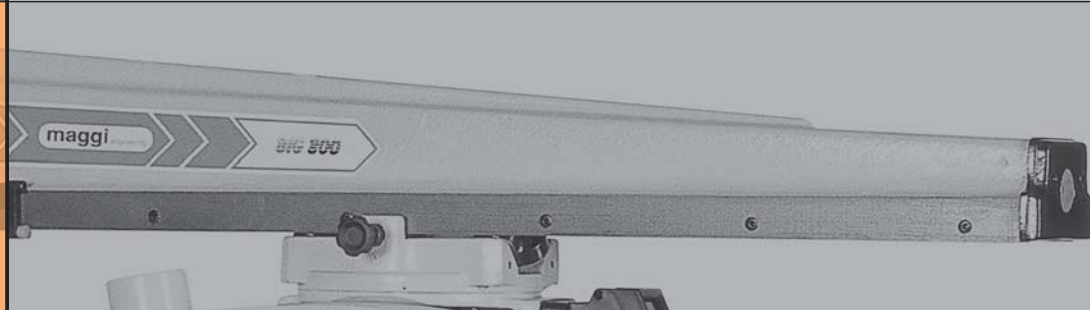




# RadialSAWS



- ▶ **BEST** 700 S
- ▶ **BEST** 960 S
- ▶ **BEST** 1250 S



**GENERAL INFORMATION - MACHINE IDENTIFICATION**  
**INFORMATIONS GENERALES - IDENTIFICATION DE LA MACHINE**  
**ALGEMENE INFORMATIES VOOR DE IDENTIFICATIE VAN DE MACHINE**  
**INFORMACIONES GENERALES - L'IDENTIFICACION DE LA MAQUINA**  
**INFORMAZIONI GENERALI PER L'IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA**  
**GENERELLE INFORMATIONER VEDRØRENDE MASKINENS IDENTIFIKATION**

Manufacturer / Fabricant / Fabrikant / Constructor / Fabbricante / Producent	<b>MAGGI ENGINEERING s.r.l.</b>
Manufacturer's address / Adresse fabricant Adres van de Fabrikant / Dirección del constructor Indirizzo fabbricante / Producentadresse	<b>Via delle Regioni, 299 50052 CERTALDO - (FI) ITALIA</b>
Machine name / Nom appareil Naam van het toestel / Nombre del aparato Nome macchinario / Apparatets navn	<input type="checkbox"/> <b>BEST 700S</b> <input type="checkbox"/> <b>BEST 960S</b> <input type="checkbox"/> <b>BEST 1250S</b>
Year of manufacture / Année de construction Bouwjaar / Año de fabricación Anno di costruzione / Fremstillingsår	
Power supply - Absorption / Alimentation - Absorp- tion / Absorptievoeding / Alimentación - Absorción / Alimentazione - assorbimento / Strømforsyningsabsorption	See rating plate on machine / Voir instructions sur la machine / Zie het naamplaatje op de machine / Ver chapa datos sobre la máquina / Vedi targhetta dati sulla macchina / Se identifikationspladen på maskinen



<b>UK</b>	English .....	page 3
<b>F</b>	Français .....	page 29
<b>NL</b>	Nederlands .....	pag. 55
<b>E</b>	Español .....	pág. 81
<b>I</b>	Italiano .....	pag. 107
<b>DK</b>	Dansk .....	side 133

# RADIAL ARM SAWS



**BEST 700S**

**BEST 960S**

**BEST 1250S**

## **MAGGI WISHES TO THANK YOU FOR CHOOSING ONE OF ITS PRODUCTS**

This manual contains all the information, advice and directions our technicians considered useful for the correct operation of your machine.

It also contains the rules for periodical maintenance and the spare parts catalogue which will allow you to keep your radial arm saws machine in perfect working condition.

Best regards



The President  
M. Landi

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Landi M.', written in a cursive style.

## **EC DECLARATION OF CONFORMITY**



The manufacturer:

Maggi Engineering S.r.l.  
Via delle Regioni, 299  
505052 Certaldo (FI) - ITALY

**DECLARES THAT THE MACHINERY**

Machinery: RADIAL ARM SAWS  
Model: BEST 700S - BEST 900S  
BEST 1250S

**COMPLIES**  
with all relevant provisions of the Directive:

2006/42/EC (Machine)  
2004/108/EC (EMC)

and compile the technical file of  
the above machinery.

## INDEX

### CHAPTER 1

#### - GENERAL INFORMATION ..... 6

1-1	OPERATING REMARKS .....	6
1-2	DESCRIPTION OF THE MACHINE ..	6
1-3	SAFETY PROTECTIONS .....	7
1-4	INDIVIDUAL PROTECTION AIDS ....	7
1-5	TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	8
1-6	INTENDED USE .....	8
1-7	HANDLING AND HAULAGE .....	9
1-8	CONTENTS AND PACKAGE .....	9
1-9	DIMENSIONS .....	10
1-10	DIRECTIONS FOR INSTALLATION .....	11
1-11	DISCONNECTING PROCEDURE ...	11

### CHAPTER 2

#### - INSTALLATION ..... 12

2-1	ASSEMBLING NOTES .....	12
2-2	SPARE CLEARANCES AROUND THE MACHINE .....	12
2-3	SETTING UP THE BENCH .....	12
2-4	FITTING THE TOOL-HOLDING ARM AND THE RELATED CONTROLS .....	13
2-5	FITTING THE TOOL-HOLDING HEAD .....	13
2-6	SETTING UP THE WORKTABLE ...	14
2-7	FITTING THE BLADE GUARD .....	15
2-8	FITTING OR REPLACING THE BLADE .....	16

2-9	FITTING THE QUICK ARM POSITIONING LEVER "A" .....	17
2-10	CONNECTING THE SQUARING MACHINE TO THE MAINS .....	17

### CHAPTER 3

#### - USE AND ADJUSTMENTS ..... 18

3-1	PERPENDICULARITY OF THE TOOL TO THE WORKTABLE .....	18
3-2	SQUARING THE ARM WITH THE ABUTTING STRAIGHTEDGE .....	18
3-3	PARALLELISM BETWEEN THE BLADE AND THE TRAVEL OF THE TROLLEY .....	20
3-4	RADIAL ADJUSTMENT OF THE TOOLS ACCORDING TO THE CUTTING ANGLES .....	20
3-5	TOOL TILT ADJUSTMENT WITH REFERENCE TO THE WORKTABLE .....	20
3-6	WORKTABLE PREPARATION .....	21

### CHAPTER 4

#### - MAINTENANCE ..... 22

4-1	ADJUSTMENT OF THE BRAKE IN THE SELF-BRAKING MOTOR .....	22
4-2	PERIODICAL LUBRICATION AND CLEANING OF THE MACHINE .....	23
4-3	REDUCING THE PLAYS .....	23
4-4	NOISE EMISSION .....	24
4-5	OUT OF COMMISSION OF THE MACHINE .....	24

### CHAPTER 5

#### - ELECTRICAL DIAGRAM ..... 25

5-1	THREE-PHASE 400-440V MOTOR – OVERLOAD CUTOUT CASE .....	25
5-2	THREE-PHASE 220V MOTOR – OVERLOAD CUTOUT CASE .....	26
5-3	CONNECTION OF THE WIRES TO THE TERMINAL STRIP .....	27
5-4	WIRING CONNECTION TO TERMINAL BOARD .....	28

## CHAPTER 1 - GENERAL INFORMATION

### 1-1 OPERATING REMARKS

#### WARNING

#### WOOD PROCESSING MACHINES CAN BE DANGEROUS.

- 1) Careful and accurate compliance with the directions provided by this instruction book will allow the user to use the machine in a safe and proper way.
- 2) The machine must only be used by skilled and adult staff. The Safety manager should make sure that the person in charge of using the machine has read and understood the directions provided by this instruction book.
- 3) The staff in charge of the scheduled and unscheduled maintenance of the machine must have a good mechanic and electronic background.
- 4) Stay away from any moving part of the machine.  
Never touch the blade while the machine is running.
- 5) Never place the pieces to be processed on top of each other. Always saw one piece at a time after properly adjusting the machine.

#### WARNING

#### THE HANDLING OR REMOVAL OF THE SAFETY DEVICES CAN CAUSE SERIOUS ACCIDENTS. DO NOT REMOVE, SWITCH

OFF OR ALTER SUCH SAFETY DEVICES. IN ADDITION, MAKE SURE THAT THE SAFETY DEVICES ARE IN WORKING ORDER AT ALL TIMES, BY INSPECTING THEM AT REGULAR INTERVALS. IMMEDIATELY CORRECT ANY FAULT OF FAILURE.

### 1-2 DESCRIPTION OF THE MACHINE

Radial squaring machines are used for cutting wood or wood-like boards so as to obtain squared or 45°-cut pieces. The cutting capabilities of the machines can be drawn from the table contained in paragraph 1-5.

Working is carried out as follows:

- lay the piece down and keep it pressed against the square abutting end;
- set the machine for the desired cutting depth, and the required direction and blade-to-piece angle;
- move the blade away for a further check, then start the motor while keeping a hand on the grip; use the other hand to exert sufficient pressure on the piece to be worked; keep your hand at a safe distance from the cutting line;
- pull the carriage, exercising extreme caution when the blade comes into contact with the piece, so as to avoid possible cutting reactions;
- After the cutting, stop the machine moving

the blade to its home position and remove the cut pieces.

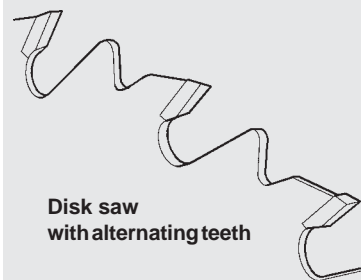
### 1-2.1 USABLE TOOLS

As regards the USABLE tools, Maggi Engineering recommend the use of blades fit for the type of process to be carried out, and THAT such blades should be highly reliable, should not recoil and should pose a low risk of accidents.

Maggi Engineering's technicians, according to their studies and tests, recommend the use of universal disk blades for longitudinal cuts and cross-cuts with alternating teeth (fit for radial saws).

In any case, the blade diameter to be used is Dia. 565 mm (Optional Dia. 350 mm, including the case).

Fig. A shows a universal disk saw for longitudinal cuts and cross-cuts with alternating teeth.



**Disk saw  
with alternating teeth**

**Fig.A**

### 1-3 SAFETY PROTECTIONS

The Best 700S, Best 960S and Best 1250S radial arm saws machines are made safe by special technical solutions. The machines are characterised by the following protections and modifications:

- 1) New adjustable blade guard, guaranteeing complete covering of the blade at all cutting depths.
- 2) The blade rotation has been modified so as to prevent the machine from being used improperly.
- 3) The stability of the machine has been improved, as it can now be fastened to the ground.
- 4) The radial arm has been modified by adding mechanical stops; the blade is now stopped from leaving the working area both before and during work.

### 1-4 INDIVIDUAL PROTECTION AIDS

Even though the machine was designed to comply with the regulations in force and despite the protections and safety precautions it is equipped with, the following dangers cannot be ruled out:

- Fall or projection of wood splinters during work
- Parts of clothes getting caught in the moving gears of the machine
- Hazards related to the emission of dusts
- Risk of damages caused by noise

As a rule, the individual protection aids to be used during the placing, installation, setting, use and maintenance (routine and special) of the machine are:

- gloves (for instance to handle parts of the machine, pieces or to replace the blade)
- crush-proof and anti-skid shoes
- goggles or visors against the projections of splinters or shavings during work or when cleaning the machine
- dust-proof masks

Moreover, clothing must be appropriate to avoid all danger of:

- entanglement
- dragging
- crushing
- slipping
- abrasion
- the use of contact lenses is forbidden.

## 1-5 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DESCRIPTION	BEST 700S	BEST 960S	BEST 1250S
Three-phase motor power HP(kW)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)
Engine revolutions (rpm)	2800	2800	2800
Number of sliding bearings	8	8	8
Max cutting length (mm)	20x570	20x850	20x1140
Cutting width h max. Ø 565	200x400	200x680	200x970
Cutting width h max. Ø 400	125x540	125x770	125x1060
Max cutting height Ø 565 (mm)	200	200	200
Max cutting height Ø 400 (mm)	125	125	125
Max blade height from bench Ø 565	20	20	20
Max blade height from bench Ø 400	85	85	85
Max cutting height 45° Ø 565 (mm)	135	135	135
Max cutting height 45° Ø 400 (mm)	80	80	80
Standard blade diameter (mm)	565 (350)	565 (350)	565 (350)
Standard hole diameter (mm)	30	30	30
Arbour size (mm)	Ø30x80	Ø30x80	Ø30x80
Bench size (mm)	1125x1700	1290x2000	1580x2400
Net weight (Kg)	270	310	320
Gross weight (Kg)	330	350	370
Packaging size (mm)	1500x1000x1000	1500x1000x1000	1800x1000x1000

## 1-6 INTENDED USE

It is recommended for the radial arm saws machines to be exclusively used for the operations described in this manual, including normal maintenance operations.

### WARNING

**The machines are designed in particular for perpendicular and 45° cutting with reference to the abutting square.**

### WARNING

**It is therefore advisable to look the instruction manual over before assembling the machine. Any modification, use or intervention other than those provided for represents an anomalous condition which, besides damaging the machine, can be extremely dangerous for the operator.**

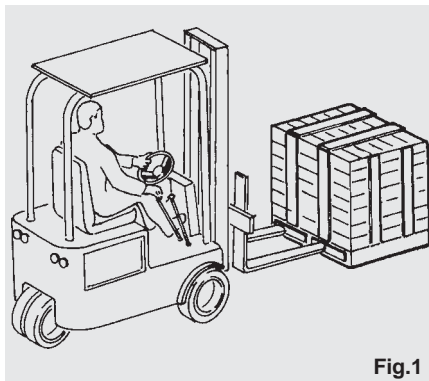


Fig.1

## 1-7 HANDLING AND HAULAGE

The radial arm saws machines are delivered in a single package. The package dimensions and weight are shown in the table.

Handling is possible by lifting and moving devices such as:

- fork-lift trucks, bridge cranes, cranes

When handling the packages, make sure that the area is clear of obstacles.

Store the packages in a dry place, sheltered from the rain, snow and humidity.

During all handling phases, we recommend exercising extreme caution so as to avoid hurting people or damaging things or the machine itself.

It is advisable to keep the package for possible subsequent transport purposes.

## 1-8 CONTENTS AND PACKAGE

Model BEST	A) Pack. + Mach. + Pallet	Weight
700S	1500 x 1000 x 700 mm	237 kg
960S	1500 x 1000 x 700 mm	287 kg
1250S	1800 x 1000 x 700 mm	307 kg

Model BEST	B) Packaging + Head	Weight
700S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
960S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
1250S	900 x 530 x 700 mm	92 kg

Model BEST	C) Packaging + Benches	Weight
700S	1700 x 600 x 50 mm	37 kg
960S	2000 x 800 x 50 mm	43 kg
1250S	2400 x 1100 x 50 mm	69 kg

The machine comprises 3 packages, the machine package, the head package and the wooden bench package.

Package A) contains:

- 1) Handbook
- 2) Carriage
- 3) Tool kit
- 4) Bench screws and nuts
- 5) Self-centring lever for bench positioning
- 6) Bench locking handle
- 7) Lift handle knob
- 8) Cable holder spring
- 9) Carriage locking group and measuring indexes

- 10) Blade guard assembly
- 11) Motor protector
- 12) Leg box containing the 4 bench legs
- 13) One right-hand square
- 14) One left-hand square
- 15) One centre square
- 16) Two locking wing-nuts
- 17) Bench
- 18) Arm with slides for tool carriage
- 19) Envelope with locking handle on pillar and spacers

Package B) contains:

- 1) The motor fork trolley unit, ready assembled.

Package C) contains:

- 1) The wooden work bench.

### WARNING

**Before starting the assembly, it is advisable to read the handbook thoroughly, as it provides all the information and directions required to safely operate the machine.**

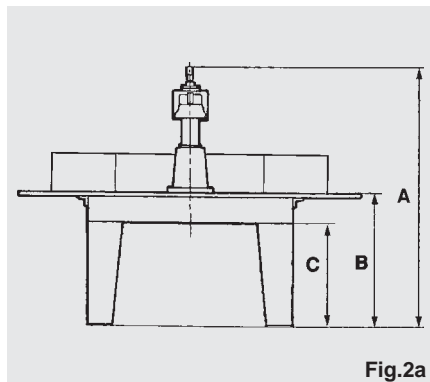


Fig.2a

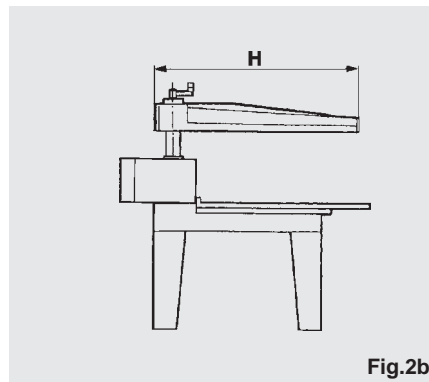


Fig.2b

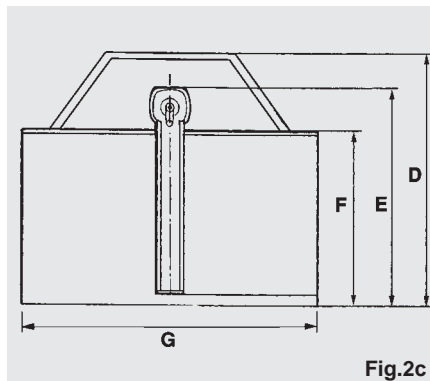


Fig.2c

## 1-9 DIMENSIONS

Mod.	Dimensions (mm)							
	A	B	C	D	E	F	G	H
Best 700S	1680	800	600	1480	1210	1125	1700	1450
Best 960S	1680	800	600	1740	1470	1290	2000	1450
Best 1250S	1680	800	600	1940	1670	1290	2400	1650

See figures 2a, 2b, 2c.

## 1-10 DIRECTIONS FOR INSTALLATION

To keep the machine in perfect working condition and to ensure precise and safe operation for a long time, scrupulously follow the directions for installation given below.

- The machine must be installed in a closed, dry place, with a temperature of +10°C to +40°C.
- Sufficient space must be left clear around the machine, so as to prevent the operator from being jammed between the moving parts of the machine and any surrounding object.
- The feeder cable must be laid in such a way that it does not cause the operator to stumble.
- Mains voltage variations must not exceed  $\pm 10\%$ .
- The earth wire of the machine must be connected to the earth wire of the plant.

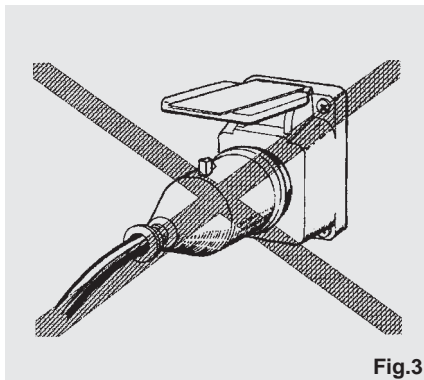


Fig.3

## 1-11 DISCONNECTING PROCEDURE

Before carrying out any operation on the machine, the following two-step disconnecting procedure is to be followed:

- A: Disconnect the machine from the mains.
- B: Make sure that no power is being supplied and that no residual energy is present.

A single person is to be responsible for the carrying out of both operations.

Whenever the machine fails to operate, perform the above-mentioned disconnecting procedure and point out the situation with a clearly visible inscription.

### 2-1 ASSEMBLING NOTES

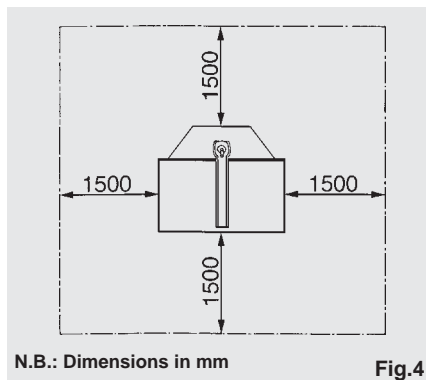
This chapter contains all the directions required to properly assemble the machine. Before assembling the squaring machine, it is advisable to choose a suitable place for the installation, making allowance for the overall dimensions of the equipment (see figure at paragraph 1-9).

For safety distances refer to paragraph 2-2. Place the machine in a closed room, in a position suitable for work and for easy connection to the mains.

The area where the machine will be located must be lit enough for both work and maintenance activities.

#### WARNING

**Do not use bolts, nuts and screws other than those indicated. Carefully follow the assembling procedure described in the following chapters. Improper machine assembly can result in extremely dangerous situations.**



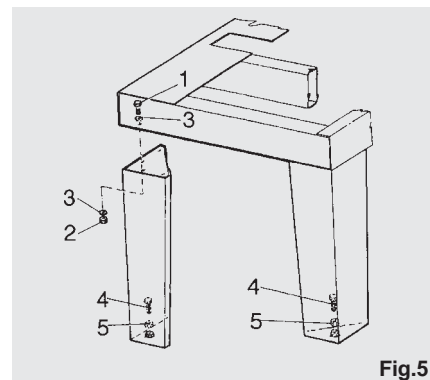
### 2-2 SPARE CLEARANCES AROUND THE MACHINE

If the machine is to be properly used and easily maintained under safe conditions, the area around the installation site should be kept clear as shown in the figure 4.

### 2-3 SETTING UP THE BENCH

Fasten the four legs to the bench as shown in the figure. Use three screws (1), three nuts (2) and six washers (3) for each leg.

The next step consists in making the machine level.



Use a spring level and turn screws (4) until the machine is level. Tighten lock nuts (5), figure 5. To ensure maximum safety and efficiency of the machine, the floor is to be made of well-levelled concrete. If the floor does not meet such requirement, a concrete slab will have to be prepared.

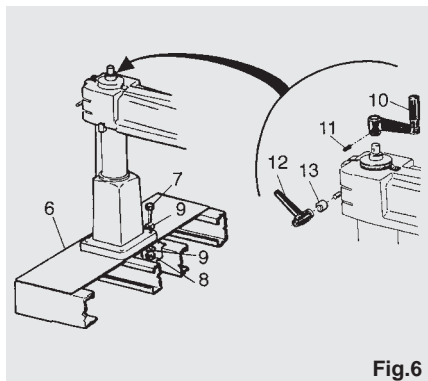


Fig.6

## 2-4 FITTING THE TOOL-HOLDING ARM AND THE RELATED CONTROLS

### ⚠ WARNING

The fitting of the arm can be dangerous, on account of the considerable weight of the object (about 60-90 kg).

Carry out the operation with the aid of a lifting tool, or at least with the assistance of somebody.

Fasten the base of the BASE-PILLAR-ARM assembly to the bench (6) (see figure 6) by means of the 4 screws (7) and the related nuts (8) and washers (9).

With regard to the figure detail, insert the arm lifting handle (10), then hammer in the related lockpin (11).

Take jacquard (12) with spacer (13), supplied in a separate envelope, and fit them to the stud screwed into the arm.

## 2-5 FITTING THE TOOL-HOLDING HEAD

Remove lid (12) from the arm end (see fig. 7).

- Drive locking knob (13) home as shown in fig. 8.
  - Slide the Carriage-Fork-Motor assembly into the slideways, trying to avoid shocks or jolts capable of affecting the adjustment of the bearings (fig. 8). The assembly was tested by our Quality Dept.
  - Screw the lid back into place.
  - Now fasten spring (14) to the arm by using the screw screwed in the arm itself. Slide motor electrical cable (15) through the eye of the spring as shown in fig. 9.
- Make sure that the carriage can slide freely without pulling the cable.

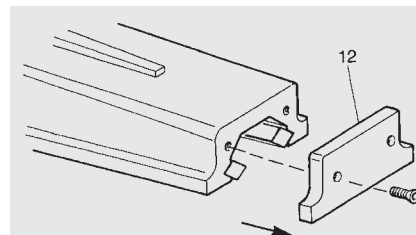


Fig.7

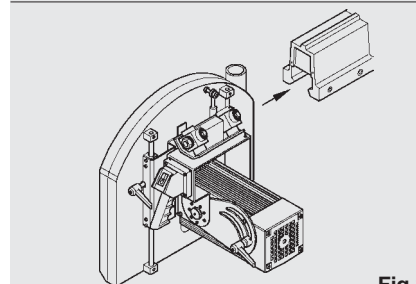


Fig.8

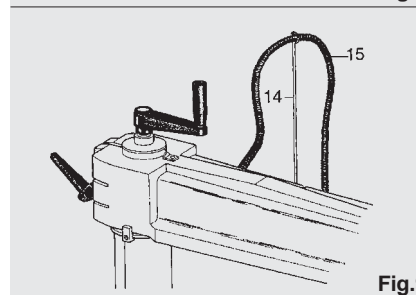
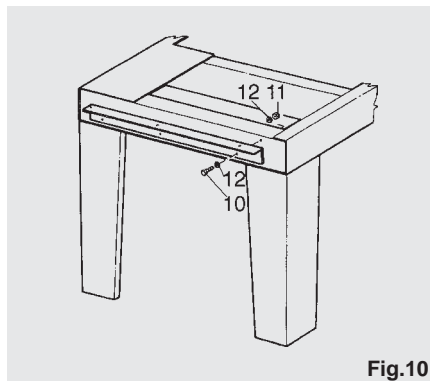
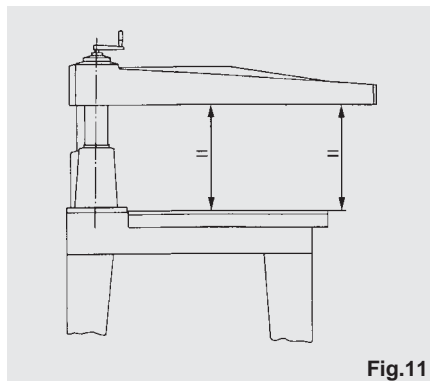


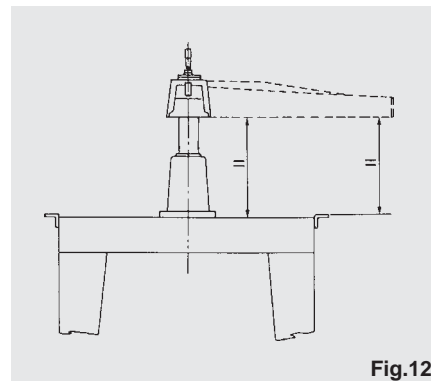
Fig.9



**Fig.10**



**Fig.11**



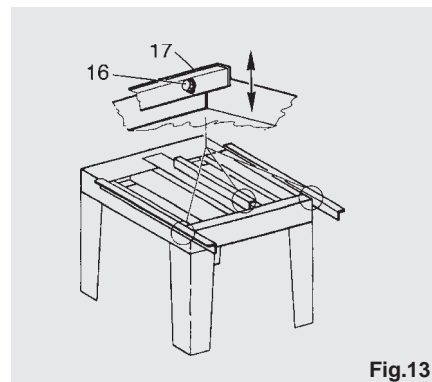
**Fig.12**

## 2-6 SETTING UP THE WORKTABLE

Fit the worktable supporting brackets to the bench as shown in fig. 10. Do not tighten the screws until the brackets have been adjusted. Proceed as follows to check the levelling of the brackets and the perpendicularity of their plane to the tool plane:

- 1) Take a spirit level
- 2) The brackets must be both levelled and at the same distance from the arm. To do this, take advantage of the movability of the arm as shown in figures 11 and 12. Take the measurements while the arm is over the brackets. If necessary, loosen screws (16)

of brackets (17) and correct the position while checking the levelling of the brackets with the spirit level.



**Fig.13**

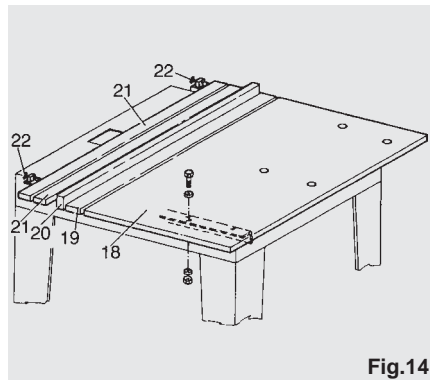


Fig.14

- 3) Carefully tighten all the screws of the brackets and proceed to fasten the worktable. Position the wooden worktable (18) and fasten it with the screws, washers and nuts as shown in figure 14.

Then insert the following parts in succession:

- front strut (19), 85 mm in width;
- abutting straightedge (20), 60 mm in height;
- the two straightedges (21), 60 mm in width, behind the abutting straightedge;
- fasten everything to the worktable with locking wing-nuts (22).

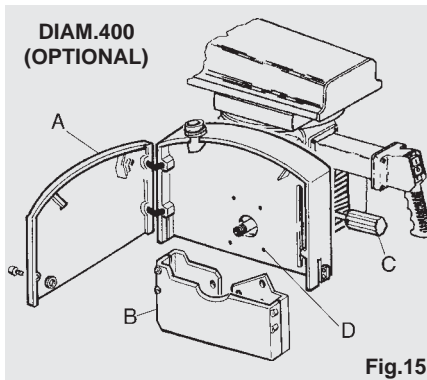


Fig.15

## 2-7 FITTING THE BLADE GUARD

### 2-7.1 BLADE CASE DIAM. 400

In the radial saw, the case is already fitted onto the head unit, so once the head unit has been positioned and anchored to the arm, open the safety case (A) to check the movement of the lower case by pressing the handle (C). If you need to remove the case for replacing the blade, first loosen the 4 locking screws from the lower case, then remove the blade and the 4 locking screws (D) that secure the case to the flange.

#### ⚠ WARNING

**In no case, in normal working conditions, the crankcase has to be removed from the head unit.**

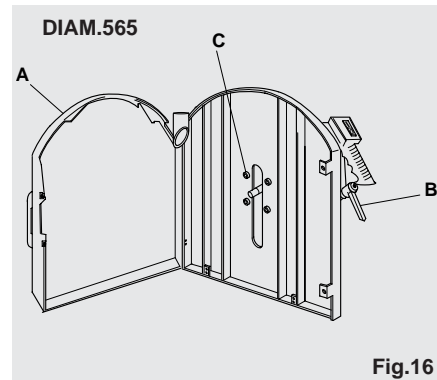


Fig.16

### 2-7.2 BLADE CASE DIAM. 565

In the radial saw, the case is already fitted onto the head unit, so once the head unit has been positioned and anchored to the arm, open the door (A) to check the vertical movement by pressing the handle (B) and fit in the blade. If you need to remove the case for replacing the blade, first loosen the 4 locking screws (C) that secure the case to the motor.

#### ⚠ WARNING

**In no case, in normal working conditions, the crankcase has to be removed from the head unit.**

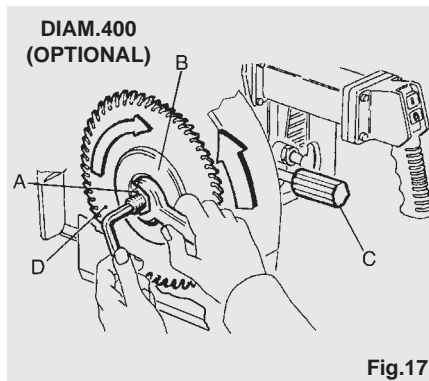


Fig.17

## 2-8 FITTING OR REPLACING THE BLADE

### 2-8.1 CASE DIAM. 400

Open the blade cover guard, use the handle (C) to loosen the locking, move the lower guard to the lower end and stop it in this position. After locking the guard, there will be enough space for the blade clamping flange passage (B). To loosen the nut with left-hand thread (A) in Fig. 17, hold the output shaft introducing a socket head screw as shown in Fig. 17 and use an open key clockwise. Mind not to hurt yourself against the blade while carrying out this operation. To this purpose, we suggest you wear gloves. Pull out the external flange (B) so as to reach the blade's housing (D). Remove the

blade (D) from the motor inclining and lifting it after crossing the output shaft. Repeat this operation in the reverse order to position the blade into its housing.

### ⚠ WARNING

Mind that the direction of the blade's teeth is the same as shown in Fig. 17. Blades must have a central hole of  $\varnothing 30$  mm ( $\varnothing 1$ " ) and max diameter of  $\varnothing 400$  mm ( $\varnothing 14$ " ),  $\varnothing 450$  mm ( $\varnothing 16$ " ) depending on the casing and motor (shaft in inches) fitted on the machine.

### 2-8.2 CASE DIAM. 565

Open the door (A) of the blade case by fitting a screwdriver into the screw (B), lock the case down with the handle (C). In this condition, you will have enough room to loosen the nut with the left-hand threading (D), stop the driving shaft by fitting in an Allen screwdriver as shown in fig. 18 and turn clockwise with an open screwdriver. When doing this, be careful not to get hurt with the blade; the use of gloves is recommended. Pull out the external flange (E), so as to get close to the driving shaft where the blade has to be assembled/replaced. Repeat the whole procedure in reverse to complete the operation.

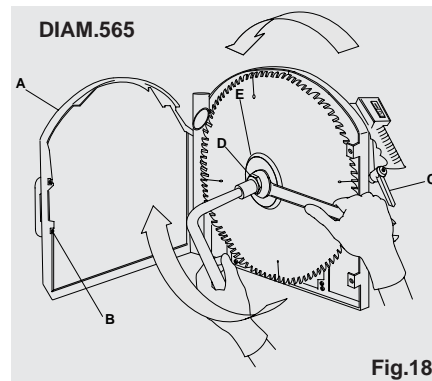


Fig.18

### ⚠ WARNING

Be very careful with the angle of the blade teeth, and make sure it is the same as the one shown in Fig. 18.

The blades must have a central hole of  $\varnothing 30$  mm and a maximum diameter of  $\varnothing 565$  mm, depending on the case and motor (shaft in inches) fitted on the machine.

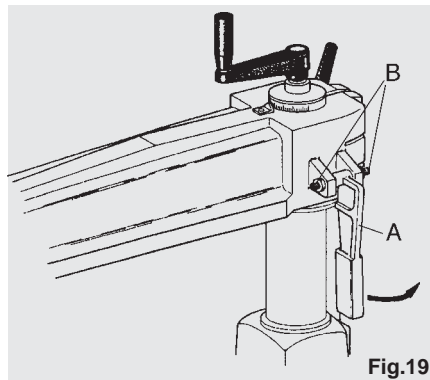


Fig.19

## 2-9 FITTING THE QUICK ARM POSITIONING LEVER "A"

Take the lever (A) out of its envelope (fig.19) and insert it between the grub screws (B). Definitive tightening is to be postponed to the adjustment of the perpendicularity between the arm and the abutting straightedge.

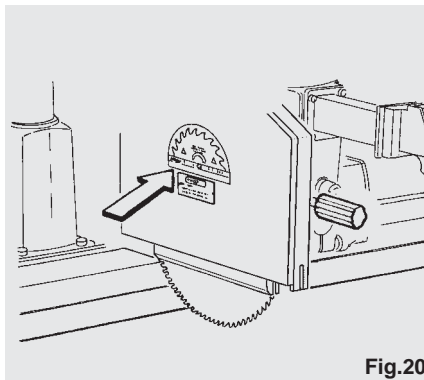


Fig.20

## 2-10 CONNECTING THE SQUARING MACHINE TO THE MAINS

The machine is supplied with a plug-in feeder cable. Connect the feeder cable to the mains current tap after making sure that the electric motor supply voltage and frequency are the same as those provided by the mains. A plate shows the correct voltage and frequency values.

After connecting the machine, make sure that the blade rotates as required by referring to the plate located on the blade guard (see figure 20).

### ⚠ WARNING

**BEFORE ANY ADJUSTMENT, DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SUPPLY.**

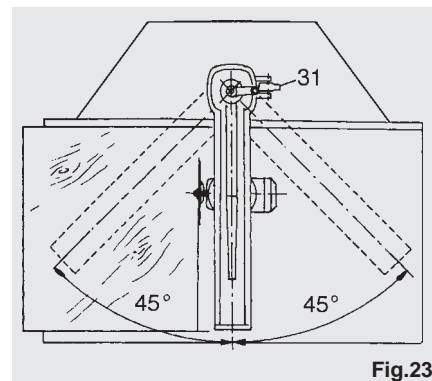
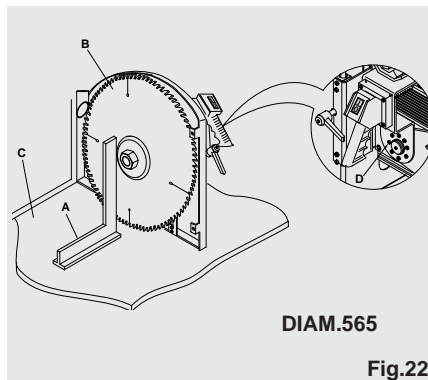
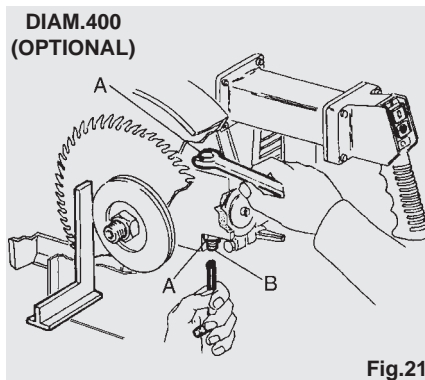
### 3-1 PERPENDICULARITY OF THE TOOL TO THE WORKTABLE

#### 3-1.2 CASE DIAM. 400

- Open the casing as described in paragraph 2-7 removing the front part of the lower casing unscrewing the 4 fastening screws.
- Fit the blade while the casing is open.
- Check, with a square, that the blade is perfectly perpendicular to the plane (see fig. 21). If not, turn the nut (A) with an open mouth key of 13 and the dowel (B) with a socket head screw. Loosen the upper dowel, tighten the lower one or viceversa, once you have set the perpendicularity, y, working becomes dangerous and this should be absolutely avoided.

#### 3-1.2 CASE DIAM. 565

Open the case as described at section 2-8; with the blade in, use a square (A) to check that the blade (B) is perfectly perpendicular to the bench (C) (see fig. 22). If it is not, loosen the screws (D) with an Allen screwdriver. Once perpendicular, tighten back the screws.



### 3-2 SQUARING THE ARM WITH THE ABUTTING STRAIGHTEDGE

- Turn the arm to the 0° position as shown in figure 23, then stop the arm rotation by inserting lever (31) in the specially-designed slot.
- Rest a board on the abutting straightedge and cut it for the whole carriage travel; then check if the cut is squared (see figure 23).

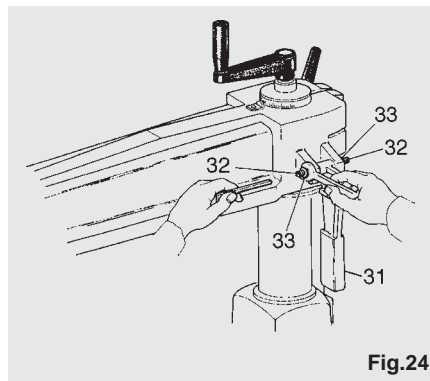


Fig.24

If the squaring is defective, follow these steps:

- Raise the arm locking handle (31) (see figure 24).
- Turn adjusting grub screws (32) so as to move the lever and eliminate the defect.
- Lower the wedge lever again and tighten lock nuts (33).

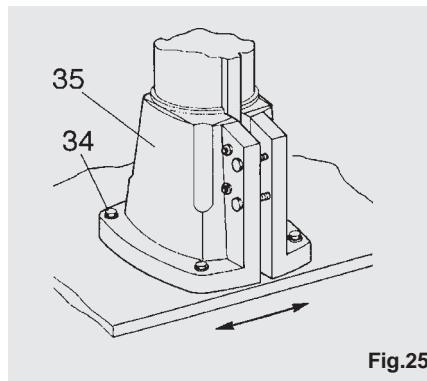


Fig.25

If the defect cannot be eliminated with the adjusting screws, loosen screws (34) (see figure 25) of base (35) and turn it slightly.

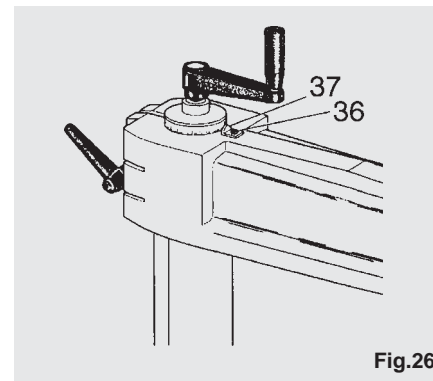
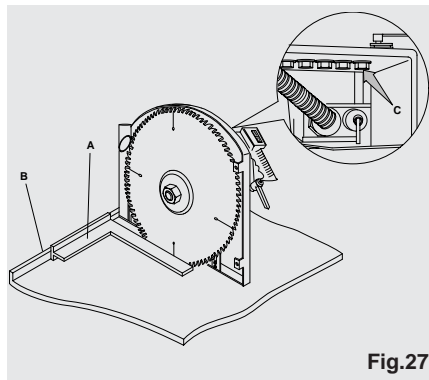


Fig.26

Once the perpendicularity of the arm to the abutting straightedge is obtained, proceed to the final setting of the arm index (see figure 26). Loosen screw (36) and move index (37) until it is aligned with the 0 position on the graduated nonius.

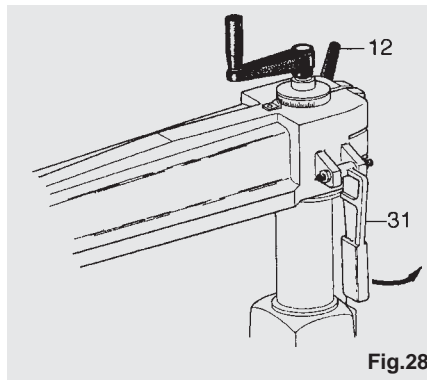


**Fig.27**

### 3-3 PARALLELISM BETWEEN THE BLADE AND THE TRAVEL OF THE TROLLEY

If the cut is wider than the thickness of the blade and/or the back side of the cut is deep and/or burnt, the problem might be due to the teeth skidding at back of the blade. To correct this fault, place a square (A) on the stop rule (B), as shown in Figure 27.

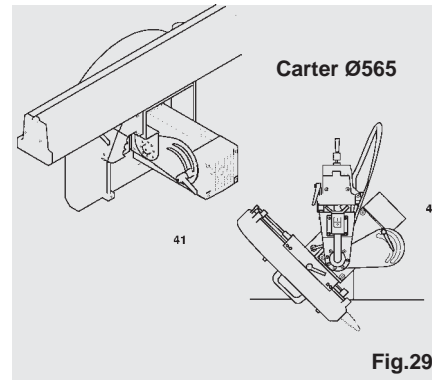
Slightly loosen the screws (C) and line up the blade, then tighten back the screws.



**Fig.28**

### 3-4 RADIAL ADJUSTMENT OF THE TOOLS ACCORDING TO THE CUTTING ANGLES

To rotate the head-bearing arm on the pillar support refer to figure 28, which shows the self-centring wedge lever (31) to be raised and the jacquard (12) to be loosened and tightened. Raise and lower the lever only when the jacquard is loosened, so as to take advantage of its self-centring function.



**Fig.29**

### 3-5 TOOL TILT ADJUSTMENT WITH REFERENCE TO THE WORKTABLE

The machine offers the option of angling the blade at 0° or 45° from the workbench, with reference slots in both positions. To adjust the angling of the blade, proceed as shown in Figure 29.

- 1- Loosen the locking handle (41).
- 2- Rotate the unit until it moves to a new position.
- 3- Always tighten the locking handle (41) before starting to work.

### 3-6 WORKTABLE PREPARATION

Whenever cuts in a certain direction are to be made for the first time, the worktable must be prepared in advance because, when the blade cuts through the first piece, it will cut into the wooden table as well. It is therefore necessary to have the blade perform a preliminary idle travel, with a deeper pass than will be used in actual work. This will result in a groove in the worktable (max. 1 cm deep) into which the blade will pass at all subsequent cutting passes. Perform this preliminary operation with the utmost care whenever the arm is rotated or the head is tilted. Inobservance of the above indications would result in hazardous cutting.

### ⚠ WARNING

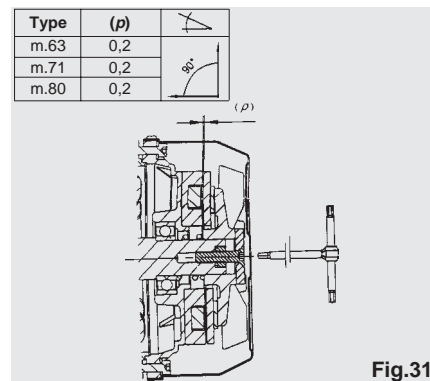
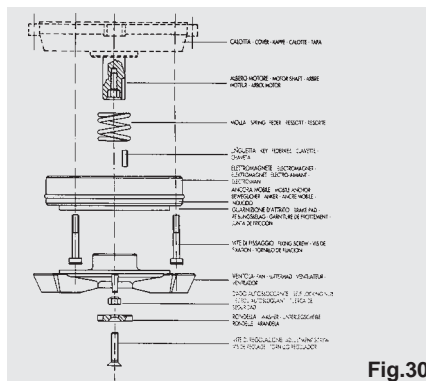
**ALL MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE CARRIED OUT AFTER UNPLUGGING THE MACHINE FROM THE CURRENT TAP (SEE PARAGRAPH 1-11).**

In this chapter we will detail the most frequent maintenance operations. For more complex operations refer to the exploded views in the following chapter for the exact disassembling and reassembling procedures and for the reference codes of any spare parts. However, it is advisable to contact our after-sales service to obtain all necessary explanations.

### 4-1 ADJUSTMENT OF THE BRAKE IN THE SELF-BRAKING MOTOR

The radial saw has been equipped with a self-braking motor that under normal conditions needs no special adjustment, apart from some minor adjustments at regular intervals when it wears out. The motor brake works every time the motor is turned off so that the blade stops in a few seconds.

When the motor is turned off, it prevents the blade rotating; when forcing the blade to rotate, the blade turns only when pressed very hard, since the brake keeps working steadily.



If at first sight the braking torque seems too hard or too weak, proceed as follows:

- With a 4-mm Allen screwdriver, turn the screw (A) at the centre of the back side of the motor and turn clockwise to increase the braking torque, and vice versa.
- Check the effect at the same time by trying to rotate the driving shaft by hand.  
(This procedure should be entrusted to skilled technicians not to risk that the brake may jam, which would cause serious damage, for instance the overheating of the motor or damages to the internal electric winding).

- Adjust the screw until it reaches the air gap value shown in the Table.

## 4-2 PERIODICAL LUBRICATION AND CLEANING OF THE MACHINE

Always keep the worktable clean by removing the sawdust formed during work. Special care is needed with dust and dirt build-ups in sliding areas (vertical pillar, carriage slideways inside the arm, etc.). These parts must not only be cleaned, but also moderately greased.

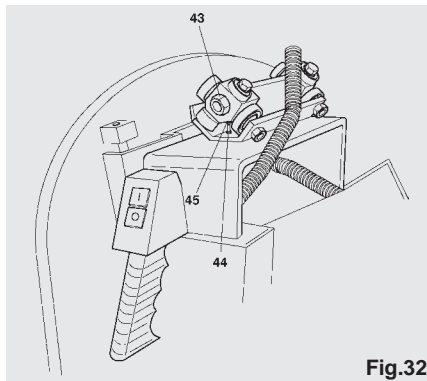


Fig.32

### 4-3 REDUCING THE PLAYS

#### 4-3.1 CARRIAGE-SLIDEWAYS PLAY

The play of the carriage on the slideways is removed during testing. If some plays are created during transport or working, they will have to be eliminated as follows (see figure 32): loosen nut (43) with the spanner provided and carry out the adjustment by turning screw (44) after loosening lock nut (45).

After the adjustment retighten lock nut (45) and then nut (43). All of these operations must be carried out at the same time on both carriage groups, as these are affected by each other.

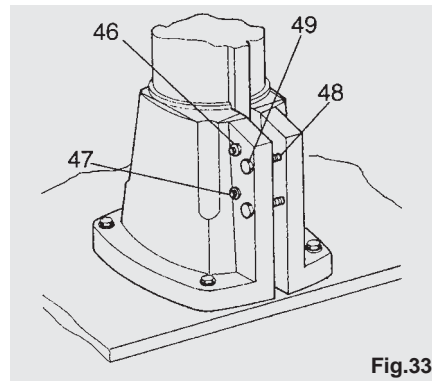
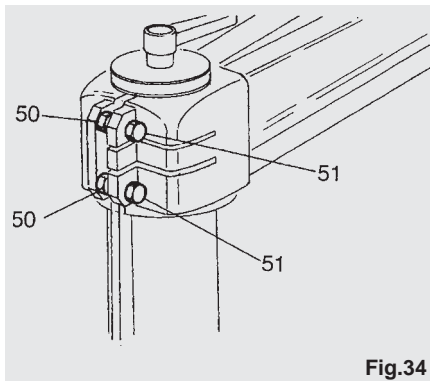


Fig.33

#### 4-3.2 PILLAR-BASE PLAY

In time, as a result of continuous movement, some play can form between the vertical pillar and its seat. In that case refer to the figure 33 and follow these steps:

- loosen nuts (46);
- unscrew grub screws (47);
- loosen lock nuts (48) and screw down, without tightening, screws (49) until no clearance is left in the coupling.
- make sure that the vertical movement of the arm has not become too stiff, then tighten nuts (48);
- rest brass grub screws (47), without locking, until the play is eliminated, then tighten the lock nuts.



**Fig.34**

#### **4-3.3 ARM-PILLAR PLAY**

On account the continual rotation of the arm, some play can form in the coupling with the vertical pillar. In that case refer to figure 34.

Loosen the two internal lock nuts (50) and tighten the two screws (51) until the play is eliminated.

Be careful not to cause excessive friction, as this would subsequently hinder rotation. After retightening the two lock nuts (50) make sure that the arm rotates freely; if not, slightly loosen the two screws (51).

It is now necessary to check the two grub screws for the adjustment of locking lever. The lever must rotate freely but with no play. If the grains have to be manipulated, do so without unsquaring the arm with reference to the abutting end.

#### **4-4 NOISE EMISSION**

Below are listed, required by law, the noise data relating to the different models.

The indicated maximum noise level is without soundproofing.

Machine type	Best 700S	Best 960S	Best 1250S
LEQ (dbA)	< 87,8	< 87,8	< 87,8
Maximum noise level at work post	< 96,3	< 96,3	< 96,3

#### **4-5 OUT OF COMMISSION OF THE MACHINE**

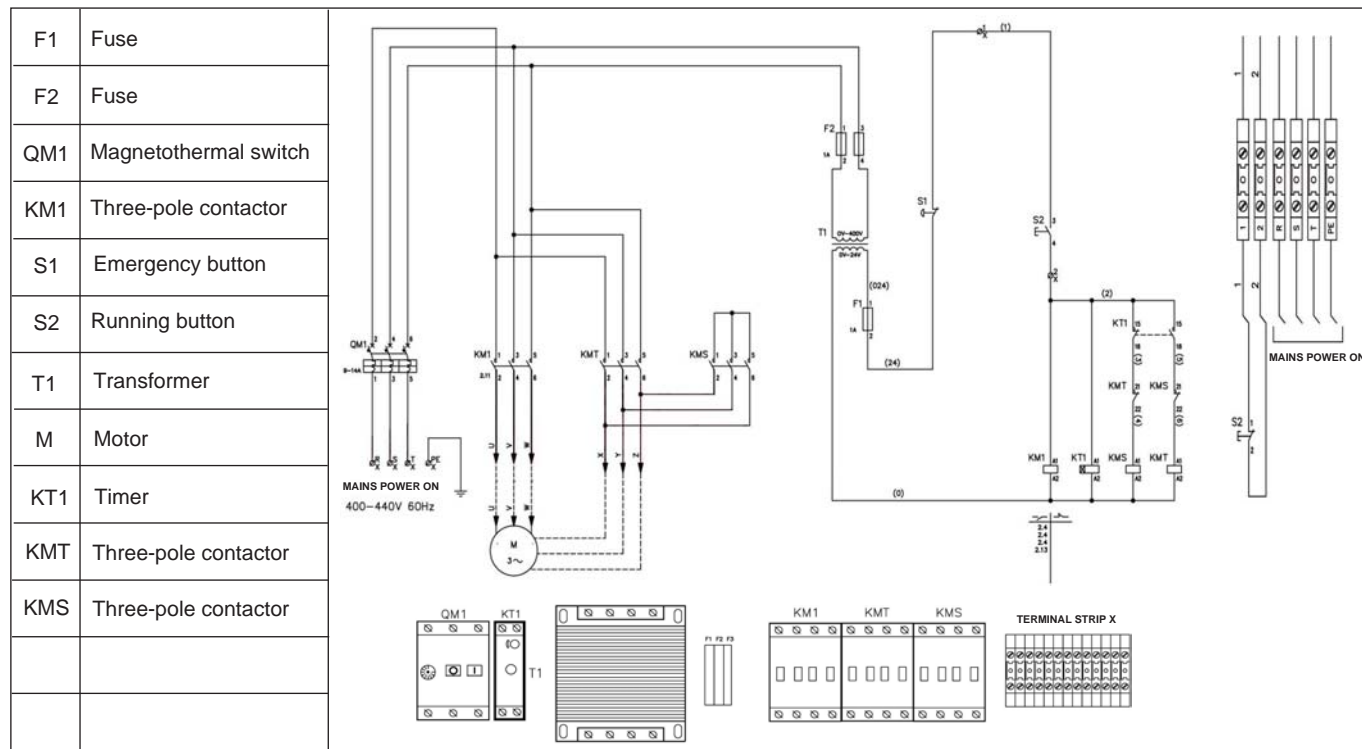
If the machine has to be positioned out of commission, it is necessary to follow carefully the instruction below, to save the safety of operators or / and environment.

After having followed the insulating operation it is necessary.

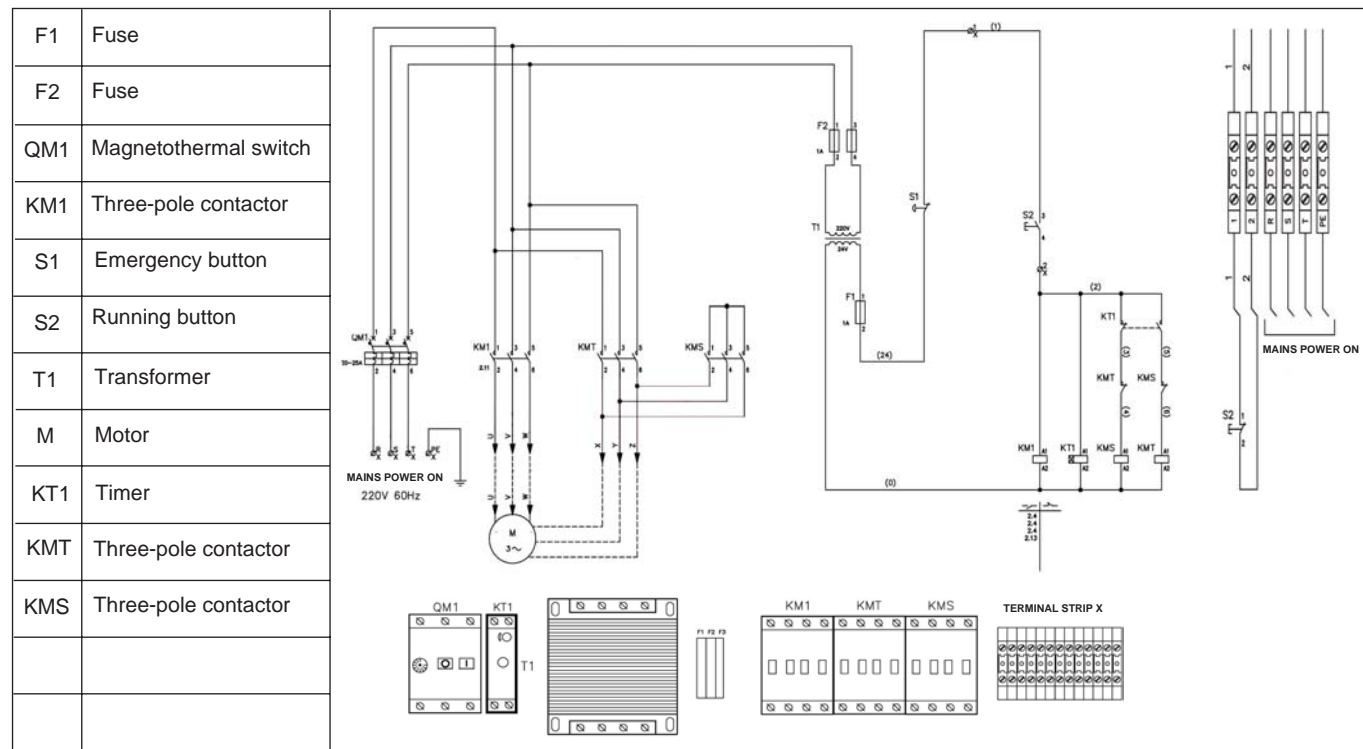
Disassemble the blade, and if it is unserviceable, place it in a suitable container to avoid possible impacts against the sharp edges.

- Disassemble electrical parts, in order to use them again after a check.
- Disassemble metal parts, batching them as type of material.
- Call a skilled company for the recovery and elimination of metal parts.

## 5-1 THREE-PHASE MOTOR 400 - 440V – OVERLOAD CUTOUT CASE



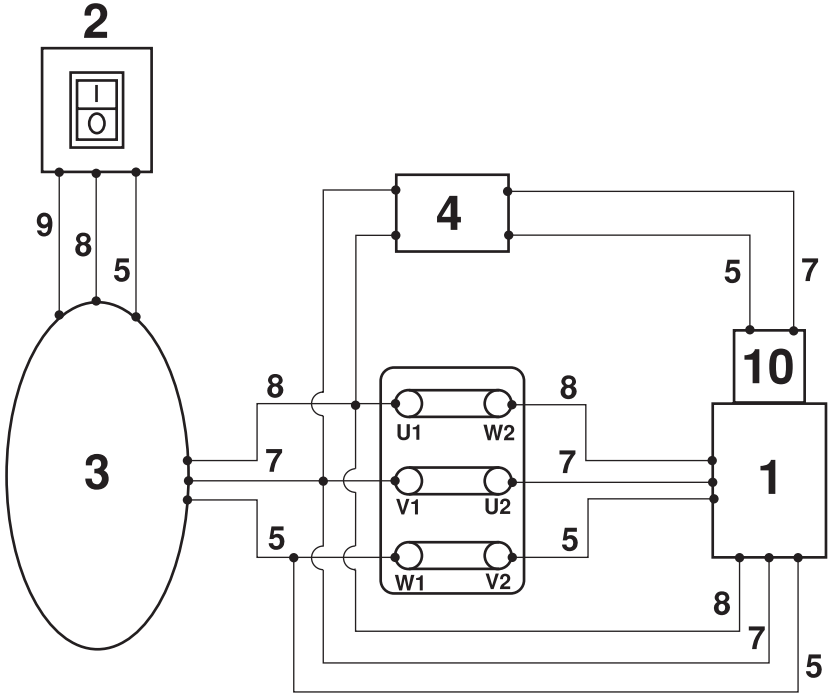
## 5-2 THREE-PHASE MOTOR 220V – OVERLOAD CUTOUT CASE



- 
- The diagram illustrates a power distribution system with the following components and connections:
- Power Source (2):** A rectangular box containing a switch with positions 'I' and 'O'. It has three output terminals labeled 9, 8, and 5.
  - Load (3):** A large oval shape representing a load, connected to the power source terminals 9, 8, and 5.
  - Transformer (4):** A rectangular box containing two sets of windings labeled U1, V1, W1 and U2, V2, W2. It has two input terminals labeled 6 and 6.
  - Distribution Unit (1):** A rectangular box containing a meter (10) and a switch. It has multiple input and output terminals labeled 5, 7, 8, and 9.
  - Wiring:**
    - Wires labeled 9, 8, and 5 connect the power source (2) to the load (3).
    - Wires labeled 6 and 6 connect the power source (2) to the transformer (4).
    - Wires labeled 5, 7, and 8 connect the transformer (4) to the distribution unit (1).
    - Wires labeled 5, 7, and 8 connect the distribution unit (1) to the load (3).

