**, assim como o **modelo, número de fabrico e ano de fabrico** que aparece na placa de características da máquina.

16. PROTEÇÃO MEIO AMBIENTE



Devem recuperar-se as matérias-primas em vez de as deitar para o lixo. Os acessórios, fluidos e embalagens devem ser enviados para locais indicados para a sua reutilização ecológica. Os componentes de plástico devem ser reciclados.



R.A.E.E. Os resíduos de aparelhos eléctricos e electrónicos devem ser depositados em locais indicados para a sua recolha selectiva.

17. DECLARAÇÃO SOBRE RUÍDOS

Os valores dados são apenas de emissão e não necessariamente níveis que permitam trabalhar com segurança. Ainda que haja uma correlação entre os níveis de emissão e os de exposição, estes não podem ser utilizados de forma fiável para determinar se são necessárias medidas de prevenção suplementares. Os parâmetros que influem no nível real de exposição, compreendem a duração da exposição, as características da oficina, outras fontes de ruído, etc. ou seja, o número de máquinas e outros equipamentos adjacentes. Para além disso, os níveis de emissão podem variar de um país para outro.

Assim, esta informação permite ao usuário da máquina fazer uma avaliação melhor dos riscos.

ATENÇÃO: Em exposições prolongadas de trabalho com a tronzadora, recomenda-se que utilize protecção auditiva individual.

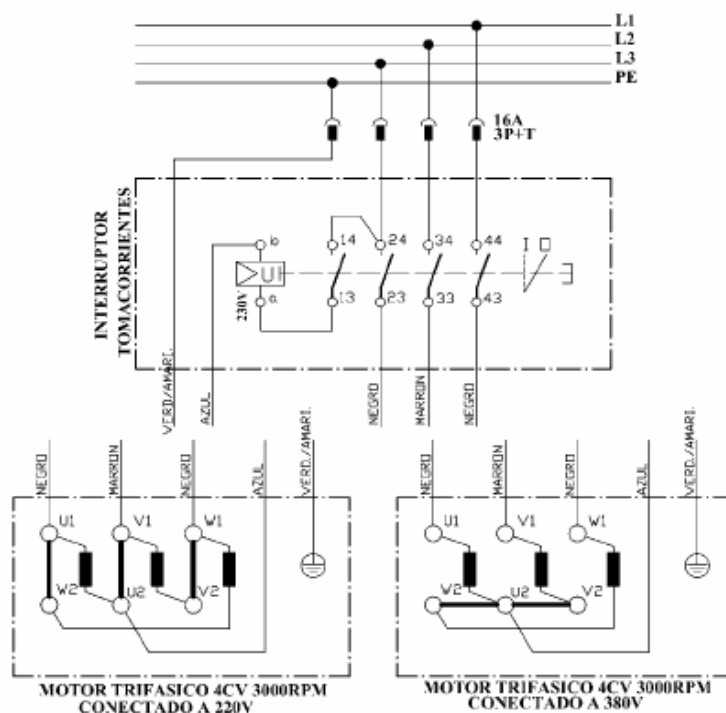
Declaração dos níveis de emissão de ruídos das tronzadoras de madeira modelo EUROTRON-315Plus 3M e EUROTRON-315 Plus T		
A declaração realiza-se com dois valores: nível de ruído de emissão medido e constante de declaração, segundo o estabelecido nas Normas UNE-EN ISO 4871:1997 e UNE-EN 1870-1:2000.		
	VAZIA	EM CARGA
Nível de pressão acústica contínua equivalente, ponderado A, no posto de trabalho em db (Lp_A)	83	93
Constante de declaração em db (Kp_A)	4	4
Nível de potência acústica emitido pela máquina, ponderado A, em db (Lw_A)	92	106
Constante de declaração em db (Kw_A)	4	4
Valores determinados segundo Normas ISO 7960:1995, Anexo A e UNE-EN 1870-1: 2000, utilizando as Normas UNE-EN ISO 11202:1995 e UNE-EN ISO 3746:1995.		

18. DECLARAÇÃO SOBRE VIBRAÇÕES MECÂNICAS

As tronzadoras de madeira modelos EUROTRON-315 PLUS M e EUROTRON-315 PLUS T não apresentam ser fontes de vibrações mecânicas que impliquem riscos para a saúde e a segurança dos trabalhadores.

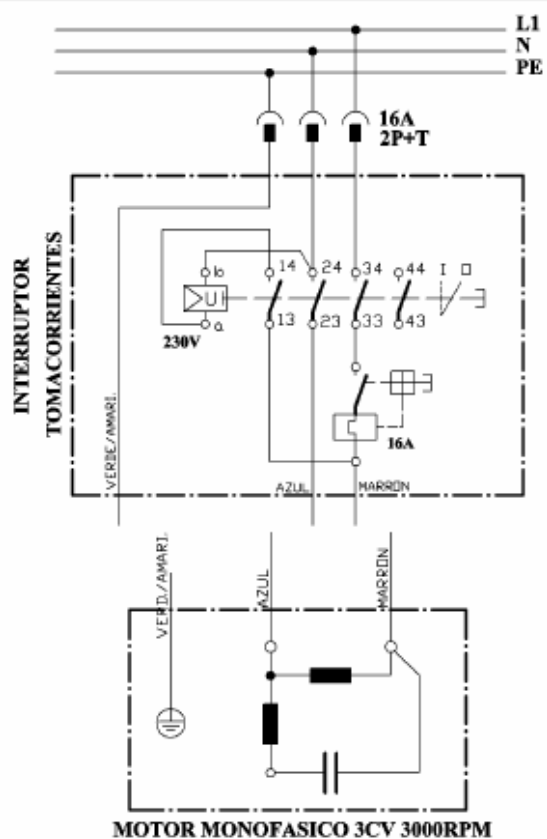
19. ESQUEMAS ELÉCTRICOS

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS T

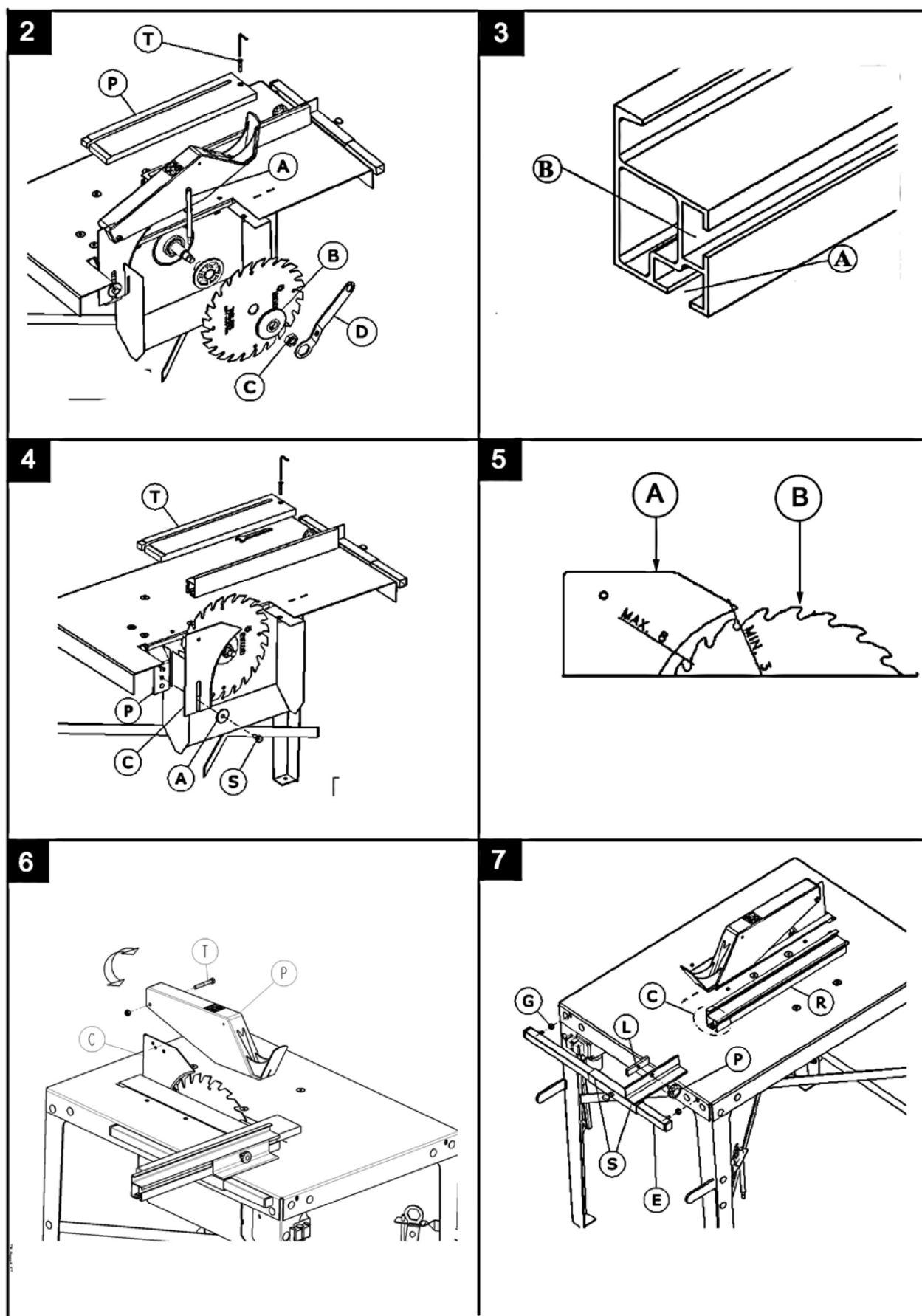


- 23 -

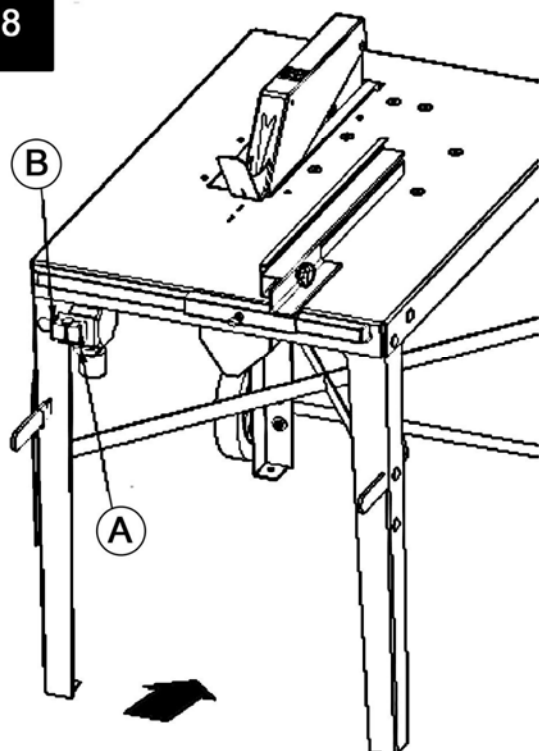
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS M



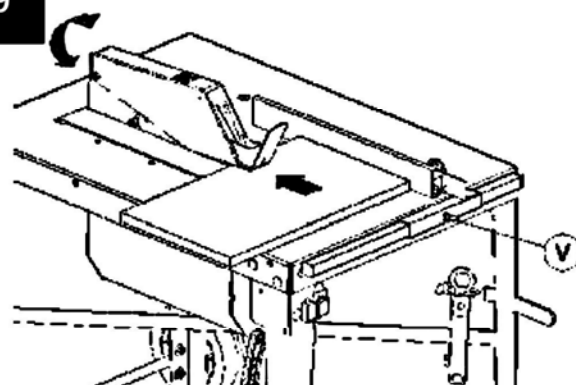
S



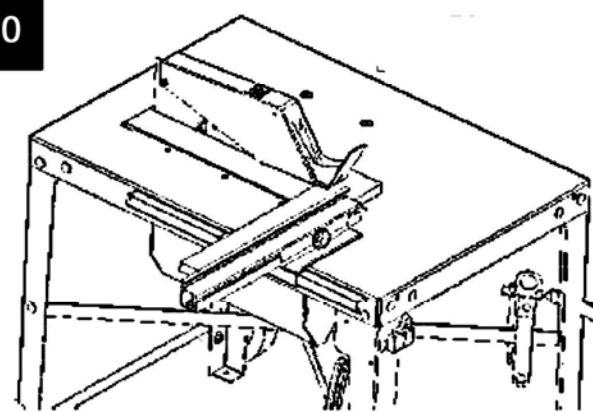
8



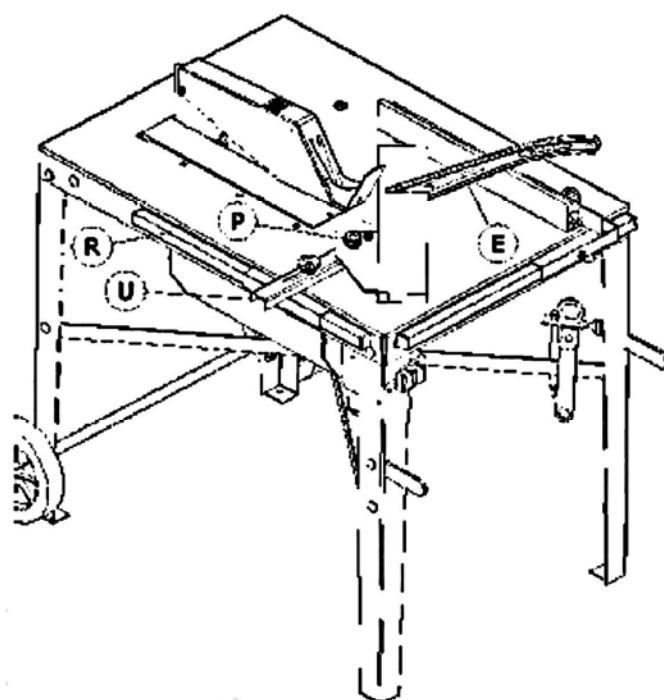
9



10



11



CERTIFICADO DE GARANTIA

SERVIÇO PÓS VENDA

EXEMPLAR PARA O UTILIZADOR FINAL

DADOS MÁQUINA

ETIQUETA N.º SÉRIE

DADOS COMPRADOR

NOME

MORADA

CÓDIGO POSTAL

PAÍS

Telf.:

Fax:

e-mail

DATA DA COMPRA

Assinatura e carimbo do estabelecimento Vendedor

Assinatura do cliente

CONDIÇÕES DE GARANTIA

- 1.) A SIMA, S.A. garante os seus produtos contra qualquer defeito de fabrico tomando a seu cargo a reparação das máquinas avariadas por esta causa, durante un período de UM ANO, contados a partir da DATA DE COMPRA, que OBRIGATORIAMENTE deve estar referida no Certificado de Garantia.
- 2.) A garantia, cobre exclusivamente a mão de obra e reparação das peças defeituosas do produto cujo modelo e número de série se indica no Certificado de Garantia.
- 3.) Ficam totalmente excluídos os gastos originados por deslocações, alimentação, alojamento, assim como os gastos de transporte até à SIMA S.A., que serão por conta do cliente.
- 4.) Não poderão atribuir-se a defeitos de fabrico as avarias produzidas por maus tratos, golpes, quedas, acidentes, uso indevido, excesso de voltagem, instalação incorrecta ou outras causas não imputáveis ao produto.
- 5.) As reparações ao abrigo da GARANTIA, só poderão ser efectuadas pela própria empresa SIMA, S.A. ou entidades autorizadas por ela, sendo competência final do departamento técnico da SIMA S.A. a aceitação da reparação em Garantia.
- 6.) Esta Garantia fica anulada nos seguintes casos:
 - a) Por modificação e/ou manipulação do Certificado de garantia.
 - b) Quando por claro indício as peças que compõem o produto tenham sido reparadas, modificadas ou substituídas no total ou em parte, por qualquer entidade ou pessoa NÃO autorizada pelo departamento Técnico da SIMA, S.A.
 - c) Quando se instalem no produto peças ou dispositivos não homologados pela SIMA, S.A.
- 7.) A SIMA S.A. não assume a responsabilidade dos danos derivados ou vinculados a uma avaria do produto. Estes incluem, mas sem se limitar a eles, os incómodos, os gastos de transporte, as chamadas telefónicas e a perda de bens pessoais ou comerciais, assim como a perda de dinheiro.
- 8.) Os motores eléctricos ou de explosão, em caso de avaria durante o período de Garantia, devem ser enviados para a SIMA S.A. ou ao serviço técnico autorizado pelo fabricante do motor, para a determinação da sua Garantia.
- 9.) O Certificado de Garantia deverá estar em poder da SIMA S.A. num prazo não superior a TRINTA dias úteis a partir da data de venda do produto, para poder beneficiar da Garantia. Para reclamar a garantia deverá apresentar a factura de compra carimbada pelo estabelecimento vendedor com o número de série do produto.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAÑA

CERTIFICADO DE GARANTIA

SERVIÇO PÓS VENDA

EXEMPLAR PARA DEVOLVER AO FABRICANTE

DADOS MÁQUINA

ETIQUETA MATRÍCULA

DADOS COMPRADOR

NOME

MORADA

CÓDIGO POSTAL

PAÍS

Telf.:

Fax:

e-mail

DATA DE COMPRA

Assinatura e carimbo do estabelecimento Vendedor

Assinatura do cliente

CONDIÇÕES DE GARANTIA

- 1.) A SIMA, S.A. garante os seus produtos contra qualquer defeito de fabrico tomando a seu cargo a reparação das máquinas avariadas por esta causa, durante um período de UM ANO, contados a partir da DATA DE COMPRA, que OBRIGATORIAMENTE deve estar referida no Certificado de Garantia.
- 2.) A garantia, cobre exclusivamente a mão de obra e reparação das peças defeituosas do produto cujo modelo e número de série se indica no Certificado de Garantia.
- 3.) Ficam totalmente excluídos os gastos originados por deslocações, alimentação, alojamento, assim como os gastos de transporte até à SIMA S.A., que serão por conta do cliente.
- 4.) Não poderão atribuir-se a defeitos de fabrico as avarias produzidas por maus tratos, golpes, quedas, acidentes, uso indevido, excesso de voltagem, instalação incorrecta ou outras causas não imputáveis ao produto.
- 5.) As reparações ao abrigo da GARANTIA, só poderão ser efectuadas pela própria empresa SIMA, S.A. ou entidades autorizadas por ela, sendo competência final do departamento técnico da SIMA S.A. a aceitação da reparação em Garantia.
- 6.) Esta Garantia fica anulada nos seguintes casos:
 - a) Por modificação e/ou manipulação do Certificado de garantia.
 - b) Quando por claro indício as peças que compõem o produto tenham sido reparadas, modificadas ou substituídas no total ou em parte, por qualquer entidade ou pessoa NÃO autorizada pelo departamento Técnico da SIMA, S.A.
 - c) Quando se instalem no produto peças ou dispositivos não homologados pela SIMA, S.A.
- 7.) A SIMA S.A. não assume a responsabilidade dos danos derivados ou vinculados a uma avaria do produto. Estes incluem, mas sem se limitar a eles, os incómodos, os gastos de transporte, as chamadas telefónicas e a perda de bens pessoais ou comerciais, assim como a perda de dinheiro.
- 8.) Os motores eléctricos ou de explosão, em caso de avaria durante o período de Garantia, devem ser enviados para a SIMA S.A. ou ao serviço técnico autorizado pelo fabricante do motor, para a determinação da sua Garantia.
- 9.) O Certificado de Garantia deverá estar em poder da SIMA S.A. num prazo não superior a TRINTA dias úteis a partir da data de venda do produto, para poder beneficiar da Garantia. Para reclamar a garantia deverá apresentar a factura de compra carimbada pelo estabelecimento vendedor com o número de série do produto.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAÑA

"EG" KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C. P. 18220 Albolote, Granada (SPANIEN). Verantwortlich für die Herstellung und auf die Marktbringung der folgenden Maschine:

TISCHRUNDKREISSÄGE FÜR HOLZ

ERKLÄRT:

Daß die obengenannte Maschine, speziell hergestellt für das Schneiden von Holz, den Maschinenrichtlinien entspricht (nach Normen **2006/42/CE**) sowie den nationalen Reglements.

Zudem erfüllt sie die Ansprüche nach den EWG Richtlinien **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE**

Erfüllt die Ansprüche der folgenden angewandten Normen:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;

UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009

ISO 7960;

UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Daten der fachgerechten Person zur Ausarbeitung des technischen Dossiers.

Eugenio Fernández Martín

Technische Haftung

SIMA S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)

Albolote 01.01.2010



Fdo: Javier García Marina

Geschäftsführer

INDEX

"EG" KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	3
1. ALLGEMEINE INFORMATION.	5
2. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE	5
3. TRANSPORT.	6
4. LIEFERBEDINGUNGEN.....	6
5. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS. DREHRICHTUNG	6
6. MONTAGEANLEITUNGEN.	7
6.1 MONTAGE DER SCHNEIDESCHEIBE.....	7
6.2 MONTAGE DES MESSERS.	7
6.3 MONTAGE DES SCHEIBENSCHUTZES	8
6.4 MONTAGE DES LINEALS.....	8
7. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS. INSTALLIERUNG.	8
7.1 MASCHINEN MIT EINPHASENMOTOR.....	8
7.2 MASCHINEN MIT DREIPHASENMOTOR.....	8
7.3 SYMBOLE.....	9
8. INBETRIEBNAHME UND GEBRAUCH.	10
8.1 STELLUNG DER BEDIENPERSON. START/STOP.....	10
8.2 LÄNGSSCHNITT.	10
8.3 QUERSCHNITT	10
8.4 AUSFÜHRUNG VON KEILEN.....	10
9. BEDINGUNGEN UND KORREKTE ARBEITSWEISE ZUM GEBRAUCH DER MASCHINE	10
10. SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN VORBEUGENDE MASSNAHMEN	11
11. WARTUNG.	12
11.1 SÄUBERN DER GERILLTEN KAPPE.	12
12. LÖSUNG FÜR AUFTRETENDE STÖRUNGEN.	13
13. TECHNISCHE DATEN.....	14
14. GARANTIE.....	14
15. ERSTATZTEILE	14
16. UMWELTSCHUTZ.	14
17. LÄRMERKLÄRUNG	15
18. ERKLÄRUNG MECHANISCHE SCHWINGUNGEN	15
19. STROMLAUFPLAN.....	16
GARANTIEZERTIFIKAT	19

1. ALLGEMEINE INFORMATION.

ACHTUNG: Lesen und verstehen Sie diese Gebrauchsanweisung, bevor Sie die Maschine zum ersten Mal bedienen.

Diese Anleitungen enthalten Information zur Inbetriebnahme, Gebrauch und Eigenschaften der Rundsäge.

Zudem wird speziell auf das Einhalten der Sicherheitsvorkehrungen aufmerksam gemacht um Arbeitsunfälle sowie Schäden an der Maschine zu vermeiden.

Aus diesem Grund ist jeder Benutzer der Maschine dazu verpflichtet diese Anweisungen genauestens zu beachten, um Arbeitsrisiken jeglicher Art im Umgang mit der Maschine zu vermeiden.

WICHTIG: Keine anderen Materialien schneiden;(Metall, Keramik , Plastik, etc.) nur Holz, Pressfaserplatten und Holzrückstände.

Das originale elektromechanische Bremssystem garantiert den Stillstand der Scheibe in geringerer Zeit als der von der europäischen Gemeinschaft vorgegeben.

Achtung: Es ist verboten die Maschine ohne die zugehörigen elektrischen und mechanischen Schutzelemente zu gebrauchen. (Abdeckungen, Schutzvorrichtungen, etc..) Das Arbeiten ohne die Schutzelemente ist sehr riskant und kann zu Verletzungen oder schweren Unfällen führen. Die Sicherheitsvorschriften dieser Gebrauchsanweisung sowie die allgemeinen Sicherheitsvorschriften jedes Landes müssen strengstens eingehalten werden. Wir weisen darauf hin, dass das Eingreifen auf Teile oder Elemente, sowie ein unangemessener Gebrauch als gefährlich und unvorsichtig gilt.

2. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE .

- Die Rundkreissäge SIMA S.A., Modell EUROTRON PLUS wurde speziell für das Schneiden von Holz oder Pressfaserplatten entworfen und hergestellt. Das Schneidewerkzeug ist eine Stahlscheibe mit harten Metallzähnen.
- Die Schnitthöhe ist konstant.
- Der durchsichtbare Scheibenschutz erlaubt die Schnittlinie zu verfolgen.
- Das Schneidewerkzeug wird von einem Elektromotor angetrieben.
- Mit Griffen am vorderen Teil der Maschine und Rädern für einen einfachen Transport.
- Der Motor ist ein Bremsmotor nach entsprechend der gemeinschaftlichen Normen.
- Die elektrischen Ein und Aus Schalter sind farblich gekennzeichnet und entsprechen den Normen der EG.
- Die Beine der Maschine können am Boden festgeschraubt werden für eine maximale Stabilität der Maschine am Arbeitsplatz.
- Das Lineal, das zur Führung des Schnittes dient, kann längs und seitlichquer angebracht werden. Der Schnitt kann in zwei verschiedenen Höhen ausgeführt werden, dies entspricht den Normen der EG.
- Als Zubehör dient ein Schaltstößel um den Schnitt von kleinen Materialien zu vereinfachen. Dieses Element verhindert, dass die Hände des Arbeiters mit der Schneidescheibe in Berührung kommen, den Normen der EG entsprechend.

3. TRANSPORT.

Die Maschinen dürfen nur von Transportmittel befördert werden, welche vollste Transportsicherheit bieten.

Zum Anheben der Maschine nur nomalisierte Kabel, Seile oder Ketten benutzen die das Gewicht der Maschine sicher aushalten.

Zum Versetetzen der Maschine innerhalb kleiner Radian, kann dies dank der Transporthenkel und Vorderrädern sicher von nur einer Person durchgeführt werden.

ACHTUNG: Entfernen Sie aus Gefährzonen und vermeiden Sie jegliche Risiken bzgl. der Ladung, Befestigung, Entladung, etc. Gehen Sie äusserst vorsichtig vor.

4. LIEFERBEDINGUNGEN.

Die Rundkreissägen SIMA Modell EUOTRON PLUS, werden auf verstärkten Holzpaletten geliefert. Die Maschine kann in verschiedenen höhen gelagert werden.

Beim Öffnen der Verpackung findet der Benutzer folgende Elemente:

- Montierte Tisch
- Stahlscheibe mit harten Metallzähnen ø 315 mm.
- Montierte Axen und Räder
- Gebrauchsanweisungen und Garantiezertifikat.

Eine Schachtel mit Zubehör

1. Abdeckung Schneidescheibe Resguardo para el disco de corte
2. Aluminiumlineal
3. Halterung Lineal
4. Schaltstössel
5. Messer
6. Schlüsselset
7. Verschiedene Schrauben Montage Messer.

5. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS. DREHRICHTUNG

Bevor Sie die Maschine anschliessen prüfen Sie die Netzspannung, diese muss mit der Spannung der Maschine übereinstimmen, siehe Anzeige Schalter.

ACHTUNG: Sollten Sie die Netzspannung nicht genau kennen, gehen Sie das Risiko ein, dem Motor irreparable Schäden zuzufügen.

Bevor Sie die Schneidescheibe einsetzen und den Motor in Antrieb nehmen müssen Sie die Drehrichtung überprüfen. Schliessen Sie die Maschine an und nehmen Sie sie in Betrieb, achten Sie auf die Drehrichtung des Motors im Uhrzeigersinn. Sollte dies nicht der Fall sein und für Dreiphasenmotoren kann die Drehrichtung geändert werden, indem Sie die Fugatdrähte untereinander austauschen.

Sollte dies nötig sein, die Maschine vorher ausstöpseln.

ACHTUNG: Bei jeder Art von Änderungen der Fugatdrähte oder elektrischem Material, muss die Maschine vollständig vom Netzwerk getrennt sein.

Nachdem die korrekte Drehrichtung bestimmt ist, kann die Schneidescheibe montiert werden.

6. MONTAGEANLEITUNGEN.

6.1 MONTAGE DER SCHNEIDESCHEIBE.

Die Scheiben für die Rundsägen SIMA, entsprechen den Sicherheitsanforderungen der EG-Normen. (Siehe maximale Umdrehungszahl)

Sollte die Scheibe ausgetauscht werden, prüfen Sie, dass die Scheiben aus Stahl mit harten Metallzähnen sind und den vorgegebenen Massen nach Modell entsprechen.

Die richtige Schneidescheibe sorgt für hohen Ertrag und eine bessere Leistungsfähigkeit. Wir empfehlen daher nur Original Scheiben SIMA zu verwenden.

Um die Scheibe anfangs einzusetzen und für weiteres Austauschen wird folgendermassen vorgegangen:

1° Maschine ausstöpseln

2° Für das Austauschen der Scheibe, wird der Scheibenschutz soweit wie möglich nach oben versetzt und mit einem Element seiner Höhe gestützt. **ES IST NICHT NOTWENDIG DIE SCHUTZVORRICHTUNG GANZ ZU ENTFERNEN.**

3° Schraube **T, Fig.2** der gerillten Plastikkappe **P, Fig.2** lockern und diese abnehmen.

4° Drehung der Motorachse blockieren indem Schlüssel **A, Fig.2** in die Öffnung eingesetzt wird. Schraubenmutter **C, Fig.2** mit Schraubenschlüssel **D, Fig.2** lockern. Linksgewinde. la tuerca del eje motor es de rosca a izquierdas.

5° Aussenflansch **B, Fig.2** entfernen und Scheibe anbringen. **Auf die Drehrichtung der Scheibe achten.** Die Richtung des auf dem Scheibenschutz abgebildeten Pfeils muss mit der auf der Schneidescheibe angezeigten Richtung sowie Drehsinn des Motors übereinstimmen.

Sollte die Drehrichtung nicht der angegebenen entsprechen und bei Dreiphasenmotoren kann diese geändert werden, indem die Phasendrähte der Anschlusskabel in der Steckervorrichtung ausgetauscht werden.

