



BREVETTI MOTTA SRL
Via S. Antonio, 33 FRAZ. CECCHINI
33087 PASIANO DI PORDENONE

LIBRETTO ISTRUZIONI
VERSIONE ORIGINALE

MOD. PRISMA CE

INSTRUCTION MANUAL
TRANSLATION FROM ORIGINAL VERSION

Matricola n°/Serial #

Ed. 07/08

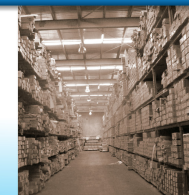


For sales, service and spare parts



APM Mouldings 120-130 Bolinda Rd Campbellfield, VIC 3061
Ph: 03 8301 9199 | Fax 03 9357 4077 | Email apmoffice@chamton.com | www.apm-mouldings.com.au

Australian Owned Family Company | Quality Moulding Manufacturers and Distributors



INDICE

- 1 - INFORMAZIONI GENERALI
 - 1.1 - Costruttore
 - 1.2 - Presentazione di questo manuale
- 2 - INTRODUZIONE
 - 2.1 - Durata
 - 2.2 - Stoccaggio
 - 2.3 - Demolizione
 - 2.4 - Utilizzi non consentiti
- 3 - CARATTERISTICHE TECNICHE
- 4 - EQUIPAGGIAMENTO STANDARD
- 5 - EMISSIONI SONORE
- 6 - NORME DI SICUREZZA
- 7 - INSTALLAZIONE
 - 7.1 - Trasporto
 - 7.2 - Disimballaggio
 - 7.3 - Condizioni Ambientali
 - 7.4 - Predisposizioni
 - 7.5 - Illuminazione
 - 7.6 - Vibrazioni
- 8 - MONTAGGIO
- 9 - COLLEGAMENTI
 - 9.1 - Collegamento pneumatico
 - 9.2 - Collegamento impianto elettrico
 - 9.3 - Collegamento ad impianto d'aspirazione
- 10 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA
- 11 - CONTROLLI PRELIMINARI
- 12 - FUNZIONAMENTO
- 13 - SISTEMA DI MISURA
- 14 - REGOLAZIONI MECCANICHE
 - 14.1 - Regolazione della verticalità della lama
 - 14.2 - Regolazione dell'angolo di taglio
 - 14.3 - Regolazione degli schermi di sicurezza
 - 14.4 - Regolazione della tensione delle cinghie
 - 14.5 - Appoggio cornice
- 15 - REGOLAZIONE E SOSTITUZIONE DELLE LAME
- 16 - MANUTENZIONE
 - 16.1 - Isolamento della macchina
 - 16.2 - Manutenzione ordinaria
 - 16.3 - Verifiche quotidiane
 - 16.4 - Verifiche settimanali
 - 16.5 - Verifiche mensili
 - 16.6 - Verifiche annuali
 - 16.7 - Manutenzione straordinaria
- 17 - GARANZIA
- 18 - CONCLUSIONE
- 19 - PEZZI DI RICAMBIO

INDEX

- 1 - GENERAL INFORMATION
 - 1.1 - Manufacturer
 - 1.2 - About this manual
- 2 - INTRODUCTION
 - 2.1 - Service Life of the machine
 - 2.2 - Storage
 - 2.3 - Dismantling
 - 2.4 - Not permitted uses
- 3 - TECHNICAL SPECIFICATION
- 4 - STANDARD EQUIPMENT
- 5 - SOUND LEVEL
- 6 - SAFETY RULES
- 7 - INSTALLATION
 - 7.1 - Transport
 - 7.2 - Unpacking
 - 7.3 - Environment
 - 7.4 - Working space
 - 7.5 - Lighting
 - 7.6 - Vibrations
- 8 - ASSEMBLY
- 9 - CONNECTIONS
 - 9.1 - Air pressure connection
 - 9.2 - Electrical connection
 - 9.3 - Connecting to the dust extraction system
- 10 - SAFETY DEVICES
- 11 - PRELIMINARY CHECKS
- 12 - FUNCTIONING
- 13 - MEASURING SYSTEM
- 14 - MECHANICAL ADJUSTMENTS
 - 14.1 - Vertical blade adjustment
 - 14.2 - Cutting angle adjustment
 - 14.3 - Safety shield adjustment
 - 14.4 - Motor belts adjustments
 - 14.5 - Moulding guide
- 15 - BLADES REPLACEMENT
- 16 - MAINTENANCE
 - 16.1 - Machine's isolation
 - 16.2 - Routine maintenance
 - 16.3 - Daily checks
 - 16.4 - Weekly checks
 - 16.5 - Monthly checks
 - 16.6 - Yearly checks
 - 16.7 - Special maintenance
- 17 - WARRANTY
- 18 - CONCLUSION
- 19 - SPARE PARTS

Congratulazioni per aver acquistato questo prodotto, progettato per soddisfare le Vs. necessità di lavorazione e produttività. Abbiamo sviluppato questo libretto affinché Voi possiate utilizzare al meglio la macchina, in modo corretto, sicuro ed economico.

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1 - Costruttore

La ditta Brevetti Motta vanta una esperienza trentennale nella costruzione di macchine troncatrici. Ed è considerata da clienti e competitori leader del settore, sia per qualità che per la durata del suo prodotto.

Per qualsiasi necessità o chiarimento relativo a questa macchina contattateci direttamente ai numeri ed indirizzi sotto indicati specificando nome e matricola della macchina riportati sulla targhetta di fig.1 sulla quale appaiono i seguenti dati:

- 1 - Indirizzo del costruttore e marcatura CE
- 2 - Modello della macchina
- 3 - Anno di costruzione
- 4 - Numero di matricola
- 5 - Diametro massimo e minimo della lama in mm
- 6 - Velocità di rotazione delle lame
- 7 - Pressione max di lavoro (in bars) dell'aria compressa
- 8 - Voltaggio in Volt e frequenza in Hertz
- 9 - Potenza totale installata in kwatt e numero di fasi

Tel. 39 (0) 434/621169
 Fax. 39(0) 434/610091
 www.brevettima.com
 e-mail:brevettima@brevettima.com

Congratulations upon your purchase this product, designed to fit your needs for finishing and productivity. We have developed this operations manual so that you can use this machine correctly and safely, obtaining, at the same time, the maximum benefit of economy and output.

1 - GENERAL INFORMATION

1.1 - Manufacturer

Brevetti Motta has matured a thirty years experience in the construction of double miter saws and it is considered, by costumers and competitors, the leader in the sector both for quality and reliability.

Please do not esitate to contact us directly, to the numbers and adresses here under indicated, in case of doubts or questions about this machine.

Remember to specify, with your requests, both model name and its relevant serial number that it is possible to find on the metal plate pf pict. 1 where the following data are stamped:

- 1 - Address of the manufacturer and CE Mark
- 2 - Machine model
- 3 - Year of manufacture
- 4 - Serial number
- 5 - Maximum and minimum diameter of the blade (in mm)
- 6 - Saw blade R.P.M.
- 7 - Max air pressure (in bars) to install
- 8 - Voltage in Volts and frequency in Hertz
- 9 - Total power installed in kw and number of phases

Tel. 39 (0) 434/621169
 Fax. 39(0) 434/610091
 www.brevettima.com
 e-mail:brevettima@brevettima.com

1



1.2 - Presentazione di questo manuale

Leggete con estrema attenzione le informazioni riportate nel presente manuale, in quanto una corretta predisposizione, installazione ed utilizzazione della macchina, costituiscono la base per lavorare in totale sicurezza.

Questo libretto tratta i seguenti argomenti:

- Dispositivi e norme di sicurezza
- Istruzioni su come usare - regolare e fare manutenzione sulla macchina
- Informazioni tecniche generali

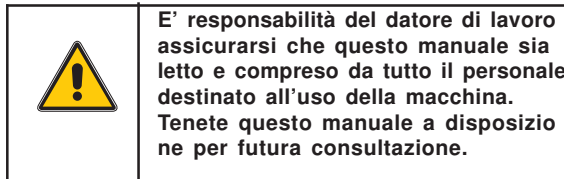
In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, contattare la Brevetti Motta per ottenere i necessari chiarimenti.

Questo libretto è rivolto sia all'operatore che ai Tecnici preposti alla Manutenzione della macchina.

Il personale destinato all'uso della macchina non deve eseguire operazioni di cui solo manutentori o tecnici qualificati sono abilitati.

Il costruttore non risponde di danni derivanti dalla mancata osservanza di questo divieto.

Il manuale di istruzioni deve essere conservato nelle immediate vicinanze della Macchina, in una apposita custodia lontano da situazioni che lo possano rendere illeggibile.



1.2 - About this manual

Read all informations described very closely. Only a proper arrangement, installation and use of this machine can guarantee to work safely.

This manual contains the following subjects:

- Safety features. .
- Instructions on how to use, adjust and maintain the machine
- General technical informations.

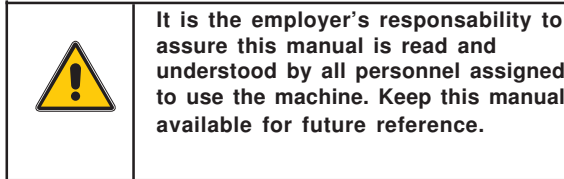
Please contact Brevetti Motta in case of doubts on the subjects here discussed.

This manual is especially addressed to the Operators and the Technical engineers responsible for the maintenance of the machine.








Who uses the machine must not carry out operations that qualified technician are responsible for.

Brevetti Motta can not be held responsible for damages that may occurs by not following here over recommendation.

Finally keep this manual in a place close to the machine and inside a proper case in order to avoid the risk to loose or spoil it.



VOCABOLARIO GRAFICO

	ASSUNZIONE DI INFORMAZIONE INFORMATION
	OBBLIGO DI INDOSSARE OCCHIALI DI PROTEZIONE SAFETY GLASSES MUST BE WORN
	OBBLIGO DI INDOSSARE GUANTI DI PROTEZIONE PROTECTIVE GLOVES MUST BE WORN
	OBBLIGO DI INDOSSARE CUFFIE DI PROTEZIONE AL RUMORE EAR DEFENDERS MUST BE WORN
	PERICOLO DI SCARICA ELETTRICA E/O PRESENZA DI TENSIONE DANGER OF ELECTRICAL DISCHARGE AND/OR PRESENCE OF LIVE PARTS
	PERICOLO GENERICO GENERIC DANGER
	ATTENZIONE AL COLLEGAMENTO ELETTRICO PAY ATTENTION TO THE ELECTRICAL CONNECTION



**DOTARSI DI CASSETTA DI PRONTO SOCCORSO
FIRST-AID KIT MUST BE READILY AVAILABLE**



**ASSUNZIONE DI INFORMAZIONI
INFORMATION**



**OPERAZIONI VIETATE
PROHIBITED OPERATIONS**



**DOTARSI DI MEZZI DI ESTINZIONE DI INCENDIO
FIRE-FIGHTING EQUIPMENT MUST BE READILY AVAILABLE**



**ATTENZIONE GENERICA
ATTENTION**



**OBBLIGO DI INDOSSARE LA MASCHERINA
RESPIRATORY PROTECTIONS MUST BE WORN**

	DOTARSI DI CASSETTA DI PRONTO SOCCORSO FIRST-AID KIT MUST BE READILY AVAILABLE
	ASSUNZIONE DI INFORMAZIONI INFORMATION
	OPERAZIONI VIETATE PROHIBITED OPERATIONS
	DOTARSI DI MEZZI DI ESTINZIONE DI INCENDIO FIRE-FIGHTING EQUIPMENT MUST BE READILY AVAILABLE
	ATTENZIONE GENERICA ATTENTION
	OBBLIGO DI INDOSSARE LA MASCHERINA RESPIRATORY PROTECTIONS MUST BE WORN

2 - INTRODUZIONE

La troncatrice mod.PRISMA CE è una macchina a funzionamento manuale per il taglio a 45°+45° d'aste in legno di qualsiasi genere e forma, mediante due lame circolari con diametro max esterno HM 275mm (foro della lama 32mm).