# 5-4 WIRING CONNECTION TO TERMINAL BOARD

- 1 - Motor
- 2 - Switch
- 3 - Motor safer
- 4 - Feeder
- 5 - Black
- 6 - Grey
- 7 - Red
- 8 - Blue
- 9 - Brown
- 10 - Motor brake



# SCIES RADIALES BEST "S"



700S

---

960S

---

1250S

---

## **MAGGI TIENT A VOUS REMERCIER D'AVOIR CHOISI UN DE SES PRODUITS**

Dans ce manuel ont été consignés toutes les informations, les conseils et les avertissements que nos techniciens ont retenus comme étant utiles pour une correcte utilisation de votre machine. Le manuel contient également les normes d'entretien périodique et le catalogue des pièces de rechange qui vous permettront de garder votre scie radiale en parfait état de marche.

Cordialement



Il Presidente  
M. Landi

## **DECLARATION CE DE CONFORMITE**



Le fabricant:

Maggi Engineering S.r.l.  
Via delle Regioni, 299  
50052 Certaldo (FI) - ITALIE

**DECLARE QUE LA MACHINE**

La machine: SCIES RADIALES  
Modèle: BEST 700S - BEST 960S  
BEST 1250S

**REPOND**

a toutes les dispositions pertinentes de:

2006/42/CE (Machine)  
2004/108/CE (Compatibilité  
électromagnétique)

et constitue un dossier technique.

# INDEX

## CHAPITRE 1

### - INFORMATIONS GÉNÉRALES ..... 32

1-1	NOTES D'UTILISATION .....	32
1-2	DESCRIPTION DE LA MACHINE ...	32
1-3	PROTECTIONS POUR LA SÉCURITÉ .....	33
1-4	MOYENS DE PROTECTION INDIVIDUELLE .....	33
1-5	DONNÉES TECHNIQUES .....	34
1-6	EMPLOI PRÉVU .....	34
1-7	MANUTENTION ET TRANSPORT .	35
1-8	CONTENU ET EMBALLAGE .....	35
1-9	DIMENSIONS .....	36
1-10	INDICATIONS POUR L'INSTALLATION .....	37
1-11	PROCÉDÉ DE DÉCONNEXION .....	37

## CHAPITRE 2

### - INSTALLATION ..... 38

2-1	AVERTISSEMENTS POUR LE MONTAGE .....	38
2-2	ESPACES LIBRES À RESPECTER	38
2-3	MONTAGE DU BANC .....	38
2-4	MONTAGE DU BRAS PORTE-OUTIL ET DES COMMANDES RELATIVES .....	39
2-5	MONTAGE DE LA TÊTE PORTE-OUTIL .....	39
2-6	MONTAGE DU PLAN DE TRAVAIL	40
2-7	MONTAGE DU CARTER DE LAME .....	41

2-8	POSE OU REMPLACEMENT DE LA LAME .....	42
2-9	POSE DU LEVIER DE POSITIONNEMENT DU BRAS RAPIDE "A" .....	43
2-10	BRANCHEMENT SUR LE SECTEUR DE L'ÉQUERREUSE .....	43

## CHAPITRE 3

### - UTILISATION ET RÉGLAGES ..... 44

3-1	PERPENDICULARITÉ DU PLAN DE TRAVAIL PAR RAPPORT À L'OUTIL .....	44
3-2	MISE À L'ÉQUERRE DU BRAS PAR RAPPORT À LA RÈGLE DE BUTÉE .....	44
3-3	PARALLÉLISME DE LA LAME PAR RAPPORT A LA COURSE DU CHARIOT .....	46
3-4	RÉGLAGE RADIAL DE L'OUTIL EN FONCTION DES ANGLES DE COUPE .....	46
3-5	RÉGLAGE DE L'INCLINAISON DE L'OUTIL PAR RAPPORT AU PLAN DE TRAVAIL .....	46
3-6	PRÉPARATION DE LA TABLE DE TRAVAIL .....	47

## CHAPITRE 4

### - ENTRETIEN ..... 48

4-1	REGLAGE DU FREIN SUR LE MOTEUR AUTOFREINANT .....	48
-----	--	----

4-2	LUBRIFICATION PÉRIODIQUE ET NETTOYAGE DE LA MACHINE .....	49
4-3	RATTRAPAGE DE JEUX .....	49
4-4	BRUIT .....	50
4-5	MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE .....	50

## CHAPITRE 5

### - SCHÉMA ÉLECTRIQUE ..... 51

5-1	MOTEUR TRIPHASE 400-440V- BOITE DISCONTACTEUR .....	51
5-2	MOTEUR TRIPHASE 220V - BOITE DISCONTACTEUR .....	52
5-3	RACCORDEMENT DES FILS A LA BARRETTE.....	53
5-4	RACCORDEMENT DES FILS A LA BARRETTE .....	54

### 1-1 NOTES D'UTILISATION

#### ⚠ ATTENTION

#### LES MACHINES POUR L'USINAGE DU BOIS PEUVENT ÊTRE DANGEREUSES

- 1) Le respect des indications contenues dans le présent Manuel vous permettra d'utiliser la machine correctement et en toute sécurité.
- 2) La machine ne devra être utilisée que par un personnel qualifié et majeur. Le responsable de la sécurité devra s'assurer que la personne chargée de l'utilisation de la machine a bien lu et compris les informations reportées dans ce manuel.
- 3) Le personnel chargé de l'entretien, aussi bien ordinaire qu'extraordinaire, doit avoir une bonne connaissance de la mécanique et de l'électronique.
- 4) Rester à distance de toute partie en mouvement de la machine.  
Ne jamais toucher la lame quand la machine est en marche.
- 5) Ne jamais superposer les pièces à usiner. Toujours scier une pièce à la fois, après avoir correctement réglé la machine.

#### ⚠ ATTENTION

#### CHAQUE MANIPULATION OU EXTRACTION DES ÉLÉMENTS DE PROTECTION PEUT ENTRAÎNER DES ACCIDENTS GRA-

**VES. IL EST INTERDIT D'ENLEVER, D'ÉTEINDRE OU DE MODIFIER CES ÉLÉMENTS. DOIT ÉGALEMENT ÊTRE TOUJOURS GARANTI LE FONCTIONNEMENT PARFAIT DES ÉLÉMENTS DE PROTECTION PAR DES CONTRÔLES RÉGULIERS. TOUT DÉFAUT OU CAUSE PROBABLE DE DÉFAILLANCES DEVRA ÊTRE IMMÉDIATEMENT ÉLIMINÉ.**

### 1-2 DESCRIPTION DE LA MACHINE

Les scies radiales ont pour but de découper des planches de bois ou d'un matériau similaire, les réduisant en pièces équerrées ou coupées à 45°. Les capacités de découpage des machines sont indiquées dans le tableau du paragraphe 1-5.

Le travail s'effectue de la manière suivante:

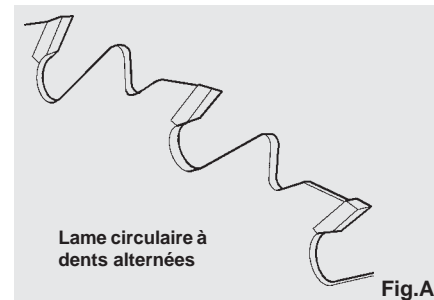
- poser la pièce et appuyer de sorte à la presser contre la butée d'équerre;
- régler la machine pour la profondeur de découpage, pour la direction et pour l'angle de la lame par rapport à la pièce;
- écarter la lame pour un contrôle ultérieur, mettre en marche le moteur en gardant une main sur la poignée; de l'autre main, exercer une pression suffisante sur la pièce à travailler, ayant soin de la garder à distance de sécurité de la ligne de découpe;
- tirer le chariot, prenant garde au moment où la lame entre en contact avec la pièce, afin d'éviter toute réaction à la coupe;

- après le découpage, éteindre la machine pour ramener la lame en position de repos et enlever les pièces découpées.

### 1-2.1 UTENSILI APPLICABILI

En ce qui concerne les outils utilisables, Maggi Engineering conseille d'utiliser des lames adaptées au type de travail à effectuer et qui soit caractérisées par une fiabilité élevée et un risque réduit de contrecoups et d'accidents.

Les techniciens de Maggi Engineering, après avoir effectué des analyses et des tests, conseillent d'utiliser les lames circulaires universelles pour les coupes longitudinales et transversales à dents alternées (adaptées pour les scies radiales). Dans tous les cas, le diamètre de la lame à utiliser est de 565 mm (éventuellement de 350 mm avec carter). La Fig. A représente une lame circulaire universelle pour les coupes longitudinales et transversales à dents alternées.



Lame circulaire à  
dents alternées

Fig.A

### 1-3 PROTECTIONS POUR LA SÉCURITÉ

Les scies radiales Best 700S, Best 960S et Best 1250S sont dotées de solutions particulières qui les rendent sûres pendant le travail. En effet le constructeur a prévu les protections et les modifications suivantes:

- 1) Nouveau carter de lame réglable qui couvre entièrement la lame à toute profondeur de coupe.
- 2) On a apporté des modifications à la rotation de la lame, dans le but d'éviter tout emploi impropre de la machine.
- 3) La stabilité de la machine a été améliorée. Elle peut maintenant être fixée au sol.
- 4) Le bras radial a été modifié en ajoutant des butées mécaniques qui empêchent la lame de sortir de son logement avant et pendant le travail.

### 1-4 MOYENS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Bien que la machine ait été construite en conformité avec les règles en vigueur et qu'elle soit dotée des protections et des dispositifs de sécurité nécessaires, les dangers suivants peuvent encore se présenter:

- Chute ou projection de copeaux de bois pendant l'usinage.
- Vêtements qui se prennent dans les parties en mouvement de la machine
- Danger dû à l'émission de poussières
- Danger dû à l'émission de bruit

En général, les moyens de protections individuelle à utiliser pendant la mise en place, l'installation, le réglage, l'emploi et l'entretien (normal et spécial) de la machine sont:

- gants (par exemple pour manœuvrer les parties de la machine, les pièces à usiner et la substitution de la lame)
- chaussures de sécurité
- lunettes ou visières de protection contre la projection de copeaux pendant l'usinage des pièces ou le nettoyage de la machine
- masques anti-poussières

En plus de cela, les vêtements devront être propres à éviter tout danger de:

- accrochage
- entraînement
- écrasement
- glissement
- abrasion
- il est interdit de porter des verres de contact.

F

## 1-5 DONNÉES TECHNIQUES

DESCRIPTION	BEST 700S	BEST 960S	BEST 1250S
Puissance moteur triphasé HP(kW)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)
Tours du moteur (rpm)	2800	2800	2800
Nombre de roulements de défilement	8	8	8
Longueur de coupe max. (mm)	20x570	20x850	20x1140
Largeur de coupe h max. Ø 565	200x400	200x680	200x970
Largeur de coupe h max. Ø 400	125x540	125x770	125x1060
Hauteur max. de coupe Ø 565 (mm)	200	200	200
Hauteur max. de coupe Ø 400 (mm)	125	125	125
Hauteur max. lame / plan Ø 565 (mm)	20	20	20
Hauteur max. lame / plan Ø 400 (mm)	85	85	85
Hauteur max. coupe 45° Ø 565 (mm)	135	135	135
Hauteur max. coupe 45° Ø 400 (mm)	80	80	80
Diamètre de la lame standard (mm)	565 (350)	565 (350)	565 (350)
Diamètre orifice standard (mm)	30	30	30
Dimensions arbre (mm)	Ø30x80	Ø30x80	Ø30x80
Dimensions de la table (mm)	1125x1700	1290x2000	1580x2400
Poids net (Kg)	270	310	320
Poids brut (Kg)	330	350	370
Dimensions emballage (mm)	1500x1000x1000	1500x1000x1000	1800x1000x1000

## 1-6 EMPLOI PRÉVU

Il est recommandé d'employer les scies radiales uniquement pour les opérations décrites dans ce manuel, y compris les opérations faisant partie de l'entretien normal.

### ATTENTION

**En particulier, les équerreuses sont spécialement destinées à la coupe perpendiculaire ou à 45° par rapport à l'équerre de butée.**

### ATTENTION

**Il convient donc de prendre connaissance du manuel d'instructions avant de procéder au montage de la machine. Toute modification, utilisation ou intervention non prévue représente une condition anormale qui, en plus de l'endommagement de la machine, peut entraîner un grave danger pour l'opérateur.**

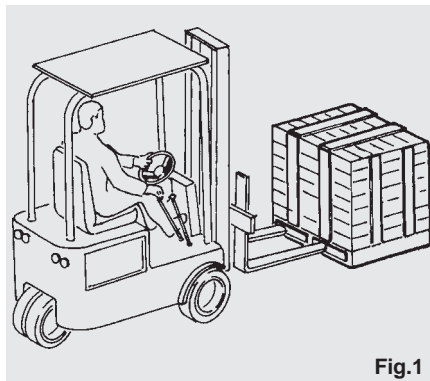


Fig.1

## 1-7 MANUTENTION ET TRANSPORT

Les scies radiales sont livrées dans un seul emballage, dont les dimensions et le poids sont indiqués dans le tableau.

La manutention est possible à l'aide de moyens de soulèvement et transport tels que:

- chariots élévateurs, ponts roulants, grues

Pendant la manutention des emballages, vérifier que la zone est bien dégagée.

Stocker les emballages à l'abri de la pluie, de la neige et de l'humidité.

Pendant toutes les phases de manutention il faut prendre toutes les précautions pour éviter d'endommager les personnes, les choses et la machine elle-même.

Il convient de garder l'emballage en vue de futures nécessités de transport.

## 1-8 CONTENU ET EMBALLAGE

Modèle BEST	A) Emb. + Mach.+ Palette	Poids
700S	1500 x 1000 x 700 mm	237 kg
960S	1500 x 1000 x 700 mm	287 kg
1250S	1800 x 1000 x 700 mm	307 kg

Modèle BEST	B) Emballage + Tête	Poids
700S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
960S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
1250S	900 x 530 x 700 mm	92 kg

Modèle BEST	C) Emballage + Plans	Poids
700S	1700 x 600 x 50 mm	37 kg
960S	2000 x 800 x 50 mm	43 kg
1250S	2400 x 1100 x 50 mm	69 kg

À l'ouverture de l'emballage on trouvera 2 boîtes, l'emballage machine et l'emballage du plan en bois.

En ouvrant l'emballage A) machine, vous trouverez:

- 1) Manuel d'instructions
- 2) Chariot
- 3) Outils divers
- 4) Boulonnerie du banc
- 5) Levier à centrage automatique pour le positionnement du bras
- 6) Poignée de blocage du banc
- 7) Pommeau pour poignée de soulèvement
- 8) Ressort porte-câble

- 9) Groupe de blocage chariot et index de mesure
- 10) Carter de lame complet
- 11) Protège-moteur
- 12) Boîte pieds, contenant les 4 pieds du banc
- 13) Une équerre droite
- 14) Une équerre gauche
- 15) Une équerre centrale
- 16) Deux papillons de blocage
- 17) Banc
- 18) Bras avec glissières
- 19) Enveloppe avec poignée de blocage sur le montant et entretoises

Dans l'emballage B) vous trouverez:

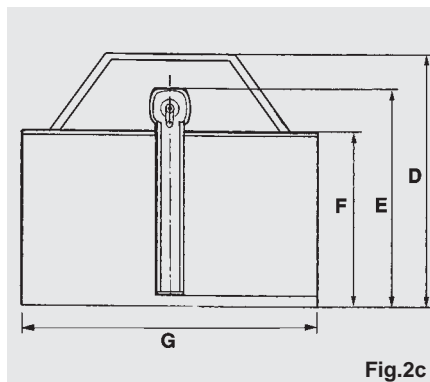
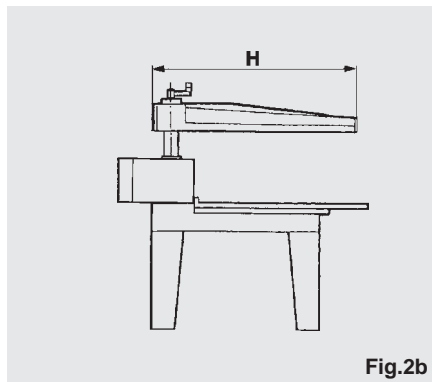
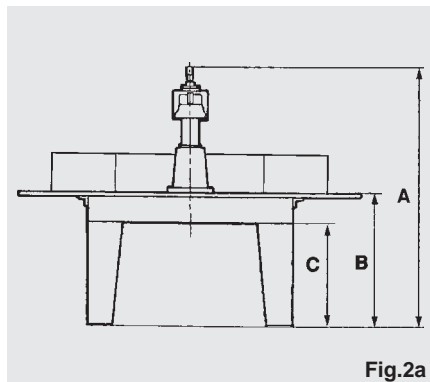
- 1) Le groupe chariot-fourche-moteur déjà monté.

Dans l'emballage C) vous trouverez:

- 1) Le plan de travail en bois.

### ⚠ ATTENTION

**Avant de commencer le montage, il convient de lire en entier le manuel d'instruction, car il contient toutes les informations qui permettent de travailler en toute sécurité.**



## 1-9 DIMENSIONS

Mod.	Dimensions (mm)							
	A	B	C	D	E	F	G	H
Best 700S	1680	800	600	1480	1210	1125	1700	1450
Best 960S	1680	800	600	1740	1470	1290	2000	1450
Best 1250S	1680	800	600	1940	1670	1290	2400	1650

Voir figures 2a, 2b, 2c.

## 1-10 INDICATIONS POUR L'INSTALLATION

Pour garder longtemps un fonctionnement impeccable et une précision absolue de la machine tout en assurant la sécurité de l'opérateur, il est nécessaire de suivre les indications ci-dessus pour l'installation:

- La machine doit être installée dans un local fermé, sans humidité, ayant une température comprise entre  $+10^{\circ}\text{C}$  et  $+40^{\circ}\text{C}$ .
- Autour de la machine on doit prévoir un espace suffisant pour empêcher l'opérateur de rester coincé entre les pièces mobiles de la machine et d'éventuels objets environnants.
- Le câble d'alimentation doit être posé de telle sorte qu'il ne fasse pas trébucher l'opérateur.
- Le secteur sur lequel la machine est branchée ne doit pas présenter d'écarts de tension supérieurs à  $\pm 10\%$ .
- Le câble de terre de la machine doit être connecté au câble de terre de l'installation.

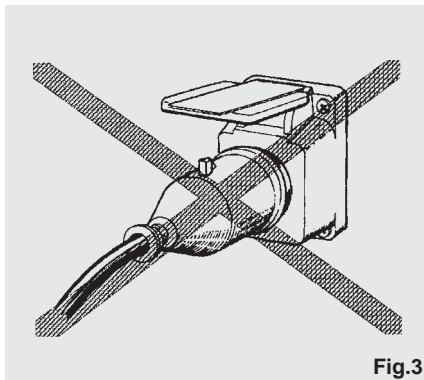


Fig.3

## 1-11 PROCÉDÉ DE DÉCONNEXION

Avant toute intervention sur la machine, suivre le procédé de déconnexion. Deux opérations sont prévues:

- a) Débranchement de la machine du secteur.
- b) Vérification de la non-alimentation et de l'absence d'énergies résiduelles.

Une seule personne doit être chargée de l'exécution des deux opérations.

En cas de fonctionnement manqué pour n'importe quelle raison, soumettre la machine au procédé de déconnexion et signaler la situation par une inscription où un écriteau bien visible.

### 2-1 AVERTISSEMENTS POUR LE MONTAGE

Ce chapitre contient toutes les informations nécessaires au montage correct de la machine.

Avant de procéder au montage de l'équerreuse, il est opportun de choisir un emplacement adéquat en tenant compte des mesures indiquées dans la figure du paragraphe 1-9.

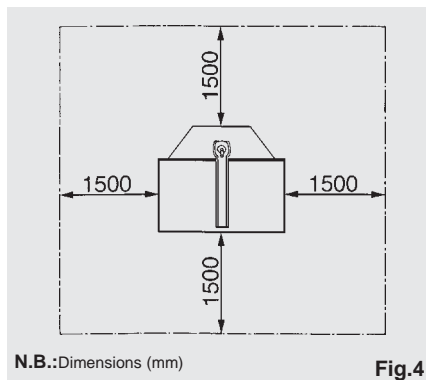
Pour ce qui est des distances de sécurité, voir le paragraphe 2-2.

Installer la machine dans un local fermé, en position propre au déroulement de l'activité et de sorte que l'on puisse brancher facilement la machine sur le secteur.

Le local doit être suffisamment éclairé pour le déroulement du travail et des opérations d'entretien.

#### ATTENTION

**Ne pas utiliser d'autre boulonnerie que celle indiquée. Suivre attentivement le procédé de montage décrit aux chapitres suivants car un montage incorrect de la machine peut entraîner des situations de grave danger.**



### 2-2 ESPACES LIBRES À RESPECTER

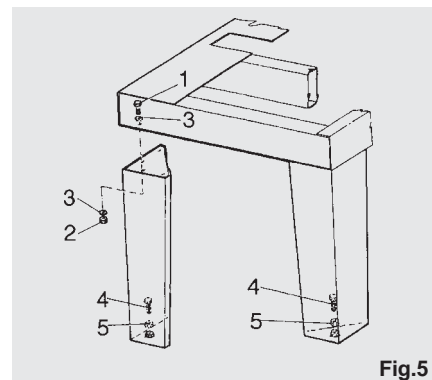
Afin de permettre un emploi correct et un entretien aisé dans des conditions de sécurité, il convient d'installer la machine en respectant les espaces libres montrés dans la figure 4.

### 2-3 MONTAGE DU BANC

Fixer au banc les quatre pieds comme dans la figure en utilisant 3 vis (1), 3 écrous (2) et 6 rondelles (3) par pied.

À ce point il faut mettre la machine à l'horizontale.

Se procurer un niveau à ressort et mettre la



machine à l'horizontale en agissant sur les vis (4). Ensuite serrer les contre-écrous (5) (figure 5).

Afin d'assurer la plus grande sécurité et le meilleur fonctionnement de la machine, il faudra qu'elle soit installée sur un sol en béton bien nivelé. Au cas où le sol ne remplirait pas cette condition, on devra préparer une semelle en béton.

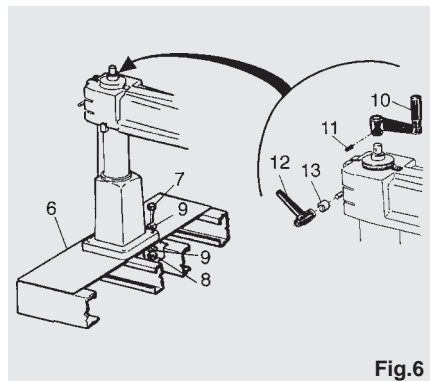


Fig.6

## 2-4 MONTAGE DU BRAS PORTE-OUTIL ET DES COMMANDES RELATIVES

### ⚠ ATTENTION

Le montage du bras peut comporter des risques liés au poids considérable de l'objet (60-90 kg). Effectuer le montage s'aidant d'un outil de soulèvement ou se faisant assister d'une autre personne.

Fixer au banc, comme dans la figure, la base du groupe BASE-MONTANT-BRAS à l'aide des quatre vis (7), des écrous (8) et des rondelles (9).

Nous référant maintenant au détail, insérer la poignée (10) pour le soulèvement du bras et la bloquer en y enfonçant la goupille (11) avec un marteau. Prendre le jacquard (12) et l'entretoise (13) fournis dans une enveloppe séparée et les appliquer au prisonnier vissé dans le bras.

## 2-5 MONTAGE DE LA TÊTE PORTE-OUTIL

Enlever le couvercle (12) du bout du bras (voir figure 7).

- Insérer le pommeau de blocage (13) dans son logement comme dans la figure 4.
- Insérer dans les glissières le groupe Chariot-Fourche-Moteur en tâchant d'éviter tout coup ou secousse susceptible de compromettre le réglage des roulements (voir figure 8). Le groupe a été testé par notre Bureau de Contrôle Qualité.
- Refermer le couvercle avec ses deux vis.
- Fixer maintenant le ressort (14) au bras en utilisant la vis qui est vissée dans le bras lui-même; ensuite insérer dans l'oeillet le câble électrique (15) du moteur comme dans la figure 9.

Vérifier que le chariot peut glisser librement sans tirer le fil.

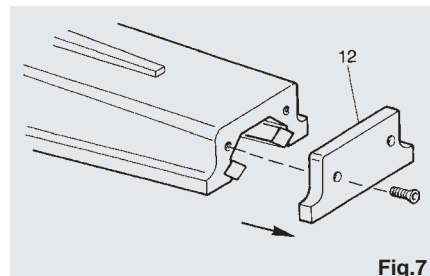


Fig.7

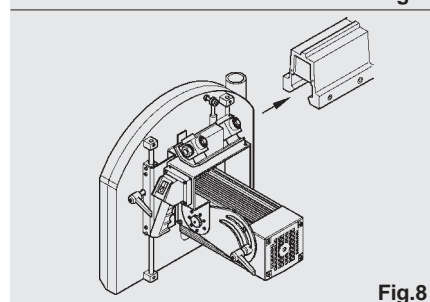


Fig.8

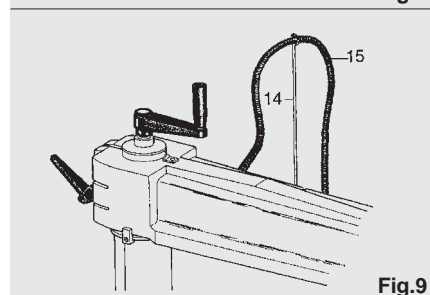
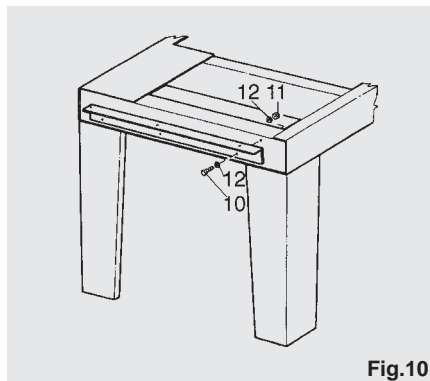
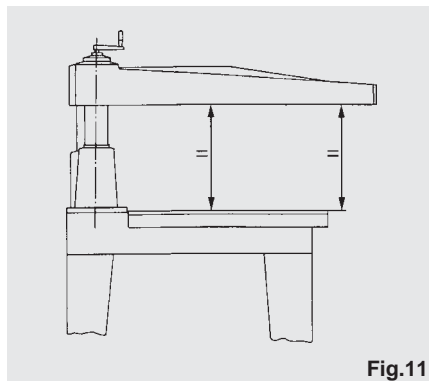


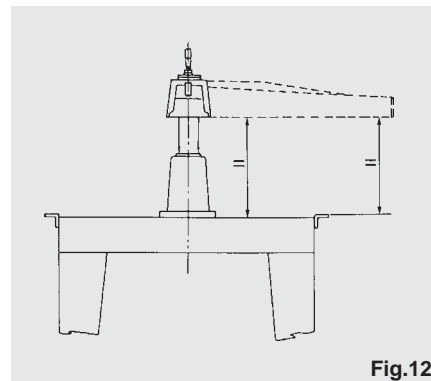
Fig.9



**Fig.10**



**Fig.11**



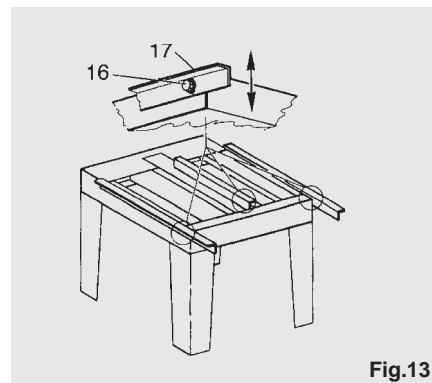
**Fig.12**

## 2-6 MONTAGE DU PLAN DE TRAVAIL

Appliquer d'abord les équerres porte-plan au banc comme dans la figure 6 mais sans serrer les vis. Les équerres doivent ensuite être réglées jusqu'à ce qu'elles se trouvent sur le même plan et que ce plan soit perpendiculaire au plan de l'outil. Pour obtenir cela, procéder comme suit:

- 1) Se procurer un niveau à bulle.
- 2) Les équerres doivent se trouver au même niveau et à la même distance du bras. Pour cette opération tirer profit de la mobilité du bras (figures 7 et 8), le tournant jusqu'à ce qu'il se trouve au-dessus des différentes équerres. Si nécessaire desserrer les vis

(16) des équerres (17) et effectuer la correction tout en vérifiant leur horizontalité à l'aide du niveau.



**Fig.13**

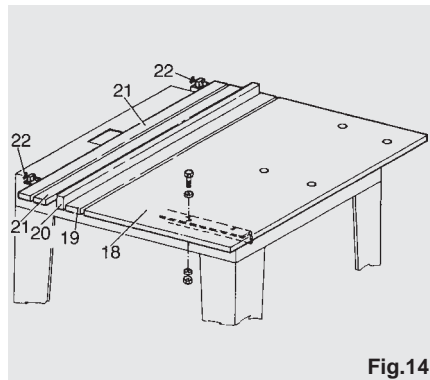


Fig.14

3) Bien serrer toutes le vis des équerres et procéder au blocage du plan. Positionner le plan de bois (18) et le fixer avec les vis, les écrous et rondelles comme dans la figure 14. Ensuite poser les pièces suivantes dans l'ordre indiqué:

- la latte avant (19), large de 85 mm;
- la règle de butée (20), haute de 60 mm;
- les deux règles (21), larges de 60 mm, derrière la règle de butée;
- fixer enfin le tout à la table de travail avec les papillons de blocage (22).

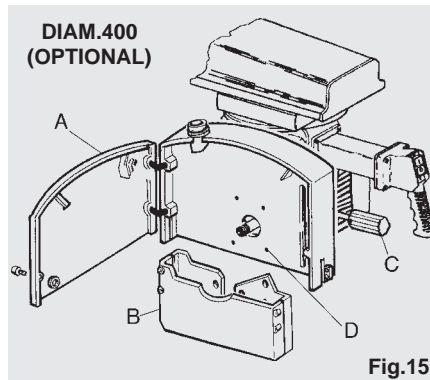


Fig.15

## 2-7 MONTAGE DU CARTER DE LAME

### 2-7.1 CARTER COUVRE-LAME DIAM.400

Dans la scie radiale, le carter se trouve déjà monté sur le groupe de tête, donc une fois positionné et fixé ce dernier sur le bras, en ouvrant le carter de protection (A) il est possible de contrôler le mouvement du carter inférieur à l'aide de la poignée (C). Si vous devez enlever le carter pour une substitution, dévissez d'abord les 4 vis de fixation du carter inférieur, puis procédez à l'extraction de la lame et des 4 vis (D) de fixation du carter sur la bride.



**ATTENTION**

**Il ne faut jamais enlever le carter du reste du groupe de tête en conditions d'usage normal.**

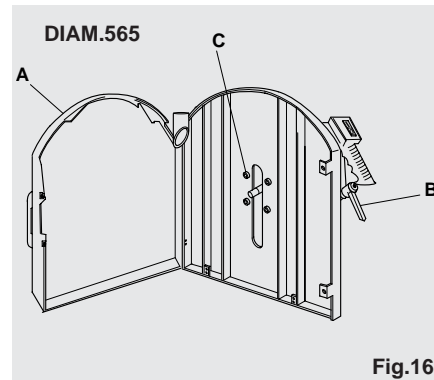


Fig.16

### 2-7.2 CARTER COUVRE-LAME DIAM.565

Dans la scie radiale, le carter se trouve déjà monté sur le groupe de tête, donc une fois positionné et fixé ce dernier sur le bras, en ouvrant la trappe (A) il est possible de contrôler le mouvement vertical à l'aide de la poignée (B) et de procéder au montage de la lame. Si vous devez enlever le carter pour une substitution, dévissez d'abord les 4 vis (C) de fixation du carter sur le moteur.



**ATTENTION**

**Il ne faut jamais enlever le carter du reste du groupe de tête en conditions d'usage normal.**

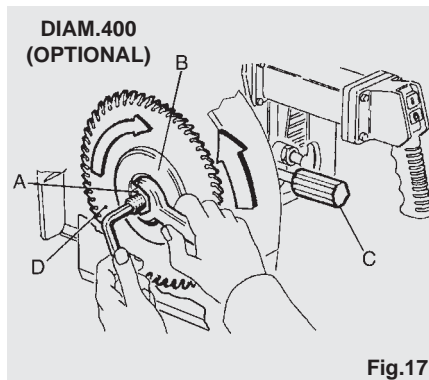


Fig.17

## 2-8 POSE OU REMPLACEMENT DE LA LAME

### 2-8.1 CARTER DIAM. 400

Ouvrir le carter couvre-lame, agir sur la poignée (C), desserrer le blocage et amener le carter inférieur à l'extrémité inférieure, puis le bloquer en position. Avec le carter ainsi bloqué, vous aurez l'espace nécessaire pour le passage du flasque de blocage (B). Pour desserrer l'écrou avec pas de vis à gauche (A) de la fig. 17, bloquer l'arbre moteur avec une clé Allen comme à fig. 17 et agir avec une clé plate dans le sens des aiguilles d'une montre. Au cours de cette opération, attention à ne pas se blesser en touchant la lame. A cet égard, il est conseillé de porter des gants. Extraire le flasque (B) de manière à accéder au siège de

la lame (D). Eloigner la lame (D) du moteur en l'inclinant et en la soulevant une fois l'arbre dépassé. Effectuer l'opération en sens inverse pour positionner la lame dans son siège.

### ⚠ ATTENTION

Faire très attention à l'orientation des dents de la lame et s'assurer qu'elle correspond à celle montrée à fig. 17.

Les lames doivent avoir un orifice de  $\varnothing 30$  mm ( $\varnothing 1"$ ) et un diamètre maximum de  $\varnothing 400$  mm ( $\varnothing 14"$ ),  $\varnothing 450$  mm ( $\varnothing 16"$ ) en fonction du carter et le moteur (arbre en pouces) monté sur la machine.

### 2-8.2 CARTER DIAM. 565

Ouvrir la trappe (A) du carter couvre-lame à l'aide de la clé située sur la vis (B), bloquer le carter en bas à l'aide de poignée (C). Ainsi vous obtiendrez l'espace nécessaire pour desserrer l'écrou avec filetage à gauche (D), maintenez en place l'arbre moteur en insérant une clé Allen comme le montre la fig. 18 et utiliser une clé ouverte dans le sens des aiguilles d'une montre. Pendant ces opérations, faites attention à ne pas vous blesser, il est conseillé d'utiliser des gants. Extraire la bride externe (E), de manière à accéder à l'arbre moteur sur lequel effectuer le montage/la substitution de la lame. Répéter toute la procédure dans le sens inverse et terminer l'opération.

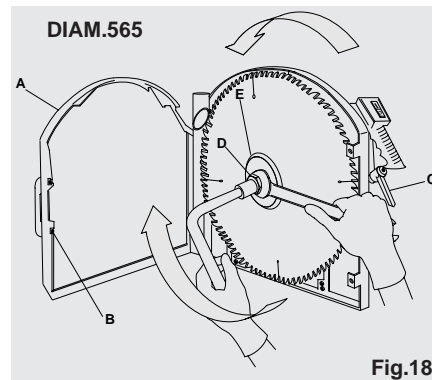


Fig.18

### ⚠ ATTENTION

Faire très attention à l'orientation des dents de la lame et s'assurer qu'elle correspond bien à celle illustrée à la figure 18.

Les lames doivent avoir un orifice central de  $\varnothing 30$  mm et un diamètre maximum de  $\varnothing 565$  mm en fonction du carter et du moteur (arbre en pouces) monté sur la machine.

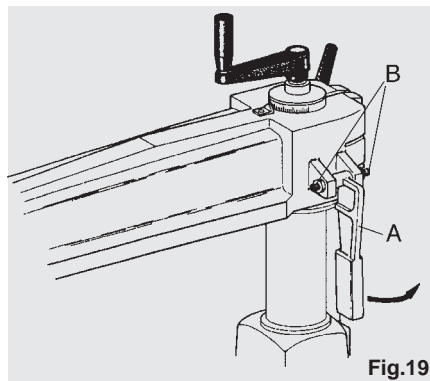


Fig.19

## 2-9 POSE DU LEVIER DE POSITIONNEMENT DU BRAS RAPIDE "A"

Sortir le levier (A) de son enveloppe et l'insérer entre les boulons (B) sans tête comme dans la figure 19. Remettre la fixation définitive à la phase de réglage de la perpendicularité du bras par rapport à la règle de butée.

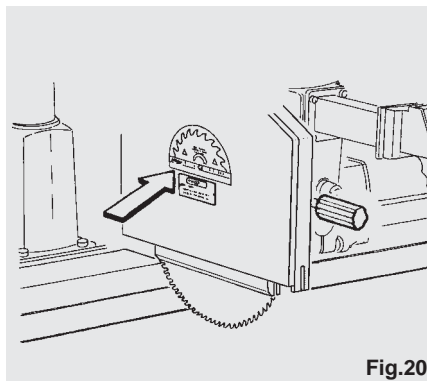


Fig.20

## 2-10 BRANCHEMENT SUR LE SECTEUR DE L'ÉQUERREUSE

La machine est fournie avec un câble d'alimentation muni de fiche. Il faut donc raccorder le câble à la prise de courant après avoir vérifié que le voltage et la fréquence d'alimentation du moteur électrique de la machine correspondent à ceux du secteur.

Les valeurs de tension et de fréquence électrique pour l'alimentation du moteur sont indiquées sur une plaquette.

Après avoir branché la machine, vérifier le sens de rotation de la lame se référant à la plaquette appliquée au carter de lame (voir figure 20).

### ⚠ ATTENTION

AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPERATION DE REGLAGE, DEBRANCHER LA MACHINE DE LA PRISE ELECTRIQUE.

### 3-1 PERPENDICULARITÉ DU PLAN DE TRAVAIL PAR RAPPORT À L'OUTIL

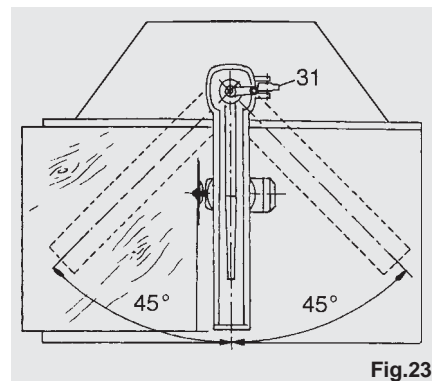
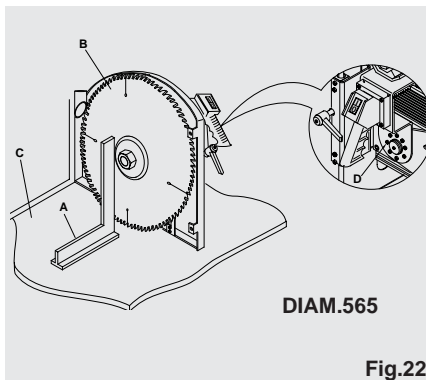
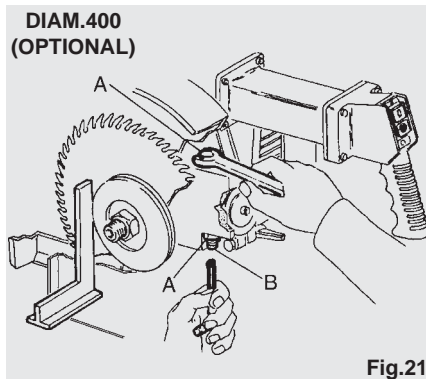
#### 3-1.1 CARTER DIAM. 400

Ouvrir le carter comme décrit au paragraphe 2-7, en retirant la partie avant du carter inférieur en dévissant les 4 vis de fixation. Monter la lame avec le carter ouvert.

Contrôler avec une équerre que la lame est parfaitement perpendiculaire au plan (voir fig. 21). Si ce n'est pas le cas, agir sur l'écrou (A) avec une clé plate de 13 et sur le goujon (B) avec une clé Allen. En desserrant le goujon supérieur et en serrant l'inférieur ou vice-versa, une fois que la perpendiculaire a été trouvée, serrer l'écrou (A) et bloquer les goujons en position.

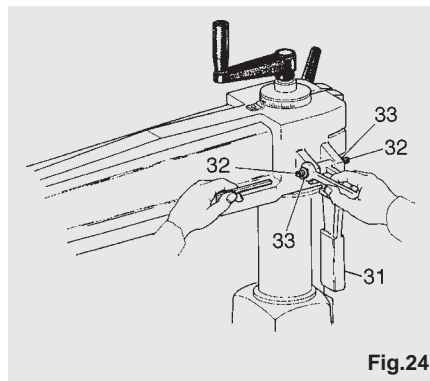
#### 3-1.2 CARTER DIAM.565

Ouvrir le carter comme l'indique le paragraphe 2-8. Avec la lame montée, contrôler à l'aide d'une équerre (A) que la lame (B) est bien parfaitement perpendiculaire au plan (C) (voir fig. 22). Si ce n'est pas le cas, desserrer les vis (D) à l'aide d'une clé Allen. Une fois trouvée la perpendicularité, bien resserrer les vis.



### 3-2 MISE À L'ÉQUERRE DU BRAS PAR RAPPORT À LA RÈGLE DE BUTÉE

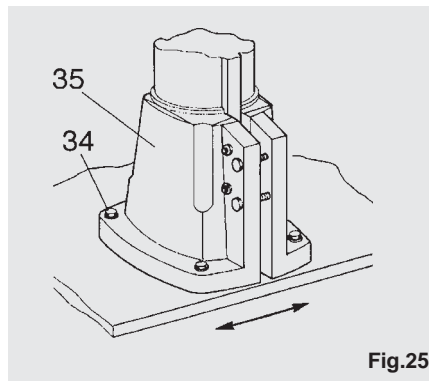
- Positionner le bras à 0° comme dans la figure 23 et en bloquer la rotation en insérant le levier (31) dans le logement correspondant.
- Appuyer une planche contre la règle de butée, la couper sur toute la course du chariot et vérifier que la coupe est à l'équerre (voir figure 23).



**Fig.24**

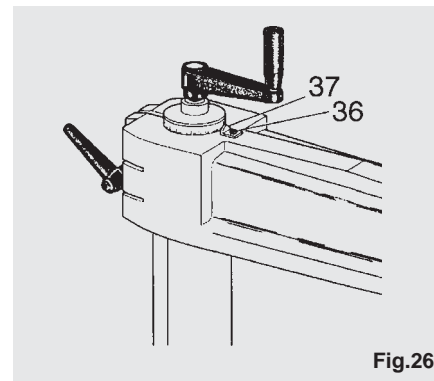
Au cas où il y aurait des défauts d'équerrage, procéder comme suit:

- Soulever la poignée de blocage du bras (31) (voir figure 24).
- Agir sur les boulons de réglage (32) de manière à déplacer le levier pour éliminer le défaut.
- Baisser de nouveau le levier en coin et serrer les contre-écrous (33).



**Fig.25**

Si on ne parvient pas à éliminer le défaut au moyen des vis de réglage, desserrer les vis (34) (voir figure 25) de la base (35) et la tourner légèrement.



**Fig.26**

Après avoir obtenu la perpendicularité du bras par rapport à la règle de butée, passer au positionnement définitif de l'index situé sur le bras (voir figure 26). Desserrer la vis (36) et faire en sorte que l'index (37) coïncide avec la position 0 du nonius gradué.

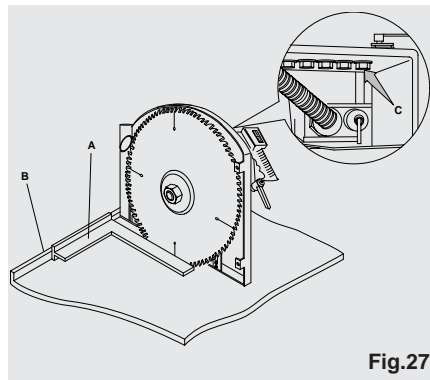


Fig.27

### 3-3 PARALLELISME DE LA LAME PAR RAPPORT A LA COURSE DU CHARIOT

Si la coupe est d'une largeur supérieure à l'épaisseur de la lame et/ou si le côté postérieur de la coupe est marqué et/ou s'il présente des brûlures, cela est dû à l'inclinaison des dents dans la partie postérieure de la lame. Pour éliminer ce défaut, appuyer une équerre (A) sur la règle de butée (B) comme l'illustre la figure 27.

Desserrer partiellement les vis (C) et aligner à nouveau la lame, puis bien resserrer les vis.

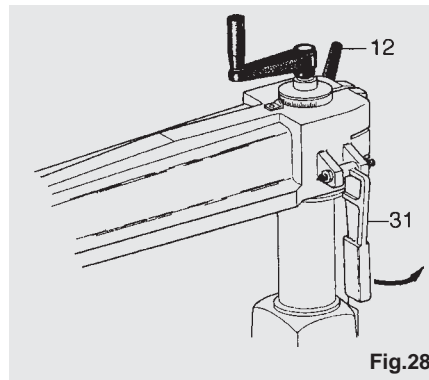


Fig.28

### 3-4 RÉGLAGE RADIAL DE L'OUTIL EN FONCTION DES ANGLES DE COUPE

Pour tourner le bras porte-tête sur le montant se référer à la figure 28, qui montre le levier en coin à centrage automatique (31) à soulever, et le jacquard (12) à desserrer et serrer. Ne relever ou baisser le levier que lorsque le jacquard est desserré, afin d'exploiter la fonction de centrage automatique.

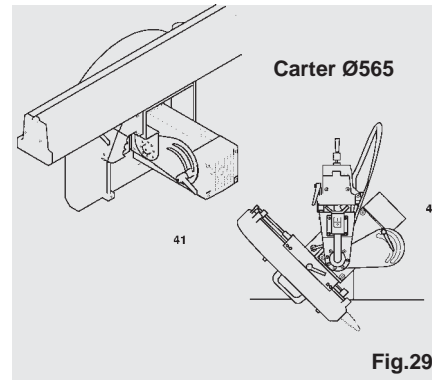


Fig.29

### 3-5 RÉGLAGE DE L'INCLINAISON DE L'OUTIL PAR RAPPORT AU PLAN DE TRAVAIL

La machine prévoit la possibilité d'incliner la lame par rapport au plan de travail à 0° ou bien à 45°, avec des fentes de repère pour les deux positions. Pour régler l'inclinaison de la lame, procéder comme le montre la figure 29.

- 1- Desserrer la poignée de blocage (41).
- 2- Tourner le groupe pour atteindre la nouvelle position.
- 3- Serrer toujours la poignée de blocage (41), avant de commencer l'usinage.

### 3-6 PRÉPARATION DE LA TABLE DE TRAVAIL

La première fois que l'on effectue des opérations de coupe dans une certaine direction, il est nécessaire de préparer la table de travail, car la lame en coupant la pièce incisera aussi le plan de bois. Il faut donc que la lame effectue une course à vide avec une profondeur de passe supérieure à celle qui sera utilisée pendant le travail. De cette manière on obtiendra une incision (profondeur max. 1 cm) dans le plan dans laquelle la lame passera à chacune des coupes suivantes. Effectuer avec soin cette opération préliminaire à chaque fois que le bras est tourné ou que la tête est inclinée. L'inobservance de ce procédé se traduirait par une situation de danger pendant la coupe.



## 4-2 LUBRIFICATION PÉRIODIQUE ET NETTOYAGE DE LA MACHINE

Garder le plan de la machine toujours propre en ayant soin d'enlever la sciure formée pendant la coupe des pièces. Un soin tout particulier doit être apporté aux accumulations de poussière et de saleté dans les zones de glissement (montant, glissières du chariot à l'intérieur du bras, etc.) qui doivent être non seulement nettoyées, mais aussi modérément graissées.

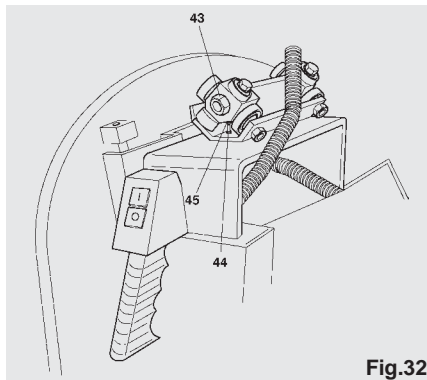


Fig.32

### 4-3 RATTRAPAGE DE JEUX

#### 4-3.1 - JEU CHARIOT-GLISSIÈRES

Le jeu du chariot sur les glissières est éliminé pendant la phase d'essai. Au cas où, à cause du transport ou en raison de l'usage, se produiraient des jeux non désirés, il faudra les éliminer en procédant de la manière suivante (voir figure 32): desserrer l'écrou (43) avec la clé fournie en standard et effectuer le réglage en agissant sur la vis (44) après avoir desserré le contre-écrou (45).

Le réglage effectué, bloquer le contre-écrou (45) et ensuite l'écrou (43). Tout cela doit être fait en même temps sur les deux groupes du chariot, car ceux-ci s'influencent réciproquement.

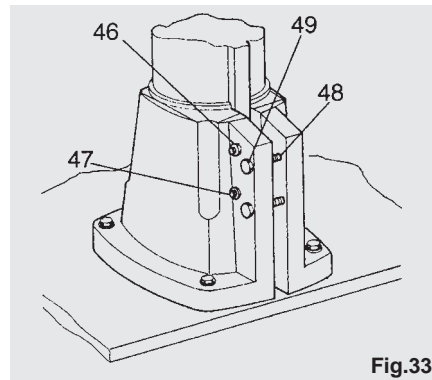
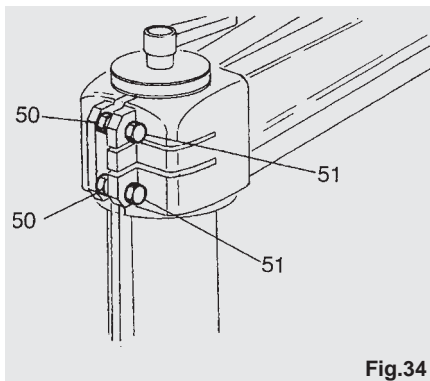


Fig.33

#### 4-3.2 - JEU MONTANT-BASE

Avec le temps, en conséquence du mouvement continu, du jeu peut se produire entre le montant et sa base. En tel cas procéder comme suit, se référant à la figure ci-dessous:

- desserrer les écrous (46);
- dévisser les boulons sans tête (47);
- desserrer les contre-écrous (48) et visser les vis (49) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu dans l'accouplement sans toutefois les serrer;
- vérifier que le mouvement vertical du bras n'est pas devenu trop dur, ensuite serrer les écrous (48);
- appuyer les boulons sans tête (47) en laiton sans les serrer de manière à rattraper le jeu, puis serrer les contre-écrous.



**Fig.34**

#### **4-3.3 - JEU BRAS-MONTANT**

À cause de la rotation continue du bras, il peut se produire du jeu dans l'accouplement. En pareil cas faire référence à la figure 34.

Desserrer les deux contre-écrous (50) et serrer les deux vis (51) jusqu'à obtenir l'élimination du jeu, sans toutefois créer trop de frottement qui puisse empêcher la rotation.

Après avoir resserré les contre-écrous (50), vérifier que le bras tourne sans difficulté; dans le cas contraire desserrer légèrement les deux vis (51).

Il faut maintenant vérifier les deux boulons sans tête pour le réglage du levier de blocage. Au cas où il serait nécessaire de toucher aux boulons, on devra le faire en prenant soin de ne pas déranger l'équerrage du bras par rapport à sa butée.

#### **4-4 BRUIT**

Selon la loi, nous dressons la liste dans le tableau ci-dessous des données relatives aux émissions sonores de la machine.

Le niveau de pression sonore maximum est celui sans l'insonorisation prévue.

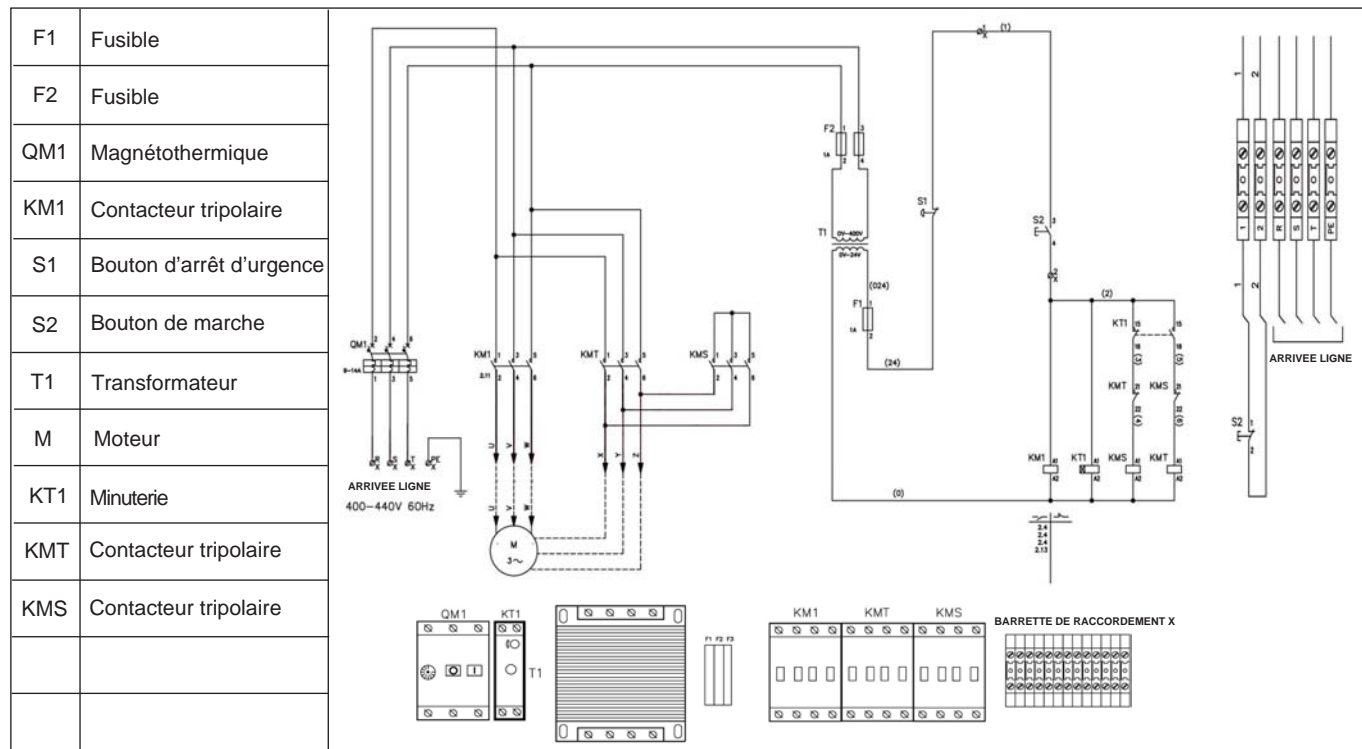
Type de machine	Best 700S	Best 960S	Best 1250S
LEQ (dbA)	< 87,8	< 87,8	< 87,8
Intensité sonore MAX au poste de travail	< 96,3	< 96,3	< 96,3

#### **4-5 MISE HORS SERVICE DE LA MACHINE**

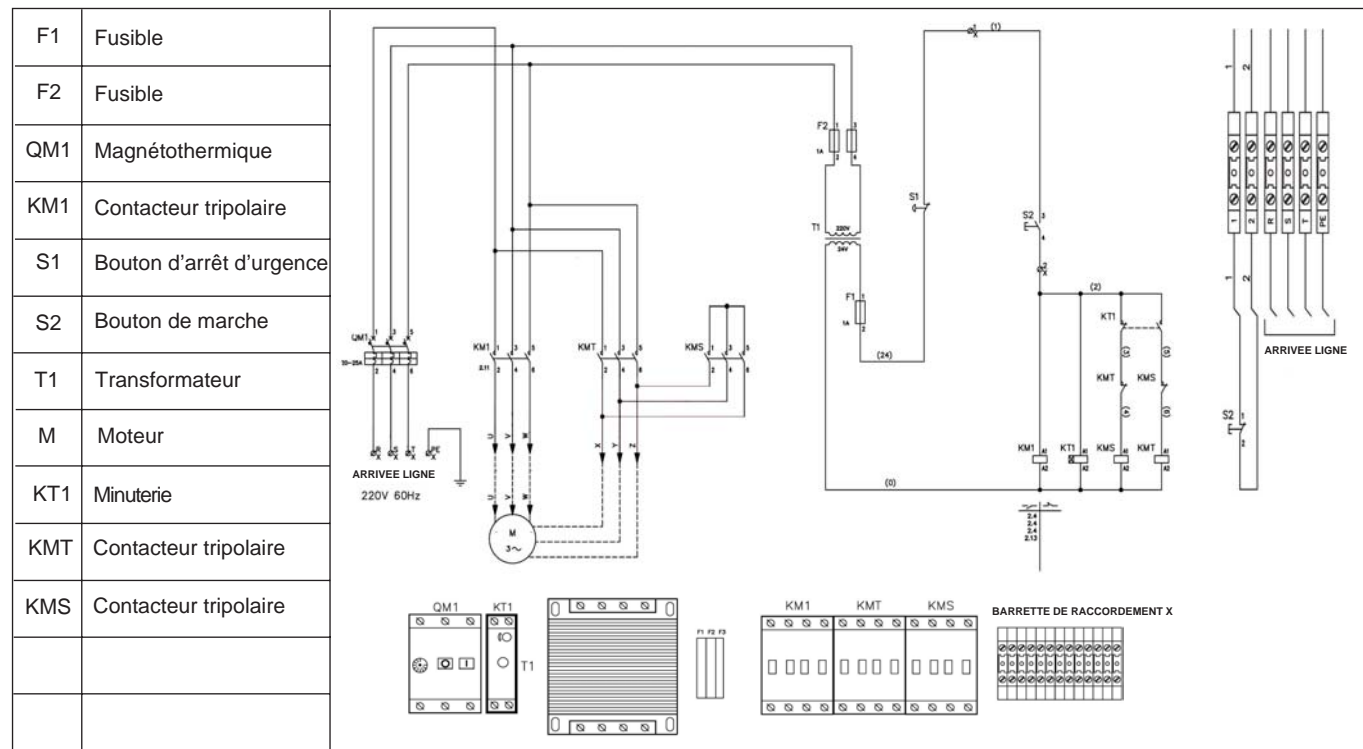
Au cas où la machine soit mise hors service, il faut suivre attentivement les instructions suivantes, au but de sauvegarder l'incolumité du personnel, qui travaille avec elle et du milieu, où elle se trouve. Cependant, après avoir exécuté la procédure de débranchement de la prise de courant il faut. Démontez la lame et si on ne peut pas la récupérer, il faut la mettre un récipient ou dans un emballage approprié, apte à éviter tous contacts éventuels avec les parties tranchants de la même.

- Démontez les composants électriques de façon qu'il puissent être réutilisés après un contrôle ou une révision.
- Démontez toutes les parties en métal, en les groupant selon le matériel utilisé.
- Contacter une firme spécialisée dans la récupération et l'écoulement du matériel en métal.