ACHTUNG: Sitz von Aussenflansch und Scheibe prüfen. Der Spannkeil des Aussenflansches muss perfekt in die Kerbe der Motorachse eingeführt werden.

Nun können die Schraubenmutter (Linksgewinde) festgeschraubt werden.

6° In umgekehrter Form vorgehen.

ACHTUNG: Entfernen Sie alle Werkzeuge bevor die Maschine in Betrieb genommen wird. Richtigen Sitz aller Elemente prüfen.

6.2 MONTAGE DES MESSERS.

Das Messer **C, Fig. 6** ist eines der wichtigsten Teilelemente der Maschine. Es trennt die Teile des geschnittenen Materials und verhindert die Abstumpfung sowie das Blockieren der Schneidescheibe.

Die Dicke des Messers muss sich die Masse der Schneidescheibe und Schnittbreite anpassen. Messer und Schneidescheibe sind unzertrennliche Werkzeuge und bedeuten Arbeitsqualität sowie Arbeitssicherheit.

Die korrekte Installation dieses Elements ist fundamental, Folgen Sie unseren Anweisungen:

Obere gerillte Kappe **T, Fig.4** entfernen, indem Sie die entsprechende Schraube lockern. Messer **C, Fig.4** anbringen, in die beiden herausstehenden Stehbolzen der Messerhalterung **P, Fig.4** einführen und mit Schrauben **A, Fig.4** und **S, Fig.4** festschrauben.

WICHTIG: Abstand und Höhe bezüglich der Scheibe wird radial gemessen, siehe Fig. 5. Minimaler Abstand (Radienkreis und Zahn) 3 mm und maximaler Abstand 8mm.

- Das Messer muss nach Austauschen der Scheibe überprüft und neu justiert werden.
- Die eigenschaften der Messer sind **strengstens auf jeden Maschinentyp angepasst. Bei Austaschen muss das Messer genauestens der Eigenschaften der Original SIMA Messer entsprechen.**

Die Messer der Kreistrundsägen Modelle EUROTRON-315 PLUS M und EUROTRON-315 PLUS T wurden für das Arbeiten mit Stahlscheiben mit harten Metallzähnen entworfen und hergestellt.

6.3 MONTAGE DES SCHEIBENSCHUTZES

Folgen Sie den Anleitungen:

- Schraube **T, Fig.6** lockern und entfernen.
- Scheibenschutz **P, Fig.6** überhalb Messer **C, Fig.6** montieren.
- Schraube wieder festziehen.
- Der Scheibenschutz dreht sich frei überhalb der Messers.

6.4 MONTAGE DES LINEALS.

Bloquierungsrad **P, Fig.7** von Linealhalterung **S, Fig.7** lösen, indem die Schraubenmutter **L, Fig.7** gelockert, jedoch nicht ganz entfernt wird. In eine der beiden Lagerungen des Aluminiumlineals **R Fig. 7**, montieren. Je nach gewählter Position erhalten Sie eine Linealhöhe mit niedriger Stützseite (12 mm.) für dünne Materialien, oder eine hohe Stützseite (60 mm.) für das Schneiden von dicken Materialien. **C fig. 7**.

Das Lineal wird in die gewünschte Position geschoben und durch Drehen des Bloquierungsrades befestigt. Die Halterung des Lineals sitzt in der Führung des Tisches **E, Fig.7**, diese Führung kann auch vorne befestigt werden oder an der linken Seite indem die Schraubenmutter **G, Fig.7**, unterhalb des Tisches, entfernt werden. Das Lineal in gewünschter Position anbringen, festschrauben, Muttern anziehen.

7. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS. INSTALLIERUNG.

Alle von uns für die Kreistrundsägen installierten elektrischen Systeme sind äusserst sicher, verfügen über einen Sicherheitsgrad IP54.

Die Stromschalter diese Maschine sind mit Spulen niedrigster Spannung ausgestattet um ein unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden:

Im Falle einer Stromunterbrechung oder ähnlichem, daß das Stoppen der Maschine verursacht, muß erneut der grüne Startschalter betätigt werden um die Maschine erneut zu starten.

7.1 MASCHINEN MIT EINPHASENMOTOR.

Die Rundsägen sind mit einer elektro-mechanischen Bremsfunktion des Motors zum Bremsen der Scheibe ausgestattet.

Die Einphasenschalter sind mit Thermoschutzvorrichtung ausgestattet. Das Überhitzten des Motors soll somit verhindert werden. Sollte die Temperatur des Motors höher als erlaubt sein, so stellt dieser automatisch ab. In gegebenem Falle Ursache erforschen und anschliessend Motor abkühlen lassen bis erlaubte Temperatur erreicht ist. Thermoschutzvorrichtung laden indem Sie den kleinen Knopf unterhalb des Stromschalters drücken.

Grünen Knopf drücken um Maschine zu starten.

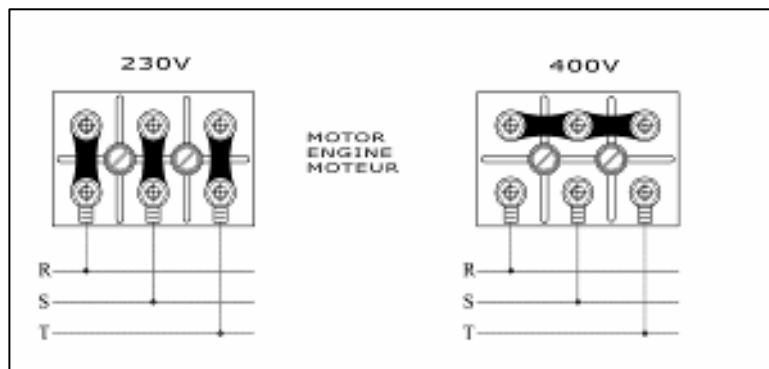
Das Anschlusskabel der Maschine sollte über einen Querschnitt von 3x1,5 mm² bis zu 25 m Länge verfügen, für weitere Längen 3x2,5 mm².

7.2 MASCHINEN MIT DREIPHASENMOTOR.

Die Rundsägen mit Dreiphasenmotoren sind mit einer elektro-mechanischen Bremsfunktion des Motors zum Bremsen der Scheibe ausgestattet. Diese Maschinen verfügen über Dreiphasenschalter.

Das Anschlusskabel der Maschine sollte über einen Querschnitt von 4x1,5 mm² bis zu 25 m Länge verfügen, für weitere Längen 4x2,5 mm².

Die Kreistrundsägen mit Drehstrommotoren sind von der Fabrik für 400V ausgerichtet. Sollten Sie mit einer Drehstromspannung von 230V arbeiten, ändern Sie die Stellung der Plättchen des Anschlußkastens (Siehe Abbildung).



WICHTIG: Sollten Sie die Spannung ändern, so müssen Sie die spannungsanzeigenden Etiketten auswechseln.

- **Die Maschinen mit Elektromotor müssen je nach Motorleistung an ein ordnungsgemässes Elektrizitätsnetz mit Schutzschalter und Thermoschutzschalter angeschlossen werden:**

Einphasenstrommotor von 2.2/kw/3 PS zu 230 V, Thermo 20A und Schutzschalter 20A/300mA

Dreiphasenstrommotor von 3kw/4 PS zu 230 V, Thermo 20A und Schutzschalter 20A/300mA

Dreiphasenstrommotor von 3kw/4 PS zu 400 V, Thermo 15A und Schutzschalter 15A/300mA

WICHTIG: Die Erdleitung muß vor Inbetriebnahme der Maschine angeschlossen sein.

- Benutzen Sie ordnungsgemässe Kabel.
- Überprüfen Sie, ob die Spannung des Netzes, an das Sie die Maschine anschließen mit der auf der Plakette angezeigten Spannung übereinstimmt.
- Überprüfen Sie, dass das Anschlusskabel weder mit hohen Temperaturpunkten noch Öl, Wasser oder scharfen Gegenständen in Berührung kommt.

7.3 SYMBOLE.

Die Symbole haben folgende Bedeutung:



**LESEN SIE DIE
GEBRAUCHSANWEISUNGEN**



**SIE MÜSSEN, HELM, BRILLE UND
LÄRMSCHUTZ TRAGEN**



**SIE MÜSSEN
SCHUTZHANDSCHUHE TRAGEN**



**SIE MÜSSEN SICHERES SCHUHWERK
TRAGEN**

8. INBETRIEBNAHME UND GEBRAUCH.

ATENCIÓN: Folgen Sie strengstens allen hier angezeigten Sicherheitsvorkehrungen und erfüllen Sie die Normen zur Vorbeugung von Arbeitsrisiken.

8.1 STELLUNG DER BEDIENPERSON. START/STOP

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, überprüfen Sie die korrekte Durchführung der zuvor genannten Vorkehrungen. (elektrischer Anschluß, Stabilität, Schutzelemente, etc).

Bei Arbeitsbeginn stellt sich die Bedienperson vor die Maschine gegenüber des Generalschalters und den Transportgriffen. Siehe **Fig.8**. Von dieser Position aus den Grünen Startknopf drücken und mit dem Arbeitsvorgang beginnen. Die Maschine kann bei Drücken des roten Knopfes angehalten werden. Siehe **Fig.8**. Die Scheibe hält in dem von der EG vorgegebenen Zeitraum an.

8.2 LÄNGSSCHNITT.

Um Material längs zu schneiden, die Linealhalterung auf der Führung in vordere Position anbringen. Die Masse des Schnittes wird über das Versetzen der Linealhalterung auf der Führung, bis die gewünschte Position erreicht ist, bestimmt. Linealhalterung durch Anziehen der Schraube, **Fig.9** fest anbringen.

Zur Ausführung des Schnittes, das Holzstück auf dem Aluminiumlineal aufstützen und zur Schneidescheibe hinführen. Langsam beginnen.

Das Vorschieben des Materials bewirkt das Anheben der Schutzvorrichtung und der Schnitt wird bei minimalem Arbeitsrisiko ausgeführt. **Fig. 9**.

8.3 QUERSCHNITT

Um Material seitlichquer zu schneiden, die Linealhalterung auf der Führung der linken Seite des Tisches anbringen. Schraube **V, Fig.9** locker lassen, damit diese auf der Führung entlanggleiten kann. Das Aluminiumlineal nach ausreichend nach links versetzen, dieses darf niemals von der Schneidescheibe eingeholt werden.

Zur Ausführung des Schnittes, das Holzstück auf dem Aluminiumlineal stützen und zur Scheibe hinführen, indem die Linealhalterung auf der Führung versetzt wird. **Fig. 10**. Auf gleiche Weise bewirkt das Vorschieben des Materials das Anheben der Schutzvorrichtung.

8.4 AUSFÜHRUNG VON KEILEN

Zur Ausführung von Keilen oder anderen Formen von Winkelschnitten wird auch Führung **R, Fig.11** verwendet. **Es ist notwendig ein spezielles Werkzeug zu benutzen um maximale Sicherheit zu gewähren. U, Fig.11**, das seitliche Lineal **R, Fig.11** und das Lineal für Winkelschnitte **U, Fig.11** sind Zubehör nach Wahl für Modell EUROTRON PLUS.

Zur Graduierung des Winkels die Schraube **P, Fig.11** lockern und in gewünschte Position drehen.

Zur Ausführung des Schnittes das Material auf der Halterung stützen und zur Scheibe hinführen indem das Spezialwerkzeug auf der Führung versetzt wird. Das Aluminiumlineal kann als Anschlag benutzt werden. **Fig. 11**.

ACHTUNG: Am Ende jedes Schneidevorgangs und beim Schneiden von kurzen Holzstücken muss aus Sicherheitsgründen das Schaltstößel **E, Fig.11** eingesetzt werden.

9. BEDINGUNGEN UND KORREKTE ARBEITSWEISE ZUM GEBRAUCH DER MASCHINE

ACHTUNG: Bevor Inbetriebnahme der Maschine die Gebrauchsanweisungen sorgfältig lesen und Sicherheitsvorkehrungen strengstens beachten. Halten Sie die Normen zur Sicherheit an jedem Arbeitsplatz ein um Unfälle, Schäden und Verletzungen auszuschliessen;

Inbetriebnahme der Maschine.

- Stabilität der Maschine garantieren, Maschine auf ebener Oberfläche an den Beinen festschrauben.
- Maschine erst anschliessen, sobald Stabilität gewährleistet wurde.
- Individuelle Schutzelemente in Funktion der auszuführenden Arbeit verwenden.
- Unbefugte Personen fernhalten.
- Maschine nach Angaben des Herstellers anlassen.
- Installieren Sie die Maschine auf einer flachen, stabilen Oberfläche.
- Netzspannung muss mit der, der Maschine übereinstimmen.
- Drehsinn der Maschine überprüfen.
- Verbindungen überprüfen: Bolzen, Muttern, Lötstellen, Korrosion, Schutzabdeckungen, etc.
- Überprüfen Sie, dass das Anschlusskabel weder mit hohen Temperaturpunkten noch Öl, Wasser oder scharfen Gegenständen in Berührung kommt.

Bedienung der Maschine

- Maschine nur für die hier angegebenen Funktionen verwenden.
- Maschine bei laufendem Motor verlassen.
- Zum Versetzen der Maschine Motor abschalten und bewegliche Teile blockieren.
- Maschine nicht unter Regen benutzen.

Anhalten der Maschine

- Keinesfalls auf mechanische oder elektrische Elemente bei laufendem Motor eingreifen.
- Maschine gemäss den Angaben des Herstellers ausschalten.
- Generalreinigung durchführen.
- Zustand und Befestigung von Werkzeug, Zubehör, Schutzvorrichtungen prüfen.

**Diese Maschine darf nur von befugtem und geschulten Personal bedient werden.
Bei Störungen den Vorgesetzten informieren.**

10. SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN VORBEUGENDE MASSNAHMEN

- Die Maschine darf niemals ohne die zugehörigen Schutzelemente in Betrieb genommen werden
- Bei Störungen, die den Arbeiter gefährden könnten, Maschine nicht in Betrieb nehmen.
- Aufdrucke mit Sicherheitshinweisen sauberhalten und gegebenenfalls Ersetzen.
- Wartung, Revision und allgemeine Reparaturen nur von befugtem Personal durchführen lassen.
- Kennzeichnung der Baustelle respektieren.
- Unter keinen Umständen Sicherheitsvorrichtungen manipulieren.
- Der Arbeitsplatz muss immer gut beleuchtet sein.
- Die Wartung der Maschine kann bei Nichteinhaltung der Angaben des Herstellers gefährlich sein.
- Passende Kleidung frei von losen Elementen wie Ringen, Ketten, Armbändern, etc. tragen.
- Vor Säuberungs und Wartearbeiten Maschine ausstöpseln.

Sturz von Personen gleiche und unterschiedliche Höhe

- Maschine und Umkreis sauber halten von Öl, Schlamm, Beton und Hindernissen.

Treten von Objekten

- Maschine und Arbeitsplatz frei von Materialien, Werkzeugen, etc. halten. Arbeitsplatz ordnen.
- Sichere Schuhe tragen und auf dem Boden liegende Gegenstände beachten.

Kontakt mit beweglichen und unbeweglichen Teilen, Objekte oder Werkzeuge

- Bewegliche Teile beachten.
- Eigene Bewegungen kontrollieren.
- Ausstattung an vorhergesehenen Plätzen aufbewahren.
- Nur Werkzeuge in gutem Zustand benutzen, diese immer zurücklegen.
- Werkzeuge mit scharfen Kanten immer bedecken.
- Vor Säuberungs und Wartearbeiten Maschine ausstöpseln.
- Istallierung der beweglichen Teile prüfen.
- Auf das korrekte Stützen des zu schneidenden Materials achten.
- Maschine zur Prüfung, Messen und Positionsänderung der Teile ausschalten.
- Immer angemessenes Werkzeug zum Schneiden von kleinen Holzstücken verwenden, unter keinen Umständen mit den Fingern in Nähe der Schneidescheibe geraten.
- Tragen Sie Schutzhandschuhe um Spanabfälle zu entfernen. Schalten Sie die Maschine zuvor aus.

Projektion von Teilen oder Elementen.

- Andere Personen von der Arbeitszone fernhalten.

ACHTUNG: Folgen Sie strengstens allen hier angezeigten Sicherheitsvorkehrungen und erfüllen Sie die Normen zur Vorbeugung von Arbeitsrisiken.

SIMA S.A. macht sich nicht verantwortlich für Folgeschäden eines unverantwortlichen Gebrauchs der Maschine.

11. WARTUNG.

Die Kreissägen wurden für das Schneiden von Holzmaterialien entworfen und hergestellt, die den angegebenen Materialdurchmesser nicht überschreiten. Jeder Eingriff auf Teile oder Elemente der Maschine oder deren ungemässen Gebrauch gilt als unangebracht und verboten.

Diese Maschine ist schnell und einfach zu warten.

Maschine regelmässig säubern.

Nach jedem Arbeitstag Schneidescheibe prüfen und bei Beschädigung austauschen. (Rissen, Fehlen von Zähnen, Scheibe verbogen...)

Wir empfehlen den Bremsmotor zu prüfen. Die Maschine muss innerhalb von 10 Sekunden bremsen. Maschine mehrere Male anlassen und anhalten. Maschine eine Minute anlassen.

Bei Störungen Maschine ausstöpseln und vom Techniker überprüfen lassen.

Eventuelle Reparaturen nur von professionellem Personal durchführen lassen.

11.1 SÄUBERN DER GERILLTEN KAPPE.

Sollten sich Materialreste zwischen Scheibe und Kappe ansammeln, diese auf folgende Weise entfernen:

1° Maschine anhalten und ausstöpseln.

2° Schraube der Kappe lockern und Kappe entfernen.

3° Stelle mit Bürste säubern, zuvor Schutzvorrichtung anheben.

WICHTIG: Schutzhandschuhe tragen. Der Kontakt mit den Schneidezähnen kann zu Verletzungen führen.

12. LÖSUNG FÜR AUFTRETENDE STÖRUNGEN.

STÖRUNG	MÖGLICHER GRUND	MÖGLICHE LÖSUNG
Motor startet nicht.	Unzureichende Stromversorgung	Überprüfen Sie die Versorgung der Verteilertafel. Prüfen Sie die Stellung des Termomagneten und dem Ausgleichsgetriebe der Schalttafel. Untersuchen Sie die Anschlußkabel sowie deren korrekten Anschluß.
	Armierung des Thermoschutzes (Für Wechselstromschlater)	Motor abkühlen lassen und Thermoschutz armieren.
	Schalter beschädigt	Auswechseln
	Scheibe blockiert	Blockierende Elemente entfernen.
Motor läuft zögernd an und bringt nur langsam volle Leistung.	Kondensator beschädigt (Einphasenstrommotor)	Austauschen
Schnitt unzulässig	Zähne beschmutzt	Scheibe abmontieren und Säubern
	Zähne beschädigt oder abgenützt	Scheibe austauschen
Maschine vibriert	Falscher Drehsinn	Scheibe erneut montieren, korrekter Drehsinn
		Bei Dreiphasenmotoren zwei Phasendrähte untereinander austauschen.
	Befestigung Scheibe unzulässig	Sitz prüfen. Schraubenmuttern anziehen.
	Scheibe schief	Austauschen

13. TECHNISCHE DATEN

	M	T
Durchmesser Scheibe	315 mm	
Durchm. Scheibenachse	30 mm	
Dicke Messer	3 mm	
Breite Messerführung	12 mm	
Max. Schnitthöhe	83 mm	
Motor	Einphasig	Dreiphasig
Motorspannung	3CV=2,2KW	4CV=3KW
U.P.M Motor	3000	
Masse	1122x775x950mm	
Nettogw.	56 Kg	

14. GARANTIE.

SIMA, S.A. Baumaschinenhersteller, verfügt über ein technisches Servicenetzwerk SERVÍ-SIMA. Die Reparaturen in Garantie über unser Servicenetzwerk unterliegen bestimmten Bedingungen um Service und Qualität dieser zu garantieren.

SIMA, S.A. leistet Garantie auf alle seine Fabrikate gegenüber Fabrikationsfehlern jeglicher Art. Diese werden über unsere GARANTIEBEDINGUNGEN bestimmt. Siehe beiliegendes Dokument.

Diese Bedingungen können bei Nichteinhaltung der Zahlungsbedingungen nichtig gemacht werden.

SIMA, S.A. behält sich das Recht vor die Maschinen ohne Vorankündigung zu modifizieren.

15. ERSTATZTEILE

Die Ersatzteile erhältlich für die von SIMA S.A. hergestellten Maschinen sind gekennzeichnet.

Für Ersatzteilbestellungen benötigen Sie **Nummer, Modell, Herstellungsnummer sowie Herstellungsjahr der Maschine** (Siehe Plakette)

16. UMWELTSCHUTZ.



Rohmaterialien sollten wiederverwendet werden. Apparate, Accessoires, Flüssigkeiten und Verpackungen sollten an die zuständigen Stellen für Wiederverwertung gesendet werden. Plastikelemente sind für die zugehörige Wiederverwertung gekennzeichnet.



Die Abfallstoffe elektrischer und elektronischer Teile müssen an die zuständigen Orte für selektive Abholung gebracht werden.

17. LÄRMERKLÄRUNG

Die hier angegebenen Werte sind Emissionswerte und nicht unbedingt Werte die ein sicheres Arbeiten erlauben. Obwohl eine Korrelation zwischen Emissions und Expositionswerten besteht, so kann nicht genau bestimmt werden ob weitere Sicherheitsmassnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Parameter, die das echte Expositionsniveau bestimmen sind die Dauer der Exposition, Charakteristiken des Arbeitsplatzes, andere Lärmquellen, etc.

Zudem können die zugelassenen Expositionsniveaus je nach Land variieren. Diese Information hilft dem Benutzer eine bessere Auswertung der Risiken am Arbeitsplatz zu machen.

ACHTUNG : Bei verlängerter Exposition empfehlen wir Ihnen einen zusätzlichen Hörschutz zu tragen.

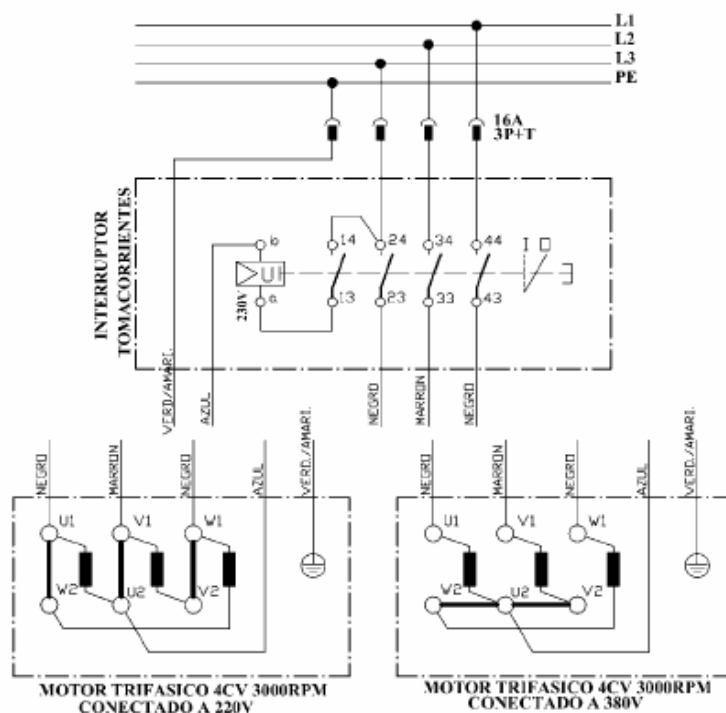
Erklärung Lautstärken Emission		
EUROTRON-315 PLUS M und EUROTRON-315 PLUS T		
Erklärung mir zwei Werten : gemessene Emission und Erklärungskonstante nach Normen UNE-EN ISO 4871:1997 und UNE-EN 1870-1:2000.		
	Leer	In Ladung
Akustischer Druck gemessen in A, am Arbeitsplatz db (Lpa)	83	93
Erklärungskonstante db (Kpa)	4	4
Akustische Potenz der Maschine, gemessen in A, db (Lwa)	92	106
Erklärungskonstante db (Kpa)	4	4
Bestimmte Werte nach ISO Norm 7960:1995, Anlage A und UNE-EN 1870-1: 2000, Gebrauch der Normen UNE-EN ISO 11202:1995 und UNE-EN ISO 3746:1995		

18. ERKLÄRUNG MECHANISCHE SCHWINGUNGEN

Es bestehen keine Risiken für die Bedienperson.

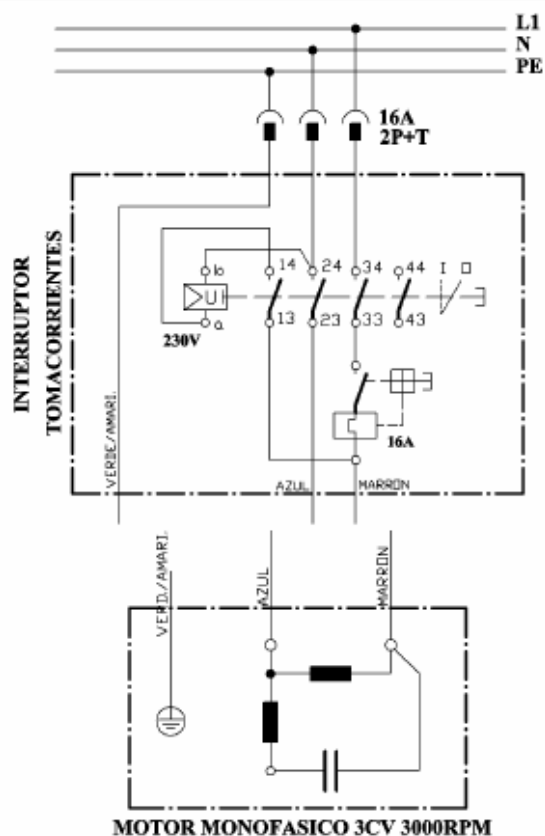
19. STROMLAUFPLAN.