2.1 - Durata

La durata prevista della macchina in condizioni di uso normale e regolare manutenzione è da ritenersi di almeno 10 anni.

2.2 - Stoccaggio

In caso di lunga inattività, la macchina deve essere così trattata:

- Immagazzinare la macchina in luogo chiuso
- Ingrassare le parti non verniciate e le colonne
- Imballare e coprire la macchina per proteggerla da urti, umidità e sbalzi termici.
- Evitare che la macchina venga a contatto con sostanze corrosive.

2.3 - Demolizione

All'atto dello smaltimento è necessario separare le seguenti parti: parti plastiche, parti metalliche e parti elettriche. Il materiale plastico e le parti elettriche dovranno essere raccolte differenzialmente ed inviate negli appositi centri di raccolta nel rispetto della Normativa Vigente. Per quanto riguarda le parti metalliche è sufficiente la divisione delle stesse in parti acciaiose o in altri metalli o leghe.

2. INTRODUCTION:

PRISMA CE is a manual double mitering machine from 45°+45° degrees cuts, at both ends, in mouldings of any shape and kind by means of 2 circular saw blades, of max diameter of 275mm. (10 13/16") (size bore 32mm. 1 1/4").

2.1 - Service Life of the machine

The estimated service life of the machine in normal operating conditions and undergoing routines maintenance is at least 10 years.

2.2 - Storage

If the machine is supposed not to be used for a long time follow hereunder instructions:

- Store it in a closed place
- Grease columns and parts without paints
- Pack and cover the machine in order to protect it from collisions - humidity and wide changes of temperature..
- Avoid that the machine gets in touch with corrosive materials.

2.3 - Dismanting

At the moment of dismanting it is necessary to separate the following parts: plastic parts, metal parts and electric parts. The plastic material and the electric parts must be collected separately and sent to the appropriate collection centers in compliance with current legislation. Regarding the metal parts it is sufficient to divide the parts separately into groups of steel and other metals or alloys; to then be sent to recycling centers.

2.4 - Utilizzi non consentiti:

La macchina è stata progettata per il taglio di aste in legno e materiali simili (MDF), materiali plastici come PVC, PS.

La macchina non deve venire utilizzata:

- 1 - Per il taglio di sezioni maggiori di quelle indicate in questo manuale d'uso
- 2 - Per il taglio di materiale ferroso ad esempio acciaio e ghisa
- 3 - Per il taglio di materiale contenente resine fenoliche
- 4 - In operazioni diverse da quelle indicate in questo manuale
- 5 - In ambienti esterni o atmosfere esplosive

2.4 - Not permitted uses:

The machine is designed to cut wood, MDF, plastic materials as PVC, PS.

The machine must not be used

- 1 - For cutting workpieces with cross-section larger than those specified in this Manual
- 2 - For cutting ferrous materials such as steel or cast iron
- 3 - For cutting materials containing phenolic resins
- 4 - For operations that differ from those indicated in this manual
- 5 - For outdoors or in an explosive atmosphere

3 - CARATTERISTICHE TECNICHE

INGOMBRO ESTERNO

LARGHEZZA: 1220mm
LUNGHEZZA: 700mm
ALTEZZA: 1120mm
PESO: 165 kg

SPECIFICHE ELETTRICHE

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE STANDARD
220 Volts 50 Hz 1 Ph (Altri voltaggi a richiesta)
POTENZA TOTALE
INSTALLATA: **1.5 kw**

IMPIANTO DI ASPIRAZIONE

BOCCA DI ASPIRAZIONE:
due da Ø 100mm

UTENSILI

LAMA: Ø da 250mm a 275mm
FORO: Ø da 32mm
NUMERO DI DENTI: **Z=80**
VELOCITA'
ROTAZIONE LAMA: **c.a 3200 giri/min**

DIMENSIONI MASSIME DI TAGLIO

LARGHEZZA: 120mm
ALTEZZA: 70mm

4 - EQUIPPAGGIAMENTO STANDARD

- 2 lame HM 250mm, foro Ø 32mm
- 2 barre appoggio asta l=750mm (1dx e 1sx) con relative barre di sostegno
- Riga metrica adesiva l=1000mm
- Riscontro a misura sulla destra
- Bloccaggio orizzontale meccanico dell'asta
- Possibilità di montare lame da Ø 275mm

3 - TECHNICAL SPECIFICATIONS:

OVERALL DIMENSIONS:

WIDTH: 1220 mm (48")
LENGTH: 700 mm (27 9/16")
HEIGHT: 1120mm (44 1/16")
WEIGHT: 165 kg (363 LBS)

ELECTRICAL SPECIFICATIONS:

SUPPLY VOLTAGE: **220 V 50 Hz 1 Ph**
(other voltage on request)
TOTAL INSTALLED
POWER: **1.5 kw**

DUST EXTRACTION SYSTEM

EXTRACTION CONNECTION:
two of Ø 100mm(4")

TOOLS

BLADE **Ø from 250mm (10") to 275mm (10 13/16")**
SIZE BORE **Ø da 32mm(1 1/4")**
NO.OF TEETH **Z= 80**
BLADE ROTATION
SPEED. **about 3200 rpm**

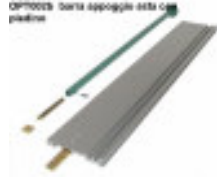




MAX CUTTING DIMENSIONS:

WIDTH: 120mm (4 3/4")
HEIGHT: 70mm (2 /34")

4 - STANDARD EQUIPMENT

- 2 saw blades HM Ø250mm, size bore Ø 32mm
- 2 moulding supporting arms l=750mm (29 1/2") (1 right and 1 left) and their relevant supports
- Adhesive measuring system l=1000mm (39 3/8")
- Right sliding stop
- Mechanical horizontal clamps
- Possibility to use saw blade Ø 275mm

OPTIONALS

 <p>OPT002d Barra appoggio asta con piedino</p>	<p>OPT002d Barra appoggio asta l=1000mm con piedino moulding supporting arm l=1000mm (39 3/8") with leg</p>
	<p>OPT005f Riscontro a misura supplementare Sliding measuring stop (additional)</p>
 <p>OPT009e Barra appoggio asta con piedino e misura metrica adesiva</p>	<p>OPT009e Barra appoggio asta (l=1000mm) con piedino e misura metrica adesiva Moulding supporting arm (l=1000mm 39 3/8") with leg and adhesive measuring system</p>
	<p>OPT020 Supporto scarto completo Waste pieces support</p>
 <p>OPT024A</p>	<p>OPT024A Kit per la visualizzazione digitale della lunghezza (sia interna che esterna) del pezzo da tagliare (lunghezza massima misurabile fino a 1900mm con una macchina equipaggiata di T009d) Kit for digital reading of the cutting length (both for the outside and inside of the pieces) (Max cutting up to 1900mm with a machine equipped with T009d)</p>



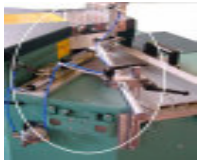
T024i Kit for digital reading of the cutting length (both for the outside 3/4 and the inside of the pieces)
(Max cutting reading up to 74 4" with machine equipped with T009d)



M020 kit bloccaggio pneumatico verticale dell'asta
Vertical pneumatic clamping unit



M036 Kit bloccaggio pneumatico orizzontale dell'asta
Horizontal pneumatic clamping unit



M037 Kit bloccaggio orizzontale e verticale pneumatico dell'asta
Horizontal and vertical pneumatic clamping unit

5 - EMISSIONI SONORE

Livello continuo equivalente di pressione acustica al posto di lavoro in carico: $L_{Aeq}=77.8$ dB(A). I valori riportati sono livelli di emissione sonora e non necessariamente livelli operativi sicuri. Sebbene vi sia una correlazione tra i livelli di emissione sonora ed i livelli di esposizione, questo fatto non può essere utilizzato per determinare se sia richiesto l'uso o meno di ulteriori misure preventive di sicurezza. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione dell'operatore includono sia la durata dell'esposizione che le caratteristiche del luogo di lavoro, il numero delle macchine e gli altri tipi di lavorazione effettuate nelle immediate vicinanze. Inoltre, i livelli di esposizione sonora consentiti possono variare da paese a paese. Queste informazioni, tuttavia, potranno essere di utilità all'utente per valutare rischi e pericoli derivati da esposizione al rumore.

5 - SOUND LEVEL

Continuous equivalent level of acoustic pressure in the working place in load: $L_{Aeq}=77.8$ dB(A). The values given are noise emission levels and do not necessarily correspond to safe operating levels. Although noise emission levels and exposure levels are related, it is not possible to determine from the above values alone whether further safety measures are required. The true level of operator exposure can only be calculated by taking into account the duration of exposure, the acoustic characteristics of the work place, the number of machines and the other types of processing operations performed in the immediate vicinity. Moreover, permissible noise exposure levels vary from country to country. Nevertheless, this information may help the user to evaluate the noise exposure risks and hazards associated with the use of this machine.

6 - NORME DI SICUREZZA:

6.1 - Avvertenze Generali:

La gestione della troncatrice PRISMA CE da parte di personale che non sia stato adeguatamente istruito, è altamente rischioso. Si raccomanda di non utilizzare la macchina fino a che non si siano apprese completamente tutte le procedure di funzionamento, di regolazione, di taratura, di manutenzione e uso generale descritte in questo manuale.

Gli allacciamenti: Elettrico, aspirazione dovranno essere effettuati da personale specializzato, il quale dovrà accertare che nel luogo di installazione della macchina sia presente un idoneo impianto di messa a terra.

ATTENZIONE: Tenere sempre gli schermi di protezione fissati durante il lavoro.

TUTTI I SISTEMI DI SICUREZZA TASSATIVAMENTE NON DEVONO ESSERE RIMOSSI O BY-PASSATI.