## 5-1 MOTEUR TRIPHASE 400-440V - BOITE DISCONTACTEUR

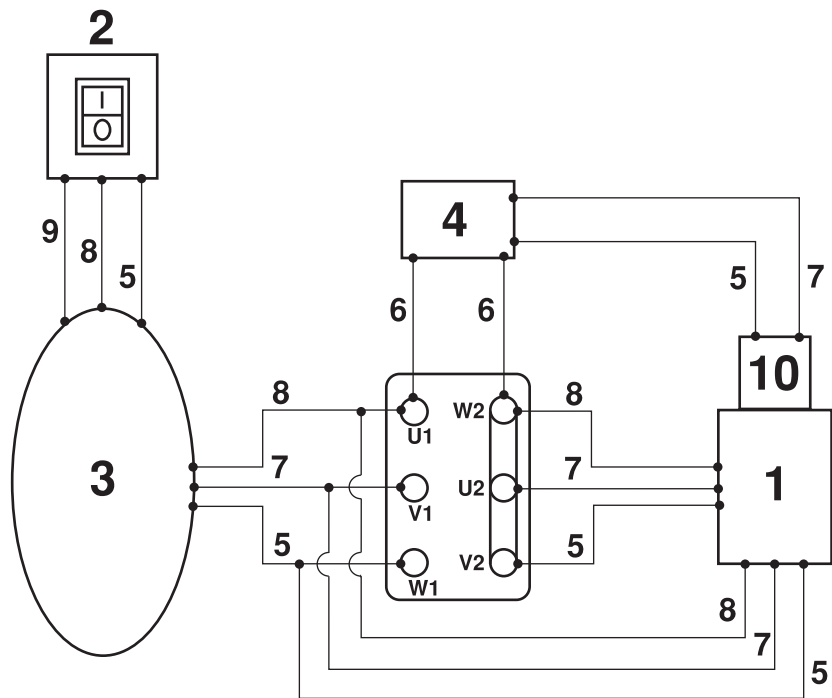


## 5-2 MOTEUR TRIPHASE 220V - BOITE DISCONTACTEUR



## 5-3 RACCORDEMENT DES FILS A LA BARRETTE 人

- 1 - Moteur
- 2 - Interrupteur
- 3 - Discontacteur
- 4 - Alimentateur
- 5 - Noir
- 6 - Gris
- 7 - Rouge
- 8 - Bleu ciel
- 9 - Marron
- 10 - Frein moteur



### 5-4 RACCORDEMENT DES FILS A LA BARRETTE

1 - Moteur

2 - Interrupteur

3 - Discontacteur

4 - Alimentateur

5 - Noir

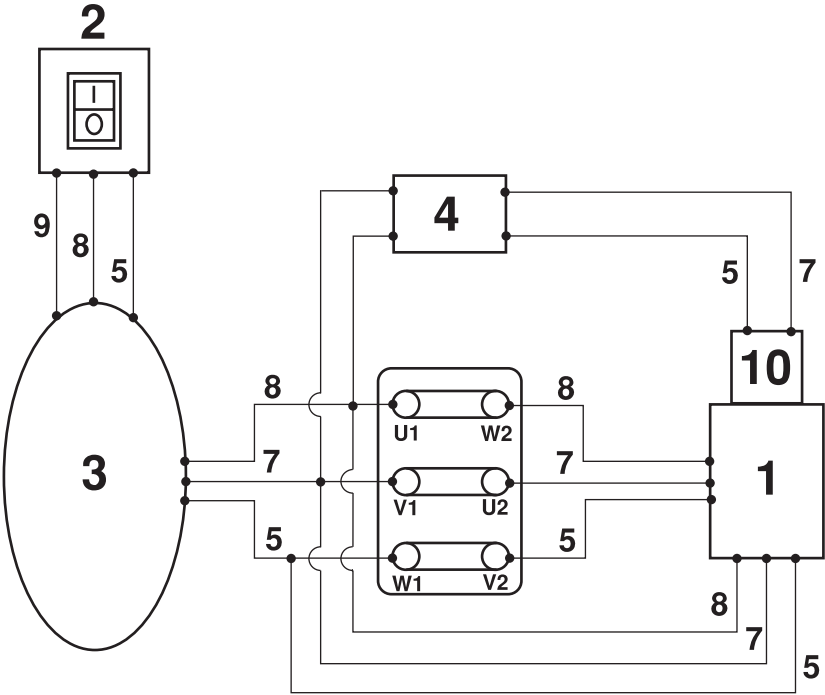
6 - Gris

7 - Rouge

8 - Bleu ciel

9 - Marron

10 - Frein moteur



# CIRKELZAGEN BEST "S"



700S

---

960S

---

1250S

---

**DE FIRMA MAGGI WENST U TE DAN-  
KEN VOOR DE KEUZE VAN EEN VAN  
ZIJN PRODUCTEN**

In deze gebruiksaanwijzing vindt men in-  
formatie, raadgevingen en waarschuwin-  
gen die onze technici nuttig vonden voor  
het juiste gebruik van uw machine.  
Bovendien vindt men er de regels voor het  
regelmatige onderhoud en een catalogus  
van reserveonderdelen om uw cirkelzaag  
in perfectie conditie te houden.

Met vriendelijke groeten



De President  
M. Landi

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Landi M.', written in a cursive style.

**EG-CONFORMITEITSVERKLARING**



Constructor:

Maggi Engineering S.r.l.  
Via delle Regioni, 299  
50052 Certaldo (FI) - ITALIE

Verklaart dat de machine

Machine: RADIALE ZAGEN  
Model: BEST 700S - BEST 960S  
BEST 1250S

**VOLDOET**

aan alle bepalingen van de richtlijnen

2006/42/CE (Machines)  
2006/108/CE (EMC)

en vormt een technisch dossier.

# INHOUDSOPGAVE

## HOOFDSTUK 1

### - ALGEMENE INFORMATIES ..... 58

- 1-1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN .. 58
- 1-2 BESCHRIJVING VAN DE MACHINE 58
- 1-3 VEILIGHEIDSVORZIENINGEN ... 59
- 1-4 PERSOONLIJKE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN ..... 59
- 1-5 TECHNISCHE GEGEVENS ..... 60
- 1-6 TOEGESTAAN GEBRUIK ..... 60
- 1-7 VERPLAATSING EN TRANSPORT 61
- 1-8 CONTENUTO E IMBALLO ..... 61
- 1-9 AFMETINGEN ..... 62
- 1-10 AANWIJZINGEN VOOR DE INSTALLATIE ..... 63
- 1-11 PROCEDURE VOOR ISOLATIE ..... 63

## HOOFDSTUK 2

### - INSTALLATIE ..... 64

- 2-1 WAARSCHUWINGEN VOOR DE MONTAGE ..... 64
- 2-2 MINIMALE RUIMTE RONDOM DE MACHINE ..... 64
- 2-3 MONTAGE VAN DE WERKBANK .. 64
- 2-4 MONTAGE VAN DE INSTRUMENTEN-ARM EN BIJBEHORENDE BEDIENINGEN ..... 65
- 2-5 MONTAGE VAN DE WERKTUIGKOP 65
- 2-6 MONTAGE VAN HET WERKVLAK . 66
- 2-7 MONTAGE VAN DE ZAAGBLADKAP . 67
- 2-8 MONTAGE OF VERVANGING VAN HET BLAD ..... 68

- 2-9 MONTAGE VAN DE POSITIONE-RINGSHENDEL VAN ARM "A" ..... 69
- 2-10 AANSLUITING VAN DE CIRKELZAAG OP HET VOEDINGSNET ..... 69

## HOOFDSTUK 3

### - GEBRUIK EN AFSTELLINGEN ..... 70

- 3-1 LOODRECHTE STAND VAN HET WERKVLAK TEN OPZICHTE VAN HET WERKVLAK MET HET GEREEDE-SCHAP ..... 70
- 3-2 LOODRECHT ZETTEN VAN DE ARM MET DE AANSLAGSTIJL ..... 70
- 3-3 PARALLELE STAND VAN HET ZAAGBLAD TEN OPZICHTE VAN DE LOOPRICHTING VAN DE WAGEN 72
- 3-4 RADIALE AFSTELLING VAN HET WERKTUIG AFHANKELIJK VAN ZAAGHOEK ..... 72
- 3-5 HOEKAFSTELLING INCLINAZIONE VAN HET WERKTUIG TEN OPZICHTE VAN HET WERKVLAK ..... 72
- 3-6 VOORBEREIDING VAN DE WERKTAFEL ..... 73

## HOOFDSTUK 4


### - ONDERHOUD ..... 74

- 4-1 AFSTELLING VAN DE REM OP DE ZELFREMMEDE MOTOR ..... 74
- 4-2 REGELMATIGE SMEERBEURT EN SCHOONMAAK VAN DE MACHINE 75
- 4-3 HERSTEL VAN SPELING ..... 75
- 4-4 LUCHTGELUID ..... 76

- 4-5 MACHINE BUITEN GEBRUIK STELLEN ..... 76

## HOOFDSTUK 5

### - SCHAKELSHEMA ..... 77

- 5-1 DRIEFASENMOTOR 400-440V - MOTORBEVEILIGINGSDOOS ..... 77
- 5-2 DRIEFASENMOTOR 220V - MOTORBEVEILIGINGSDOOS ..... 78
- 5-3 AANSLUITING DRADEN AAN KLEMMENBLOK  ..... 79
- 5-4 AANSLUITING DRADEN AAN KLEMMENBLOK ..... 80

NL

## HOOFDSTUK 1 - ALGEMENE INFORMATIES

### 1-1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

#### OPGELET

**MACHINES VOOR HOUTBEWERING KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN.**

- 1) De zorgvuldige en strikte navolging van de aanwijzingen in deze gebruiksaanwijzing maakt het mogelijk om de machine op juiste en veilige manier te gebruiken.
- 2) De machine mag uitsluitend worden gebruikt door meerderjarig en gekwalificeerd personeel. Het is raadzaam voor de verantwoordelijke voor de veiligheid dat de persoon die met de machine zal werken, deze gebruiksaanwijzing heeft gelezen en begrepen.
- 3) Het personeel dat belast is met zowel het gewone als het buitengewone onderhoud moet goed bekend zijn met de mechanische en elektronische eigenschappen van de machine.
- 4) Met moet een veilige afstand bewaren tot elk willekeurig bewegende onderdeel van de machine.  
Raak nooit het zaagblad aan terwijl de machine in bedrijf is.
- 5) Leg nooit werkstukken op elkaar, zaag altijd een werkstuk per keer, nadat men de machine op de juiste manier heeft afgesteld.

#### OPGELET

**ELKE MANIPULATIE OF VERWIJDERING VAN DE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN**

**KAN TOT ERNSTIGE ONGELUKKEN LEIDEN. HET VERWIJDEREN, INACTIVEREN OF VERANDEREN VAN DIE VOORZIENINGEN IS VERBODEN. OOK MOET MEN REGELMATIG DE PERFECTE WERKING HIERVAN CONTROLLEREN OM HUN FUNCTIE TE KUNNEN GARANDEREN.**

**ELK DEFECT OF MOGELIJK PROBLEEM MOET METEEN WORDEN OPGELOST ZODRA HET ZICH VOORDOET.**

### 1-2 BESCHRIJVING VAN DE MACHINE

De cirkelzagen dienen voor het zagen van planken van hout of soortgelijk materiaal in rechthoekige stukken of met een hoek van 45°. De zaagprestaties van de machine kan men in de tabel in paragraaf 1-5 vinden.

De bewerking vindt op de volgende manier plaats:

- leg het stuk neer en houd het tegen de rechthoekige aanslag;
- stel de machine bij voor de snijdiepte, de richting en de hoek van het zaagblad ten opzichte van het werkstuk;
- duw het zaagblad even weg voor een laatste controle en zet dan de motor aan terwijl men een hand op de handgreep houdt en met de andere hand voldoende tegen het te zagen werkstuk drukt (op veilige afstand van de zaaglijn);
- trek aan de wagen en let goed op wanneer het zaagblad in contact komt met het werkstuk, om elke terugslag of andere gevaar-

lijke reactie te voorkomen;

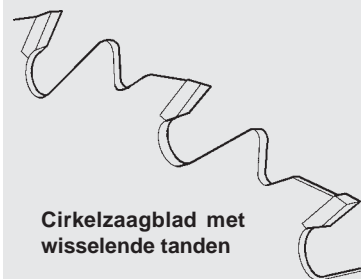
- na afloop van de handeling moet men de machine uitzetten en in de ruststand terugzetten, haal ook de gezaagde stukken weg.

### 1-2.1 TOEPASBARE WERKTUIGEN

Maggi Engineering raadt aan om zaagbladen te gebruiken, die geschikt zijn voor het type uit te voeren bewerking. Verder moeten deze betrouwbaar zijn en beperkt risico opleveren voor terugslag of andere ongelukken.

De technici van Maggi Engineering bevelen aan, op grond van studies en experimenten, om universele cirkelzaagbladen voor lengte- en dwarsneden, met tanden om en om (alternerend) te gebruiken (geschikt voor cirkelzagen).

In ieder geval is de mogelijke diameter van het te gebruiken blad 565mm (Optional diam. 350mm met betreffende beschermkap).



**Cirkelzaagblad met wisselende tanden**

**Fig.A**

In Fig.A ziet men een universele cirkelzaagblad voor lengte- en dwarsneden, met tanden om en om (alternerend).

### 1-3 VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

De cirkelzagen Best 700S, 960S, 1250S zijn voorzien van speciale voorzieningen om de bewerkingen op veilige manier uit te kunnen voeren: de fabrikant heeft daartoe de volgende beschermingen en wijzigingen toegepast:

- 1) Nieuwe regelbare beschermkap die een complete bedekking van het zaagblad garandeert voor elke zaagdiepte.
- 2) Er zijn wijzigingen aangebracht voor de hoekstand van het zaagblad om oneigenlijk gebruik van de machine te voorkomen.
- 3) De stabiliteit is verbeterd doordat men de machine op de vloer kan bevestigen.
- 4) De radiale arm is veranderd met mechanische aanslagen zodat het zaagblad voor en tijdens de bewerking niet uit het werkgebied kan komen.

### 1-4 PERSOONLIJKE VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

Hoewel de machine werd ontworpen volgens de geldige richtlijnen en alle mogelijke veiligheidsvoorzieningen werden aangebracht, bestaan nog de volgende gevaren:

- Vallen of wegschieten van houtsplinters gedurende de werking
- Kledingstukken die tussen de bewegende delen van de machine komen
- Gevaar door uitstoot van stofwolken
- Gevaar door lawaaiproductie

In het algemeen moet men de volgende veiligheidsvoorzieningen gebruiken gedurende de plaatsing, de installatie, de afstelling, het gebruik en het (gewone en buitengewone) onderhoud:

- handschoenen (bijv. voor het verplaatsen van machinedelen en werkstukken, en verwisselen van het zaagblad)
- schoeisel bestand tegen beklemming en voorzien van antisliplaag
- bril of scherm tegen eventuele rondvliegende houtsplinters, die ontstaan tijdens bewerking of de schoonmaak van de machine
- stofmaskers

Bovendien moet men de geschikte kleding dragen om de volgende risico's te voorkomen:

- naar binnen worden getrokken
- meesleping
- beklemming
- uitglijden
- schrammen
- het gebruik van contactlenzen is verboden.

## 1-5 TECHNISCHE GEGEVENS

BESCHRIJVING	BEST 700S	BEST 960S	BEST 1250S
Vermogen driefasenmotor HP(kW)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)
Motorsnelheid (rpm)	2800	2800	2800
Aantal glijlagers	8	8	8
Lengte van snede max. (mm)	20x570	20x850	20x1140
Breedte van snede h max. Ø 565	200x400	200x680	200x970
Breedte van snede h max. Ø 400	125x540	125x770	125x1060
Hoogte max. van snede Ø 565 (mm)	200	200	200
Hoogte max. van snede Ø 400 (mm)	125	125	125
Hoogte max. zaagblad vanaf vlak Ø 565	20	20	20
Hoogte max. zaagblad vanaf vlak Ø 400	85	85	85
Max. hoogte snede 45° Ø 565(mm)	135	135	135
Max. hoogte snede 45° Ø 400 (mm)	80	80	80
Diameter van het standard zaagblad (mm)	565 (350)	565 (350)	565 (350)
Diameter gat standard (mm)	30	30	30
Afmetingen as (mm)	Ø30x80	Ø30x80	Ø30x80
Afmetingen van de tafel (mm)	1125x1700	1290x2000	1580x2400
Netto gewicht (Kg)	270	310	320
Bruto gewicht (Kg)	330	350	370
Afmetingen van verpakking (mm)	1500x1000x1000	1500x1000x1000	1800x1000x1000

## 1-6 TOEGESTAAN GEBRUIK

Aanbevolen wordt om de cirkelzagen uitsluitend voor de in deze gebruiksaanwijzing beschreven handelingen te gebruiken, of voor de handelingen die nodig zijn voor het normale onderhoud.

### OPGELET

In het bijzonder is het gebruik beperkt voor rechthoekige zaagsneden, of onder een hoek van 45° ten opzichte van de rechthoekige aanslag.

### OPGELET

Het is dus aan te raden om de gebruiksaanwijzing te lezen voordat men aan de montage van de machine begint. Elke mogelijk wijziging, gebruik of ingreep die niet beschreven is, moet worden gezien als oneigenlijk gebruik, dat niet alleen schadelijk kan zijn voor de machine maar vooral gevaarlijk voor de bediener.

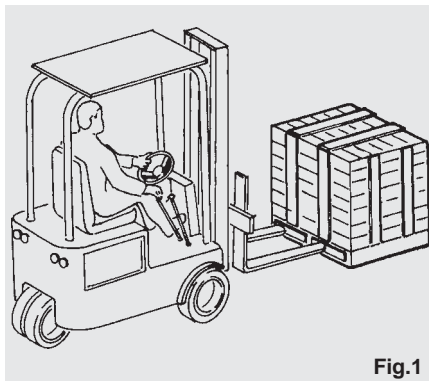


Fig.1

## 1-7 VERPLAATSING EN TRANSPORT

De cirkelzagen worden geleverd in een verpakking met afmetingen en gewicht, welke in de tabel wordt vermeld.

Verplaatsing is mogelijk met transport- en hijswerktuigen zoals:

- vorkheftrucks, hijsbruggen en - kranen.

Tijdens het verplaatsen van de verpakkingen moet men opletten dat zich in de omgeving geen hindernissen bevinden.

Plaats ze op droge plaatsen waar regen, sneeuw of vochtigheid geen toegang hebben.

Tijdens alle manoeuvres moet men elke mogelijke veiligheidsmaatregel treffen om schade of letsel te voorkomen aan personen, goederen of de machine zelf.

Het is raadzaam om de verpakking te bewaren voor eventuele toekomstige verhuizingen of verplaatsingen.

## 1-8 INHOUD EN VERPAKKING

Mod. BEST	A) Verp. + Mach.+ Bank	Gewicht
700S	1500 x 1000 x 700 mm	237 kg
960S	1500 x 1000 x 700 mm	287 kg
1250S	1800 x 1000 x 700 mm	307 kg

Mod. BEST	B) Verpakking + Kop	Gewicht
700S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
960S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
1250S	900 x 530 x 700 mm	92 kg

Mod. BEST	C) Verpakking + Werkvlakken	Gewicht
700S	1700 x 600 x 50 mm	37 kg
960S	2000 x 800 x 50 mm	43 kg
1250S	2400 x 1100 x 50 mm	69 kg

De machine bestaat uit 3 verpakkingen: die voor de machine, voor de kop en voor het houten werkvlak.

Opent men de verpakking A), dan vindt men:

- 1) Gebruiksaanwijzing
- 2) Wagen
- 3) Bijgeleverde gereedschappen
- 4) Moeren en bouten voor de werkbank
- 5) Zelfcentrerende hendel voor het positioneren van de arm
- 6) Blokkeerhandgreep voor de werkbank
- 7) Handknop voor ophefhandgreep
- 8) Kabelhouderveer
- 9) Blokkeereenheid voor wagen en schaalverdelingen

- 10) Complete zaagbladbedekking
- 11) Motorbescherming
- 12) De 4 poten van de werkbank
- 13) Een hoekaanslag rechts
- 14) Een hoekaanslag links
- 15) Een hoekaanslag in het midden
- 16) 2 blokkeerstukken
- 17) Werkbank
- 18) Arm met geleiders voor de werktuigwagen
- 19) Zak met blokkeerhandgreep op zuil en afstandshouders

In de verpakking B) vindt men:

- 1) De eenheid carrello-vork-motor, reeds gemonteerd.

In de verpakking C) vindt men:

- 1) Het werkvlak van hout.

### OPGELET

**Voordat men begint met de montage is het raadzaam om de gebruiksaanwijzing helemaal door te lezen omdat men hierin alle aanwijzingen vindt die nodig zijn om in alle veiligheid te kunnen werken.**

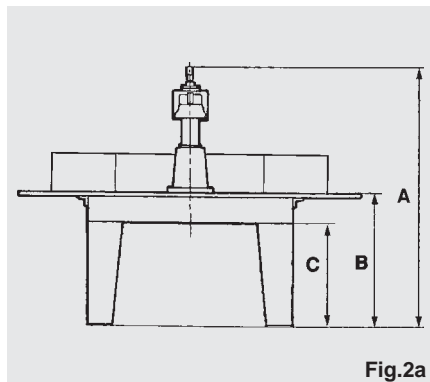


Fig.2a

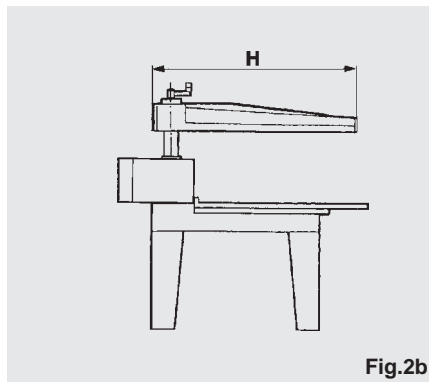


Fig.2b

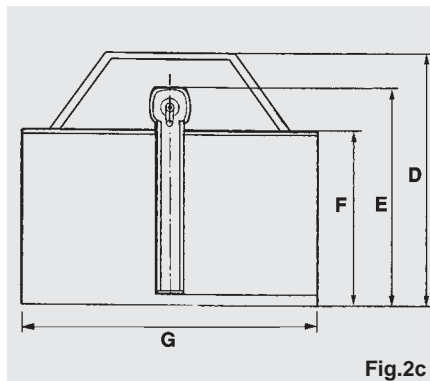


Fig.2c

## 1-9 AFMETINGEN

Mod.	Afmetingen (mm)							
	A	B	C	D	E	F	G	H
Best 700S	1680	800	600	1480	1210	1125	1700	1450
Best 960S	1680	800	600	1740	1470	1290	2000	1450
Best 1250S	1680	800	600	1940	1670	1290	2400	1650

Zie de afbeeldingen 2a, 2b, 2c.

## 1-10 AANWIJZINGEN VOOR DE INSTALLATIE

Om blijvend een perfect en absoluut nauwkeurig werkende machine te hebben, waarmee men in alle veiligheid kan werken, moet men de volgende installatieaanwijzingen strikt opvolgen.

- De machine moet worden geplaatst in een gesloten en droog lokaal, met een temperatuur tussen  $+10^{\circ}\text{C}$  e  $+40^{\circ}\text{C}$ .
- Rondom de machine moet voldoende plaats vrij blijven zodat de bediener nooit beklemd kan raken tussen de bewegende delen hiervan en andere voorwerpen in het lokaal.
- De voedingskabel moet zodanig zijn geïnstalleerd dat de bediener er niet over kan struikelen.
- Het voedingsnet waarop de machine wordt aangesloten mag geen spanningsvariaties ondergaan buiten de nominale spanning  $\pm 10\%$ .
- De aardaansluiting van de machine moet op het aardsysteem van het voedingsnet worden aangesloten.

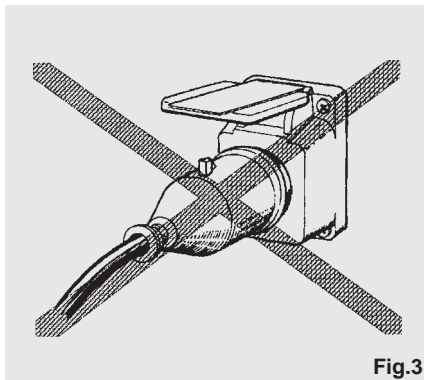


Fig.3

## 1-11 PROCEDURE VOOR ISOLATIE

Voordat men met enige onderhoudsingreep begint moet men de volgende procedure volgen om de machine van de energiebron af te sluiten:

- a) Schakel de machine af van de elektrische energiebron;
- b) Controleer dat de machine niet meer gevoed wordt en dat eventuele energiereservoirs ontladen worden.

Slechts een persoon mag verantwoordelijk zijn voor het uitvoeren van deze twee handelingen. Als de machine om enige reden niet werkt, moet men de isolatieprocedure uitvoeren en de situatie duidelijk met een bord of andere aanwijzing aangeven.

### 2-1 WAARSCHUWINGEN VOOR DE MONTAGE

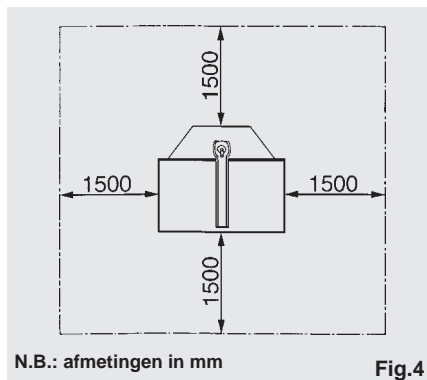
In dit hoofdstuk worden alle aanwijzingen gegeven voor de juiste montage van de machine. Voordat men begint met de montage van de cirkelzaag is het raadzaam om te beslissen waar deze geplaatst moet worden, waarbij men rekening moet houden met de buitenafmetingen hiervan, in paragraaf 1-9. Voor de veiligheidsafstanden wordt verwezen naar paragraaf 2-2.

Plaats de machine in een gesloten lokaal, op een plaats die het beste uitkomt voor het werk en waar ze gemakkelijk op het voedingsnet kan worden aangesloten.

De plaats waar de machine moet worden geïnstalleerd moet voldoende verlicht zijn, zodat men zowel het werk als het onderhoud op behoorlijke wijze kan uitvoeren.

#### **OPGELET**

**Gebruik geen andere bouten en moeren dan welke bijgeleverd worden en volg strikt de beschreven montageaanwijzingen op, die men in de volgende hoofdstukken vindt, aangezien een verkeerde montage kan leiden tot zeer gevaarlijke situaties.**



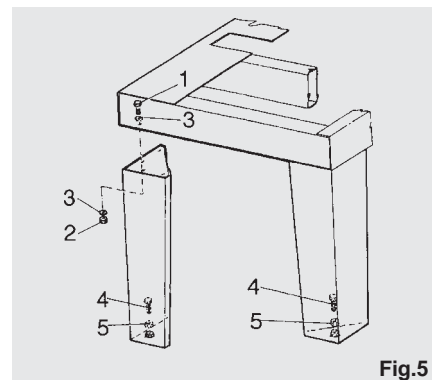
### 2-2 MINIMALE RUIMTE RONDOM DE MACHINE

Om de machine op de juiste manier en in alle veiligheid te kunnen gebruiken en onderhouden, wordt aangeraden om de in figuur 4 aangegeven minimale ruimte te respecteren.

### 2-3 MONTAGE VAN DE WERKBANK

Bevestig de vier poten op de werkbank, zoals aangegeven in de afbeelding, gebruik voor elke poot drie bouten (1), drie moeren (2) en 6 ringen (3).

Vervolgens moet men de machine waterpas zetten.



Gebruik hiervoor een waterpas met luchtbel en stel de poten bij met de schroeven (4). Blokkeer dan de contramoeren (5) zoals in fig. 5.

Om de maximale veiligheid en efficiëntie van de machine te kunnen garanderen, moet de vloer onder de machine van cement en goed vlak zijn. Indien dit niet het geval is doet men er goed aan om een ondergrond van cement aan te leggen.

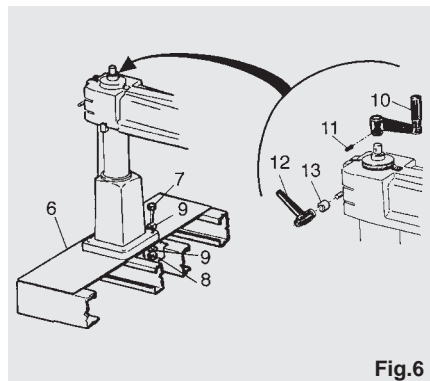


Fig.6

## 2-4 MONTAGE VAN DE INSTRUMENTENARM EN BIJBEHORENDE BE-DIENINGEN

### ▲ OPGELET

De montage van de arm kan riskant zijn vanwege het aanzienlijke gewicht van het werktuig (circa 60-90 kg).

Voer de montage uit met een hijswerktuig of tenminste met een andere persoon.

Bevestig zoals in de afbeelding aangegeven de eenheid BASIS-ZUIL-ARM met de vier bouten (7), de bijbehorende moeren (8) en de ringen (9) aan de werkbank (6).

Zoals in de detailtekening moet men de hand-greep (10) voor het opheffen van de arm erin steken en het vastmaken met de pen (11), die men met een hamer erin tikt. Neem de jaccard (12) met de afstandshouder (13), die men in de zak vindt, en monteer het in het gat in de arm.

## 2-5 MONTAGE VAN DE WERKTUIG-KOP

Verwijder de dop (12) op de kop van de arm (zie fig. 7).

- Steek de eenheid Wagen-Vork-Motor in de geleiders, voorkom stoten om de afstellingen van de lagers niet te verstoren (zie fig. 8), aangezien deze zijn uitgevoerd in onze fabriek.
  - Sluit de dop met de bijbehorende twee schroeven.
  - Bevestig nu de veer (14) aan de arm met de schroeven, die hier al zijn ingedraaid, steek de elektrische motorkabel (15) door het oog zoals aangegeven in fig. 9.
- Controleer dat de wagen kan bewegen zonder dat de kabel strak komt te staan.

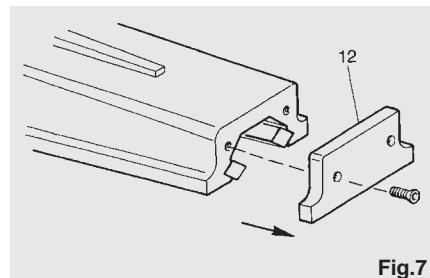


Fig.7

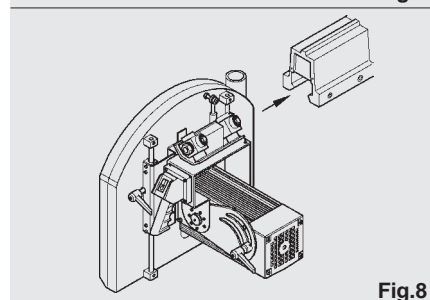


Fig.8

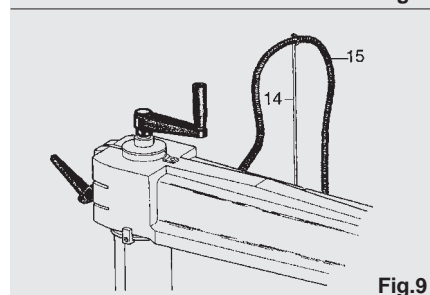


Fig.9

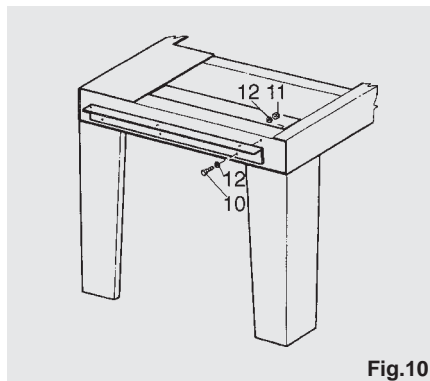


Fig.10

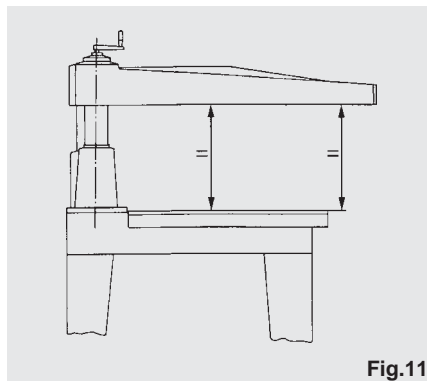


Fig.11

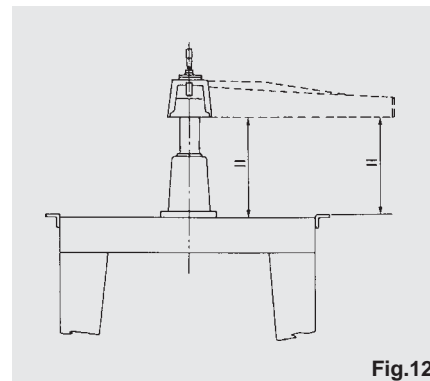


Fig.12

## 2-6 MONTAGE VAN HET WERKVLAK

Monteer allereerst de hoekstukken van de werkbank, zoals aangegeven in afbeelding 10, zonder de bouten meteen aan te draaien omdat deze nog moeten worden afgesteld.

Men moet nu namelijk controleren dat deze hoekstukken vlak zijn en dat dit vlak loodrecht op het vlak van het werktuig staat, hiervoor gaat men als volgt te werk:

- 1) Neem een waterpas met luchtbel.
- 2) De hoekstukken moeten zowel horizontaal zijn als de zelfde afstand tot de arm hebben. Voor deze handeling kan men de arm zelf gebruiken, zoals aangegeven in de figuren 11 en 12, zodat deze zelf als meetinstrument

boven de hoekstukken dienst doet. Indien noodzakelijk draait men de schroeven (16) van de hoekstukken (17) wat los en controleert tegelijkertijd (met de waterpas) dat de hoekstukken horizontaal staan.

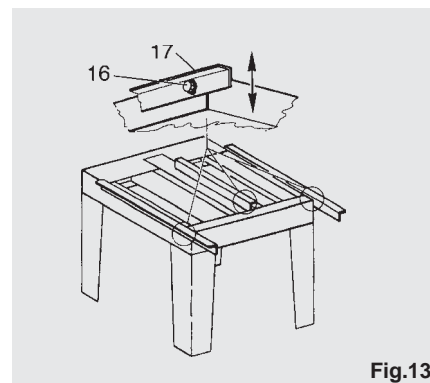


Fig.13

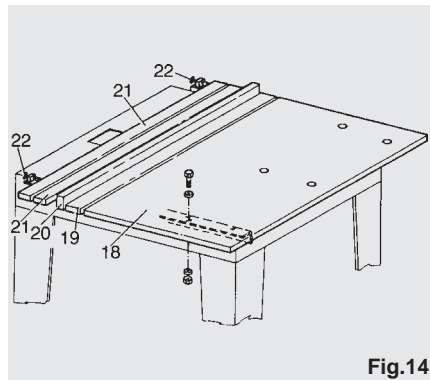


Fig.14

- 3) Draai alle bouten van de hoekstukken goed aan en maak het werkvlak vast. Positioneer het houten vlak (18) zoals aangegeven in figuur 14 en maak het met de aangegeven bouten, moeren en ringen vast. Tenslotte monteert men de volgende onderdelen in de gegeven volgorde:

- de voorlat (19);
- de aanslagstijl (20);
- de twee stijlen (21) achter de aanslagstijl;
- blokkeer tenslotte alles aan de werktafel met de vleugelmoeren (22).

## 2-7 MONTAGE VAN DE ZAAGBLADKAP

### 2-7.1 BESCHERMKAP ZAAGBLAD DIAM.400

Bij de cirkelzaag is de beschermkap reeds gemonteerd op de kopeenheid, dus zodra we deze laatste op de arm hebben gepositioneerd en bevestigd, kunnen we de beschermkap (A)

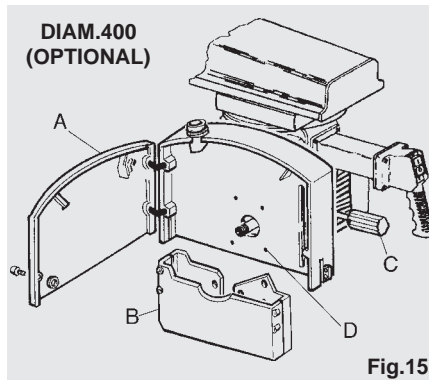


Fig.15

openen en zo de beweging controleren van de onderste beschermkap, door middel van de handgreep (C). Als het nodig is om de de beschermkap te verwijderen om deze te vervangen dan moet men eerst de 4 bevestigingsschroeven van de onderste beschermkap losdraaien en dan eventueel het zaagblad en de 4 bevestigingsschroeven (D) van de beschermkap aan de flens losmaken.

#### **⚠ OPGELET**

**Tijdens normaal gebruik mag men om geen enkele reden de kap van de rest van de kopeenheid verwijderen.**

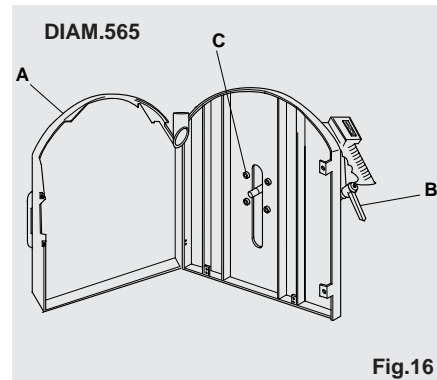


Fig.16

### 2-7.2 BESCHERMKAP ZAAGBLAD DIAM.565

Bij de cirkelzaag is de beschermkap reeds gemonteerd op de kopeenheid, dus zodra we deze laatste op de arm hebben gepositioneerd en bevestigd, kunnen we de beschermkap (A) openen en zo de beweging controleren van de onderste beschermkap, door middel van de handgreep (B), en ook het zaagblad demonteren. Als het nodig is om de de beschermkap te

#### **⚠ OPGELET**

verwijderen om deze te vervangen dan moet men eerst de 4 bevestigingsschroeven (C) van de motor losdraaien

**Tijdens normaal gebruik mag men om geen enkele reden de kap van de rest van de kopeenheid verwijderen.**

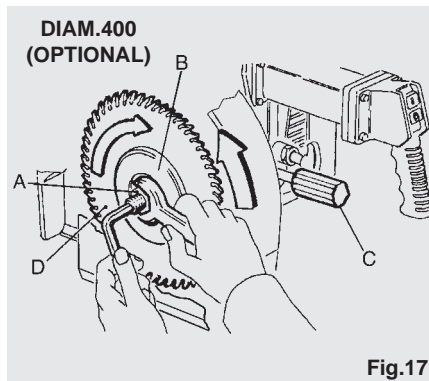


Fig.17

## 2-8 MONTAGE OF VERVANGING VAN HET BLAD

### 2-8.1 BESCHERMKAP DIAM.400

Open de zaagbladkap, beweeg de handgreep (C), maak de bevestiging losser, zet de onderste kap helemaal naar onder en zet hem daar vast.

Met de kap vastgezet in deze stand heeft u de ruimte zodat de flens voor de bevestiging (B) van het blad erlangs kan. Om de moer met linkse schroefdraad (A) van fig. 17 los te draaien moet men de motoras vasthouden met een inbussleutel, zoals in fig. 17 en met een steek-sleutel met de wijzers van de klok meedraaien. Tijdens deze handeling moet men opletten dat men niet met de hand uitschiet tegen het zaagblad. Daarom wordt aangeraden om handschoenen te gebruiken.

Schuif dan de externe flens (B) eraf zodat men bij de zitting van het zaagblad (D) kan komen. Haal het zaagblad (D) van de motor weg door deze schuin te houden en op te tillen zodra hij voorbij het aseinde is. Om het nieuwe blad te monteren moet men de handelingen in omgekeerde volgorde uitvoeren.

### ⚠ OPGELET

Let goed op de richting waarin de tanden van het zaagblad staan, zorg dat dit hetzelfde is als in figuur 17.

De zaagbladen moeten in het midden een gat hebben met  $\varnothing 30 \text{ mm}$  ( $\varnothing 1''$ ) en een maximale diameter van  $\varnothing 400 \text{ mm}$  ( $\varnothing 14''$ ),  $\varnothing 450 \text{ mm}$  ( $\varnothing 16''$ ), afhankelijk van de beschermkap en de motor (as gemeten in duim) die op de machine gemonteerd is.

### 2-8.2 BESCHERMKAP DIAM.565

Open het luik (A) van de zaagbeschermkap door met behulp van een sleutel schroef (B) los te draaien, maak de beschermkap aan de onderkant vast, door middel van de handgreep (C). In deze toestand zal men de nodige ruimte hebben om de moer met linksdraaiende schroefdraad (D) los te maken, houd de as van de motor vast door een inbussleutel er te steken zoals in fig. 18 en draai met een open sleutel met de klok mee. Let op dat u hierbij niet tegen het zaagblad stoot, aangeraden wordt om handschoenen te gebruiken. Schuif de externe flens (E) eraf, zodat men bij de motoras kan komen,

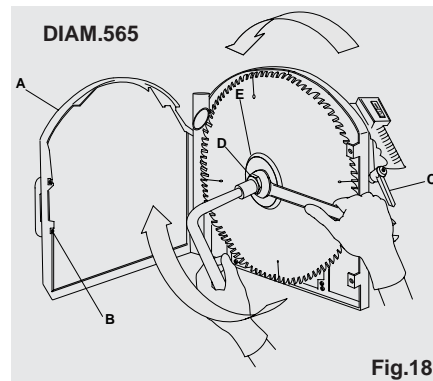


Fig.18

waarop men de montage/vervanging van het zaagblad moet uitvoeren. Herhaal de hele procedure in omgekeerde volgorde om de operatie af te maken.

### ⚠ OPGELET

Let in het bijzonder op de richting van de zaagbladtanden en controleer dat dit overeenkomt met afbeelding 18.

De zaagbladen moeten een gat in het midden hebben van  $\varnothing 30 \text{ mm}$  en een maximale diameter van  $\varnothing 565 \text{ mm}$ , afhankelijk van de beschermkap en de motor (as in duim) gemonteerd op de machine.

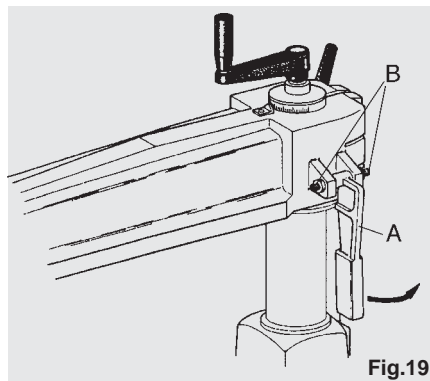


Fig.19

## 2-9 MONTAGE VAN DE POSITIONERINGSHENDEL VAN ARM "A"

Neem de hendel (A) uit de zak en steek deze tussen de pennen (B), zoals aangegeven in figuur 19. Voer de definitieve blokkering (aandraaien) pas uit nadat men de loodrechte stand van de arm op de aanslagstijl gecontroleerd en bijgesteld heeft.

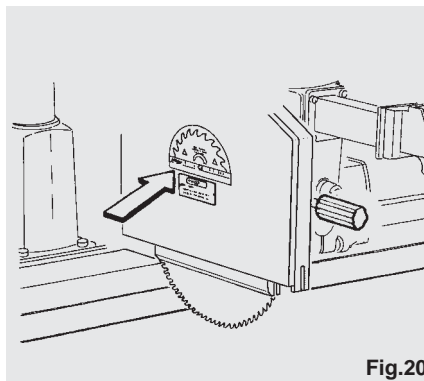


Fig.20

## 2-10 AANSLUITING VAN DE CIRKELZAAG OP HET VOEDINGSNET

De machine wordt geleverd met een netvoedingssnoer waar echter geen stekker op is gemonteerd. Men moet dus pas de kabel op het aansluitpunt van het hoofdnet aansluiten nadat men gecontroleerd heeft dat de voedingsspanning en -frequentie van de op de machine gemonteerde motor gelijk is aan wat door het voedingsnet van de fabriek wordt geleverd.

De waarden voor elektrische spanning en frequentie waarmee de machine gevoed moet worden, vindt men op het daarvoor bestemde plaatje.

Is de machine eenmaal aangesloten dan moet men controleren dat het zaagbad in de juiste richting draait ten opzichte van het daarvoor bestemde plaatje op de zaagbladkap (zie figuur 20).

### ⚠ OPGELET

VOORDAT MEN ENIGE WILLEKEURIGE AFREGELING UITVOERT MOET MEN DE MACHINE VAN HET ELECTRISCHE NET LOSMAKEN.

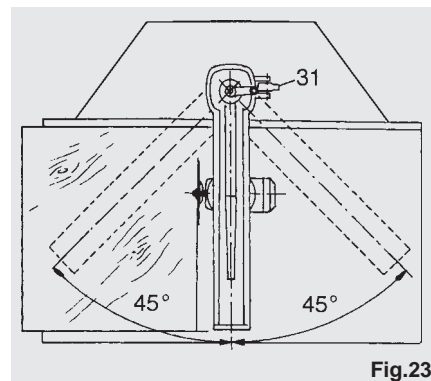
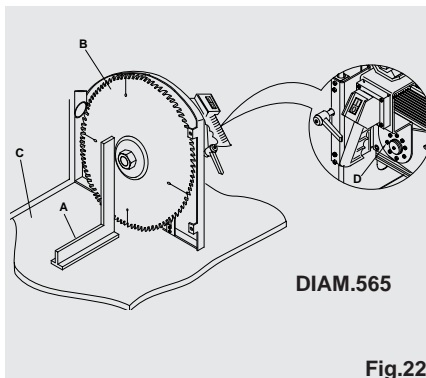
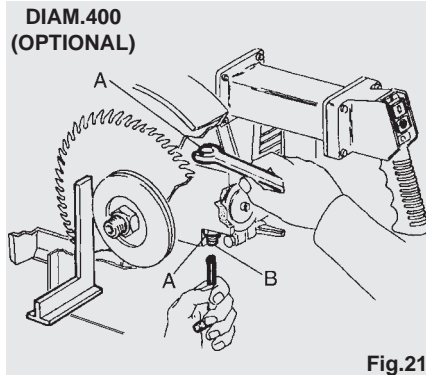
### 3-1 LOODRECHTE STAND VAN HET WERKVLAK TEN OPZICHTE VAN HET WERKVLAK MET HET GE-REEDSCHAP

#### 3-1.1 BESCHERMKAP DIAM.400

Open de beschermkap zoals beschreven in paragraaf 2-7 door het voorste deel van de onderkap te verwijderen waarvoor het nodig is om de 4 bevestigingsschroeven los te draaien. Monteer het zaagblad met open kap. Controleer met een winkelhaak dat het blad perfect loodrecht op het werkvlak staat (zie fig. 21). Als dat niet zo is dan moet men met een open sleutel van 13 mm aan moer (A) draaien, voor boutje (B) heeft men een inbussleutel nodig. Draai de bovenste bout los terwijl men die aan de onderkant aandraait of omgekeerd, staat het zaagblad eenmaal recht dan moet men moer (A) aandraaien en de boutjes in hun positie vastzetten.

#### 3-1.2 BESCHERMKAP DIAM.565

Open de beschermkap zoals beschreven in paragraaf 2-8, met gemonteerd zaagblad controleren met een winkelhaak (A) dat het zaagblad (B) perfect loodrecht op het vlak (C) staat (zie afb. 22). Is dat niet het geval dan moet men de schroeven



(D) losdraaien met een inbussleutel. Als hij weer loodrecht op het vlak staat dan kan men de schroeven weer aandraaien.

### 3-2 LOODRECHT ZETTEN VAN DE ARM MET DE AANSLAGSTIJL

- Positioneer de arm op 0° zoals in figuur 23 en zorg dat hij niet draait door de hendel (31) op de daarvoor bestemde plaats in te steken.
- Zet een plank tegen de aanslagstijl, zaag deze langs de hele lengte van het wagenbereik en controleer dat de zaagsnede recht is (zie figuur 23).

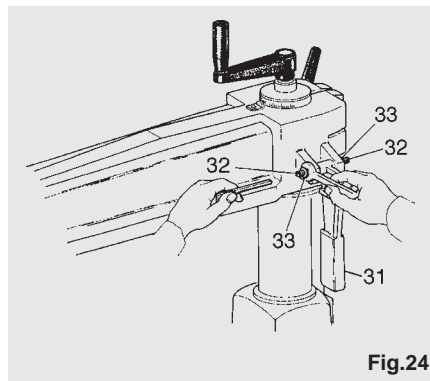


Fig.24

Is dit niet in orde dan moet men als volgt te werk gaan:

- Zet de blokkeerhandgreep van de arm (31) omhoog (zie figuur 24).
- Draai aan de afstelboutjes (32) zodat de hendel verplaatst wordt en het defect geëlimineerd.
- Zet de wighendel weer naar beneden en draai de contramoeren (33) aan.

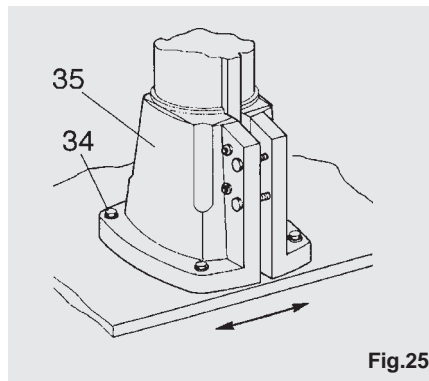


Fig.25

Als het niet lukt om het defect te verhelpen met de afstelschroeven moet men schroeven (34) van de basis (35) losdraaien (zie fig. 25) en deze enigszins draaien.

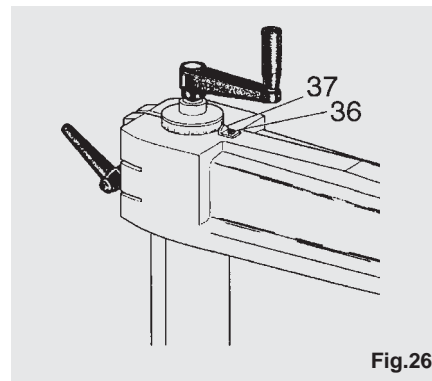


Fig.26

Als de arm eenmaal loodrecht op de aanslagstijl staat kan men de schaal op de arm afstellen (zie fig.26). Draai schroef (36) los en zorg dat de schaal (37) samensvalt met positieve 0 van de schaalverdeling.

NL

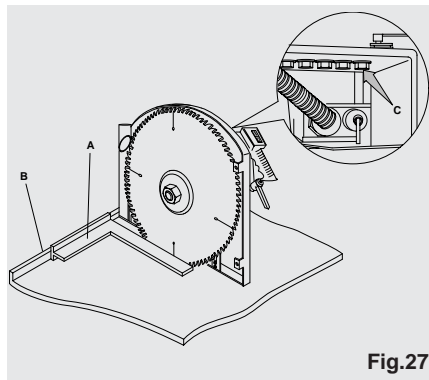


Fig.27

### 3-3 PARALLELE STAND VAN HET ZAAGBLAD TEN OPZICHTE VAN DE LOOPRICHTING VAN DE WAGEN

de snede lelijk gezaagd en/of verbrand is, dan heeft men te maken met een verkeerde stand van het zaagblad. Om dit probleem te verhelpen zet men een winkelhaak op de aanslag (B) zoals aangegeven in afbeelding 27.

Draai gedeeltelijk de schroeven (C) los en lijn het zaagblad weer op, na afloop draait men de schroeven weer goed aan.

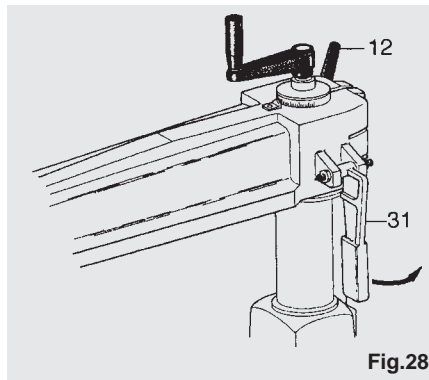


Fig.28

### 3-4 RADIALE AFSTELLING VAN HET WERKTUIG AFHANKELIJK VAN ZAAGHOEK

Om de kophouderarm op de zuilsteun te draaien wordt verwezen naar figuur 28, waar men de op te tillen wighendel ziet, die zich vanzelf centreert (31) en de jaccard (12) die los- en aangedraaid moet worden.

Zet de hendel altijd alleen omhoog en omlaag als de jaccard los is, op die manier zal hij zichzelf centreren.

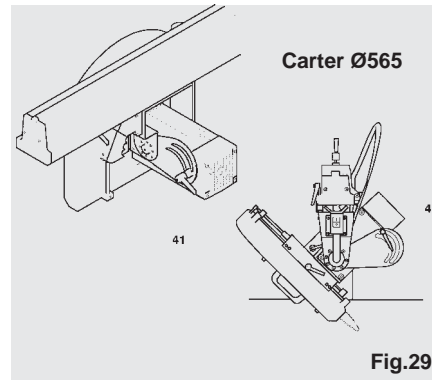


Fig.29

### 3-5 HOEKAFSTELLING INCLINAZIONE VAN HET WERKTUIG TEN OPZICHTE VAN HET WERKVLAK

De machine kan werken met een zaagblad-hoek (ten opzichte van het werkvlak) van 0° of 45°, met referentieasjes in deze twee posities. Om de hoek van het zaagblad te veranderen gaat men te werk zoals aangegeven in afbeelding 29.

- 1- Draai de blokkeringshandgreep (41) los.
- 2- Draai de eenheid in de gewenste stand.
- 3- Draai altijd de blokkeringshandgreep (41) aan voordat men weer met de bewerkingen begint.

### 3-6 VOORBEREIDING VAN DE WERK- TAFEL

De eerste keer dat men zaagsneden uitvoert in een bepaalde richting, moet men het werkvlak instellen omdat het zaagblad niet alleen door het werkstuk zaagt maar ook in het houten vlak snijdt. Men moet daarom een loze zaagoperatie uitvoeren waarbij de zaag dieper gaat dan daarna bij het echte werk. Op die manier wordt een gleuf gevormd (max 1 cm. diepte) in het werkvlak waar het zaagblad in het vervolg telkens doorheen zal gaan. Voer deze handeling met zorg uit, telkens wanneer men de arm in een andere stand draait of de kop in een andere hoek zet: als men dit niet zorgvuldig genoeg uitvoert dan kan men bij het zagen een gevaarlijke situatie scheppen.



**⚠ OPGELET**

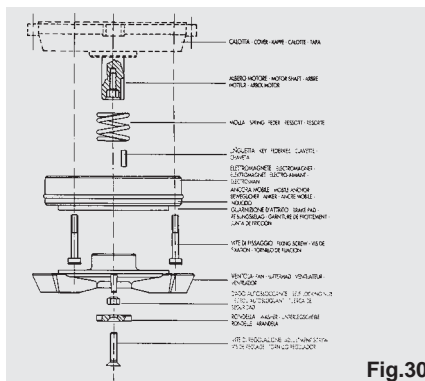
**ELKE ONDERHOUDSINGREEP ENZ. OP DE MACHINE MOET PAS WORDEN UITGEVOERD NADAT MEN DE ISOLATIE-PROCEDURE HEEFT UITGEVOERD (ZIE PARAGRAAF 1-11)**

In dit hoofdstuk beschrijven we de meest voorkomende onderhoudsingrepen. Voor de ingewikkelder ingrepen wordt verwezen naar de detailtekeningen in het volgende hoofdstuk waar ook de exacte volgorde voor montage en demontage wordt gegeven, ook vindt men er de code voor de vervangingsonderdelen. In ieder geval wordt in zulke gevallen aangeraden om contact op te nemen met onze serviceafdeling om specifieke ophelderingen te vragen.

#### 4-1 AFSTELLING VAN DE REM OP DE ZELFREMMENDE MOTOR

De cirkelzaag is voorzien van zelfremmende motor, die in normale omstandigheden geen ingrepen nodig heeft, behalve af en toe de afstelling van de rem, vanwege de slijtage hiervan. De motorrem komt elke keer in actie als men de motor uitzet en zet het zaagblad in enkele seconden stil.

Is de motor uit dan werkt hij ook, zodat men een




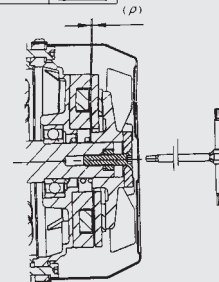
**Fig.30**

redelijke kracht moet uitoefenen om het zaagblad met de hand te draaien.

Als de remkracht te sterk of te zwak is, ga dan als volgt te werk:

- Met een inbussleutel van 4 mm draait men aan de schroef (A) midden op de achterkant van de motor, men draait met de klok mee om de remkracht te verhogen en omgekeerd voor het verminderen daarvan.
- Controleer tegelijkertijd het effect door met de hand aan de motoras te draaien. Het is raadzaam om dit door gespecialiseerd technisch personeel uit te laten voeren: als de rem door een verkeerde afstelling

TYPE	(p)	
m.63	0,2	
m.71	0,2	
m.80	0,2	



**Fig.31**

te hard remt dan kan men ernstige gevolgen hebben zoals oververhitting van de motor en beschadiging van de elektrische wikkeling daarin.

- Regel de schroef af totdat de luchtspleet de waarde zoals in de tabel heeft.

## 4-2 REGELMATIGE SMEERBEURT EN SCHOONMAAK VAN DE MACHINE

Houd het werkvlak van de machine voortdurende schoon door het zaagsel te verwijderen dat tijdens de bewerking ontstaat.

Speciaal moet men letten op ophopingen van stof en vuil in de zones waar iets langs moet (verticale zuil, interne wagengeleiders in de arm, enz), deze moeten niet alleen schoon maar ook enigszins ingevet blijven.

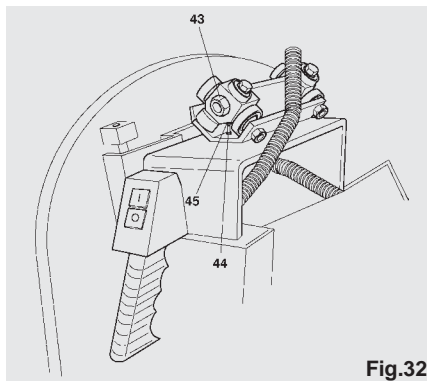


Fig.32

### 4-3 HERSTEL VAN SPELING

#### 4-3.1 SPELING VAN DE WAGEN OP DE GELEIDERS

De speling van de wagen terwijl deze door de geleiders loopt wordt tijdens de test in de fabriek al geëlimineerd. Als deze door het transport of het gebruik weer terug komt kan men ze op de volgende manier verhelpen (zie fig. 32): draai moer (43) los met de bijgeleverde sleutel en voer de afregelingen uit door aan schroef (44) te draaien nadat men de contra moer (45) los heeft gemaakt.

Na afloop van de afstelling blokkeert men de contra moer (45) en daarna de moer (43). Dit alles moet tegelijkertijd op beide wagen-eenheden worden uitgevoerd omdat deze elkaar beïnvloeden.

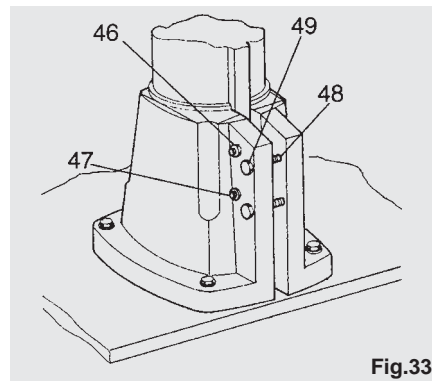


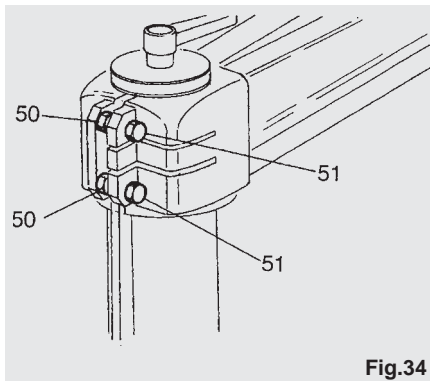
Fig.33

#### 4-3.2 SPELING TUSSEN ZUIL EN BA- SIS

Na een bepaalde tijd zal, door de voortdurende bewegingen, speling ontstaan tussen de verticale zuil en het gat waar deze in zit. In dit geval moet men als volgt te werk gaan, zie de afbeelding hieronder:

- draai de moeren (46) los;
- draai de moertjes (47) los;
- draai de contra moeren (48) los en de schroeven (49) net genoeg aan dat er geen licht in de koppeling kan komen, nog niet helemaal aandraaien.
- controleer dat de verticale beweging van de arm niet te stroef is, daarna de moeren (48) aandraaien;
- draai de messing moertjes (47) aan zonder ze te blokkeren, zodat de speling eruit is, daarna de contra moeren helemaal aandraaien.