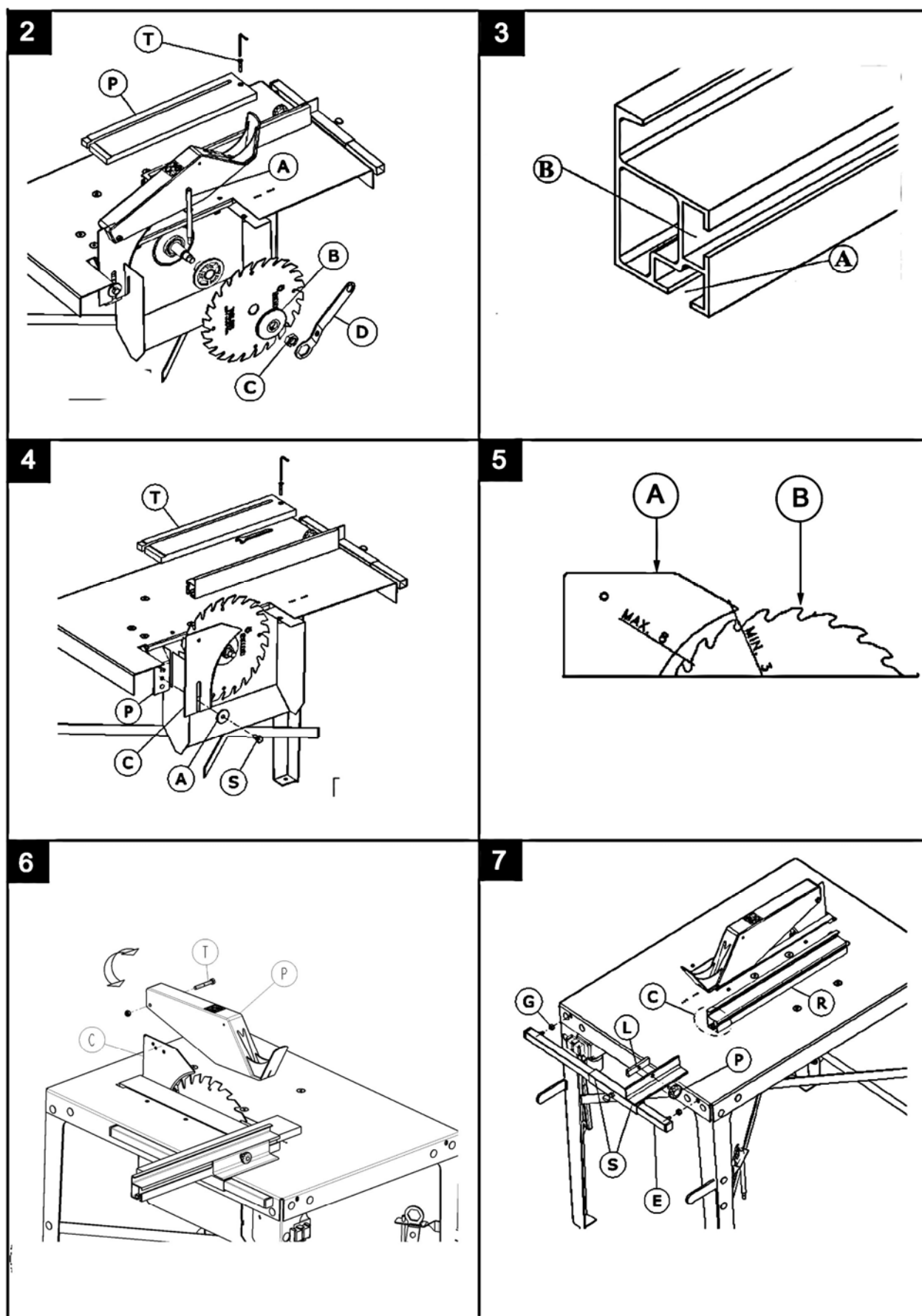
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS T



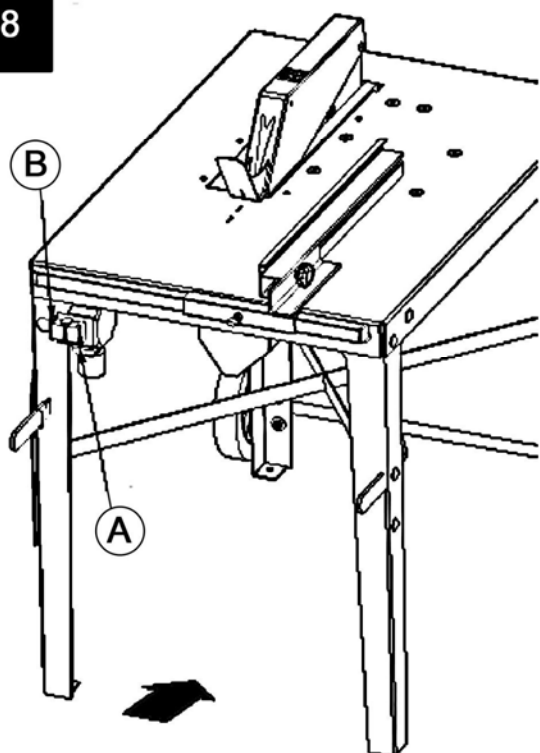
- 23 -

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS M

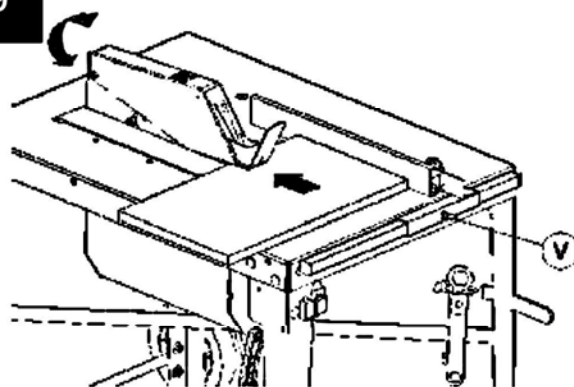




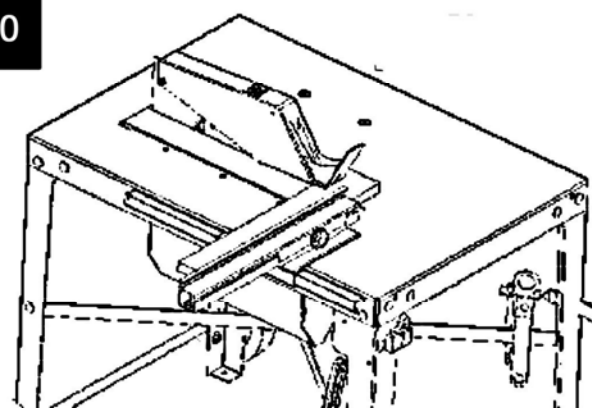
8



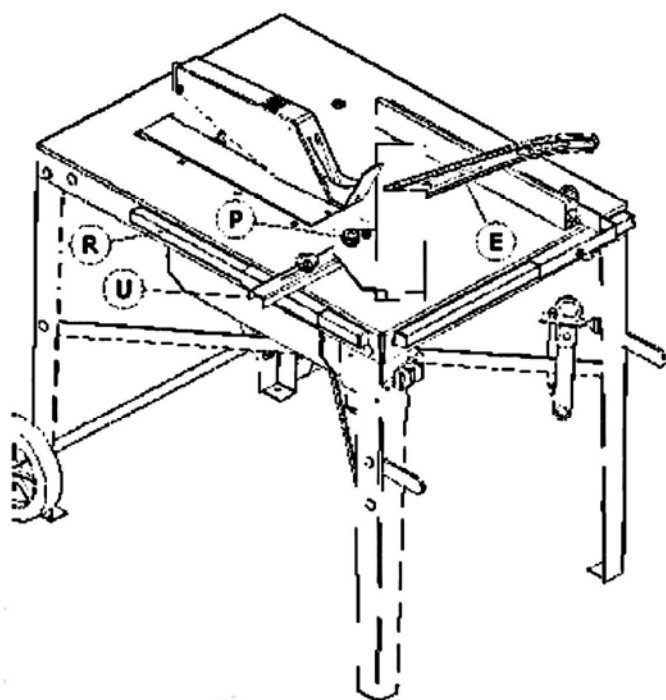
9



10



11



GARANTIEZERTIFIKAT**POST SALE SERVICE****EXEMPLAR FÜR DEN ENDKUNDEN****MASCHINENDATEN**

ETIQUETT KENNZEICHEN

DATEN KÄUFER

NAME

ADDRESSE

POSTLEITZAHL/ORT

LAND

Telf.:

Fax:

e-mail

KAUFSDATUM

Unterschrift und Stempel des Verkäufers**Unterschrift Kunde****GARANTIEBEDINGUNGEN**

- 1.) SIMA, S.A. gewährt EIN JAHR Garantie auf alle Fabrikationsfehler ab Lieferdatum, welches obligatorisch auf dem hier beigefügten Garantieschein erscheinen muß.
- 2.) Die Garantie deckt ausschliesslich die Arbeitszeit und Reparatur der defektösen Teile dessen Modell und Fabrikationsseriennummer im Garantiezertifikat angegebenen sind.
- 3.) Von der Garantie nicht gedeckt werden aus Diäten Unterkunft etc. entstandene Kosten sowie die Transportkosten bis zu unserer Fabrik SIMA S.A. welche vom Kunden getragen werden müssen.
- 4.) Als Fabrikationsfehler weder anerkannt werden die Folgenfehler durch Missbrauch, Stösse, falscher Gebrauch, Fall, Unfall, übermässige Spannung, fehlerhafte Installation oder Ander Grande die nicht vom Produkt abhängig gemacht werden können.
- 5.) Die Reparaturen in GARANTIE dürfen ausschliesslich von SIMA S.A. oder von SIMA autorisierten Betrieben durchgeführt werden. Die technische Abteilung von SIMA S.A. gibt das letzte Einverständnis der Reparatur.
- 6.) Diese Garantie erlischt vollständig in den folgenden Fällen:
- a) Änderungen und/oder Manipulation des Garantiezertifikates.
- b) Wenn klar ersichtlich ist, dass Einzelteile des Produktes, teilweise oder vollständig, von einer Werkstatt, Betrieb oder einer Person die nicht von der technischen Abteilung Sima's S.A. bevollmächtigt wurde, repariert, verändert oder ausgetauscht wurden.
- c) Sollten von SIMA S.A. nicht harmonisierte Teile oder Vorrichtungen installiert worden sein.
- 7.) SIMA S.A. übernimmt keine Verantwortung für die Folgeschäden oder Schäden die mit Störungen des Produktes in Zusammenhang stehen. In diesen inbegriffen aber nicht ausschliesslich die Mühen, Transportkosten, Telefonkosten, der persönliche oder Geschäftsverluste sowie der Verlust von Einkommen oder Gehalt.
- 8.) Für Elektromotoren gilt es bei Störungen diese zu SIMA S.A. zu senden oder an einen vom Motorhersteller bevollmächtigten technischen Dienst zur Bestimmung der Garantie.
- 9.) Das Garantiezertifikat muss innerhalb von DREISSIG Werktagen ab Kaufdatum bei SIMA S.A. eingehen um Garantieanspruch zu erhalten. Für eine Inanspruchnahme der Garantie muss eine gültige Rechnung mit Stempel des Verkäufers und Seriennummer des Produktes beigelegt werden.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAÑA

GARANTIEZERTIFIKAT**POST SALE SERVICE****EXEMPLAR FÜR HERSTELLER****MASCHINENDATEN**

ETIQUETT KENNZEICHEN

DATEN KÄUFER

NAME

ADDRESSE

POSTLEITZAHL/ORT

LAND

Telf.:

Fax:

e-mail

KAUFSDATUM

Unterschrift und Stempel des Verkäufers**Unterschrift Kunde****GARANTIEBEDINGUNGEN**

- 1.) SIMA, S.A. gewährt EIN JAHR Garantie auf alle Fabrikationsfehler ab Lieferdatum, welches obligatorisch auf dem hier beigelegten Garantieschein erscheinen muß.
- 2.) Die Garantie deckt ausschliesslich die Arbeitszeit und Reparatur der defektösen Teile dessen Modell und Fabrikationsseriennummer im Garantiezertifikat angegebenen sind.
- 3.) Von der Garantie nicht gedeckt werden aus Diäten Unterkunft etc. entstandene Kosten sowie die Transportkosten bis zu unserer Fabrik SIMA S.A. welche vom Kunden getragen werden müssen.
- 4.) Als Fabrikationsfehler weder anerkannt werden die Folgenfehler durch Missbrauch, Stösse, falscher Gebrauch, Fall, Unfall, übermässige Spannung, fehlerhafte Installation oder Ander Grande die nicht vom Produkt abhängig gemacht werden können.
- 5.) Die Reparaturen in GARANTIE dürfen ausschliesslich von SIMA S.A. oder von SIMA autorisierten Betrieben durchgeführt werden. Die technische Abteilung von SIMA S.A. gibt das letzte Einverständnis der Reparatur.
- 6.) Diese Garantie erlischt vollständig in den folgenden Fällen:
 - a) Änderungen und/oder Manipulation des Garantiezertifikates.
 - b) Wenn klar ersichtlich ist, dass Einzelteile des Produktes, teilweise oder vollständig, von einer Werkstatt, Betrieb oder einer Person die nicht von der technischen Abteilung Sima's S.A. bevollmächtigt wurde, repariert, verändert oder ausgetauscht wurden.
 - c) Sollten von SIMA S.A. nicht harmonisierte Teile oder Vorrichtungen installiert worden sein.
- 7.) SIMA S.A. übernimmt keine Verantwortung für die Folgeschäden oder Schäden die mit Störungen des Produktes in Zusammenhang stehen. In diesen inbegriffen aber nicht ausschliesslich die Mühen, Transportkosten, Telefonkosten, der persönliche oder Geschäftsverluste sowie der Verlust von Einkommen oder Gehalt.
- 8.) Für Elektromotoren gilt es bei Störungen diese zu SIMA S.A. zu senden oder an einen vom Motorhersteller bevollmächtigten technischen Dienst zur Bestimmung der Garantie.
- 9.) Das Garantiezertifikat muss innerhalb von DREISSIG Werktagen ab Kaufdatum bei SIMA S.A. eingehen um Garantieanspruch zu erhalten. Für eine Inanspruchnahme der Garantie muss eine gültige Rechnung mit Stempel des Verkäufers und Seriennummer des Produktes beigelegt werden.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAÑA

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

SIMA, S.A.

Poligono Industrial Juncaril, C/Albuñol, Parcela 250, C.P.18220 Albolote, Granada (HISZPANIA)
Firma odpowiedzialna za produkcję i sprzedaż poniżej wymienionego urządzenia:

PIŁA STOŁOWA DO DREWNA**OŚWIADCZA:**

Że maszyna wyżej wymieniona, przeznaczona do cięcia drewna pozostaje w zgodności zarówno z Dyrektywą Maszynową **2006/42/CE** jak i z unijnymi przepisami następujących dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE**

Spełnia także wymagania następujących norm :
UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;
UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009
ISO 7960;
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Dane osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Eugenio Fernández Martín
Kierownik techniczny

SIMA S.A.
Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (HISZPANIA)

Albolote 01.01.2010



Podpisano: Javier Garcia Marina
Dyrektor Generalny

SPIS TREŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	3
1. INFORMACJE OGÓLNE.....	5
2. OGÓLNY OPIS MASZINY.	5
3. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE.	6
4. OPAKOWANIE FABRYCZNE MASZINY.....	6
5. PODŁĄCZENIE SIECI ELEKTRYCZNEJ I DOPASOWANIE KIERUNKU OBROTÓW.....	6
6. INSTRUKCJE MONTAŻU.	7
6.1 MONTAŻ TARCZY	7
6.2 MONTAŻ NOŻA ROZDZIELAJĄCEGO.	7
6.3 MONTAŻ OSŁONY TARCZY	8
6.4 MONTAŻ MIARKI.	8
7. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE. INSTALACJA.....	8
7.1 MASZINY Z SILNIKIEM JEDNOFAZOWYM.....	8
7.2 MASZINY Z SILNIKIEM TRÓJFAZOWYM.	8
7.3 SYMBOLE.	9
8. INSTRUKCJE URUCHOMIENIA I UŻYTKOWANIA.....	10
8.1 POZYCJA OPERATORA. WŁĄCZENIE I WYŁĄCZENIE	10
8.2 CIĘCIE WZDŁUŻ.	10
8.3 CIĘCIE WSZERZ.....	10
8.4 REALIZACJA CIĘCIA KLINÓW	10
9. WARUNKI I POPRAWNY SPOSÓB UŻYWANIA MASZINY.	10
10. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA, ŚRODKI OCHRONNE	11
11. KONSERWACJA.	12
11.1 CZYSZCZENIE POKRYWY Z OTWOREM.	13
12. ROZWIĄZANIE NAJCZĘSTSZYCH PROBLEMÓW.....	13
13. OPIS TECHNICZNY.	14
14. GWARANCJA	14
15. CZĘŚCI ZAMIENNE	14
16. OCHRONA ŚRODOWISKA.	14
17. DEKLARACJA W SPRAWIE HAŁASÓW.	15
18. DEKLARACJA W SPRAWIE WIBRACJI MECHANICZNYCH	15
19. SCHEMATY ELEKTRYCZNE.	16
CERTYFIKAT GWARANCYJNY	19

1. INFORMACJE OGÓLNE.

UWAGA: Należy przeczytać i zaznajomić się dokładnie z poniższymi instrukcjami zanim zaczniesz używać maszyny.

Poniższa instrukcja obsługi zawiera informacje dotyczące uruchomienia, użytkowania, i cech piły stołowej.

Opisane są również zasady, które powinny być przestrzegane by zapewnić bezpieczeństwo i zdrowie użytkowników oraz by uniknąć uszkodzenia maszyny. Z powyższych powodów, przeczytanie instrukcji oraz zastosowanie omawianych zasad jest obowiązkowe dla osób odpowiedzialnych za użytkowanie maszyny.

WAŻNE: nie należy ciąć piłą innych materiałów; (metali, ceramiki, plastiku, itd.), wolno jedynie ciąć drewno i blaty aglomeratowe tłoczone z trocin i elementów drewnianych, do czego maszyna została zaprojektowana.

Unieruchomienie tarczy, i to w czasie mniejszym niż maksymalny wymagany przez UE, zapewnia oryginalny elektromechaniczny system hamujący, który nie wymaga konserwacji.

UWAGA: Jest zabronione używanie tej maszyny bez elektrycznych i mechanicznych elementów zabezpieczających, w które jest wyposażona, osłony, ochraniacze itd., praca bez elementów zabezpieczających może spowodować szkody i bardzo groźne wypadki. Dlatego należy dostosować do zasad bezpieczeństwa, które są opisane w tych instrukcjach oraz do Przepisów BHP obowiązujących w danym kraju; należy też mieć na uwadze, że jakakolwiek modyfikacja którejś z części bądź elementów maszyny lub nieodpowiednie jej użycie jest niebezpieczne i zabronione.

2. OGÓLNY OPIS MASZINY.

- Poła stołowa SIMA S.A., model EUOTRON PLUS jest maszyną, której projekt i produkcja są przewidziane do używania jej w celu cięcia drewna i blatów aglomeratowych tłoczonych z trocin i elementów drewnianych za pomocą stalowej tarczy wyposażonej w zęby z twardego metalu.
- Wysokość cięcia pozostaje zawsze ta sama.
- Przezroczysta osłona tarczy pozwala obserwować linię cięcia. Osłona została zaprojektowana tak by chronić cały obszar cięcia.
- Narzędzie tnące w postaci tarczy jest napędzane silnikiem elektrycznym.
- Wyposażona w uchwyty w części przedniej oraz kółka w części tylnej w celu ułatwienia jej transportu.
- Silnik elektryczny, w który jest wyposażona maszyna jest silnikiem hamulcowym zgodnie z normami unijnymi.
- Przyciski elektryczne, włączający i wyłączający, są jasno oznaczone poprzez różne kolory i spełniają wymogi norm WE.
- Nogi maszyny są wyposażone w elementy mocujące je do ziemi w celu uniknięcia jej przypadkowego przewrócenia.
- Miarka służąca do ustawienia linii cięcia, jest zamontowana na podstawie, która pozwala na ustawienie prostopadłe bądź równoległe dla uzyskania różnych rodzajów cięcia, miarka ma dwie różne pozycje wysokości zgodnie z normami WE.
- Dodatkowo maszyna wyposażona jest w element służący do popychania części o małych rozmiarach przeznaczonych do cięcia, uniemożliwiając w ten sposób zbliżenia się rąk do tarczy, element służący do popychania jest skonstruowany zgodnie z normami WE.

3. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE.

Jeśli wymagany jest dłuższy transport lub jest konieczność przeniesienia maszyny na większą odległość, i zostanie użyty do tego celu pojazd, dźwig bądź inna maszyna unosząca, powinien on zagwarantować bezpieczeństwo piły.

Podnosząc maszynę za pomocą dźwigu bądź podnośnika należy używać oryginalnych zawiesi, sznurów i łańcuchów, biorąc pod uwagę maksymalny dozwolony dla nich ciężar, sposób ich użycia oraz wymogi maszyny, którą się podnosi. Wybór zabezpieczeń będzie poprawny jeżeli zostaną zastosowane opisane zasady ich użycia. Gdy jest konieczność przemieszczenia maszyny w obrębie placu pracy, bądź z jednego pomieszczenia do drugiego, maszyna jest wyposażona w dwa uchwyty przykręcone do jej podstawy i w dwa kółka zamontowane na przednich nogach, co pozwala wykonanie takich przemieszczeń przez jedną tylko osobę z zachowaniem warunków bezpieczeństwa.

UWAGA: należy zachować bezpieczną odległość od wysokich załadunków, i zachować szczególną ostrożność w stosunku do możliwych przesunięć podczas transportu, starając się wyeliminować ryzyko wypadku, zarówno przy czynności podnoszenia jak i mocowania ładunku. Dlatego jest bardzo ważny wybór odpowiedniego łańcucha, sznura mocującego czy zawiesi i zachowanie wyjątkowej ostrożności przy operacjach (podnoszenie, ustawienie, umocowanie, wyładunek).

4. OPAKOWANIE FABRYCZNE MASZYNY

Piły stołowe SIMA modelu EUOTRON PLUS, są sprzedawane w zamkniętych i wzmocnionych opakowaniach umieszczonych na drewnianej palecie, o wymiarach dopasowanych do wymiaru palety. Maszyny są tak zapakowane, że można je magazynować składowane jedna na drugiej, w kilku poziomach, jeśli byłaby taka konieczność.

Po otwarciu opakowania, znajdziemy w nim następujące części:

- Zamontowany stół
- Stalowa tarcza z zębami z twardego metalu o średnicy 315 mm.
- Oś i zamontowane kółka
- Książkę z instrukcjami maszyny i jej gwarancję.

Skrzynka z następującymi akcesoriami:

1. Osłona tarczy tnącej
2. Miarka aluminiowa
3. Zamontowana podstawka podziałki ze wszystkimi jej częściami
4. Element popychający
5. Nóż rozdzielający
6. Komplet kluczy
7. Komplet śrub do zamontowania noża rozdzielającego

5. PODŁĄCZENIE SIECI ELEKTRYCZNEJ I DOPASOWANIE KIERUNKU OBROTÓW.

Po otrzymaniu maszyny i przed podłączeniem jej do sieci elektrycznej należy się upewnić, że napięcie sieci jest odpowiednie do jej wymagań, wielkość napięcia podczas funkcjonowania maszyny jest pokazana na wskaźniku obok wyłącznika.

UWAGA: nie należy podłączać maszyny do prądu jeżeli nie jest się pewnym jakie jest napięcie sieci, w przeciwnym razie, w wypadku gdyby napięcie sieci nie było odpowiednie silnik mógłby trwale się uszkodzić, i nie nadawałby się do użytku.

Po upewnieniu się jakie jest napięcie sieci, i przed założeniem tarczy i uruchomieniem maszyny do pracy, jest konieczne sprawdzenie i dopasowanie odpowiedniego kierunku obrotów osi silnika. W tym celu należy podłączyć maszynę do prądu i uruchomić silnik obserwując kierunek obrotów, który powinien być zgodny z kierunkiem ruchu wskazówek zegara; jeśli to konieczne w wypadku silników trójfazowych, można zmienić kierunek obrotów zamieniając między sobą miejscami dwa przewody fazowe w linii zewnętrznej lub w gnieździe kabla który zasila maszynę.

Gdyby była konieczna zmiana przewodów fazowych w celu dokonania zmiany kierunku obrotów silnika, należy wykonać tę operację przy odłączonej od prądu maszynie.

UWAGA: Nie należy manipulować nigdy kabli zasilających, zwojów przewodzących ani innych przewodów elektrycznych maszyny jeśli nie jest ona całkowicie odłączona od prądu.

Gdy już zostanie dopasowany kierunek obrotów silnika, maszyna jest gotowa do zamontowania w niej tarczy tnącej.

6. INSTRUKCJE MONTAŻU.

6.1 MONTAŻ TARCZY

Tarcze do pił stołowych SIMA, spełniają wymogi bezpieczeństwa norm WE. Pracują w sposób właściwy przy maksymalnej ilości obrotów dozwolonej spełniając jednocześnie wymogi bezpieczeństwa.

W przypadku wymiany tarczy, należy upewnić się zawsze że nowa tarcza jest tarczą stalową o zębach z twardego metalu i o wymiarach dostosowanych do modelu maszyny.

Odpowiednia tarcza gwarantuje większą wydajność maszyny i lepszą jej pracę, dlatego zaleca się używanie jedynie oryginalnych tarcz.

Aby pierwszy raz zamontować tarczę i aby ją wymieniać należy wykonać następujące czynności:

1. Upewnić się, że maszyna nie jest podłączona do sieci elektrycznej

2. Gdy chodzi o wymianę tarczy i maszyna ma już zamontowaną osłonę tarczy, należy podnieść ją maksymalnie do góry i ustawić w tej pozycji unieruchamiając ją przy pomocy jakiejś blokady o odpowiedniej wysokości. **NIE JEST KONIECZNE CAŁKOWITE ZDJĘCIE GÓRNEJ OSŁONY TARCZY ABY DOKONAĆ JEJ WYMIANY .**

3. Obluzować śrubę **T, Rys.2** plastikowej pokrywy z otworem **P, Rys.2** i zdjąć ją unosząc i przesuwając do przodu aż do chwili wyjęcia jej ze swojego miejsca.

4. Zablokować skręt osi silnika wkładając klucz przebijak **A, Rys.2** w otwór umieszczony na osi i obluzować nakrętkę **C, Rys.2** kluczem sześciokątnym **D, Rys.2**- nakrętka osi silnika jest gwintowana na lewo.

5. Zdjąć zewnętrzną osłonę **B, Rys.2** i założyć tarczę, zwracając szczególną uwagę na **kierunek, w którym powinna się ona kręcić** i który można zidentyfikować patrząc na kierunek ustawienia zębów tnących. Kierunek strzałki narysowanej na osłonie tarczy powinien się zgadzać z kierunkiem strzałki umieszczonej na tarczy i jednocześnie z kierunkiem obrotów silnika.

Gdyby kierunek obrotów silnika był odwrotny do wskazanego, i w przypadku silników trójfazowych, można go zmienić wymieniając między sobą dwie linie fazowe na bazie zewnętrznej bądź we wtyczce kabla zasilającego podłączającego maszynę do sieci.

UWAGA: Upewnić się, że osłony dociskające i tarcza są doskonale dopasowane, uważając by trzpień zewnętrznej osłony znalazł się w otworze osi silnika, wykluczając w ten sposób możliwość, że tarcza będzie się kręcić luźno wokół własnej osi.

Teraz można już zakręcić całkowicie nakrętkę (gwintowana na lewo) mocującą.

6, Następnie postępować w kolejności odwrotnej do tej opisanej do tego punktu.

UWAGA: należy odłożyć na bok użyte narzędzia przed podłączeniem maszyny, upewniając się, że wszystkie elementy maszyny są w poprawnej pozycji.

6.2 MONTAŻ NOŻA ROZDZIELAJĄCEGO.

Nóż rozdzielający **C, Rys. 6** jest elementem bardzo ważnym w maszynie dla prawidłowej realizacji cięcia. Jego zadaniem jest umożliwić i utrzymać rozdzielenie dwóch części kawałka drewna, które jest przecinane, zmniejszając tym samym ryzyko stępienia i zablokowania tarczy tnącej.

Grubość noża rozdzielającego powinna być odpowiednia do rozmiarów tarczy i szerokości cięcia, którą tarcza wykonuje, z tego powodu nóż rozdzielający i tarcza tworzą nierozłączną całość, którą należy brać pod uwagę , zarówno z powodu jakości pracy jak i z powodów bezpieczeństwa.

Dlatego jest bardzo ważne by ta część była poprawnie zainstalowana,- w tym celu należy dostosować się do następujących zaleceń:

Zdjąć górną pokrywę z otworem **T, Rys.4** obluzowując śrubę o okrągłej główce, która mocuje ją do stołu. Założyć nóż rozdzielający **C, Rys.4** umieszczając go między dwoma sworzniami, które wystają z podstawy dla noża **P, Rys.4** i mocując go silnie podkładką **A, Rys.4** i śrubą **S, Rys.4**.

WAŻNE: należy dopasować odległość i wysokość w stosunku do tarczy w taki sposób by punkt znajdujący się najbliżej tarczy (okrąg naznaczony przez promień tarczy włączając zęby) nie był mniejszy niż 3 mm., ani większy niż 8 mm, mierząc promieniem, patrz Rys. 5

• Należy sprawdzić i dopasować nóż rozdzielający każdorazowo gdy dokonuje się wymiany tarczy tnącej.

• Nóż rozdzielający, ze względu na swą charakterystykę, **jest inny dla każdego typu maszyny. Dlatego gdyby była konieczność jego wymiany, należy go wymienić na inny identyczny jeśli chodzi o wykonanie i wymiary oryginalne tarcz SIMA.**

Nóż rozdzielający, w który są wyposażone piły stołowe modeli EUROTRON-315 PLUS M i EUROTRON-315 PLUS T jest zaprojektowany i wyprodukowany aby używać go ze stalowymi tarczami o zębach z twardego metalu, o średnicy 315 mm.

6.3 MONTAŻ OSŁONY TARCZY

Wykonać następujące czynności:

- Obluzować i zdjąć śrubę **T, Rys.6**.
- Założyć osłonę **P, Rys.6** na nożu rozdzielającym **C, Rys.6**, który pełni funkcję podstawy do osłony.
- Założyć z powrotem śrubę zdjętą wcześniej, wkładając ją w otwór, który znajduje się na nożu
- Zakręcić nakrętkę na tyle by nie zablokować osłony, pozwalając by mogła się ona luźno kręcić na nożu rozdzielającym, i mogła swobodnie opadać na stół, poprzez swój własny ciężar.

6.4 MONTAŻ MIARKI.

Obluzować rączkę blokującą **P, Rys.7** podstawy miarki **S, Rys.7** uwalniając część w postaci nakrętki, w którą jest wyposażona **L, Rys.7** bez zdjęcia jej całkowicie i włożyć ją w jeden z otworów aluminiowej miarki **R Rys. 7**, w zależności od wybranego otworu miarka zostanie ustawiona na niskiej pozycji (12 mm.) przeznaczonej do cięcia materiałów o małej grubości, bądź na wysokiej pozycji (60 mm.) przeznaczonej do cięcia materiałów o dużej grubości. (**C Rys. 7**).

Miarkę przesuwamy do żądanej pozycji i mocujemy się do podstawy poprzez zakręcenie rączki blokującej wspomnianej powyżej, podstawa miarki znajduje się na prowadnicy, w którą jest wyposażony stół **E, Rys.7**, ta prowadnica może być umieszczona na przedniej części, tam gdzie jest zamontowana fabrycznie, bądź na lewym boku. By zmienić jej pozycję należy zdjąć nakrętki **G, Rys.7** umieszczone pod stołem, następnie ustawiamy prowadnicę tam gdzie chcemy, wkładając śruby w otwory stołu przewidziane do tego celu i zakręcając je z powrotem na pomocą odpowiednich nakrętek.

7. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE. INSTALACJA.

Piła stołowa modelu Eurotron Plus posiada stopień zabezpieczenia IP54.

Wyłączniki elektryczne, które są zamontowane w tych maszynach, wyposażone są w cewkę o minimalnym napięciu, która uniemożliwia przypadkowe ich uruchomienia.

W wypadku spadku napięcia bądź wyłączenia prądu, co spowoduje wyłączenie maszyny, po przywróceniu normalnego napięcia, silnik nie uruchomi się sam dopóki nie naciśnie się powtórnie zielonego przycisku, który uruchamia maszynę.

7.1 MASZYNY Z SILNIKIEM JEDNOFAZOWYM

Piły stołowe do drewna z silnikami jednofazowymi wyposażone są w hamulec elektro-mechaniczny, który zatrzymuje tarczę w silniku.

Wyłącznik elektryczny jednofazowy zawiera zabezpieczenie termiczne. Celem tego zabezpieczenia jest uniknięcie spalenia się silnika z powodu skoku napięcia, poprzez zatrzymanie jego pracy, gdy z nieprzewidzianego powodu temperatura wzrośnie ponad dozwoloną, jeśli to się zdarzy należy sprawdzić maszynę i instalację w celu znalezienia przyczyny przegrzania. Gdy problem zostanie już rozwiązany, należy pozwolić by silnik się ochłodził, aż do osiągnięcia normalnej temperatury pracy i uzbroić od nowa zabezpieczenie termiczne przełączając mały przycisk, który znajduje się w dolnej części wyłącznika.

Silnik uruchomi się po ponownym naciśnięciu zielonego guzika.