- Togliere le chiavi e gli attrezzi delle regolazioni dalla macchina prima di utilizzarla.
- Tenere pulita l'area di lavoro. Il disordine provoca incidenti.
- Non usare la macchina in zone umide, bagnate, esposte alla pioggia o scarsamente illuminate.
- Tenere bambini e visitatori lontani dalle zone di lavoro.
- Mantenere le attrezzature da lavoro fuori dalla portata dei bambini.
- Non forzare gli utensili. Utilizzare gli utensili solo per l'uso per i quali sono stati destinati senza forzarli.
- Utilizzare il vestiario appropriato. Evitare anelli, collane, ecc. che possano impigliarsi in parti mobili.
- Tenere le mani sul pezzo da lavorare durante l'utilizzo della macchina.
- Non sbilanciarsi. Usare calzature adatte per mantenersi bilanciati in modo da non scivolare durante il lavoro.
- Mantenere le macchine pulite e lubrificate.
- Smontare gli utensili prima di ripararli o per controllarli prima di sostituirli. Utensili incrinati, saldati e non equilibrati non dovranno essere riutilizzati sulla macchina.
- Usare gli accessori consigliati. L'utilizzo di accessori impropri può causare pericoli.
- Usare sempre materiale originale BREVETTI MOTTA.. L'uso di materiali non originali spesso può causare pericoli o malfunzionamenti.
- Evitare messe in moto accidentali.
- Assicurarsi che la macchina sia installata in piano.
- Sostituire le parti danneggiate.
- Mai lasciare la macchina accesa ed incustodita. Spegnerla.
- Non utilizzare la macchina sotto l'effetto di droghe, alcool o medicinali.
- Non compiere mai regolazioni sulla macchina mentre sta funzionando.
- Tenere il più lontano possibile le mani dalle parti in movimento.
- Mai fermarsi con le mani o con il corpo in corrispondenza di feritoie.
- E' consigliabile tenere nei pressi del luogo di lavoro ove è situata la macchina una cassetta di pronto soccorso dotata di presidi sanitari in corso di validità e idonei a semplici interventi di emergenza.
- Le modalità di avvicinamento alla macchina del materiale da lavorare, così come la raccolta e lo spostamento del materiale di scarto possono rappresentare rischi che rientrano sotto le responsabilità del Cliente e dell'Operatore.

Le sezioni massime del materiale da tagliare sono indicate a pag.3. La macchina è stata costruita per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza espressi nella Direttiva 89/392/CEE. Gli utensili utilizzabili su questa macchina devono essere conformi a quanto contemplato nelle norme EN 847.1. Non è consentito l'impiego di utensili aventi caratteristiche inferiori. Incrinati, non equilibrati e saldati.

6 - SAFETY RULES

6.1 - General advertising

The PRISMA CE miter saw must never be run by unqualified personnel. It is very dangerous. Do not attempt to operate the machine until you have acquired a through knowledge of the operating, setting adjustment and maintenance procedures described in this Operation and Maintenance manual.

The electrical and dust extraction system connections must be made by specialised personnel, who must also make sure that there is an efficient earthing circuit at the site where the machine is to be installed.

IMPORTANT: Keep guards in place and in Working order.

DANGER: NEVER REMOVE OR BY PASS ANY SAFETY SYSTEM.

- Remove adjusting keys and wrenches, from machine before using it.
- Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.
- Don't use in dangerous environment. Like damp, wet locations or rain. Keep work area well lighted.
- Keep children and visitors away.
- Make workshop childproof.
- Don't force tool and use right tool. Don't force tool to do a job for which it was not designed.
- Wear proper apparel. No loose clothing, rings or other jewelry to get caught in moving parts.
- Always hold the work firmly against the miter gage or fence never perform any operation "free-hand".
- Don't overreach. Keep proper footing and balance at all times.
- Maintain machines clean and lubricated.
- Disconnect tools before servicing and when changing accessories. Cracked, unbalanced or welded tools must not be used.
- Use recommend accessories. The use of improper accessories may cause hazards.
- Always use original BREVETTI MOTTA products. The use of not original product may cause hazards or malfunctioning.
- Avoid accidental starting.
- Fix machine to the ground.
- Replace damaged parts.
- Never leave machine running unattended. Turn power off.
- Do not operate tool. While under the influence of drug alcohol and any medication.
- Never make adjustments on machine with power on.
- keep hands out from movable parts during working operation.
- Never stand or have your hands in line with the path where tools or parts of machines move.
- It is advisable to keep a first-aid kit containing disinfectant and materials for simple first-aid work near to where the machine is being used.
- The operation of moving the workpiece towards the machine and collecting and removing waste can create risks which are the responsibility of the customer and the operator.

The maximum cross-sections of the workpiece are indicated in page 3. The machine is constructed in accordance with the essential safety requirements of Directive 89/392/CEE. The tools which can be used on this machine must comply with the provisions of draft standards N.847.1 It is not permitted to use tools which have inferior characteristics or are cracked, unbalanced or welded.

7 - INSTALLAZIONE

L'installazione della macchina deve essere eseguita da personale qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale.

7.1 - Trasporto

La macchina deve essere trasportata con il massimo dell'attenzione tenendo conto del peso e della dimensione, per mezzo di un muletto e di un transpallet (fig.2-3). Nel sollevare la macchina durante il trasporto è importante essere estremamente attenti a non sottoporla a scossoni o ribaltamenti in modo da non danneggiare le parti più fragili.

- Le parti distaccate (i longheroni per l'appoggio delle aste) hanno un peso insignificante e possono essere trasportati a mano senza nessuno sforzo.
- Durante il trasporto prestare attenzione a non rovinare le parti più fragili o delicate come il quadro elettrico etc.

7.2 - Disimballaggio

Se la macchina viene fornita imballata (fig.4) L'imballaggio è costituito da un pallet sul quale è appoggiata la macchina coperta da relativo cartone sopra il quale viene tirata una pellicola estensibile bianca:

- 1 - Tagliare il film estensibile
- 2 - Tagliare i nastri che fissano il cartone alla macchina
- 3 - Aprire la porta di fig. 5 estrarre dall'interno le barre e le gambe di appoggio (fig.6), i piedini, la guida della macchina, etc.
- 4 - Svitare quindi i bulloni che tengono la macchina fissata al pallet
- 5 - Sollevare la macchina tramite un muletto o un transpallet
- 6 - Fissare i piedini (fig.7)
- 7 - Posarla in modo adeguato e regolare i piedini in maniera tale che la macchina sia stabile sul pavimento e con il piano di lavoro parallelo al pavimento. Il pavimento intorno alla macchina deve essere ben livellato e libero da materiali sciolti o polvere e segatura.

7 - INSTALLATION

The installation must be performed by a qualified operator that has to follow all here indicated instructions

7.1 - Transport

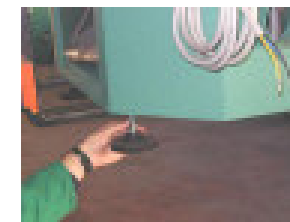
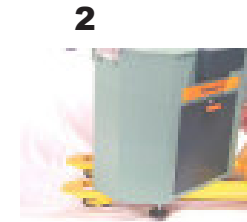
The machine considering its weight and its dimensions, must be transported with care, by means of a forklift or a transpallet(pict.2-3). During transportation do not tilt or overturn the pallets or the machine in order to avoid damages on the more delicate parts.

- The separate parts(moulding supporting arms, etc) have an insignificant weight and can be transported by hand
- During transportation, take care of delicate parts as electric box etc.

7.2 - Unpacking

In case the machine is supplied packed (pict.4) it is mounted on a pallet and it is completely covered by hard cardboard box on which a plastic white film is stretched:

- 1 - Cut the plastic film that wraps the packing
- 2 - Cut the iron string that fix the cardboard box to the machine
- 3 - Open the front door as showed in pict. 5 take out of the machine arms (pict.6), holding legs supporting feet guide.
- 4 - Unscrew the bolts that fix the machine to the pallet
- 5 - Raise the machine by using a forklift or a transpallet
- 6 - Fix the supporting feet (pict.7).
- 7 - Place the machine in the area. Adjust the supporting feet so that the machine remains stable on the floor and with the working table parallel to the floor itself. The floor area around the machine must be flat, well maintained and free from loose materials, dust and off cuts.



2

3

4

5

6

7

7.3 - Condizioni Ambientali

E' sufficiente che la macchina venga installata all'interno di un edificio industriale illuminato, areato e provvisto di pavimento solido e livellato. Temperature ideali da 15° a 40° C, con umidità non superiore al 50% a 40°C oppure, non superiore al 90% a 20°C. Al di fuori di queste temperature e condizioni la macchina potrebbe soffrire di eccesso di condensa d'acqua nell'impianto pneumatico (alta umidità dell'aria) e di scarsa scorrevolezza delle colonne (grasso indurito) per la bassa temperatura.

7.4 - Predisposizioni

Per l'installazione della macchina occorre predisporre un'area di manovra adeguata alle dimensioni della macchina, con spazio sufficiente per poter movimentare i materiali da lavorare senza impedimenti.

Per motivi di sicurezza e stabilità la troncatrice deve essere posizionata su un pavimento solido e ben livellato.

Il cliente deve provvedere, a proprie spese, ad attrezzare una area in cui verrà posta la macchina con le seguenti caratteristiche:

- Alimentazione elettrica per la macchina, in conformità alle norme Vigenti nel Paese di utilizzo e le caratteristiche della macchina (vedi punto 3)
- Alimentazione pneumatica con aria compressa secondo le caratteristiche della macchina (vedi punto 3).

7.5 - Illuminazione

L'illuminazione del locale deve garantire una buona visibilità e non creare riflessi pericolosi specialmente nella zona in cui operano le lame. Inoltre deve permettere l'individuazione del pulsante di emergenza.

7.6 - Vibrazioni

La macchina è stata progettata sia nel peso che nei piedini di appoggio in maniera tale che, in condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non siano tali da fare insorgere situazioni di pericolo per gli arti dell'operatore.

7.3 - Environment

It is sufficient that the machine is installed inside an industrial building well lighted and aired with a solid and flat floor. The working temperature should be between 15 and 40° celcius (50 to 100 Fahrenheit) with humidity less than 50% at 40° (100 Fahrenheit) or less than 90° at 20° (65 Fahrenheit). Beyond above described limits the machine may suffer of water condensation excess that, can spoil the pneumatic components (high air humidity) or columns travel smoothness (frozen grease because of low temperature)

7.4 - Working space

The area where to displace the machine must consider the dimension of the machine it self the length of the mouldings to cut., the space necessary to the operator to move the working materials without obstacles. For safety reasons the machine must remain stable on the floor so a flat and solid basement is necessary.

The machine owner must equip the working area with the following features:

- Electric source according the national law and machine characteristics (see point 3)
- Air compressed source according the machine characteristics (see point 3)

7.5 - Lightining

The light inside the building must guarantee a proper visibility and does not create dangerous shadows especially in the area where the saw blades work. Be also sure that the position of emergency button is always well lighted.

7.6 - Vibrations

The machine has been studied in weight and fixing feet so that, if all indications for a proper use are fulfilled, does not create dangerous vibrations to the operators arms.

8 - MONTAGGIO

1 - Collegare i due longheroni d'appoggio cornice ai lati della macchina (fig.8) e fissarli tramite le apposite viti (fig.8A e 8B)

2 - Fissare i supporti di sostegno (fig.9) dei longheroni al basamento della macchina (come mostrato in fig.9A) per mezzo delle relative viti.