NL



**Fig.34**

### **4-3.3 SPELING TUSSEN ARM EN VERTICALE ZUIL**

Als gevolg van de voortdurende rotatie van de arm kan er in de koppeling een zekere speling ontstaan. Voor dit geval verwijzen we naar figuur 34.

Draai de twee interne contramoeren (50) aan, en tevens de twee moeren (51) totdat de speling eruit is, niet te hard aandraaien, anders gaat de rotatie te stroef. Nadat men opnieuw de twee contramoeren (50) aan heeft gedraaid, controleren dat de arm gemakkelijk draait, anders de twee schroeven enigszins losdraaien (51).

Nu moet men ook de twee afstelboutjes van de blokkeerhendel controleren. Deze hendel moet vrij kunnen bewegen, maar mag geen speling vertonen. Als men moet ingrijpen op de twee boutjes dan moet men opletten dat de arm loodrecht op de aanslag blijft.

## **4-4 LUCHTGELUID**

Hieronder vindt U een tabel met de lijst van de wettelijke gegevens in verband met de geluids-uitstralingen van de machine:

Machine type	Best 700S	Best 960S	Best 1250S
LEQ (dba)	< 87,8	< 87,8	< 87,8
MAX. geluidsdruk op de werkplaats	< 96,3	< 96,3	< 96,3

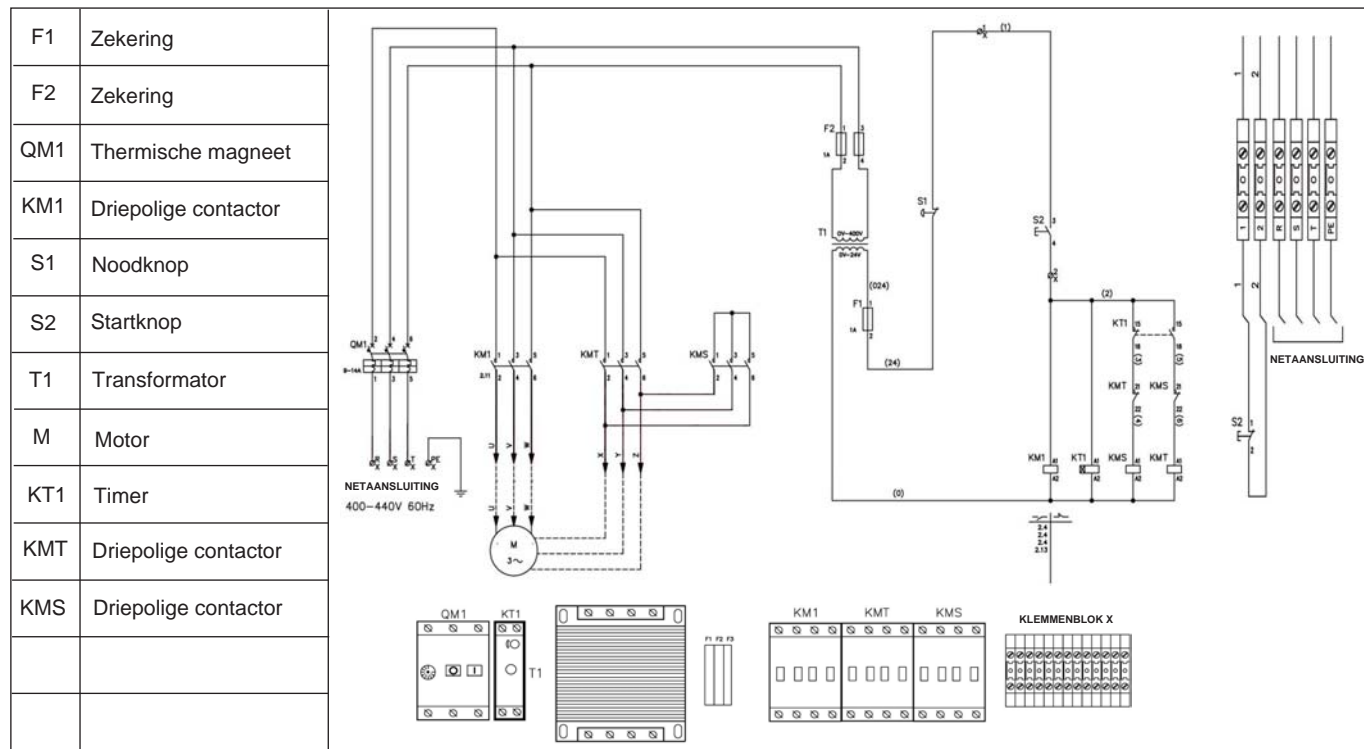
## **4-5 MACHINE BUITEN GEBRUIK STELLEN**

In het geval dat de machine buiten gebruik moet worden gesteld, moeten de volgende aanwijzingen strikt op worden gevolgd, zodat er geen letsel of schade aan personen of de omgeving/milieu kan worden gebracht. Daarom moet men, na de isolatieprocedure, het zaagblad demonteren en als deze niet meer gebruikt gaat worden, moet hij in een geschikte verpakking worden gedaan om mogelijk letsel te voorkomen.

- Demonteer alle elektrische componenten zodat deze na een eventuele controle en revisie weer gebruikt kunnen worden.
- Demonteer alle metalen delen van de machine en sorteer deze in groepen van materialen.
- Neem contact op met een gespecialiseerd bedrijf voor de recycling van de metalen onderdelen.

# HOOFDSTUK 5 - SCHAKELSCHEMA

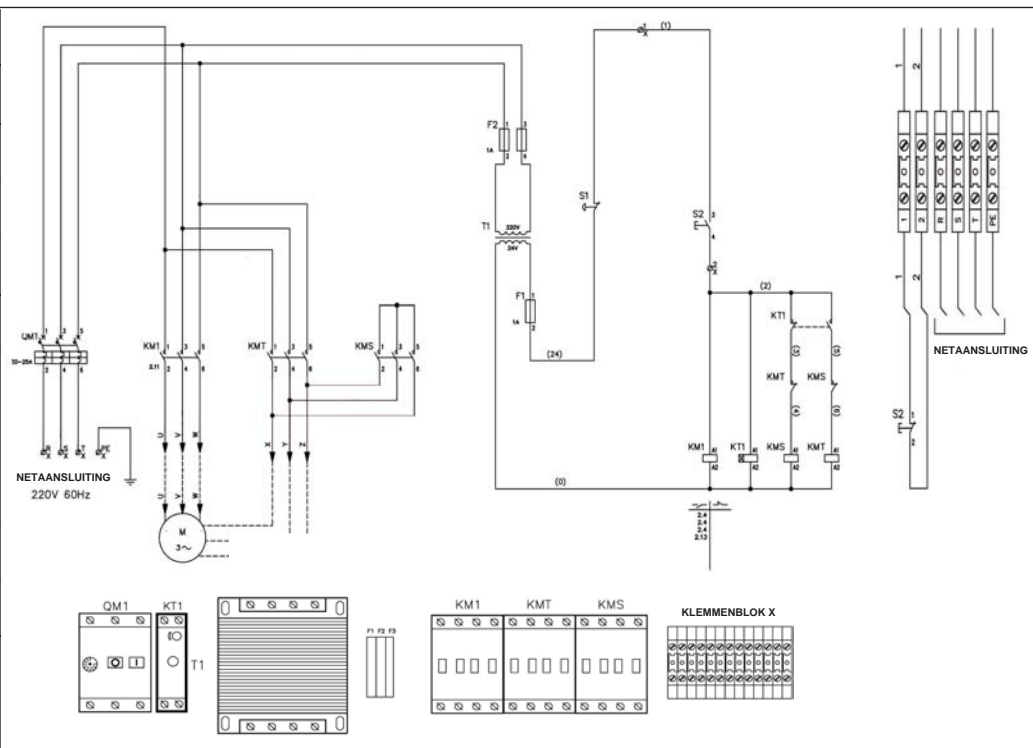
## 5-1 DRIEFASENMOTOR 400-440V - MOTORBEVEILIGINGSDOOS



NL

## 5-2 DRIEFASENMOTOR 220V - MOTORBEVEILIGINGSDOOS

F1	Zekering
F2	Zekering
QM1	Thermische magneet
KM1	Driepolige contactor
S1	Noodknop
S2	Startknop
T1	Transformator
M	Motor
KT1	Timer
KMT	Driepolige contactor
KMS	Driepolige contactor



### 5-3 AANSLUITING DRADEN AAN KLEMMENBLOK 人

1 - Motor

2 - Schakelaar

3 - Motorbeveiliging

4 - Voeding

5 - Zwart

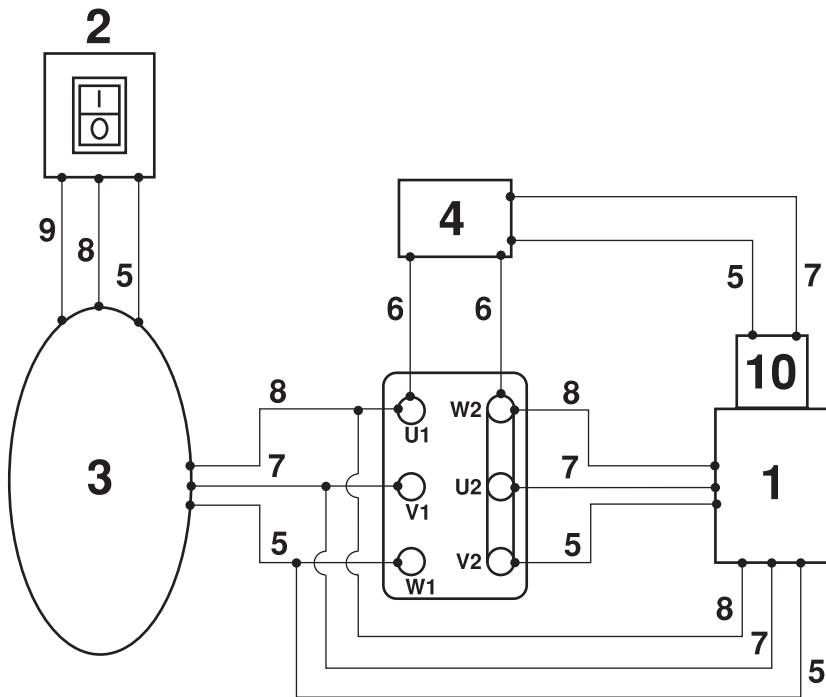
6 - Grijs

7 - Rood

8 - Lichtblauw

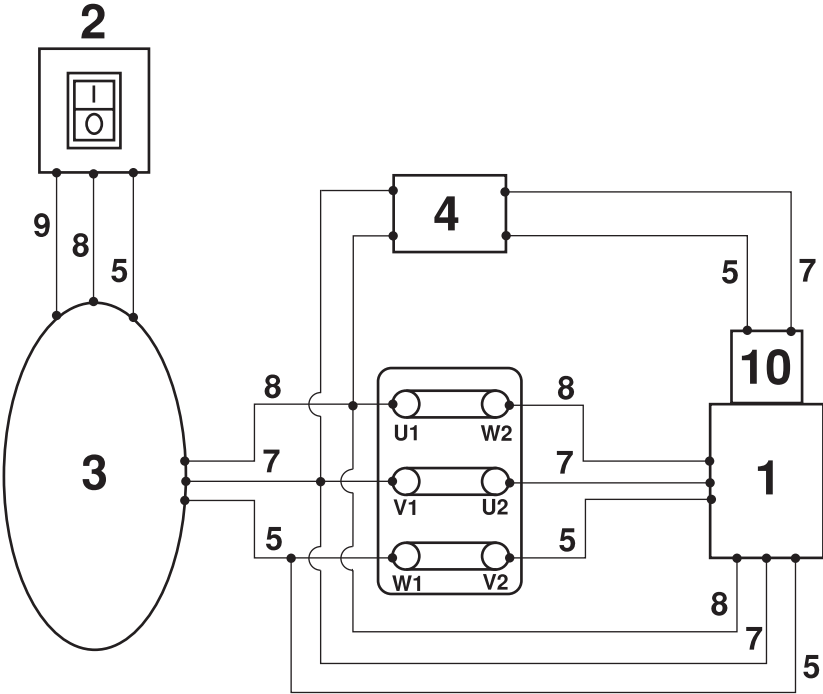
9 - Bruin

10 - Rem motor



### 5-4 AANSLUITING DRADEN AAN KLEMMENBLOK

- 1 - Motor
- 2 - Schakelaar
- 3 - Motorbeveiliging
- 4 - Voeding
- 5 - Zwart
- 6 - Grijs
- 7 - Rood
- 8 - Lichtblauw
- 9 - Bruin
- 10 - Rem motor



# SIERRAS RADIALES "S"



700S

960S

1250S

## **MAGGI DESEA AGRADECERLE SU ELECCION POR HABER ADQUIRIDO UNO SE SUS PRODUCTOS**

En este manual se hallan indicadas todas las informaciones, los consejos y las advertencias que nuestros técnicos han considerado útiles para la correcta utilización de su máquina.

En él se encuentran además las normas de entretenimiento periódico y el catálogo de piezas de repuesto que le permitirán de mantener la sierra radial en perfecta eficiencia.

Saludos cordiales



El Presidente  
M. Landi

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. Landi', written over a horizontal line.

## **DECLARACION DE CONFORMIDAD CE**



El fabricante:

Maggi Engineering S.r.l.  
Via delle Regioni, 299  
50052 Certaldo (FI) - ITALIA

**DECLARA QUE LA MAQUINA**  
**La maquina: SIERRAS RADIALES**

**Modelo: BEST 700S - BEST 960S**  
**BEST 1250S**

esta en conformidad con la siguientes  
disposiciones:

2006/42/CE (Maquinaria)  
2004/108/CE (Compatibilidad  
electromagnética)

y constituye un expediente técnico.

## INDICE

### CAPÍTULO 1

#### - INFORMACIONES GENERALES .. 84

1-1	NOTAS DE EMPLEO .....	84
1-2	DESCRIPCION DE LA MAQUINA .....	84
1-3	PROTECCIONES A LOS FINES DE LA SEGURIDAD .....	85
1-4	MEDIOS DE PROTECCION INDIVIDUAL .....	85
1-5	DATOS TECNICOS .....	86
1-6	EMPLEO PREVISTO .....	86
1-7	DESPLAZAMIENTO Y TRANSPORTE .....	87
1-8	CONTENIDO Y EMBALAJE .....	87
1-9	DIMENSIONES .....	88
1-10	INDICACIONES PARA LA INSTALACION .....	89
1-11	PROCEDIMIENTO DE AISLAMIENTO .....	89

### CAPÍTULO 2

#### - INSTALACIÓN ..... 90

2-1	ADVERTENCIAS PARA EL MONTAJE .....	90
2-2	ESPACIOS LIBRES DE RESPETO .....	90
2-3	MONTAJE DEL BANCO DE TRABAJO .....	90
2-4	MONTAJE DEL BRAZO PORTAUTIL Y RELATIVOS MANDOS .....	91
2-5	MONTAJE DE LA CABEZA PORTAUTIL .....	91

2-6	MONTAJE DEL PLANO DE TRABAJO .....	92
2-7	MONTAJE DEL CARTER CUBREHOJA .....	93
2-8	MONTAJE O SUSTITUCION DE LA HOJA .....	94
2-9	MONTAJE DE LA PALANCA DE POSICIONAMIENTO DEL BRAZO "A" 95	
2-10	CONEXION DE LA SIERRA RADIAL A LA ALIMENTACION .....	95

### CAPÍTULO 3

#### - UTILIZACION Y REGULACIONES 96

3-1	PERPENDICULARIDAD DEL PLANO DE TRABAJO CON EL UTIL .....	96
3-2	PUESTA EN ESCUADRA DEL BRAZO CON LA VARILLA DE TOPE .....	96
3-3	PARALELISMO DE LA HOJA RESPECTO AL RECORRIDO DEL CARRO ...	98
3-4	REGULACION RADIAL DEL UTIL SEGUN LOS ANGULOS DE CORTE .....	98
3-5	REGULACION, INCLINACION UTIL RESPECTO AL PLANO DE TRABAJO .....	98
3-6	PREPARACION DE LA MESA DE TRABAJO .....	99

### CAPÍTULO 4

#### - ENTRETENIMIENTO ..... 100

4-1	REGULACION DEL FRENO EN EL MOTOR CON FRENO AUTOMATICO .....	100
4-2	LUBRICACION PERIODICA Y LIMPIEZA DE LA MAQUINA .....	101
4-3	RECUPERACION JUEGOS .....	101
4-4	RUIDO AEREO .....	102
4-5	PUESTA FUERA DE SERVICIO DE LA MAQUINA .....	102

### CAPÍTULO 5

#### - ESQUEMA ELECTRICO ..... 103

5-1	MOTOR TRIFASICO 400-440V – CAJA SLAVA MOTOR .....	103
5-2	MOTOR TRIFASICO 220V - CAJA SALVA MOTOR .....	104
5-3	CONEXION CABLES A LA PLACA DE BORNES .....	105
5-4	CONEXION CABLES A LA PLACA DE BORNES .....	106

### 1-1 NOTAS DE EMPLEO

#### ⚠ ATENCION

#### LAS MAQUINAS PARA TRABAJAR CON LA MADERA PUEDEN SER PELIGROSAS.

- 1) Un atento y escrupuloso respeto de las indicaciones contenidas en este manual, permitirán un uso seguro y correcto de la máquina.
- 2) La máquina deberá ser utilizada solo por personal calificado y mayor de edad. Es oportuno que el responsable de la seguridad se asegure que la persona encargada del uso de la máquina haya leído y comprendido las informaciones indicadas en este manual.
- 3) El personal encargado de la manutención, sea la normal que la extraordinaria, debe tener un buen conocimiento de mecánica y de electrónica.
- 4) Estar lejos de cualquier parte de la máquina que esté en movimiento.  
No tocar nunca la hoja de la sierra mientras la máquina esté funcionando.
- 5) No colocar nunca una pieza sobre la otra. Cortar siempre una pieza por vez, después de haber ajustado correctamente la máquina.

#### ⚠ ATENCION

#### CUALQUIER TIPO DE MANIPULACION O DESMONTAJE DE LOS ELEMENTOS DE SEGURIDAD PUEDE PROVOCAR GRAVES

**ACCIDENTES. ESTA PROHIBIDO QUITAR, EXCLUIR O MODIFICAR DICHS ELEMENTOS. ADEMÁS DEBE ESTAR SIEMPRE GARANTIZADO EL PERFECTO FUNCIONAMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE SEGURIDAD CON COMPROBACIONES PERIODICAS. TODO TIPO DE DEFECTO O PROBABLE INCONVENIENTE DETECTADO DEBE SER INMEDIATAMENTE ELIMINADO.**

### 1-2 DESCRIPCION DE LA MAQUINA

Las sierras radiales tienen el objeto de cortar tablas de madera o de material similar, reduciéndolas en piezas escuadradas, o con cortes a 45°.

Las capacidades de corte de la máquina se hallan indicadas en la tabla en el párrafo 1-5. La elaboración se efectúa en el modo siguiente:

- apoyar la pieza apretándola contra el tope de escuadra;
- ajustar la máquina para la profundidad de corte, para la dirección y para la angulación de la hoja respecto a la pieza;
- alejar la hoja para un control ulterior, poner en marcha el motor teniendo una mano sobre la empuñadura y con la otra ejercer una suficiente presión sobre la pieza que debe trabajarse, teniéndola a distancia de seguridad de la línea de corte.;
- tirar el carro, poniendo el máximo cuidado en el momento en que la hoja encuentra la pieza, para evitar cualquier reacción al corte;

- después del corte, empujar la hoja y quitar las piezas cortadas.

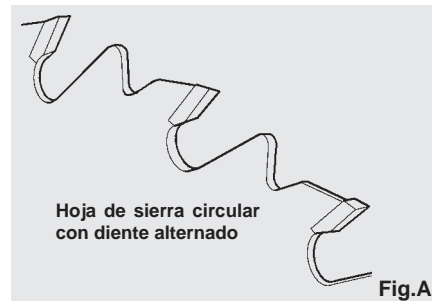
### 1-2.1 HERRAMIENTAS APLICABLES

Con respecto a las herramientas que se pueden aplicar, la Maggi Engineering aconseja utilizar hojas idóneas al tipo de trabajo que se debe realizar, y además que las mismas aseguren una fiabilidad elevada y un riesgo de contragolpes e incidentes reducidos.

Los técnicos de la Maggi Engineering según estudios y pruebas realizadas recomiendan hojas circulares universales para cortes longitudinales y transversales con dientes alternados (adaptas para sierras radiales)

De todas maneras el diámetro de la hoja que se debe utilizar es Dia.565mm (Opcional Dia.350mm con relativo cárter)

En la Fig. A se muestra una hoja circular universal para cortes longitudinales y transversales con dientes alternados.



E

### 1-3 PROTECCIONES A LOS FINES DE LA SEGURIDAD

Las sierras radiales Best 700S, 960S y 1250S van equipadas con particulares ingeniosidades que las hacen seguras durante la elaboración, en efecto el constructor ha predispuesto las siguientes protecciones y modificaciones:

- 1) Nuevo cárter cubrehoja que garantiza una cobertura completa de la hoja por cada profundidad de corte.
- 2) Han sido efectuadas modificaciones a la rotación de la hoja para evitar empleos impropios de la máquina.
- 3) Ha sido mejorada la estabilidad de la máquina pues se ha previsto su fijación en el suelo.
- 4) Se ha mejorado el brazo radial con topes mecánicos para impedir a la hoja de salir de la zona de trabajo antes y durante el trabajo.

### 1-4 MEDIOS DE PROTECCION INDIVIDUAL

Aunque la máquina haya sido proyectada de conformidad con las vigentes normativas y haya sido dotada de las necesarias protecciones y seguridades, aun pueden presentarse los siguientes peligros:

- Caídas o expulsiones de astillas durante el trabajo
- Partes de indumentos que se enganchan en las partes en movimiento de la máquina.
- Peligro debido a emisión de polvo
- Peligro de daños provocados por el ruido.

En general los medios de protección individual a utilizar durante la colocación, la instalación, la regulación, el empleo y el entretenimiento (ordinario y extraordinario) de la máquina son:

- guantes (por ejemplo para manipular partes de la máquina, piezas y sustitución de la hoja de la sierra)
- calzado antideslizante y protector de eventual aplastamiento del pie.
- gafas o viseras contra eventuales expulsiones de astillas durante el maquinado y la sucesiva limpieza de la máquina.
- mascara para proteger del polvo.

Además de esto, el vestuario debe ser adecuado para evitar peligros de:

- enredamiento
- arrastre
- aplastamiento;
- deslizamiento;
- abrasión
- está prohibido el empleo de lentes de contacto.

## 1-5 DATOS TECNICOS

DESCRIPCION	BEST 700S	BEST 960S	BEST 1250S
Potencia motor trifásica HP(kW)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)
Giros del motor (rpm)	2800	2800	2800
Numero cojinetes deslizamiento	8	8	8
Longitud del corte máxima (mm)	20x570	20x850	20x1140
Anchura del corte h máxima Ø 565	200x400	200x680	200x970
Anchura del corte h máxima Ø 400	125x540	125x770	125x1060
Altura máxima del corte Ø 565 (mm)	200	200	200
Altura máxima del corte Ø 400 (mm)	125	125	125
Altura máxima. hoja del plano Ø 565	20	20	20
Altura máxima. hoja del plano Ø 400	85	85	85
Máxima altura del corte 45° Ø 565 (mm)	135	135	135
Máxima altura del corte 45° Ø 400 (mm)	80	80	80
Diámetro de la hoja estándar (mm)	565 (350)	565 (350)	565 (350)
Diámetro del orificio estándar (mm)	30	30	30
Dimensiones eje (mm)	Ø30x80	Ø30x80	Ø30x80
Dimensiones de la mesa (mm)	1125x1700	1290x2000	1580x2400
Peso neto (Kg)	270	310	320
Peso bruto (Kg)	330	350	370
Dimensiones del embalaje (mm)	1500x1000x1000	1500x1000x1000	1800x1000x1000

## 1-6 EMPLEO PREVISTO

Se recomienda emplear las sierras radiales exclusivamente para las operaciones indicadas en la presente publicación, incluido las operaciones que hacen parte del normal mantenimiento.



### ATENCION

**En particular el empleo es específico para elaboraciones con cortes perpendiculares o a 45° respecto a la escuadra de tope.**



### ATENCION

**Es por lo tanto oportuno tomar visión del manual de instrucciones antes de efectuar el montaje de la máquina. Toda eventual modificación, utilización o intervención no prevista representa una condición anómala que, además de ocasionar daños a la máquina, puede constituir un serio peligro para el operador.**

E

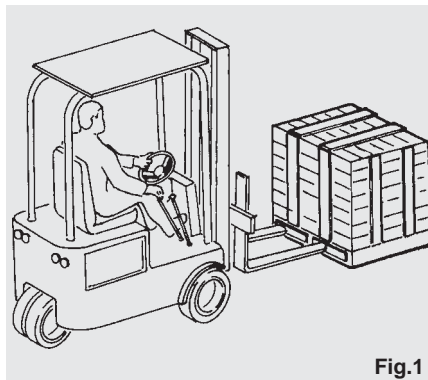


Fig.1

## 1-7 DESPLAZAMIENTO Y TRANSPORTE

Las sierras radiales se suministran en un embalaje cuyas dimensiones y peso se hallan indicados en la tabla.

El desplazamiento es posible con el auxilio de medios de elevación y transporte cuales:

- carretilla elevadora, grúas de puente, grúas.  
Al momento del desplazamiento de los embalajes, hágase atención que la zona esté libre de obstáculos.

Almacenar los embalajes en lugares secos, al resguardo de la lluvia, nieve o humedad.

Durante todas las fases de desplazamiento se recomienda de adoptar todas las cautelas para evitar daños a las personas, a las cosas y a la máquina misma.

Es oportuno guardar el embalaje en previsión de sucesivas necesidades de transporte.

## 1-8 CONTENIDO Y EMBALAJE

Modelo BEST	A) Conf. + Macc.+ Pallet	Peso
700S	1500 x 1000 x 700 mm	237 kg
960S	1500 x 1000 x 700 mm	287 kg
1250S	1800 x 1000 x 700 mm	307 kg

Modelo BEST	B) Confección + Cabeza	Peso
700S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
960S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
1250S	900 x 530 x 700 mm	92 kg

Modelo BEST	C) Confección + Planos	Peso
700S	1700 x 600 x 50 mm	37 kg
960S	2000 x 800 x 50 mm	43 kg
1250S	2400 x 1100 x 50 mm	69 kg

La máquina está formada por 3 confecciones, la confección de la máquina, la confección de la cabeza y la confección del plano de madera.

Al abrir la confección A), encuentran:

- 1) Manual de instrucciones
- 2) Carro
- 3) Equipo de herramientas
- 4) Conjunto de pernos banco
- 5) Palanca autocentradora para el posicionamiento del brazo
- 6) Manilla bloqueo banco
- 7) Perilla para manilla de elevación
- 8) Muelle portacable
- 9) Grupo sujeción carro e índices medida
- 10) Cáter cubrehoja completo

- 11) Protección contra sobrecargas
- 12) Las 4 patas del banco
- 13) Una escuadra derecha
- 14) Una escuadra izquierda
- 15) Una escuadra central
- 16) N. 2 tuercas de mariposa
- 17) Banco
- 18) Brazo con guías para el carro portaútil
- 19) Sobre con manilla de bloqueo sobre la columna y distanciadores.

Al abrir la confección B), encuentran:

- 1) El conjunto carro-horquilla-motor ya montado.

Al abrir la confección C), encuentran:

- 1) la mesa de trabajo de madera.



### ATENCIÓN

**Antes de empezar el montaje es necesario leer el manual de instrucciones en todas sus partes, pues en el mismo se ilustran todas las sagacidades necesarias para permitir de operar en la máxima seguridad.**

E

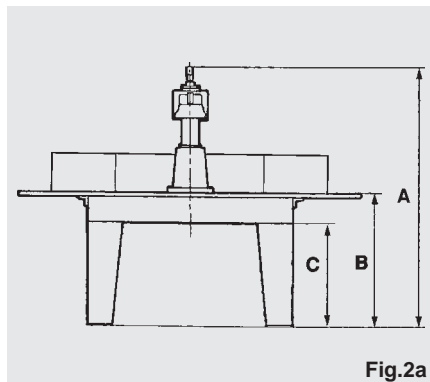


Fig.2a

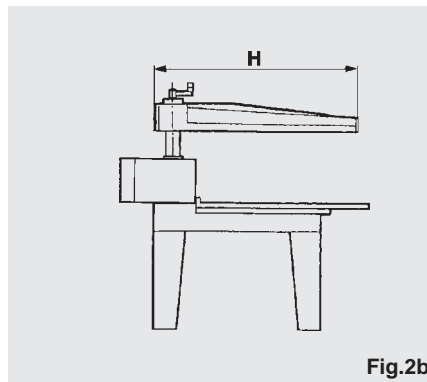


Fig.2b

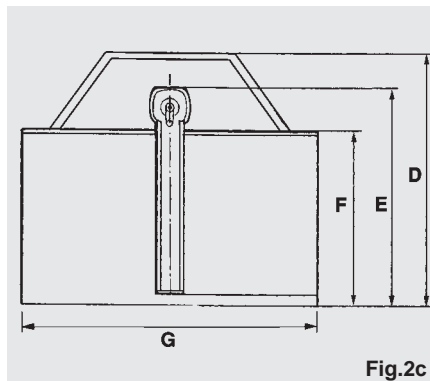


Fig.2c

## 1-9 DIMENSIONES

Mod.	Dimensiones (mm)							
	A	B	C	D	E	F	G	H
Best 700S	1680	800	600	1480	1210	1125	1700	1450
Best 960S	1680	800	600	1740	1470	1290	2000	1450
Best 1250S	1680	800	600	1940	1670	1290	2400	1650

Ver figuras 2a, 2b, 2c.

## 1-10 INDICACIONES PARA LA INSTALACION

Para mantener en el tiempo una funcionalidad impecable y una precisión absoluta de la máquina en la plena seguridad del operador, es necesario respetar con la máxima escurposidad las siguientes indicaciones para la instalación.

- La máquina debe instalarse en un lugar cerrado, sin humedad a una temperatura comprendida entre +10°C y +40°C.
- Alrededor de la máquina debe preverse un espacio suficiente para impedir al operador de quedar en contraste entre las partes móviles de la máquina y eventuales objetos circunstantes.
- El cable de alimentación debe colocarse de manera que el operador no pueda tropezar.
- La red de alimentación a la cual está conectada la máquina no debe tener alteraciones de tensión superiores a  $\pm 10\%$ .
- El cable de masa de la máquina debe conectarse con el cable de masa de la instalación.

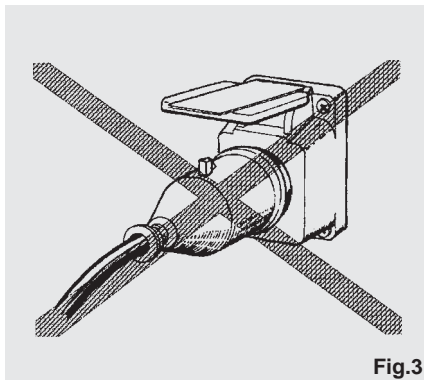


Fig.3

## 1-11 PROCEDIMIENTO DE AISLAMIENTO

Para cualquier intervención en la máquina, adoptar un procedimiento de aislamiento que supone dos operaciones:

A: Separación de la máquina de la fuente de energía eléctrica;

B: Control de la no alimentación y de la ausencia de energías residuas.

Una sólo persona debe ser responsable de la ejecución del conjunto de las dos operaciones. En caso de falta de funcionamiento debido a una razón cualquiera, efectuar sobre la máquina el procedimiento de aislamiento y señalar la situación con una inscripción o un cartel bien visible.

### 2-1 ADVERTENCIAS PARA EL MONTAJE

En este capítulo se indican todas las instrucciones necesarias para el correcto montaje de la máquina.

Antes de proceder al montaje de la sierra radial es necesario decidir donde disponer la máquina teniendo en cuenta las dimensiones máximas de la misma que aparecen en la figura en el párrafo 1-9.

Para las distancias de seguridad véase el párrafo 2-2.

Colocar la máquina en un local cerrado, en posición idónea a la actividad que debe desarrollarse y de manera que sea fácil efectuar las conexiones con la red de distribución de la energía eléctrica.

La zona en la cual se colocará la máquina deberá tener un grado de iluminación suficiente para desarrollar tanto la actividad de trabajo como la de entretenimiento.

#### ATENCION

**No emplear otros pernos diferentes de los indicados y seguir atentamente el procedimiento de montaje aconsejado en los capítulos siguientes pues un montaje equivocado de la máquina puede crear situaciones de grave peligro.**

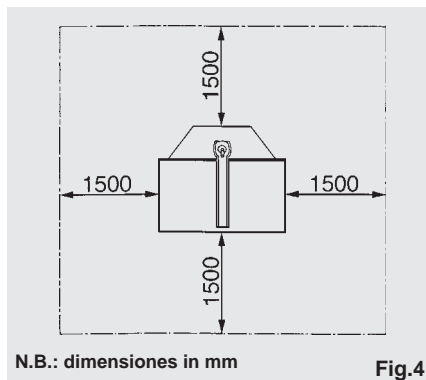


Fig.4

### 2-2 ESPACIOS LIBRES DE RESPETO

Para permitir un empleo correcto y un fácil entretenimiento de la máquina en condiciones de seguridad, se aconseja su instalación en el respeto de los espacios libres mínimos indicados en la figura 4.

### 2-3 MONTAJE DEL BANCO DE TRABAJO

Fijar al banco las cuatro patas como se ilustra en la figura, utilizando tres tornillos (1), tres tuercas (2) y seis arandelas (3) cadauna. Poner ahora en plano la máquina.

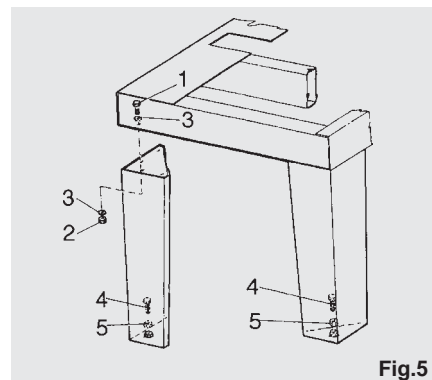


Fig.5

Emplear un nivel de aire y poner en plano la máquina actuando sobre los tornillos (4). Apretar después las varias contratuerzas (5) fig. 5. Con el objeto de garantizar la máxima seguridad y eficiencia de la máquina, el piso en el cual se instala debe ser de cemento bien nivelado. En caso de que el piso no fuera en las condiciones sobremencionadas, será necesario preparar una losa de cemento.

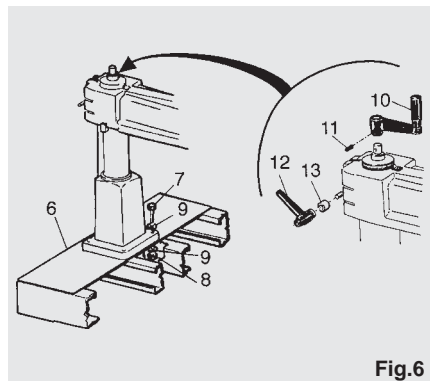


Fig.6

## 2-4 MONTAJE DEL BRAZO PORTAUTIL Y RELATIVOS MANDOS

### ⚠ ATENCION

El montaje del brazo puede suponer unos riesgos debidos al considerable peso del objeto (60-90 kg. aproximadamente). Ejecutar el montaje con el auxilio o de un elevador o almenos con la ayuda de una persona. Fijar, como ilustra la figura, la base del grupo BASE - COLUMNA-BRAZO empleando los cuatro tornillos (7) con relativas tuercas (8) y las arandelas (9) al banco (6).

Refiriéndonos ahora al detalle, introducir la manilla (10) para la elevación del brazo, y bloquear con el relativo pasador (11) empujándola con un martillo. Tomar la jacquard (12) con el distanciador (13) suministrados en sobre a parte y montarla en el espárrago atornillado en el brazo.

## 2-5 MONTAJE DE LA CABEZA PORTAUTIL

Quitar la tapa (12) en la parte terminal del brazo (ver fig. 7).

- Introducir el botón de sujeción (13) en su alojamiento tal como aparece en la fig. 8.
- Introducir en las guías el grupo Carro-Horquilla-Motor, evitando choques o sacudidas que puedan comprometer las regulaciones sobre los cojinetes (ver fig. 4), el grupo ha sido en efecto ensayado en nuestro UCQ.
- Montar la tapa con sus tornillos.
- Fijar ahora el muelle (14) al brazo empleando el tornillo que se encuentra atornillado en el brazo mismo y hacer pasar en el ojal el cable eléctrico (15) del motor tal como aparece en la fig. 9.

Cerciorarse de que el carro pueda correr libremente sin tirar el cable.

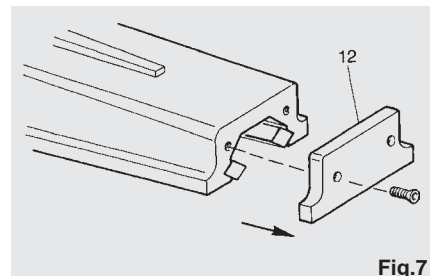


Fig.7

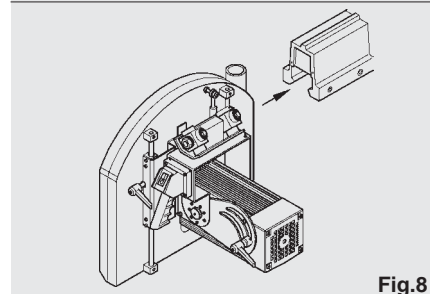


Fig.8

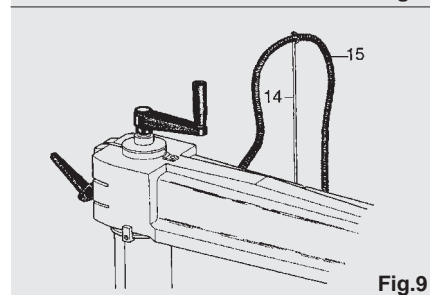
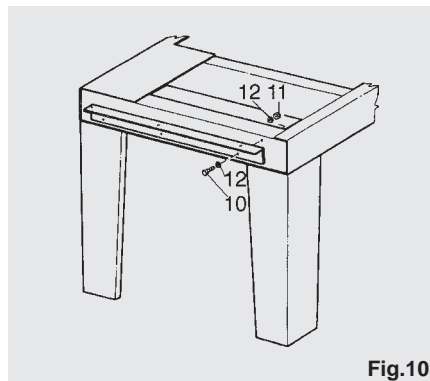
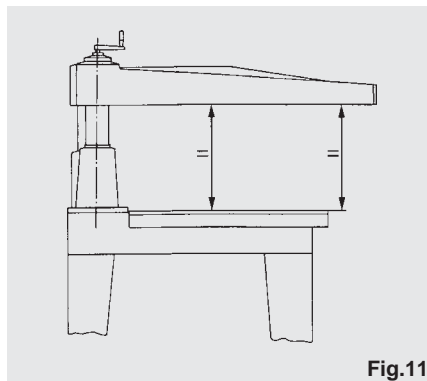


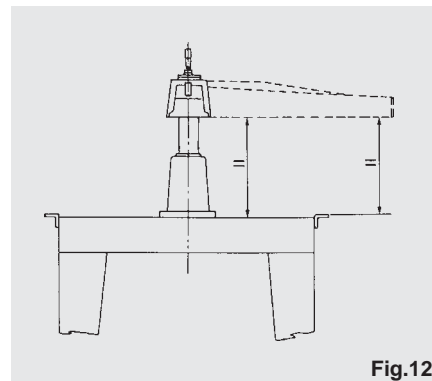
Fig.9



**Fig.10**



**Fig.11**



**Fig.12**

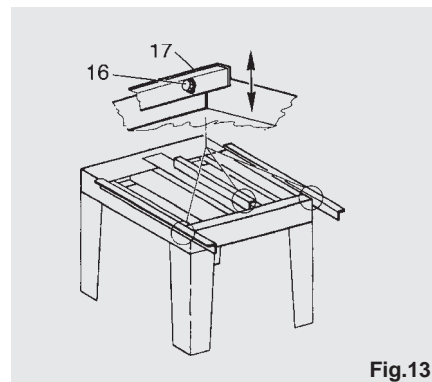
## 2-6 MONTAJE DEL PLANO DE TRABAJO

Montar antes de todo las escuadras portaplano en el banco según aparece en la fig. 10 sin apretar los tornillos que deberán ajustarse.

Es necesario ahora controlar la planeidad de las escuadras y la perpendicularidad de este plano con el plano del útil actuando de la manera siguiente:

- 1) Proveer un nivel de burbuja.
- 2) Las escuadras deben estar tanto en plano como a la misma distancia del brazo. Para esta operación aprovechar de la movilidad del brazo, según aparece en las figs. 11 y 12, de manera a cumplir la medida con el

brazo sobre la escuadra en cuestión. Si necesario aflojar los tornillos (16) de las escuadras (17) y efectuar la corrección controlando contemporáneamente con el nivel que las escuadras se hallen en plano.



**Fig.13**

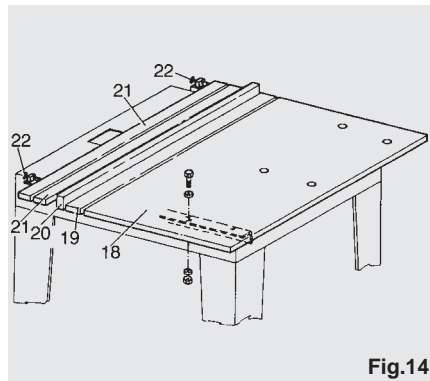


Fig.14

- 3) Cerrar bien todos los tornillos de las escuadras y efectuar el bloqueo del plano. Posicionar el plano de madera (18) según aparece en la fig. 14 y sujetarlo con los tornillos las arandelas y tuercas indicadas.

Al fin, montar las partes siguientes en el orden indicado:

- la varilla delantera (19);
- la varilla de tope (20);
- las dos varillas (21), posteriormente a la varilla de tope;
- bloquear en fin todo a la mesa de trabajo, mediante las tuercas de mariposa (22).

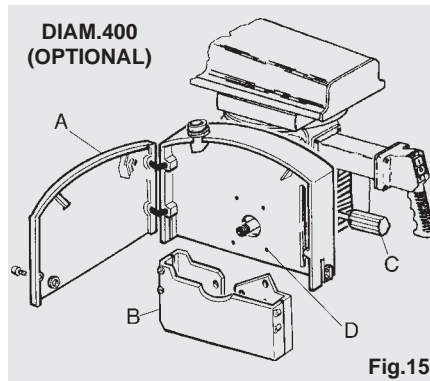


Fig.15

## 2-7 MONTAJE DEL CARTER CUBREHOJA

### 2-7.1 PROTECTOR DE HOJA DIAM.400

En la sierra radial, el protector de hoja está ya montado al conjunto cabeza, por lo tanto cuando se haya colocado y fijado el mismo en el brazo abriendo el protector de hoja (A) podemos controlar el movimiento del protector de hoja inferior actuando en la manilla (C). Si tienen necesidad de quitar el protector de hoja para la sustitución desenroscar antes los 4 tornillos de fijación del protector de hoja inferior para proceder luego al desmontaje de la eventual hoja y de los 4 tornillos (D) de fijación del protector a la brida.

#### ⚠ ATENCION

**En las normales condiciones de empleo, no quitar nunca el cárter del grupo cabeza.**

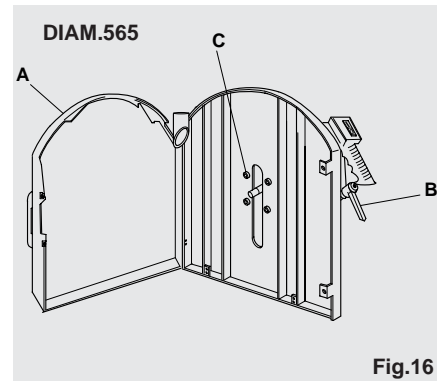


Fig.16

### 2-7.2 PROTECTOR DE HOJA DIAM. 565

En la sierra radial, el protector de hoja se encuentra ya montado al grupo cabeza, por lo tanto una que se haya colocado y fijado este último al brazo abriendo la puerta (A), podemos controlar el movimiento vertical actuando en la manilla (B) e además proceder con el montaje de la hoja. Si tienen necesidad de desmontar el protector del hoja para una sustitución desenroscar antes los 4 tornillos (C) de fijación del protector al motor.

#### ⚠ ATENCION

**En las normales condiciones de empleo, no quitar nunca el cárter del grupo cabeza.**

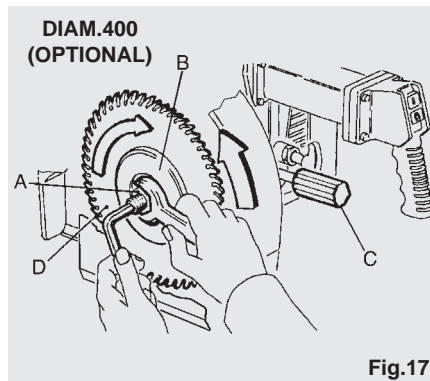


Fig.17

## 2-8 MONTAJE O SUSTITUCION DE LA HOJA

### 2-8.1 PROTECTOR DE HOJA DIAM.400

Abrir el cárter cubrehoja, actuar sobre la manilla (C) aflojando el bloqueo y llevando el cárter inferior a la extremidad inferior bloqueándolo en posición. Así hay el espacio necesario para el paso de la brida de sujeción hoja (B). Para aflojar la tuerca con rosca a la izquierda (A) de la fig. 17 sujetar el eje motor mediante llave para tornillos de cabeza hexagonal hueca según aparece en la fig. 17 y actuar con una llave abierta en el sentido de las agujas del reloj. Efectuando esta operación poner cuidado en no herirse chocando contra la hoja. Se aconseja por lo tanto el empleo de guantes. Sacar la brida exterior (B) para tener acceso al asiento

de la hoja (D). Alejar la hoja (D) del motor inclinando la misma y levantándola una vez superado el eje motor. Efectuar las operaciones inversas para posicionar la hoja en su alojamiento.

### ⚠ ATENCION

Poner mucha atención a la orientación de los dientes de la hoja cerciorándose de que sea la misma que aparece en la fig. 17. La hoja debe tener un agujero central de  $\varnothing 30$  mm ( $\varnothing 1''$ ) y un diámetro máximo de  $\varnothing 400$  mm ( $\varnothing 14''$ ),  $\varnothing 450$  mm ( $\varnothing 16''$ ) según el cárter y el motor (eje en pulgadas) montado en la máquina.

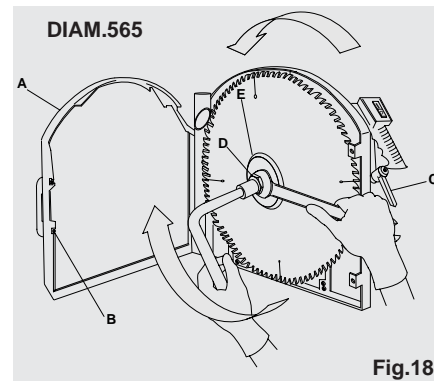


Fig.18

### 2-8.2 PROTECTOR DE HOJA DIAM. 565

Abrir la puerta (A) del protector de hoja actuando con una llave en el tornillo (B), bloquear el protector abajo a través de la empuñadura (C). En estas condiciones tendrán el espacio necesario para aflojar la tuerca con la rosca hacia izquierda (D), sujetar el eje del motor colocando una llave allen como en la figura 18 y actuar con una llave abierta en el sentido de las agujas del reloj. Prestar mucha atención al efectuar esta operación para no golpear en la hoja, se recomienda usar guantes. Extraer la brida externa (E), para poder acceder al eje del motor y realizar el montaje/sustitución de la hoja de la sierra. Repetir todo el procedimiento al contrario para completar la operación.

### ⚠ ATENCION

Prestar mucha atención en la orientación de los dientes de la hoja y asegurarse que la misma sea idéntica a la que se muestra en la figura 18.

Las hojas deben tener un orificio central de  $\varnothing 30$  mm y un diámetro máximo de  $\varnothing 565$  mm según la protección de la hoja y el motor (eje en pulgadas) montado en la máquina.

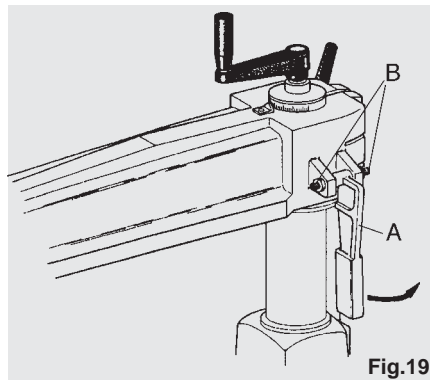


Fig.19

## 2-9 MONTAJE DE LA PALANCA DE POSICIONAMIENTO DEL BRAZO "A"

Quitar la palanca (A) del sobre e introducirla entre los tornillos sin cabeza (B) tal como aparece en la fig. 19. Apretar definitivamente en la fase de regulación de la perpendicularidad del brazo con la varilla de tope.

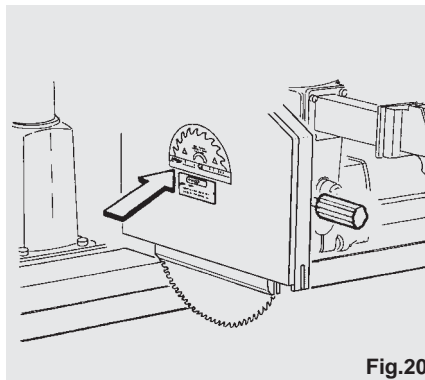


Fig.20

## 2-10 CONEXION DE LA SIERRA RADIAL A LA ALIMENTACION

La máquina suministrase con el cable de alimentación senza spina. Es necesario por lo tanto conectar el cable a la toma de corriente de la línea principal, controlando que la tensión y la frecuencia de alimentación del motor eléctrico montados en la máquina correspondan a la tensión de línea disponible en el establecimiento donde se va a utilizar.

Los valores de la tensión y de la frecuencia eléctrica con los cuales alimentar el motor se hallan indicados en una placa. Una vez conectada la máquina, controlar la correcta rotación de la hoja, refiriéndose a la placa situada sobre el cárter cubrehoja (ver fig. 20).

## ⚠ ATENCION

ANTES DE REALIZAR CUALQUIER TIPO DE OPERACION DE AJUSTE DESENCHUFAR LA MAQUINA DE LA TOMA DE ALIMENTACION ELECTRICA.

### 3-1 PERPENDICULARIDAD DEL PLANO DE TRABAJO CON EL UTIL

#### 3-1.1 PROTECCION DE HOJA DIAM.400

Abrir el cárter tal como se indica en el párrafo 2.7 quitando la parte delantera del cárter inferior desenroscando los 4 tornillos sujeción.

Montar la hoja con el cárter abierto.

Controlar con una escuadra que la hoja esté perfectamente perpendicular al plano (ver fig. 21). Si así no fuera, actuar sobre la tuerca (A) con una llave de boca abierta de 13 y sobre el tornillo sin cabeza con una llave para tornillos Allen. Aflojando el tornillo sin cabeza superior y apretando el inferior y viceversa, una vez encontrada la perpendicularidad apretar la tuerca (A) bloqueando los tornillos sin cabeza en posición.

#### 3-1.2 PROTECCION DE HOJA DIAM.565

Abrir la protección como descrito en el párrafo 2-8, con la hoja montada verificar con una escuadra (A) que la hoja (B) esté perfectamente perpendicular al plano (C) (ver fig. 22). Si no se encontrara en esta condición aflojar los tornillos (D) utilizando

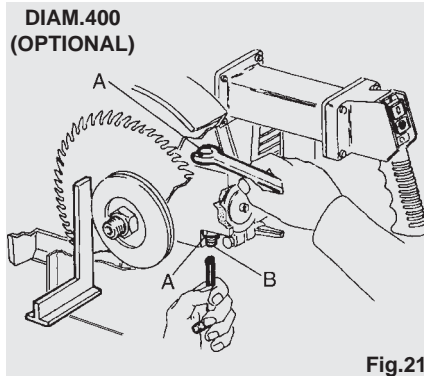


Fig.21

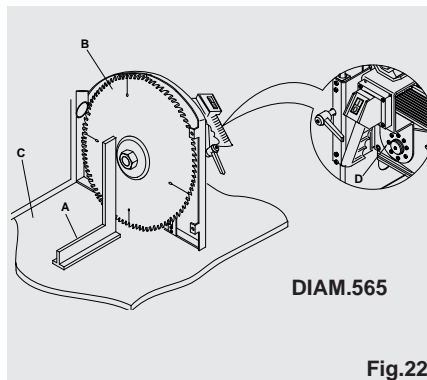


Fig.22

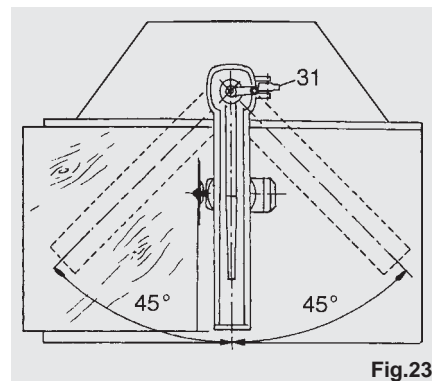
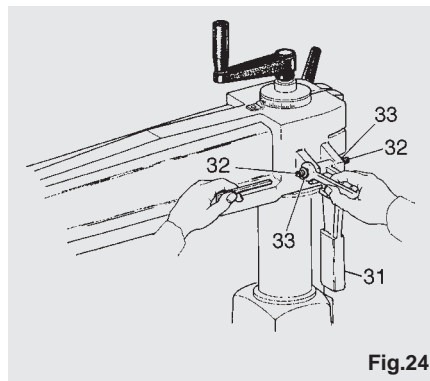


Fig.23

una llave allen. Cuando se haya encontrado la perpendicularidad, apretar bien los tornillos nuevamente.

### 3-2 PUESTA EN ESCUADRA DEL BRAZO CON LA VARILLA DE TOPE

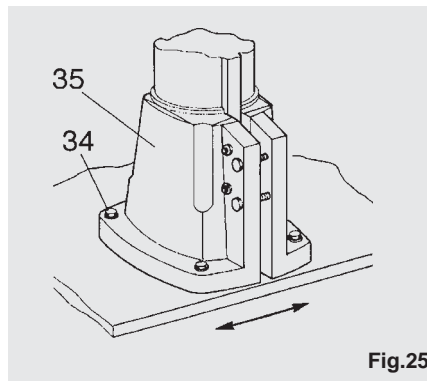
- Posicionar el brazo a 0° como en la fig. 23 y bloquear la rotación introduciendo la palanca (31) en su alojamiento.
- Colocar una tabla contra la varilla de tope, cortar la misma por todo el recorrido del carro y verificar que el corte resulte en escuadra. (ver fig. 23).



**Fig.24**

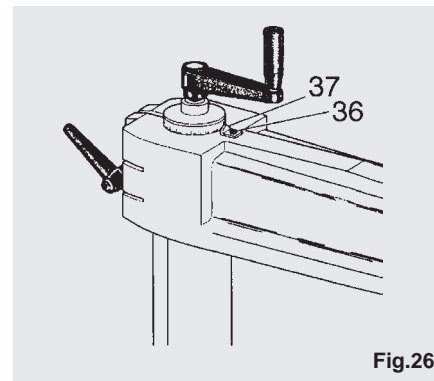
Si se verificaran defectos de escuadrado, actuar como se indica a continuación:

- Levantar la manilla de sujeción del brazo (31) (ver fig. 24).
- Actuar sobre los tornillos sin cabeza de regulación (32) y desplazar la palanca para eliminar el defecto detectado.
- Bajar nuevamente la palanca de cuña y apretar las contratuercas (33).



**Fig.25**

Si no fuera posible eliminar el defecto encontrado con los tornillos de ajuste, aflojar los tornillos (34) (ver fig. 25) de la base (35) y girarla ligeramente.



**Fig.26**

Una vez alcanzada la perpendicularidad del brazo respecto a la varilla de tope, efectuar la sistematización definitiva del indicador situado sobre el brazo (ver fig. 26). Aflojar el tornillo (36) y hacer coincidir el indicador (37) con la posición 0 del nonio graduado.

**E**

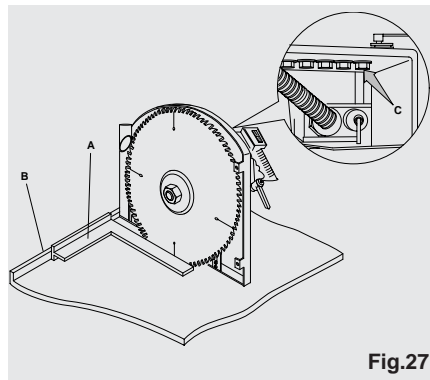


Fig.27

### 3-3 PARALELISMO DE LA HOJA RESPECTO AL RECORRIDO DEL CARRO

En el caso que se encontrara un corte de anchura superior al espesor de la hoja y/o la parte posterior del corte fuese marcado y/o tuviese quemaduras, esto sería provocado por el desliz de los dientes en la parte posterior de la hoja. Para eliminar este defecto, apoyar una escuadra (A) en la regla de tope (B) como muestra la figura 27.

Aflojar parcialmente los tornillos (C) y volver a alinear la hoja, luego apretar bien dichos tornillos.

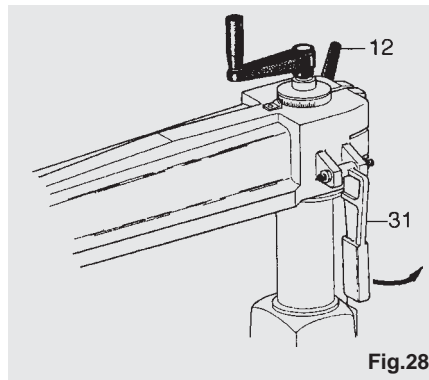


Fig.28

### 3-4 REGULACION RADIAL DEL UTIL SEGUN LOS ANGULOS DE CORTE

Para girar el brazo porta cabeza en el soporte de columna véase la fig. 28 en la cual figuran la palanca de cuña autocentradora (31) a levantar y la jacquard (12) a aflojar y apretar. Levantar y bajar la palanca sólo con la jacquard aflojada, aprovechando así de su función autocentradora.

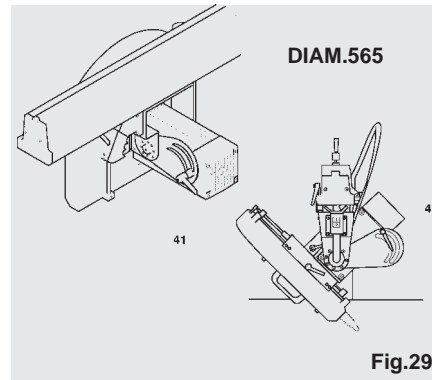


Fig.29

### 3-5 REGULACION, INCLINACION UTIL RESPECTO AL PLANO DE TRABAJO

La máquina tiene la posibilidad de inclinar la hoja respecto al plano de trabajo a 0° o también a 45°, con ojales de referencia en las dos posiciones. Para ajustar la inclinación de la hoja se actúa como se muestra en la figura 29.