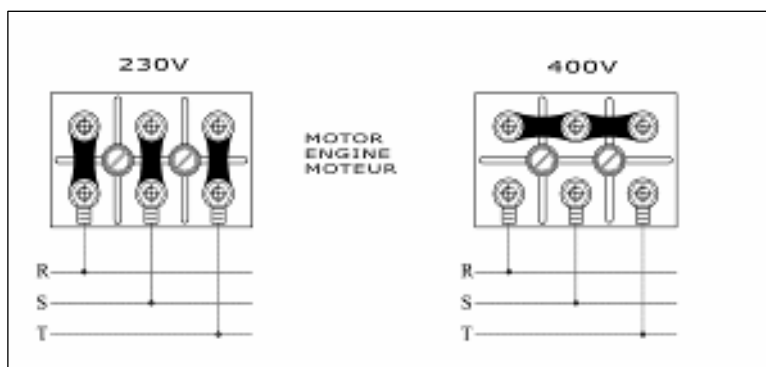
Kabel zasilający maszynę, musi mieć przekrój minimum 3x1,5 mm² i maksymalnie 25 metrów długości. Jeśli jest potrzebna większa długość kabla, jego przekrój musi być 3 x 2,5 mm².

7.2 MASZYNY Z SILNIKIEM TRÓJFAZOWYM.

Piły stołowe do drewna wytwarzane z silnikami trójfazowymi, wyposażone są w hamulec elektro-mechaniczny, który zatrzymuje tarczę w silniku, maszyny wyposażone są w wyłączniki elektryczne trójfazowe.

Kabel zasilający maszynę, musi mieć przekrój minimum 4x1,5 mm² i maksymalnie 25 metrów długości. Jeśli jest potrzebna większa długość kabla, jego przekrój musi być 4 x 2,5 mm².

Piły stołowe z silnikiem trójfazowym są fabrycznie dostosowane do pracy przy napięciu 400V. Jeśli jest konieczność pracy przy napięciu zasilającym **230V**, należy zmienić pozycję blaszek na mostku zacisków silnika, tak jak jest to pokazane na poniższym rysunku:



WAŻNE: Zawsze gdy wykonuje się operację zamiany blaszek na mostku **należy najpierw odłączyć maszynę od sieci elektrycznej**, należy również zastąpić samoprzylepne etykiety informujące o napięciu zasilania nowymi, aby zawsze pokazane było właściwe napięcie, przy którym pracuje maszyna.

• **Maszyny powinny być podłączone zawsze do standardowych gniazd zasilających, wyposażonych w bezpiecznik termiczny i dyferecjat zgodnymi z wymogami silnika:**

2.2kw, monofazowy o napięciu 230 V, bezpiecznik termiczny o natężeniu 20A i zabezpieczenie różnicowe 20A/300mA

3kw, trójfazowy o napięciu 230V, bezpiecznik termiczny o natężeniu 20A i zabezpieczenie różnicowe 20A/300mA

3kw, trójfazowy o napięciu 400V, bezpiecznik termiczny o natężeniu 15A i zabezpieczenie różnicowe 15A/300mA

WAŻNE: Uziemienie ochronne musi być zawsze włączone zanim uruchomi się maszynę.

- Należy się upewnić, że napięcie sieci elektrycznej do której zostanie podłączona maszyna, jest takie same jak to wskazane na czerwonej etykietce przyklepionej na maszynie.
- Używać standardowych przedłużaczy.
- Należy się upewnić, że kabel zasilający maszynę, nie leży w miejscu narażonym na wysoką temperaturę bądź w miejscu gdzie może znajdować się olej, woda, elementy tnące, i że nie zostanie przyciśnięty bądź zdeptany ani nie będą po nim przejeżdżały pojazdy mechaniczne.

7.3 SYMBOLE.

Symbole oznaczone na maszynie mają następujące znaczenie:



**OBOWIAZKOWO PRZECZYTAJ
INSTRUKCJE OBSŁUGI**



**UŻYCIE KASKU, OKULARÓW I
SŁUCHAWEK OCHRONNYCH JEST
OBOWIAZKOWE**



**UŻYCIE RĘKAWIC OCHRONNYCH
JEST OBOWIAZKOWE**



**UŻYCIE OBUWIA OCHRONNEGO
JEST OBOWIAZKOWE**

8. INSTRUKCJE URUCHOMIENIA I UŻYTKOWANIA.

UWAGA: Należy stosować wszystkie wskazówki bezpieczeństwa opisane w tych instrukcjach i spełniać zasady BHP obowiązujące w danym miejscu pracy.

8.1 POZYCJA OPERATORA. WŁĄCZENIE I WYŁĄCZENIE

Przed uruchomieniem maszyny jest bardzo ważne sprawdzić pewne rzeczy: prawidłowe podłączenie, ustawienie i stabilność, prawidłowe umieszczenie zabezpieczeń osłon i innych opisanych w poprzednich rozdziałach.

Aby rozpocząć pracę z maszyną operator powinien stanąć naprzeciwko niej tak by był przed nim wyłącznik elektryczny i miał w zasięgu ręki uchwyty służące do podnoszenia i przemieszczania maszyny, patrz **Rys.8**. W tej pozycji będzie mógł nacisnąć na zielony guzik przełącznika, maszyna uruchomi się i można będzie rozpocząć cięcie. Wyłącza się ją naciskając na czerwony guzik przełącznika. Ten guzik jest wyższy aby łatwo było go wcisnąć bez dotknięcia zielonego guzika uruchamiającego, patrz **Rys.8**, tarcza zatrzyma się w marginesie czasu przewidzianego przez normy unijne.

8.2 CIĘCIE WZDŁUŻ.

Aby wykonać cięcie części wzdłuż, należy ustawić podstawę miarki na prowadnicy w pozycji czołowej. Wysokość cięcia ustawia się przemieszczając podstawę miarki na prowadnicy aż do pożądanej pozycji. Należy umocować dobrze podstawę miarki zakręcając mocno śrubę blokującą **V, Rys.9**.

Aby zrealizować cięcie należy oprzeć drewnianą część na aluminiowej miarce i przemieścić ją w kierunku tarczy, przesuwając ją po niej. Zacząć powoli.

Samo pchnięcie drewna podniesie osłonę tarczy na tyle by możliwy był kontakt z nią i wykonanie cięcia z najmniejszym ryzykiem. **Rys. 9**.

8.3 CIĘCIE WSZERZ

Aby wykonać cięcie wszerz należy ustawić prowadnicę na lewym boku maszyny. Śrubę blokującą należy zostawić luźną **V, Rys.9**, aby pozwolić jej swobodne przesuwanie się wzdłuż prowadnicy. Miarka aluminiowa powinna zostać przesunięta wystarczająco w lewo aby w żadnym momencie mogła być osiągnięta poprzez tarczę w trakcie cięcia.

Cięcie wykonuje się opierając część przeznaczoną do cięcia na miarce aluminiowej i przemieścić ją w kierunku tarczy poprzez przesuwanie podstawy miarki na prowadnicy. **Rys. 10**. Osłona tarczy podniesie się sama przez popychaną część.

8.4 REALIZACJA CIĘCIA KLINÓW

Do realizacji cięcia klinów czy innego typu cięcia pod kątem należy użyć również prowadnicy **R, Rys.11** umieszczonej z boku. **Będzie potrzebne specjalne narzędzie, które zagwarantuje wykonanie cięcia w bezpieczny sposób U, Rys.11**, podziałka boczna **R, Rys.11** i podziałka do cięcia pod kątem 45° **U, Rys.11** są opcjonalnymi akcesoriami dla modelu EUROTRON PLUS.

Stopień kąta pod którym chce się wykonać cięcie ustawia się obluźniając śrubę mocującą podporę **P, Rys.11** i przekręcając ją do żądanej pozycji.

Cięcie wykonuje się opierając część przeznaczoną do cięcia na podstawie i przyciskając ją do niej przesuwając ją w tym samym czasie w kierunku tarczy za pomocą specjalnego narzędzia na bocznej prowadnicy. Można użyć miarkę aluminiową jako bufor ustawiając ją po drugiej stronie części przeznaczonej do cięcia **Rys. 11**.

UWAGA: kończąc cięcie jakiegokolwiek typu i kiedy wykonuje się cięcie elementów o małych rozmiarach, jest konieczne użycie elementu popychającego **E, Rys.11**, który pozwoli przemieścić część przeznaczoną do cięcia od początku cięcia do momentu wyjścia z obszaru tarczy redukując ryzyko wypadku dla operatora.

9. WARUNKI I POPRAWNY SPOSÓB UŻYWANIA MASZINY.

UWAGA: Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać instrukcje obsługi i zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, które są wyjaśnione w tym podręczniku oraz z przepisami BHP obowiązującymi w danym miejscu pracy w celu uniknięcia wypadków, szkód i urazów.

Uruchomienie maszyny, sprzętu czy instalacji.

- Jest bardzo ważne zapewnić stabilność sprzętu przed uruchomieniem go. Należy ustawić go zawsze na płaskiej powierzchni, mocując go do ziemi za pomocą elementów blokujących używając do tego otworów umieszczonych na podstawie nóg.
- Nie podłączać maszyny dopóki nie będzie zapewniona jej stabilność.
- Należy używać zawsze sprzętu zabezpieczającego dostosowanego do rodzaju pracy jaką się wykonuje.
- Przed podłączeniem lub uruchomieniem sprzętu należy upewnić się, że nie ma nikogo w pobliżu miejsca gdzie można być narażonym na niebezpieczeństwo.
- Uruchomić sprzęt stosując się do instrukcji producenta.
- Upewnić się, że sprzęt jest ustawiony na płaskiej i stabilnej powierzchni.
- Sprawdzić czy napięcie zasilające jest zgodne z tym, przy którym pracuje maszyna.
- Sprawdzić czy kierunek obrotów jest poprawny.
- Obejrzeć spoiny, śruby, nakrętki, spawy, połączenia, osłony, itd..
- Należy się upewnić, że kabel zasilający maszynę, nie leży w miejscu narażonym na wysoką temperaturę bądź w miejscu gdzie może znajdować się olej, woda, elementy tnące, i że nie zostanie przyciśnięty bądź zdeptany ani nie będą po nim przejeżdżały pojazdy mechaniczne.

Użytkowanie maszyny, sprzętu czy instalacji

- Używać maszyny do czynności, dla których została stworzona.
- Nie zostawiać samego sprzętu z włączonym silnikiem.
- Jeśli wystąpi konieczność przemieszczenia maszyny w inne miejsce, należy to zrobić z wyłączonym silnikiem i z zablokowanymi częściami ruchomymi.
- Ta maszyna nie może być używana w czasie deszczu.

Wyłączenie maszyny, sprzętu czy instalacji

- Nigdy nie należy manipulować przy elementach mechanicznych i elektrycznych maszyny przy włączonym silniku ani z maszyną podłączoną do sieci.
- Zatrzymać sprzęt zgodnie z instrukcjami producenta.
- Wykonywać okresowo generalne czyszczenie sprzętu/instalacji.
- Sprawdzić stan i umocowanie części, narzędzi, akcesoriów i czy są odpowiednie.

Ten sprzęt powinien być obsługiwany wyłącznie przez osoby autoryzowane, które zapoznały się z zasadami ich działania.

Jeśli podczas użytkowania sprzętu zaobserwuje się jakąkolwiek anomalię, należy zgłosić ten fakt przełożonemu.

10. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA, ŚRODKI OCHRONNE

- Nie należy uruchamiać maszyny jeśli nie jest ona wyposażona we wszystkie zabezpieczenia i osłony, z którymi została zaprojektowana
- Nie należy uruchamiać maszyny jeśli są widoczne jakieś anomalie, które mogłyby wpłynąć na bezpieczeństwo ludzi.
- Należy utrzymać w czystości nalepki informujące o zasadach bezpieczeństwa na maszynie i zastąpić te, których brakuje.
- Czynności konserwujące, przeglądy generalne i reparacje powinny być wykonywane wyłącznie przez osoby autoryzowane.
- Należy zastosować się w każdym momencie do przepisów na budowie.
- Elementy zabezpieczające nie mogą być manipulowane pod żadnym pretekstem.
- Należy zadbać o odpowiednie oświetlenie podczas pracy nocą i w miejscach słabo oświetlonych.
- Konserwacja maszyny może być niebezpieczna jeśli nie jest wykonywana zgodnie z zaleceniami producenta.
- Używać ubrań roboczych dopasowanych. Nie nosić obrączek, bransoletek, łańcuszków itp.
- Czynności konserwujące i czyszczenie maszyny należy wykonać przy wyłączonym sprzęcie i bez możliwości przemieszczenia go i uruchomienia.

Upadki osób na tym samym bądź z innego poziomu

- Należy utrzymać maszynę i jej otoczenie w czystości, bez tłuszczów, błota, betonu i innych przeszkód.

Deptanie przedmiotów

- Należy utrzymać miejsce pracy w czystości i w porządku, bez wolno stojących narzędzi, materiałów, innych przedmiotów.
- Uważać szczególnie podczas przemieszczania się aby uniknąć skręcenia nóg i nosić odpowiednie obuwie.

Uderzenia i styczność z częściami ruchomymi, nieruchomymi, przedmiotami i/lub narzędziami

- Uważać na każdy element, który się porusza w obrębie obszaru pracy.
- Uważać szczególnie na swoje własne ruchy.
- Schować sprzęt nie używany w danym momencie do przewidzianych do tego miejsc.
- Używać poprawnie narzędzi i tylko do wykonywania prac, do których zostały stworzone (nie chować ich w kieszeniach).
- Nie chować ostrych narzędzi z nie zabezpieczonym ostrzem.
- Czynności konserwujące i czyszczenie maszyny należy wykonać przy wyłączonym sprzęcie i bez możliwości przemieszczenia bądź uruchomienia się.
- Sprawdzić czy wszystkie kratki, obudowy i zabezpieczenia elementów ruchomych są dobrze zainstalowane.
- Upewnić się czy umocowanie i oparcie elementu, który obrabia maszyna jest poprawne.
- Aby sprawdzić, zmierzyć i zmienić pozycję obrabianej części należy zatrzymać maszynę.
- Używać elementu popychającego do części o małych rozmiarach, nie wolno nigdy popychać go rękami i zbliżać palców do tarczy.
- Nie zbierać trocin i resztek rękami, należy robić to za pomocą haka i w rękawiczkach i zawsze przy wyłączonej maszynie.

Wyrzucanie fragmentów lub opiłków.

- Upewnić się, że nie ma nikogo w zasięgu działania sprzętu i w obszarze wykonywania pracy.

UWAGA: Należy stosować wszystkie wskazówki bezpieczeństwa opisane w tych instrukcjach i spełniać zasady BHP obowiązujące w danym miejscu pracy.

SIMA, S.A. nie bierze odpowiedzialności za konsekwencje wynikłe z niewłaściwego użytkowania Piły do Cięcia drewna modelu Eurotron 315 Plus.

11. KONSERWACJA.

Piła stołowa została zaprojektowana i zbudowana do cięcia drewna, blatów i części o wymiarach nie przekraczających tych dozwolonych dla tarczy. Jakakolwiek modyfikacja którejkolwiek z części lub elementów oraz nieodpowiednie użycie maszyny jest zabronione i niebezpieczne.

Ta maszyna wymaga prostej i nieskomplikowanej konserwacji.

Czyścić maszynę tak często jak to potrzebne.

Po skończeniu dnia pracy należy sprawdzić stan tarczy i wymienić ją jeśli wykazuje jakąś anomalię (pęknięcia, złamane zęby, skrzywienia...)

Zaleca się sprawdzić poprawne działanie hamulca silnikowego każdorazowo gdy się uruchamia maszynę. Silnik powinien się zatrzymać w marginesie dziesięciu sekund. Uruchomić i zatrzymać maszynę kilka razy z rzędu pozwalając jej pracować każdorazowo jedną minutę. W ten sposób i codziennie sprawdzimy efektywność hamowania.

W przypadku zaobserwowania anomalii w pracy maszyny, należy odłączyć ją od sieci elektrycznej i wezwać serwis techniczny w celu jej przeglądu.

Ewentualne reparacje maszyny powinny być wykonane przez wyspecjalizowany personel.

11.1 CZYSZCZENIE POKRYWY Z OTWOREM.

Kiedy resztki drewna nagromadzą się pomiędzy tarczą tnącą i otworem na plastikowej pokrywie jest konieczne wyjęcie ich jeśli utrudniają proces cięcia. W tym celu należy dostosować się do następujących zaleceń:

1. Zatrzymać maszynę i odłączyć ją od sieci.

2. Obluzować śrubę, która mocuje pokrywę za pomocą klucza i zdjąć ją pozostawiając w ten sposób na wierzchu resztki materiału.

3^o Wyczyścić obszar za pomocą szczotki bądź sztywnego pędzla podnosząc wcześniej górną osłonę tarczy.

WAŻNE: nawet jeśli tarcza jest zatrzymana, operację tę należy wykonać w ochronnych rękawicach aby uniknąć zranienia się poprzez dotknięcie dłońmi ostrych zębów tarczy tnącej.

12. ROZWIĄZANIE NAJCZĘSTSZYCH PROBLEMÓW.

PROBLEM	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Nie można uruchomić silnika	Brak zasilania elektrycznego	Sprawdzić instalację elektryczną i zasilanie na budowie. Sprawdzić bezpiecznik termiczny i zabezpieczenie różnicowe w ogólnym gnieździe zasilającym. Sprawdzić czy kabel zasilający jest w dobrym stanie, i czy są należycie włożone oba jego końce.
	Aktywacja bezpiecznika termicznego (w wypadku silników jednofazowych)	Poczekać aż się ochłodzi i wznowić ochronę termiczną w wyłączniku.
	Zepsuty przełącznik	Wymienić go.
	Zablokowana tarcza	Usunąć zanieczyszczenia, które uniemożliwiają poruszanie się tarczy.
Silnik uruchamia się bardzo powoli i mija dużo czasu zanim osiągnie swoje normalne obroty	Zepsuty kondensator (silniki jednofazowe)	Wymienić go.
Maszyna nie tnie poprawnie	Zęby tarczy brudne	Zdjąć tarczę i wyczyścić ją.
	Zęby tarczy zużyte lub połamane	Wymienić tarczę
Maszyna wibruje podczas cięcia	Nieodpowiedni kierunek obrotów	Nałożyć tarczę od nowa zgodnie z kierunkiem obrotów. W silnikach trójfazowych, wymienić między sobą linie fazowe.
	Nieodpowiednio umocowana tarcza	Sprawdzić odpowiednie dopasowanie krążków i osi silnika. Zakręcić mocno nakrętkę (gwintowana na lewo)
	Wygięta tarcza	Wymienić ją

13. OPIS TECHNICZNY.

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Średnica tarczy	315 mm	
Średnica osi tarczy	30 mm	
Grubość noża rozdzielającego	3 mm	
Grubość prowadnicy noża rozdzielającego	12 mm	
Maksymalna wysokość cięcia	83 mm	
Silnik	Jednofazowy	Trójfazowy
Moc silnika	3KM=2,2 KW	4KM=3KW
Napięcie silnika	~230V	~230V/~400V
Obroty silnika/ min.	3000	
Wymiary maszyny Dł. x Szer. x Wys. (mm.)	1122x775x950 mm	
Waga Netto	56 kg.	

14. GWARANCJA

SIMA, S.A. producent maszyn budowlanych dysponuje siecią autoryzowanych serwisów technicznych SERVI-SIMA. Reperacje dokonywane w ramach gwarancji przez naszą sieć Red SERVÍ-SIMA, są uzależnione od serii warunków, w celu zagwarantowania ich jakości.

SIMA. S.A. obejmuje gwarancją wszystkie swoje produkty jeśli chodzi o jakąkolwiek wadę fabryczną, której szczegółowe warunki są opisane w załączniku WARUNKI GWARANCJI.

Warunki gwarancji nie będą obowiązywać w wypadku gdy nie zostaną spełnione ustalone warunki zapłaty.

SIMA S.A. zastrzega sobie prawo do modyfikacji swoich produktów bez wcześniejszego powiadomienia o tym.

15. CZĘŚCI ZAMIENNE

Części zamienne dla Pił Stołowych modelu EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T, produkowanych przez SIMA, S.A. są oznaczone na planach części zamiennych, które są załączone do tej instrukcji.

Aby zamówić którąkolwiek z nich, należy się skontaktować z Działem Obsługi Klienta SIMA S.A. i podać **numer** którym jest dana część oznaczona oraz **model, numer i rok produkcji**, które są widoczne na tabliczce z opisem maszyny na niej umieszczonej.

16. OCHRONA ŚRODOWISKA.



Należy uprzątnąć resztki używanych materiałów zamiast wyrzucać je na miejscu budowy. Użyte i niepotrzebne aparaty, maszyny, płyny i opakowania powinny zostać oddane do placówek zajmujących się recyklingiem. Elementy plastikowe mają specjalnie oznaczenia i powinny być również oddane do recyklingu w celu powtórnego użycia.



Rozporządzenie o Odpadach Elektrycznych i Elektronicznych. Odpady w postaci aparatów elektrycznych i elektronicznych powinny być składowane w miejscach do tego przeznaczonych w celu ich zbiorowego usunięcia.

17. DEKLARACJA W SPRAWIE HAŁASÓW.

Podane wartości dotyczą tylko emisji i nie muszą być na poziomie, który pozwala pracować bezpiecznie. Mimo, że istnieje zależność pomiędzy poziomem emisji i poziomem ekspozycji, nie mogą być brane pod uwagę tylko i wyłącznie te wartości by ustalić konieczność używania dodatkowych środków zabezpieczających. Parametry, które wpływają na rzeczywisty poziom ekspozycji to długość ekspozycji, cechy miejsca gdzie pracuje maszyna, inne źródła hałasu, tzn. ilość maszyn i innego sprzętu znajdującego się w pobliżu. Prócz tego dozwolony poziom ekspozycji może być inny w zależności od danego kraju.

Jednakże ta informacja pozwala użytkownikowi maszyny ocenić lepiej możliwe ryzyko.

UWAGA: W długich ekspozycjach przy pracy z piłą stołową zaleca się używanie korków do uszu, razem z innymi zabezpieczeniami opisanymi w Instrukcji obsługi.

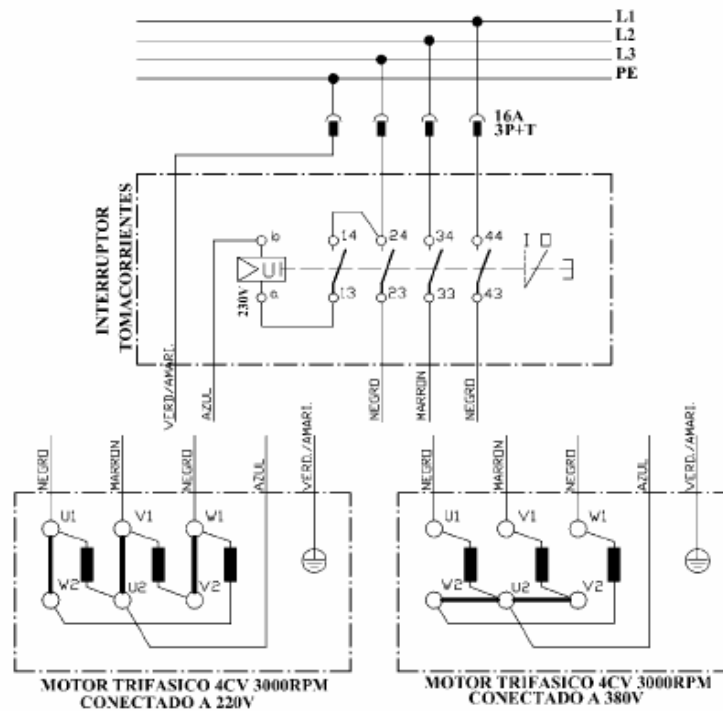
Deklaracja w sprawie poziomów emisji hałasów pił stołowych modeli EUOTRON=315 PLUS M i EUOTRON=315 PLUS T		
Deklaracja bierze pod uwagę dwie wartości: poziom hałasów zmierzony w danym momencie i ciągły, zgodnie z wymogami Norm UNE=EN ISO 4871 i UNE=EN 1870=1:2000.		
	NA PUSTO	Z ŁADUNKIEM
Poziom natężenia akustycznego, ciągłego i równoważnego, ocenianego A, na miejscu pracy w dB (LpA)	83	93
Stała deklaracji w dB (KpA)	4	4
Poziom mocy akustycznej emitowanej przez maszynę, oceniany A, w dB (LwA)	92	106
Stała deklaracji w dB (KwA)	4	4
Wartości ocenione według norm ISO 7960:1955, Aneks A i UNE-EN 1870-1:2000, na podstawie Norm UNE-EN ISO 11202:1995 i UNE-EN ISO 3746:1995		

18. DEKLARACJA W SPRAWIE WIBRACJI MECHANICZNYCH

Piły stołowe modeli EUOTRON-315 PLUS M i EUOTRON-315 PLUS T nie stanowią źródeł wibracji mechanicznych, które mogłyby stanowić zagrożenie dla zdrowia i bezpieczeństwa pracowników.

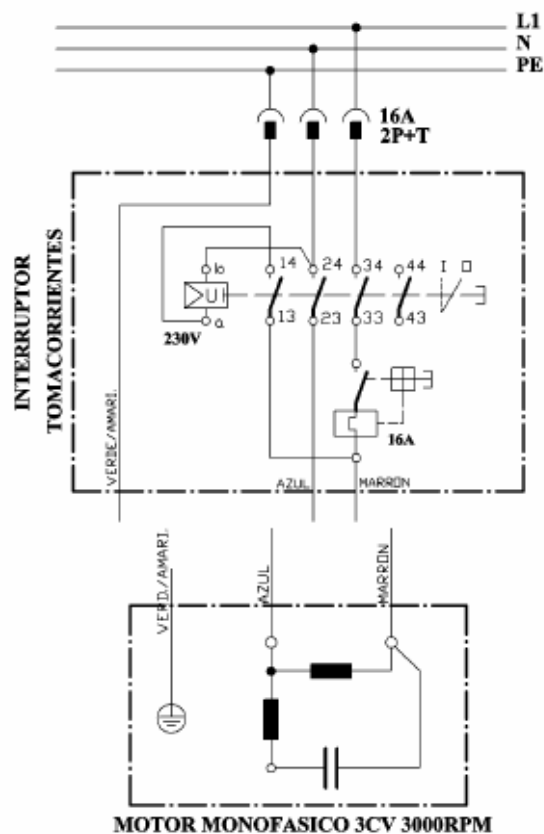
19. SCHEMATY ELEKTRYCZNE.