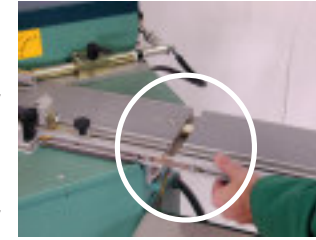
3 - Inserire la piastrina di fissaggio del supporto nella cava a C del longherone (fig.9B) ed avvitare a questa la parte terminale del longherone stesso nella posizione in cui il longherone stia esattamente allo stesso livello del piano di lavoro della macchina. (Nel caso utilizzare un'asta diritta per effettuare tale verifica) (fig.10). Quindi stringere la vite che collega il supporto di sostegno - longherone e piastrina di fissaggio in questa posizione (fig.11)

8 - ASSEMBLY

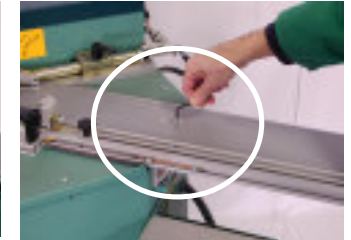
1 - Fix the moulding supporting arms to the left and the right side of the machine (pict. 8) by means of its proper bolts (pict.8A e 8B)

2 - Fix the arms supports (pict.9) to the machine basement as showed in the picture (pict.9A) by means of its proper bolts.

3 - Insert the support fixing plate inside the C shaped guide of the moulding supporting arm (pict.9B). Connect this plate to the arm support in the position where the moulding supporting arm remains exactly at the same level of the machine working table (in case use a straight moulding to check this adjustment). (pict.10) Once founded the right position thighten the bolt that connects arm-support and fixing plate together.(pict.11)



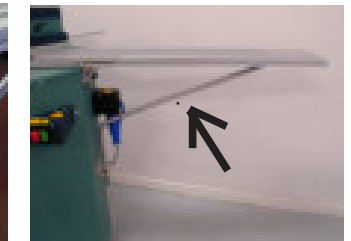
8



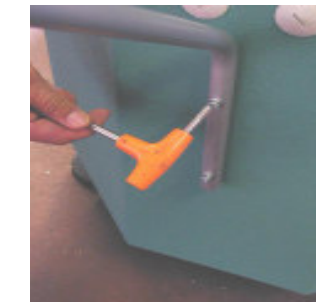
8/A



8/B



9



9/A



9/B



10



11

9 - COLLEGAMENTI

Tutti i collegamenti sottodescritti devono essere realizzati a cure e responsabilità del cliente.


Al fine di evitare qualsiasi tipo di problema al momento dell'avviamento della macchina, è bene attenersi a quanto di seguito descritto.


9.1 - Collegamento pneumatico

Sul lato destro della macchina, è situato:

- Il filtro riduttore lucchettabile

Collegare il tubo di aria compressa al filtro riduttore utilizzando il raccordo ad innesto rapido in dotazione oppure un altro che sia adeguato all'impianto.

	<p>Le caratteristiche pneumatiche della macchina sono:</p> <table><tr><td>Pressione d'esercizio</td><td>6 bars</td></tr><tr><td>Pressione massima</td><td>8 bars</td></tr><tr><td>Pressione minima</td><td>5 bars</td></tr><tr><td>Consumo nominale</td><td>11 NI/ciclo</td></tr></table>	Pressione d'esercizio	6 bars	Pressione massima	8 bars	Pressione minima	5 bars	Consumo nominale	11 NI/ciclo
Pressione d'esercizio	6 bars								
Pressione massima	8 bars								
Pressione minima	5 bars								
Consumo nominale	11 NI/ciclo								

	<p>Il tubo di alimentazione pneumatica deve avere una sezione interna di almeno 10mm di diametro se il compressore è dislocato ad una distanza superiore ai 10mt dalla macchina la sezione interna del tubo di collegamento deve essere maggiore</p>
--	--

9 - CONNECTIONS


All connections here under described must be supplied and performed by the machine owner.


Follow here under instructions in order to avoid both technical and safety problems before starting to work with the machine.

9.1 - Air pressure connection

A filter lockable unit is situated on the right side of the machine.

Connect the air pressure tube to the filter unit by means of its fast connecting fitting.

	<p>The main air pressure features of the machine are the following:</p> <table><tr><td>Working pressure</td><td>6 bars</td></tr><tr><td>Max working pressure</td><td>8 bars</td></tr><tr><td>Min working pressure</td><td>5 bars</td></tr><tr><td>Consumption cycle</td><td>11NI/cycle</td></tr></table>	Working pressure	6 bars	Max working pressure	8 bars	Min working pressure	5 bars	Consumption cycle	11NI/cycle
Working pressure	6 bars								
Max working pressure	8 bars								
Min working pressure	5 bars								
Consumption cycle	11NI/cycle								

	<p>The air pressure tube to connect the machine must have an internal size of at least 10mm² of diameter if the compressor is located to a distance more than 10 meters from the machine, the internal section of the tube must be increased).</p>
--	---

9.2 - Collegamento impianto elettrico

Per il collegamento elettrico della macchina si consiglia di rivolgersi ad un tecnico qualificato. La Brevetti Motta non si ritiene responsabile per danni a cose o persone in caso d'errato collegamento elettrico:

- Assicurarsi che il voltaggio della linea elettrica e quello della macchina siano uguali (consultare la targhetta della macchina)
- Collegare la macchina alla presa elettrica d'alimentazione tramite una spina elettrica appropriata
- Cavi colore blu, marrone e nero per le fasi, giallo-verde per la terra.

L'energia elettrica deve avere i seguenti requisiti:

- Tensione trifase secondo i dati di targa +/- 10%
- Frequenza 50/60 Hz +/- 2%.

9.3 - Collegamento ad impianto di aspirazione

La macchina è dotata di collegamento con 2 bocche di aspirazione (d.100mm)(fig.12) per l'evacuazione di residui di lavorazione composti prevalentemente da trucioli e polveri. Per avere una buona evacuazione dei residui di lavorazione è necessario che:

- 1 - L'aspiratore sia acceso
- 2 - L'aspiratore abbia una velocità di risucchio in corrispondenza delle bocche di aspirazione di circa 25/30 m/s
- 3 - Che le varie aperture della macchina siano il più possibile abbassate per ottenere un miglior effetto aspirante.

9.2 - Electrical connection

A professional electrician must perform electric connections. Brevetti Motta is not responsible for any damages due to wrong electrical connections.

- Check that voltage of the machine (see characteristic on the machine plate) and electric line are the same
- Connect the machine to the electric source by means of a proper plug.
- Blue, brown and black are the phase cables, green-yellow cable is the ground cable.

The electric power must have the following characteristics

- 3 Phase tension (according the metal plate)+/- 10%
- Frequency 50/60 Hz +/- 2%

9.3 - Connecting to the dust extraction system

The machine has two section holes of 100mm diameter (pict.12) each for the extraction of waste materials, mainly shaving and dust. To provide sufficient evacuation it is necessary that:

- 1 - The dust extractor is switched on
- 2 - The aspirator of the dust extraction system must be sized so that a speed of about 25/30 m/s is obtained at the intake nozzle
- 3 - It is advisable to work with the various openings of the machine positioned as much lower as possible in order to obtain the maximum suction effect.



10 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Tutti i rischi relativi all'uso di macchine di questo tipo sono stati studiati e, per quanto possibile, eliminati. Data la necessità di dover guidare il pezzo in prossimità all'area di lavoro delle lame, non è possibile eliminare i rischi imputabili ad eventuali contatti accidentali delle lame con le mani dell'operatore. I rischi residui correlati al modo di lavoro manuale sono:

- Taglio (dovuto al contatto delle mani con le lame)
- Impigliamento (dovuto ad abiti non opportunamente attillati)
- Proiezione di schegge del materiale in lavorazione

Per ridurre al minimo le conseguenze dei suddetti pericoli, occorre attenersi in modo scrupoloso alle seguenti istruzioni:

- 1 - Evitare di tagliare pezzi di asta con lunghezza inferiore ai 50mm
- 2 - Non usare mai le mani per togliere i pezzi corti e/o ritagli in prossimità delle lame, ma servirsi di un attrezzo possibilmente in legno

Le soluzioni prese per lavorare con la troncatrice in massima sicurezza sono le seguenti:

a - Tutte le parti in movimento della macchina sono rese inaccessibili da un cofano in lamiera dello spessore di 2mm. Questo cofano è studiato anche per evitare l'uscita degli scarti e della polvere.

b - Nella parte anteriore del cofano è collocata una schermatura di protezione in lamiera collegata alla macchina con una cerniera. Tale schermatura presenta due aperture regolabili, grazie a degli schermi in Policarbonato (fig.13) studiati appositamente per permettere il passaggio delle aste evitando la fuoriuscita della polvere e limitando l'accesso alle lame.

c - Con l'apertura dello schermo di protezione viene azionato automaticamente un dispositivo di sicurezza (fig.14) che provoca l'arresto dei motori e blocca qualsiasi movimento pericoloso. Questo dispositivo è formato da un microinterruttore a manovra positiva d'apertura che rileva la chiusura dello schermo attraverso una camme (fig.15)

10 - SAFETY DEVICES

All risks related to the use of this type of machines have been studied and most of them solved. It was not possible to avoid the risk of accidental contact between fingers and saw blades as it is necessary to drive the mouldings in the cutting area.

The residual risks related to the working system of the machine are the following:

- Cut (due to contact between fingers and saw blades)
- Entrapment (due to not proper appareal worn)
- Ejection of small parts of the working pieces

In order to reduce the possibility of accident due to the above mentioned residual risks follow thoroughly here under instructions:

- 1 - Do not cut the mouldings in pieces shorter than 50mm
- 2 - Never use your hand to remove short pieces that lay close to the saw blades (Use a tool possibly in wood)

The solutions that allows the operator to work with the maximum safety are the following:

a - All components that move during working operation are well covered by means of a metallic structure 2mm thick. This cover is also studied to avoid the exit of the sawdust and of the waste cut parts.

b - A front safety shield protects the cutting area. On its side (left and right) this shield is formed by various sectors (in polycarbonate material)(pict.13) that are adjustable up and down. In this way operator has the opportunity to create a necessary space to introduce moulding to cut inside the cutting area. At the other space will remain completely cover avoiding accidental contacts between saw blades and fingers. In this way also emission of sawdust is reduce.

c - Safety shield is fixed to machine by an hinge (pict.14). Taising the shield it automatically forces, by means, of a cam, an electric microswitch (normally closed), that disconnects the electric power. Only when safety shield is closed again, it will be possible to reconnect electric power to machine (pict.15)



13



14




15

d -L'impianto elettrico ha i seguenti dispositivi di sicurezza:

1 - La presa di corrente maschio (fig.16) funge da interruttore generale, ed è posizionata vicino al posto di lavoro in maniera tale che l'operatore o il manutentore possa facilmente isolare la macchina dall'impianto elettrico principale in caso di intervento tecnico o di manutenzione.