- 1- Aflojar la manilla de bloqueo (41).
- 2- Girar el grupo hasta que llegue a la nueva posición.
- 3- Apretar siempre la manilla de bloqueo (41), antes de iniciar el trabajo.

### 3-6 PREPARACION DE LA MESA DE TRABAJO

La primera vez que se efectúan cortes en una dirección es necesario preparar el plano de trabajo pues la hoja, cortando la pieza grabará también el plano de madera. Se debe por lo tanto hacer efectuar un recorrido en vacío a la hoja con una profundidad de pasada superior a la que se empleará en la elaboración sucesiva, de manera que se vaya a crear una ranura (máx. 1 cm de profundidad) en el plano en el cual luego la hoja pasará en cada corte sucesivo. Ejecutar con atención esta operación preliminar cada vez que se gira el brazo o que se inclina la cabeza, pues una inobservancia de lo que se ha dicho antes llevaría a una situación peligrosa en la fase de corte.

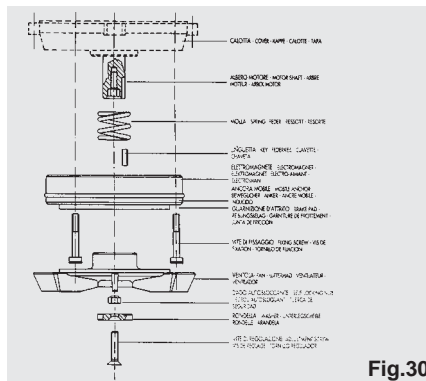
**⚠ ATENCION**

**CADA INTERVENCION DE ENTRETENIMIENTO ETC. SOBRE LA MAQUINA DEBE EJECUTARSE DESPUES DE EFECTUAR EL PROCEDIMIENTO DE AISLAMIENTO (VER PARRAFO 1-11).**

En este capítulo se detallarán las más frecuentes intervenciones de entretenimiento. Para intervenciones más complejas ver los dibujos de despiece en el capítulo sucesivo para la exacta secuencia de desmontaje y remontaje y para el código de la pieza de recambio eventual. De todas maneras se aconseja ponerse en contacto con nuestra Oficina Asistencia para recibir todas las aclaraciones del caso.

#### 4-1 REGULACION DEL FRENO EN EL MOTOR CON FRENO AUTOMATICO

La sierra radial tiene un motor con freno automático, que en condiciones normales no necesita intervenciones especiales, sino ajustes periódicos debido al normal desgaste del mismo freno. El freno del motor interviene cada vez que se apaga el mismo motor favoreciendo la parada de la hoja en pocos segundos. Cuando el motor está apagado impide la rotación manual de la misma hoja, es decir, actuan-




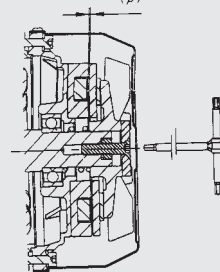
**Fig.30**

do con fuerza en la hoja esta debería girar únicamente con un esfuerzo elevado puesto que el freno actúa de forma continuada y constante.

Si después de una primera inspección la fuerza frenante resulta demasiado fuerte o demasiado débil, actuar de la siguiente manera:

- Con una llave para tornillos con cabeza hueca hexagonal de 4 mm actuar en el tornillo (A) colocado en el centro del lado trasero del motor y girar en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la fuerza del freno y viceversa.

TIPO	(p)	
m.63	0,2	
m.71	0,2	
m.80	0,2	



**Fig.31**

- Controlar simultáneamente dicho efecto tratando de girar manualmente el eje del motor.  
(Es recomendable que esta operación sea realizada por personal técnico especializado para no arriesgar que el freno se bloquee totalmente con consiguiente recalentamiento del motor y el daño al bobinado eléctrico interno).
- Ajustar el tornillo hasta alcanzar el valor del entrehierro indicado en la tabla.

## 4-2 LUBRICACION PERIODICA Y LIMPIEZA DE LA MAQUINA

Tener el plano de la máquina constantemente limpio quitando el serrín que se forma durante el trabajo. Poner particular atención en quitar amontonamientos de polvo y suciedad de las zonas de deslizamiento (columna vertical, guías del carro al interior del brazo etc.), las cuales, además de la limpieza deben también lubricarse moderadamente con grasa.

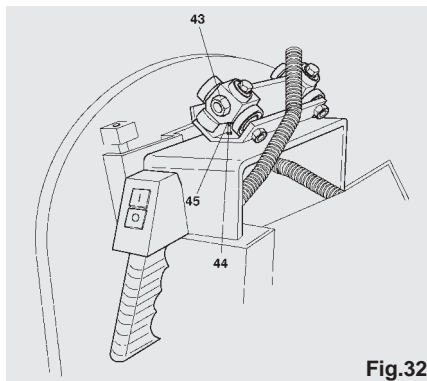


Fig.32

## 4-3 RECUPERACION JUEGOS

### 4-3.1 JUEGO CARRO EN LAS GUIAS

El juego del carro en el deslizamiento sobre las guías se quita durante la prueba. En caso de que, por motivos de transporte o por efecto del uso surgieran unos juegos, efectuar la eliminación de los mismos como se indica a continuación (ver fig. 32): aflojar la tuerca (43) con la llave suministrada junto con la máquina y efectuar el ajuste actuando sobre el tornillo (44) después de aflojar la contratuerca (45).

Después de la regulación bloquear la contratuerca (45) y luego la tuerca (43). Todo esto debe efectuarse contemporáneamente en ambos grupos del carro, siendo estos en muda influencia.

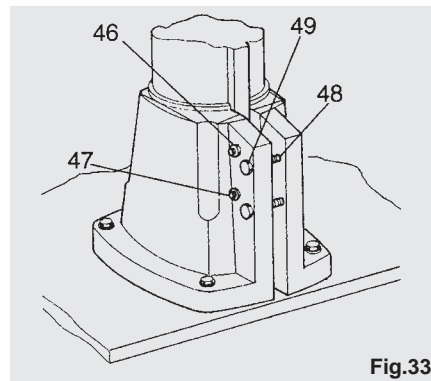
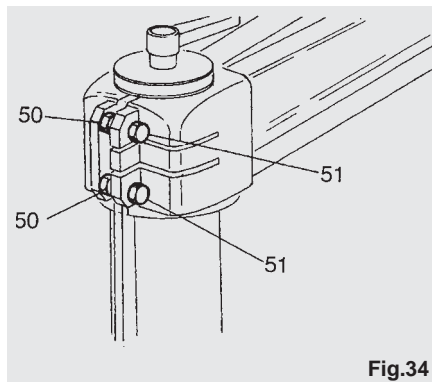


Fig.33

### 4-3.2 JUEGO COLUMNA BASE

En el tiempo, a consecuencia de un continuo desplazamiento, puede crearse el juego entre la columna vertical y su alojamiento. En este caso actuar como se indica a continuación refiriéndose a la figura que se halla más abajo:

- aflojar las tuercas (46);
- destornillar los tornillos sin cabeza (47);
- aflojar las contratuercas (48) y cerrar lo suficiente los tornillos (49), para no dejar espacio en el acoplamiento, sin cerrar;
- controlar que el movimiento vertical del brazo no se haya hecho demasiado duro, luego cerrar las tuercas (48);
- apoyar los tornillos sin cabeza de latón (47) sin bloquearlos eliminando el juego, después cerrar las contratuercas.



**Fig.34**

### 4-3.3 JUEGO ENTRE BRAZO Y COLUMNA VERTICAL

A consecuencia de la continua rotación del brazo puede crearse cierto juego en el acoplamiento. Referirse en este caso a la fig. 34.

Aflojar las dos contratuercas interiores (50) y cerrar los dos tornillos (51) hasta alcanzar la eliminación del juego, pero sin crear demasiada fricción que impida luego la rotación. Después de cerrar nuevamente las dos contratuercas (50) controlar que los brazos giren sin dificultad, en caso contrario aflojar ligeramente los dos tornillos (51).

Es necesario controlar ahora también los dos tornillos sin cabeza de ajuste de la palanca de sujeción. La palanca debe estar libre de girar, pero sin juego. En caso de que sea necesario tocar los tornillos sin cabeza, se hará controlando que el brazo no vaya fuera de escuadra respecto al tope.

## 4-4 RUIDO AEREO

En la tabla a continuación, según la ley, están indicados los datos relativos a las emisiones sonoras de la máquinas.

El nivel de presión sonora máxima es el sin la prevista insonorización.

Tipo de máquina	Best 700S	Best 960S	Best 1250S
LEQ (dbA)	< 87,8	< 87,8	< 87,8
Presión sonora MAX en la posición de trabajo	< 96,3	< 96,3	< 96,3

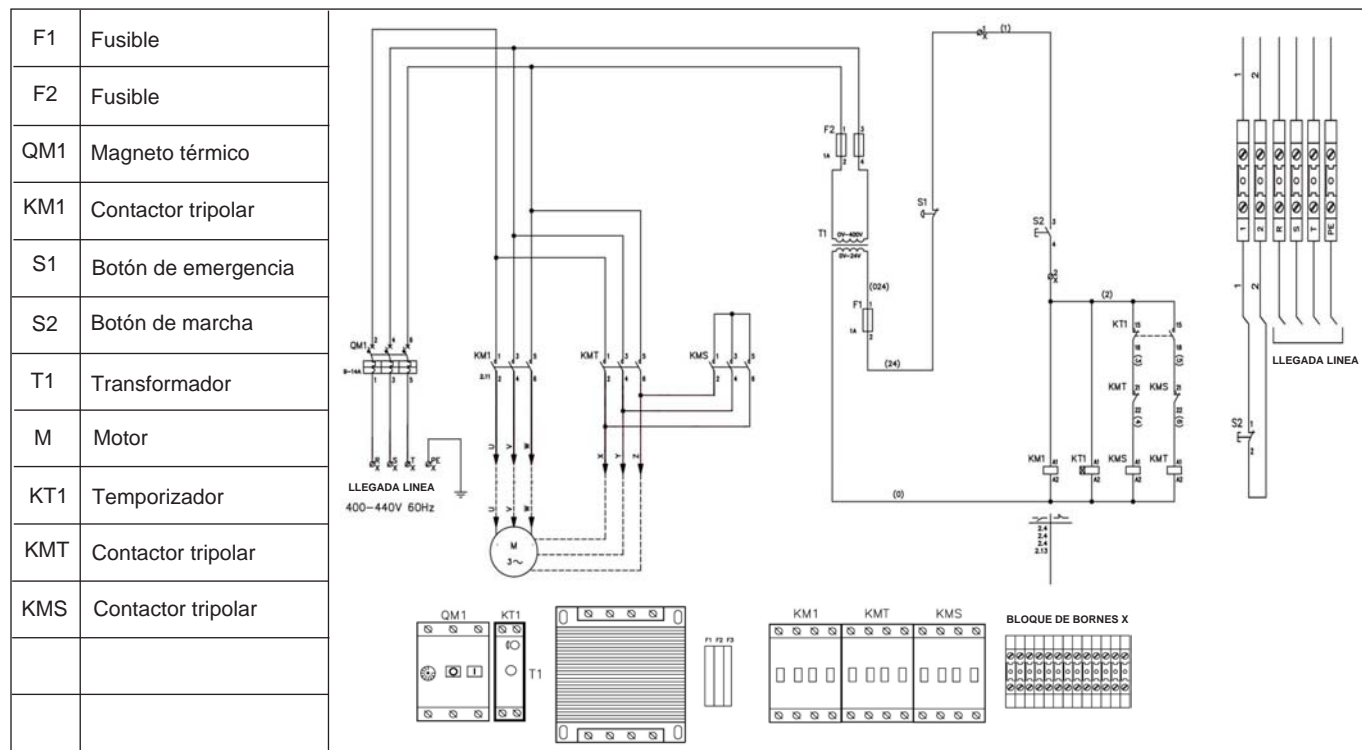
## 4-5 PUESTA FUERA DE SERVICIO DE LA MAQUINA

En caso de que la máquina tenga que ser puesta fuera de servicio, es necesario seguir escrupulosamente las siguientes instrucciones, con el objeto de salvaguardar la incolumidad de personas o del ambiente con los que pueda venir en contacto.

Por lo tanto, después de ejecutar el procedimiento de aislamiento, desmontar la hoja y, si reutilizable, ponerla en un contenedor de embalaje adecuado, apto a evitar eventuales contactos fortuitos con partes afiladas de la misma.

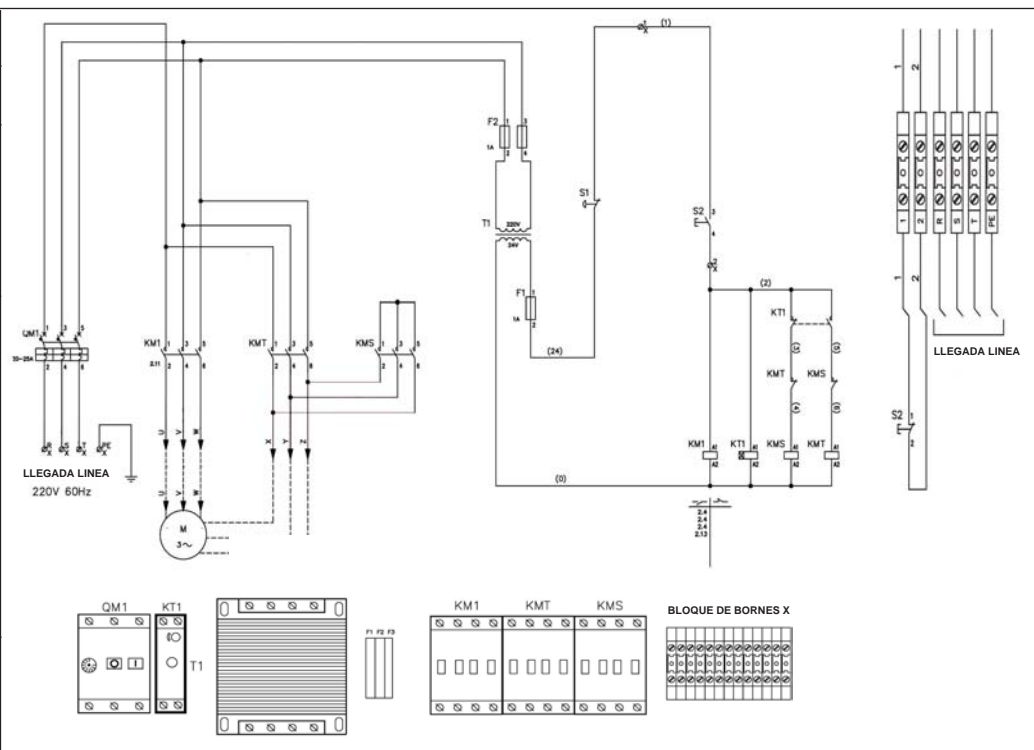
- Desmontar los componentes eléctricos, de manera que puedan reutilizarse después de un control eventual o revisión.
- Desmontar todas las partes metálicas de la máquina, agrupándolas por tipo de material.
- Llamar una firma especializada para la recuperación y la eliminación de los materiales metálicos.

## 5-1 MOTOR TRIFASICO 400-440V – CAJA SALVA MOTOR



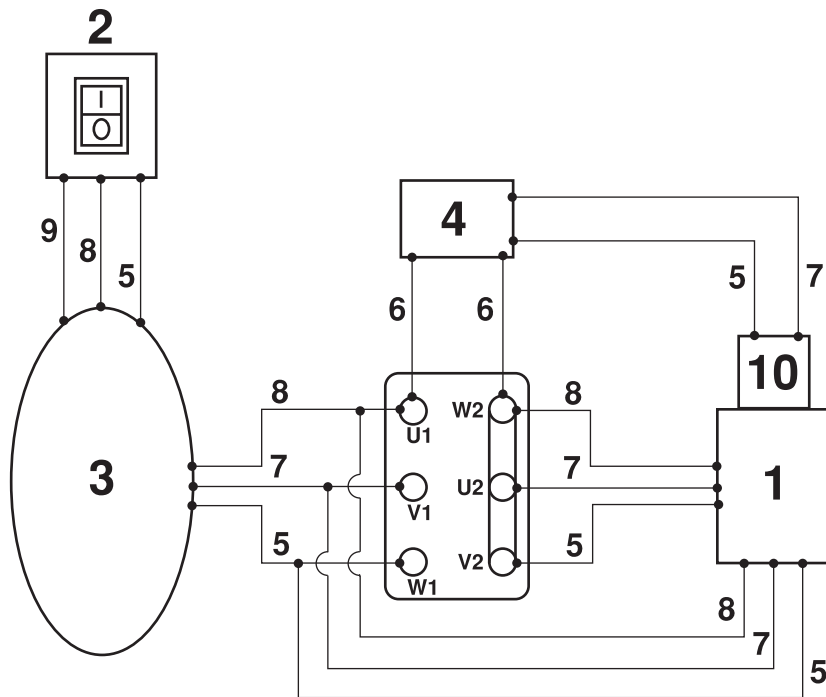
## 5-2 MOTOR TRIFASICO 220V – CAJA SALVA MOTOR

F1	Fusible
F2	Fusible
QM1	Magneto térmico
KM1	Contactador tripolar
S1	Botón de emergencia
S2	Botón de marcha
T1	Transformador
M	Motor
KT1	Temporizador
KMT	Contactador tripolar
KMS	Contactador tripolar



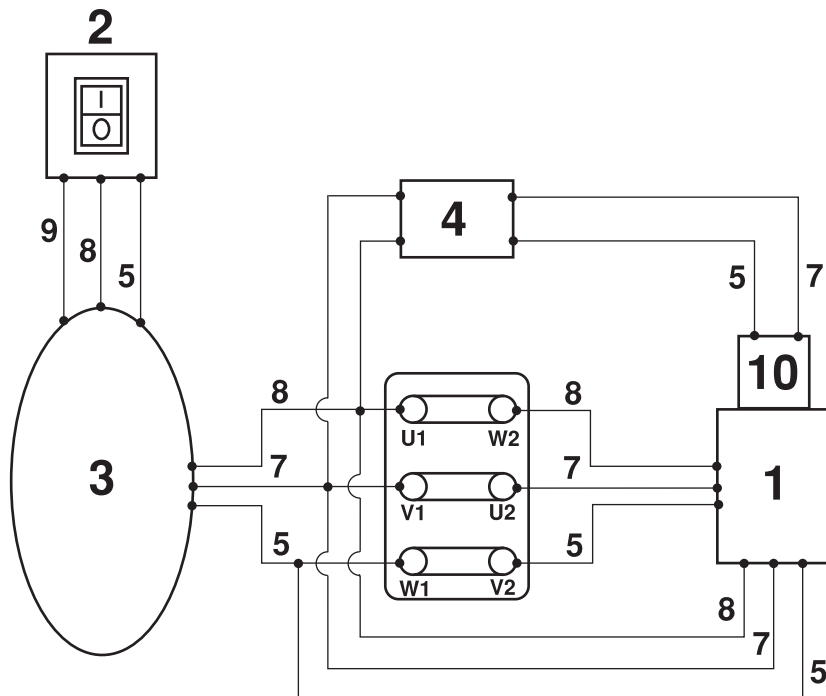
### 5-3 CONEXION CABLES A LA PLACA DE BORNES 人

- 1 - Motor
- 2 - Interruptor
- 3 - Salva motor
- 4 - Alimentador
- 5 - Negro
- 6 - Gris
- 7 - Rojo
- 8 - Celeste
- 9 - Marrón
- 10 - Freno motor



## 5-4 CONEXION CABLES A LA PLACA DE BORNES

- 1 - Motor
- 2 - Interruptor
- 3 - Salva motor
- 4 - Alimentador
- 5 - Negro
- 6 - Gris
- 7 - Rojo
- 8 - Celeste
- 9 - Marrón
- 10 - Freno motor



# SEGHE RADIALI BEST "S"



700S

---

960S

---

1250S

---

**LA MAGGI DESIDERA RINGRAZIAR-  
LA PER AVER SCELTO UNO DEI SUOI  
PRODOTTI**

In questo manuale sono state inserite tutte le informazioni, i consigli e le avvertenze che i nostri tecnici hanno ritenuto utili per il corretto utilizzo della Sua macchina.

Esso contiene inoltre le norme di manutenzione periodica ed il catalogo parti di ricambio che Le consentiranno di mantenere la sua sega radiale in perfetta efficienza.

Cordialmente



Il Presidente  
M. Landi

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Landi M.', written over a light background.

**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA**



Il costruttore:

Maggi Engineering S.r.l.  
Via delle Regioni, 299  
50052 Certaldo (FI) - ITALIA

**DICHIARA CHE LA MACCHINA**

La macchina: SEGA RADIALE  
Modello: BEST 700S - BEST 960S  
BEST 1250S

**E CONFORME**

a tutte le disposizioni delle direttive:

2006/42/CE (Macchine)  
2004/108/CE (Compatibilità  
elettromagnetica)

e ne costituisce il fascicolo tecnico.

## INDICE

### CAPITOLO 1

#### - INFORMAZIONI GENERALI ..... 110

- 1-1 NOTE DI UTILIZZO ..... 110
- 1-2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA 110
- 1-3 PROTEZIONI AI FINI DELLA SICUREZZA ..... 111
- 1-4 MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI ..... 111
- 1-5 DATI TECNICI ..... 112
- 1-6 USO PREVISTO ..... 112
- 1-7 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO 113
- 1-8 CONTENUTO E IMBALLO ..... 113
- 1-9 DIMENSIONI ..... 114
- 1-10 INDICAZIONI PER L'INSTALLAZIONE ..... 115
- 1-11 PROCEDURA DI ISOLAMENTO ... 115

### CAPITOLO 2

#### - INSTALLAZIONE ..... 116

- 2-1 AVVERTENZE PER IL MONTAGGIO 116
- 2-2 SPAZI LIBERI DI RISPETTO ..... 116
- 2-3 MONTAGGIO DEL BANCO DI LAVORO ..... 116
- 2-4 MONTAGGIO DEL BRACCIO PORTAUTENSILE E RELATIVI COMANDI ... 117
- 2-5 MONTAGGIO DELLA TESTA PORTAUTENSILE ..... 117
- 2-6 MONTAGGIO DEL PIANO DI LAVORO ..... 118
- 2-7 MONTAGGIO DEL CARTER COPRI-LAMA ..... 119

- 2-8 MONTAGGIO O SOSTITUZIONE DELLA LAMA ..... 120
- 2-9 MONTAGGIO DELLA LEVA DI POSIZIONAMENTO DEL BRACCIO "A" ..... 121
- 2-10 COLLEGAMENTO DELLA SEGA RADIALE ALL'ALIMENTAZIONE .. 121

### CAPITOLO 3

#### - UTILIZZAZIONE E REGOLAZIONI 122

- 3-1 PERPENDICULARITA' DEL PIANO DI LAVORO CON L'UTENSILE ..... 122
- 3-2 MESSA IN SQUADRA DEL BRACCIO CON IL REGOLO DI BATTUTA .... 122
- 3-3 PARALLELISMO DELLA LAMA RISPETTO ALLA CORSA DEL CARRELLO ..... 124
- 3-4 REGOLAZIONE RADIALE DELL'UTENSILE SECONDO GLI ANGOLI DI TAGLIO ..... 124
- 3-5 REGOLAZIONE INCLINAZIONE UTENSILE RISPETTO AL PIANO DI LAVORO ..... 124
- 3-6 PREPARAZIONE DEL TAVOLO DI LAVORO ..... 125

### CAPITOLO 4

#### - MANUTENZIONE ..... 126

- 4-1 REGISTRAZIONE DEL FRENO SUL MOTORE AUTOFRENANTE ..... 126
- 4-2 LUBRIFICAZIONE PERIODICA E PULIZIA DELLA MACCHINA ..... 127
- 4-3 RIPRESA DEI GIOCHI ..... 127

- 4-4 RUMOROSITA' AEREA ..... 128
- 4-5 MESSA FUORI SERVIZIO DELLA MACCHINA ..... 128

### CAPITOLO 5

#### - SCHEMA ELETTRICO ..... 129

- 5-1 MOTORE TRIFASE 400-440V - SCATOLA SALVA MOTORE ..... 129
- 5-2 MOTORE TRIFASE 220V - SCATOLA SALVA MOTORE ..... 130
- 5-3 COLLEGAMENTO FILI ALLA MORSETTIERA ..... 131
- 5-4 COLLEGAMENTO FILI ALLA MORSETTIERA ..... 132

### 1-1 NOTE DI UTILIZZO

#### ATTENZIONE

**LE MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO POSSONO ESSERE PERICOLOSE.**

- 1) Un'attenta e scrupolosa osservanza delle indicazioni contenute in questo manuale, consentirà un uso sicuro e corretto della macchina.
- 2) La macchina dovrà essere utilizzata solo da personale qualificato e maggiorenne. È opportuno che il responsabile della sicurezza si assicuri che la persona assegnata all'uso della macchina abbia letto e compreso le informazioni riportate in questo manuale.
- 3) Il personale addetto alla manutenzione, sia ordinaria che straordinaria, deve avere una buona conoscenza meccanica ed elettronica.
- 4) Tenersi lontano da qualsiasi parte in movimento della macchina.  
Non toccare mai la lama mentre la macchina è in funzione.
- 5) Mai sovrapporre pezzi da lavorare. Segare sempre un pezzo per volta, dopo aver correttamente regolato la macchina.

#### ATTENZIONE

**OGNI MANIPOLAZIONE O RIMOZIONE DEGLI ELEMENTI DI SICUREZZA PUÒ PROVOCARE GRAVI INCIDENTI. È VIETATA LA**

**RIMOZIONE L'ESCLUSIONE O MODIFICHE A TALI ELEMENTI. DEVE ALTRESÌ ESSERE SEMPRE GARANTITO IL PERFETTO FUNZIONAMENTO DEGLI ELEMENTI DI SICUREZZA CON CONTROLLI PERIODICI. OGNI DIFETTO O PROBABILE INCONVENIENTE RISCONTRATO DOVRÀ ESSERE IMMEDIATAMENTE ELIMINATO.**

### 1-2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Le seghe radiali hanno lo scopo di tagliare tavole di legno o materiale simile, riducendole in pezzi squadrati, o con tagli a 45°.

Le capacità di taglio della macchina sono ricavabili dall'apposita tabella al paragrafo 1-5. La lavorazione avviene nel seguente modo:

- appoggiare il pezzo tenendolo premuto contro la battuta di squadra;
- regolare la macchina per la profondità di taglio, per la direzione e per l'angolazione della lama rispetto al pezzo;
- allontanare la lama per un ulteriore controllo, avviare il motore mantenendo una mano sull'impugnatura ed esercitare con l'altra una sufficiente pressione sul pezzo da lavorare, tenendola a distanza di sicurezza dalla linea di taglio;
- tirare il carrello, ponendo la massima attenzione nel momento in cui la lama incontra il pezzo, per evitare qualsiasi reazione al taglio;
- a taglio avvenuto, spingere la macchina

riportando la lama in posizione di riposo e rimuovere i pezzi tagliati.

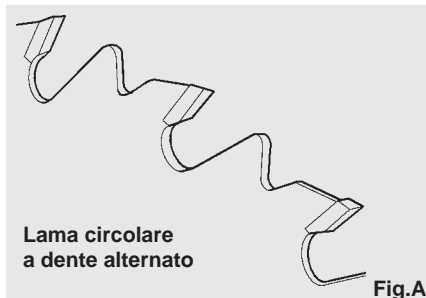
### 1-2.1 UTENSILI APPLICABILI

Per quanto riguarda gli utensili applicabili la Maggi Engineering consiglia di usare lame idonee al tipo di lavorazione che si deve effettuare, ed inoltre che le stesse assicurino una affidabilità elevata ed un rischio di contraccolpi ed incidenti ridotti.

I tecnici della Maggi Engineering secondo studi e prove fatte consigliano lame circolari universali per tagli longitudinali e trasversali con denti alternati (adatte per seghe radiali)

In ogni caso il diametro della lama possibile da usare è Dia.565mm (Optional Dia.350mm con relativo carter)

In Fig.A è rappresentata una lama circolare universale per tagli longitudinali e trasversali a dente alternato.



### 1-3 PROTEZIONI AI FINI DELLA SICUREZZA

Le seghe radiali Best 700S, 960S, 1250S sono dotati di particolari accorgimenti che le rendono sicure durante la lavorazione, infatti il costruttore ha predisposto le seguenti protezioni e modifiche:

- 1) Nuovo carter coprilama regolabile che garantisce una copertura completa della lama per ogni profondità di taglio.
- 2) Sono state apportate modifiche alla inclinazione della lama affinché vengano evitati usi impropri della macchina.
- 3) Migliorata la stabilità della macchina avendo previsto il suo fissaggio a terra.
- 4) Modificato il braccio radiale con battute meccaniche in modo da impedire alla lama di uscire dall'area di lavoro prima e durante la lavorazione

### 1-4 MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Sebbene la macchina sia stata progettata in conformità con le vigenti normative e che sia stata dotata delle necessarie protezioni e sicurezze, possono ancora presentarsi i seguenti pericoli:

- Caduta o lancio di schegge di legno durante la lavorazione
- Parti di vestiario che si impigliano nelle parti in movimento della macchina
- Pericolo dovuto all'emissione di polveri
- Pericolo di danni provocati dal rumore

In generale i mezzi di protezione individuale da utilizzare durante la collocazione, l'installazione, la regolazione, l'uso e la manutenzione (ordinaria e straordinaria) della macchina sono:

- guanti (ad es. per maneggiare parti della macchina dei pezzi e la sostituzione della lama)
- calzature antischiacciamento e antiscivolo
- occhiali o visiere contro l'eventuale proiezione di trucioli o schegge durante la lavorazione o la successiva pulitura della macchina
- mascherine antipolvere

Oltre a ciò, l'abbigliamento deve essere adeguato ad evitare pericoli di:

- impigliamento
- trascinarsi
- schiacciamento
- scivolamento
- abrasione
- **è vietato l'uso di lenti a contatto.**

## 1-5 DATI TECNICI

DESCRIZIONE	BEST 700S	BEST 960S	BEST 1250S
Potenza motore trifase HP(kW)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)
Giri del motore (rpm)	2800	2800	2800
Numero cuscinetti scorrimento	8	8	8
Lunghezza di taglio max. (mm)	20x570	20x850	20x1140
Larghezza di taglio h max. Ø 565	200x400	200x680	200x970
Larghezza di taglio h max. Ø 400	125x540	125x770	125x1060
Altezza max. di taglio Ø 565 (mm)	200	200	200
Altezza max. di taglio Ø 400 (mm)	125	125	125
Altezza max. lama dal piano Ø 565	20	20	20
Altezza max. lama dal piano Ø 400	85	85	85
Max. altezza taglio 45° Ø 565 (mm)	135	135	135
Max. altezza taglio 45° Ø 400 (mm)	80	80	80
Diametro della lama standard (mm)	565 (350)	565 (350)	565 (350)
Diametro foro standard (mm)	30	30	30
Dimensioni albero (mm)	Ø30x80	Ø30x80	Ø30x80
Dimensioni del tavolo (mm)	1125x1700	1290x2000	1580x2400
Peso netto (Kg)	270	310	320
Peso lordo (Kg)	330	350	370
Dimensioni di imballo (mm)	1500x1000x1000	1500x1000x1000	1800x1000x1000

## 1-6 USO PREVISTO

Si raccomanda l'utilizzo delle seghe radiali esclusivamente per le operazioni descritte nel presente libretto, comprese le operazioni che rientrano nella normale manutenzione.

### ATTENZIONE

**In particolare l'utilizzo è specifico per lavorazioni con tagli perpendicolari o a 45° rispetto alla squadra di battuta.**

### ATTENZIONE

**E' opportuno quindi prendere visione del libretto di istruzioni prima di procedere al montaggio della macchina. Ogni eventuale modifica, utilizzo o intervento non previsto, rappresenta una condizione anomala che, oltre ad arrecare danno alla macchina, può costituire un serio pericolo per l'operatore.**

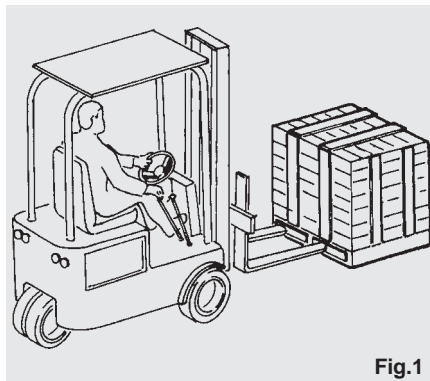


Fig.1

## 1-7 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

Le seghe radiali vengono consegnate in un imballo le cui dimensioni e peso sono riportate nella tabella.

La movimentazione è possibile con l'ausilio di mezzi di sollevamento e trasporto quali:

- carrelli elevatori, carri ponte, gru.

Al momento della movimentazione degli imballi, fare attenzione che la zona sia sgombra da ostacoli.

Stoccare gli imballi in luoghi asciutti, al riparo da pioggia, neve o umidità.

Durante tutte le fasi di movimentazione si raccomanda di adottare ogni cautela per evitare danni alle persone, alle cose ed alla macchina stessa.

E' opportuno conservare l'imballo in previsione di successive necessità di trasporto.

## 1-8 CONTENUTO E IMBALLO

Modello BEST	A) Conf. + Macc.+ Pancale	Peso
700S	1500 x 1000 x 700 mm	237 kg
960S	1500 x 1000 x 700 mm	287 kg
1250S	1800 x 1000 x 700 mm	307 kg

Modello BEST	B) Confezione + Testa	Peso
700S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
960S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
1250S	900 x 530 x 700 mm	92 kg

Modello BEST	C) Confezione + Piani	Peso
700S	1700 x 600 x 50 mm	37 kg
960S	2000 x 800 x 50 mm	43 kg
1250S	2400 x 1100 x 50 mm	69 kg

La macchina è composta da 3 confezioni, la confezione macchina e la confezione piano in legno.

Aperto la confezione A), trovate:

- 1) Libretto di istruzioni
- 2) Carrello
- 3) Attrezzi di corredo
- 4) Bulloneria banco
- 5) Leva autocentrante per il posizionamento del braccio
- 6) Maniglia bloccaggio del banco
- 7) Pomello per maniglia di alzata
- 8) Molla portacavo
- 9) Gruppo bloccaggio carrello ed indici misuratori

- 10) Carter coprilama completo
- 11) Salvamotore
- 12) Le 4 gambe del banco
- 13) Una squadretta destra
- 14) Una squadretta sinistra
- 15) Una squadretta centrale
- 16) N° 2 galletti di bloccaggio
- 17) Banco
- 18) Braccio con guide per il carrello portautensile
- 19) Busta con maniglia di bloccaggio sulla colonna e distanziali

Nella confezione B), trovate:

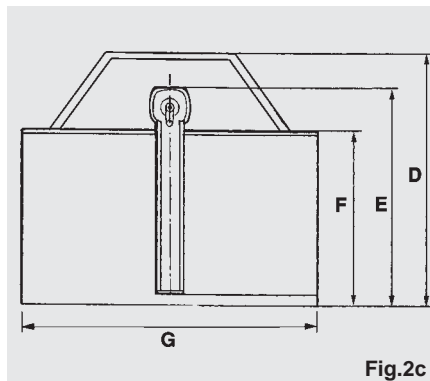
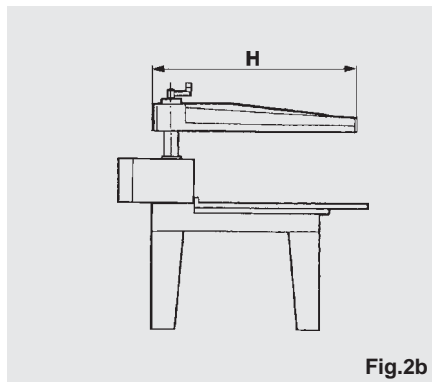
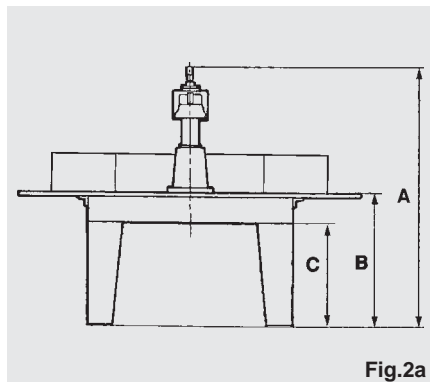
- 1) Il gruppo carrello-forcella-motore già montato.

Nella confezione C), trovate:

- 1) Il piano di lavoro in legno.

### ⚠ ATTENZIONE

**Prima di iniziare il montaggio è opportuno leggere il manuale di istruzioni in tutte le sue parti, in quanto in esso sono illustrati tutti gli accorgimenti necessari per consentirle di operare nella massima sicurezza.**



## 1-9 DIMENSIONI

Mod.	Dimensioni (mm)							
	A	B	C	D	E	F	G	H
Best 700S	1680	800	600	1480	1210	1125	1700	1450
Best 960S	1680	800	600	1740	1470	1290	2000	1450
Best 1250S	1680	800	600	1940	1670	1290	2400	1650

Vedere figure 2a, 2b, 2c.

## 1-10 INDICAZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Per conservare nel tempo una funzionalità impeccabile ed una assoluta precisione della macchina nella piena sicurezza dell'operatore, è necessario attenersi con la massima scrupolosità alle seguenti indicazioni per l'installazione.

- La macchina deve essere posta in un luogo chiuso, privo di umidità ad una temperatura compresa tra +10°C e +40°C.
- Attorno alla macchina deve essere previsto uno spazio sufficiente da impedire all'operatore di restare a contrasto tra le parti mobili della macchina ed eventuali oggetti circostanti.
- Il cavo di alimentazione deve essere disposto in modo tale che l'operatore non possa inciamparvi.
- La rete di alimentazione a cui è allacciata la macchina non deve avere sbalzi di tensioni superiori ad un  $\pm 10\%$ .
- Il cavo di terra della macchina deve essere allacciato al cavo di terra dell'impianto.

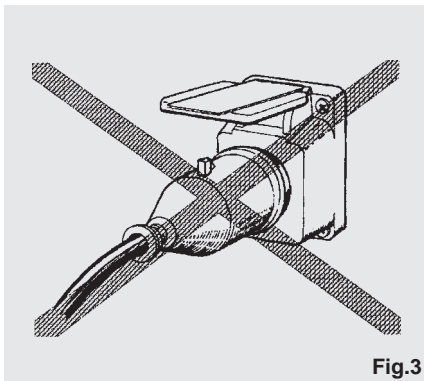


Fig.3

## 1-11 PROCEDURA DI ISOLAMENTO

Per qualsiasi intervento sulla macchina, adottare una procedura d'isolamento che comporta due operazioni:

- a) Separazione della macchina dalla fonte di energia elettrica;
- b) Verifica della non alimentazione e dell'assenza di energie residue.

Una sola persona deve essere responsabile dell'esecuzione dell'insieme delle due operazioni.

In caso di non funzionamento dovuto ad una qualunque ragione, operare sulla macchina la procedura di isolamento e segnalare la situazione con una scritta o un cartello ben visibile.

### 2-1 AVVERTENZE PER IL MONTAGGIO

In questo capitolo vengono fornite tutte le indicazioni necessarie per il corretto montaggio della macchina.

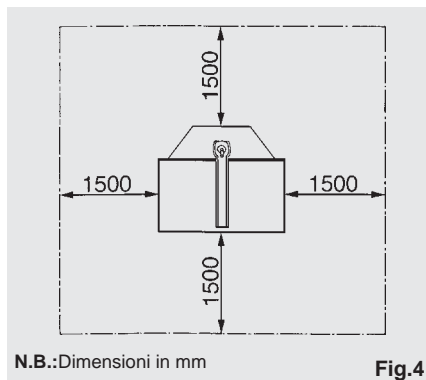
Prima di procedere al montaggio della sega radiale è opportuno decidere dove disporre la macchina tenendo conto degli ingombri della stessa illustrati in figura al paragrafo 1-9. Per le distanze di sicurezza vedi paragrafo 2-2.

Collocare la macchina in un locale chiuso, in posizione idonea all'attività da svolgere ed in modo che sia agevole effettuare i collegamenti con la rete di distribuzione dell'energia elettrica.

La zona in cui sarà collocata la macchina dovrà avere un grado di illuminazione sufficiente a svolgere sia l'attività di lavoro che di manutenzione.

#### ATTENZIONE

**Non usare altra bulloneria se non quella indicata e seguire attentamente la procedura di montaggio consigliata nei successivi capitoli in quanto un errato montaggio della macchina può creare situazioni di grave pericolo.**



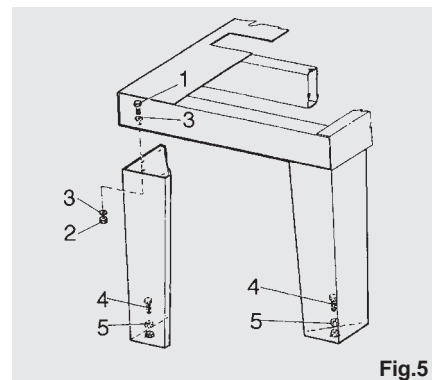
### 2-2 SPAZI LIBERI DI RISPETTO

Per consentire un uso corretto e un'agevole manutenzione della macchina in condizioni di sicurezza, se ne consiglia l'installazione nel rispetto degli spazi liberi minimi indicati in figura 4.

### 2-3 MONTAGGIO DEL BANCO DI LAVORO

Fissare al banco le quattro gambe come mostrato in figura, utilizzando tre viti (1), tre dadi (2) e sei rondelle (3) ciascuna.

A questo punto occorre mettere in piano la macchina.



Procurarsi una livella a bolla e mettere in piano la macchina agendo sulle viti (4). Bloccare poi i vari controdadi (5) fig. 5.

Al fine di garantire la massima sicurezza ed efficienza della macchina, il pavimento su cui viene installata deve essere in cemento, ben livellato. Nel caso in cui il pavimento non fosse nelle condizioni suddette, sarà necessario allestire una soletta in cemento.

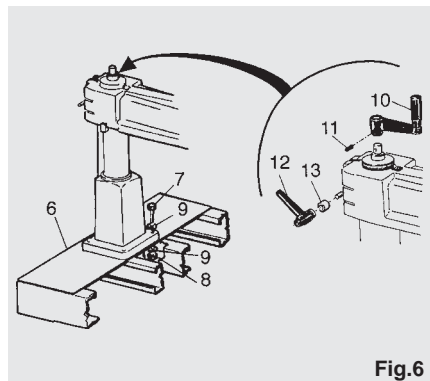


Fig.6

## 2-4 MONTAGGIO DEL BRACCIO PORTAUTENSILE E RELATIVI COMANDI

### ⚠ ATTENZIONE

Il montaggio del braccio può comportare dei rischi dovuti al considerevole peso dell'oggetto (circa 60-90 kg). Eseguire il montaggio con l'ausilio o di un attrezzo sollevatore od almeno con l'aiuto di una persona.

Fissare, come mostrato in figura, la base del gruppo BASE-COLONNA-BRACCIO utilizzando le quattro viti (7) con i relativi dadi (8) e le rondelle (9) al banco (6).

Riferendoci adesso al dettaglio, inserire la maniglia (10) per il sollevamento del braccio, e bloccare con l'apposita spina (11) da inserire con un martello. Prendere la jaccard (12) con il distanziale (13) fornita in busta a parte e montarla nel prigioniero avvitato nel braccio.

## 2-5 MONTAGGIO DELLA TESTA PORTAUTENSILE

Togliere la tapparella (12) in testa al braccio (vedi fig. 7).

- Inserire nelle guide, il gruppo Carrello-Forcella-Motore cercando di evitare urti o scossoni che possano compromettere le regolazioni sui cuscinetti (vedi fig. 8). Il gruppo è stato infatti collaudato presso il nostro UCQ.
- Richiudere la tapparella con le sue due viti.
- Fissare adesso la molla (14) al braccio utilizzando la vite che trovate avvitata nel braccio stesso e far passare nell'occhiello il cavo elettrico (15) del motore come illustrato in fig. 9.

Accertarsi che il carrello possa scorrere liberamente senza tirare il filo.

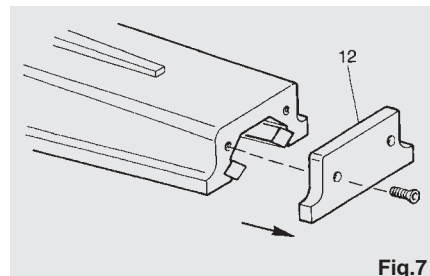


Fig.7

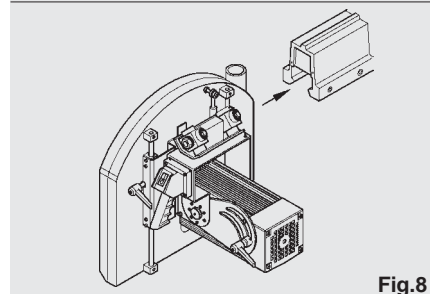


Fig.8

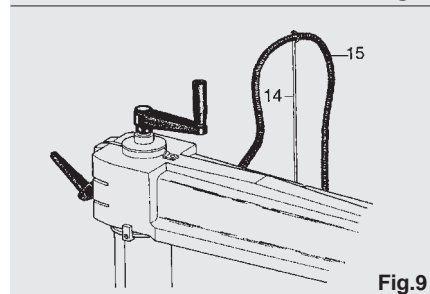
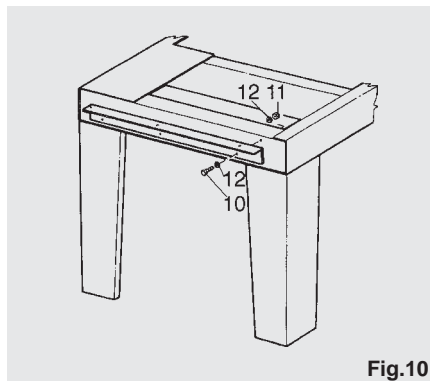
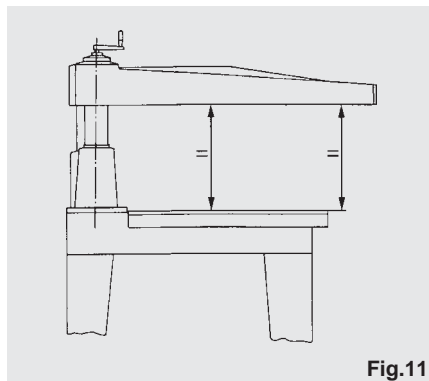


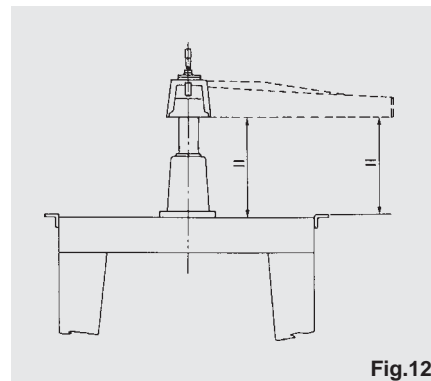
Fig.9



**Fig.10**



**Fig.11**



**Fig.12**

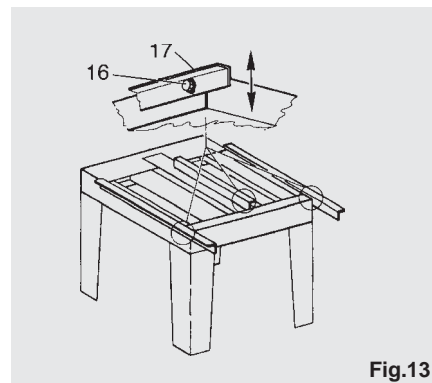
## 2-6 MONTAGGIO DEL PIANO DI LAVORO

Montare innanzitutto le squadrette porta piano sul banco come mostrato in figura 10 senza serrare le viti poichè dovremo regolarle.

A questo punto è necessario infatti controllare la planarità delle squadrette e la perpendicolarità di questo piano con il piano dell'utensile procedendo nel modo seguente:

- 1) Procurasi una livella a bolla.
- 2) Le squadrette devono essere sia in piano sia alla stessa distanza dal braccio. Per questa operazione sfruttare la mobilità del braccio, come mostrato nelle figure 11 ed 12, in modo da compiere la misura con il

braccio sopra la squadretta in oggetto. Se necessario allentare quindi le viti (16) delle squadrette (17) e provvedere alla correzione controllando contemporaneamente con la livella che le squadrette siano in piano.



**Fig.13**

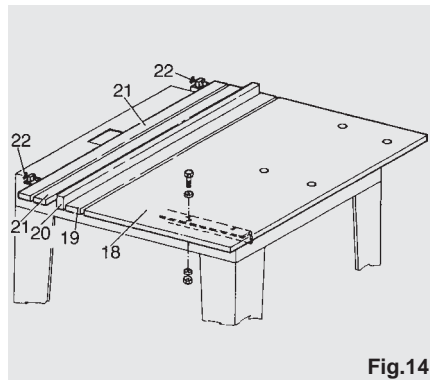


Fig.14

3) Serrare bene tutte le viti delle squadrette e procedere al bloccaggio del piano di lavoro. Posizionare il piano di legno (18) come mostrato in figura 14 e fissarlo con viti, rondelle e dadi indicati. Infine, montare le seguenti parti nell'ordine indicato:

- la stecca anteriore (19);
- il regolo di battuta (20);
- i due regoli (21), posteriormente al regolo di battuta;
- bloccare infine tutto al tavolo di lavoro, mediante i galletti di bloccaggio (22).

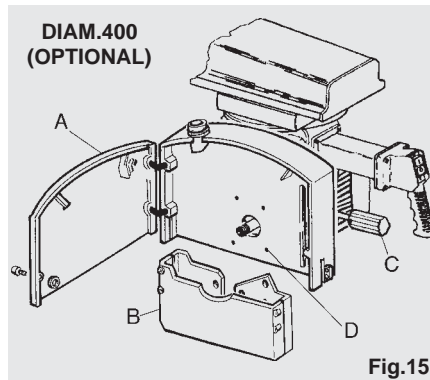


Fig.15

## 2-7 MONTAGGIO DEL CARTER COPRILAMA

### 2-7.1 CARTER COPRILAMA DIAM.400

Nella sega radiale, il carter si trova già montato al gruppo testa, quindi una volta posizionato e fissato quest'ultimo sul braccio aprendo il carter di protezione (A) possiamo controllare il movimento del carter inferiore agendo sulla maniglia (C). Se avete un'esigenza di rimuovere il carter per una sostituzione prima svitate le 4 viti di fissaggio del carter inferiore per poi procedere alla rimozione dell'eventuale lama e delle 4 viti (D) di fissaggio carter alla flangia.

#### ⚠ ATTENZIONE

Per nessuna ragione, in normali condizioni d'uso, dovrà essere tolto il carter dal resto del gruppo testa.

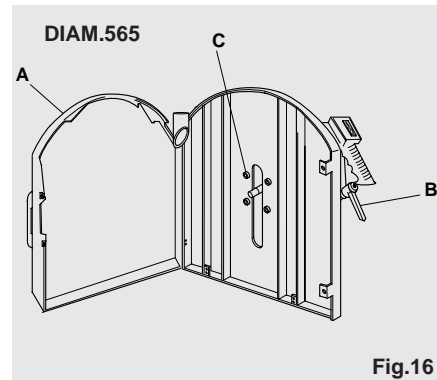


Fig.16

### 2-7.2 CARTER COPRILAMA DIAM.565

Nella sega radiale, il carter si trova già montato al gruppo testa, quindi una volta posizionato e fissato quest'ultimo sul braccio aprendo lo sportello (A), possiamo controllare il movimento verticale agendo sulla maniglia (B) e anche procedere al montaggio della lama. Se avete un'esigenza di rimuovere il carter per una sostituzione prima svitate le 4 viti (C) di fissaggio del carter al motore.

#### ⚠ ATTENZIONE

Per nessuna ragione, in normali condizioni d'uso, dovrà essere tolto il carter dal resto del gruppo testa.

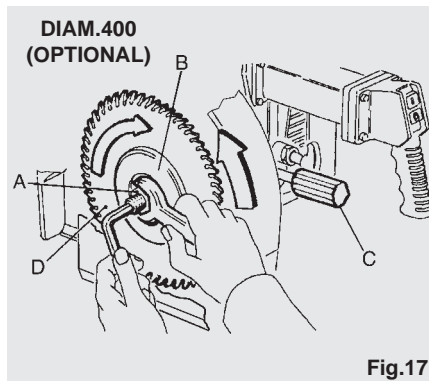


Fig.17

## 2-8 MONTAGGIO O SOSTITUZIONE DELLA LAMA

### 2-8.1 CARTER DIAM.400

Aprire il carter coprilama, agire sulla maniglia (C) allentare il bloccaggio e portare il carter inferiore all'estremità inferiore bloccandolo in posizione. Con il carter così bloccato avrete lo spazio necessario per il passaggio della flangia blocca lama (B). Per allentare il dado con filettatura sinistrorsa (A) di fig. 17 tenere fermo l'albero motore inserendo una brugola come in fig. 17 ed agire con una chiave aperta in senso orario. Nel compiere questa operazione attenzione a non ferirsi urtando la lama.

Si consiglia quindi l'uso dei guanti. Sfilare quindi la flangia esterna (B) in modo d'accedere alla sede della lama (D).

Allontanare la lama (D) dal motore inclinando la stessa ed alzandola una volta superato l'albero motore. Compiere all'inverso la stessa operazione per posizionare la lama nella sua sede.

### ⚠ ATTENZIONE

**Fare molta attenzione all'orientamento dei denti della lama e assicurarsi che sia uguale a quella mostrata in figura 17.**

**Le lame devono avere un foro centrale di Ø 30 mm (Ø 1") ed un diametro massimo di Ø 400 mm (Ø 14"), Ø 450 mm (Ø 16") secondo il carter ed il motore (albero in pollici) montato sulla macchina.**

### 2-8.2 CARTER DIAM.565

Aprire lo sportello (A) del carter coprilama agendo con una chiave sulla vite (B), bloccare il carter in basso tramite la manopola (C). In questa condizione avrete lo spazio necessario per allentare il dado con filettatura sinistrorsa (D), tenere fermo l'albero motore inserendo una brugola come in fig. 18 ed agire con una chiave aperta in senso orario. Nel compiere questa operazione attenzione a non ferirsi urtando la lama, si consiglia quindi l'uso di guanti. Sfilare la flangia esterna (E), in modo d'accedere all'albero motore, su cui effettuare il montaggio/sostituzione della lama. Ripetere tutta la procedura al contrario per completare l'operazione.

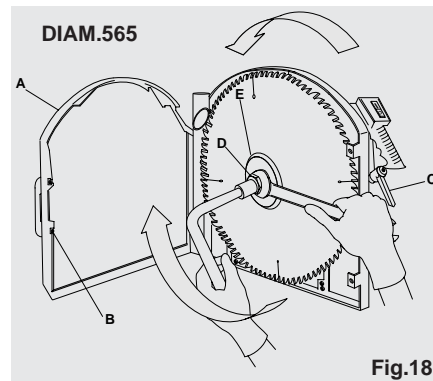


Fig.18

### ⚠ ATTENZIONE

**Fare molta attenzione all'orientamento dei denti della lama e assicurarsi che sia uguale a quella mostrata in figura 18.**

**Le lame devono avere un foro centrale di Ø 30 mm ed un diametro massimo di Ø 565 mm secondo il carter ed il motore (albero in pollici) montato sulla macchina.**

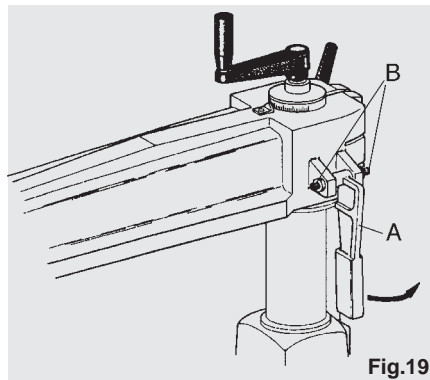


Fig.19

## 2-9 MONTAGGIO DELLA LEVA DI POSIZIONAMENTO DEL BRACCIO "A"

Prendere la leva (A) dalla rispettiva busta ed inserirla tra i grani (B), come mostrato in figura 19. Rimandare il definitivo serraggio alla fase di regolazione della perpendicolarità del braccio con il regolo di battuta.

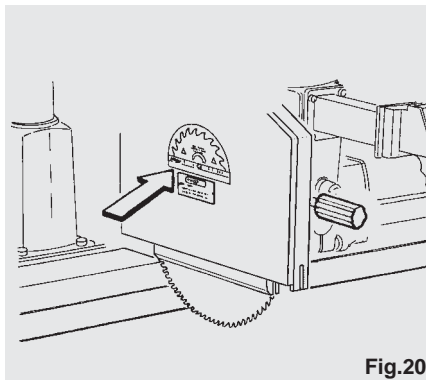


Fig.20

## 2-10 COLLEGAMENTO DELLA SEGA RADIALE ALL'ALIMENTAZIONE

La macchina viene fornita con il cavo di alimentazione dell'energia elettrica senza spina. Occorre quindi collegare il cavo alla presa di corrente della linea principale, controllando che il voltaggio e la frequenza di alimentazione del motore elettrico montati a bordo della macchina, corrisponda alla tensione di linea disponibile presso lo stabilimento dell'utilizzatore. I valori della tensione e della frequenza elettrica con cui alimentare il motore sono indicati su una apposita targhetta.

Una volta collegata la macchina, verificare la corretta rotazione della lama riferendosi all'apposita targhetta posta sul carter coprilama (vedi figura 20).

### ⚠ ATTENZIONE

**PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE DI REGOLAZIONE SCOLLEGARE LA MACCHINA DALL' ALIMENTAZIONE ELETTRICA.**

### 3-1 PERPENDICOLARITA' DEL PIANO DI LAVORO CON L'UTENSILE

#### 3-1.1 CARTER DIAM.400

Aprire il carter come descritto al paragrafo 2-7 togliendo la parte anteriore del carter inferiore svitando le 4 viti di fissaggio.

Montare la lama con il carter aperto.

Controllare con una squadra che la lama sia perfettamente perpendicolare al piano (vedi fig. 21). Se ciò non fosse, agire sul dado (A) con una chiave a bocca aperta di 13 e sul grano (B) con una chiave a brugola. Allentando il grano superiore, stringendo quello inferiore o viceversa una volta trovata la perpendicolarità serrare il dado (A) bloccando i grani in posizione.

#### 3-1.2 CARTER DIAM.565

Aprire il carter come descritto al paragrafo 2-8, con lama montata controllare con una squadra (A) che la lama (B) sia perfettamente perpendicolare al piano (C) (vedi fig. 22). Se ciò non fosse allentare le viti (D) mediante l'utilizzo di una chiave a brugola. Una volta trovata la perpendicolarità, serrare bene le viti appena allentate.