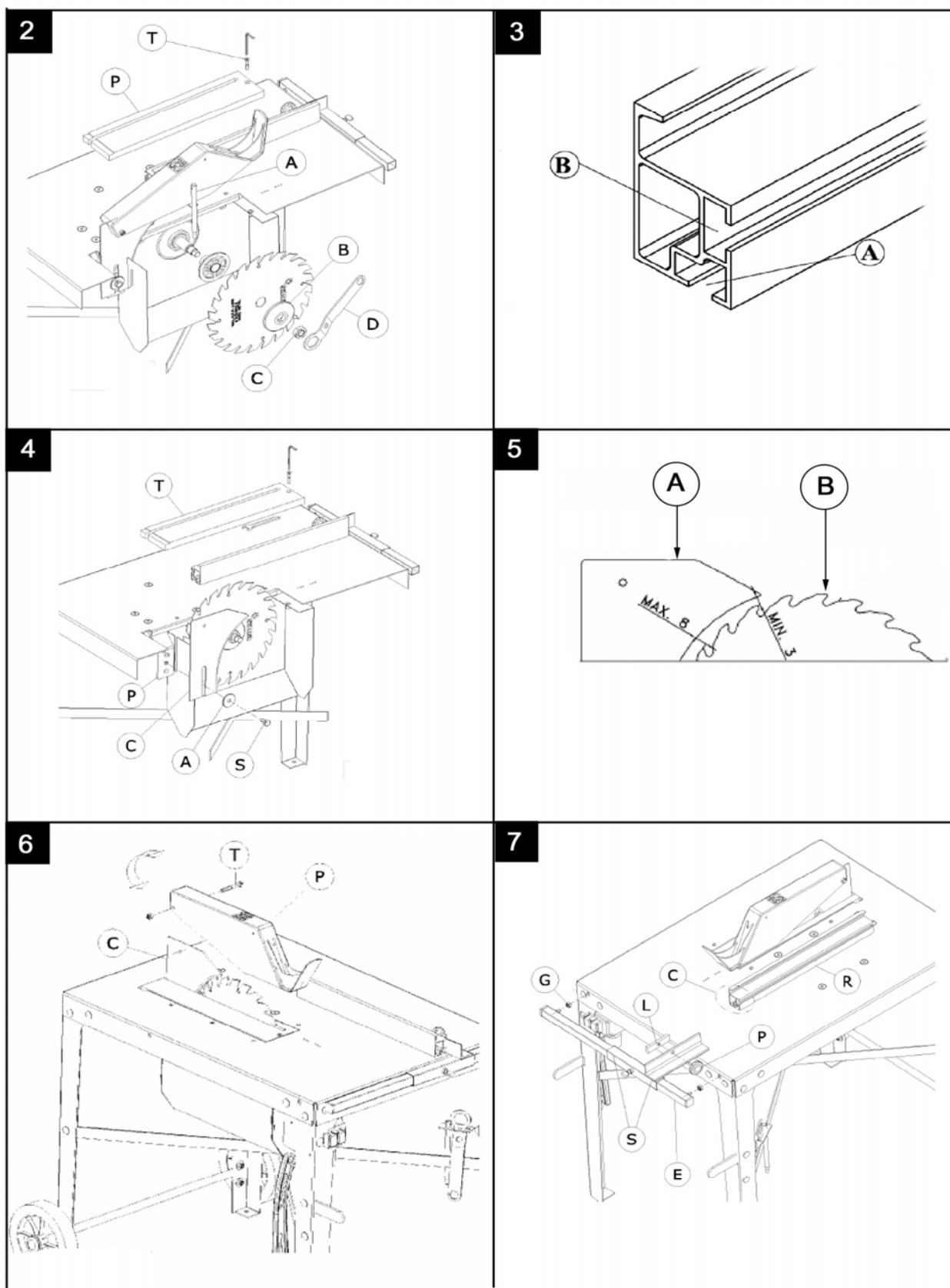
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS T



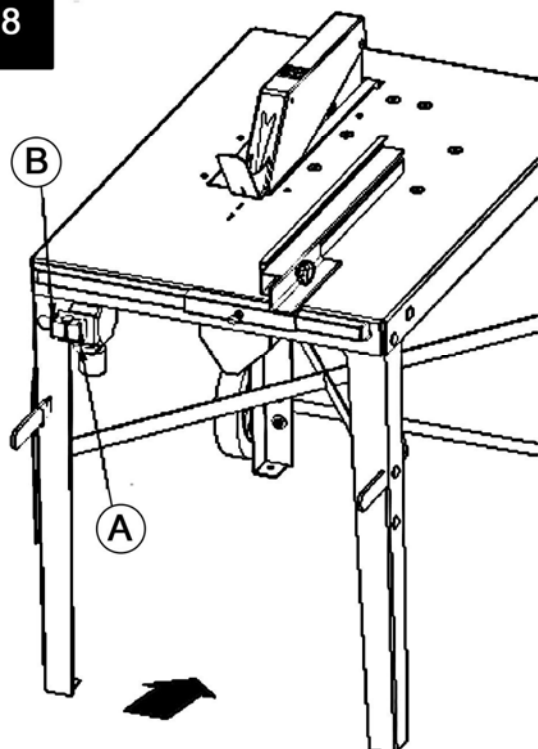
- 23 -

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUOTRON-315 PLUS M

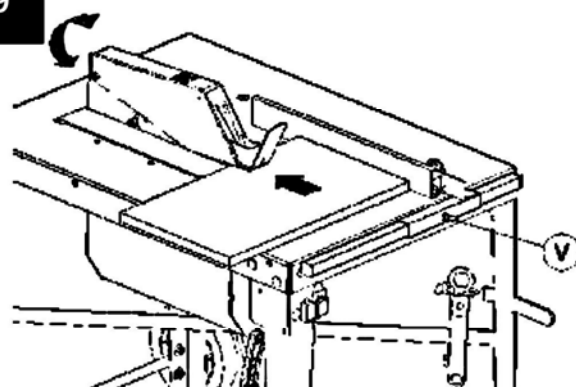




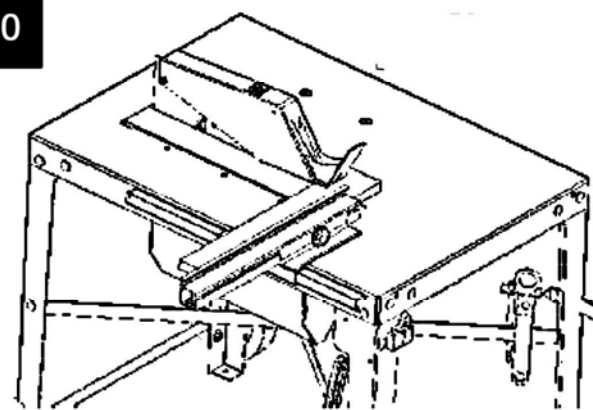
8



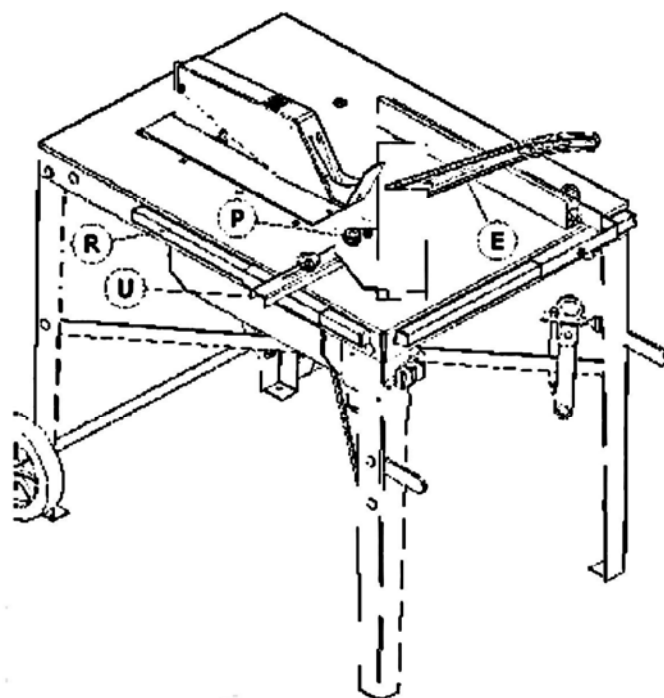
9



10



11



CERTYFIKAT GWARANCYJNY

SERWIS TECHNICZNY

EGZEMPLARZ DLA UŻYTKOWNIKA

DANE MASZYNY

ETykieta REJESTRACYJNA

DANE KLIENTA

NAZWA

ADRES

KOD/ MIEJSCOWOŚĆ

WOJEWÓDZTWO/ KRAJ

Tel.:

Fax:

e-mail

DATA ZAKUPU

Podpis i pieczęć sklepu, w którym dokonana została sprzedaż

Podpis Klienta

WARUNKI GWARANCJI

- 1.) SIMA, S.A. obejmuje swoje produkty gwarancją na wypadek jakiegokolwiek wady fabrycznej, biorąc odpowiedzialność za reparację maszyn zepsutych bądź uszkodzonych fabrycznie, w okresie JEDNEGO ROKU, licząc od DATY ZAKUPU, która musi OBOWIĄZKOWO figurować na Certyfikacie Gwarancyjnym.
- 2.) Gwarancja, obejmuje wyłącznie koszt robocizny i reparację części wadliwych produktu, którego model i numer seryjny produkcji jest oznaczony w Certyfikacie Gwarancyjnym.
- 3.) Nie są objęte gwarancją koszty podróży, diet czy noclegów, ani koszty transportu do siedziby SIMA S.A., których pokrycie spoczywa po stronie klienta.
- 4.) Nie będą uznane za wady fabryczne awarie spowodowane złym użytkowaniem, uderzeniami, upadkami, wypadkami, użyciem zbyt dużego napięcia, niepowiednią instalacją lub innymi względami nie mającymi związku z produktem.
- 5.) Reparacje objęte gwarancją mogą być zrealizowane wyłącznie przez firmę SIMA, S.A. lub placówki przez nią autoryzowane, będąc kompetencją Działu Technicznego SIMA S.A. uznanie danej reparacji za reparację w ramach Gwarancji.
- 6.) Ta Gwarancja nie obowiązuje w żadnym wypadku w następujących przypadkach:
 - a) Kiedy Certyfikat Gwarancyjny został zmodyfikowany lub/i manipulowany.
 - b) Gdy są oznaki, że części składowe maszyny były reperowane, modyfikowane bądź wymieniane, w całości lub częściowo, przez warsztat, placówkę bądź osobę NIE autoryzowaną do tego przez Dział Techniczny SIMA, S.A.
 - c) Gdy zostaną zainstalowane w produkcie części czy urządzenia nie homologowane przez SIMA, S.A.
- 7.) SIMA S.A. nie bierze odpowiedzialności za szkody wynikłe bądź związane z awarią produktu. Mogą to być, m.in. wszelkie utrudnienia, koszty transportu, koszt połączeń telefonicznych, strata dóbr osobistych lub handlowych, oraz strata pensji bądź zarobku, i inne.
- 8.) Odnosnie silników elektrycznych i spalinowych, w wypadku awarii w okresie obowiązywania Gwarancji, silniki te muszą być odesłane do siedziby SIMA S.A. lub do serwisu technicznego autoryzowanego przez producenta silnika, aby ustalić jego Gwarancję.
- 9.) Certyfikat Gwarancyjny należy odesłać do SIMA S.A. w terminie nie przekraczającym TRZYDZIESTU dni kalendarzowych licząc od daty zakupu produktu, by móc robić użytek z Gwarancji. Aby wystąpić o Gwarancję, należy przedstawić fakturę zakupu na której figurować będzie numer seryjny produktu, podstemplowaną przez sklep, który dokonał sprzedaży.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Tel.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45

PRODUKCJA MASZYN BUDOWLANYCH

HISZPANIA

CERTYFIKAT GWARANCYJNY**SERWIS TECHNICZNY****EGZEMPLARZ DO ODESŁANIA PRODUCENTOWI****DANE MASZyny**

ETYKIETA REJESTRACYJNA

DANE KLIENTA

NAZWA

ADRES

KOD/ MIEJSCOWOŚĆ

WOJEWÓDZTWO/ KRAJ

Tel.:

Fax:

e-mail

DATA ZAKUPU

Podpis i pieczęć sklepu, w którym dokonana została sprzedaż**Podpis Klienta****WARUNKI GWARANCJI**

- 1.) SIMA, S.A. obejmuje swoje produkty gwarancją na wypadek jakiegokolwiek wady fabrycznej, biorąc odpowiedzialność za reparację maszyn zepsutych bądź uszkodzonych fabrycznie, w okresie JEDNEGO ROKU, licząc od DATY ZAKUPU, która musi OBOWIĄZKOWO figurować na Certyfikacie Gwarancyjnym.
- 2.) Gwarancja, obejmuje wyłącznie koszt robocizny i reparację części wadliwych produktu, którego model i numer seryjny produkcji jest oznaczony w Certyfikacie Gwarancyjnym.
- 3.) Nie są objęte gwarancją koszty podróży, diet czy noclegów, ani koszty transportu do siedziby SIMA S.A., których pokrycie spoczywa po stronie klienta.
- 4.) Nie będą uznane za wady fabryczne awarie spowodowane złym użytkowaniem, uderzeniami, upadkami, wypadkami, użyciem zbyt dużego napięcia, nieodpowiednią instalacją lub innymi względami nie mającymi związku z produktem.
- 5.) Reparacje objęte gwarancją mogą być zrealizowane wyłącznie przez firmę SIMA, S.A. lub placówki przez nią autoryzowane, będąc kompetencją Działu Technicznego SIMA S.A. uznanie danej reparacji za reparację w ramach Gwarancji.
- 6.) Ta Gwarancja nie obowiązuje w żadnym wypadku w następujących przypadkach:
 - a) Kiedy Certyfikat Gwarancyjny został zmodyfikowany lub/i manipulowany.
 - b) Gdy są oznaki, że części składowe maszyny były reperowane, modyfikowane bądź wymieniane, w całości lub częściowo, przez warsztat, placówkę bądź osobę NIE autoryzowaną do tego przez Dział Techniczny SIMA, S.A.
 - c) Gdy zostaną zainstalowane w produkcie części czy urządzenia nie homologowane przez SIMA, S.A.
- 7.) SIMA S.A. nie bierze odpowiedzialności za szkody wynikłe bądź związane z awarią produktu. Mogą to być, m.in. wszelkie utrudnienia, koszty transportu, koszt połączeń telefonicznych, strata dóbr osobistych lub handlowych, oraz strata pensji bądź zarobku, i inne.
- 8.) Odnosnie silników elektrycznych i spalinowych, w wypadku awarii w okresie obowiązywania Gwarancji, silniki te muszą być odesłane do siedziby SIMA S.A. lub do serwisu technicznego autoryzowanego przez producenta silnika, aby ustalić jego Gwarancję.
- 9.) Certyfikat Gwarancyjny należy odesłać do SIMA S.A. w terminie nie przekraczającym TRZYDZIESTU dni kalendarzowych licząc od daty zakupu produktu, by móc robić użytek z Gwarancji. Aby wystąpić o Gwarancję, należy przedstawić fakturę zakupu na której figurować będzie numer seryjny produktu, podstemplowaną przez sklep, który dokonał sprzedaży.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Tel.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45

PRODUKCJA MASZYN BUDOWLANYCH

HISZPANIA

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'

SIMA, S.A.

Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 C. P. 18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)
Società responsabile della fabbricazione e inserzione nel mercato del macchinario che a
continuazione si specifica:

SEGA CIRCOLARE DA BANCO PER LEGNO

DECLARA:

Che la macchina sopra indicata destinata al taglio di legno, la máquina arriba indicada destinada al corte de madera, compie con tutte le disposizioni applicabili della Direttiva di Macchinari (Direttiva **2006/42/CE**) e le regolamentazioni nazionali conseguenti a la suddetta. Compie inoltre con tutte le disposizioni applicabili delle Direttive comunitarie citate a continuazione **2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE**

Compie le disposizioni delle norme applicate citate a continuazione:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;
UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009
ISO 7960;
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Dati della persona responsabile per l'elaborazione dell'espediente tecnico

Eugenio Fernández Martín
Responsabile técnico

SIMA S.A.
Polígono Industrial Juncaril, C/ Albuñol, Parcela 250 - 18220 Albolote, Granada (ESPAÑA)

Albolote 01.01.2010



Fdo: Javier Garcia Marina
amministratore

INDICE

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITA'	3
1. INFORMAZIONE GENERALE	5
2. DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA	5
3. TRASPORTO E TRANSITO	6
4. CONDIZIONI DI CONSEGNA	6
5. CONNESSIONE ELETTRICA ED ADATTAMENTO DEL SENSO DI ROTAZIONE...	6
6. ISTRUZIONI DI MONTAGGIO	7
6.1 MONTAGGIO DEL DISCO	7
6.2 MONTAGGIO DEL COLTELLO DIVISORE	7
6.3 MONTAGGIO DEL RIPARO DEL DISCO	8
6.4 MONTAGGIO DELLA RIGA	8
7. CONNESSIONE ELETTRICA. ISTALLAZIONE	8
7.1 MACCHINE CON MOTORE MONOFASICO	8
7.2 MACCHINE CON MOTORE TRIFASICO	8
7.3 PITTOGRAMMI	9
8. ISTRUZIONI D'AVVIAMENTO ED USO	10
8.1 POSIZIONE DELL'OPERAIO. CONNESSIONE E SCONNESSIONE	10
8.2 TAGLIO LONGITUDINALE	10
8.3 TAGLIO TRASVERSALE	10
8.4 REALIZZAZIONE DI CUNEI	10
9. CONDIZIONI E FORMA CORRETTA D'USO DELL'ATTREZZATURA	10
10. RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA MISURE PREVENTIVE	11
11. MANUTENZIONE	12
11.1 PULIZIA DEL COPERCHIO A FESSURA	13
12. SOLUZIONE ALLE ANOMALIE PIÚ FREQUENTI	13
13. CARATTERISTICHE TECNICHE	14
14. GARANZIA	14
15. RICAMBI	14
16. PROTEZIONE AMBIENTALE	14
17. DICHIARAZIONE SUI VALORI ACUSTICI	15
18. DICHIARAZIONE SULLE VIBRAZIONI MECCANICHE	15
19. SCHEMI ELETTRICI	16
CERTIFICATO DI GARANZIA	19

1. INFORMAZIONE GENERALE.

ATTENZIONE: Legga attentamente le presenti istruzioni prima di iniziare a maneggiare il macchinario

Questo manuale le fornisce le istruzioni necessarie per la messa a punto, funzionamento e caratteristiche della sega circolare.

Inoltre si avvisa specialmente per quanto riguarda le responsabilità e compimento necessari sulla sicurezza in modo da evitare possibili danni all'attrezzatura e lesioni personali.

Perciò, la lettura di questo manuale, così come l'attenzione alle raccomandazioni che in esso vengono indicate, sono obbligatori per chi è responsabile del suo maneggio ed uso.

IMPORTANTE: non tagliare con la sega altri materiali (metalli, ceramica, plastica, ecc.), solo si dovrà tagliare legno e tavole di compensato pressato o similari del legno.

Un sistema originale di frenata elettromeccanica che non ha bisogno di manutenzioni, garantisce l'immobilizzazione del disco in un tempo minore alla norma massima CEE.

ATTENZIONE: E' vietato l'uso di questa macchina senza gli elementi di sicurezza elettrici e meccanici che la conformano; ripari, protettori, ecc...; lavorare senza elementi di sicurezza è a rischio e si potrebbero causare incidenti gravi. Perciò si devono seguire rigorosamente le norme di sicurezza che si raccomandano nel manuale, così come le norme di sicurezza lavorativa del settore di ogni paese, fare attenzione a qualsiasi modifica in parti ed accessori, o in usi non adeguati che risultano pericolosi ed imprudenti.

2. DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA.

- La sega circolare da banco SIMA S.A., modello EUROTRON PLUS è una macchina il cui disegno e fabbricazione sono diretti all'uso del taglio di legno o tavole di compensato mediante un disco in acciaio con denti in metallo duro.
- L'altezza del taglio si mantiene sempre costante.
- Il riparo del disco trasparente, permette la visuale della linea di taglio. Questo riparo è stato disegnato per coprire il disco in tutta la superficie esposta al taglio.
- L'utile o disco da taglio viene azionato da un motore elettrico.
- Dispone di manici nella parte anteriore e ruote nella parte posteriore per un trasporto facile.
- Il motore elettrico di cui è dotata la macchina è un motore freno conforme alla Normativa Comunitaria.
- I comandi elettrici d'arresto ed avviamento, vengono identificati chiaramente dai suoi colori e compiono con i requisiti richiesti dalle norme CE.
- I piedistalli vengono fabbricati con elementi per il fissaggio al suolo per evitare il rovesciamento della macchina.
- La riga che serve da guida per il taglio, viene montata su di un supporto che permette il posizionamento longitudinale e trasversale in diversi modi di taglio, questa riga dispone di due posizioni differenti d'altezza conformi alle norme CE.
- Come accessorio della macchina dispone d'impugnatura per aiutare nel taglio dei pezzi di piccole dimensioni evitando così avvicinare le mani al disco, questo elemento viene costruito conforme alle norme CE.

3. TRASPORTO E TRANSITO.

Quando e' necessario trasportare la macchina o portarla da un posto all'altro facendo un lungo tragitto e si realizza con veicoli, gru o altri mezzi di elevazione, questi devono garantire la sua sicurezza,

Se solleviamo la macchina con gru o ponti elevatori, si dovranno usare cinghie, catene o cavi normalizzati, questi si sceglieranno in base al carico di lavoro richiesto, considerando il modo d'uso e la natura del carico da sollevare, la scelta sara' corretta se si seguono i passi specificati per l'uso.

Quando si deve spostare la macchina in un'espazio ridotto da una posizione all'altra, questa dispone di due manici avvitati nella sua struttura e due ruote nei piedistalli anteriori, che facilitano lo spostamento per mezzo di una persona in condizioni ottimali di sicurezza.

ATTENZIONE: Allontanarsi dai carichi in sospensione e fare specialmente attenzione con i possibili spostamenti del carico durante il trasporto in modo da evitare qualsiasi pericolo nelle operazioni di carico o scarico. Percio' e' fondamentale scegliere il cavo, catena o cinghia piu' adeguata facendo attenzione nelle operazioni piu' delicate (elevazione, aggancio, fissaggio in stiva e scarico da stiva).

4. CONDIZIONI DI CONSEGNA.

Le seghe circolari SIMA modello EUOTRON PLUS, si consegnano in imballaggi chiusi e rinforzati su pallets di legno con le giuste dimensioni. Le macchine vengono introdotte nell'imballaggio in modo da sopportare l'immagazzinamento a diverse altezze se c'e' il bisogno.

Aperto l'imballaggio l'utente trovera' i seguenti elementi:

- Tavolo montato
- Disco d'acciaio con denti in metallo duro $\varnothing$ 315 mm.
- Asse e ruote montate.
- Manuale d'istruzioni della macchina e la sua garanzia.

Una scatola con i seguenti accessori

1. Riparo per il disco da taglio.
2. Riga in alluminio
3. Supporto della riga montato con i suoi elementi.
4. Impugnatura
5. Coltello divisore
6. Gioco di chiavi.
7. Viti per il montaggio del coltello divisore.

5. CONNESSIONE ELETTRICA ED ADATTAMENTO DEL SENSO DI ROTAZIONE

Quando riceve la macchina e prima di connetterla alla rete elettrica, accertarsi che la tensione elettrica e' la indicata per l'allaccio della macchina, la tensione della macchina si trova visibile mediante la indicazione di voltaggio vicino all' interruttore della stessa.

ATTENZIONE: non connettere la macchina alla rete se non si e' sicuri della tensione di alimentazione disponibile, nel caso contrario se la tensione non e' la corretta il motore riceverà danni irreparabili e sara' inutilizzabile e fuori di servizio.

Una volta effettuato il passo anteriore e prima di situare il disco e manipolare il motore, e' necessario verificare ed adattare la rotazione dell'albero motore nel senso corretto, si dovra' allacciare la macchina alla rete elettrica e metterla in moto, osservando la direzione di rotazione che deve essere in senso orario, nel caso sia necessario e con motori trifasici si puo' cambiare il senso di giro intercambiando tra loro due fili conduttori di fase nella base aerea o nello spinotto del cavo d'estensione con il quale viene alimentata la macchina,

Se fosse necessario realizzare l'intercambio dei fili conduttori per cambiare il senso di rotazione del motore, faccialo sempre con la macchina sconnessa della rete elettrica.

ATTENZIONE: Non manipolare mai i cavi d'alimentazione, fili conduttori o materiale elettrico della macchina, se non si ha sconnesso totalmente la energia elettrica della rete.

Una volta raggiunto il senso di rotazione adatto, la macchina sarà pronta per montare il disco da taglio.

6. ISTRUZIONI DI MONTAGGIO.

6.1 MONTAGGIO DEL DISCO.

I dischi per le seghe circolari SIMA, compiono con i requisiti di sicurezza delle Norme CE. Sopportano perfettamente il massimo numero di giri indicato rispettando le norme di sicurezza.

Nel caso cambiamo il disco, verificare sempre che sono dischi in acciaio con denti di metallo duro con le stesse dimensioni necessarie al modello di macchina.

Un disco adeguato garantisce un rendimento buono della macchina ed un funzionamento corretto della stessa, perciò si raccomanda usare unicamente dischi originali SIMA.

Per montare il disco e per successivi cambi, seguire le istruzioni a continuazione:

1° Assicurarsi che la spina della corrente sia scollegata.

2° Nel caso di un cambio di disco e la macchina ha il riparo montato, alzarlo al massimo con l'aiuto di un oggetto della stessa altezza e mantenerlo in questa posizione. **NON E' NECESSARIO SMONTARLO TOTALMENTE PER REALIZZARE UN CAMBIO DI DISCO.**

3° Allentare la vite **T, Fig.2** del coperchio a fessura di plastica **P, Fig.2** e ritirarlo sollevandolo e spostandolo in avanti per estrarlo dalla sua posizione.

4° Fissare il giro dell'asse motore introducendo la chiave a punta **A, Fig.2** nel foro che adatta l'asse, ed allentare il bullone **C, Fig.2** con la chiave esagonale **D, Fig.2**, il bullone dell'asse e' di filettatura sinistra.

5° Ritirare il dischetto esterno **B, Fig.2** e situare il disco, facendo attenzione al **senso di rotazione dello stesso** identificato nella direzione del dente da taglio. La direzione della freccia disegnata nel riparo del disco, deve coincidere con la direzione della freccia stampata nel disco, ed a sua volta del giro del motore.

Nel caso il giro del motore e' differente da quello indicato e per motori trifasici, si puo' cambiare il senso di giro del motore intercambiando tra loro i cavetti di fase nella base aerea o nella spina del cavo d'estensione della connessione elettrica.

ATTENZIONE: Verificare il corretto accoppiamento dei dischetti di fissaggio ed il disco, in modo che la chiavetta del dischetto esterno si trovi alloggiata nella fessura che l'asse del motore presenta, evitando così che il disco possa girare sull'asse.

Adesso possiamo stringere definitivamente il bullone (filettatura a sinistra) di fissaggio.

6° Di seguito procedere nell'ordine contrario per arrivare a questo punto.

ATTENZIONE: Ritirare gli attrezzi usati prima di mettere in moto la macchina, assicurarsi che tutti i pezzi si trovino in posizione corretta.

6.2 MONTAGGIO DEL COLTELLO DIVISORE

Il coltello-divisore **C, Fig. 6** e' un elemento importante della macchina per la normale realizzazione del taglio. Il suo scopo e' di permettere e mantenere la separazione delle parti del pezzo quando si sta segnando, riducendo il rischio dell'inceppamento e incastro del disco nel taglio.

Lo spessore del coltello divisore deve essere quello adatto alle dimensioni del disco e la larghezza del taglio che produce lo stesso, per questo il disco ed il coltello divisore sono due elementi inseparabili, tanto per la qualità del lavoro come per la sicurezza.

Per questo e' importante che questo elemento sia sempre montato correttamente, per procedere correttamente seguire le istruzioni:

Ritirare il coperchio a fessura superiore **T, Fig.4** allentando la vite con testa a cono che lo fissa al tavolo. Situare il coltello divisore **C, Fig.4** alloggiandolo nei due grani che fuoriescono dal supporto del coltello **P, Fig.4** fissandolo con forza con la sua rondella **A, Fig.4** e la vite **S, Fig.4**.

IMPORTANTE: Aggiustare la distanza e l'altezza rispetto al disco in modo che il punto piu' vicino a questo (circolo del raggio e dente) non sia inferiore a 3 mm, ne superiore a 8mm, misurato a raggiera, vedi Fig.5

- Il coltello divisore si deve revisionare e aggiustare ogni volta che si cambia il disco da taglio.
- Il coltello divisore per le sue caratteristiche tecniche, **e' unico per ogni tipo di macchina. Se fosse necessario sostituirlo, si dovra' cambiare con un disco identico nel disegno e le misure originali SIMA.**

Il coltello divisore che adattano le seghe circolari modello EUOTRON-315 PLUS M e EUOTRON-315 PLUS T viene disegnato e fabbricato per uso con dischi in acciaio con denti in metallo duro da 315 mm. di diametro.

6.3 MONTAGGIO DEL RIPARO DEL DISCO.

Si procederà nel seguente modo:

- Allentare e togliere la vite **T, Fig.6**.
- Situare il riparo **P, Fig.6** sul coltello divisore **C, Fig.6** che serve da supporto del riparo.
- Stringere nuovamente la vite ritirata prima e farla passare nel foro presente nel coltello divisore.
- Stringere il bullone sufficientemente lasciando il riparo libero in modo da permettergli movimento sul coltello divisore cadendo liberamente sul proprio peso.

6.4 MONTAGGIO DELLA RIGA.

Allentare il volante di bloccaggio **P, Fig.7** del supporto riga **S, Fig.7** liberando il bullone che adatta **L, Fig.7** senza toglierla totalmente e montarla nei suoi alloggi riga in alluminio **R Fig. 7**, secondo la posizione scelta si otterrà un'altezza della riga con un lato d'appoggio basso (2mm). Per tagliare materiali di spessore ridotto, una posizione con lato d'appoggio alto (60mm) per materiali spessi (**C fig. 7**).

La riga si sposta nella posizione desiderata e si fissa al supporto stringendo il volante di bloccaggio suddetto, il supporto si situa nella guida incorporata al tavolo **E, Fig.7**, questa guida a sua volta si può situare di fronte in posizione uscita fabbrica, nel fianco sinistro, ritirando i bulloni **G, Fig.7** situati sotto il tavolo, di seguito situare la guida nel fianco desiderato introducendo le viti nei fori del tavolo predisposti per tale scopo e fissandola di nuovo con i bulloni.

7. CONNESSIONE ELETTRICA. INSTALLAZIONE.

La sega circolare da banco modello Eurotron Plus e' di grado protezione IP54.

Gli interruttori o prese montati in queste macchine, adattano una bobina di tensione minima che evita l'avviamento imprevisto dei suddetti:

Nel caso si verifichi una caduta d'energia o di tensione che causi l'arresto della macchina, ed una volta ristabilizzate le condizioni normali di tensione, **il motore non si riavviera' finche' non si spinge di nuovo il bottone di colore verde dell'accensione.**

7.1 MACCHINE CON MOTORE MONOFASICO.

Le seghe circolari per legno montate con motori monofasici, adattano un freno elettromeccanico d'arresto del disco del motore.

L'interruttore monofasico include una protezione termica. Il fine di questa protezione e' di evitare che il motore si bruci per surriscaldamento, quando per qualsiasi motivo aumenta la temperatura, se succedesse il caso descritto e' necessario revisionare la macchina ed incontrare la causa del surriscaldamento. Una volta risolto il problema, lasciare il motore a raffreddare e riarmare la protezione termica azionando il piccolo pulsante situato nella parte inferiore dell'interruttore.

Il motore si accendera di nuovo spingendo il pulsante verde.

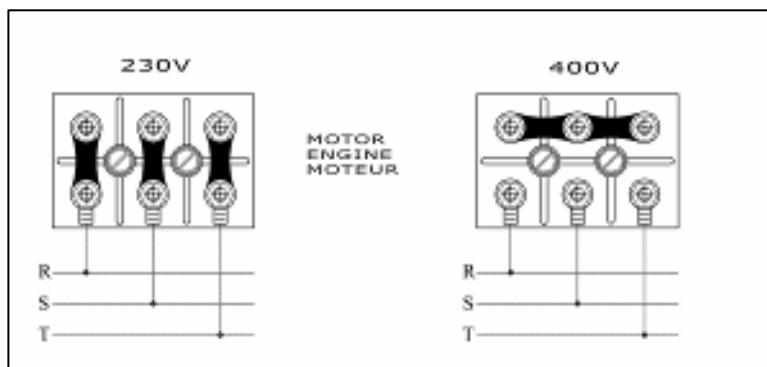
Il cavo d'estensione usato per alimentare la macchina dovrà avere una sezione minima di 3x1,5 mm² fino a 25 metros de lunghezza. Per una distanza maggiore sarà di 3x2,5 mm².