2 - Ciascun motore è azionato indipendentemente dal corrispondente pulsante (fig.17-18) che a sua volta attiva sia un relé termico che protegge ogni singolo motore da eventuali sovraccarichi di corrente, sia una bobina di minima tensione che costringe a riavviare manualmente entrambi i motori ogni qualvolta venga tolta la corrente all'impianto.

3 - I pulsanti rossi di arresto sono interconnessi in maniera tale che se anche solamente uno viene premuto, entrambi i motori vengono automaticamente spenti.


	Qualsiasi malfunzionamento sia dei sistemi di sicurezza che degli schermi o delle lame deve essere immediatamente segnalato.
---	---

d - The electrical system contains the following safety devices:

1 - The main general switch (pict.16) is a male plug and it is placed very close to the working position so that both the operator and the technical engineer can easily isolate the machine from the central electric system in case of technical intervention or maintenance.

2 - The two green buttons start, independently, the corresponding motors.(pict.17-18).Each motor is protected from overload currents by a proper thermic relay. Two under voltage triggers compell the operator to restart manually both motors once the main power has been (for any reason) switched off.

3 - The two red OFF buttons are interconnected so that even if only one of these button is pushed both motors are automatically switched OFF.

	Any malfunctioning or faults of the safety devices as well as the metal guards or saw blades must be reported as soon as discovered.
---	---



16





17



18


11 - CONTROLLI PRELIMINARI


	<p>L'utilizzo della troncatrice C 16 da parte di personale che non sia stato adeguatamente istruito, è rischioso. Si raccomanda di non mettere in moto la macchina fino a che non si siano apprese completamente tutte le caratteristiche di funzionamento, di regolazione, di manutenzione e uso generale descritte in questo manuale.</p>
---	---

	<p>Si raccomanda di tenere nei pressi del luogo di lavoro ove è situata la macchina idonei mezzi di estinzione di incendio. Ove si manifestino inizi di combustione (tracce di fumo oppure odori) è assolutamente necessario spegnere immediatamente l'impianto di aspirazione oltre alla macchina stessa.</p>
---	--

- Assicurarsi che il voltaggio della linea elettrica e quello della macchina siano uguali
- Controllare che la pressione indicata dal manometro rimanga stabile a circa 6 bar durante tutto il ciclo di lavoro
- Collegare la macchina alla presa elettrica d'alimentazione tramite una spina elettrica appropriata e azionare l'interruttore generale (fig.19);
- Prima di montare le lame è importante controllare il senso esatto di rotazione dei motori come evidenziato dalla targhetta montata sullo schermo frontale della macchina (fig.20).

11 - PRELIMINARY CHECKS:

	<p>The PRISMA CE must never be run by unqualified personnel. It is very dangerous. Do not attempt to operate the machine until you have acquired a thorough knowledge of the operating setting, adjustment and maintenance procedures described in this manual</p>
---	--

	<p>Suitable fire-fighting equipment must be kept close to where the machine is being used. If there are signs of fire (smoke or smell burning), immediately stop the dust extraction system and switch off the machine in order to smother the fire as quickly as possible.</p>
---	---

- Check that voltage of the machine (see characteristic on the machine plate) and electric line are the same.
- Check on the gauge that air pressure remains stable at 6 bars during all working cycle.
- Connect the machine to the electric source by means of a proper plug (pict.19)
- Before mounting saw blade check rotation sense of each motor (pict.20) (see the metal plate fixed on the front shield)




19



20


- Fermare la macchina schiacciando uno dei due pulsanti rossi di stop (fig.21) e montare le lame.

- Verificare che le dimensioni dell'asta siano inferiori od uguali alle dimensioni max di taglio. (vedere punto 3)

	<p>Nel caso che i motori girassero in senso inverso rispetto a quanto indicato sulla targhetta montata sullo schermo frontale, fermare immediatamente la macchina e chiamare un elettricista che provvederà ad intervenire sul collegamento elettrico per invertire il senso di rotazione dei motori.</p>
---	---

- Stop machine running pushing one of the two red buttons (pict.21) and mount saw blades

- Verify that the width and height size of the moulding to cut are smaller then the cutting capacity of the machine (for this see point 3).

	<p>If motors run in the opposite sense respect to what is indicated on the metal plate fixed on the front shield, turn power off immediately and call a professional electrician that will modify the electrical connection to change the motors rotation sense.</p>
---	--




12 - FUNZIONAMENTO

La macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore che deve posizionarsi di fronte alla macchina (fig..22)


Il personale adetto ad operare sulla macchina, deve leggere e capire il presente manuale e tutte le informazioni relative alla sicurezza, inoltre deve possedere i seguenti requisiti di base:

- Conoscenza delle principali norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche
- Esperienza specifica sulle problematiche relative al taglio delle aste
- Sapere come comportarsi in caso di emergenza
- Dove reperire i mezzi di protezione individuale e come usarli correttamente

	I manutentori, oltre alle caratteristiche sopracitate, devono avere una adeguata preparazione tecnica.
---	---

Prima di azionare la macchina

a - Premere entrambi i pulsanti verdi (per mettere in moto le lame)

	Si consiglia di schiacciare i pulsanti verdi uno alla volta (non contemporaneamente) per evitare un assorbimento eccessivo di corrente da parte dell'interruttore generale in fase di partenza dei motori.
---	---


b - Posizionare l'asta sul piano di lavoro

12 - FUNCTIONING:

The machine is designed to be used by one operator only, who must stand in front of the machine (pict.22).


The operator of the machine must read and understand all safety informations discussed in this manual. He must also have matured a certain experience on:

- The main safety rules and the prevention of industrial accidents
- How to act in case of Emergency
- How to use the individual protections systems (dust mask - ear defenders etc.)
- How to cut the wooden mouldings properly.

	Besides the above mentioned matters, the personell responsible for the maintenance of the machine must have a proper technical experience and capability.
---	--

Before starting to use the machine

1 - Push the two green buttons to make saw blades running.

	It is advisable to push the green buttons one at a time (not at the same time) in order to avoid the risk of overload power on your central electric system
---	--

b - Lay a moulding on the working table



c - Regolare il bloccaggio di sinistra a circa 10mm (fig.23) dalla base dell'asta da tagliare e fissarlo in questa posizione per mezzo del relativo quick lock. Ripetere l'operazione con il bloccaggio di destra.

d - Regolare le protezioni trasparenti montate sullo schermo frontale a circa 3mm al di sopra dell'asta da tagliare. In questo modo si riduce l'emissione di rumore, polvere e si limita l'accesso alle lame (fig.24)


e - Tirare con la mano destra la manopola nera di sinistra (fig.25) a questo punto la lama sinistra taglia a 45° l'asta. Per aumentare la finitura del taglio tirare la manopola lentamente.

f - Rilasciare la manopola sinistra.


g - Spostare l'asta da sinistra verso destra fino al riscontro a misura fig.26.

h - Tirare (fig.27) con la mano sinistra la manopola nera di destra, a questo punto la lama destra taglia a 45° l'asta. Per aumentare la finitura del taglio tirare la manopola lentamente.

	La macchina deve essere sempre spenta quando l'operatore non la usa.
---	---

	Prima di iniziare una lavorazione di serie mettere sempre in moto un aspiratore collegato alla macchina.
--	---

E' obbligatorio anche:

	L'utilizzo di una mascherina, riduce il rischio di inalare particelle di polvere di legno che potrebbero essere dannose.
---	---

c - Adjust left horizontal clamp about 10mm(1/2") from moulding and tighten it in this position turning the corresponding quick lock anticlockwise. Repeat same operation with right horizontal clamp (pict.23)


d - Adjust the polycarbonate sectors 3mm over the moulding to cut following the moulding shape. In this way emission of saw dust and sound level are reduced and at the same time access to saw blades is extremely limited (pict.24)


e - Pull with your right hand the black left handle, now the left blade (pict.25) cuts the moulding at 45°. To obtain a smoother cut pull the handle slower.

f - Release slowly the black left handle


g - Move moulding from left to right against the sliding stop (pict.26)

h - Pull (pict.27) with your left hand the black right handle, now the right blade cuts the moulding at 45°. To obtain a smoother cut pull the handle slower.

	Always stop the machine from running whilst unattended
---	---

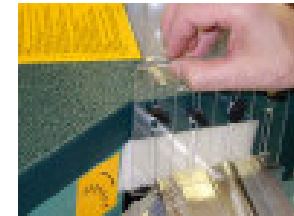
	Before commencing working always switch on a dust extraction system connected to the machine.
--	--

It is also compulsory to:

	Use a respiratory protection to, reduce the risk of inhalation of harmful dust.
---	--



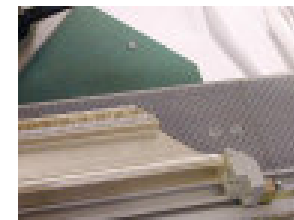
23



24



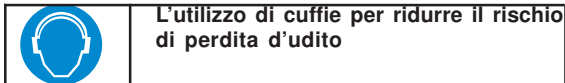
25



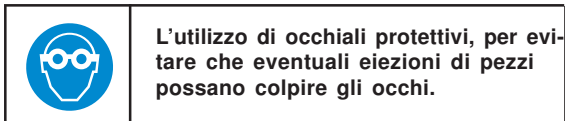
26



27



Inoltre è consigliato:



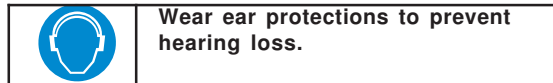
NOTA:

Durante il processo di lavorazione, si generano parti di scarto che dovranno essere raccolte, riciclate o smaltite secondo le leggi vigenti nel Paese in cui è installato l'impianto. Le sostanze prodotte in fase di lavoro sono:

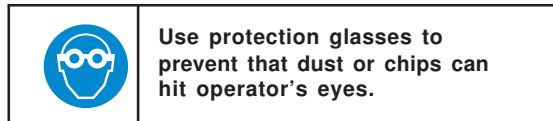
- Scarti di materie prime
- Trucioli

12.1 - Messa fuori servizio

In occasioni di periodi di inattività, scollegare l'energia elettrica.



Furthermore it is also advisable to:



NOTE:

The cutting operation produces waste parts. These parts must be collected, recycled or discharged according to the laws of the Country where the machine is used. The waste parts are:

- Raw material scraps
- Saw dust (woodshavings)

12.1 - Putting the machine out of service

When it is forecast not to use the machine for a certain period of time disconnect the electric power from the machine

13 - SISTEMA DI MISURA

La PRISMA CE è dotata di una scala graduata incollata sul piano di lavoro. Essa permette di misurare facilmente la lunghezza del pezzo tagliato.

Infatti le linee graduate di tale scala sono parallele alla lama di destra e l'intersezione di queste con il pezzo tagliato dà immediatamente la misura della lunghezza desiderata in qualsiasi punto dell'asta (fig.28).

Un riscontro scorrevole (fig.29-30) in dotazione alla macchina permette inoltre di fissare facilmente la posizione per poter tagliare vari pezzi della stessa lunghezza.

Questo componente inoltre può essere ruotato per estrarre facilmente l'asta tagliata.