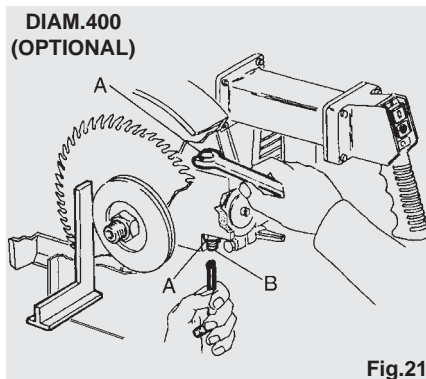
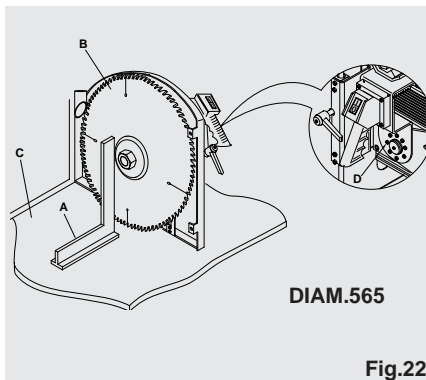


Fig.21



DIAM.565

Fig.22

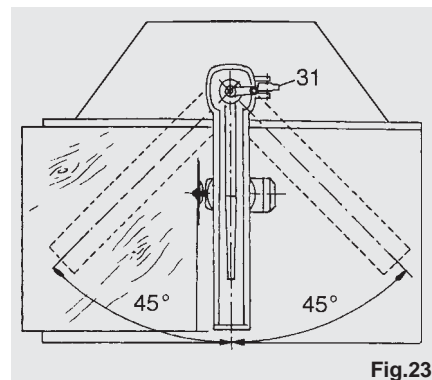
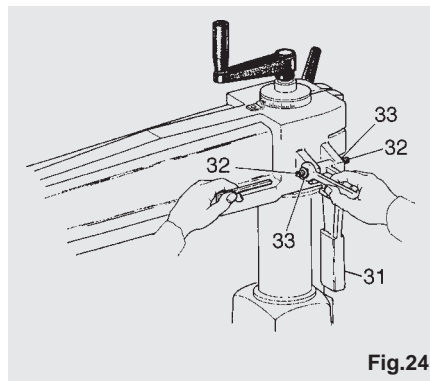


Fig.23

### 3-2 MESSA IN SQUADRA DEL BRACCIO CON IL REGOLO DI BATTUTA

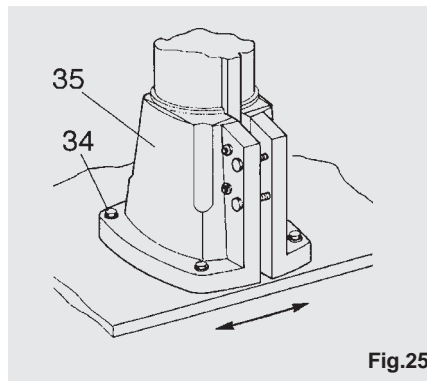
- Posizionare il braccio a 0° come in figura 23 e bloccare la rotazione inserendo la leva (31) nel vano apposito.
- Mettere una tavola contro il regolo di battuta, tagliare la stessa per tutta la corsa del carrello e verificare che il taglio risulti in squadra (vedi figura 23).



**Fig.24**

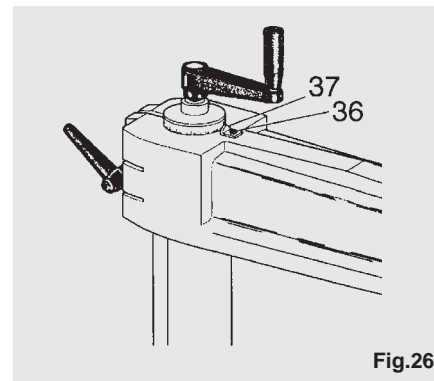
Se si verificassero dei difetti di squadratura, agire nel seguente modo:

- Alzare la maniglia di bloccaggio del braccio (31) (vedi figura 24).
- Agire sui grani di regolazione (32) in modo da spostare la leva per eliminare il difetto riscontrato.
- Riabbassare la leva a cuneo e serrare i controdadi (33).



**Fig.25**

Se non si dovesse riuscire ad eliminare il difetto riscontrato con le viti di registrazione, allentare le viti (34) (vedi fig. 25) della base (35) e ruotarla leggermente.



**Fig.26**

Una volta raggiunta la perpendicolarità del braccio rispetto al regolo di battuta, procedere alla definitiva sistemazione dell'indice posto sul braccio (vedi fig. 26). Allentare la vite (36) e riportare l'indice (37) a coincidere con la posizione 0 del nonio graduato.

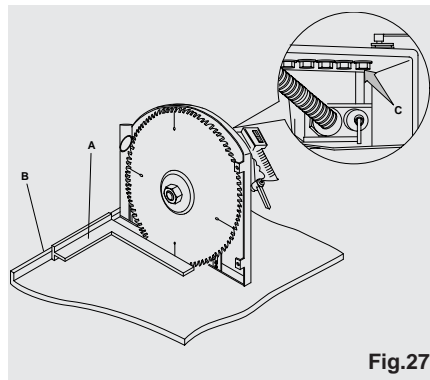


Fig.27

### 3-3 PARALLELISMO DELLA LAMA RISPETTO ALLA CORSA DEL CARRELLO

Qualora si riscontrasse un taglio di larghezza superiore allo spessore della lama e/o il lato posteriore del taglio fosse marcato e/o presentasse delle bruciature, questo sarebbe causato dallo sbandamento dei denti nella parte posteriore della lama. Per eliminare questo difetto, appoggiare una squadretta (A) sul regolo di battuta (B) come mostrato in figura 27.

Allentare parzialmente le viti (C) e riallineare la lama, quindi serrare bene le suddette viti.

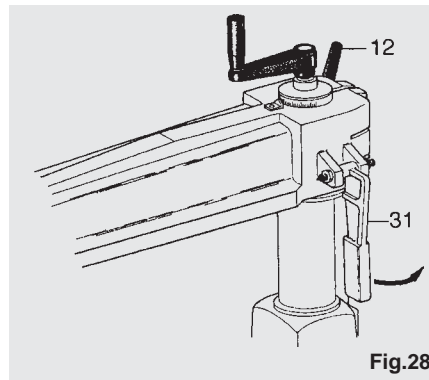


Fig.28

### 3-4 REGOLAZIONE RADIALE DELL'UTENSILE SECONDO GLI ANGOLI DI TAGLIO

Per ruotare il braccio porta testa sul supporto a colonna riferirsi alla figura 28 che mostra la leva a cuneo autocentrante (31) da sollevare e la jaccard (12) da allentare e stringere.

Alzare ed abbassare la leva solo con la jaccard allentata, in modo da sfruttare la sua funzione autocentrante.

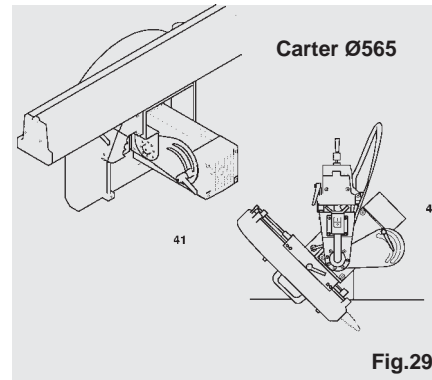


Fig.29

### 3-5 REGOLAZIONE INCLINAZIONE UTENSILE RISPETTO AL PIANO DI LAVORO

La macchina prevede la possibilità di inclinare la lama rispetto al piano di lavoro a 0° oppure a 45°, con asole di riferimento nelle due posizioni. Per regolare l'inclinazione della lama si agisce come mostrato in figura 29.

- 1- Allentare la maniglia di bloccaggio (41).
- 2- Ruotare il gruppo fino a raggiungere la nuova posizione.
- 3- Serrare sempre la maniglia di bloccaggio (41), prima di iniziare le lavorazioni.

### 3-6 PREPARAZIONE DEL TAVOLO DI LAVORO

La prima volta che compiamo tagli in una certa direzione è necessario preparare il piano di lavoro poichè la lama, tagliando il pezzo inciderà anche il piano di legno. Si deve quindi far compiere una corsa a vuoto della lama con una profondità di passata maggiore a quella che useremo nella lavorazione successiva, in modo che si crei un solco (max 1 cm. di profondità) nel piano nel quale poi la lama passerà ad ogni taglio successivo. Compiere con attenzione questa operazione preliminare ogni volta che ruotiamo il braccio o che incliniamo la testa, in quanto una inosservanza di quanto sopra detto porterebbe ad una situazione pericolosa in fase di taglio.



## 4-2 LUBRIFICAZIONE PERIODICA E PULIZIA DELLA MACCHINA

Tenere il piano della macchina costantemente pulito togliendo la segatura formatasi durante le lavorazioni.

Particolare cura deve essere rivolta agli accumuli di polvere e sporco nelle zone di scorrimento (colonna verticale, guide del carrello interne al braccio, ecc.), le quali, oltre che pulite devono essere anche moderatamente lubrificate con grasso.

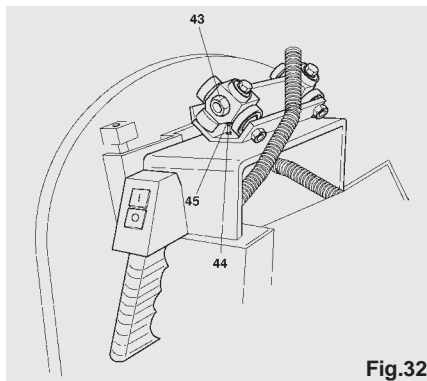


Fig.32

### 4-3 RIPRESA DEI GIOCHI

#### 4-3.1 GIOCO CARRELLO SULLE GUIDE

Il gioco del carrello nello scorrimento sulle guide viene tolto in sede di collaudo. Qualora per motivi di trasporto o per effetto dell'uso insorgessero dei giochi, procedere alla eliminazione degli stessi nel seguente modo (vedi fig. 32): allentare il dado (43) con la chiave in dotazione e procedere alla registrazione agendo sulla vite (44) dopo aver allentato il controdado (45).

Bloccare a registrazione effettuata il controdado (45) e successivamente il dado (43). Tutto questo va fatto contemporaneamente su ambedue i gruppi del carrello, essendo questi in muta influenza.

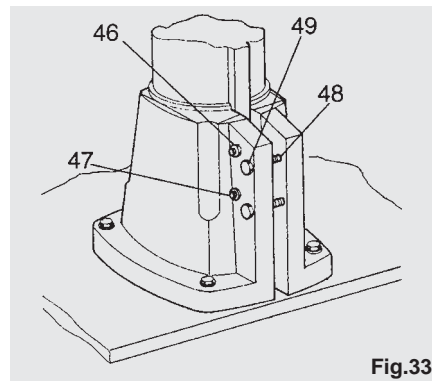
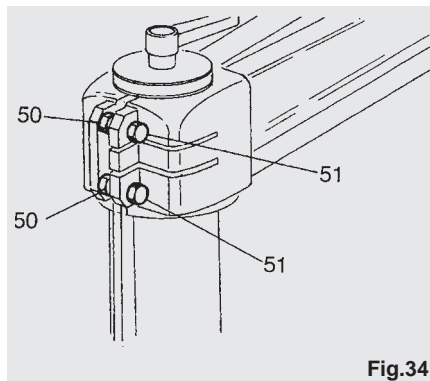


Fig.33

#### 4-3.2 GIOCO COLONNA - BASE

Nel tempo, come conseguenza di una continua movimentazione, può crearsi gioco tra la colonna verticale e la sua sede. In questo caso operare come segue, facendo riferimento alla figura sottostante:

- allentare i dadi (46);
- svitare i grani (47);
- allentare i controdadi (48) e serrare le viti (49) di quanto basta, per non lasciare luce nell'accoppiamento, senza tuttavia serrare.
- controllare che il movimento verticale del braccio non sia divenuto troppo duro, quindi stringere i dadi (48);
- appoggiare i grani in ottone (47) senza bloccare in modo da eliminare il gioco, serrare quindi i controdadi.



**Fig.34**

### **4-3.3 GIOCO TRA BRACCIO E COLONNA VERTICALE**

A causa della continua rotazione del braccio può crearsi un certo gioco nell'accoppiamento. Fare in questo caso riferimento alla figura 34. Allentare i due controdadi interni (50) e serrare le due viti (51) fino ad ottenere l'annullamento del gioco, senza però creare troppo attrito che impedisca poi la rotazione. Dopo aver strinto di nuovo i due controdadi (50) controllare che il braccio ruoti senza difficoltà, altrimenti allentare leggermente le due viti (51).

A questo punto è necessario controllare anche i due grani di registrazione della leva di bloccaggio. La leva deve essere libera di ruotare, ma non avere gioco. Nel caso sia necessario toccare i grani si dovrà farlo controllando di non togliere di squadra il braccio rispetto alla battuta.

## **4-4 RUMOROSITA' AEREA**

Elenchiamo, a termini di legge, nella tabella sottostante i dati relativi alle emissioni sonore delle macchine.

Il livello di pressione sonora massima è quello senza la prevista insonorizzazione.

Tipo di macchina	Best 700S	Best 960S	Best 1250S
LEQ (dbA)	< 87,8	< 87,8	< 87,8
Pressione sonora MAX nella postazione di lavoro	< 96,3	< 96,3	< 96,3

## **4-5 MESSA FUORI SERVIZIO DELLA MACCHINA**

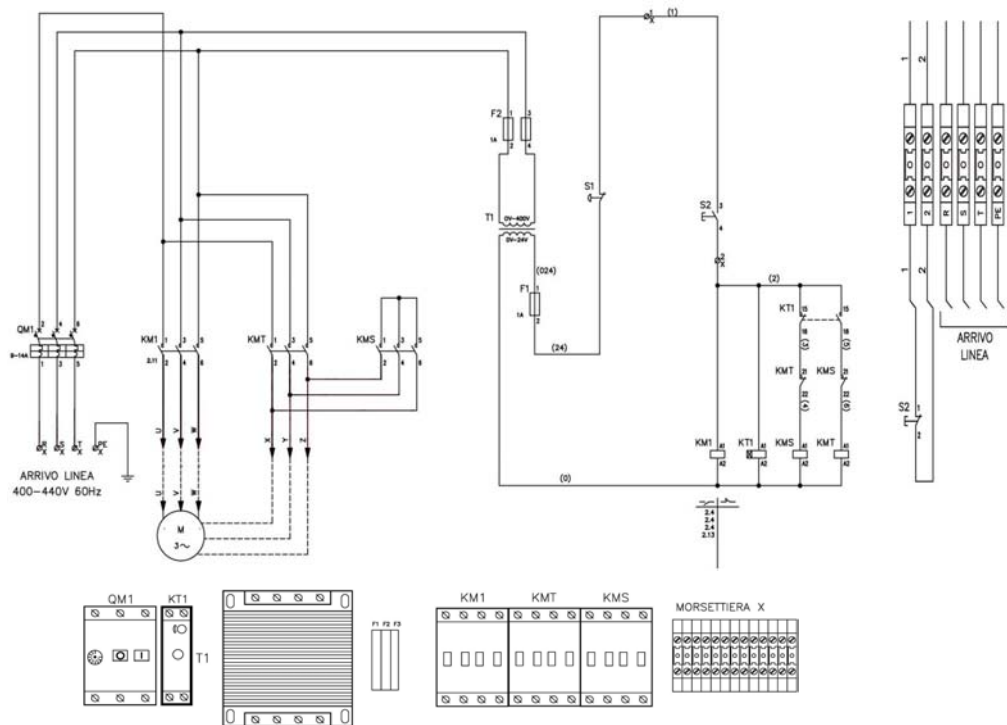
Nel caso in cui la macchina debba essere messa fuori servizio, occorre attenersi scrupolosamente alle seguenti istruzioni, allo scopo di salvaguardare l'incolumità di persone o dell'ambiente con cui essa possa venire a contatto.

Pertanto dopo aver eseguito la procedura di isolamento smontare la lama e, se non riutilizzabile, riporla in un contenitore d'imballo adeguato, atto a preservare da eventuali impatti fortuiti con le parti taglienti della stessa.

- Smontare i componenti elettrici, in modo che possano essere riutilizzati dopo un eventuale controllo o revisione.
- Smontare tutte le parti metalliche della macchina, raggruppandole per tipo di materiale.
- Chiamare una ditta specializzata per il recupero e lo smaltimento dei materiali metallici.

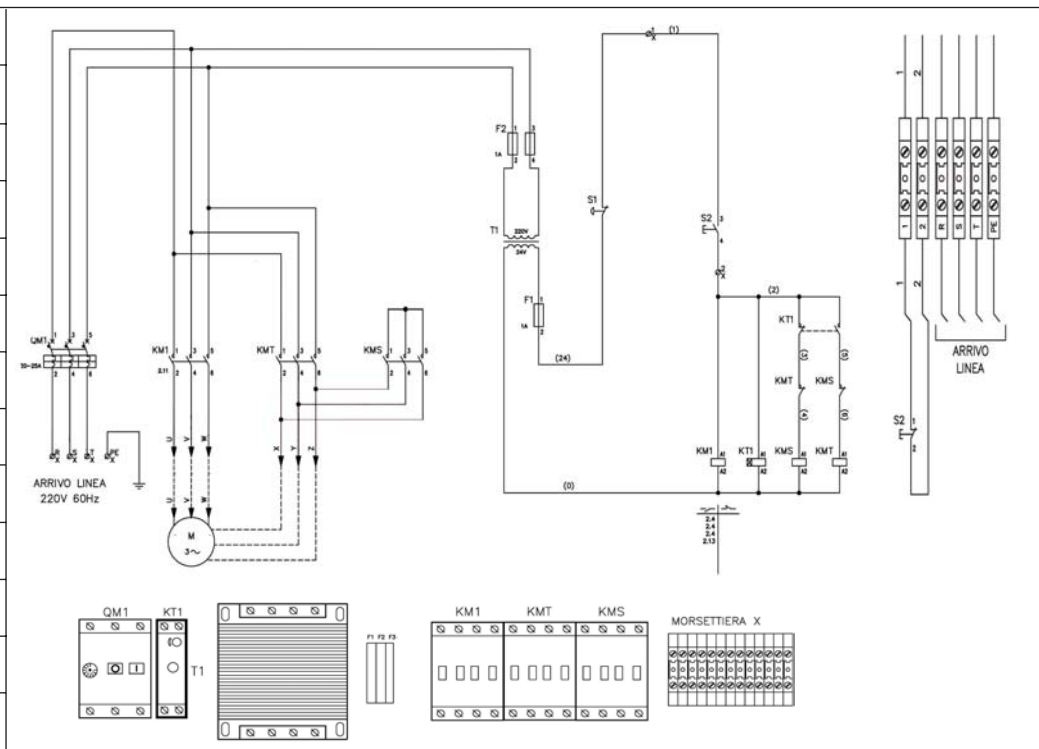
### 5-1 MOTORE TRIFASE 400 - 440V - SCATOLA SALVA MOTORE

F1	Fusibile
F2	Fusibile
QM1	Magneto termico
KM1	Contattore tripolare
S1	Pulsante emergenza
S2	Pulsante marcia
T1	Trasformatore
M	Motore
KT1	Temporizzatore
KMT	Contattore tripolare
KMS	Contattore tripolare



## 5-2 MOTORE TRIFASE 220V - SCATOLA SALVA MOTORE

F1	Fusibile
F2	Fusibile
QM1	Magneto termico
KM1	Contattore tripolare
S1	Pulsante emergenza
S2	Pulsante marcia
T1	Trasformatore
M	Motore
KT1	Temporizzatore
KMT	Contattore tripolare
KMS	Contattore tripolare



## 5-3 COLLEGAMENTO FILI ALLA MORSETTIERA 人

1 - Motore

2 - Interruttore

3 - Salva motore

4 - Alimentatore

5 - Nero

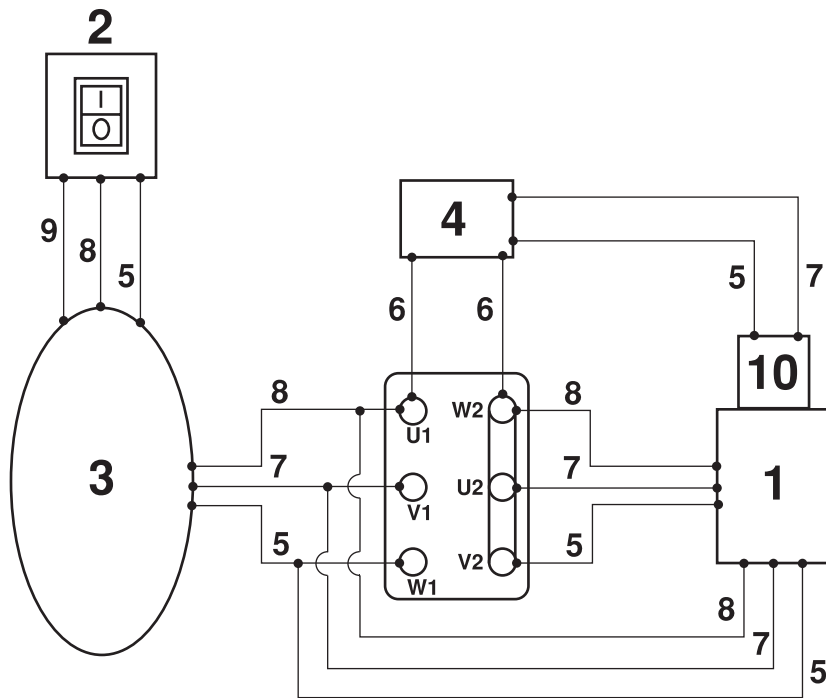
6 - Grigio

7 - Rosso

8 - Celeste

9 - Marrone

10 - Freno motore



## 5-4 COLLEGAMENTO FILI ALLA MORSETTIERA

1 - Motore

2 - Interruttore

3 - Salva motore

4 - Alimentatore

5 - Nero

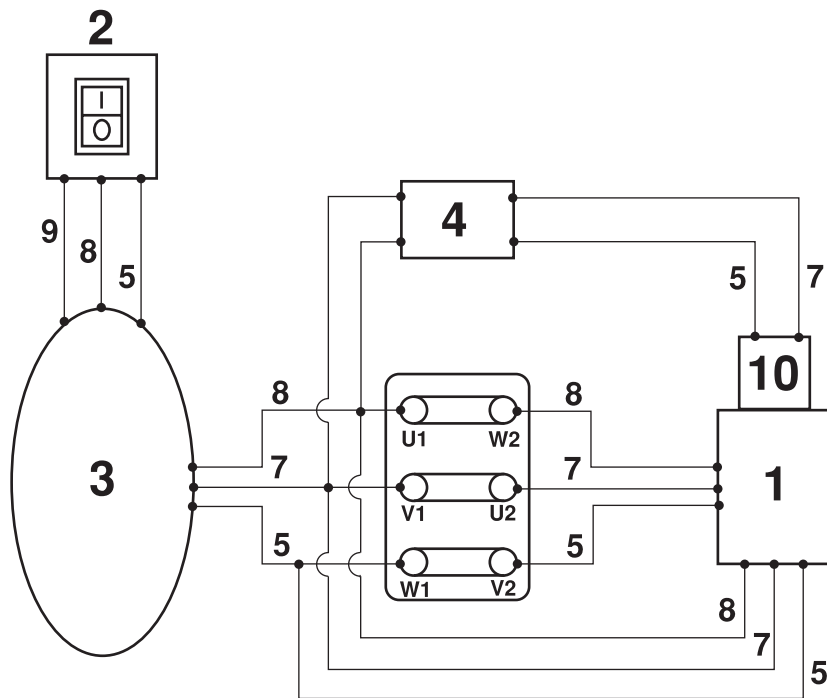
6 - Grigio

7 - Rosso

8 - Celeste

9 - Marrone

10 - Freno motore



# RADIALSAVE BEST "S"



700S

---

960S

---

1250S

---

**MAGGI ØNSKER AT TAKKE DEM FOR  
AT HAVE VALGT ET AF VORE PRO-  
DUKTER**

Denne manual indeholder alle informationer, råd og henvisninger som vore teknikere mener er nyttige for at man skal kunne anvende maskinen korrekt. Manualen indeholder desuden forskrifter om regelmæssig vedligeholdelse samt et katalog over reservedele, hvilket gør det muligt altid at holde radialsave i den bedst mulige driftstilstand

Med venlig hilsen



Formanden  
M. Landi

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Landi M.', written in a cursive style.

**EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING**



Constructor:

Maggi Engineering S.r.l.  
Via delle Regioni, 299  
50052 Certaldo (FI) - ITALIEN

Erklærer, at maskinen

Maskine: RADIALSAVE  
Model: BEST 700S - BEST 960S  
BEST 1250S

OVERENSSTEMMELSE

alle bestemmelser i direktiver:

2006/42/EU (Maskiner)  
2004/108/EU (EMC)

ogner der tekniske dokumentation.

## INDHOLD

### KAPITEL 1

#### - GENERELLE INFORMATIONER . 136

1-1	BETJENING .....	136
1-2	BESKRIVELSE AF MASKINEN ....	136
1-3	SIKKERHEDSANORDNINGER ....	137
1-4	PERSONLIGT SIKKERHEDSUD- STYR .....	137
1-6	KORREKT ANVENDELSE .....	138
1-7	FLYTNING OG TRANSPORT .....	139
1-8	INDHOLD OG EMBALLAGE .....	139
1-9	MÅL .....	140
1-10	ANVISNINGER FOR OPSTILLING	141
1-11	SLUKNING .....	141

### KAPITEL 2

#### - INSTALLATION ..... 142

2-1	ANVISNINGER FOR OPSTILLING	142
2-2	NØDVENDIG FRI PLADS .....	142
2-3	SAMLING AF BÆNKEN .....	142
2-4	MONTERING AF ARMEN FOR VÆRKTØJSSLÆDEN OG DENS STYRING .....	143
2-5	MONTERING AF VÆRKTØJS- SLÆDEN .....	143
2-6	MONTERING AF PLANET .....	144
2-7	MONTERING AF SAVKLINGENS AFSKÆRMNING .....	145
2-8	MONTERING OG UDSKIFTNING AF SAVKLINGEN .....	146

2-9	MONTERING AF HÅNDTAGET TIL HURTIG INDSTILLING AF ARMEN	147
2-10	TILSLUTNING AF RADIALSAVEN TIL ELNETTET .....	147

### KAPITEL 3

#### - ANVENDELSE OG REGULERINGER 148

3-1	SAVKLINGENS LODRETTE STILLING I FORHOLD TIL PLANET .....	148
3-2	ARMENS VINKELRETTE STILLING I FORHOLD TIL STOPLISTEN .....	148
3-3	PARALLELSTILLING AF KLINGEN I FORHOLD TIL VOGNENS LØBE- BANE .....	150
3-4	RADIAL INDSTILLING AF VÆRKTØJET SVARENDE TIL SKÆREVINKLEN ...	150
3-5	INDSTILLING AF SAVKLINGENS HÆLDNINGSVINKEL .....	150
3-6	FORBEREDELSE AF PLANET .....	151

### KAPITEL 4

#### - VEDLIGEHOLDELSE ..... 152

4-1	INDSTILLING AF BREMSSEN PÅ DEN SELVBRESENDE MOTOR .....	152
4-2	REGELMÆSSIG SMØRING OG RENGØRING AF MASKINEN .....	153
4-3	REDUKTION AF SLØR .....	153
4-4	STØJEMISSION .....	154
4-5	NÅR MASKINEN TAGES UD AF DRIFT .....	154

### KAPITEL 5

#### - ELDIAGRAM ..... 155

5-1	TREFASET MOTOR 400-440V – MOTORBESKYTTELSES-DÅSE ..	155
5-2	TREFASET MOTOR 220V – MOTORBESKYTTELSES-DÅSE ..	156
5-3	TILSLUTNING AF LEDNINGER TIL KLEMRÆKKEN  .....	157
5-4	TILSLUTNING AF LEDNINGER TIL KLEMRÆKKEN .....	158

### 1-1 BETJENING

#### PAS PÅ

**MASKINER TIL TRÆFORARBEJDNING KAN VÆRE FARLIGE.**

- 1) Omhyggelig læsning og overholdelse af oplysningerne i denne vejledning vil medføre korrekt og sikker brug af maskinen.
- 2) Maskinen må udelukkende benyttes af kvalificeret personale over 18 år. Der henstilles til, at den ansvarlige for sikkerheden sørger for, at den person, der har til opgave at benytte maskinen, har læst og forstået oplysningerne i denne vejledning.
- 3) Det personale, der har til opgave at forestå vedligeholdelsen – både regelmæssig og ekstraordinær – skal have passende mekaniske og elektroniske færdigheder.
- 4) Kom aldrig i nærheden af nogen maskindel i bevægelse.  
Rør aldrig ved klingen, mens maskinen er i funktion.
- 5) Læg aldrig arbejdsemner oven på hinanden. Sav altid et emne ad gangen, efter at maskinen er blevet korrekt indstillet.

#### PAS PÅ

**ENHVER ÆNDRING ELLER FJERNELSE AF SIKKERHEDSELEMENTERNE KAN MEDFØRE ALVORLIGE ULYKKER. DISSE ELEMENTER MÅ ALDRIG FJERNES, AFBRYDES ELLER ÆNDRES. DESUDEN SKAL**

**SIKKERHEDSELEMENTERNES KORREKTE FUNKTION ALTID UNDERSØGES VED REGELMÆSSIG KONTROL. ENHVER PÅVIST FEJL ELLER MULIG BESKADIGELSE SKAL STRAKS FJERNES.**

### 1-2 BESKRIVELSE AF MASKINEN

Radialsave anvendes til at skære brædder af træ eller lignende materialer i firkantede stykker eller i 45° smig.

Skærekapaciteten for de tre modeller af maskinen er angivet i tabellen i afsnit 1-5 (side 11).

Bearbejdningen foregår som følger:

- Læg emnet på maskinens arbejdsplan og tryk det ind mod anslaget.
- Indstil maskinen til den ønskede skæredybde, skæreretning og skærevinkel.
- Før savklingen væk fra emnet for en ekstra kontrol. Start maskinen, hold fat om håndtaget, og tryk på emnet med den anden hånd. Husk altid at holde en passende sikkerhedsafstand mellem hånden og skærelinjen.
- Træk i slæden og skær omhyggeligt emnet igennem. Vær for-sigtig når klingen rammer emnet, for at undgå tilbageslag.
- Sluk maskinen når emnet er skåret igennem, før klingen tilbage i udgangs, og fjern de afskårne stykker.

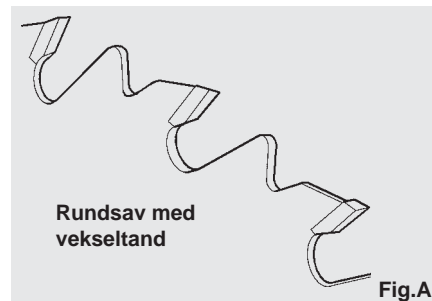
### 1-2.1 ANVENDELIGT VÆRKTØJ

Hvad angår det anvendelige værktøj, anbefaler firmaet Maggi Engineering brug af klinger, der er egnet til den forarbejdningstype, man skal udføre; klingerne skal samtidigt kunne tilbyde stor driftssikkerhed og reduceret risiko for tilbageslag og ulykker.

Teknikerne fra firmaet Maggi Engineering anbefaler – i overensstemmelse med de udførte prøver – brug af universal-rundklinger til langsgående og tværgående skæringer med veksel-tænder (egnet til radialsave).

Under alle omstændigheder skal diameteren på den anvendelige klinge være på 565 mm (valgmulighed: diameter på 350 mm med tilhørende dækkeplade).

På Fig. A vises der en universal-rundklinge til langsgående og tværgående skæring med veksel-tand.



### 1-3 SIKKERHEDSANORDNINGER

Radialsavene Best 700S, 960s og 1250s er udstyret med særlige anordninger som gør arbejdet mere sikkert.

De sikkerhedsanordninger der er anført herunder, er monteret fra fabrikken:

- 1) Ny afskærmning af savklingen som giver en komplet dækning af klingen uanset skæredybde.
- 2) Ændring af savklingens omdrejningsretning for at undgå for-kert betjening af maskinen.
- 3) Forbedring af maskinens stabilitet ved hjælp af fastboltning på gulvet.
- 4) Ændret svingarm med mekaniske stop for at forhindre at klingen forlader arbejdsområdet før eller under over-skæringen.

### 1-4 PERSONLIGT SIKKERHEDSUDSTYR

Maskinen overholder EU's sikkerhedsbestemmelser og er udstyret med alle påkrævede sikkerhedsanordninger.

Alligevel kan de følgende mulige årsager til personskader ikke helt udelukkes:

- Nedfald eller udslyngning af træsplinter under forarbejdningen.
- Beklædningsdele der hænger fast i maskindele i bevægelse.
- Fare på grund af støvudsendelse.
- Fare for skader afledt af støj.

Vi anbefaler at man altid bruger følgende sikkerhedsudstyr i forbindelse med opstilling, indstilling, betjening og vedligeholdelse af maskinen:

- handsker (fx til håndtering af maskindele, emner og ved udskiftning af klingen).
- sikkerhedsfodtøj til modvirkning af klemning og glidning.
- briller eller ansigtsskærme til beskyttelse mod eventuel udslyngning af spåner eller splinter under forarbejdningen, eller ved senere rengøring af maskinen.
- støvmasker.

Desuden skal arbejdstøjet være af en sådan beskaffenhed at de følgende farer undgås:

- fastsidning
- medslæbning.
- klemning
- udskridning
- skrabning
- Det er forbudt at bruge kontaktlinser.

## 1-5 TEKNISKE DATA

BESKRIVELSE	BEST 700S	BEST 960S	BEST 1250S
Motoreffekt trefaset HP(kW)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)	7,5 (5,5)
Motoromdrejninger (o/min)	2800	2800	2800
Antal glidelejer	8	8	8
Skærelængde max. (mm)	20x570	20x850	20x1140
Skærebredde h max. Ø 565	200x400	200x680	200x970
Skærebredde h max. Ø 400	125x540	125x770	125x1060
Skærehøjde max. Ø 565 (mm)	200	200	200
Skærehøjde max. Ø 400 (mm)	125	125	125
Max højde, klinge fra bordet Ø 565	20	20	20
Max højde, klinge fra bordet Ø 400	85	85	85
Max. skærehøjde 45° Ø 565 (mm)	135	135	135
Max. skærehøjde 45° Ø 400 (mm)	80	80	80
Diameter på standardklingen (mm)	565 (350)	565 (350)	565 (350)
Diameter på standardhullet (mm)	30	30	30
Akseldimensioner (mm)	Ø30x80	Ø30x80	Ø30x80
Fladens dimensioner (mm)	1125x1700	1290x2000	1580x2400
Nettovægt (Kg)	270	310	320
Bruttovægt (Kg)	330	350	370
Emballage-dimensioner (mm)	1500x1000x1000	1500x1000x1000	1800x1000x1000

## 1-6 KORREKT ANVENDELSE

Det anbefales at radialsavene udelukkende anvendes til det arbejde der er beskrevet i denne manual, inklusive normal vedligeholdelse.



**PAS PÅ**

Maskinerne er navnlig beregnet til vinkelret overskæring og til geringsskræning (45°).



**PAS PÅ**

Derfor skal man læse denne manual omhyggeligt før man stiller maskinen op. Enhver ændring eller anvendelse af og ethvert indgreb i maskinen ud over hvad der udtrykkeligt er nævnt i denne manual, medfører en unormal tilstand som både kan resultere i beskadigelse af maskinen og alvorlig fare for operatøren.

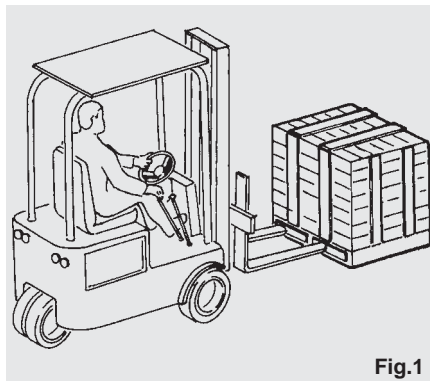


Fig.1

## 1-7 FLYTNING OG TRANSPORT

Hver radialsav leveres pakket i én kasse hvis mål og vægt er angivet i tabellen på næste side. Maskinerne kan flyttes og transporteres med de følgende hjælpe-midler:

- gaffeltruck, palleløfter og kran.

Ved flytning af kassen må der ikke være nogen hindringer i arbejdsområdet.

Emballagen skal opbevares i et tørt rum.

Under de forskellige faser af flytningen skal man passe på at der ikke opstår skade på personer, genstande eller maskinen selv.

Emballagen bør altid opbevares da den kan være nyttig ved en eventuel fremtidig flytning af maskinen.

## 1-8 INDHOLD OG EMBALLAGE

Model BEST	A) Indpakn. + Mask.+ Palle	VÆGT
700S	1500 x 1000 x 700 mm	237 kg
960S	1500 x 1000 x 700 mm	287 kg
1250S	1800 x 1000 x 700 mm	307 kg

Model BEST	B) Indpakning + Hoved	VÆGT
700S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
960S	900 x 530 x 700 mm	92 kg
1250S	900 x 530 x 700 mm	92 kg

Model BEST	C) Indpakning + Borde	VÆGT
700S	1700 x 600 x 50 mm	37 kg
960S	2000 x 800 x 50 mm	43 kg
1250S	2400 x 1100 x 50 mm	69 kg

Maskinen består af 3 indpakninger: maskinindpakningen, hovedindpakningen og indpakningen af træbordet.

Ved åbning af indpakningen A), finder man:

- 1) Brugsanvisning
- 2) Slæde
- 3) Værktøjssæt
- 4) Bolte og møtrikker til planet
- 5) Håndtag til centrering og positionering af armen.
- 6) Greb til fastlåsning af planet
- 7) Kuglegreb til løftehåndtaget
- 8) Fjeder til kabelholderen
- 9) Låsegreb til slæden og måleskalaen
- 10) Afskærmning til klingene, komplet

- 11) Motorværn
- 12) En kasse med de 4 ben til bænken
- 13) Et vinkelstop til højre side
- 14) Et vinkelstop til venstre side
- 15) Et centralt vinkelstop
- 16) 2 vingemøtrikker til fastspænding
- 17) Bænken
- 18) Arm med føringer for værktøjsslæden
- 19) En pakke med låsegreb til søjlen og afstandsstykker

Ved åbning af indpakningen B), finder man:

- 1) Vogn/gaffel/motor-enheden allerede monteret.

Ved åbning af indpakningen C), finder man:

- 1) Arbejdsbordet af træ.



**PAS PÅ**

**Før man begynder at samle maskinen, skal man læse hele manualen. Den indeholder alle de beskrivelser og forklaringer der er nødvendige for en sikker betjening af maskinen**

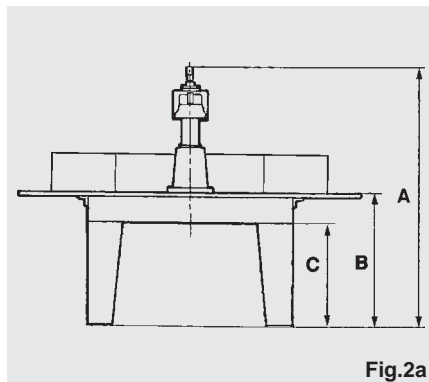


Fig.2a

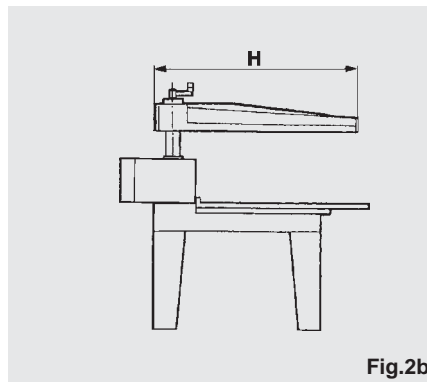


Fig.2b

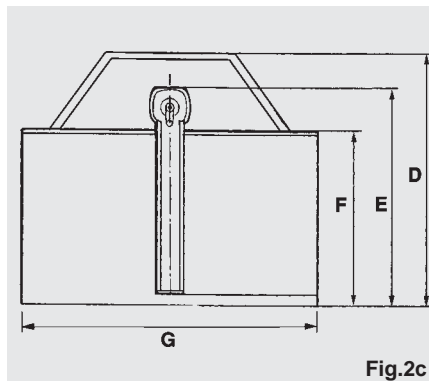


Fig.2c

## 1-9 MÅL

Mod.	Mål (mm)							
	A	B	C	D	E	F	G	H
Best 700S	1680	800	600	1480	1210	1125	1700	1450
Best 960S	1680	800	600	1740	1470	1290	2000	1450
Best 1250S	1680	800	600	1940	1670	1290	2400	1650

Se venligst fig. 2a, 2b, 2c.

## 1-10 ANVISNINGER FOR OPSTILLING

For at maskinen skal fungere problemfrit og i lang tid, og for at arbejdet med maskinen skal være sikkert, er det vigtigt at man overholder de følgende anvisninger ved opstillingen:

- Maskinen skal stå i et tørt, lukket rum ved temperaturer mellem +10 °C og +40 °C.
- Omkring maskinen skal der være tilstrækkelig plads til at operatøren ikke er udsat for klemningsfare selv om alle maskinens bevægelige dele køres helt ud.
- Kablet til strømforsyningen skal føres sådan at operatøren ikke risikerer at falde over det.
- Maskinen tilsluttes en stabil strømforsyning hvor spændings-udsvingene højst er 10 % af den nominelle spænding.
- Maskinens tilslutning for jordforbindelse skal forbindes med bygningens jordforbindelse.

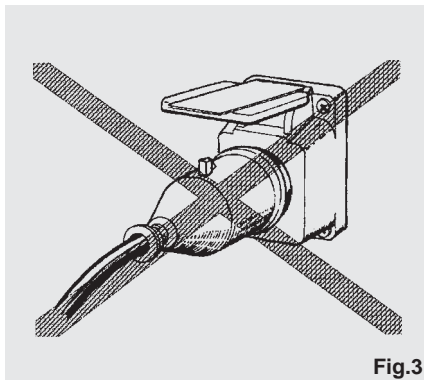


Fig.3

## 1-11 SLUKNING

Før ethvert arbejde på maskinen påbegyndes, skal følgende procedure gennemføres:

A: Adskil maskinen fra strømforsyningen.

B: Tjek at maskinen er slukket korrekt.

Der må kun være én person der er ansvarlig for at slukke maskinen.

Hvis der opstår problemer, skal den ansvarlige slukke maskinen og gøre opmærksom på fejlen ved at placere en tydeligt synlig seddel eller lignende på maskinen.

### 2-1 ANVISNINGER FOR OPSTILLING

I dette kapitel findes alle de oplysninger der er nødvendige for at opstille maskinen.

Først skal man vælge det sted hvor maskinen skal stå. I den forbindelse skal man tage hensyn til de mål der er angivet på tegningen under punkt 1-9.

Den nødvendige frie plads til sikkerhedsafstanden fra maskinen er angivet i punkt 2-2 på næste side.

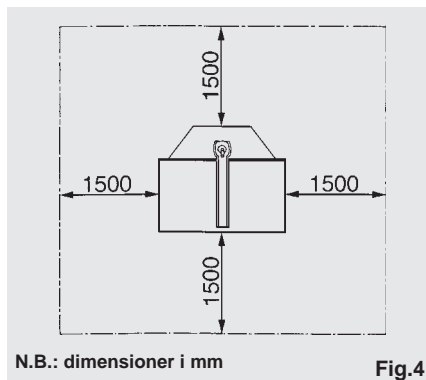
Maskinen skal stå i et lukket rum og på et sted der er egnet til arbejdet, og hvor den nemt kan tilsluttes elnettet.

I det rum hvor maskinen stilles op, skal der være tilstrækkelig belysning til arbejdet og vedligeholdelsen.

#### PAS PÅ

Anvend kun bolte osv. der er leveret af os, og følg omhyggeligt vore anvisninger for opstilling af maskinen.

Ukorrekt opstilling af maskinen kan være årsag til meget farlige situationer.



### 2-2 NØDVENDIG FRI PLADS

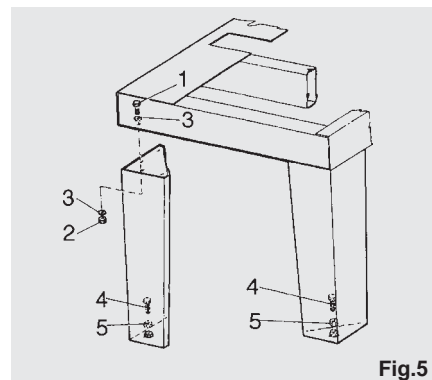
For at det skal være muligt at betjene og vedligeholde maskinen korrekt og nemt og under sikre forhold, anbefaler vi at man sørger for den frie plads der er vist på tegningen herunder.

### 2-3 SAMLING AF BÆNKEN

Hvert af de fire ben spændes fast på bænken med tre bolte (1), tre møtrikker (2) og seks spændeskiver (3).

Herefter skal maskinen rettes ind så den er i vater.

Ved hjælp af et vaterpas rettes maskinen ind



ved at man drejer skruerne (4). Når bænken overside er vandret i begge retninger, spændes kontramøtrikkerne (fig. 5).

Af hensyn til maskinens sikkerhed og effektivitet skal den stå på et godt nivelleret betongulv. Hvis dette ikke er muligt, skal den stå på en betonsokkel.

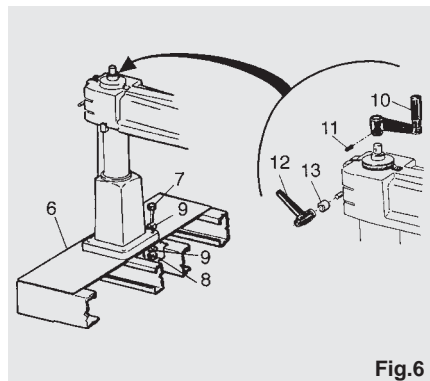


Fig.6

## 2-4 MONTERING AF ARMEN FOR VÆRKTØJSSLÆDEN OG DENS STYRING



Ved monteringen af armen kan der opstå fare på grund af armens vægt (60-90 kg). Derfor skal man bruge pas-sende hjælpemidler til at løfte den eller i det mindste få en anden person til at hjælpe sig. Enheden BASIS-SØJLE-ARM spændes fast på bænken som vist på tegningen med de fire bolte (7), møtrikkerne (8) og spændesiverne (9).

På detailtegningen er det vist hvordan håndtaget (10) til hævnning af armen monteres og fæstnes med stiften (11), som skal drives i med lette hammerslag. Spændegrebet (12) med afstandsstykket (13) sættes på stiftskruen på armen.

## 2-5 MONTERING AF VÆRKTØJSSLÆDEN

En dedækslet (12) for enden af armen tages af (se fig. 7).

- Låseknappen (13) sættes på plads som vist i fig. 4.
  - Enheden slæde-gaffel-motor sættes ind i føringen. Herunder er det vigtigt at undgå stød som kan ændre kuglelejrernes indstilling (se fig. 8). Enheden er allerede kontrolleret af vor kvalitets-afdeling.
  - Endedækslet spændes fast igen med de to skruer.
  - Fjederen (14) spændes fast med skruberne som er skruet ind i armen. Elkablet til motoren trækkes gennem føringen (15) som vist i fig. 9.
- Til sidst skal det tjekkes at slæden løber let og uden at den trækker i kablet.

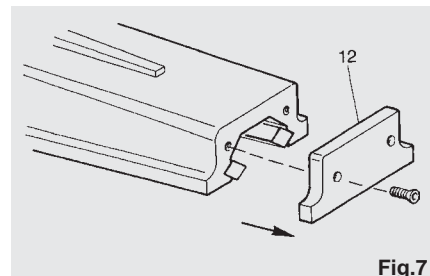


Fig.7

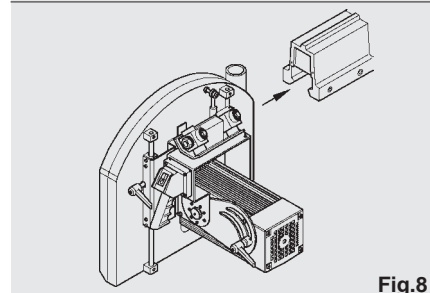


Fig.8

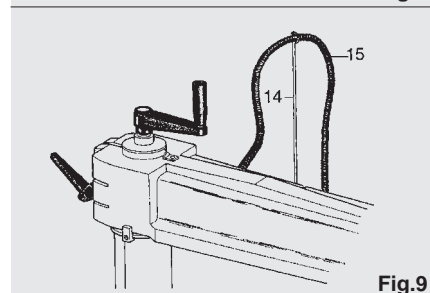


Fig.9

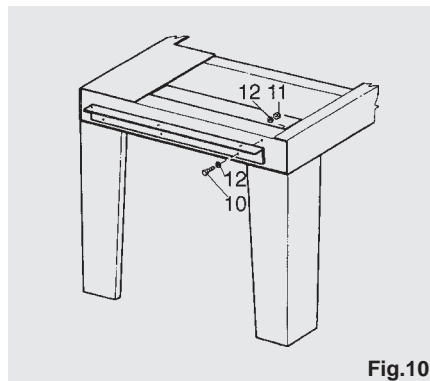


Fig.10

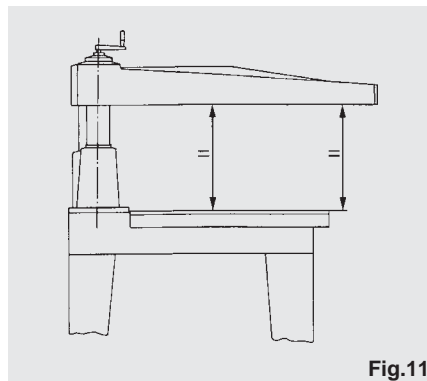


Fig.11

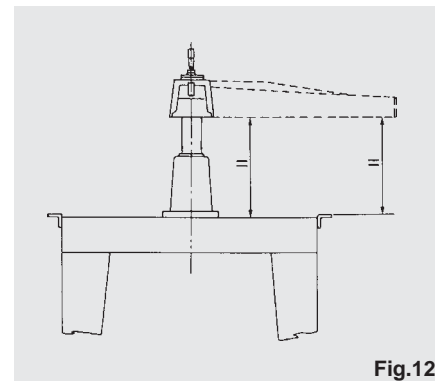


Fig.12

## 2-6 MONTERING AF PLANET

Først skal vinkeljernene sættes på bænken som vist i fig. 10, men de skal ikke spændes fast endnu da de først skal rettes ind. Når man retter dem ind, skal man have dem til at flugte både med hinanden og med værktøjsplanet. Peduren er som følger:

- 1) Man skal bruge et vaterpas.
- 2) Vinkeljernene skal både være parallelle og have den samme afstand til armen I denne forbindelse kan man udnytte armens bevægelighed så man kan udføre målingerne med armen placeret over det pågældende vinkeljern (se fig. 11 og 12). Når man løsner boltene i vinkeljernene for at justere dem,

skal man kontrollere med et vaterpas at de er vandrette.

Ved behov skal man således slække skrue (16) på beslagene (17) og sørge for at udføre korrektionen, mens man samtidigt kontrollerer, at beslagene er plane v.h.a. et vaterpas.

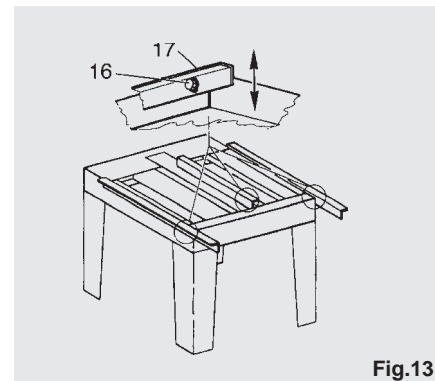


Fig.13

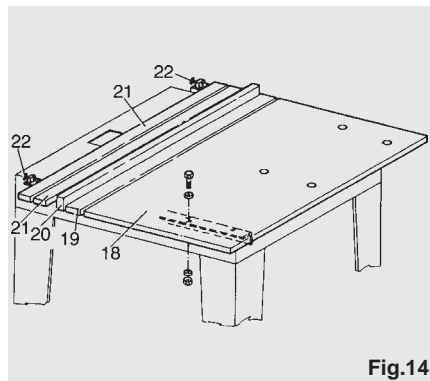


Fig.14

3) Alle boltene i vinkeljernene spændes fast. Nu kan planet monteres. Træpladen (18) placeres som vist i fig. 14 og spændes fast med de angivne skruer, skiver og mørtikker. Derefter monteres følgende dele:

- den forreste liste (19), bredde 85 mm;
- stoplisten (20), bred 60 mm;
- de to lister (21) bag stoplisten bred 60 mm;
- Alle listerne spændes fast på planet med vingeskruerne (22).

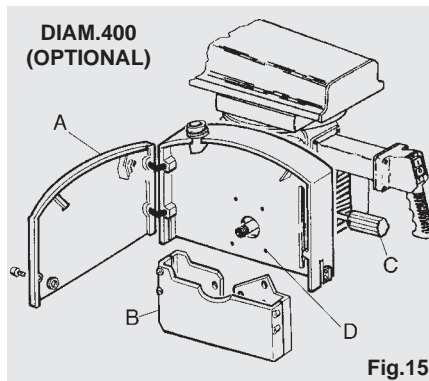


Fig.15

## 2-7 MONTERING AF SAVKLINGENS AFSKÆRMNING

### 2-7.1 KLINGE-DÆKKEPLADE DIAM.400

Dækkepladen er allerede monteret på radial-savens hoved-enhed, og dette medfører, at når hoved-enheden er placeret og fastgjort på armen, kan man ved åbning af beskyttelses-dækkepladen (A) kontrollere bevægelsen af den nederste dækkeplade v.h.a. håndtaget (C). Hvis der opstår behov for at fjerne dækkepladen p.g.a. udskiftning, skal man først afdreje de 4 fastgøringsskruer på den nederste dækkeplade, for derefter at fjerne den eventuelt tilstedeværende klinge og de 4 skruer (D) til fastgøring af dækkepladen på flangen.



Under normale driftsforhold må afskærmningen aldrig fjernes fra hoveddelen.

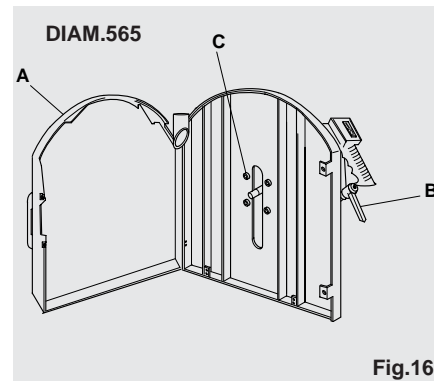


Fig.16

### 2-7.2 KLINGE-DÆKKEPLADE DIAM.565

Dækkepladen er allerede monteret på radial-savens hoved-enhed, og dette medfører, at når hoved-enheden er placeret og fastgjort på armen, kan man ved åbning af lågen (A) kontrollere den lodrette bevægelse v.h.a. håndtaget (B), og samtidigt udføre monteringen af klingen. Hvis der opstår behov for at fjerne dækkepladen p.g.a. udskiftning, skal man først afdreje de 4 skruer (C) til fastgøring af dækkepladen på motoren.



Under normale driftsforhold må afskærmningen aldrig fjernes fra hoveddelen.

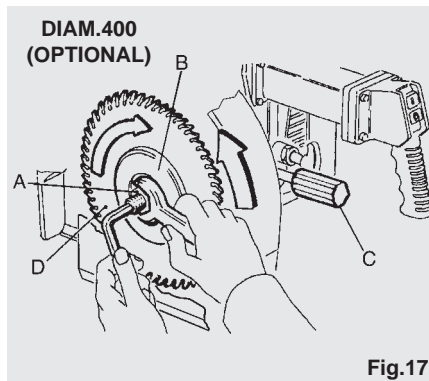


Fig.17

## 2-8 MONTERING OG UDSKIFTNING AF SAVKLINGEN

### 2-8.1 DÆKKEPLADE DIAM.400

For at åbne afskærmningen skal man frigøre låsen med håndtaget (C), klappe den nederste del af afskærmningen helt ned og låse den der. Når afskærmningen er åben, har man fri adgang til savklings flange (B). Møtrikken (A) har venstregevind, og når man løsner den, skal man holde motorakslen fast med en unbrakonøgle og dreje møtrikken med uret med en gaffelnøgle som vist i fig. 17. Under dette arbejde skal man passe på ikke at skære sig på savklingen - det anbefales at bruge handsker. Herefter kan den udvendige flange (B) trækkes af, og der er fri adgang til savklingen (D). Denne trækkes af motorakslen mens

man vipper med den. For enden af akslen løftes savklingen af. Ved montering af den nye savklinge gentages proceduren i omvendt rækkefølge.

### ⚠ PAS PÅ

Vær altid opmærksom på hvordan tænderne vender på savklingen, og tjek at det svarer til fig. 17 herunder. Savklingen skal have en centralboring på  $\varnothing 30$  mm (1") og en udvendig diameter på max.  $\varnothing 400$  mm (14") eller  $\varnothing 450$  mm (16"), alt efter den monterede afskærmning og motoraksel.

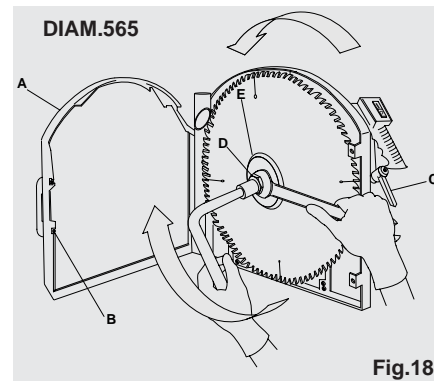


Fig.18

### 2-8.2 DÆKKEPLADE DIAM.565

Åbn lågen (A) til klingedækkepladen med en nøgle på skruen (B), blokér dækkepladen for neden v.h.a. håndtaget (C). I denne tilstand har man tilstrækkelig plads til at slække møtrikken med venstredrejet gevind (D); hold motorakslen stillestående ved at indsætte en unbrakonøgle, som vist på fig. 18 og indstil med en åben nøgle i retningen med uret. Under denne handling skal man være påpasselig med ikke at skære sig på klingen; der henstilles til, at man bærer handsker. Træk den eksterne flange (E) ud, således at man får adgang til motorakslen; herpå skal klingen monteres/udskiftes. Gentag hele proceduren modsat for at fuldføre handlingen.

### ⚠ PAS PÅ

Vær meget omhyggelig med retningen af klingens tænder, og sørg for at den er, som vist på fig. 18.

Klingerne skal have et midterhul med  $\varnothing 30$  mm og en max diameter på  $\varnothing 565$  mm afhængig af dækkepladen og motoren (aksel i tommer) monteret på maskinen.

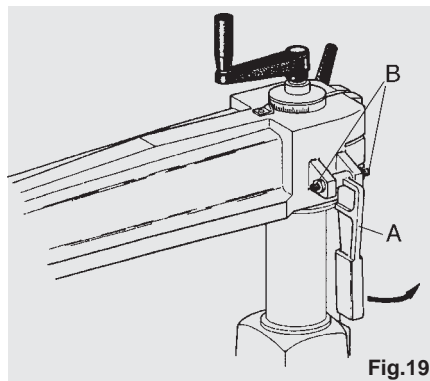


Fig.19

## 2-9 MONTERING AF HÅNDTAGET TIL HURTIG INDSTILLING AF ARMEN

Håndtaget (A) monteres mellem stifterne (B) som vist i fig. 19. Det skal dog ikke spændes helt fast før vinklen mellem armen og stoplisten er blevet indstillet.

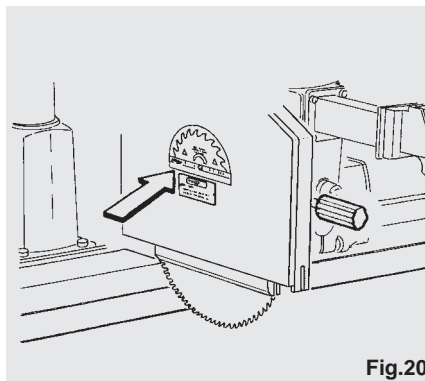


Fig.20

## 2-10 TILSLUTNING AF RADIALSAVEN TIL ELNETTET

Maskinen leveres med et netkabel med et almindeligt stik. Når man har kontrolleret at den spænding og frekvens motoren er beregnet til, svarer til spændingen og frekvensen på det lokale net, behøver man blot sætte stikket på kablet i stikdåsen.