7.2 MACCHINE CON MOTORE TRIFASICO.

Le seghe circolari per legno montate con motori trifasici, adattano un freno elettromeccanico d'arresto del disco del motore, le macchine sono dotate d'interruttori prese trifasici.

Il cavo d'estensione per alimentare la macchina, dovrà avere una sezione minima da 4x1,5 mm² fino 25 metri di lunghezza. Per una distanza maggiore sarà da 4x2,5 mm².

Le seghe circolari da banco modello EUOTRON, con motore trifasico escono dalla fabbrica per difetto connesse per funzionare a 400V. Nel caso si utilizzi una tensione ad alimentazione trifasica da 230V, si dovrà cambiare la posizione delle placchette del ponte nella scatola elettrica del motore, come si indica nella seguente figura:



IMPORTANTE: Sconnettere la macchina dalla rete elettrica prima di procedere al cambio di posizione delle placchette-ponte dei motori, inoltre si dovrà procedere a cambiare le etichette adesive che indicanti il voltaggio d'alimentazione, in questo modo il voltaggio sarà sempre quello stabilito nella macchina.

• **Le macchine con motore elettrico si devono connettere sempre ad un quadro normalizzato che dispone di un magnete termico ed un differenziale coincidente con le caratteristiche del motore:**

2.2kw/3 CV, monofasico a 230 V, magnete termico de 20A e differenziale da 20A/300mA

3kw/4 CV, trifasico a 230V, magnete termico da 20A e differenziale da 20A/300mA

3kw/4 CV, trifasico a 400V, magnete termico da 15A e differenziale da 15A/300mA

IMPORTANTE: La massa a terra si deve collegare sempre prima della messa in moto.

• Asegúrese de que el voltaje de la red de alimentación a la que va a ser conectada la maquina, coincide con el voltaje que se indica en la etiqueta adhesiva de indicación de voltaje roja fijada a la maquina.

• Usare cavi d'estensione normalizzati

• Accertarsi che il cavo d'estensione non faccia contatto con zone ad alta temperatura, lubrificanti od olei, acqua o spigoli vivi taglienti, evitare che venga calpestato o schiacciato da veicoli così come appoggiarci sopra oggetti.

7.3 PITTOGRAMMI

I pittogrammi inclusi nella macchina hanno il seguente significato:



**LEGGERE MANUALE
D'ISTRUZIONI**



**E' OBBLIGATORIO L'USO
DEL
CASCO, OCCHIALI E**



**E' OBBLIGATORIO
L'USO DEI GUANTI**



**E' OBBLIGATORIO L'USO DI
CALZATURE**

8. ISTRUZIONI D'AVVIAMENTO ED USO.

ATTENZIONE: si devono seguire tutte le raccomandazioni di sicurezza segnalate in questo manuale e compiere con la normativa di prevenzione dei rischi lavorativi di ogni paese.

8.1 POSIZIONE DELL'OPERAIO. CONNESSIONE E SCONNESSIONE

Per mettere in moto la macchina, e' importante realizzare le verifiche necessarie (connessione corretta, fissaggio e stabilità, posizione adeguata delle protezioni, ripari e altri indicati in paragrafi anteriori).

Quando iniziamo il lavoro con la macchina l'operaio si situerà davanti della suddetta rimanendo di fronte all'interruttore generale della corrente e nella posizione anteriore dove si trovano i manici (pugni) per alzare e spostare la macchina, vedi **Fig.8** da questa posizione potremo spingere il bottone verde dell'interruttore e la macchina si accenderà in condizione per l'inizio del taglio. L'arresto della stessa si ottiene spingendo il bottone rosso o interruttore, questo bottone ha una sporgenza per avere priorità nella disattivazione della macchina senza toccare il bottone della messa in moto vedi **Fig.8**, il disco si fermerà in un tempo previsto dalle norme CE.

8.2 TAGLIO LONGITUDINALE.

Per tagliare pezzi longitudinalmente, situare il supporto riga sulla guida fissata in posizione frontale. La misura del taglio da realizzare si determina spostando il supporto riga sulla guida fino alla posizione corretta. Fissare bene il supporto della riga stringendo bene la vite di bloccaggio **V, Fig.9**.

Per realizzare il taglio appoggiare il pezzo di legno sulla riga d'alluminio ed avanzare verso il disco, strisciando sulla stessa riga. Cominciare lentamente.

La stessa spinta del pezzo solleverà il riparo del disco sufficientemente, in modo da realizzare il taglio con il minimo rischio. **Fig. 9**.

8.3 TAGLIO TRASVERSALE.

Per realizzare il taglio trasversale, e' necessario situare la guida nel fianco sinistro del banco. Si mantiene lento la vite di bloccaggio **V, Fig.9**, per permettere lo spostamento lungo la guida. La riga d'alluminio si dovrà spostare verso sinistra il giusto per evitare che questa non tocchi il disco in nessun caso nell'avanzamento in direzione del taglio.

Il taglio si realizza appoggiando il pezzo sulla riga d'alluminio e si sostiene contro la stessa, avanzando verso il disco spostando il supporto riga sulla guida. **Fig. 10**. Il riparo si solleverà ugualmente con la stessa spinta del pezzo.

8.4 REALIZIONE DI CUNEI.

Per realizzare cunei o qualsiasi taglio con angolo si userà la guida **R, Fig.11** fissata nella fiancata. **Sarà necessario un utile speciale che garantisce il taglio con la massima sicurezza U, Fig.11**, la riga laterale **R, Fig.11** e la riga per tagli a smusso **U, Fig.11** sono accessori opzionali per ogni modello EUROTRON PLUS.

La regolazione dell'angolo che si desidera tagliare si otterrà allentando la vite di fissaggio del pezzo d'appoggio **P, Fig.11** e girando fino alla posizione necessaria.

Il taglio si realizza appoggiando il pezzo sul supporto e sostenendolo contro questo, avanzando verso il disco, spostando l'utile speciale sulla guida laterale. Si può usare la riga d'alluminio come fermo situandola dall'altra parte del pezzo **Fig. 11**.

ATTENZIONE: Il tratto finale di qualsiasi modalità di taglio e quando si devono realizzare dei pezzi di piccole dimensioni, e' necessario usare l'impugnatura **E, Fig.11**, questa permetterà spingere contro il pezzo da tagliare durante l'operazione d'uscita del disco, riducendo i rischi d'incidente per l'operaio.

9. CONDIZIONI E FORMA CORRETTA D'USO DELL'ATTREZZATURA

ATTENZIONE: Prima di mettere in moto la macchina, legga attentamente le istruzioni e osservi il compimento delle norme di sicurezza che si raccomandano in questo manuale, così come le norme di sicurezza lavorativa di ogni paese per evitare incidenti, danni o lesioni;

Avviamento della macchina, attrezzatura e installazione

- E' molto importante assicurare la stabilità della macchina prima di accenderla, si dovrà situare sempre orizzontalmente, fissandola al suolo mediante i suoi elementi di fissaggio nei fori predisposti nei piedistalli.
- Non connettere la macchina fino a che non si garantisce la sua stabilità.
- Utilizzare sempre la protezione individuale (EPI) adatta ad ogni compito.
- Prima di connettere o accendere l'apparato verificare che non ci sia nessuno in zona di pericolo.
- Accendere la macchina conforme alle istruzioni del fabbricante.
- Verificare che la macchina si trova in una superficie solida e livellata.
- Verificare la tensione d'alimentazione, deve corrispondere con quella della macchina.
- Verificare il corretto senso di rotazione.
- Ispezionare visivamente le unioni: perni, bulloni, saldature, corrosione, crepe, protezioni, etc.
- Assicurarsi che il cavo d'estensione dell'alimentazione della macchina non faccia contatto con punti ad alte temperature, olei, acqua, spigoli vivi taglienti, evitare il calpestamento da parte di veicoli, così come depositare oggetti sullo stesso.

Maneggio della macchina o installazione.

- Usare la macchina per le funzioni per le quali e' stata disegnata.
- Non lasciare abbandonata la macchina con il motore in funzione.
- Quando si deve spostare la macchina farlo sempre con il motore spento e le parti mobili bloccate.
- Questa macchina non si usa sotto la pioggia.

Arresto della macchina, attrezzatura o installazione.

- Non manipolare mai su elementi meccanici ed elettrici della macchina con il motore in moto o con la corrente elettrica collegata.
- Arrestare la macchina seguendo le istruzioni del fabbricante.
- Effettuare pulizia generale dell'attrezzatura/installazione.
- Verificare le condizioni e il supporto degli utili, attrezzi, accessori e se tutto e' adatto al tipo di lavoro.

Questa attrezzatura solo dovrà essere usata da personale autorizzato e istruito, con formazione specifica e adatta.

Se durante l' utilizzo dell'attrezzatura si nota qualsiasi anomalia, comunicarlo direttamente al superiore a carico della macchina.

10. RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA MISURE PREVENTIVE

- Non mettere in moto la macchina se non ha tutte le protezioni di sicurezza montate ed i ripari con i quali e' stata disegnata.
- Non mettere in funzione la macchina se presenta anomalie che possano causare danni alle persone.
- Mantenere puliti i sistemi di sicurezza installati nella macchina e rimpiazzare i mancanti.
- La manutenzione, revisioni e riparazioni generali solo saranno effettuati dal personale autorizzato.
- Rispettare sempre la segnalizzazione dei lavori in corso.
- Non manipolare i dispositivi di sicurezza in assoluto.
- Accertarsi di una corretta illuminazione durante lavori notturni o in zone di poca visibilità.
- La manutenzione della macchina può essere pericolosa se non si effettua seguendo le specificazioni del fabbricante.
- Usare vestiti da lavoro aderenti al proprio corpo. Non portare anelli, braccialetti, catenine, etc.
- La pulizia e la manutenzione si effettuano con il macchinario fermo e senza la possibilità di improvvise accensioni o movimenti.

Cadute di persone allo stesso e/o distinto livello

- Mantenere la zona di lavoro ordinata e libera da materiali, grasso, fango, cemento ecc..

Calpestamento sopra oggetti

- Mantenere la zona di lavoro ordinata e libera da materiali, attrezzi, utensili, etc..
- Fare attenzione negli spostamenti per evitare storte e usare calzature adatte.

Urti e contatti contro elementi mobili, immobili, oggetti e/o attrezzi.

- Fare attenzione a qualsiasi elemento in movimento dentro la zona di lavoro.
- Fare speciale attenzione ai propri movimenti.
- Custodire le attrezzature non utilizzate in posti assegnati a tale scopo.
- Usare gli attrezzi per funzioni alle quali sono destinati(non portarli nelle tasche).
- Non custodire attrezzi affilati senza coprire i fili taglienti.
- La pulizia e la manutenzione si effettuano con il macchinario fermo e senza la possibilità di improvvise accensioni o movimenti.
- Verificare che tutte le griglie, carcasse e protezioni degli elementi in movimento siano correttamente installate.
- Assicurarsi il fissaggio ed appoggio corretti del pezzo sul quale agisce la macchina
- Arrestare la macchina per verificare, misurare, cambiare di posizione il pezzo da lavoro.
- Usare un'impugnatura adeguata per pezzi piccoli, non approssimare mai le dita all'elemento tagliente.
- Non ritirare trucioli o scarti con le mani, usare un gancio o guanti e sempre con la macchina ferma.

Proiezione di frammenti o particelle.

- Verificare che non ci sia nessuno nel raggio di azione della macchina o nella zona d'azione dei suoi organi da lavoro.

ATTENZIONE: Si devono seguire tutte le raccomandazioni di sicurezza segnalate e compiere con la normativa di prevenzione dei rischi lavorativi di ogni paese.

SIMA S.A. non si responsabilizza delle conseguenze che possano causarsi da usi inadeguati della sega circolare da banco per legno modello Eurotron 315 Plus.

11. MANUTENZIONE.

La sega circolare, viene disegnata e costruita per il taglio di materiali in legno tipo tavole e pezzi permessi dall'altezza del taglio del disco. Qualsiasi manipolazione in pezzi o elementi, così come qualsiasi uso inadeguato della stessa, si considera inappropriato e pericoloso.

Questa macchina solo richiede una semplice manutenzione.

Pulisca la macchina con la frequenza che sia necessaria.

Ogni giornata lavorativa, revisionare le condizioni del disco e cambiarlo se questo presenta anomalie(crepe, mancanze di denti, deformazioni).

Si raccomanda, ogni volta che si mette in moto la macchina, di verificare l'efficacia del freno del motore. Si deve compiere l'azione del freno in un tempo limite di dieci secondi. Successivamente accendere ed arrestare la macchina varie volte lasciandola in moto durante un minuto. Solo così e giornalmente avremo verificato l'efficacia di frenata.

Nel caso si osservano anomalie nella macchina, sconnetterla dalla corrente e farla revisionare da un tecnico.

Le riparazioni eventuali della macchina devono essere realizzate da personale specializzato.

11.1 PULIZIA DEL COPERCHIO A FESSURA.

Quando i resti del legno rimangono imprigionati nel disco da taglio e la fessura del coperchio di plastica, e' necessario estrarli se infastidiscono durante il taglio. Per farlo seguire le raccomandazioni:

1° Arrestare la macchina e scollegarla dalla rete elettrica.

2° Con la chiave, allentare la vite che fissa il coperchio di plastica e ritirarlo lasciando liberi i resti di materiale.

3° Pulire la zona con un pennello o spazzola, alzando preventivamente la protezione superiore del disco.

IMPORTANTE: Anche se il disco e' fermo, questa operazione si deve realizzare con guanti di protezione per evitare lesioni al contatto delle mani con i denti affilati del disco da taglio.

12. SOLUZIONE ALLE ANOMALIE PIÚ FREQUENTI.

ANOMALIA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Il Motore non si accende	Mancanza di alimentazione elettrica	Revisionare l'entrata elettrica nel quadro del cantiere. Verificare la posizione del magnetotermico e differenziale nel quadro del cantiere. Revisionare il buono stato del cavo d' estensione e il suo allaccio corretto ai due estremi
	Protezione térmica attivata (Interruttori monofasici)	aspettare raffreddamento del motore e ricaricare la protezione termica.
	Interruttore avariato	Sostituirlo
	Disco bloccato	Eliminare gli ostácoli che impediscono la sua rotazione
Motore accende molto lentamente e impiega troppo tempo a raggiungere i giri corretti	Condensatore danneggiato. (Motori monofásici)	Sostituirlo
Taglio difettoso	Denti del disco sporchi	Smontare il disco e pulirlo.
	Disco danneggiato o usurato	Cambiare il disco
Presenza di vibrazioni	Senso rotativo del disco scorretto.	Montare il disco di nuovo con il senso corretto.
		Nei motori trifasici, cambiare tra loro i cavi di fase.
	Fissaggio del disco difettoso	Revisionare il corretto incasso dei piattelli e l'albero motore. Stringere bene il bullone.(filettatura a sinistra)
	Disco storto	Cambiare il disco

13. CARATTERISTICHE TECNICHE.

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Diámetro disco	315 mm	
Diámetro eje disco	30 mm	
Espesor cuchillo divisor	3 mm	
Ancho guía cuchillo divisor	12 mm	
Altura máxima corte	83 mm	
Motor	Monofásico	Trifásico
Potencia motor	2,2 KW/3 CV	3 KW/4 CV
Tensión motor	230V	230/400V
r.p.m. motor	3000	
Medidas maquina (LxAxH)	1122x775x950mm	
Peso neto	56 Kg.	

14. GARANZIA

SIMA, S.A. fabbricante di macchinari per la costruzione edile, dispone di una rete di servizi tecnici Rete SERVÍ-SIMA. Le riparazioni effettuate in garanzia dalla nostra Rete SERVÍ-SIMA, vengono sottoposte a delle condizioni con l'obiettivo di garantire il servizio e qualità delle stesse.

SIMA, S.A. garantisce tutti i suoi fabbricati contro qualsiasi difetto di fabbricazione, rimanendo protetti dalle condizioni specificate nel documento allegato CONDIZIONI DI GARANZIA.

Le condizioni di garanzia cesseranno nel caso d'infrazione delle condizioni di pagamento stabilite.

SIMA S.A. si riserva il diritto di modificare i suoi prodotti senza preavviso

15. RICAMBI

I ricambi disponibili per le seghe circolari da banco modelli EUROTRON-315 PLUS M ed EUROTRON-315 PLUS T, fabbricate da SIMA S.A., vengono identificati nelle schede di ricambi che si aggiungono con il presente manuale.

Per richiedere qualsiasi ricambio, dovrà mettersi in contatto con il settore di post-vendita di SIMA S.A. e specificare chiaramente il **numero** con il quale viene segnalato, così come il **modello, numero di fabbricazione e anno di fabbricazione** che si trova nella targhetta delle caratteristiche della macchina alla quale va destinato.

16. PROTEZIONE AMBIENTALE.

Si dovrà recuperare le materie prime al posto di sbarazzare i resti. Gli apparati, accessori, fluidi ed imballaggi dovranno essere spediti a posti indicati per la sua riutilizzazione ecologica. I componenti di plastica sono segnati per la sua raccolta differenziata.



R.A.E.E. I residui di apparati elettrici e elettronici dovranno essere depositati in posti indicati per la sua raccolta differenziata.

17. DECHIARAZIONE SUI VALORI ACUSTICI.

I valori indicati sono solamente d'emissione e non necessariamente sono dei livelli che permettono lavorare con sicurezza. Anche se esiste una relazione tra i livelli d'emissione e quelli d'esposizione questi non possono essere utilizzati in modo fidabile per determinare se sono necessarie misure di prevenzione supplementari. I parametri che influiscono nel livello reale d'esposizione, comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del posto, altre fonti acustiche, ecc.. Inoltre, i livelli d'esposizione ammissibili possono variare da un paese all'altro. Nonostante questo, l'informazione permette all'utente della macchina fare una valutazione migliore sui rischi.

Nonostante questo, l'informazione permette all'utente della macchina, fare una migliore valutazione dei rischi.

ATTENZIONE: In esposizioni prolungate di lavoro della sega circolare, si raccomanda una protezione acustica individuale, insieme ad altre misure preventive indicato in questo Manuale d'Istruzioni.

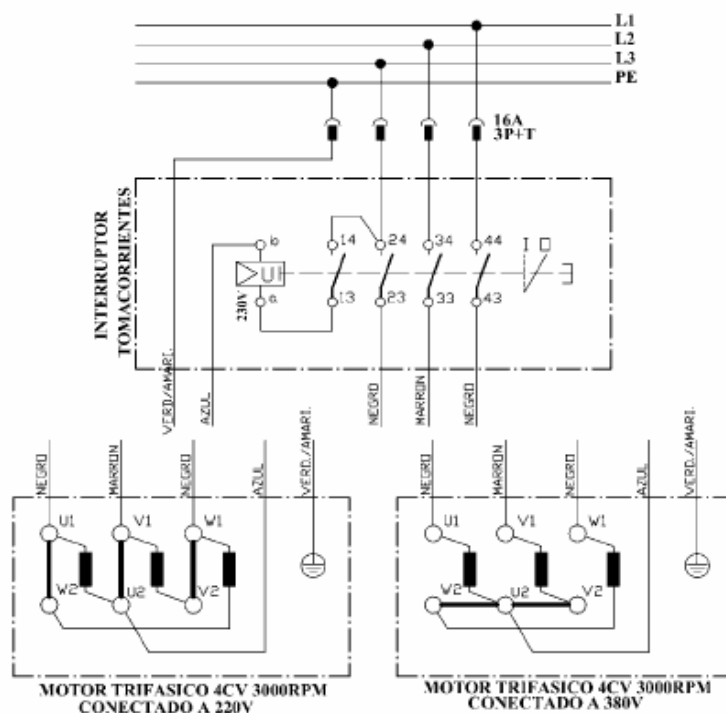
Declaración de los niveles de emisión de ruidos de las sierras circulares modelo EUROTRON-315 PLUS M y EUROTRON-315 PLUS T		
La declaración se realiza con dos valores: nivel de ruido de emisión medido y constante de declaración, según lo establecido en las Normas UNE-EN ISO 4871:1997 y UNE-EN 1870-1:2000.		
	EN VACIO	EN CARGA
Nivel de presión acústica continuo equivalente, ponderado A, en el puesto de trabajo en db (Lp_A)	83	93
Constante de declaración en db (Kp_A)	4	4
Nivel de potencia acústica emitido por la maquina, ponderado A, en db (Lw_A)	92	106
Constante de declaración en db (Kw_A)	4	4
Valores determinados según Normas ISO 7960:1995, Anexo A y UNE-EN 1870-1: 2000, utilizando las Normas UNE-EN ISO 11202:1995 y UNE-EN ISO 3746:1995.		

18. DICHIARAZIONE SULLE VIBRAZIONI MECCANICHE.

Le macchine modelli EUROTRON-315 PLUS M ed EUROTRON-315 PLUS T non presentano fonti di vibrazione meccanica che possa risultare un rischio per la salute e la sicurezza dei lavoratori.

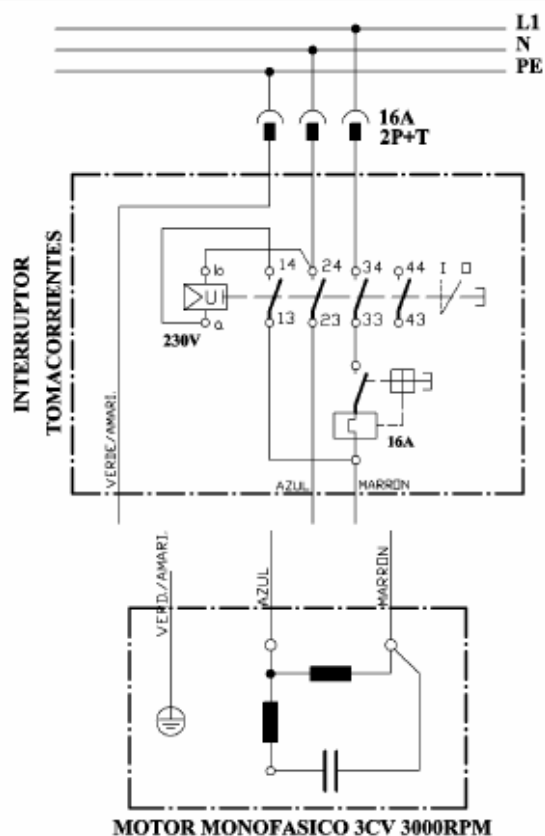
19. SCHEMI ELETTRICI.

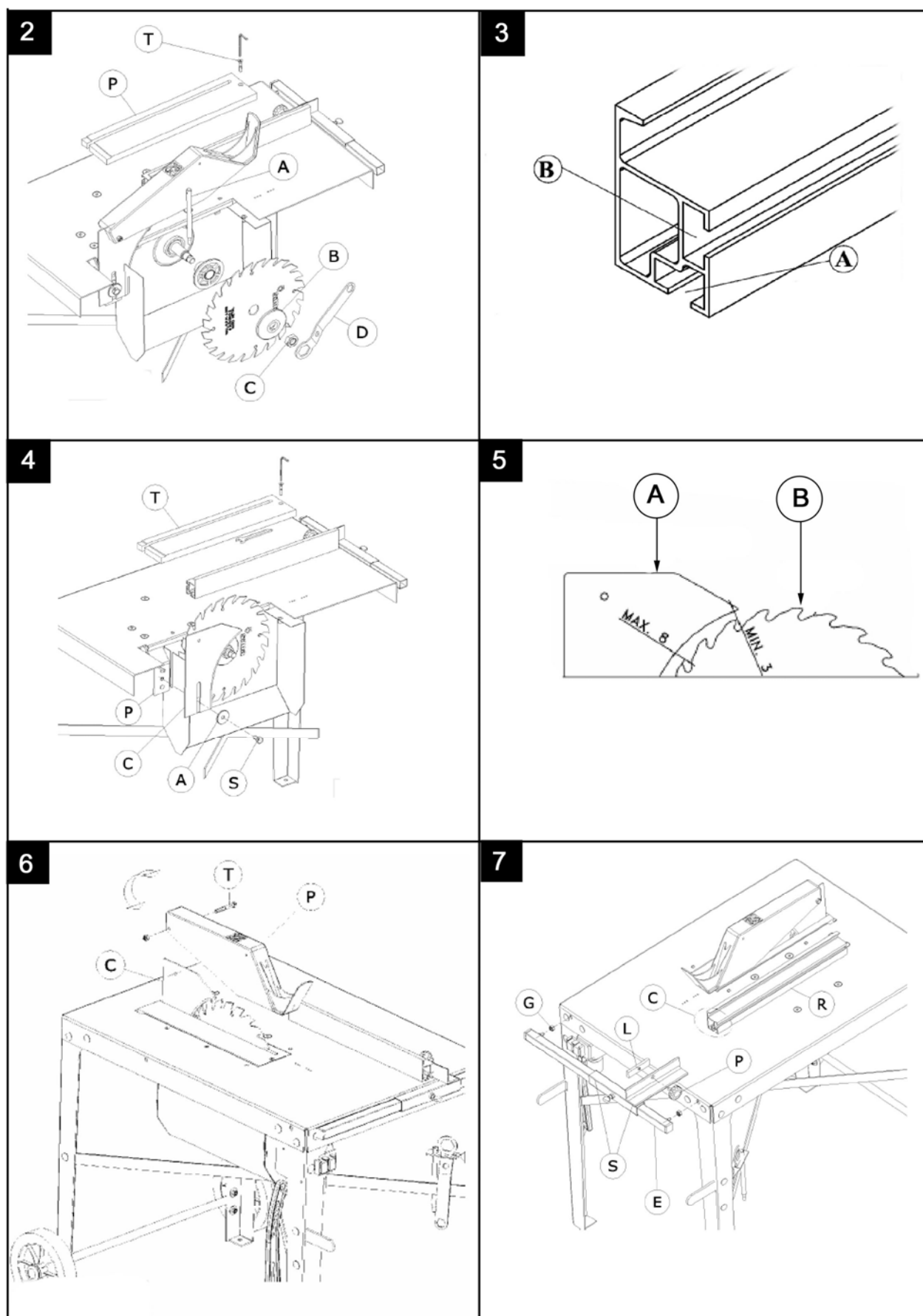
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS T



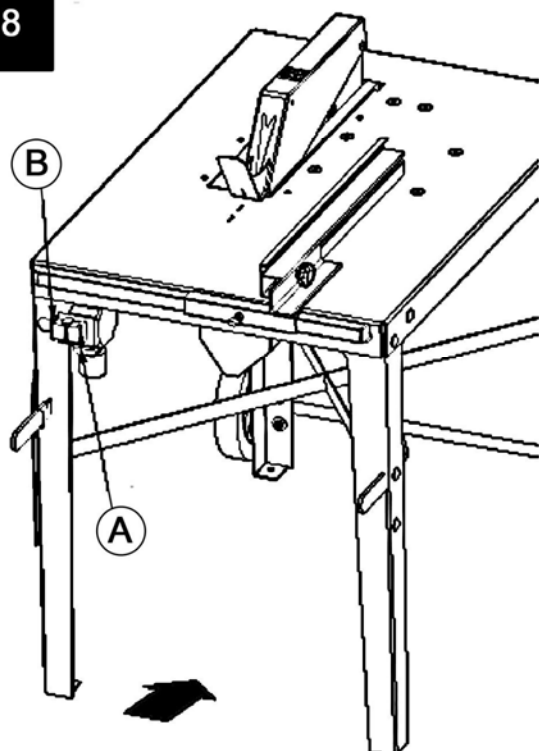
- 23 -

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS M

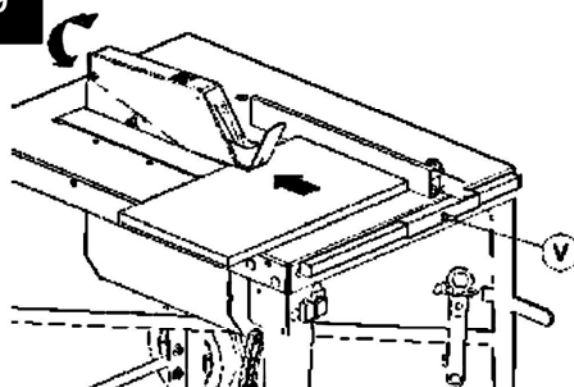




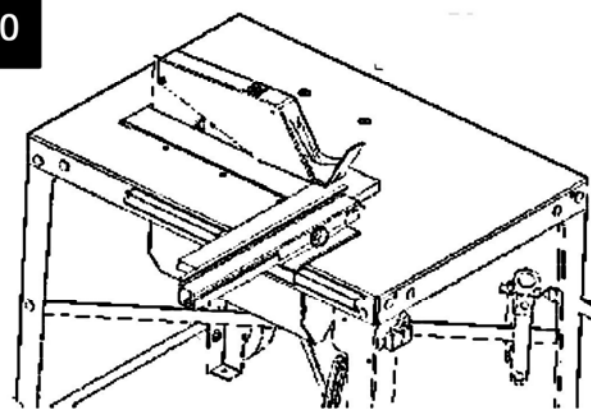
8



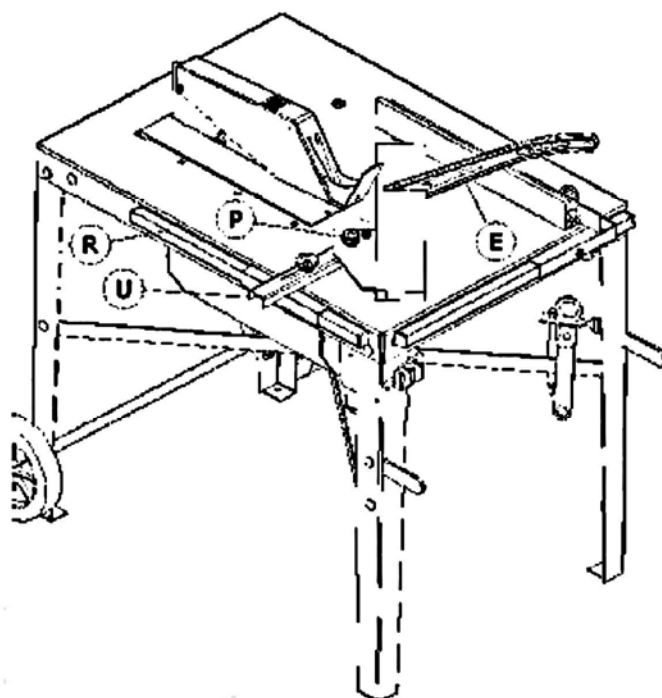
9



10



11



CERTIFICATO DI GARANZIA**SERVIZIO POST-VENDITA****ESEMPLARE PER L' UTENTE FINALE****DATI MACCHINA**

ETICHETTA MATRICOLA

DATI DEL COMPRATORE

NOME

INDIRIZZO

C.A.P.