13 - MEASURING SYSTEM

PRISMA CE is equipped with a graduate tape stuck on the working table that make easy the length to cut.

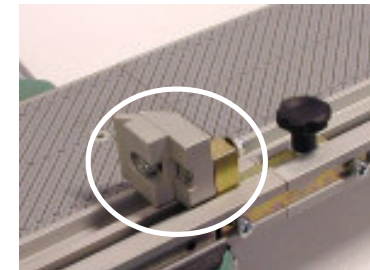
In fact the measuring lines of this scale are parallel to the right blade and their intersections with the right edge of the moulding permits to read lengths in any point along the mitered piece (pict.28).

Furthermore a sliding stop (pict.29-30) also equipped with the machine can be fixed along the fence allowing the operator to cut pieces of the same length consistently.

This component can also be rotated to extract easily the cut moulding.



28

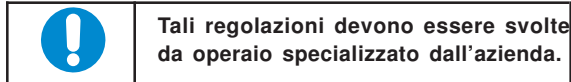


29



30

14 - REGOLAZIONI MECCANICHE:



14.1 - Regolazione della verticalità della lama:

Non eseguire tali regolazioni se non strettamente necessario in quanto è una operazione molto delicata. La macchina viene collaudata in maniera tale che la verticalità di taglio sia precisa e non sia necessaria alcuna regolazione.

14.2 - Regolazione dell'angolo di taglio:

Questa operazione è molto importante in quanto una non corretta regolazione dell'angolo di taglio preclude l'ottenimento di un buon risultato nella costruzione della cornice. La Brevetti Motta collauda ogni macchina con una asta in legno di media durezza e di larghezza tra i 60 e gli 80mm. In caso di taglio di aste di materiali più duri o di dimensioni maggiori potrebbe essere necessario regolare l'angolazione di taglio delle lame. Inoltre l'usura normale dell'affilatura delle lame può portare ad una leggera modifica all'angolazione del taglio con conseguente necessità di provvedere alla sua regolazione.

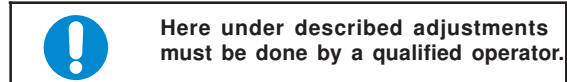
REGOLAZIONE:

Si consiglia di eseguire le operazioni qui di seguito descritte in 2 persone.

A - Tagliare 4 pezzi della stessa asta facendo attenzione che sia tutto esattamente della stessa lunghezza controllare questa caratteristica come mostrato in fig.31

B - Unire questi 4 pezzi con un elastico (fig.32) in maniera tale da controllare la qualità del quadrato ricavato. Si possono verificare 4 casi:

14 - MECHANICAL ADJUSTMENTS:



14.1 - Vertical blade adjustment:

Do not perform this adjustment if not really necessary as this is a very delicate operation. The machine is tested in our factory so that the cutting verticality is precise and does not need any adjustment.

14.2 - Cutting angle adjustment:

This adjustment is very important as an incorrect cutting angle setting prevents a good result in producing a complete frame. Brevetti Motta submits all machines to an angle adjustment test using mouldings of medium - hard wood of 60-80mm (2 3/8"-3 1/4") width. In case the machine will be used to cut constantly hard woods or wider width it may be necessary to adjust a little bit the cutting angle. Furthermore the normal wear of the blade's teeth can determine a slight modification of the right cutting angle so that also in this case an adjustment may be required.

ADJUSTMENT:

It is advisable to perform the hereunder described operations in 2 persons:

A - Cut 4 pieces from the same mouldings paying attention that all of them are of the same identical length (pict.31)

B - By means of a rubber band (pict. 32) keep these 4 pieces together to check the quality of the frame obtained. Now 1 of the 4 situations will happen:



31



32

1° - Il quadrato è perfetto. Non procedere a nessuna regolazione ed iniziare a lavorare.

2° - La cornice apre all'interno (fig.33) angolazione di 1 o di entrambe le lame > di 45°;

3° - La cornice apre all'esterno (fig.34) angolazione di 1 o di entrambe le lame < di 45°.

4° - La cornice è precisa ma i lati delle aste sono tra loro diseguali (fig.35) (2 + lunghe e 2 + corti) (La cornice risulterà non perfettamente diritta.) Somma degli angoli delle lame = 90° una lama > di 45° ed una lama < di 45°.

In questi ultimi 3 casi è necessario procedere alla regolazione dell'angolo di taglio.

Procedere quindi come segue:

1 - Togliere l'alimentazione elettrica;

2 - Alzare lo schermo frontale

3 - Tirare una lama verso la guida di riferimento (fig.36)

4 - Ora per controllare come regolare l'angolo di taglio è necessario appoggiare il calibro in dotazione alla macchina (fig.37) contro la guida di riferimento ed allo stesso tempo appoggiare la parte diagonale del calibro stesso contro il corpo della lama (avendo cura di non toccare però i denti della lama). (fig.38) In questa posizione lo spazio che si noterà tra la parte diagonale del calibro e la lama ci informerà su come dovremo modificare la angolazione della lama stessa per trovare la giusta posizione.

5 - Andare sul retro della macchina per modificare l'angolazione di taglio agendo sul relativo supporto colonne con sistema di regolazione dell'angolo (fig.39)

1° - The frame is perfect. do not perform any adjustment and the machine is ready to work.

2° - The frame has the back part opened (pict.33) it means that 1 or both saw blades has the cutting angle less than 45°

3° - The frame has the front points opened. (pict.34). It means that 1 or both saw blades has the cutting angle more than 45°.

4° - The frame corners are good but the pieces has the cut sides of different lengths (pict. 35) (2 longer and 2 shorter). The frame will result slightly rhomboidal it means that one blade has the cutting angle less than 45° and the other more than 45°.

With the 2°-3° and 4° situations it will be necessary to adjust the cutting angle to perform this operation:

1 - Turn electric power OFF;

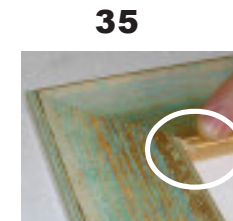
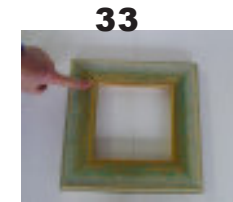
2 - Raise the front cover

3 - Pull one blades towards the fence (pict.36).

4 - To check a perfect alignment of the blade with the 45° angle, place one side of the caliber of pict.37 (equipped with the machine) against the fence and the diagonal side next to the blade body (not to the blade teeth) (pict.38) Now it is possible to understand if the cutting position of the blade is set more or less 45°. In fact in case of wrong setting there will be a space between the diagonal caliber side and the blade

(once the other caliber side is right against the fence.)

5 - To adjust now the cutting angle accordingly the caliber response it is necessary to go to the back of the machine in order to rotate the angle adjustment screw of pict. 39 mounted on the relevant column support.



Regolazione della lama di sx (vista dal posto di lavoro).

6 - Allentare le 4 viti di fig.40 in maniera tale da rendere libero il movimento del gruppo colonne lama.

7a - Ruotare la vite di regolazione dell'angolo di fig.41 per mezzo di una chiave in senso:

ANTIORARIO per ottenere una modifica dell'angolazione della lama per un taglio più corto (< di 45°).

ORARIO: Per ottenere una modifica dell'angolazione della lama per un taglio più lungo > a 45°.

Tali aggiustamenti consistono nel ruotare la vite di regolazione di fig.41 una volta che essa si è appoggiata contro il relativo fermo A o B di circa 1/4 o 1/2 giro al massimo.

8 - Controllare che l'angolazione della lama sia stata modificata correttamente. La giusta posizione si ottiene quando il lato diagonale del calibro si appoggia esattamente per tutta la sua lunghezza contro il corpo della lama e contemporaneamente un lato diritto di calibro è appoggiato contro la guida di riscontro(fig.42)

9 - Una volta ottenuta la regolazione richiesta fissare nuovamente le 4 viti di fermo del supporto colonne.(fig.40)

Quindi procedere, se necessario con **la regolazione della lama di dx.** Prima di tutto seguire i punti 4 - 5 e 6 sopra descritti e poi procedere alla regolazione come spiegato qui sotto.

7b - Ruotare la vite di regolazione dell'angolo per mezzo di una chiave in senso:

ORARIO: Per ottenere una modifica dell'angolazione della lama per un taglio più corto (< a 45°).

ANTIORARIO: per ottenere una modifica dell'angolazione della lama per un taglio più lungo (> di 45°).

Tali aggiustamenti consistono nel ruotare la vite di regolazione di fig.43 una volta che essa si è appoggiata contro il relativo fermo A o B di circa 1/4 o 1/2 giro al massimo.

Per il controllo della modifica dell'angolazione della lama che si è ottenuta vedere il punto 8. Alla fine delle due operazioni di regolazione effettuare una prova di taglio come specificato ai punti A e B di questo paragrafo per verificare se si è ottenuto un risultato di taglio soddisfacente altrimenti procedere nuovamente ad un'altra regolazione.

Adjustment of the left (looking from the operator working position)blade.

6 - Loose the four bolts of pict.40

7a - Turn the screw of pict. 41 by means of the proper wrench.

COUNTERCLOCKWISE: To modify the cutting angle to obtain a shorter cut (more than 45°).

CLOCKWISE: To modify the cutting angle to obtain a longer cut (less than 45°)

These adjustment (pict. 41)consist in turning the screw once it has reached the stop A or B, of about 1/4 or, maximum, half a turn.

8 - Check that the cutting angle of the saw blade has been adjusted in the correct sense. The blade is in perfect square when there is no space between one caliber side and the fence nor between the diagonal caliber side and the blade. (pict. 42)

9 - Once the adjustment is obtained tighten the four bolts of pict.40

If it is necessary, to, adjust **the right saw blade.** First repeating the points 4 - 5 and 6 here over described and then follow hereunder instructions:

7 b - Turn the screw of pict. by mean of the proper wrench.

CLOCKWISE: To modify the cutting angle to obtain a shorter cut (more than of 45°)

COUNTERCLOCKWISE: To modify the cutting angle to obtain a longer cut (less than 45°).

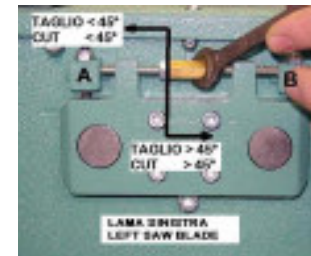
These adjustment consist in turning the screw (pict. 43) once it has reached the stop A or B of about 1/4 or, maximum, half a turn.

To check if the blade angle adjustment has been done properly see point 8.

After adjusting follow the instructions on page 12 points A and B to verify if this paragraph in order to verify if the proper adjustment has been reached otherwise repeat again the angle adjustment instructions to modify again the blade angle.