Værdierne for den nødvendige strømforsyning er angivet på et skilt på motoren.

Når maskinen er blevet tilsluttet elnettet, skal det tjekkes at sav klingens drejning er den rigtige vej rundt. Omdrejningsretningen er vist på et skilt på afskærmningen (se fig. 20).

## ⚠ PAS PÅ

INDEN DER UDFØRES NOGEN FORM FOR INDSTILLING, SKAL MASKINEN AFBRYDES FRA ELFORSYNINGEN.

### 3-1 SAVKLINGENS LODRETTE STILLING I FORHOLD TIL PLANET

#### 3-1.1 DÆKKEPLADE DIAM.400

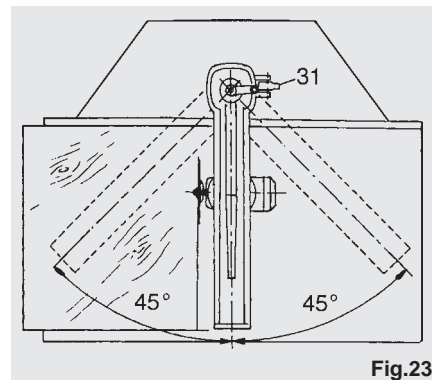
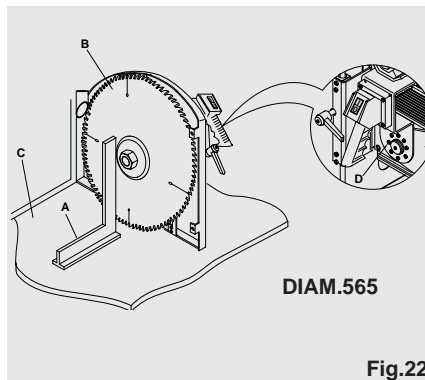
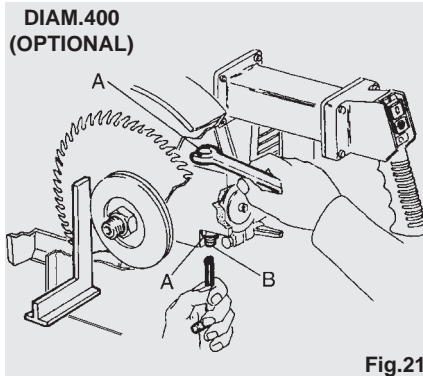
Savklingens afskærmning åbnes som beskrevet i afsnit 2-7. De 4 skruer løsnes, og den forreste del af afskærmningen fjernes.

Savklingen skal være monteret, og skærmen skal være åben.

Med en vinkel kontrolleres det at savklingen er nøjagtig lod-ret i forhold til planet (se fig.21). Hvis ikke, skal den justeres med en 13 mm nøgle på møtrikkerne (A) og en unbrakonøgle stifterne (B). Den øverste stift spændes, og den nederste løs-nes (eller omvendt). Når klingens lodret i forhold til planet, låses stifterne ved at møtrikkerne (A) spændes.

#### 3-1.2 DÆKKEPLADE DIAM.565

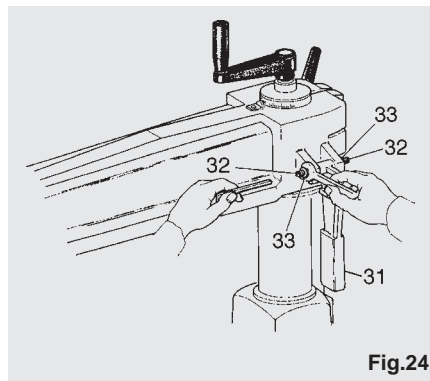
Åbn dækkepladen, som beskrevet i afsnit 2-8, og kontrollér med en vinkelmåler (A), mens klingens er monteret, at klingens (B) er fuldstændigt vinkelret på bordet (C) (se fig. 22). Hvis dette ikke er tilfældet, skal man slække skrue



(D) v.h.a. en unbrakonøgle. Når den korrekte vinkelrette indstilling er fundet, skal man stramme de netop slækkede skruer korrekt.

### 3-2 ARMENS VINKELRETTE STILLING I FORHOLD TIL STOPLISTEN

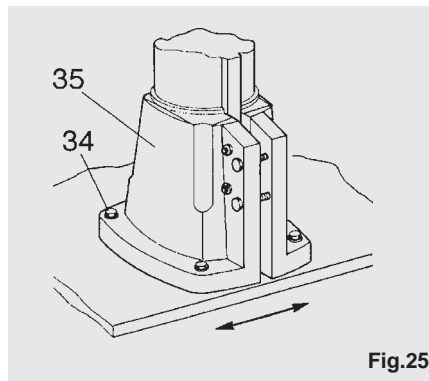
- Stil armen i position 0° som vist i fig. 23, og lås dens rotation ved at dreje håndtaget (31) ind i den tilsvarende udsparring.
- Læg et bræt an mod stoplisten, og sav det over i hele slædens kørelængde. Mål efter om snittet er vinkelret (se fig. 23).



**Fig.24**

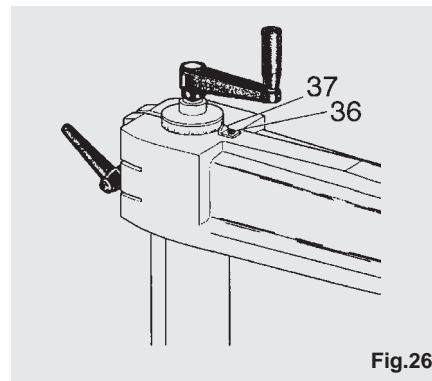
Hvis snittet ikke er vinkelret, skal man gøre som følger:

- Drej armens låsehåndtag (31) op (fig. 24).
- Indstil låsehåndtaget ved at skrue justeringsskruerne (32) ind/ud indtil fejlen er afhjulpet.
- Drej låsehåndtaget ned igen, og spænd kontramøtrikkerne (33).



**Fig.25**

Hvis skævheden ikke kan rettes op med justeringsskruerne, skal man løsne boltene (34) i basis (35) og dreje basis en smule (se fig. 25).



**Fig.26**

Når armen er indstillet nøjagtigt vinkelret i forhold til stoplisten, skal indikatoren på armen indstilles (se fig. 26). Skruen (36) løsnes, og indikatoren (37) placeres ud for nulpunktet på skalaen.

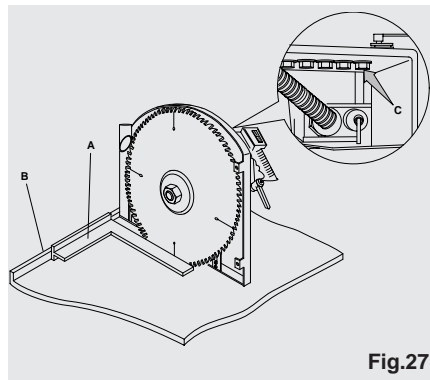


Fig.27

### 3-3 PARALLELSTILLING AF KLINGEN I FORHOLD TIL VOGNENS LØBE- BANE

Hvis snittet er bredere end klingens tykkelse og/eller bagkanten af snittet er mærket og/eller svedet, er dette afledt af tændernes udsvingning på den bagerste del af klingens. For at fjerne denne fejl, skal man lægge en vinkelmåler (A) på anslagslinealen (B), som vist på figur 27. Slæk skruerne (C) delvist, og indregulér klingens; stram derefter samme skrue korrekt.

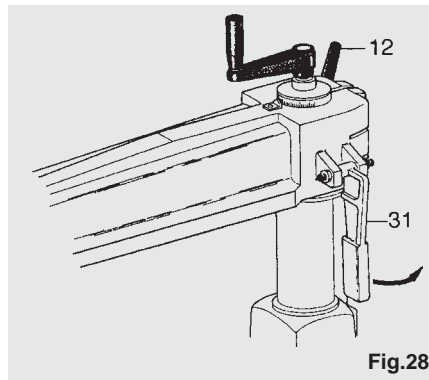


Fig.28

### 3-4 RADIAL INDSTILLING AF VÆRK- TØJET SVARENDE TIL SKÆRE- VINKLEN

For drejning af bærearman på søjlen henvises der til fig. 28, hvor man ser det selvcentrerende låsehåndtag (31) og spændegrebet (12) som skal løsnes og spændes. Låsehåndtaget (31) må kun drejes op og ned når spændegrebet (12) er løsnet, for at man kan udnytte låsehåndtagets selvcentrerende funktion.

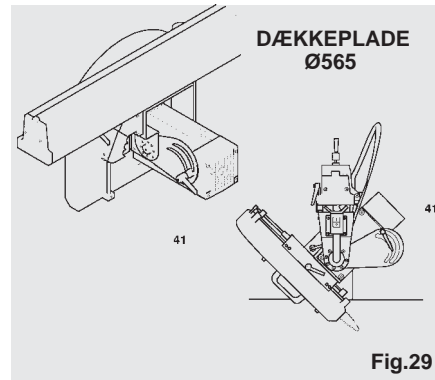


Fig.29

### 3-5 INDSTILLING AF SAVKLINGENS HÆLDNINGSVINKEL

Maskinen har mulighed for at hælde klingens i forhold til arbejdsbordet på 0° eller 45°, med referenceslidser i de to positioner. Ved indstilling af klingehældningen bedes man følge fremgangsmåden på fig. 29.

- 1- Slæk blokeringshåndtaget (41).
- 2- Drej enheden, indtil den nye position findes.
- 3- Stram altid blokeringshåndtaget (41) før forarbejdningen påbegyndes.

### 3-6 FORBEREDELSE AF PLANET

Før man udfører en overskæring i en bestemt retning første gang, skal planet forberedes da savklingen også skærer ned i planet ved overskæringen. Der skal først udføres et "tomgangs-snit" med en skæredybde som skal være større end ved den efterfølgende bearbejdning. På den måde laver man et spor (maks 1 cm dybt) som savklingen kan køre gennem ved overskæringen.

Denne forberedelse skal udføres hver gang armens position eller savklingens hældningsvinkel er blevet ændret.

Hvis denne anvisning ikke følges, kan der opstå farlige situationer ved brug af radial-saven.



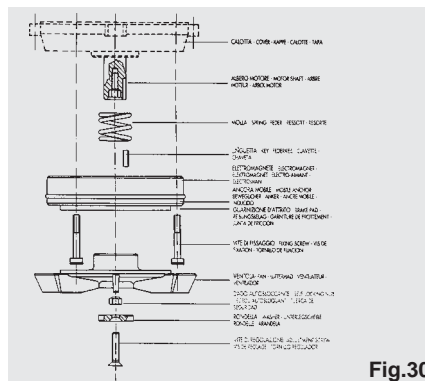
**FØR MAN PÅBEGYNDER NOGEN FORM FOR VEDLIGEHOLDELSesarBEJDE OSV. PÅ MASKINEN, SKAL DEN ALTID SKILLES HELT FRA STRØMFORSYNINGEN (SE AF-SNIT 1-1 1).**

I dette kapitel er de mest almindelige vedligeholdelsesopgaver udførligt beskrevet. Ved større og mere komplicerede opgaver henvises der til illustrationerne i det følgende kapitel. Her angives også den rigtige rækkefølge ved adskillelse og samling samt de enkelte reservedeles bestillingsnumre. Hvis der opstår spørgsmål, anbefaler vi at man sætter sig i forbindelse med vort kontor for at få teknisk assistance.

#### 4-1 INDSTILLING AF BREMSSEN PÅ DEN SELVBREMSSENDE MOTOR

Radialsaven er udstyret med en selvbremsende motor, der under normale forhold ikke har behov for specialindgreb, med undtagelse af regelmæssige indstillinger p.g.a. slid på selve bremsen. Motorbremsen griber ind ved hver slukning af motoren, således at klingens stand-ses indenfor få sekunder.

Når motoren er slukket, forhindrer den manuel omdrejning af selve klingen; hvis man drejer klingen, bør denne kun rotere, hvis der udøves






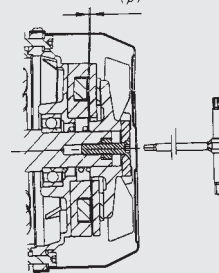
**Fig.30**

en meget stor kraft, fordi bremsen indvirker vedvarende.

Hvis bremsekræften ved første undersøgelse er for stor eller for lille, bedes man følge nedenstående fremgangsmåde:

- Ved hjælp af en unbrakonøgle på 4 mm skal man indstille på skruen (A) midt på motorens bagside, og dreje med uret for at øge bremskraften og vice versa.
- Kontrollér denne effekt samtidigt, ved at forsøge at dreje motorakslen manuelt.  
(Det tilrådes at denne procedure udføres af specialuddannede teknikere, for ikke at risikere total blokering af bremsen, der vil få

Type	(p)	
m.63	0,2	
m.71	0,2	
m.80	0,2	



**Fig.31**

alvorlige følger, såsom overopvarmning af motoren og beskadigelse af den interne elektriske vikling).

- Indstil skruen, indtil man når mellemrums-værdien, anført i tabellen.

## 4-2 REGELMÆSSIG SMØRING OG RENGØRING AF MASKINEN

Hold altid planet rent. Fjern alt det savsmuld og støv der opstår ved bearbejdningen. Navnlig glidefladerne (den lodrette søjle, slædestyret indvendig i armen osv.) skal altid holdes omhyggeligt rengjorte. Glidefladerne skal desuden holdes smurte med et tyndt lag fedt.

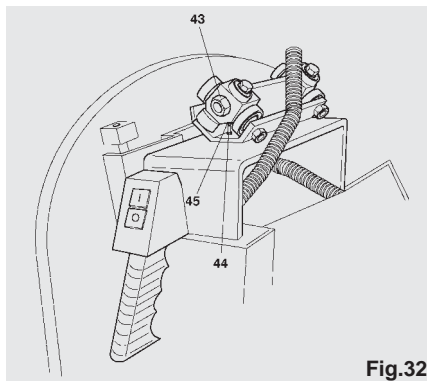


Fig.32

### 4-3 REDUKTION AF SLØR

#### 4-3.1 JSLØR VED SLÆDESTYRET

Sløret mellem slæden og slædestyret fjernes ved afprøvningen på fabrikken. Skulle der opstå slør under transport eller efter lang tids brug, er fremgangsmåden som følger (se fig. 32):

- Møtrikken (43) løsnes med den leverede nøgle. Når kontra-møtrikken (45) er løsnet, udføres justeringen ved hjælp af skruen (44).
- Efter justeringen spændes først kontra-møtrikken (45) og så møtrikken (43). Dette skal udføres samtidig på lejerne på begge sider af slædeenheden da de påvirker hinanden.

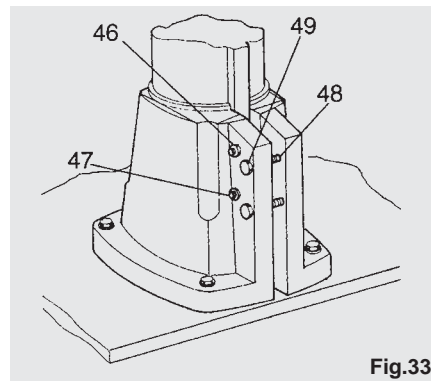
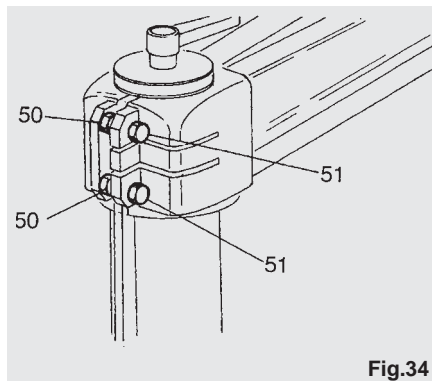


Fig.33

#### 4-3.2 JSLØR MELLEM SØJLE OG BASIS

I tidens løb kan der på grund af de konstante bevægelser opstå slør mellem søjlen og basis. I så fald skal sløret fjernes på følgende måde (se fig. 33):

- Møtrikken (46) løsnes.
- Stiftene (47) skrues løs.
- Kontramøtrikkerne (48) løsnes, og boltene (49) spændes indtil der ikke længere er noget mellemrum i samlingen.
- Det tjekkes at armens bevægelser ikke går for stramt, og derefter spændes kontramøtrikkerne (48).
- Messingstifterne (47) skrues løst i for at fjerne sløret, og derefter spændes kontramøtrikkerne.



**Fig.34**

#### 4-3.3 JSLØR MELLEML ARM OG SØJLE

På grund af de konstante bevægelser kan der opstå slør i sam-lingen (se fig. 34).

De to indvendige kontramøtrikker (50) løsnes, og de to bolte (51) spændes indtil sløret er fjernet. Pas på ikke at spænde boltene for stramt da friktionen ellers kan hæmme drejning af armen.

Når de to kontramøtrikker (50) er spændt, skal det tjekkes at armen kan drejes frit. I modsat fald skal de to bolte (51) løsnes en smule.

Nu skal også de to justeringsskruer ved låse-håndtaget tjekkes.

Håndtaget skal kunne drejes frit, men der må ikke være noget slør. Hvis justeringsskruerne skal stilles, er det vigtigt at passe på at armens rette vinkel på stoppet ikke ændres.

#### 4-4 STØJEMISSION

Som lovgivningen kræver, er maskinernes støjemission anført i tabellen herunder.

Maskinernes maksimale støjemission er målt uden lydisolering.

Maskintype	Best 700S	Best 960S	Best 1250S
LEQ (dbA)	< 87,8	< 87,8	< 87,8
M a k s i m a l støjmission under drift	< 96,3	< 96,3	< 96,3

#### 4-5 NÅR MASKINEN TAGES UD AF DRIFT

Når maskinen skal tages ud af drift, skal man nøje overholde de følgende anvisninger for at undgå person- og miljøskader.

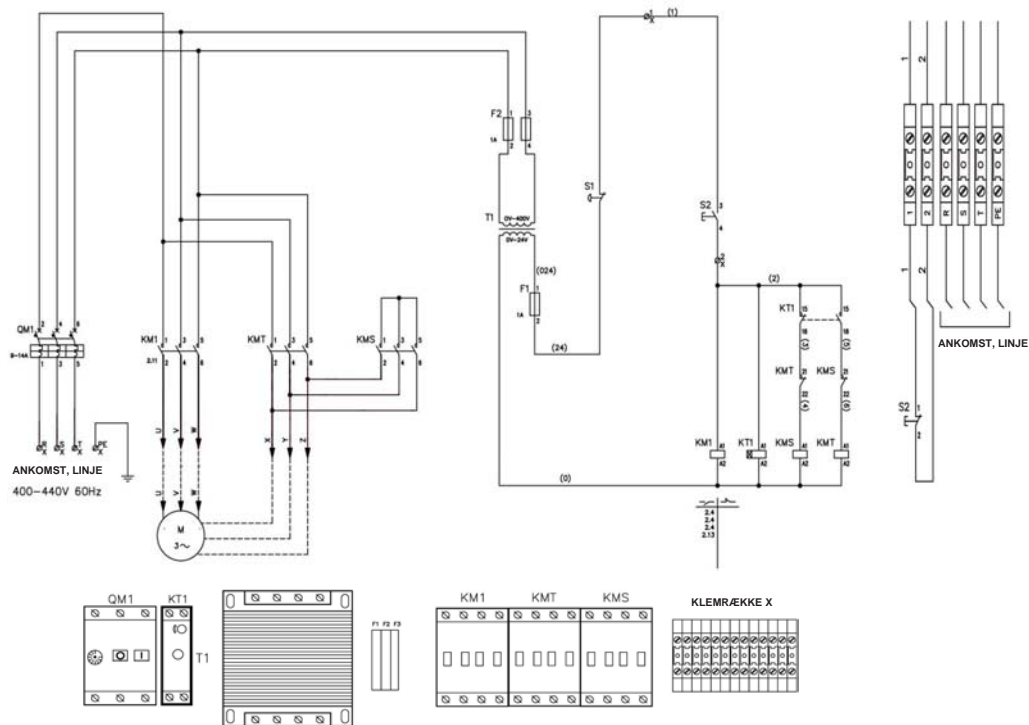
Når maskinen er skilt fra strømforsyningen, skal savklingen fjernes.

Den skal opbevares i en egnet beholder som beskytter folk mod at komme til skade på grund af de skarpe tænder.

- De elektriske dele skal demonteres på en sådan måde at de senere kan genanvendes efter kontrol eller renoivering.
- Alle metaldele skal demonteres og sorteres efter materialetype.
- Et godkendt skrotfirma skal rekvireres til at sørge for bortskaffelse af alle metaldelene.

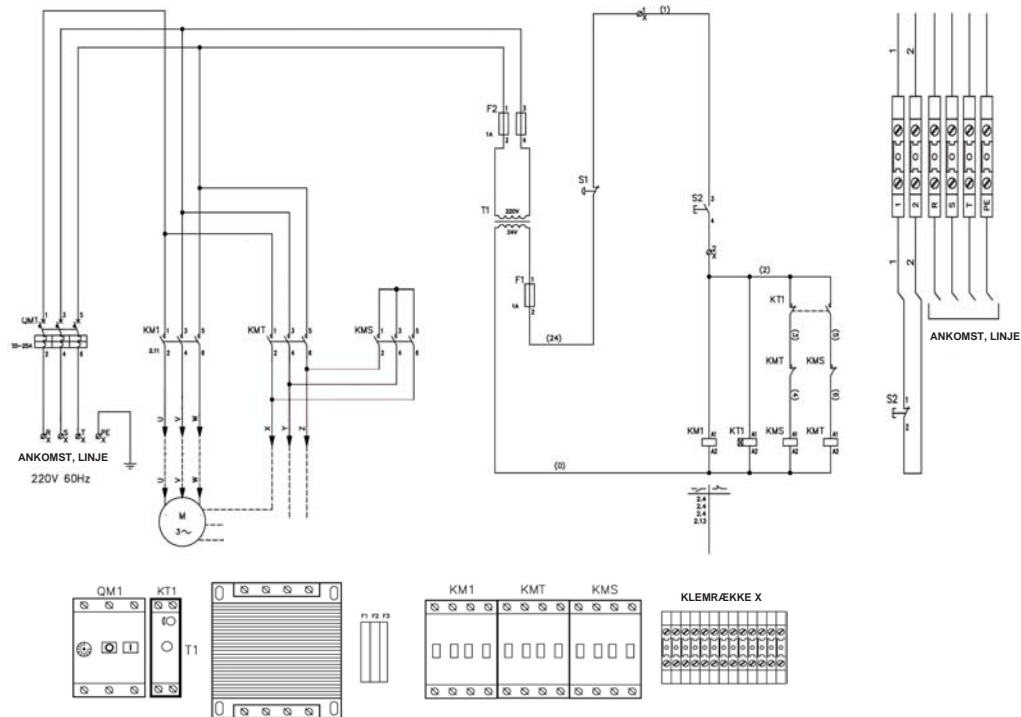
## 5-1 TREFASET MOTOR 400-440V – MOTORBESKYTTELSES-DÅSE

F1	Sikring
F2	Sikring
QM1	Magnettermisk afbryder
KM1	Trepolet stikforbindelse
S1	Nødknap
S2	Startknap
T1	Transformer
M	Motor
KT1	Timer
KMT	Trepolet stikforbindelse
KMS	Trepolet stikforbindelse



## 5-2 TREFASET MOTOR 220V – MOTORBESKYTTELSES-DÅSE

F1	Sikring
F2	Sikring
QM1	Magnettermisk afbryder
KM1	Trepolet stikforbindelse
S1	Nødknap
S2	Startknap
T1	Transformer
M	Motor
KT1	Timer
KMT	Trepolet stikforbindelse
KMS	Trepolet stikforbindelse



## 5-3 TILSLUTNING AF LEDNINGER TIL KLEMRÆKKEN 人

1 - Motor

2 - Afbryderkontakt

3 - Motorbeskyttelse

4 - Forsyningsenhed

5 - Sort

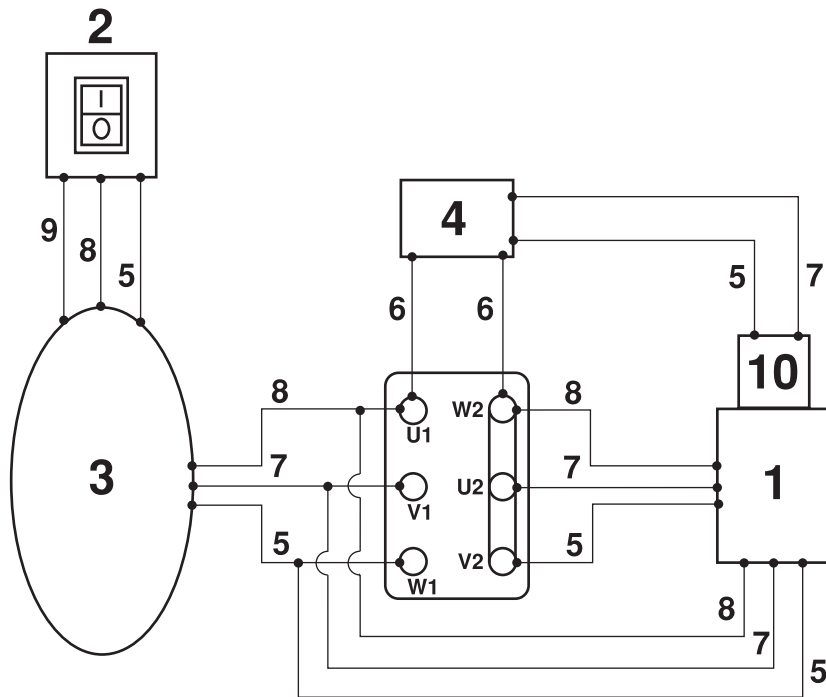
6 - Grå

7 - Rød

8 - Lyseblå

9 - Brun

10 - Motorbremse



## 5-4 TILSLUTNING AF LEDNINGER TIL KLEMRÆKKEN

1 - Motor

2 - Afbryderkontakt

3 - Motorbeskyttelse

4 - Forsyningsenhed

5 - Sort

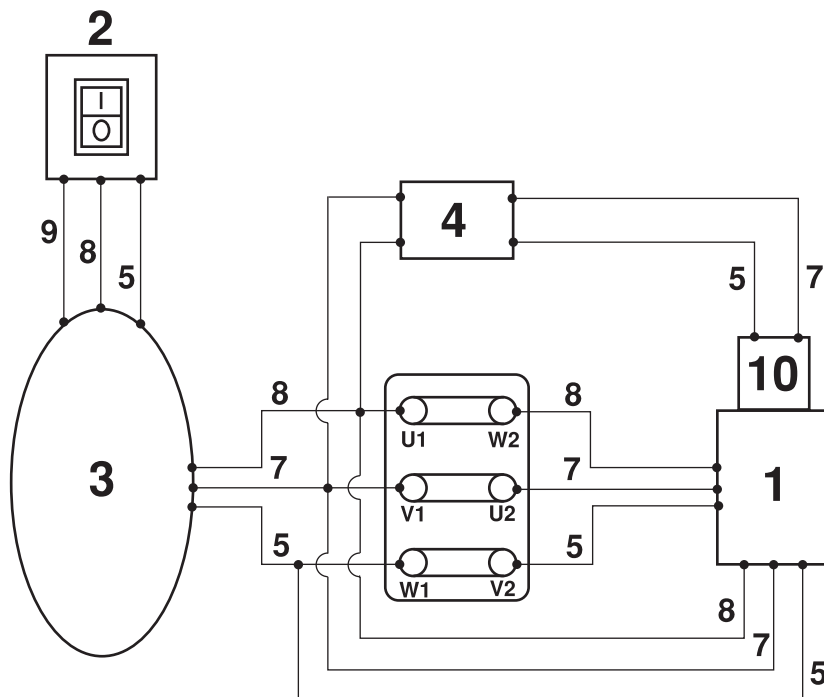
6 - Grå

7 - Rød

8 - Lyseblå

9 - Brun

10 - Motorbremse





# BEST "S"

**700S**

---

**960S**

---

**1250S**

---

**+ "G" (OPTIONAL)**

---

SPARE PARTS / PIÈCES DE RECHANGE / RESERVEONDERDELEN /  
PIEZAS DE RECAMBIO / PARTI DI RICAMBIO / RESERVEDELE

**CONTENTS**

**CHAPTER 6**  
**- SPARE PARTS ..... 161**  
6-1 ORDERING NOTE ..... 161  
6-2 TABLES CONTENTS ..... 163

**INDEX**

**CHAPITRE 6**  
**- PIÈCES DE RECHANGE ..... 161**  
6-1 BON DE COMMANDE ..... 161  
6-2 INDEX DES PLANCHES ..... 163

**INHOUDSOPGAVE**

**HOOFDSTUK 6**  
**- RESERVEONDERDELEN ..... 161**  
6-1 BESTELLINGSAANMERKINGEN ..... 161  
6-2 INHOUDSOPGAVE VAN DE ILLUSTRATIES ..... 163

**INDICE**

**CAPÍTULO 6**  
**- PIEZAS DE RECAMBIO ..... 162**  
6-1 NOTAS DE PEDIDO ..... 162  
6-2 INDICE DE LAS TABLAS ..... 163

**INDICE**

**CAPITOLO 6**  
**- PARTI DI RICAMBIO ..... 162**  
6-1 NOTE DI ORDINAZIONE ..... 162  
6-2 INDICE DELLE TAVOLE ..... 163

**INDHOLDSFORTEGNELSE**

**KAPITEL 6**  
**- RESERVEDELE ..... 162**  
6-1 BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE BESTILLING .. 162  
6-2 TAVLEFORTEGNELSE ..... 163

## **6-1 ORDERING NOTE**

When contacting our firm, the user is to provide the following information:

- 1) A copy of the Feed unit external plate (machine model, serial number, year of manufacture, motor power supply, etc.).
- 2) Date of purchase (at least month and year).
- 3) Duty hours (approximate).
- 4) Code number and name of the part to be replaced.
- 5) Any detailed information about the problem to be solved or the fault detected.

## **6-1 BON DE COMMANDE**

L'utilisateur qui se trouve dans l'obligation de communiquer avec notre maison doit fournir les informations suivantes:

- 1) Copie de la plaquette extérieure montée sur l'Entraîneur (modèle, numéro de série, année de fabrication, alimentation du moteur, etc...).
- 2) Date d'achat (au moins mois et année).
- 3) Heures de service (approximatives).
- 4) Numéro de référence et dénomination de la pièce demandée en remplacement.
- 5) D'éventuelles indications détaillées concernant le problème à résoudre ou le défaut rencontré.

## **6-1 BESTELLINGSAANMERKINGEN**

De gebruiker die met onze firma wenst te communiceren, dient volgende informatie mede te delen:

- 1) Kopie van het naampaatje dat aan de buitenkant van de Meenemer (Aandrijver) is aangebracht (model van de machine, serienummer, fabricatiejaar, motorvoeding, enz..)
- 2) Aankoopdatum (tenminste maand en jaar)
- 3) Arbeidsuren (ongeveer)
- 4) Codenummer en beschrijving van de reserveonderdelen voor de vervanging
- 5) Eventuele gedetailleerde aanwijzingen omtrent het op te lossen probleem of het vastgestelde defect.

## **6-1 NOTAS DE PEDIDO**

El usuario que se encuentre en la necesidad de comunicar con nuestra firma tendrá que facilitar las informaciones siguientes:

- 1) Copia de la placa exterior montada en el Arrastrador (modelo máquina, número de serie, año de fabricación, alimentación del motor, etc.).
- 2) Fecha de compra (mes y año por lo menos).
- 3) Horas de servicio (aproximadamente).
- 4) Número de código y denominación de la pieza pedida para la sustitución.
- 5) Eventuales indicaciones detalladas relativas al problema a solucionar o defecto encontrado.

## **6-1 NOTE DI ORDINAZIONE**

L'utente che si trovi nelle necessità di comunicare con la nostra ditta dovrà fornire le seguenti informazioni:

- 1) Copia della targhetta esterna montata sul Trascinatore (modello macchina, numero di serie, anno di fabbricazione, alimentazione del motore, ecc...).
- 2) Data di acquisto (almeno mese ed anno).
- 3) Ore di servizio (approssimative).
- 4) Numero di codice e denominazione del particolare richiesto per la sostituzione.
- 5) Eventuali indicazioni dettagliate circa il problema da risolvere o il difetto riscontrato

## **6-1 BEMÆRKNINGER VEDRØRENDE BESTILLING**

Den bruger, der har brug for at kommunikere med vores virksomhed, skal opgive følgende oplysninger:

- 1) Kopi af den identifikationsplade, der sidder udvendigt på fremdriftsmaskinen (maskinmodel, serienummer, fremstillingsår, motorstrømforsyning, etc...).
- 2) Købsdato (mindst måned og år)
- 3) Driftstimer (tilnærmelsesvist)
- 4) Kodenummer og betegnelse på den enkelt-del, der ønskes udskiftet.
- 5) Eventuelle detaljerede anvisninger angående det problem, der skal løses eller den fejl, der er fundet.

## **6-2 TABLES CONTENTS**

TAB. 1 - BENCH GROUP  
TAB. 2 - PILLAR GROUP  
TAB. 3 - ARM GROUP  
TAB. 4 - FORK GROUP  
TAB. 5 - MOTOR GROUP  
TAB. 6 - FRONT LIFT GROUP  
TAB. 7 - UNIT "G" (OPTIONAL)

## **6-2 INDEX DES PLANCHES**

PL. 1 - GROUPE BANC  
PL. 2 - GROUPE MONTANT  
PL. 3 - GROUPE BRAS  
PL. 4 - GROUPE FOURCHE  
PL. 5 - GROUPE MOTEUR  
PL. 6 - GROUPE LEVÉE AVANT  
PL. 7 - GRUPPO "G" (OPTIONAL)

## **6-2 INHOUDSOPGAVE VAN DE ILLUSTRATIES**

AFB. 1 - EENHEID BANK  
AFB. 2 - EENHEID ZUIL  
AFB. 3 - EENHEID ARM  
AFB. 4 - EENHEID VORK  
AFB. 5 - EENHEID MOTOR  
AFB. 6 - EENHEID VOOR-BOVEN  
AFB. 7 - ENHED "G" (OPTIONAL)

## **6-2 INDICE DE LAS TABLAS**

TAB. 1 - GRUPO BANCO  
TAB. 2 - GRUPO COLUMNA  
TAB. 3 - GRUPO BRAZO  
TAB. 4 - GRUPO HORQUILLA  
TAB. 5 - GRUPO MOTOR  
TAB. 6 - GRUPO ELEVACION DEL.  
TAB. 7 - GRUPO "G" (OPCIONAL)

## **6-2 INDICE DELLE TAVOLE**

TAV. 1 - GRUPPO BANCO  
TAV. 2 - GRUPPO COLONNA  
TAV. 3 - GRUPPO BRACCIO  
TAV. 4 - GRUPPO FORCELLA  
TAV. 5 - GRUPPO MOTORE  
TAV. 6 - GRUPPO ALZATA ANTERIORE  
TAV. 7 - GRUPPO "G" (OPTIONAL)

## **6-2 TAVLEFORTEGNELSE**

TAV. 1 - BÆNK-ENHED  
TAV. 2 - SØJLE-ENHED  
TAV. 3 - ARM-ENHED  
TAV. 4 - GAFFEL-ENHED  
TAV. 5 - MOTOR-ENHED  
TAV. 6 - FORRESTE LØFTE-ENHED  
TAV. 7 - ENHED "G" (OPTIONAL)

N°	CODE REFER.  700S	CODE REFER.  960S	CODE REFER.  1250S	PART NAME	DENOMINATION
1	35682008	35624008	35724002	Wooden table	Plan de bois
5	00350809	00350809	00350809	M8 x 40 TE screw	Vis TE M8 x 40
7	35400010	35400010	35400010	Suction casing CE	Carter aspiration CE
8	35600105	35600105	35700105	Plate bench	Banc en tôle
9	45424070	45424070	45724070	Worktable LH bearing strut	Latte gauche p.-plan
10	45424071	45424071	45724071	Worktable RH bearing strut	Latte droite p.-plan
11	45424072	45424072	45724072	Worktable center bearing strut	Latte centrale p.-plan
12	00361004	00361004	00361004	M10 x 20 TE screw	Vis TE M10 x 20
15	35600006	35600006	35600006	Plate leg	Pied en tôle
16	00361006	00361006	00361006	M10 x 30 TE screw	Vis TE M10 x 30
17	00050802	00050802	00050802	M8 x 80 TCEI screw	Vis TCEI M8 x 80
18	45400063	45400063	45400063	Worktable locking tip	Embout bloque-plan
19	45400065	45400065	45400065	Locking tip pillar	Borne embout
20	00003910	00003910	00003910	Locking pin butterfly nut	Papillon embout

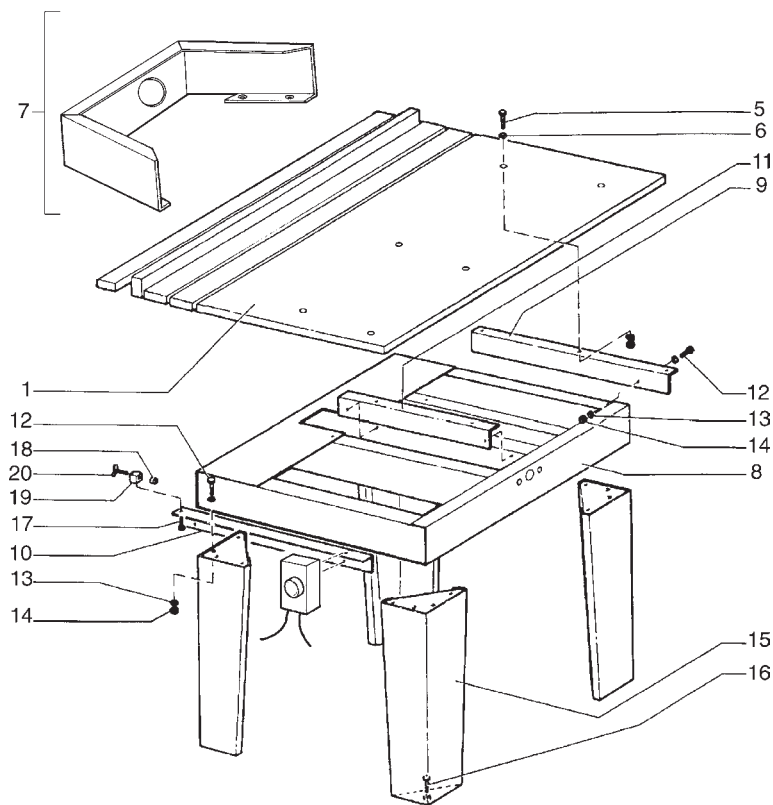
N°	CODE CODIGO 700S	CODE CODIGO 960S	CODE CODE 1250S	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	35682008	35624008	35724002	Houten werkvlak	Plano de madera
5	00350809	00350809	00350809	Schroef TE M8 x 40	Tornillo TE M8 x 40
7	35400010	35400010	35400010	Afzuigkap CE	Cárter aspiración CE
8	35600105	35600105	35700105	Werkbank in plaatstaal	Banco de chapa
9	45424070	45424070	45724070	Lat links. p. vlak	Tablilla izq. p. plano
10	45424071	45424071	45724071	Lat rechts p. vlak	Tablilla der. p. plano
11	45424072	45424072	45724072	Lat midden p. vlak	Tablilla central p. plano
12	00361004	00361004	00361004	Schroef TE M10 x 20	Tornillo TE M10 x 20
15	35600006	35600006	35600006	Poot van plaatstaal	Pata de chapa
16	00361006	00361006	00361006	Schroef TE M10 x 30	Tornillo TE M10 x 30
17	00050802	00050802	00050802	Schroef TCEI M8 x 80	Tornillo TCEI M8 x 80
18	45400063	45400063	45400063	Punt voor blokkering vlak	Virola sujeta plano
19	45400065	45400065	45400065	Zuiltje voor punt	Columnita
20	00003910	00003910	00003910	Vleugelmoer voor punt	Tuerca de aletas

N°	CODICE KODE  700S	CODICE KODE  960S	CODICE KODE  1250S	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	35682008	35624008	35724002	Piano in legno	Træbord
5	00350809	00350809	00350809	Vite TE M8 x 40	Skrue TE M8 x 40
7	35400010	35400010	35400010	Carter aspirazione CE	Udsugnings-dækkeplade CE
8	35600105	35600105	35700105	Banco in lamiera	Pladebænk
9	45424070	45424070	45724070	Stecca sx. p. piano	Venstre bord-bærestang
10	45424071	45424071	45724071	Stecca dx p. piano	Højre bord-bærestang
11	45424072	45424072	45724072	Stecca centr. p. piano	Midterste bord-bærestang
12	00361004	00361004	00361004	Vite TE M10 x 20	Skrue TE M10 x 20
15	35600006	35600006	35600006	Gamba in lamiera	Pladeben
16	00361006	00361006	00361006	Vite TE M10 x 30	Skrue TE M10 x 30
17	00050802	00050802	00050802	Vite TCEI M8 x 80	Skrue TCEI M8 x 80
18	45400063	45400063	45400063	Puntalino blocca piano	Bordblokerings-spids
19	45400065	45400065	45400065	Colonnino al puntalino	Lille spidssøjle
20	00003910	00003910	00003910	Galletto al puntalino	Spidsens vingemøtrik

**TAB.1 - BENCH GROUP**  
**PL.1 - GROUPE BANC**

**AFB. 1 - EENHEID BANK**  
**TAB.1 - GRUPO BANCO**

**TAV.1 - GRUPPO BANCO**  
**TAV.1 - BÆNK-ENHED**



N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
1	35601009	Pillar complete with selector	Montant avec sélecteur
2	45600009	Pillar key	Clavette montant
3	35600101	Base	Base
4	00003905	Handle M12	Poignée M12
5	45600010	Lift screw	Vis soulèvement
6	00000117	M12 nut	Écrou M12
7	45600032	M12 x 45 brass grub screw	Boulon ST laiton M12 x 45
8	00000114	M10 nut	Écrou M10
9	00361015	M10 x 80 TE screw	Vis TE M10 x 80
10	00000021	Ø 10 washer	Rondelle Ø 10
11	00381409	M14 x 60 TE screw	Vis TE M14 x 60
12	00000023	Ø 14 washer	Rondelle Ø 14
13	00000120	M14 nut	Écrou M14
14	00361006	M10 x 30 TE screw	Vis TE M10 x 30
15	00000214	5 x 5 x 12 tongue	Languette 5 x 5 x 12
16	00050803	M8 x 16 TECI screw	Vis TCEI M8 x 16
17	00040608	M6 x 30 TECI screw	Vis TCEI M6 x 30
18	00000022	Ø 12 washer	Rondelle Ø 12
19	43200020	Base locking stud M12 x 90	Prisonnier bloc. base M12 x 90

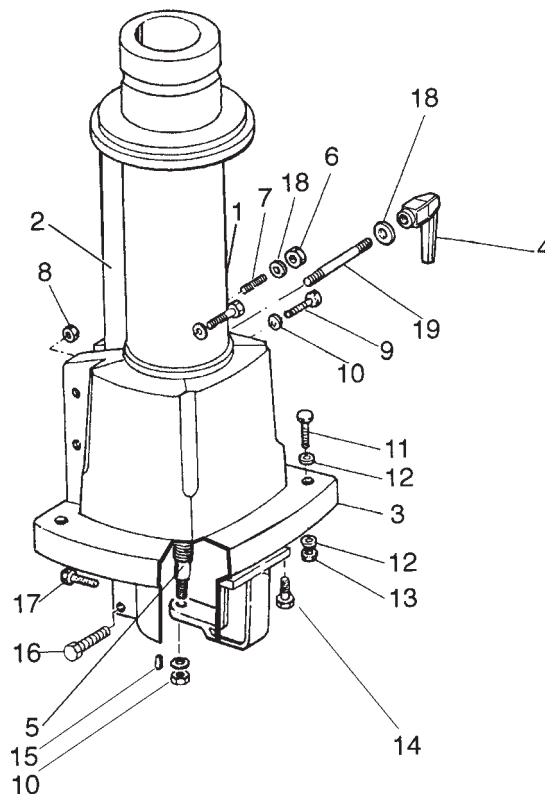
N°	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	35601009	Zuil met keuzeschakelaar	Columna completa de selector
2	45600009	Sleutel voor zuil	Chaveta a la columna
3	35600101	Basis	Base
4	00003905	Handgreep M 12	Manilla M 12
5	45600010	Ophefschroef	Tornillo elevación
6	00000117	Moer M12	Tuerca M12
7	45600032	Moertje in messing M12 x 55	Tuerca sin cabeza de latón M12 x 55
8	00000114	Moer M10	Tuerca M10
9	00361015	Schroef TE M10x80	Tornillo TE M10x80
10	00000021	Ring (Ø 10	Arandela Ø 10
11	00381409	Schroef TE M14x60	Tornillo TE M14x60
12	00000023	Ring Ø 14	Arandela Ø 14
13	00000120	Moer M 14	Tuerca M14
14	00361006	Schroef TE M10x 30	Tornillo TE M10 x 30
15	00000214	Tongetje 5x5x12	Lengüeta 5x5x12
16	00050803	Schroef TCEI M8 x 16	Tornillo TCEI M8 x 16
17	00040608	Schroef TCEI M6 x 30	Tornillo TCEI M6 x 30
18	00000022	Ring Ø 12	Arandela Ø 12
19	43200020	Prig. blok. basis M12 x 90	Espárrago sujeción base

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	35601009	Colonna compl. di settore	Søjle udstyret med vælger
2	45600009	Chiavetta alla colonna	Søjlekile
3	35600101	Base	Sokkel
4	00003905	Leva a scatto M12	Håndtag M12
5	45600010	Vite sollevamento	Løfteskruer
6	00000117	Dado M12	Møtrik M12
7	45600032	Grano ottone M12 x 55	Messingstift M12 x 55
8	00000114	Dado M10	Møtrik M10
9	00361015	Vite TE M10x80	Skrue TE M10x80
10	00000021	Rondella Ø 10	Spændskive Ø 10
11	00381409	Vite TE M14x60	Skrue TE M14x60
12	00000023	Rondella Ø 14	Spændskive Ø 14
13	00000120	Dado M14	Møtrik M14
14	00361006	Vite TE M10x 30	Skrue TE M10x 30
15	00000214	Linguetta 5x5x12	Tap 5x5x12
16	00050803	Vite TCEI M8 x 16	Skrue TCEI M8 x 16
17	00040608	Vite TCEI M6 x 30	Skrue TCEI M6 x 30
18	00000022	Rondella Ø 12	Spændskive Ø 12
19	43200020	Prig. bloc. base M12 x 90	Låse-tapbolt, sokkel M12 x 90

TAB.2 - PILLAR GROUP  
PL.2 - GROUPE MONTANT

AFB. 2 - EENHEID ZUIL  
TAB.2 - GRUPO COLUMNA

TAV.2 - GRUPPO COLONNA  
TAV.2 - SØJLE-ENHED



N°	CODE REFER. 700S	CODE REFER. 960S	CODE REFER. 1250S	PART NAME	DENOMINATION
1	35600016	35600016	35600016	Tube complete with scroll	Tube avec vis creuse
2	35602104	35600104	35700104	Arm	Bras
4	35600107	35600106	35700106	Arm lid	Couvercle bras
5	45602015	45600015	45700015	Steel track	Guide en acier
6	00550805	00550805	00550805	M8 x 25 TSPEI screw	Vis TSPEI M8 x 25
7	00005201	00005201	00005201	Rubber bumper	Heurtoir en caoutchouc
8	00220402	00220402	00220402	M4 x 8 TC screw	Vis TC M4 x 8
9	00030506	00030506	00030506	M15 x 16 TCEI screw	Vis TCEI M5 x 16
11	00030504	00030504	00030504	M5 x 12 TCEI screw	Vis TCEI M5 x 12
12	45400026	45400026	45400026	Cable holding spring	Ressort porte-câble
13	35400104	35400104	35400104	Arm positioning lever	Levier posit. bras
14	00171210	00171210	00171210	M12 x 60 STEI screw P.C.	Vis STEI M12 x 60 P.C.
15	00000117	00000117	00000117	M12 nut	Écrou M12
16	00371212	00371212	00371212	M12 x 60 TE self-tapping screw	Vis TE M12 x 60 autotar.
17	00003905	00003905	00003905	Handle MR 100 AM 12	Poignée MR 100 AM 12
18	45400077	45400077	45400077	Arm locking stud	Prisonnier blocage bras
19	00000022	00000022	00000022	Ø 12 washer	Rondelle Ø 12
20	00000116	00000116	00000116	M12 nut	Écrou M12
21	45600013	45600013	45600013	Graduated plate	Plaquette graduée
22	35600102	35600102	35600102	Cap	Chapeau
23	00140603	00140603	00140603	M6 x 8 STEI screw	Vis STEI M6 x 8
24	00003431	00003431	00003431	INA AS 1528 rings	Anneaux INA AS 1528
25	00003430	00003430	00003430	INA AXK 1528 bearing	Roulement INA AXK 1528
26	00004318	00004318	00004318	Elastic pin Ø 6 x 40	Goupille élastique Ø 6 x 40
27	45400024	45400024	45400024	Lift handle	Poignée soulèvement
28	00030503	00030503	00030503	M5 x 8 TC screw	Vis TC M5 x 8
29	45400027	45400027	45400027	Arm position index	Index posit. bras
30	00008501	00008501	00008501	Cable clamp	Agrafe fixe-câble

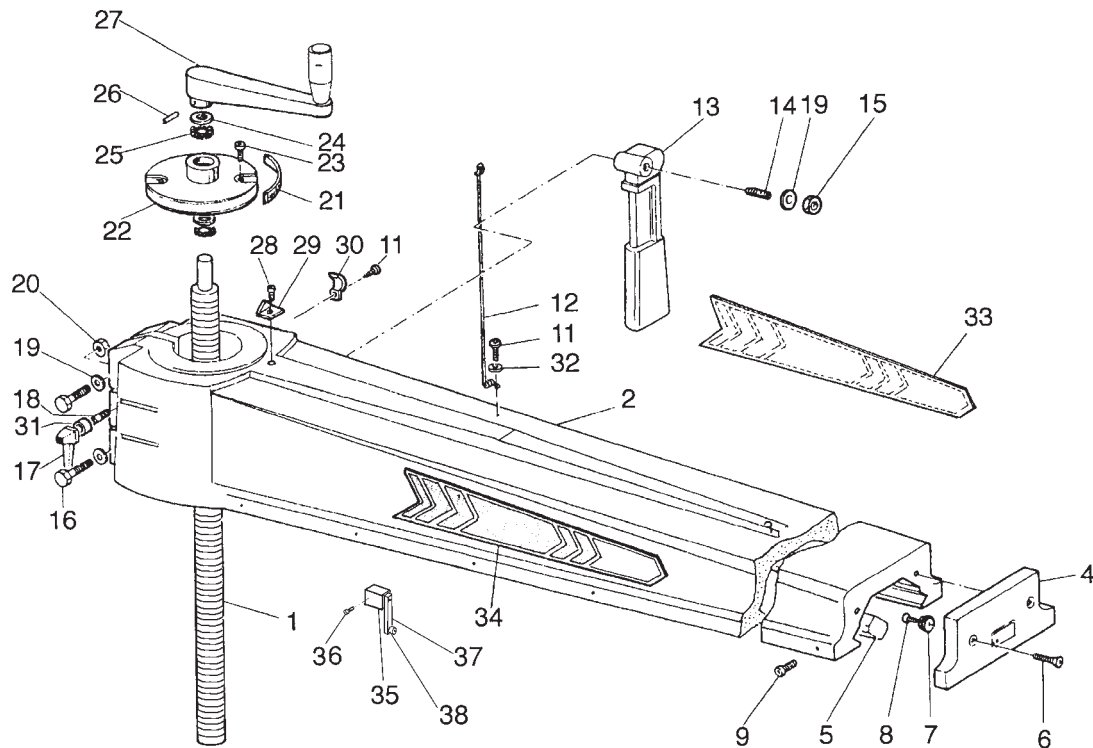
N°	CODE CODIGO  700S	CODE CODIGO  960S	CODE CODE  1250S	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	35600016	35600016	35600016	Leiding met slakkenhuis	Tubo compl. de caracol
2	35602104	35600104	35700104	Arm	Brazo
4	35600107	35600106	35700106	Dop op arm	Tapa al brazo
5	45602015	45600015	45700015	Stalen geleider	Guía de acero
6	00550805	00550805	00550805	TSPEI M8 x 25	TSPEI M8 x 25
7	00005201	00005201	00005201	Stootrubbertje	Taco de goma paragolpes
8	00220402	00220402	00220402	Schroef TC M4 x 8	Tornillo TC M4 x 8
9	00030506	00030506	00030506	Schroef TCEI M5 x 16	Tornillo TCEI M5 x 16
11	00030504	00030504	00030504	Schroef TCEI M5 x 12	Tornillo TCEI M5 x 12
12	45400026	45400026	45400026	Veer voor kabel	Muelle portacable
13	35400104	35400104	35400104	Hendel posit. arm	Palanca posición brazo
14	00171210	00171210	00171210	Schroef STEI M12 x 60 P.C.	Tornillo STEI M12 x 60 P.C.
15	00000117	00000117	00000117	Moer M12	Tuerca M12
16	00371212	00371212	00371212	Schroef TE M 12x 60 voll. Schr.dr.	Tornillo TE M 12 x 60 todo rosc.
17	00003905	00003905	00003905	Handgreep MR 100 AM 12	Manilla MR 100 AM 12
18	45400077	45400077	45400077	Bevestiging blok. arm	Espárrago sujeción brazo
19	00000022	00000022	00000022	Ring Ø 12	Arandela Ø 12
20	00000116	00000116	00000116	Moer M 12	Tuerca M12
21	45600013	45600013	45600013	Plaatje met schaalverdeling	Chapa graduada
22	35600102	35600102	35600102	Hoedje	Capuchón
23	00140603	00140603	00140603	Schroef STEI M6 x 8	Tornillo STEI M6 x 8
24	00003431	00003431	00003431	Ringen INA AS 1528	Anillos INA AS 1528
25	00003430	00003430	00003430	Lager INA AXK 1528	Cojinete INA AXK 1528
26	00004318	00004318	00004318	Elastische pen Ø 6x40	Pasador elástico Ø 6x40
27	45400024	45400024	45400024	Handgreep opheffing	Manilla de elevación
28	00030503	00030503	00030503	Schroef TC M5 x 8	Tornillo TC M5 x 8
29	45400027	45400027	45400027	Schaalverdeling posit. arm	Indicador posición brazo
30	00008501	00008501	00008501	Nietje kabelhouder	Grapa sujeta cable

N°	CODICE KODE  700S	CODICE KODE  960S	CODICE KODE  1250S	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	35600016	35600016	35600016	Tubo compl. di chiocciola	Rør udstyret med spiral
2	35602104	35600104	35700104	Braccio	Arm
4	35600107	35600106	35700106	Tapparella al braccio	Dæksel til armen
5	45602015	45600015	45700015	Guida in acciaio	Stålskinne
6	00550805	00550805	00550805	TSPEI M8 x 25	TSPEI M8 x 25
7	00005201	00005201	00005201	Gommino paracolpi	Slagpude
8	00220402	00220402	00220402	Vite TC M4 x 8	Skrue TC M4 x 8
9	00030506	00030506	00030506	Vite TCEI M5 x 16	Skrue TCEI M5 x 16
11	00030504	00030504	00030504	Vite TCEI M5 x 12	Skrue TCEI M5 x 12
12	45400026	45400026	45400026	Molla portacavo	Kabelholderfjeder
13	35400104	35400104	35400104	Leva posiz. braccio	Stang til armplacering
14	00171210	00171210	00171210	Vite STEI M12 x 60 P.C.	Skrue STEI M12 x 60 P.C.
15	00000117	00000117	00000117	Dado M12	Møtrik M12
16	00371212	00371212	00371212	Vite TE M 12x 60 tut. fil.	Skrue TE M 12x 60 gevindsk.
17	00003905	00003905	00003905	Maniglia MR 100 AM 12	Håndtag MR 100 AM 12
18	45400077	45400077	45400077	Prigioniero bloc. braccio	Tapbolt, armblokering
19	00000022	00000022	00000022	Rondella Ø 12	Spændskive Ø 12
20	00000116	00000116	00000116	Dado M 12	Møtrik M 12
21	45600013	45600013	45600013	Targhetta graduata	Trininddelt skilt
22	35600102	35600102	35600102	Cappellotto	Hætte
23	00140603	00140603	00140603	Vite STEI M6 x 8	Skrue STEI M6 x 8
24	00003431	00003431	00003431	Anelli INA AS 1528	Ringe INA AS 1528
25	00003430	00003430	00003430	Cuscinetto INA AXK 1528	Leje INA AXK 1528
26	00004318	00004318	00004318	Spina elastica Ø 6x40	Elastik stift Ø 6x40
27	45400024	45400024	45400024	Maniglia sollevamento	Løftehåndtag
28	00030503	00030503	00030503	Vite TC M5 x 8	Skrue TC M5 x 8
29	45400027	45400027	45400027	Indice posiz. braccio	Viser til armplacering
30	00008501	00008501	00008501	Graffetta ferma cavo	Kabelholderklamme

TAB.3 - ARM GROUP  
PL.3 - GROUPE BRAS

AFB. 3 - EENHEID ARM  
TAB.3 - GRUPO BRAZO

TAV.3 - GRUPPO BRACCIO  
TAV.3 - ARM-ENHED



N°	CODE REFER.	CODE REFER.	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
	700S	960S	1250S		
31	45400076	45400076	45400076	Arm spacer	Entretoise bras
32	00000017	00000017	00000017	Ø 5 washer	Rondelle Ø 5
33	45620030	45600030	45700030	RH sticking arrow	Flèche adhésive droite
34	45620031	45600031	45700031	LH sticking arrow	Flèche adhésive gauche
35	35400222	35400222	35400222	Block	Cale
36	00040603	00040603	00040603	M6 x 12 screw	Vis M6 x 12
37	35400221	35400221	35400221	Rubber connection rod	Tige
38	35400220	35400220	35400220	Nylon dowel	Goujon nylon