PROVINCIA/STATO

Telf.:

Fax:

e-mail

DATA DELLA COMPRA

Firma e timbro dello stabilimento Venditore**Firma del Cliente****CONDIZIONI DI GARANZIA**

- 1.) SIMA, S.A. garantisce i suoi prodotti contro qualsiasi difetto di fabbricazione facendosi carico della riparazione dei macchinari avariati per questa causa, durante un periodo di UN ANNO, contando a partire dalla DATA DI ACQUISTO, che OBBLIGATORIAMENTE deve rispecchiare nel Certificato di Garanzia.
- 2.) La garanzia, copre esclusivamente la mano d'opera e riparazione dei pezzi difettosi del prodotto il quale modello e numero di serie di fabbricazione sia indicato nel Certificato di Garanzia.
- 3.) Vengano totalmente escluse le spese originate per spostamenti, diete, alloggiamenti, così come le spese di trasporto fino al domicilio di SIMA S.A., che saranno a carico del cliente.
- 4.) Non si potranno attribuire i difetti di fabbricazione delle avarie prodotte da mal uso, colpi, cadute, sinistri, uso indebito, eccesso di voltaggio, installazione inadeguata o altre cause non imputabili al prodotto.
- 5.) Le riparazioni coperte dalla GARANZIA, unicamente potranno realizzarsi nella propria ditta SIMA, S.A. o entità autorizzate dalla stessa, essendo competenza finale del settore tecnico di SIMA S.A. la accettazione della riparazione in Garanzia.
- 6.) Questa Garanzia rimane annullata a tutti gli effetti nei seguenti casi:
 - a) Per modificazione e/o manipolazione del Certificato di garanzia.
 - b) Quando di fatto o per chiaro indizio i pezzi che compongono il prodotto sono stati riparati, modificati o sostituiti, totalmente o in parte, per mano di una officina, entità o persona NO autorizzata dal settore Técnico di SIMA, S.A.
 - c) Quando s'installano nel prodotto pezzi o dispositivi non omologati da SIMA, S.A.
- 7.) SIMA S.A. non si assume la responsabilità dei danni derivanti o vincolati a una avaria del prodotto. Questi includono, però senza limitarsi ad essi, i problemi, le spese di trasporto, le chiamate telefónicas e la perdita dei beni personali o commerciali, così come la perdita dello stipendio o deposito.
- 8.) I motori elettrici o a scoppio, nel caso di un' avaria durante il periodo di Garanzia, devono essere spediti al domicilio di SIMA S.A. o al servizio tecnico autorizzato dal fabbricante del motore, per la determinazione della sua Garanzia.
- 9.) Il Certificato di Garanzia dovrà essere in possesso di SIMA S.A. in una scadenza non superiore ai TRENTA giorni naturali a partire dalla data di vendita del prodotto, per fare beneficio della Garanzia. Per reclamare la garanzia dovrà presentare la fattura dell' acquisto timbrata dallo stabilimento venditore con il numero di serie del prodotto.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAÑA

CERTIFICATO DI GARANZIA**SERVIZIO POST-VENDITA****ESEMPLARE PER L' UTENTE FINALE****DATI MACCHINA**

ETICHETTA MATRICOLA

DATI DEL COMPRATORE

NOME

INDIRIZZO

C.A.P.

PROVINCIA/STATO

Telf.:

Fax:

e-mail

DATA DELLA COMPRA

Firma e timbro dello stabilimento Venditore**Firma del Cliente****CONDIZIONI DI GARANZIA**

- 1.) SIMA, S.A. garantisce i suoi prodotti contro qualsiasi difetto di fabbricazione facendosi carico della riparazione dei macchinari avariati per questa causa, durante un periodo di UN ANNO, contando a partire dalla DATA DI ACQUISTO, che OBBLIGATORIAMENTE deve rispecchiare nel Certificato di Garanzia.
- 2.) La garanzia, copre esclusivamente la mano d'opera e riparazione dei pezzi difettosi del prodotto il quale modello e numero di serie di fabbricazione sia indicato nel Certificato di Garanzia.
- 3.) Vengano totalmente escluse le spese originarie per spostamenti, diete, alloggiamenti, così come le spese di trasporto fino al domicilio di SIMA S.A., che saranno a carico del cliente.
- 4.) Non si potranno attribuire i difetti di fabbricazione alle avarie prodotte da mal uso, colpi, cadute, sinistri, uso indebito, eccesso di voltaggio, installazione inadeguata o altre cause non imputabili al prodotto.
- 5.) Le riparazioni coperte dalla GARANZIA, unicamente potranno realizzarsi nella propria ditta SIMA, S.A. o entità autorizzate dalla stessa, essendo competenza finale del settore tecnico di SIMA S.A. la accettazione della riparazione in Garanzia.
- 6.) Questa Garanzia rimane annullata a tutti gli effetti nei seguenti casi:
- a) Per modifica e/o manipolazione del Certificato di garanzia.
- b) Quando di fatto o per chiaro indizio i pezzi che compongono il prodotto sono stati riparati, modificati o sostituiti, totalmente o in parte, per mano di una officina, entità o persona NO autorizzata dal settore Técnico di SIMA, S.A.
- c) Quando s'installano nel prodotto pezzi o dispositivi non omologati da SIMA, S.A.
- 7.) SIMA S.A. non si assume la responsabilità dei danni derivanti o vincolati a una avaria del prodotto. Questi includono, però senza limitarsi ad essi, i problemi, le spese di trasporto, le chiamate telefónicas e la perdita dei beni personali o commerciali, così come la perdita dello stipendio o deposito.
- 8.) I motori elettrici o a scoppio, nel caso di un' avaria durante il periodo di Garanzia, devono essere spediti al domicilio di SIMA S.A. o al servizio tecnico autorizzato dal fabbricante del motore, per la determinazione della sua Garanzia.
- 9.) Il Certificato di Garanzia dovrà stare in possesso di SIMA S.A. in una scadenza non superiore ai TRENTA giorni naturali a partire dalla data di vendita del prodotto, per fare beneficio della Garanzia. Per reclamare la garanzia dovrà presentare la fattura dell' acquisto timbrata dallo stabilimento venditore con il numero di serie del prodotto.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.
 POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250
 18220 ALBOLOTE (GRANADA)
 Telf.: 34 - 958-49 04 10 - Fax: 34 - 958-46 66 45
 FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN
 ESPAÑA

СЕРТИФИКАТ СООТВЕСТВИЯ «ЕС»

АО СИМА

Промзона Хункариль, Ул. Альбуньоль, Участок 25018220 Альболоте, Гранада (ИСПАНИЯ)
Организация, ответственная за производство и продвижение на рынке оборудования,
характеристики которого даны ниже:

НАСТОЛЬНАЯ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ДЛЯ РЕЗКИ ДЕРЕВА

ЗАЯВЛЯЕТ:

Что вышеуказанный станок, предназначенный для резки дерева, соответствует
следующим Распоряжениям о производстве оборудования (Распоряжение **2006/42/CE**) и
соответствует нормам транспортировки.

Данный агрегат выполнен также с соблюдением следующих распоряжений:

2006/95/CE; 2004/108/CE; 2000/14/CE; 2002/44/CE; 2002/95/CE; 2002/96/CE

Произведено в соответствии с нормами:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349; UNE-EN 60204-1;
UNE-EN 1870-1:2007+A1 :2009
ISO 7960;
UNE-EN 1050 ; UNE-EN 953

Ответственный за разработку технического оборудования

Эухень Фернандес Мартин

АО СИМА

Промзона Хункариль, Ул. Альбуньоль, Участок 250 - 18220 Альболоте, Гранада (ИСПАНИЯ)

Альболоте 01.01.2010



Подпись: Хавьер Гарсия Марина
Управляющий

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕСТВИЯ «ЕС»	3
1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	5
2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТАНКА.	5
3. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ.	6
4. УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ.....	6
5. ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ	6
6. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ.	7
6.1 МОНТАЖ ДИСКА.....	7
6.2 МОНТАЖ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА.....	7
6.3 МОНТАЖ ЗАЩИТНОГО КОЖУХА ДИСКА.....	8
6.4 МОНТАЖ ЛИНЕЙКИ.....	8
7. ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ. УСТАНОВКА.	8
7.1 СТАНКИ С ОДНОФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ.	8
7.2 СТАНКИ С ТРЕХФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ.	8
7.3 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.....	9
8. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАПУСКУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	10
8.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ.	10
8.2 ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОДОЛЬНОГО РАЗРЕЗА.	10
8.3 ВЫПОЛНЕНИЕ ПОПЕРЕЧНОГО РАЗРЕЗА.....	10
8.4 ВЫПОЛНЕНИЕ КЛИНЬЕВ	10
9. УСЛОВИЯ И ПРАВИЛЬНАЯ ФОРМА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.	11
10. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	11
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.	12
11.1 ЧИСТКА КРЫШКИ.	13
12. УСТРАНЕНИЕ НАИБОЛЕЕ ЧАСТЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	13
13. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	14
14. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ.....	14
15. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ.....	14
16. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	14
17. УРОВЕНЬ ШУМА	15
18. УРОВЕНЬ ПЕРЕДАВАЕМЫХ ВИБРАЦИЙ	15
19. ЭЛЕКТРОСХЕМЫ.	16
ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ	20

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ВНИМАНИЕ: Перед началом эксплуатации оборудования внимательно ознакомьтесь с содержанием данной инструкции.

В данном руководстве по эксплуатации содержится информация по установке, эксплуатации техническим характеристикам циркулярной пилы.

Также в нем особый акцент делается на аспектах техники безопасности, которые необходимо соблюдать во избежание травм и увечий рабочего персонала.

Поэтому любое лицо, ответственное за эксплуатацию и техническое обслуживание указанного оборудования, должно внимательно прочесть данное руководство.

ВАЖНО: не разрезайте пилой другие материалы: (металлы, керамику, пластики и т.д.), она предназначена только для резки дерева и досок из прессованной древесины, прессованных из частичек и остатков дерева.

Оригинальная система электромеханического тормоза, не требующая технического обслуживания, гарантирует полную остановку диска за более короткий отрезок времени, чем того требуют стандарты ЕС

ВНИМАНИЕ: Эксплуатации станка без защитных элементов, обеспечивающих безопасность работы, считается рискованной и может привести к увечьям. Поэтому следует строго следовать всем рекомендациям по технике безопасности, приведенным в данном руководстве, и иметь в виду, что внесение любых изменений в детали и элементы станка, а также нецелевое его использования считаются опасными.

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТАНКА.

- Циркулярная пила, производства АО SIMA, модель EUROTRON PLUS – машина, разработанная и произведенная для резки дерева или пластин агломерата посредством диска из стали с зубчиками из твердого металла.
- Глубина разреза постоянна.
- Прозрачный кожух диска позволяет видеть линию резки. Данный кожух смоделирован таким образом, чтобы покрывать диск по всей режущей поверхности.
- La herramienta o disco de corte es accionada por motor eléctrico.
- Оснащен ручками в передней части и колесах в задней части для легкости транспортировки.
- Электрический двигатель, которым оснащена машина- это тормозной двигатель, соответствующий нормам ЕС.
- Электрические пульты остановки и запуска ясно обозначены каждый своим цветом и соответствуют нормам ЕС.
- Ножки имеют специальные элементы для крепления к полу, чтобы избежать переворачивание машины.
- Линейка, направляющая разрез, установлена на стойке, что позволяет осуществлять продольный и поперечный разрез. Данная линейка имеет два положения высоты в соответствии с нормами ЕС.
- Машина имеет дополнительное оборудование, помогающий резке материалов небольших размеров, избегая приближения рук к диску. Данный толкатель выполнен в соответствии с нормами ЕС.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ.

Если необходима транспортировка станка, используйте автомобиль, подъемный кран или другие средства транспортировки, которые гарантируют его безопасность.

При подъеме станка краном или полиспастом, должны использоваться соответствующие тросы и цепи, принимая во внимание вес и форму использования поднимаемого станка.

Если необходимо переместить станок в ограниченном пространстве с одного места на другое, станок для этого располагает двумя ручками, привинченными к его структуре и двумя колесами в его передних ножках, что обеспечивает возможность его перемещения одним единственным человеком в условиях полной безопасности.

ВНИМАНИЕ: Держитесь на расстоянии от поднимаемого груза и будьте особенно осторожны при возможном перемещении груза во время транспортировки. Избегайте возможных рисков для здоровья. Для этого правильно выбирайте используемые кабели, цепи, тросы и т.д. и будьте особенно внимательны в моменты подъема, сцепления и спуска.

4. УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ.

Круговые пилы производства АО СИМА модели EUROTRON PLUS поставляются в закрытых упаковках, на деревянных подпорках соответствующих размеров. Упаковка станка позволяет хранить его на разных высотах, если это необходимо.

Вскрыв упаковку, пользователь обнаружит:

- Смонтированный стол
- Стальной диск с зубчиками из твердого металла $\varnothing$ 315 мм.
- Ось и установленные колеса
- Инструкцию по использованию и гарантийный талон.

Коробка с дополнительным оборудованием:

1. Защитный кожух режущего диска
2. Алюминиевая линейка
3. Смонтированная стойка для линейки
4. Толкатель
5. Разделительный нож
6. Набор ключей
7. Набор болтов для установки разделительного ножа

5. ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ

При получении машины, прежде чем включить ее в сеть, убедитесь, что напряжение в сети подходящее для подключения машины. Напряжение, необходимое для работы машины указано на датчике рядом с переключателем.

ВНИМАНИЕ: НЕ подключайте машину, если вы не уверены, что напряжение в сети подходящее. Это может привести к поломке или полной непригодности двигателя.

Выполнив предыдущие шаги, прежде чем установить диск и запустить двигатель, следует убедиться в правильном направлении вращения оси двигателя. Включите машину в сеть, наблюдая за направлением вращения, которое должно быть по часовой стрелке. В случае если это необходимо и в случае с трехфазными двигателями, направление можно изменить, поменяв между собой два провода фазы в штепсельной розетке или в штепсельной вилке кабеля, через который осуществляется питание станка.

Если следует поменять между собой провода фазы, делайте это, только выключив машину из сети.

ВНИМАНИЕ: Никогда не производите работ с кабелями питания, проводами фазы или электроматериалами, если машина полностью не отключена от сети.

Как только налажено правильное направление вращения двигателя, машина готова к установке диска.

6. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ.

6.1 МОНТАЖ ДИСКА.

Стальные диски АО СИМА отвечают всем требованиям безопасности в соответствии со стандартами ЕС. Они прекрасно выдерживают максимальное число оборотов, с которым может работать станок.

При замене пильного диска всегда проверяйте, чтобы это был стальной диск с твердосплавными зубьями соответствующих размеров.

Правильный выбор диска обеспечивает высокую производительность станка и его надежную работу, поэтому РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ДИСКИ СИМА.

Для первичной установки диска и его дальнейшей замены следуйте нижеприведенным инструкциям:

1° Убедитесь, что станок отключен от сети питания.

2° В случае если, вы производите замену диска, и на станке уже установлен защитный кожух, поднимите его настолько высоко, насколько это возможно, и зафиксируйте его в этом положении с помощью какого-нибудь предмета. **ДЛЯ ЗАМЕНЫ ДИСКА НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ ПОЛНОСТЬЮ СНИМАТЬ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ.**

3° Ослабьте крепежный винт (**Т, Рис.2**) пластиковой крышки с прорезью **Р, Рис.2** и удалите крышку, приподняв и потянув ее назад.

4° Блокируйте ось диска от возможного поворота, введя в отверстие на конце оси специальный ключ (**А, Рис.2**), который прилагается к комплекту оборудования, и ослабьте гайку (**С, Рис.2**) шестигранным ключом (**Д, Рис.2**). Помните, что гайка имеет левую резьбу.

5° Удалите внешнюю шайбу диска (**В, Рис.2**) и разместите диск на оси, при этом постоянно имея в виду **направление, в котором он должен вращаться**, которое определяется направлением зубьев к разрезу. Направление вращения диска должно совпадать с направлением, указанным стрелкой, изображенной на диске, и стрелкой, изображенной на предохранителе, а также должно совпадать с направлением вращения двигателя.

В случае необходимости, при использовании трехфазных двигателей, можно изменять направление вращения диска, меняя при этом местами два провода фазы в штепсельной розетке или в штепсельной вилке кабеля, через который осуществляется питание станка.

ВНИМАНИЕ: Убедитесь, что диск и шайбы соединены правильно, проследив за тем, чтобы клин внешней шайбы прочно разместился в выемке на оси двигателя, это предотвращает вращение диска на оси двигателя.

Теперь можно окончательно затянуть крепежную гайку (левая резьба).

6° Проведите действия из пунктов 2-4 в обратном порядке.

ВНИМАНИЕ: Перед запуском станка удалите все использованные инструменты. Убедитесь, что все детали размещены на своих местах.

6.2 МОНТАЖ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА.

Разделительный нож, (**С, Рис.6**) это очень важный элемент станка, обеспечивающий нормальное протекание резки. Его назначение – поддерживать расстояние между частями детали в процессе ее резки, что сокращает риск затупления или заклинивания пильного диска.

Толщина разделительного ножа должна соответствовать размерам диска и толщине разреза, производимого диском, так как диск и расклинивающий нож должны составлять одно неделимое целое, чем определяется качество и безопасность работы станка.

Поэтому очень важно, чтобы эта деталь была всегда правильно установлена. Для установки расклинивающего ножа следуйте нижеприведенным рекомендациям:

Убрать крышку (**Т, рис 4**), ослабив болт, крепящий ее к столу. Поместить разделительный нож **С, Рис 4** закрепляя его двумя элементами, выдающимися из стойки для ножа **Р, Рис 4**, затянуть винт **С, рис 4** и шайбу **А, Рис 4**.

ВАЖНО: Необходимо соблюдать расстояние и высоту ножа относительно пильного диска таким образом, чтобы самая близкая точка ножа по отношению к диску (к зубьям диска) была не менее 3мм и не превышала 8мм. (См рис. 5)

- Разделительный нож следует проверять и настраивать расстояние при каждой замене режущего диска.
- Разделительный нож по своим характеристикам **уникален для каждого типа станков. В случае**

необходимости его замены, следует заменить его на полностью идентичный по дизайну и размерам оригинальный нож производства АО СИМА.

Нож, которым укомплектованы циркулярные пилы моделей EUROTRON-315 PLUS M и EUROTRON-315 PLUS T разработан и произведен для использования в комплекте со стальным диском с твердосплавными зубьями диаметром 315 мм

6.3 МОНТАЖ ЗАЩИТНОГО КОЖУХА ДИСКА

Монтаж защитного кожуха диска осуществляется следующим образом:

- Ослабить и удалить болт, который имеется на защитном кожухе диска (**Т, Рис.6**).
- Поместите защитный кожух (**Р, Рис.6**) на разделительный нож (**С, Рис.6**) который служит для него держателем.
- Снова установите болт, который удалили ранее, так, чтобы он прошел через отверстие в разделительном ноже, специально предусмотренное для этого.
- Затяните гайку достаточно сильно, чтобы закрепить защитный кожух, но при этом так, чтобы он мог вращаться на разделительном ноже и свободно опускаться на стол под своим весом.

6.4 МОНТАЖ ЛИНЕЙКИ.

Ослабьте крепление (**Р, Рис.7**) на опоре линейки (**С, Рис.7**), освободив металлическую пластину (**Л, Рис.7**). Не удаляя до конца крепление, введите пластину в одну из двух канавок алюминиевой линейки (**Р, Рис.7**). В зависимости от того, какую канавку вы используете, линейка примет положение с узкой стороной опоры (12 мм.), предназначенной для резки материалов малой толщины, или с широкой стороны опоры (60 мм.), предназначенной для резки материалов большой толщины. (**С, Рис 7**)

Протяните линейку по металлической пластине до требуемого положения и хорошо прикрепите к опоре, затянув указанное выше крепление. Опора линейки расположена на направляющей (**Е, Рис.7**), эта направляющая в свою очередь может быть расположена напротив (так станок выходит с завода) или с левого бока. Следует отвинтить гайки **Г, Рис 7**, расположенные под столом, а затем поместить направляющую в желаемое положение, вставляя болты в отверстия стола, для этого предназначенные, а затем закручивая упомянутые ранее гайки.

7. ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ. УСТАНОВКА.

Электрооборудование, которым укомплектованы циркулярные пилы модели Eurotron Plus, имеет уровень защиты IP54.

Штепсельное гнездо с переключателем, через которое осуществляется подача тока, включает в себя катушку низкого напряжения, что позволяет избежать непредвиденного запуска оборудования:

В случае прекращения подачи электроэнергии или падения напряжения, которое вызовет отключение станка, после восстановления нормальных условий подачи электропитания двигатель не запустится пока снова не будет нажата зеленая кнопка включения.

7.1 СТАНКИ С ОДНОФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ.

Циркулярные пилы с однофазным двигателем включают в себя электрическую систему остановки диска.

Однофазное штепсельное гнездо с переключателем оснащено системой термозащиты. Целью указанной защиты является предотвращение возгорания двигателя при перенапряжении посредством остановки его работы в случае, если по какой-либо непредвиденной причине температура превысит разрешенный предел. Если это произойдет, необходимо проверить станок и подключение, пока не будет обнаружена причина перегрева. Когда причина перегрева устранена, дать двигателю остыть до рабочей температуры и восстановить работу системы термозащиты, нажав небольшую кнопку, расположенную в нижней части штепсельного гнезда подачи тока.

Двигатель снова запустится только после нажатия зеленой кнопки

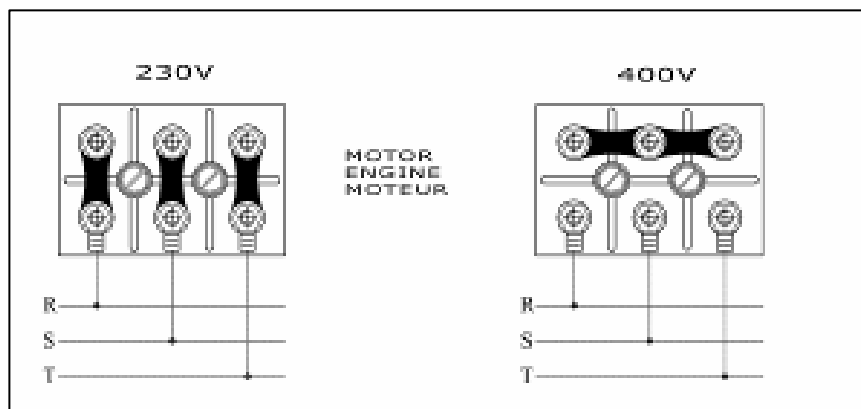
Минимальное поперечное сечение кабеля удлинителя, используемого для питания оборудования, должно быть равно $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ при длине кабеля до 25 метров. Для кабеля большей длины минимальное поперечное сечение должно быть равно $3 \times 2,5 \text{ мм}^2$.

7.2 СТАНКИ С ТРЕХФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ.

Циркулярные пилы с трехфазным двигателем включают в себя электрическую систему остановки диска и оснащены трехфазным штепсельным гнездом с переключателем.

Минимальное поперечное сечение кабеля удлинителя, используемого для питания оборудования, должно быть равно $4 \times 1,5 \text{ mm}^2$ при длине кабеля до 25 метров. Для кабеля большей длины минимальное поперечное сечение должно быть равно $4 \times 2,5 \text{ mm}^2$.

Циркулярные пилы с трехфазным двигателем имеют заводскую установку на работу при 400 В. В случае, если необходимо использовать их при напряжении трехфазного питания **230В**, необходимо переключить контакты в распределительной коробке в соответствии с представленным рисунком:



ВАЖНО: Всякий раз, меняя положение контактов в двигателе, отключите станок от сети и непременно смените этикетку с обозначением настроенного напряжения в зависимости от произведенных изменений.

Станки с электрическим двигателем должны быть подключены к нормализованной розетке, оснащенной термомагнитной и дифференциальной защитой в соответствии с техническими характеристиками двигателя:

3 л.с., однофазный на 230 В, термомагнитная защита 20А, дифференциальная защита 20А/300мА

4 л.с., трехфазный на 230В, термомагнитная защита 20А, дифференциальная защита 20А/300мА

4 л.с., трехфазный на 400В, термомагнитная защита 15А, дифференциальная защита 15А/300мА

ВАЖНО: Заземление должно быть подсоединено всегда перед началом работы оборудования.

- Убедитесь, что напряжение в сети питания, к которой будет подключен станок, совпадает с напряжением, указанным на этикетке, закрепленной на корпусе станка.
- Используйте нормализованные удлинители
- Убедитесь, что удлинитель не вступает в контакт с теплом, маслами, водой или режущими кромками. Избегайте сдавливания удлинителя машинами или расположенными на нем предметами.

7.3 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Условные обозначения, размещенные на оборудовании, имеют следующий смысл:



Прочитать руководство по эксплуатации



Обязательно использовать каску, очки и средства противозащитной атаки



Обязательно использовать перчатки



Обязательно использовать защитную обувь

8. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАПУСКУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ: Следуйте всем приведенным рекомендациям по технике безопасности и соблюдайте правила предупреждения рисков на рабочем месте.

8.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ.

Перед запуском станка необходимо провести необходимые проверки (электрическое соединение, устойчивость, средства защиты и т.д.), которые указаны выше.

Перед началом работы оператор должен находиться перед переключателем подачи тока, с передней стороны, где расположены ручки (рукоятки), предназначенные для подъема и перемещения станка. **(См. Рис.8).** Включение циркулярной пилы осуществляется нажатием зеленой кнопки, после этого станок готов к работе. Выключение станка осуществляется нажатием красной кнопки на указанном переключателе. **(См. Рис.8).** Полная остановка диска происходит в течение временного интервала, предусмотренного стандартами CE.

8.2 ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОДОЛЬНОГО РАЗРЕЗА.

Для того, чтобы сделать продольный разрез детали, поместите ограничивающую линейку на фиксированную направляющую, размещенную в передней части стола. Размеры предполагаемого разреза определяются при помощи перемещения ограничивающей линейки по направляющей в соответствующее положение. Хорошо закрепите ограничивающую линейку с помощью винта виола **(V, Рис.9).**

Для осуществления резки поместите деталь так, чтобы она опиралась на алюминиевую линейку, и продвигая ее к диску, проведите деталь под ним. Начинайте резку медленно.

Деталь подтолкнет защитный кожух диска и приподнимет его на необходимую высоту, таким образом резка происходит с минимальным риском для оператора **(См. Рис. 9)**

8.3 ВЫПОЛНЕНИЕ ПОПЕРЕЧНОГО РАЗРЕЗА.

Для выполнения поперечного разреза, необходимо поместить направляющую слева от стола. Ослабьте блокирующий болт **V, Рис.9**, чтобы направляющая легко перемещалась по всей длине. Алюминиевая линейка должна перемещаться влево таким образом, чтобы не задевать диск.

Разрез выполняется, прижимая деталь к алюминиевой линейке и продвигая ее к диску посредством перемещения линейки по направляющей. **Рис. 10.** Защитный кожух диска поднимется, подталкиваемый деталью.

8.4 ВЫПОЛНЕНИЕ КЛИНЬЕВ

Для выполнения клиньев или резки под углом также используется боковая фиксированная направляющая. **В этом случае понадобится специальное приспособление, обеспечивающее максимально точную резку (U, Рис.11).** Боковая линейка **(R, Рис 11)** и линейка **(U, Рис 11)** к модели EUROTRON PLUS поставляются на заказ.

Требуемый угол наклона достигается за счет ослабления крепления опорной пластины **(P, Рис.11)**, которую необходимо повернуть в требуемое положение.

Для осуществления резки поместите деталь на указанной опорной пластине, закрепите ее и продвигайте специальное приспособление для резки под углом в направлении диска вдоль боковой направляющей. В качестве ограничителя с другой стороны можно использовать алюминиевую линейку. **(См. Рис 11).**

ВНИМАНИЕ: На финальной стадии резки любым способом, а также при резке деталей небольшого размера обязательно используйте толкатель **(E, Рис.11)**, который позволит вам надавливать на деталь в процессе резки и на выходе из-под диска без риска получить травму.

9. УСЛОВИЯ И ПРАВИЛЬНАЯ ФОРМА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.

ВНИМАНИЕ: Перед запуском станка внимательно прочитайте руководство по эксплуатации и неукоснительно соблюдайте все правила по технике безопасности во избежание причинения ущерба и травм.

Запуск, оборудование или установка станка.

- Очень важно перед началом работы убедиться, что станок установлен устойчиво. Он всегда должен быть расположен горизонтально и быть прикрепленным к поверхности элементами крепления, расположенными на ножках.
- Не подключайте станок, если вы не уверены в его устойчивости.
- Всегда используйте соответствующие индивидуальные средства защиты
- Прежде чем запустить станок, убедитесь, что никто не попадает в зону риска.
- Запускайте оборудование согласно инструкциям производителя.
- Убедитесь, что оборудование установлено на ровной и твердой поверхности.
- Убедитесь что напряжение питания соответствует напряжению работы станка.
- Убедитесь, что направление вращения диска правильное.
- Зрительно проверьте все соединения: болты, гайки, спайки, защитные диски и т.д.
- Убедитесь, что удлинитель не подвержен высокой температуре, не вступает в контакт с маслом или водой, не сдавлен другими приборами расположенными на нем.