40




41





42




43

	<p>Se il risultato è peggiore di quello verificato al 1° tentativo probabilmente è stato modificato l'angolo di taglio in maniera opposta a quanto necessitava per cui bisognerà agire regolando l'angolazione in tale senso. Si consiglia comunque sempre di effettuare tali regolazioni di max 1/2 giro per evitare di allontanarsi troppo dalla regolazione ideale.</p>
---	--

	<p>If the result of the frame obtained, after the first adjustments, is worse than the first attempt. Probably the angle adjustment has been done in the wrong sense. So it will be necessary to act in the opposite way. In any case it is always advisable to turn the screw of max. half a turn for each attempt in order not to move away too much from the right position.</p>
---	---

	<p>Una volta effettuata la regolazione, ruotare manualmente la lama per verificare che essa non tocchi né contro i bordi di alluminio né contro il triangolo supporto scarto. Se l'angolazione delle lame è soddisfacente ma nello stesso tempo, le lame toccano leggermente o i bordi o il triangolo supporto scarto è possibile rifilare quest'ultimo con le lame effettuando un taglio a velocità di discesa molto bassa. (Vedere in caso il punto 16.2 delle regolazioni pneumatiche)</p>
---	---

	<p>When the cutting angle adjustment has been successfully performed, rotate manually the saw blades in order to check that they do not touch neither the Aluminium edges nor the waste support. If the cutting angle is perfect for your job and at the same time the blades touch slightly againsts the Alu edges or the waste support it is possible to cut them by means of the same saw blades performing a cutting operation slowing the downward movement of saw blades consistently. (see also point 16.2 of pneumatic adjustments).</p>
---	--

14.3 - Regolazione degli schermi di sicurezza:

Prima di tagliare un'asta bisogna regolare le protezioni. Queste protezioni sono formate da alcune lamine in Policarbonato di 3mm. di spessore, regolabili in altezza, (fig.44) così da essere posizionato, a seconda della forma dell'asta da tagliare, appena sopra l'asta stessa. Questo permette di ridurre l'emissione della polvere e limita il contatto accidentale con le dita.

14.3 - Safety shield adjustment:

Before cutting the mouldings it is necessary to adjust the safety shields. These safety shields is formed by some polycarbonate (pict. 44) sectors with thickness of 3mm. They can be adjusted up and down following the dimensions of the frames to cut. They can be positioned just over the frames and this give the possibility to reduce the emission of the dust and bound the access to the saw blades to the fingers.



14.4 - Regolazione della tensione delle cinghie:

Per regolare la tensione delle cinghie (fig.45-46) di trasmissione in caso di slittamento sulla puleggia è sufficiente avvitare la vite sul supporto motore.

14.5 - Appoggio cornice:

Nella troncatrice è previsto un appoggio cornice supplementare (fig.47) che permette di migliorare la tenuta delle aste di una certa dimensione, che può essere facilmente rimosso per il taglio (fig.48) d'aste più corte di 180mm.

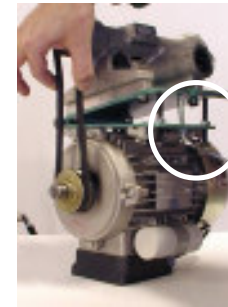
14.4 - Motor belts adjustments:

It is possible to modify a little bit distance between the electric motor and the blades spindle so to tighten more or less transmission belt itself. (pict. 45-46) To do so turn clockwise or anticlockwise the screw mounted on the motor support.

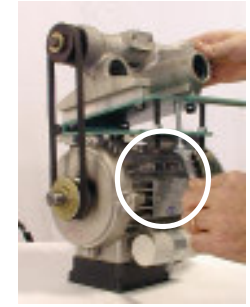
14.5 - Moulding guide:

The machine(pict.47) mount also a guide that permits to improve the holding of short mouldings. This support can be removed when we have to cut (pict. 48) mouldings shorter than 180mm.

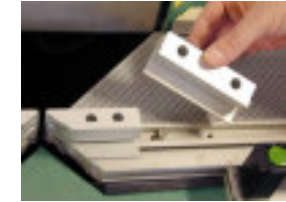
45



46



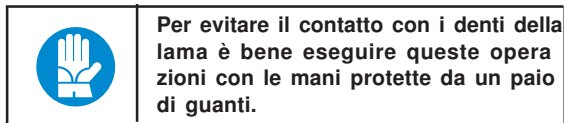
47



48

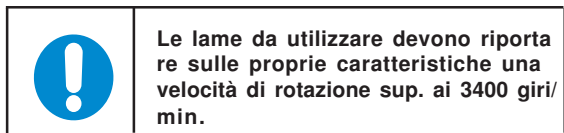
15 - REGOLAZIONE E SOSTITUZIONE DELLE LAME

Per ottenere un buon risultato di taglio è necessario sostituire regolarmente le lame.



Per non danneggiare il sistema di bloccaggio della lama non usare utensili impropri.

Nel montare nuove lame si consiglia di seguire le raccomandazioni del costruttore delle lame, sia riguardo l'utilizzo che l'eventuale riparazione.



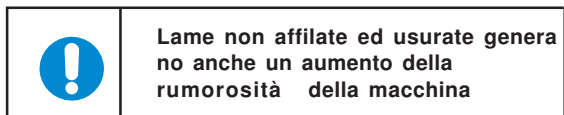
La perdita di prestazioni di taglio negli utensili è da imputare principalmente a tre importanti fattori, quali:

- 1 - Le incrostazioni superficiali
- 2 - Le alterazioni della forma della struttura del dente
- 3 - L'usura normale del dente

1 - Le incrostazioni superficiali sono causate da resine presenti nel legno e che, per surriscaldamento si incollano tra dente e dente impedendo uno scarico regolare dei trucioli. Si rende così necessario eseguire giornalmente un controllo sulle lame ed eventualmente provvedere alla loro pulizia.

2 - Le alterazioni della forma e della struttura del tagliente sono dovute principalmente a rotture o deformazioni localizzate. Bisogna prestarVi molta attenzione poiché pregiudicano l'idoneità della lama a proseguire la lavorazione.

3 - L'usura normale del tagliente è causata da una perdita dell'affilatura (arrotondamento) dovuto all'uso. Per risolvere questo problema è necessario togliere le lame per farle riaffilare. (si consiglia quindi di avere sempre un paio di lame di scorta). La troncatrice monta lame circolari di diametro da 250mm a 275mm HM (foro internoda 32mm).



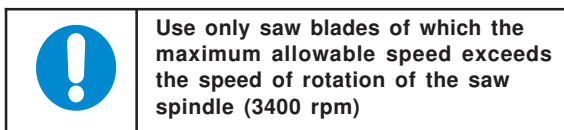
15 - BLADES REPLACEMENT:

To get a good cutting quality it is necessary to change blades periodically.



Do not use unproper tools (as hammers) to remove saw blades.

Follow the saw blade manufacturer's instructions for use either for using - adjusting or repairing the blades.



There are three main factors which impair cutting performance:

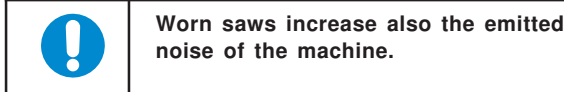
- 1 - Surface encrustations;
- 2 - Alteration of the shape or structure of the cutting edges of the teeth;
- 3 - Normal wear of the teeth.

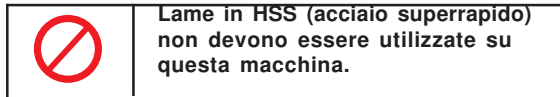
1 - Surface encrustation is caused by the presence of resin in the wood which, when heated by the action of the blade, sticks between teeth preventing the saw dust to be properly exhausted from the blade, it is necessary to check saw blades daily and in case remove the encrustation.

2 - Alterations to the shape or structure of the cutting edges of each teeth are mainly due to local fractures, small cracks or local deformation.

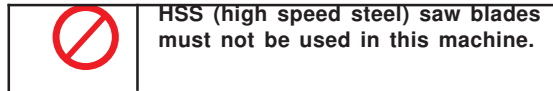
Saws with any such defects must not be used.

3 - The normal wear of the cutting edge is caused by rounding through the use. Worn saws must be removed and resharpened properly. (It is advisable to have always a spare set of blades ready to interchange.).The machine use saw blades from 250mm.(10") to 275mm(10 13/16") (size bore 32mm) (1 1/4") in Widiam (hard metal teeth).

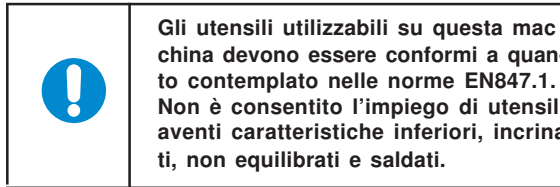




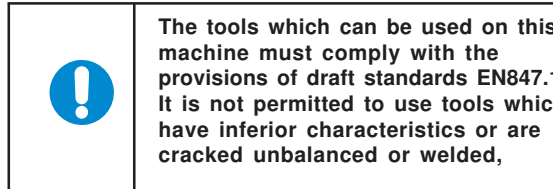
Lame in HSS (acciaio superrapido) non devono essere utilizzate su questa macchina.



HSS (high speed steel) saw blades must not be used in this machine.



Gli utensili utilizzabili su questa macchina devono essere conformi a quanto contemplato nelle norme EN847.1. Non è consentito l'impiego di utensili aventi caratteristiche inferiori, incrinati, non equilibrati e saldati.



The tools which can be used on this machine must comply with the provisions of draft standards EN847.1. It is not permitted to use tools which have inferior characteristics or are cracked unbalanced or welded,

Per la sostituzione si proceda come segue:

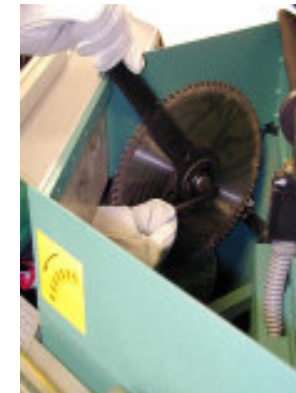
- a - Togliere l'alimentazione elettrica
- b - Alzare lo schermo protettivo frontale
- c - Inserire la chiave a brugola da 8mm in dotazione, sul foro posto sull'albero porta lama
- d - Svitare il dado blocca lama nel senso di rotazione della lama stessa servendosi della chiave esagonale da 36mm in dotazione (fig.49)
- e - Montare la nuova lama (fig.50)

To change saw blades (or mount them) follow this procedure:

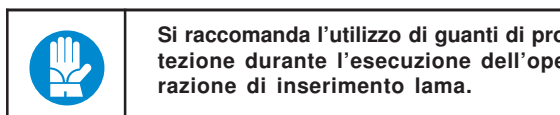
- a - Switch electric line off.
- b - Raise safety shield;
- c - Insert the proper allen key inside the hole situated in the centre of the saw blade shaft.
- d - Remove the blade blocking nut turning the proper key (equipped with the machine) in the rotation sense of the blade (pict.49)
- e - Mount a new saw blade (pict.50).

Ripetere la medesima operazione con la lama di destra.

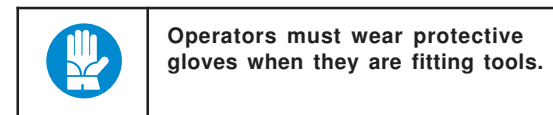
Repeat same operation with the right saw blade.