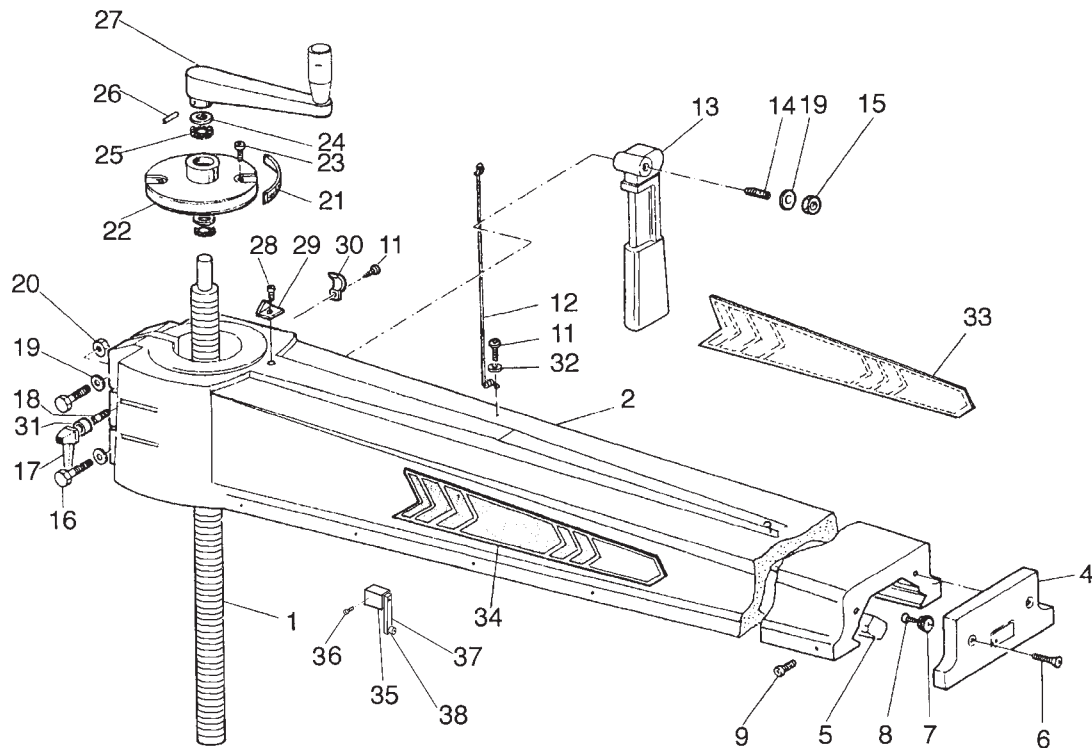
N°	CODE CODIGO 700S	CODE CODIGO 960S	CODE CODE 1250S	BESCHRIJVING	DENOMINACION
31	45400076	45400076	45400076	Afstandshouder arm	Distanciador brazo
32	00000017	00000017	00000017	Ring Ø 5	Arandela Ø 5
33	45620030	45600030	45700030	Zelfklevende pijl rechts	Flecha adhesiva der.
34	45620031	45600031	45700031	Zelfklevende pijl links	Flecha adhesiva izq.
35	35400222	35400222	35400222	Blokje	Bloque
36	00040603	00040603	00040603	Schroef M6 X 12	Tornillo M6x12
37	35400221	35400221	35400221	Latje att. rubber	Varilla caucho
38	35400220	35400220	35400220	Nylon plug	Tarugo nylon

N°	CODICE KODE  700S	CODICE KODE  960S	CODICE KODE  1250S	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
31	45400076	45400076	45400076	Distanziale braccio	Afstandsstykke, arm
32	00000017	00000017	00000017	Rondella Ø 5	Spændskive Ø 5
33	45620030	45600030	45700030	Freccia adesiva dx.	Højre klæbemærke-pil
34	45620031	45600031	45700031	Freccia adesiva sx.	Venstre klæbemærke-pil
35	35400222	35400222	35400222	Blocchetto	Blok
36	00040603	00040603	00040603	Vite M6 X 12	Skrue M6 X 12
37	35400221	35400221	35400221	Asta att. gommino	Gummi-forbindelsesstang
38	35400220	35400220	35400220	Tassello Nylon	Nylon-kile

TAB.3 - ARM GROUP  
PL.3 - GROUPE BRAS

AFB. 3 - EENHEID ARM  
TAB.3 - GRUPO BRAZO

TAV.3 - GRUPPO BRACCIO  
TAV.3 - ARM-ENHED



N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
1	00000022	Flat washer Ø12 bru.6592	Rondelle plate Ø12 brunie 6592
2	00018333	Screw TCEI M6X12	Vis TCEI M6X12
3	35400529	Back bascule for motor tilting	Bascule post. renversement mot.
4	45400036	Stud bolt	Cheville d'arrêt
5	35402521	Motor fork	Fourche moteur
6	00003415	Bearing 62201 2RS	Roulement 62201 2RS
7	00000113	Nut M10	Ecrou M10
8	35400524	Steel fork trolley	Chariot pour fourche acier
9	00000021	Flat washer Ø10 bru.6592	Rondelle plate Ø10 brunie 6592
10	00018408	Hexagonal-head screw M10X30	Vis TE M10X30
11	45400033	Bearing block	Cheville porte-roulements
12	00000109	Low nut M8	Ecrou bas M8
13	00350805	Hexagonal-headed screw M8X25	Vis TE M8X25
14	35400539	Hollow washer	Rondelle concave
15	35400525	Trolley anchor screw	Cheville au chariot
16	45400032	Bearing pin	Pivot au roulement
17	00000138	Square nut M10 5596-65	Ecrou carré M10 5596-65
18	00550809	Screw TSPEI M10X20	Vis TSPEI M10X20
19	35401527	Front flange	Bride antérieure
20	35400543	Fork centering	Centrage fourche
21	35401528	Front bascule	Bascule antérieure
22	43200008	Stud bolt M12 x 70	Cheville d'arrêt M12 x 70
23	35402527	Back flange	Bride postérieure
24	00018303	Hexagonal-head socket screw M6X20	Vis TCEI M6X20
25	45400051	Handle	Poignée
26	00000020	Flat washer Ø8	Rondelle plate Ø8
27	00000117	Nut M12 UNI-5588	Ecrou M12 UNI-5588
28	00018307	Hexagonal-head socket screw M8X16 5931	Vis TCEI M8X16 5931
29	00018608	Screw TBCEI M8x18	Vis TBCEI M8x18
30	35600526	Motor positioning washer	Plateau positionnement moteur
31	35400543	Spiral centring	Centrage spirale

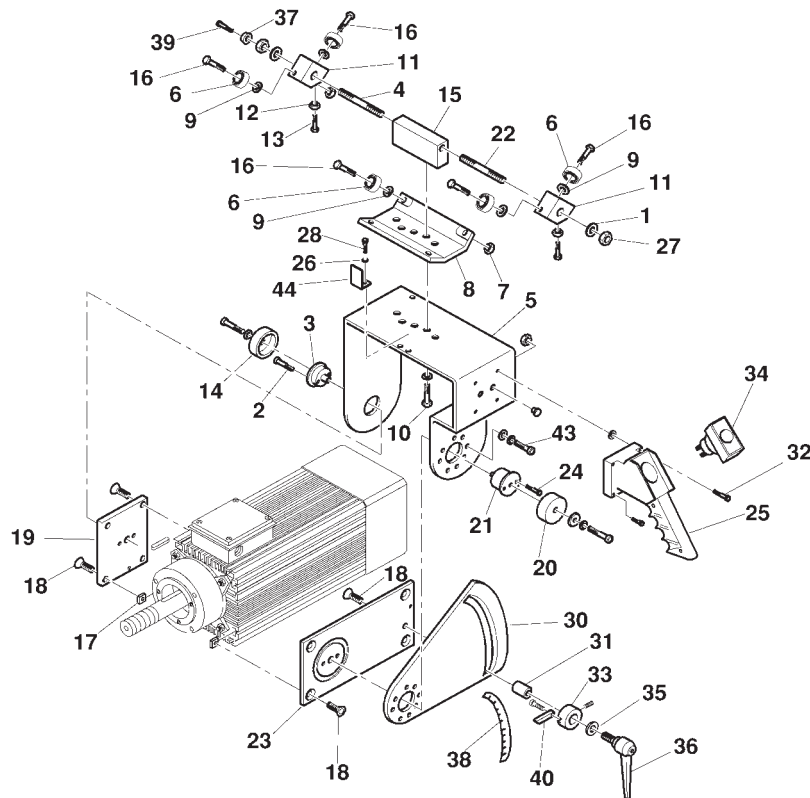
N°	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	00000022	Ring plat Ø12 inbus.6592	Arandela plana Ø12 bru.6592
2	00018333	Schroef TCEI M6X12	Tornillo TCEI M6X12
3	35400529	Onderdeel achterk. omdraaien mot.	Bascula trasera vuelco motor
4	45400036	Blokkering	Espárrago
5	35402521	Vork motor	Horquilla motor
6	00003415	Lager 62201 2RS	Cojinete 62201 2RS
7	00000113	Moer M10	Tuerca M10
8	35400524	Wagen voor stalen vork	Carro para horquilla acero
9	00000021	Ring plat Ø10 inbus.6592	Arandela plana Ø10 bru.6592
10	00018408	Schroef TE M10X30	Tornillo TE M10X30
11	45400033	Plug lagersteun	Porta cojinetes
12	00000109	Moer laag M8	Tuerca baja M8
13	00350805	Schroef TE M8X25	Tornillo TE M8X25
14	35400539	Dikke ring	Arandela espaciadora
15	35400525	Plug aan wagen	Macho en el carro
16	45400032	Pen aan lager	Perno en el cojinete
17	00000138	Moer winkelhaak M10 5596-65	Tuerca cuadro M10 5596-65
18	00550809	Schroef TSPEI M10X20	Tornillo TSPEI M10X20
19	35401527	Flens voorkant	Brida delantera
20	35400543	Vorkcentrering	Centrado horquilla
21	35401528	Onderdeel voork.	Bascula delantera
22	43200008	Blokkering M12 x 70	Espárrago M12 x 70
23	35402527	Flens achterkant	Brida trasera
24	00018303	Schroef TCEI M6X20	Tornillo TCEI M6X20
25	45400051	Handgreep	Empuñadura
26	00000020	Ring plat Ø8	Arandela plana Ø8
27	00000117	Moer M12 UNI-5588	Tuerca M12 UNI-5588
28	00018307	Schroef TCEI M8X16 5931	Tornillo TCEI M8X16 5931
29	00018608	Schroef TBCEI M8x18	Tornillo TBCEI M8x18
30	35600526	Positioneringsplaatje motor	Plato posicionamiento motor
31	35400543	Centrering spiraal	Centrado espiral

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	00000022	Rondella piana Ø12 bru.6592	Underlagsskive Ø12 bru.6592
2	00018333	Vite TCEI M6X12	Skrue TCEI M6X12
3	35400529	Bilico post. ribaltamento mot.	Vippeenhed bag, motorhældning
4	45400036	Prigioniero posteriore	Tapbolt, vogn
5	35402521	Forcella motore	Motorgaffel
6	00003415	Cuscinetto 62201 2RS	Leje 62201 2RS
7	00000113	Dado M10	Møtrik M10
8	35400524	Carrello per forcella acciaio	Gaffelvogn, stål
9	00000021	Rondella piana Ø10 bru.6592	Underlagsskive Ø10 bru.6592
10	00018408	Vite TE M10X30	Skrue TE M10X30
11	45400033	Tassello porta cuscinetti	Lejeholderblok
12	00000109	Dado basso M8	Lav møtrik M8
13	00350805	Vite TE M8X25	Skrue TE M8X25
14	35400539	Rondella cava	Hul spændskive
15	35400525	Tassello al carrello	Kile, vogn
16	45400032	Perno al cuscinetto	Dorn, leje
17	00000138	Dado quadro M10 5596-65	Firkantet møtrik M10 5596-65
18	00550809	Vite TSPEI M10X20	Skrue TSPEI M10X20
19	35401527	Flangia anteriore	Forreste flange
20	35400543	Centraggio forcella	Gaffel-centrerer
21	35401528	Bilico ant. forcella	Vippeenhed foran
22	43200008	Prigioniero M12 x 70	Tapbolt M12 x 70
23	35402527	Flangia posteriore	Bagerste flange
24	00018303	Vite TCEI M6X20	Skrue TCEI M6X20
25	45400051	Impugnatura	Greb
26	00000020	Rondella piana Ø8	Underlagsskive Ø8
27	00000117	Dado M12 UNI-5588	Møtrik M12 UNI-5588
28	00018307	Vite TCEI M8X16 5931	Skrue TCEI M8X16 5931
29	00018608	Vite TBCEI M8x18	Skrue TBCEI M8x18
30	35600526	Piattello posizionamento motore	Placeringskive, motor
31	35400543	Centraggio spirale	Spiral-centrerer

TAB. 4 - FORK GROUP  
PL. 4 - GROUPE FOURCHE

AFB. 4 - EENHEID VORK  
TAB.4 - GRUPO HORQUILLA

TAV.4 - GRUPPO FORCELLA  
TAV.4 - GAFFEL-ENHED



N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
32	00030512	Hexagonal-head socket screw M5X18	Vis TCEI M5X18
33	35400538	Lens bearing	Support lentille
34	00000158	Switch ZB5AA3	Interrupteur ZB5AA3
35	36000043	Spiral washer	Rondelle spirale
36	00003934	Handle M 10	Poignée M 10
37	00005201	Bumper pad	Caoutchouc butoir
38	45402004	0-45° Graduated plate	Plaque graduée 0-45°
39	00018300	Hexagonal-head socket screw M4x10	Vis TCEI M4x10
40	35400544	Fork hand	Indicateur fourche
41	00008905	Ring-pull rivet 2.4X6 9200A	Rivet à dent 2,4X6 9200A
43	00018608	Screw TBCEI M8X18	Vis TBCEI M8X18
44	35400522	Square	Equerre

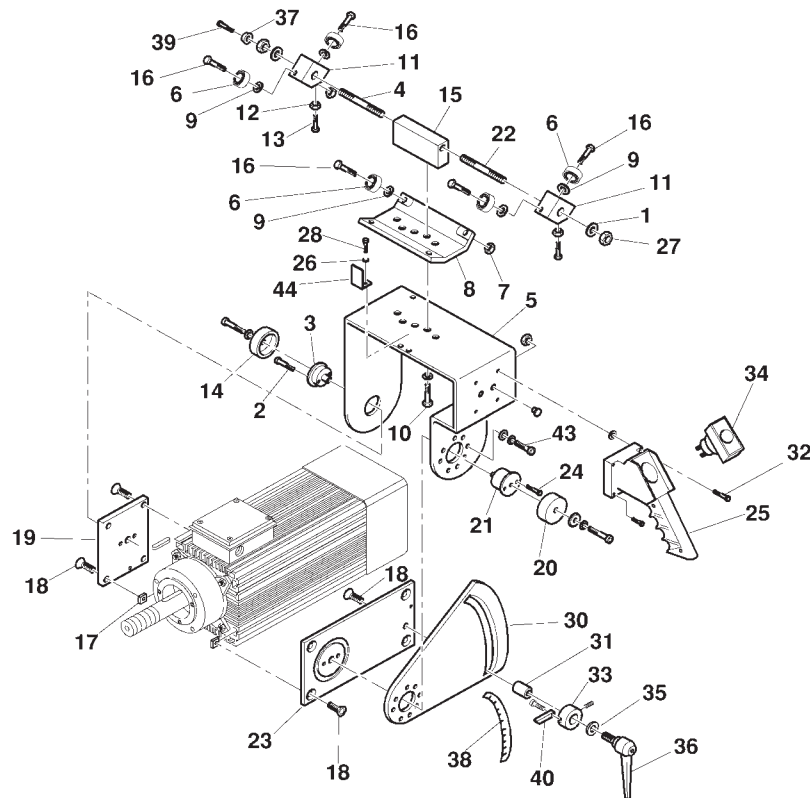
N°	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
32	00030512	Schroef TCEI M5X18	Tornillo TCEI M5X18
33	35400538	Steun lens	Soporte en la lente
34	00000158	Schakelaar ZB5AA3	Interruptor ZB5AA3
35	36000043	Ring spiraal	Arandela en la espiral
36	00003934	Handgreep M 10	Manilla M 10
37	00005201	stootrubbertje	Goma parachoques
38	45402004	Schaalverdeling 0-45°	Placa graduada 0-45°
39	00018300	Schroef TCEI M4x10	Índice horquilla
40	35400544	Hoekwijzer vork	Lengüeta 5X5X10
41	00008905	Bandje 2,4X6 9200A	Remache 2,4X6 9200A
43	00018608	Schroef TBCEI M8X18	Tornillo TBCEI M8X18
44	35400522	Winkelhaak	Escuadra

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
32	00030512	Vite TCEI M5X18	Skrue TCEI M5X18
33	35400538	Supporto alla lente	Linsestøtte
34	00000158	Pulsante ZB5AA3 + Connettore	Afbryderkontakt ZB5AA3
35	36000043	Rondella alla spirale	Spiral-spændskive
36	00003934	Leva a scatto M10	Håndtag M10
37	00005201	Gommino paracolpi	Slagpude
38	45402004	Targa graduata 0-45° testa acciaio	Trininddelt plade 0-45°
39	00018300	Vite TCEI M4x10	Skrue TCEI M4x10
40	35400544	Indice forcella	Gaffel-viser
41	00008905	Rivetto a strappo 2,4X6 9200A	Træknitte 2,4X6 9200A
43	00018608	Vite TBCEI M8X18	Skrue TBCEI M8X18
44	35400522	Squadretta	Vinkelbeslag

TAB.4 - FORK GROUP  
PL.4 - GROUPE FOURCHE

AFB. 4 - EENHEID VORK  
TAB.4 - GRUPO HORQUILLA

TAV.4 - GRUPPO FORCELLA  
TAV.4 - GAFFEL-EHNEID



N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
1	00050807	Hexagonal-head socket screw M8X30	Vis TCEI M8X30
2	00003980	Handle	Poignée
3	00050803	Hexagonal-head socket screw M8X16	Vis TCEI M8X16
4	00008905	Ring-pull rivet	Rivet à dent
5	45430100	Case plate	Plaque du carter
6	35401512	External blade case 565	Carter externe lame 565
7	00016002	Hinge	charnière
8	45700216	Right-hand case soundproofing 550	Insonoris. droit carter 550
9	00000110	Nut M8	Ecrou M8
10	45700215	Case soundproofing 550	Insonoris. carter 550
11	00040603	Hexagonal-head socket screw M6X12	Vis TCEI M6X12
12	35401511	Internal blade case 565	Carter interne lame 565
13	00350807	Screw M8X30	Vis M8X30
14	35400509	Gas spring	Ressort à gaz
15	35400502	Case bearing block 550	Cheville porte-roulements carter 550
16	00003031	Ball coupling	Manchon à billes
17	35400501	Fixed case anchor screw	Cheville fixe du carter
18	00018520	Flat washer Ø 6	Rondelle plate Ø 6
19	00140603	Hexagonal-head socket screw M6X8	Vis STEI M6X8
20	35400500	Case sliding rod 550	Tige de guidage carter 550
21	35400507	Blade locking flange 550	Bride bloqué-lame 550
22	00030560	Hexagonal-head socket screw M8X20	Vis TCEI M8X20
23	35400506	Blade-holding flange 550	Bride porte-lame 550
24	35400520	Baled case bearing 550	Support du carter lame 550
25	35400505	Case locking pipe 550	Tube de blocage carter 550
26	25401000	Motor HP 7.5	Moteur HP 7.5
27	35400508	Nut	Ecrou
28	00018521	Flat washer Ø 8	Rondelle plate Ø 8
29	40000211	CE plate	Plaque CE
30	00004024	Snap leversKRP-63 M8 L30	Leviers à déclic KRP-63 M8 L30
31	35400504	Case pipe block 550	Bloc du tube carter 550
32	00000234	Tab 8X7X30	Langnette 8X7X30

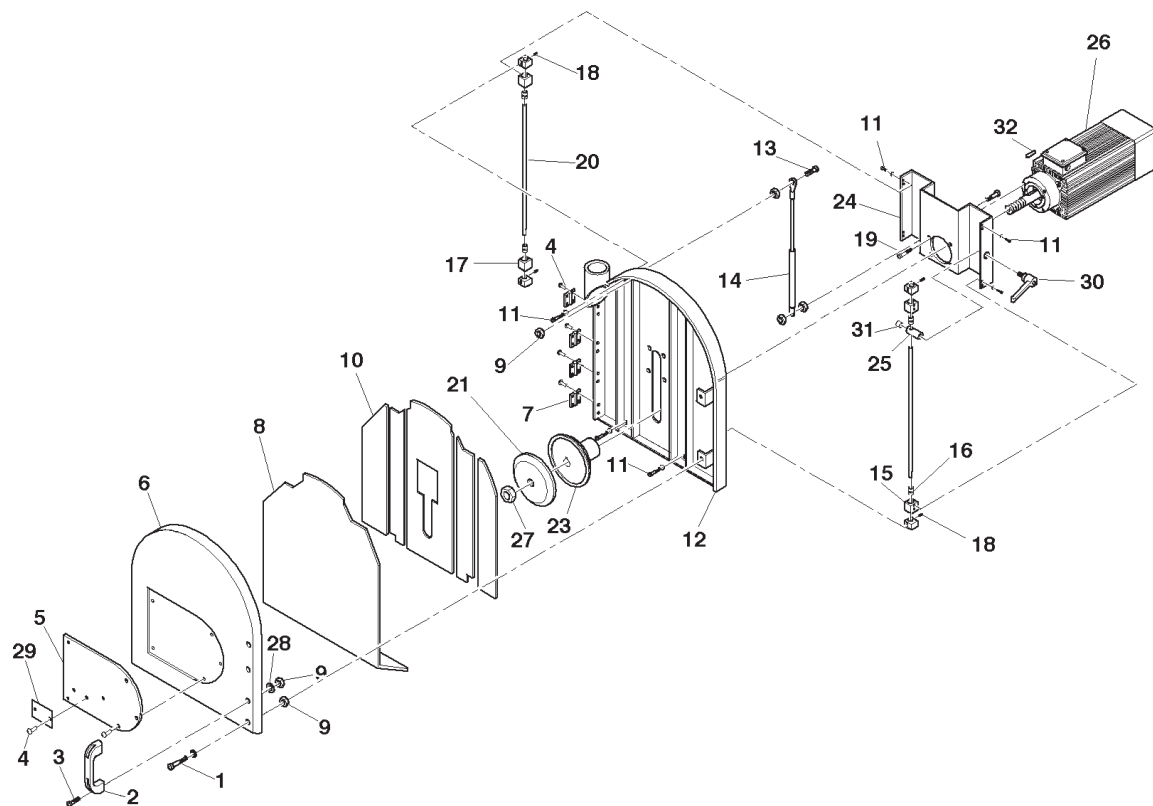
N°	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	00050807	Schroef Tcei M8X30	Tornillo Tcei M8X30
2	00003980	Handgreep	Manilla
3	00050803	Schroef TCEI M8X16	Tornillo TCEI M8X16
4	00008905	Bandje	Remache
5	45430100	Plaatje aan beschermkap	Placa en la protección hoja
6	35401512	Beschermkap extern zaagblad 565	Protección hoja externa 565
7	00016002	Scharnier	Bisagra
8	45700216	Geluidsdemping Rechts beschermkap 550	Aislamiento acústico Der. protección hoja 550
9	00000110	Moer M8	Tuerca M8
10	45700215	Geluidsdemping beschermkap 550	Aislamiento acústico protección 550
11	00040603	Schroef TCEI M6X12	Tornillo TCEI M6X12
12	35401511	Beschermkap intern zaagblad 565	Protección interna hoja 565
13	00350807	Schroef M8X30	Tornillo M8X30
14	35400509	Gasveer	Muelle gas
15	35400502	Plug voor lager beschermkap 550	Porta-cojinetes protección 550
16	00003031	Kogelaanpasstuk	Manguito esferas
17	35400501	Vaste plug aan beschermkap	Macho fijo en la protección
18	00018520	Ring plat Ø6	Arandela plana Ø6
19	00140603	Schroef STEI M6X8	Tornillo STEI M6X8
20	35400500	Loopas beschermkap 550	Asta de deslizamiento protección 550
21	35400507	Flens blokkering zaagblad 550	Brida para bloquear hoja 550
22	00030560	Schroef TCEI M8X20	Tornillo TCEI M8X20
23	35400506	Flens voor steun zaagblad 550	Brida porta hoja 550
24	35400520	Steun beschermkap zaagblad 550	Soporte protección hoja 550
25	35400505	Blokkeerbuisje beschermkap 550	Tubo para bloquear protección 550
26	25401000	Motor HP 7.5	Motor HP 7.5
27	35400508	Moer	Tuerca
28	00018521	Ring plat Ø8	Arandela plana Ø8
29	40000211	Plaat CE	Placa CE
30	00004024	Springhendels KRP-63 M8 L30	Palancas KRP-63 M8 L30
31	35400504	Blokje aan buisje beschermkap 550	Bloque al tubo protección 550
32	00000234	Reepje 8X7X30	Lingüeta 8X7X30

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	00050807	Vite Tcei M8X30	Skrue Tcei M8X30
2	00003980	Maniglia fissa	Håndtag
3	00050803	Vite TCEI M8X16	Skrue TCEI M8X16
4	00008905	Rivetto a strappo	Træknitte
5	45430100	Targa al carter	Skilt, dækkeplade
6	35401512	Carter esterno lama 565	Ekstern dækkeplade, klinge 565
7	00016002	Cerniera	hængsel
8	45700216	Insonoriz. Dx carter 550	Lyddæmpning højre, dækkeplade 550
9	00000110	Dado M8	møtrik M8
10	45700215	Insonoriz. Sx carter 550	Lyddæmpning dækkeplade 550
11	00040603	Vite TCEI M6X12	Skrue TCEI M6X12
12	35401511	Carter interno lama 565	Intern dækkeplade, klinge 565
13	00350807	Vite M8X30	Skrue M8X30
14	35400509	Molla a gas	Gasfjeder
15	35400502	Tassello porta cuscinetto carter 550	Lejeholderblok, dækkeplade 550
16	00003031	Manicotto a sfere	Kuglemuffe
17	35400501	Tassello fisso al carter	Fast kile, dækkeplade
18	00018520	Rondella Ø 6	Underlagsskive Ø 6
19	00140603	Vite STEI M6X8	Skrue STEI M6X8
20	35400500	Asta di scorrimento carter 550	Glide tang, dækkeplade 550
21	35400507	Flangia blocca lama 550	Klingelåseflange 550
22	00030560	Vite TCEI M8X20	Skrue TCEI M8X20
23	35400506	Flangia porta lama 550	Klingeholderflange 550
24	35400520	Supporto al carter lama 550	Støtte, klingedækkeplade 550
25	35400505	Tubetto di bloccaggio carter 550	Låserør, dækkeplade 550
26	25401000	Motore HP 7.5	Motor HP 7.5
27	35400508	Dado blocca lama	Møtrik
28	00018521	Rondella piana Ø 8	Underlagsskive Ø 8
29	40000211	Targa CE	CE-skilt
30	00004024	Leve a scatto KRP-63 M8 L30	Snap-stænger KRP-63 M8 L30
31	35400504	Blocchetto al tubetto carter 550	Blok, dækkepladerør 550
32	00000234	Linguetta 8X7X30	Tap 8X7X30

**TAB.5 - MOTOR GROUP**  
**PL.5 - GROUPE MOTEUR**

**AFB. 5 - EENHEID MOTOR**  
**TAB.5 - GRUPO MOTOR**

**TAV.5 - GRUPPO MOTORE**  
**TAV.5 - MOTOR-ENHED**



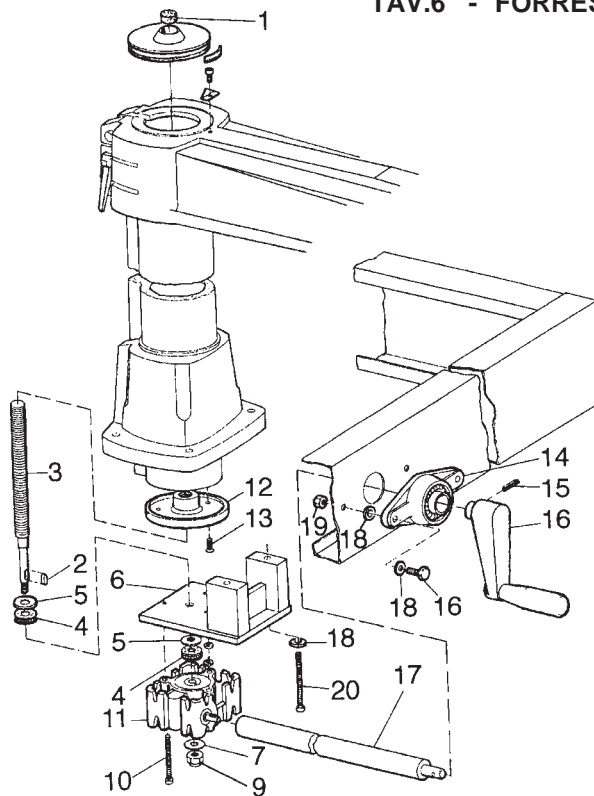
N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
1	45612010	Cap plug	Bouchon capuchon
2	00000214	Tongue 5X5X12	Languette 5X5X12
3	45612008	Lifting screw	Vis de soulèvement
4	00003430	Bearing INA AXK 1528	Roulement INA AXK 1528
5	00003431	Ring INA AS 1528	Bague INA AS 1528
6	35612007	Reduction unit support	Support réducteur
7	00000022	Plain washer Ø12	Rondelle plate Ø 12
9	00000147	M 12 self-locking nut	Ecrou M 12 autobloq.
10	00030515	Screw TCEI M5 x 60	Vis TCEI M5 x 60
11	00014306	Reduction unit	Réducteur
12	45612011	Female screw on pipe	Limaçon au tuyau
13	00490602	Screw TSPEI M6 x 10	Vis TSPEI M6 x 10
14	00007401	Rod support	Support tige
15	00004318	Elastic pin Ø 6x40	Goupille élastique Ø 6 x 40
16	45400024	Lifting handle	Poignée soulèvement
17	45612012	Control rod Best 960	Tige de manoeuvre Best 960
17a	45602012	Control rod Best 700	Tige de manoeuvre Best 700
17b	45712012	Control rod Best 1250	Tige de manoeuvre Best 1250
18	00000021	Plain washer Ø 10	Rondelle plate Ø 10
19	00000114	Nut M 10	Ecrou M 10
20	00361016	Screw TE M10 x 100	Vis TE M10 x 100

N°	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	45612010	Dop hoedje	Tapón capuchón
2	00000214	Tongetje 5X5X12	Lengüeta 5X5X12
3	45612008	Schroef van opheffing	Tornillo de elevación
4	00003430	Lager INA AXK 1528	Cojinete INA AXK 1528
5	00003431	Ring INA AS 1528	Anillo INA AS 1528
6	35612007	Steun reductor	Soporte reductor
7	00000022	Ring plat Ø 12	Arandela plana Ø 12
9	00000147	Moer M 12 autoblokk.	Tuerca M12 autobloqueante
10	00030515	Schroef TCEI M5 x 60	Tornillo TCEI M5 x 60
11	00014306	Reductor	Reductor
12	45612011	Slakkenhuis leiding	Caracol
13	00490602	Schroef TSPEI M6 x 10	Tornillo TSPEI M6 x 10
14	00007401	Steun voor stang	Soporte varilla
15	00004318	Elastische pen Ø 6 x 40	Pasador elástico Ø 6 x 40
16	45400024	Handgreep opheffing	Manilla de elevación
17	45612012	Manoeuvre-stang Best 960	Varilla de maniobra Best 960
17a	45602012	Manoeuvre-stang Best 700	Varilla de maniobra Best 700
17b	45712012	Manoeuvre-stang Best 1250	Varilla de maniobra Best 1250
18	00000021	Ring plat Ø 10	Arandela plana Ø 10
19	00000114	Moer M 10	Tuerca M10
20	00361016	Schroef TE M10 x 100	Tuerca TE M10 x 100

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	45612010	Tappo cappello	Hætteprop
2	00000214	Linguetta 5X5X12	Tap 5X5X12
3	45612008	Vite di sollevamento	Løfteskruer
4	00003430	Cuscinetto INA AXK 1528	Leje INA AXK 1528
5	00003431	Anello INA AS 1528	Ring INA AS 1528
6	35612007	Supporto riduttore	Støtte, reduktionsenhed
7	00000022	Rondella piana Ø 12	Underlagsskive Ø 12
9	00000147	Dado M 12 autoblocc.	Møtrik M 12 selvblok.
10	00030515	Vite TCEI M5 x 60	Skrue TCEI M5 x 60
11	00014306	Riduttore	Reduktions-enhed
12	45612011	Chiocciola al tubo	Skruemor på rør
13	00490602	Vite TSPEI M6 x 10	Skrue TSPEI M6 x 10
14	00007401	Supporto asta	Stangstøtte
15	00004318	Spina elastica Ø 6 x 40	Elastisk stift Ø 6 x 40
16	45400024	Maniglia sollevamento	Løftehåndtag
17	45612012	Asta di manovra Best 960	Manøvrerestang Best 960
17a	45602012	Asta di manovra Best 700	Manøvrerestang Best 700
17b	45712012	Asta di manovra Best 1250	Manøvrerestang Best 1250
18	00000021	Rondella piana Ø 10	Underlagsskive Ø 10
19	00000114	Dado M 10	Møtrik M 10
20	00361016	Vite TE M10 x 100	Skrue TE M10 x 100

TAB.6 - FRONT LIFT GROUP  
 PL.6 - GROUPE LEVÉE AVANT  
 AFB. 6 - EENHEID VOOR-BOVEN

TAB.6 - GRUPO ELEVACION DEL.  
 TAV.6 - GRUPPO ALZATA ANTERIORE  
 TAV.6 - FORRESTE LØFTE-ENHED



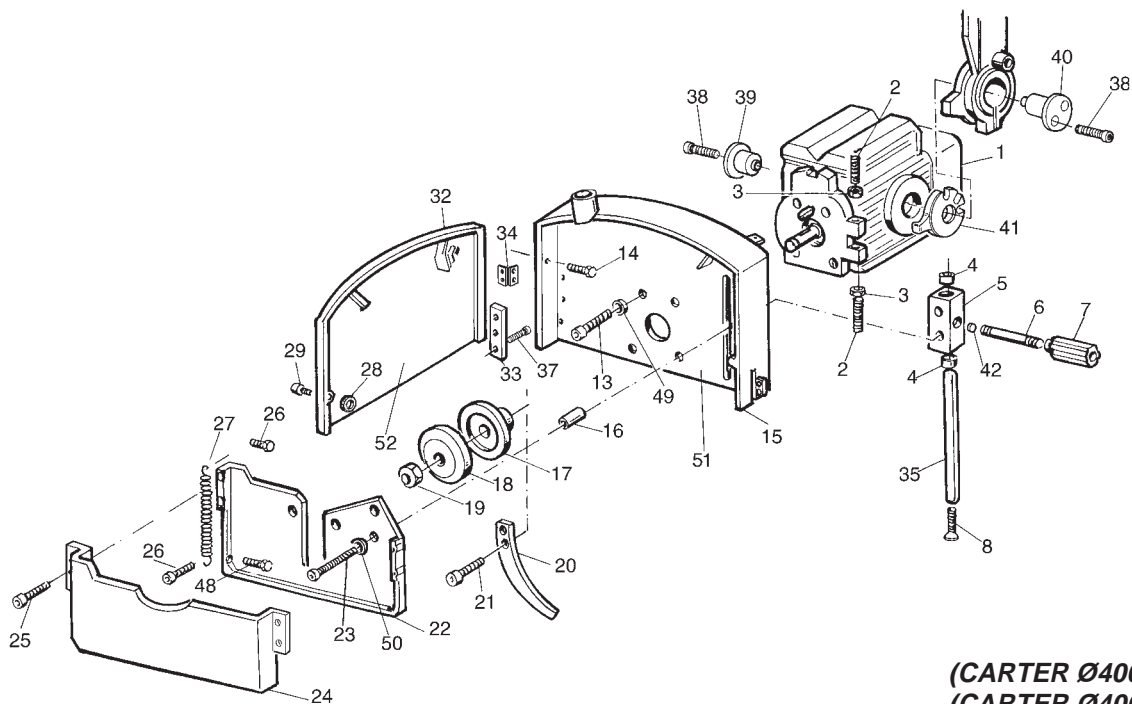
N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
1	-----	Motor	Moteur
2	00150811	STEI M8 x 30 C.R. screw	Vis STEI M8 x 30 C.R.
3	00000109	Low M8 nut	Ecrou M8 bas
4	00003030	Ball sleeve INA 5 KH 1026B	Manchon à billes INA 5 KH 1026B
5	35400200	Guide trolley	Charriot de guidage
6	43200020	Stud bolt M12 x 90	Goujon M12 x 90
7	00003940	Boteco handle art. 775-38	Poignée art. 775-38
8	00030507	Screw TCEI M5 x 20	Vis TCEI M5 x 20
11	00000102	Nut M4	Ecrou M4
12	00020404	Screw TCEI M4 x 12	Vis TCEI M4 x 12
13	00030510	Screw TCEI M5 x 35	Vis TCEI M5 x 35
14	00030506	Screw TCEI M5 x 16	Vis TCEI M5 x 16
15a	35402109	Blade casing Ø 350 14"	Carter lame Ø 350 14"
15b	35601109	Blade casing Ø 400 16"	Carter lame Ø 400 16"
16	35400301	Spacer	Entretoise
17	45400070	Blade carrier flange	Flasque support lame
18	45400071	Blade carrier flange	Flasque maintien lame
19	45400072	Blade locking nut	Ecrou maintien lame
20a	35402055	Blade splinter Ø 350	Guide lame Ø 350
20b	35601055	Blade splinter Ø 400	Guide lame Ø 400
21	00040602	Screw TCEI M6 x 10	Vis TCEI M6 x 10
22a	35402111	Blade casing Ø 350 14"	Carter lame Ø 350 14"
22b	35601111	Blade casing Ø 400 16"	Carter lame Ø 400 16"
23	00030509	Screw TCEI M5 x 30	Vis TCEI M5 x 30
24a	35402112	Blade casing Ø 350 14"	Carter lame Ø 350 14"
24b	35601112	Blade casing Ø 400 16"	Carter lame Ø 400 16"
25	00020412	Screw TCEI M4 x 35	Vis TCEI M4 x 35
26	00020404	Screw TCEI M4 x 12	Vis TCEI M4 x 12
27	45400211	Balancing spring on casing	Ressort d'équilibrage au cart.
28	00000104	Nut M5	Ecrou M5
29	00030504	Screw TCEI M5 x 12	Vis TCEI M5 x 12

Nº	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
1	-----	Motor	Motor
2	00150811	Schroef STEI M8 x 30 C.R.	Tornillo STEI M8 x 30 C.R.
3	00000109	Moer M8 laag	Tuerca M8 baja
4	00003030	Onderdeel met kogels INA 5 KH 1026B	Manguito de bolas INA 5 KH 1026B
5	35400200	Geleiderwagen voor kap van plaatstaal	Carro de guía para cárter
6	43200020	Bevestiging M12 x 90	Espárrago M12 x 90
7	00003940	Handgreep boteco art. 775-38	Manilla boteco art. 775-38
8	00030507	Schroef TCEI M5 x 20	Tornillo TCEI M5 x 20
11	00000102	Moer M4	Tuerca M4
12	00020404	Schroef TCEI M4 x 12	Tornillo TCEI M4 x 12
13	00030510	Schroef TCEI M5 x 35	Tornillo TCEI M5 x 35
14	00030506	Schroef TCEI M5 x 16	Tornillo TCEI M5 x 16
15a	35402109	Zaagbladkap Ø 350 14"	Cárter Ø 350 14"
15b	35601109	Zaagbladkap Ø 400 16"	Cárter Ø 400 16"
16	35400301	Afstandshouder	Distanciador
17	45400070	Flens zaagbladhouder	Brida portacuchilla
18	45400071	Flens zaagbladblokkering	Brida sujeta hoja
19	45400072	Moer blokkering zaagblad	Tuerca bloqueo cuchilla
20a	35402055	Vin achter zaagblad Ø 350	Guía hoja Ø 350
20b	35601055	Vin achter zaagblad Ø 400	Guía hoja Ø 400
21	00040602	Schroef TCEI M6 x 10	Tornillo TCEI M6 x 10
22a	35402111	Zaagbladkap Ø 350 14"	Cárter Ø 350 14"
22b	35601111	Zaagbladkap Ø 400 16"	Cárter Ø 400 16"
23	00030509	Schroef TCEI M 5 x 30	Tornillo TCEI M 5 x 30
24a	35402112	Zaagbladkap Ø 350 14"	Cárter Ø 350 14"
24b	35601112	Zaagbladkap Ø 400 16"	Cárter Ø 400 16"
25	00020412	Schroef TCEI M 4 x 35	Tornillo TCEI M 4 x 35
26	00020404	Schroef TCEI M 4 x 12	Tornillo TCEI M 4 x 12
27	45400211	Balansveer van kap	Muelle de equilibrado al cárt.
28	00000104	Moer M5	Tuerca M5
29	00030504	Schroef TCEI M 5 x 12	Tornillo TCEI M 5 x 12

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
1	-----	Motore	Motor
2	00150811	Vite STEI M8 x 30 C.R.	Skrue STEI M8 x 30 C.R.
3	00000109	Dado M8 basso	Møtrik M8 lav
4	00003030	Manicotto a sfere INA 5 KH 1026B	Kuglemuffe INA 5 KH 1026B
5	35400200	Carrello di guida per carter in lamiera	Styrevogn til dækkeplade
6	43200020	Prigioniero M12 x 90	Tapbolt M12 x 90
7	00003940	Maniglia boteco art. 775-38	Boteco håndtag art. 775-38
8	00030507	Vite TCEI M5 x 20	Skrue TCEI M5 x 20
11	00000102	Dado M4	Møtrik M4
12	00020404	Vite TCEI M4 x 12	Skrue TCEI M4 x 12
13	00030510	Vite TCEI M5 x 35	Skrue TCEI M5 x 35
14	00030506	Vite TCEI M5 x 16	Skrue TCEI M5 x 16
15a	35402109	Carter lama Ø 350 14" esterno	Dækkeplade, klinge Ø 350 14"
15b	35601109	Carter lama Ø 400 16" esterno	Dækkeplade, klinge Ø 400 14"
16	35400301	Distanziale	Afstandsstykke
17	45400070	Flangia porta lama	Klingeholderflange
18	45400071	Flangia blocca lama	Klingeblokeringsflange
19	45400072	Dado bloccaggio lama	Klingeblokeringsmøtrik
20a	35402055	Fendilama Ø 350	Klingeføring Ø 350
20b	35601055	Fendilama Ø 400	Klingeføring Ø 400
21	00040602	Vite TCEI M6 x 10	Skrue TCEI M6 x 10
22a	35402111	Carter lama Ø 350 14" interno	Dækkeplade, klinge Ø 350 14"
22b	35601111	Carter lama Ø 400 16" interno	Dækkeplade, klinge Ø 400 16"
23	00030509	Vite TCEI M 5 x 30	Skrue TCEI M 5 x 30
24a	35402112	Carter lama Ø 350 14" interno	Dækkeplade, klinge Ø 350 14"
24b	35601112	Carter lama Ø 400 16" interno	Dækkeplade, klinge Ø 400 16"
25	00020412	Vite TCEI M 4 x 35	Skrue TCEI M 4 x 35
26	00020404	Vite TCEI M 4 x 12	Skrue TCEI M 4 x 12
27	45400211	Molla di bilanciamento al cart.	Afbalanceringsfjeder på dækkeplade
28	00000104	Dado M5	Møtrik M5
29	00030504	Vite TCEI M 5 x 12	Skrue TCEI M 5 x 12

TAB.7 - UNIT "G" (OPTIONAL)  
 PL. 7 - GROUPE "G" (OPTIONNEL)  
 PL. 7 - EENHEID "G" (OPTIONAL)

TAV.7 - GRUPO "G" (OPCIONAL)  
 TAV.7 - GRUPPO "G" (OPTIONAL)  
 TAV. 7 - ENHED "G" (OPTIONAL)



(CASING Ø400)  
 (CARTER Ø400)  
 (KAP Ø400)

(CARTER Ø400)  
 (CARTER Ø400)  
 (CARTER Ø400)

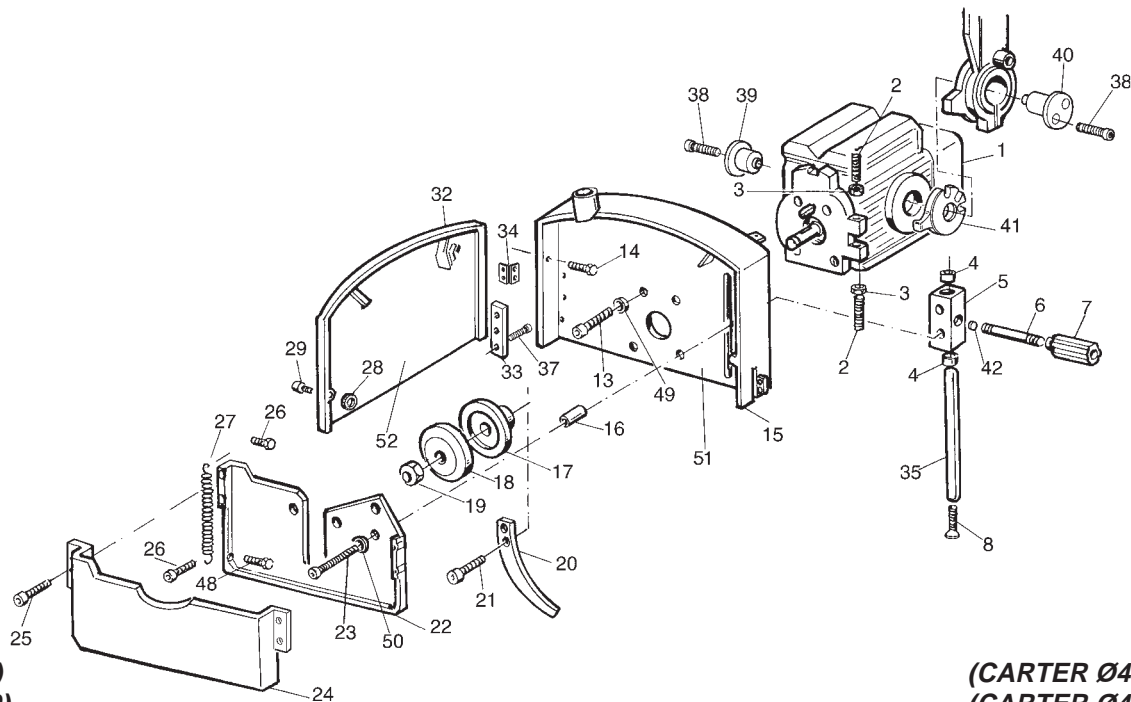
N°	CODE REFER.	PART NAME	DENOMINATION
32a	35402110	Blade carter Ø 350 14"	Carter lame Ø 350 14"
32b	35601110	Blade carter Ø 400 16"	Carter lame Ø 400 16"
33	45400212	Antirotaion tongue	Languette anti-rotation
34	00016002	Hinges 25X20	Charnière 25X20
35a	35400303	Sliding rod Ø 350	Tige de coulissement Ø 350
35b	35600303	Sliding rod Ø 400	Tige de coulissement Ø 400
36	00003941	Knob M5 x15 boteco art.732-30	Pommeau M5 x 15 boteco art. 732-30
37	00040605	Screw TCEI M6 x 20	Vis TCEI M6 x 20
38	00040610	Screw TCEI M6 x 40	Vis TCEI M6 x 40
39	45400046	Back pin	Tourillon arrière
40	45400047	Front pin	Tourillon avant
41	35400148	Motor positioning sector	Secteur posit. moteur
42	35400202	Locking block	Tasseau de blocage
50	00000018	Plain washer Ø 4	Rondelle plate Ø 4
51	45402216	Casing deadening Ø 350/400	Insonor. carter Ø 350/400
52	45402217	Casing deadening Ø 350/400	Insonor. carter Ø 350/400

N°	CODE CODIGO	BESCHRIJVING	DENOMINACION
32a	35402110	Zaagbladkap Ø 350 14"	Cárter Ø 350 14"
32b	35601110	Zaagbladkap Ø 400 16"	Cárter Ø 400 16"
33	45400212	Tongetje antirotatie	Lengüeta antirrotación
34	00016002	Scharnier 25X20	Bisagras 25X20
35a	35400303	Glijstang kap Ø 350	Varilla de deslizamiento Ø 350
35b	35600303	Glijstang kap Ø 400	Varilla de deslizamiento Ø 400
36	00003941	Handknop M 5 x 15 boteco art. 732-30	Botón M 5 x 15 boteco art. 732-30
37	00040605	Schroef TCEI M 6 x 20	Tornillo TCEI M 6 x 20
38	00040610	Schroef TCEI M 6 x 40	Tornillo TCEI M 6 x 40
39	45400046	Pen achter	Perno trasero
40	45400047	Pen voor	Perno delantero
41	35400148	Sector positionering motor	Sector posicionamiento motor
42	35400202	Blokkeerplug	Taco de sujeción
50	00000018	Ring plat Ø 4	Arandela plana Ø 4
51	45402216	Geluidsdemping kap Ø 350/400	Insonorización cárter Ø 350/400
52	45402217	Geluidsdemping kap Ø 350/400	Insonorización cárter Ø 350/400

N°	CODICE KODE	DENOMINAZIONE	BETEGNELSE
32a	35402110	Carter lama Ø 350 14" esterno	Dækkeplade, klinge Ø 350 14"
32b	35601110	Carter lama Ø 400 16" esterno	Dækkeplade, klinge Ø 400 16"
33	45400212	Linguetta antirotazione	Tap, antirotation
34	00016002	Cerniere 25X20	Hængsler 25X20
35a	35400303	Asta di scorrimento carter Ø 350	Glidestang, dækkeplade Ø 350
35b	35600303	Asta di scorrimento carter Ø 400	Glidestang, dækkeplade Ø 400
36	00003941	Volantino M 5 x 15 boteco art. 732-30	Rundt håndtag M 5 x 15 boteco art. 732-30
37	00040605	Vite TCEI M 6 x 20	Skrue TCEI M 6 x 20
38	00040610	Vite TCEI M 6 x 40	Skrue TCEI M 6 x 40
39	45400046	Perno posteriore motore	Bagerste dorn
40	45400047	Perno anteriore motore	Forreste dorn
41	35400148	Settore posizionamento motore	Placeringssektor, motor
42	35400202	Tassello di bloccaggio	Blokeringskile
50	00000018	Rondella piana Ø 4	Underlagsskive Ø 4
51	45402216	Insonoriz. carter Ø 350/400	Støjdæmpning, dækkeplade Ø 350/400
52	45402217	Insonoriz. carter Ø 350/400	Støjdæmpning, dækkeplade Ø 350/400

**(CASING Ø400)**  
**(CARTER Ø400)**  
**(KAP Ø400)**

(CARTER Ø400)  
(CARTER Ø400)  
(CARTER Ø400)



**GUARANTEE CERTIFICATE**  
**CERTIFICAT DE GARANTIE**

**USER'S COPY**  
**COPIE POUR L'USAGER**

Model  
Modèle .....

Serial number  
Numéro d'immatriculation .....

Purchased from  
Acheté chez .....

Address  
Rue .....

City  
Ville .....

Post code  
Code Postal .....

Date of purchase  
Date d'achat .....

User's signature  
Signature de l'utilisateur .....



Dealer's signature  
Signature du revendeur

.....

*The purchaser states that he accepts all terms of guarantee and that he has ascertained the good functioning of the machine.*

*L'acheteur déclare accepter les conditions de la garantie et avoir constaté le bon fonctionnement de la machine.*

**N.B.:** The guarantee begins from the date of purchase and is valid only if this coupon has been filled in and returned to the manufacturer within 30 days.  
**N.B. :** La garantie débute à la date d'achat et est effective seulement si ce coupon a été rempli et retourné au constructeur dans un délai de 30 jrs.

Model  
Modelo .....

Registratienummer  
Número de matrícula .....

Aangekocht door  
Comprado por .....

Straat  
Calle .....

Stad  
Ciudad .....

Postcode  
Código postal .....

Aankoopdatum  
Fecha de adquisición .....

Handtekening van de verkoper  
Firma del usuario .....



Handtekening van de gebruiker  
Firma del revendedor

.....

*De koper aanvaardt alle garantievoorwaarden en heeft goede werking van de machine vastgesteld.*

*El comprador decide de aceptar todas las condiciones de garantía y de haber constatado el buen funcionamiento de la máquina.*

**N.B.:** De garantie begint met aankoopdatum en is enkel geldig indien deze coupon ingevuld binnen de 30 dagen bij de fabrikant aankomt.

**N.B.:** La garantía empieza a partir de la fecha de adquisición y tiene valor sólo si ha sido llenado el presente cupón y devuelto al constructor dentro de 30 días.

Modello  
Model .....

Numero di matricola  
Serienummer .....

Acquistata da  
Købt af .....

Via  
Gade/vej .....

Città  
BY .....

Codice Postale  
Postnummer .....

Data di acquisto  
Købsdato .....

Firma dell'utente  
Forhandlers underskrift .....



Firma del rivenditore  
Brugers underskrift

.....

*L'acquirente decide di accettare tutte le condizioni di garanzia e di aver constatato il buon funzionamento della macchina.*

*Køberen erklærer at acceptere alle garantibestemmelserne og at have konstateret, at maskinen fungerer korrekt.*

**N.B.:** La garanzia ha inizio dalla data di acquisto ed ha valore soltanto se è stato riempito il presente tagliando entro 30 gg. al costruttore.

**N.B.:** Garantien dækker fra og med købsdatoen og er kun gyldig, hvis denne kupon udfyldes af producenten inden 30 dage.

**GUARANTEE CERTIFICATE**  
**CERTIFICAT DE GARANTIE**

**MANUFACTURER'S COPY**  
**COPIE POUR LE CONSTRUCTEUR**



Model  
Modèle .....

Serial number  
Numéro d'immatriculation .....

Purchased from  
Acheté chez .....

Address  
Rue .....

City  
Ville .....

Post code  
Code Postal .....

Date of purchase  
Date d'achat .....

User's signature  
Signature de l'utilisateur .....

Dealer's signature  
Signature du revendeur

*The purchaser states that he accepts all terms of guarantee and that he has ascertained the good functioning of the machine.*

*L'acheteur déclare accepter les conditions de la garantie et avoir constaté le bon fonctionnement de la machine.*

**N.B.:** The guarantee begins from the date of purchase and is valid only if this coupon has been filled in and returned to the manufacturer within 30 days.

**N.B. :** La garantie débute à la date d'achat et est effective seulement si ce coupon a été rempli et retourné au constructeur dans un délai de 30 jrs.

It is hereby stated that the instruction manual and its contents have been duly looked over.  
Par la présente, déclare avoir pris connaissance du manuel d'instructions et de son contenu.





Via delle regioni, 299

50052 CERTALDO (Firenze)



Model  
Modelo .....

Registratienummer  
Número de matrícula .....

Aangekocht door  
Comprado por .....

Straat  
Calle .....

Stad  
Ciudad .....

Postcode  
Código postal .....

Aankoopdatum  
Fecha de adquisición .....

Handtekening van de verkoper  
Firma del usuario .....

Handtekening van de gebruiker  
Firma del revendedor

*De koper aanvaardt alle garantievoorwaarden en heeft goede werking van de machine vastgesteld.*

*El comprador decide de aceptar todas las condiciones de garantía y de haber constatado el buen funcionamiento de la máquina.*

**N.B.:** De garantie begint met aankoopdatum en is enkel geldig indien deze coupon ingevuld binnen de 30 dagen bij de fabrikant aankomt.

**N.B.:** La garantía empieza a partir de la fecha de adquisición y tiene valor sólo si ha sido llenado el presente cupón y devuelto al constructor dentro de 30 días.

Hiermede verklaart hij inzake genomen te hebben van de gebruiksaanwijzingen en diens inhoud.  
Con la presente se declara de haber tomado visión del manual de instrucciones y del relativo contenido.





Via delle regioni, 299

50052 CERTALDO (Firenze)



Modello  
Model .....

Numero di matricola  
Serienummer .....

Acquistata da  
Købt af .....

Via  
Gade/vej .....

Città  
BY .....

Codice Postale  
Postnummer .....

Data di acquisto  
Købsdato .....

Firma dell'utente  
Forhandlers underskrift .....

Firma del rivenditore  
Brugers underskrift

*L'acquirente decide di accettare tutte le condizioni di garanzia e di aver constatato il buon funzionamento della macchina.*

*Køberen erklærer at acceptere alle garantibestemmelserne og at have konstateret, at maskinen fungerer korrekt.*

**N.B.:** La garanzia ha inizio dalla data di acquisto ed ha valore soltanto se è stato riempito il presente tagliando entro 30 gg. al costruttore.

**N.B.:** Garantien dækker fra og med købsdatoen og er kun gyldig, hvis denne kupon udfyldes af producenten inden 30 dage.

Con la presente si dichiara di aver preso visione del libretto di istruzioni e del relativo contenuto.  
Køberen erklærer med denne kupon at have gennemset instruktionsmanualen og dens respektive indhold.





Via delle regioni, 299

50052 CERTALDO (Firenze)

## TERMS OF GUARANTEE

The guarantee provided in this certificate is valid for the period of one year from the date of purchase. Consequently, during such guarantee period, the Manufacturer undertakes to replace any parts found to be faulty because of manufacturing defects. Only carriage expenses will be for the account of the customer. The guarantee is void if the machine has been used improperly or damaged during transport.

**N.B.:** If the guarantee coupon is not returned within the prescribed time, it will be assumed that the machine has not been installed.

## GARANTIE

La garantie par le présent certificat est valable pour une durée d'un an à partir de la date d'achat.

Le constructeur s'engage en conséquence, à remplacer pendant cette période de garantie, les pièces dont la fabrication s'avèrerait défectueuse, en ne facturant que les frais de transport.

La garantie n'aura aucun effet, en cas d'utilisation impropre de l'appareil, ni pour les dégâts occasionnés au cours du transport.

**N.B.:** L'absence de retour du coupon de garantie dans les délais prévus laisse supposer la non-installation de la machine.

## GARANTIEVOORWAARDEN

Deze garantiecertificatie is 1 jaar geldig vanaf aankoopdatum. De firma verplicht zich daarom de defecte onderdelen gedurende deze garantieperiode te vervangen en zal de klant enkel met de transportkosten belasten. De garantie is niet geldig bij onjuist gebruik van de machine, of indien beschadigd gedurende het transport.

**N.B.** De ontbrekende terugzending van de garantiecoupon binnen de voorziene periode veronderstelt dat de machine nog niet geïnstalleerd werd.

## CONDICIONES DE GARANTIA

La garantía relativa al presente certificado se entiende válida un año a partir de la fecha de adquisición.

La Firma se empeña por lo tanto a sustituir durante este período de garantía, las piezas cuya construcción resulte defectuosa, cargando en cuenta sólo los gastos de transporte.

La garantía no tendrá ningún efecto, si el aparato ha sido empleado impropriadamente o si ha sido dañado en el transporte.

**N.B.:** La falta de restitución del cupón de garantía dentro de los términos previstos hace presuponer la no instalación de la máquina.

## CONDIZIONI DI GARANZIA

La garanzia di cui al presente certificato si intende valida per la durata di un anno dalla data di acquisto.

La Ditta si impegna di conseguenza a sostituire durante tale periodo di garanzia, i pezzi la cui costruzione risulti difettosa, addebitando solo le spese di trasporto.

La garanzia non avrà alcun effetto, se l'apparecchio viene usato impropriamente o risulti danneggiato nel trasporto.

**N.B.:** La mancata restituzione del tagliando di garanzia entro i termini previsti fa presupporre la non installazione della macchina

## GARANTIBESTEMMELSER

Garantien, som dette bevis gælder for, dækker i et år fra og med købsdatoen. Firmaet forpligter sig som følge heraf til i garantiperioden at udskifte de dele, hvis konstruktion er defekt. Der skal således kun afholdes betaling til transportudgifter.

Garantien har ingen virkning, hvis apparatet anvendes ukorrekt eller beskadiges under transporten.

**N.B.:** Ved manglende tilbagelevering af denne garantikupon inden for den fastsatte frist, antages det på forhånd, at maskinen ikke er blevet installeret.





**MAGGI ENGINEERING**  
Woodworking machinery

Via delle Regioni, 299  
50052 Certaldo (FI) italia  
tel. +39 0571 63541

**Sales dept.**  
**Bureau commercial**  
**Commerciële Afdeling**  
**Departamento comercial**  
**Servizio commerciale**  
**Salgskontor**

tel. +39 0571 635432

tel. +39 0571 635420

tel. +39 0571 664275

**Spare parts dept.**  
**Bureau pièces rechange**  
**Afdeling Reserveonderdelen**  
**Servicio recambios**  
**Servizio ricambi**  
**Afdeling for reservedele**

tel. +39 0571 635422

tel. +39 0571 664043

**E-mail**

[maggi@maggi-engineering.com](mailto:maggi@maggi-engineering.com)

**Internet**

[www.maggi-engineering.com](http://www.maggi-engineering.com)