Управление станком.

- Используйте станок только для целей, для которых он предназначен.
- Не оставляйте станок с включенным двигателем.
- Перемещайте станок всегда при выключенном двигателе и заблокировав все движущие части.
- Станок не должен использоваться под дождем.

Остановка станка.

- Любые действия с механическими и электрическими частями станка должны осуществляться при выключенном двигателе и отсоединенном кабеле питания.
- Останавливайте станок согласно инструкциям изготовителя.
- Проводите общую чистку оборудования.
- Проверяйте состояние всех дополнительных устройств и убедитесь, что они соответствуют станку.

Данное оборудование должно использоваться специально обученным и проинструктированным персоналом.

Если во время использования станка вы обнаружите какие-либо неисправности, сразу же сообщайте об этом ответственному лицу.

10. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

- Не запускайте станок, если на него не установлены все средства защиты.
- Не запускайте станок, если обнаружены неисправности, угрожающие безопасности человека.
- Поддерживайте в чистоте все ярлыки, установленные на станке и заменяйте их по мере необходимости.
- Обслуживание, проверку и ремонт должен осуществляться соответствующим лицом.
- Не снимайте устройства защиты ни при каких обстоятельствах.
- Убедитесь в правильном освещении проводимых работ.
- Использование станка может быть опасным, если не следовать инструкциям производителя.

- Используйте для работы соответствующую одежду. Не носите колец, браслетов, цепочек и т.д.
- Уборку и обслуживание станка производите при выключенном двигателе и при устойчивом положении.
- Поддерживайте станок и зону вокруг него чистыми от жира, грязи, бетона и т.д.
- Поддерживайте зону работы в порядке и чистоте от материалов, инструментов и т.д.
- Будьте аккуратны во время перемещения станка, чтобы избежать перекручиваний, носите соответствующую обувь.

Удары и контакты с движущимися, не движущимися предметами и/или инструментами.

- Обращайте внимания на движущиеся предметы в зоне проведения работ.
- Особенно следите за своими собственными движениями.
- Храните неиспользуемое оборудование в специально предназначенных для этого местах.
- Используйте инструменты хорошего качества и только для задуманных работ(не храните их в карманах).
- Не храните инструменты с неприкрытым лезвием.
- Уборка и обслуживание оборудования должны производиться при выключенном двигателе, избегая движения станка.
- Убедитесь, что все решетки, корпуса и защитные элементы на движущийся частях станка правильно установлены.
- Убедитесь в правильном расположении и креплении детали, с которой работает станок.
- Остановите станок, чтобы поправить, замерить или поменять положение детали.
- Используйте соответствующий толкатель для маленьких деталей, никогда не подталкивайте режущий элемент руками.
- Не убирайте стружки или обрезки руками, делайте это крючком и в перчатках всегда при остановленной машине.

Отскакивание частиц или фрагментов.

- Убедитесь что в радиусе действия оборудования или в зоне действия его элементов никого нет.

Внимание: Следуйте всем приведенным рекомендациям по технике безопасности и соблюдайте правила предупреждения рисков на рабочем месте.

АО СИМА не несет ответственности за последствия неправильного использования станка

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Циркулярная пила специально разработана и производится для резки материалов из дерева, таких, например, как сбитые щиты, доски, а также деталей, толщина которых не превышает допустимых размеров. Внесение любых изменений в детали или элементы станка, а также нецелевое его использование считаются недопустимыми и опасными.

Данный станок требует простого технического обслуживания.

Мойте станок с необходимой частотой.

Каждый день после окончания работы проверяйте состояние диска и заменяйте его, в случае если он имеет повреждения (трещины, сломанные зубья, изгибы...)

Каждый раз при включении станка рекомендуется проверять состояние тормозной системы. Необходимо следить за тем, чтобы полная остановка диска происходила за временной интервал в пределах 10 секунд. Несколько раз подряд запустите и остановите станок, при этом дайте ему поработать по одной минуте. Только ежедневная проверка тормозной системы обеспечит безопасную работу.

В случае обнаружения дефектов или неполадок в работе станка необходимо немедленно отключить его от сети питания и обратиться к специалисту по техническому обслуживанию для проверки работы станка.

Действия по ремонту оборудования должны производиться специалистами.

11.1 ЧИСТКА КРЫШКИ.

Если остатки дерева остаются зажатыми между режущим диском и прорезью крышки и затрудняют процесс резки, их необходимо удалить. Для этого соблюдайте следующий порядок действий:

1^о Остановите работу станка и отключите его от сети питания.

2^о Ослабьте шуруп, которым крепится пластиковая крышка ключом-шестигранником, входящим в комплект поставки, снимите крышку и удалите остатки материала.

3^о Очистите место загрязнения кисточкой или щеткой, предварительно сняв верхний защитный кожух диска.

ВАЖНО: Несмотря на то, что режущий диск остановлен, эта процедура должна осуществляться в защитных перчатках во избежание травм от контакта рук с зубьями режущего диска.

12. УСТРАНЕНИЕ НАИБОЛЕЕ ЧАСТЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Двигатель не запускается	Нет электропитания	Проверить подачу питания в зону проведения работ. Проверить положение термоманитной и дифференциальной защиты в розетке. Проверить состояние кабеля питания и правильность его подсоединения с обоих концов.
	Активация термозащиты (Однофазные переключатели)	Дождаться, пока двигатель остынет и переустановить термозащиту.
	Поломка переключателя	Заменить переключатель
	Заблокирован диск	Устранить помеху, мешающую вращению
Двигатель запускается очень медленно и довольно долго не достигает необходимого числа оборотов.	Конденсатор поврежден. (Однофазные двигатели)	Произвести его замену.
Дефектный разрез	Зубья диска загрязнены	Демонтировать диск и очистить его.
	Зубья диска сломаны или изношены	Заменить диск
Пила вибрирует в процессе резки	Неправильное направление вращения	Переустановить диск, установить правильное направление вращения В трехфазных двигателях поменять между собой две фазы
	Крепление диска неправильное	Проверить правильность соединения шайб и оси двигателя. Хорошо затянуть гайку (левая резьба)
	Диск искривлен	Заменить.

13. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

	EUROTRON-315 PLUS M	EUROTRON-315 PLUS T
Диаметр диска	315 мм	
Диаметр оси диска	30 мм	
Толщина разделительного ножа	3 мм	
Толщина направляющей разделительного диска	12 мм	
Максимальная глубина разреза	83 мм	
Двигатель	Однофазный	Трехфазный
Мощность двигателя	3 л.с.=2,2 кВт	4 л.с.=3 кВт
Напряжение двигателя	230В	230/400В
Число об/мин двигателя	3000	
Измерения станка (ДхШхВ)	1122x775x950мм	
Вес нетто	56 кг	

14. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

АО СИМА, производитель строительной техники, имеет несколько сервис центров SERVI-SIMA. Устранение неполадок в сети сервис центров SERVI-SIMA гарантирует уровень и качество выполняемых работ.

АО СИМА гарантирует отсутствие производственного брака на своей технике, что указано в прикрепленном листе с условиями гарантийного обслуживания.

Гарантийные обязательства отменяются в случае невыполнения установленных условий оплаты.

АО СИМА оставляет за собой право вносить изменения в оборудование без предварительного уведомления.

15. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

Запасные детали, имеющиеся в наличии для настольных циркулярных пил моделей EUROTRON-315 PLUS M и EUROTRON-315 PLUS T, производимые АО СИМА, приведены с соответствующими идентификационными номерами на рисунках, которые прилагаются к данному руководству.

Для заказа какой-либо из запасных деталей необходимо связаться с отделом послепродажного обслуживания АО СИМА и сообщить **номер**, которым отмечена необходимая запасная деталь, а также **модель**, **идентификационный номер** и **год производства** станка, которые указаны на идентификационной табличке станка, к которому подбирается деталь.

16. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Отходы обработки должны собираться вместо того, чтобы выбрасываться. С целью защиты экологии инструменты, принадлежности, жидкости и упаковки должны храниться в специальных местах. Пластиковые компоненты должны быть маркированы с целью последующей выборочной переработки.



R.A.E.E. Ненужные (негодные) детали электроинструментов должны собираться в специальных местах для последующей рассортировки.

17. УРОВЕНЬ ШУМА

Данная оценка характеризует только уровень шума, производимый машиной, и вовсе необязательно уровень, который обеспечивает безопасную работу. Несмотря на то, что есть корреляция между производимым уровнем шума и уровнем шумового воздействия, он не может быть использован как достоверный способ определения необходимости использования дополнительных мер защиты. Параметры, которые оказывают влияние на реальный уровень звукового воздействия, включают длительность воздействия, окружающую среду, другие источники шума и т.д., то есть число машин и сопутствующее оборудование, производящие шум. Кроме того, допустимый уровень шума может варьироваться в зависимости от страны.

Однако данная информация поможет пользователю лучше выполнить оценку рисков.

ВНИМАНИЕ: При длительной работе с циркулярной пилой рекомендуется наряду с другими указанным в данном руководстве средствами индивидуальной защиты использовать средства акустической защиты.

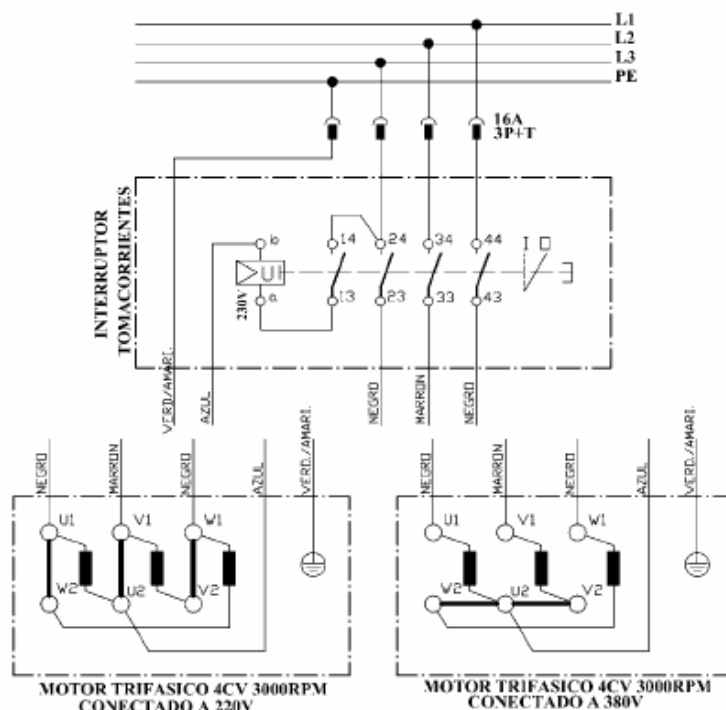
Характеристика уровня шума, производимого циркулярной пилой модели EUROTRON-315 PLUS M и EUROTRON-315 PLUS T		
Данные характеристики приведены с учетом двух параметров: замеренного уровня производимого шума и постоянного фоновый уровень шума в соответствии с нормами UNE-EN ISO 4871:1997 и UNE-EN 1870-1:2000.		
	ХОЛОСТОЙ ХОД	ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ
Эквивалентный постоянный уровень звукового давления с усреднением по амплитуде на рабочих местах в дБ (LWA)	83	93
Постоянный фоновый уровень шума LWA (дБ)	4	4
Уровень мощности звука, издаваемого станком в дБ (LWA)	92	106
Постоянный фоновый уровень шума LWA (дБ)	4	4
Оценка определяется стандартами ISO 7960:1995, приложение A, и UNE-EN 1870-1: 2000, с использованием норм UNE-EN ISO 11202:1995 и UNE-EN ISO 3746:1995.		

18. УРОВЕНЬ ПЕРЕДАВАЕМЫХ ВИБРАЦИЙ

Циркулярные пилы модели EUROTRON-315 PLUS M и EUROTRON-315 PLUS T не передают вибраций опасных для жизни и здоровья человека.

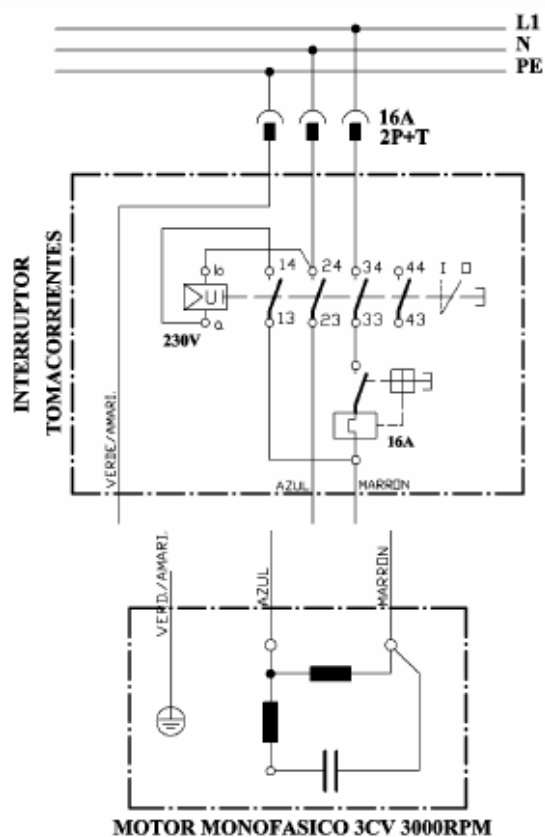
19. ЭЛЕКТРОСХЕМЫ.

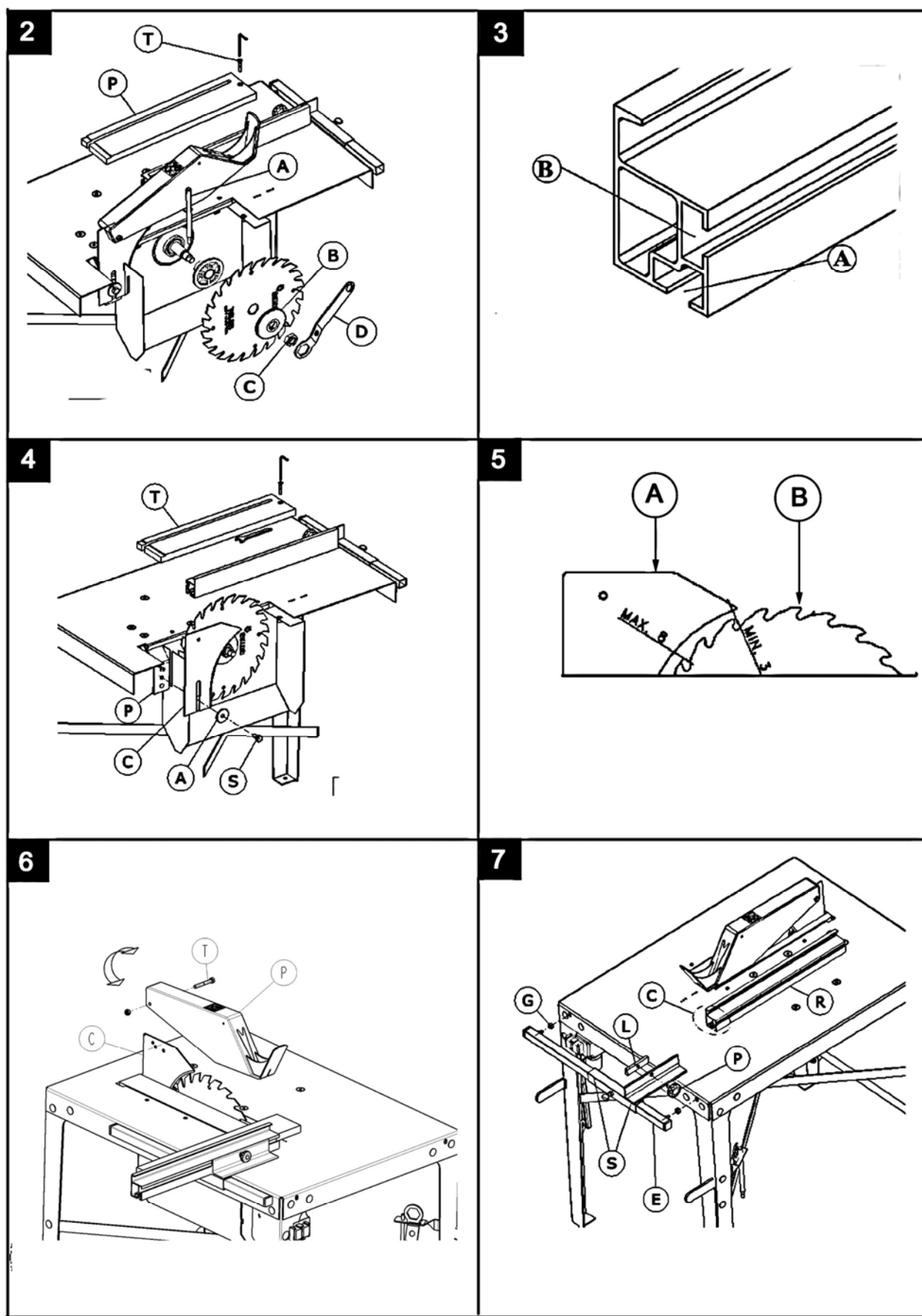
ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS T

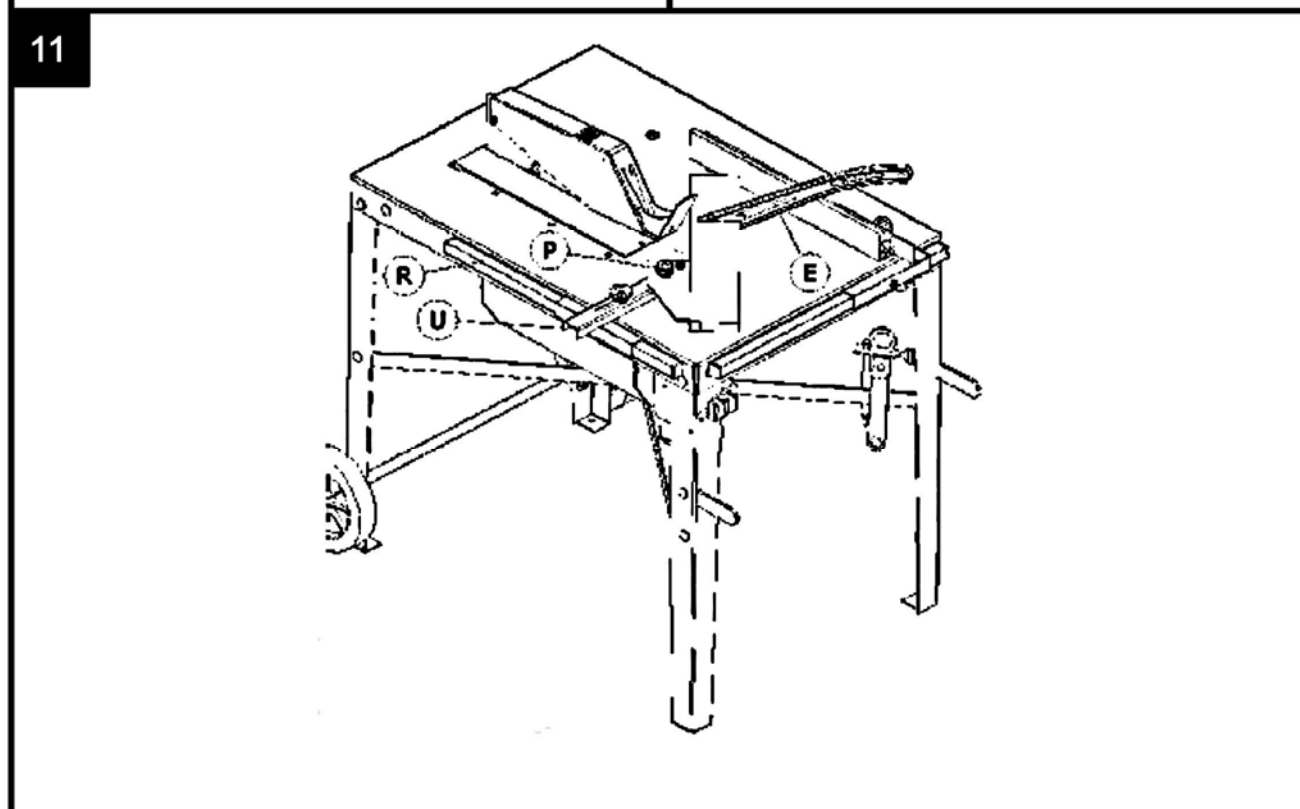
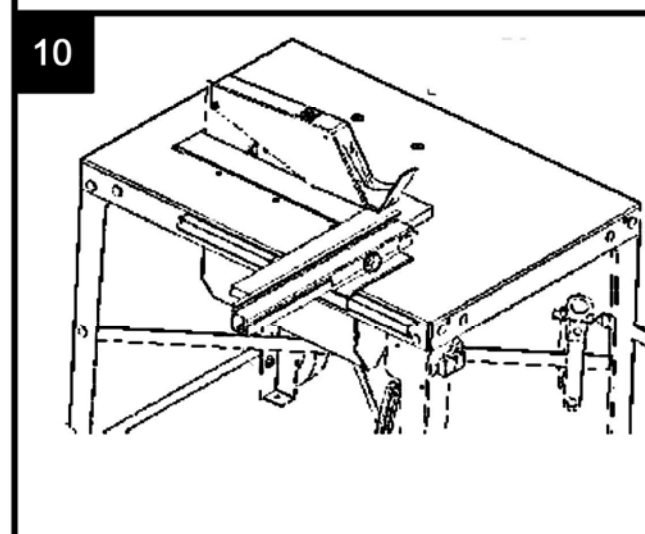
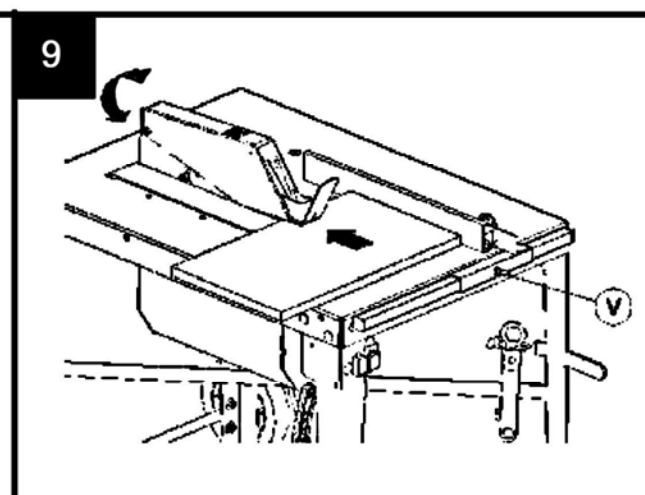
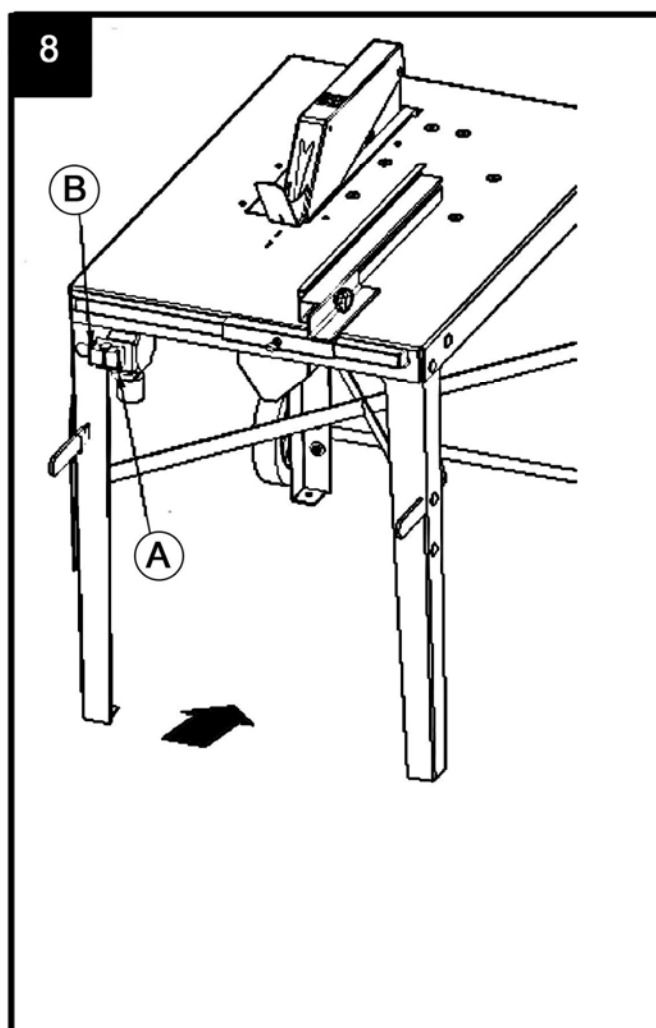


- 23 -

ESQUEMA ELECTRICO DE TRONZADORA MODELO EUROTRON-315 PLUS M







ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ**Обслуживание****Экземпляр для пользователя****Сведения о машине****Название и серия****Сведения о покупателе**

Имя

Адрес

Населенный пункт

Страна

Тел

Факс

e-mail

Дата покупки

Подпись и печать учреждения-продавца**Подпись клиента****Условия гарантийного обслуживания**

- 1) АО СИМА гарантирует отсутствие производственного брака на своих машинах и в случае его обнаружения берет на себя починку оборудования в течение одного года с момента покупки, что должно быть обязательно указано в Гарантийном Сертификате.
- 2) Гарантия обслуживания и ремонта распространяется только на детали машины, модель и серийный номер которой указан в Гарантийном Сертификате.
- 3) Полностью исключены расходы по транспортировке машины до местонахождения АО СИМА. Данные расходы берет на себя клиент.
- 4) Повреждения, полученные вследствие неправильной эксплуатации, ударов, падений, плохого обслуживания, неправильной установки, не считаются производственным браком.
- 5) Ремонт в случае, предусмотренном Гарантийным Сертификатом, может быть проведен только АО СИМА или учреждениями, уполномоченными Техническим Департаментом АО СИМА.
- 6) Этот Гарантийный Сертификат считается недействительным в следующих случаях:
 - а) Изменение Гарантийного Сертификата
 - б) В случае если замена или ремонт деталей произведен в мастерской или другом учреждении, не уполномоченным Техническим Департаментом АО СИМА
 - в) В случае установки на оборудование деталей, не авторизованных АО Сима
- 7) АО СИМА не несет ответственности в случаях причинения ущерба во время перевозки продукции. К данным случаям относятся неудобства и расходы при транспортировке, расходы на телефонную связь, коммерческие убытки, такие как потеря денежных средств или прибыли.
- 8) Электрические или топливные двигатели в случае поломки должны быть высланы на адрес АО СИМА или в сервис центр, уполномоченный производителем двигателя для определения гарантийности случая.
- 9) Получение Гарантийного Сертификата должно быть доведено до сведения АО СИМА в течение тридцати календарных дней с момента продажи продукции. При требовании гарантийного обслуживания следует предоставить чек на покупку оборудования с печатью учреждения-продавца и указанным на чеке серийным номером данной продукции.



Промзона Хункариль, Ул. Альбуньоля, Участок 250

18220 Альболоте, Гранада

Тел: 34-958-49 04 10 – Факс: 34-958-46 66 45

Производство строительной техники

Испания

Гарантийный сертификат

Обслуживание

Экземпляр для пользователя

Сведения о машине

Название и серия

Сведения о покупателе

Имя	
Адрес	
Населенный пункт	
Страна	
Тел	Факс
e-mail	
Дата покупки	

Подпись и печать учреждения-продавца

Подпись клиента

Условия гарантийного обслуживания

- 10) АО СИМА гарантирует отсутствие производственного брака на своих машинах и в случае его обнаружения берет на себя починку оборудования в течение одного года с момента покупки, что должно быть обязательно указано в Гарантийном Сертификате.
- 11) Гарантия обслуживания и ремонта распространяется только на детали машины, модель и серийный номер которой указан в Гарантийном Сертификате.
- 12) Полностью исключены расходы по транспортировке машины до местонахождения АО СИМА. Данные расходы берет на себя клиент.
- 13) Повреждения, полученные вследствие неправильной эксплуатации, ударов, падений, плохого обслуживания, неправильной установки, не считаются производственным браком.
- 14) Ремонт в случае, предусмотренном Гарантийным Сертификатом, может быть проведен только АО СИМА или учреждениями, уполномоченными Техническим Департаментом АО СИМА.
- 15) Этот Гарантийный Сертификат считается недействительным в следующих случаях:
 - d) Изменение Гарантийного Сертификата
 - e) В случае если замена или ремонт деталей произведен в мастерской или другом учреждении, не уполномоченным Техническим Департаментом АО СИМА
 - f) В случае установки на оборудование деталей, не авторизованных АО Сима
- 16) АО СИМА не несет ответственности в случаях причинения ущерба во время перевозки продукции. К данным случаям относятся неудобства и расходы при транспортировке, расходы на телефонную связь, коммерческие убытки, такие как потеря денежных средств или прибыли.
- 17) Электрические или топливные двигатели в случае поломки должны быть высланы на адрес АО СИМА или в сервис центр, уполномоченный производителем двигателя для определения гарантийности случая.
- 18) Получение Гарантийного Сертификата должно быть доведено до сведения АО СИМА в течение тридцати календарных дней с момента продажи продукции. При требовании гарантийного обслуживания следует предоставить чек на покупку оборудования с печатью учреждения-продавца и указанным на чеке серийным номером данной продукции.



Промзона Хункариль, Ул. Альбуньоля, Участок 250

18220 Альболоте, Гранада

Тел: 34-958-49 04 10 – Факс: 34-958-46 66 45

Производство строительной техники

Испания



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Telf.: 34 - 958-49 04 10 – Fax: 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ESPAÑA