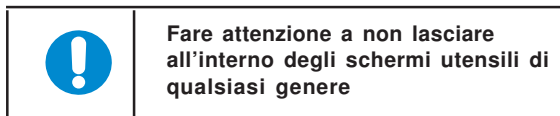
49



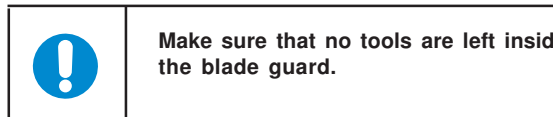
Si raccomanda l'utilizzo di guanti di protezione durante l'esecuzione dell'operazione di inserimento lama.



Operators must wear protective gloves when they are fitting tools.



Fare attenzione a non lasciare all'interno degli schermi utensili di qualsiasi genere



Make sure that no tools are left inside the blade guard.



50

16 - MANUTENZIONE

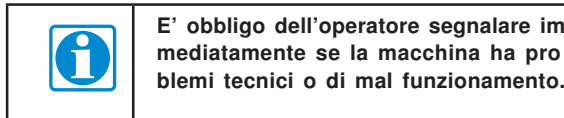
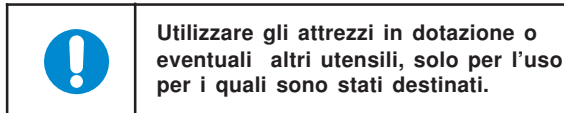
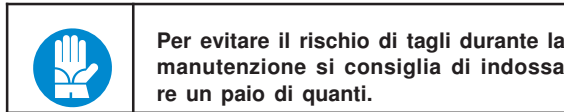
ATTENZIONE

Gli interventi devono sempre essere eseguiti da personale adeguatamente istruito e devono essere prese tutte le precauzioni per evitare avviamenti accidentali e folgorazioni elettriche.

16.1 - Isolamento della macchina

Prima di effettuare qualsiasi tipo di manutenzione è necessario, per evitare messe in moto accidentali, scollegare:

- 1 - La spina elettrica dalla presa di corrente
- 2 - e/o il tubo pneumatico che porta l'aria compressa alla macchina



16 - MAINTENANCE

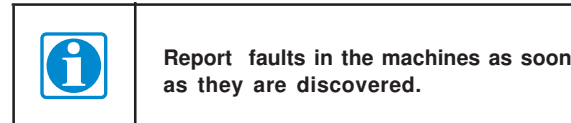
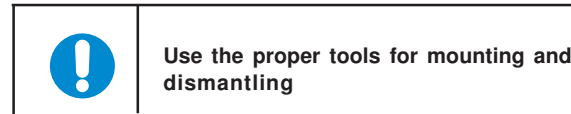
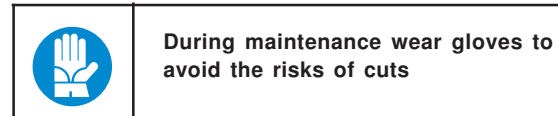
WARNING

All technical services must be done by personnel properly instructed and the necessary precautions against unexpected starts of the machine must be taken.

16.1 - Machine's isolation

To avoid unexpected start - up, disconnect

- 1 - The electrical plug from the power source
- 2 - and/or the pneumatic tube from the machine



16.2 - Manutenzione ordinaria

Le operazioni di seguito descritte, sono da eseguirsi con le tempistiche indicate. Il mancato rispetto di quanto richiesto, esonera il costruttore da qualunque responsabilità agli effetti della garanzia.

Tali operazioni, seppur semplici, devono essere eseguite da personale qualificato.

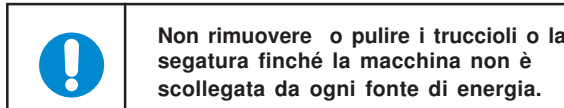
La manutenzione ordinaria programmata, comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

- Lo stato di lubrificazione della macchina
- Lo stato delle parti soggette ad usura
- Il corretto funzionamento di tutti i componenti elettrici e pneumatici (in particolare quelli relativi ai sistemi di sicurezza)

In caso di funzionamento anomalo informare i tecnici addetti alla manutenzione nel frattempo non utilizzare la macchina.

16.3 - Verifiche quotidiane

- Pulire il piano di lavoro
 - Rimuovere i pezzi di scarto all'interno della macchina per fare ciò:
 - Togliere l'alimentazione elettrica
 - Aprire la porta frontale e provvedere alla pulizia interna della macchina (fig.51)
 - Si consiglia di inserire all'interno della macchina un cartone per poter raccogliere facilmente gli scarti.
- (Da eseguirsi dall'operatore alla macchina).



16.2 - Routine maintenance

The interventions here under described must be performed according to the indicated periods of time. If these instructions are not observed the manufacturer will accept no responsibility on the invalidation of the warranty.

Even if the operations hereunder described are quite easy it is advisable that only qualified personell performs them.

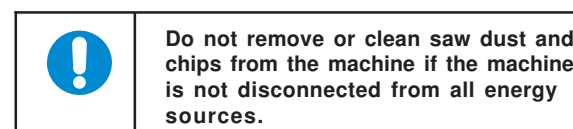
The routine and programmed maintenance includes inspections and interventions to the machine to check periodically:

- Lubrication conditions
- Wear conditions on the movable parts
- The functioning of all pneumatic and electric parts (in particular the safety devices). In case of malfunctioning of these parts refer this situation to the technical personell, in the meantime do not use the machine.

16.3 - Daily checks:

- Clean working area
- Extract the waste pieces from the inside of the machine. To do that:
 - Switch power off
 - Open the front door, and remove dust and waste materials inside (pict.51)
 - It is advisable to insert inside the machine a carton box to collect easily the waste mouldings

(To be done by the machine operator)



51

16.4 - Verifiche settimanali:

- Controllare che le 4 viti di fissaggio del gruppo colonne (fig.52) sia nella parte frontale che posteriore della macchina siano ben serrate.
- Controllare l'usura delle cinghie di trasmissione
- Controllare l'affilatura delle lame

16.5 - Verifiche mensili:

- I sistemi di sicurezza: in particolare controllare che i dispositivi al punto C del par. 11 siano efficienti (da eseguirsi da operaio specializzato)

Per fare questo mettere in moto la macchina e quindi aprire lo schermo di protezione verificando che:


1 - il micro attivato dalla camme arresti i motori

2 - Le lame siano ferme quando lo schermo è completamente aperto

3 - Che a schermo aperto non si possano mettere in moto le lame (provare a schiacciare i pulsanti di accensione)

4 - Che una volta richiuso completamente lo schermo sia necessario premere i pulsanti di fig. 53 per riavviare i motori

5 - Inoltre una volta riavviati i motori premere ciascun pulsante di arresto (pict.54) per verificare che questi effettivamente tolgano energia ad entrambi i motori.

	<p>Se anche solo uno dei dispositivi sopraccitati non è in perfetta efficienza, è vietato l'uso della macchina. Si dovrà procedere immediatamente e segnalare tramite un cartello ben visibile il divieto assoluto ad utilizzare la macchina e quindi a contattare il Vs. fornitore o la Brevetti Motta direttamente che Vi informerà come procedere alla manutenzione o alla sostituzione del dispositivo non funzionante.</p>
---	---

16.4 - Weekly checks:

- Check that the four bolts of the columns units (pict.52) both in the front and the rear side of the machine are well tightened
- Check wear and tear of transmission belts
- Check the sharpening of the saw blades

16.5 - Monthly checks:

- The safety devices. In particular check that the safety devices as point C of par. 11 are efficient (To be done by qualified operator)

To check this switch motors on and open the front safety shield verifying that:


1 - The electric switch activated by the proper cam disconnects the electric power

2 - The saw blades do not run when the safety shield is completely open;

3 - With the front cover open it is not possible to make the saw blades run (try to push the green electric buttons)

4 - Once the front cover is properly closed it will be necessary to push the green electric button (pict.53) to restart the motors

5 - Furthermore once the motors have been restarted verify that each red button is functioning properly (pict. 54), cutting the electric power off at both motors when pressed.

	<p>If even one of the safety devices is not working properly the machine cannot be used. Immediately hang a perfectly visible and readable sign prohibiting the use of the machine on the machine itself. Then contact your supplier or Brevetti Motta directly in order to get the right information on how to repair or replace the faulty devices.</p>
---	---



52



53



54

- Controllare la scorrevolezza dei carrelli sui quali scorrono le lame. Se questi tendono ad indurirsi operare come segue:

1 - Spegnerne qualsiasi fonte di energia

2 - Dopo aver alzato lo schermo frontale, rimuovere il riparo anteriore come mostrato in fig.55 per avere accesso alle colonne della macchina dopo aver alzato lo schermo frontale

3 - Tirare in avanti un carrello fino a che siano accessibili i punti di innesto (Att. Ci sono 3 punti di innesto per ogni carrello) (fig.56) da cui inserire (tramite appropriato ingrassatore) il grasso per lubrificare i cuscinetti e rendere più scorrevole il movimento di taglio della macchina.

4 - Al termine del lavoro svolto rimontare correttamente il riparo anteriore.

(Da eseguirsi da operaio specializzato)

- Check that the sliding movement of the blade carriages does not get sticky. If this happen follow hereunder procedure:

1 - Turn all powers off

2 - After having raised the safety shield remove the front cover as showed in pict.55 to get access to the machine columns.

3 - Pull the carriage forward in order to reach the grease inserting points of pict.56 (3 for each carriage). Now by means of a proper greaser insert the grease through these points in order to reach the ball bearings and make the sliding movement smoother

4 - Once the complete job has been done reassemble the front cover properly.

(To be done by a qualified operator)



55



56

16.6 - Verifiche annuali:

- Controllare il cavo d'alimentazione elettrica ai motori
- Controllare l'efficienza dei cuscinetti: di scorrimento dei carrelli, degli alberini porta lama; dei motori. (da eseguirsi da operaio specializzato)

16.7 - Manutenzione straordinaria

La manutenzione straordinaria, comprende interventi che si effettuano in occasione di eventi eccezionali come:

- Rotture
- Revisioni

Di seguito sono elencate operazioni per le quali è necessario l'intervento di personale qualificato

A - Sostituzione cinghia motore

B - Messa a punto dell'angolo di taglio delle lame

C - Sostituzione lame

D - Sostituzione dei componenti elettrici

16.6 - Yearly checks:

- Check electric power supply motor cables
- Check the working of the bearing of: the blade carriages, the blade shaft, the motors. (to be done by a qualified operator)

16.7 - Special maintenance:

The special maintenance is referred to interventions in case of:

- Breakdowns
- Overhauling

Here under the list of the operations that requires qualified technical personell:

A - Motor belts replacement

B - Cutting angle adjustments

C - Blades change

D - Electric components change

17- GARANZIA

La macchina è garantita per un periodo di mesi 12 a partire dalla data della fattura di acquisto. Essa consiste nella sostituzione gratuita, di tutte le parti meccaniche, pneumatiche, elettriche ed elettroniche, che presentano difetto di materiale o di fabbricazione. Sono esenti da garanzia, i guasti o difetti dovuti a fattori esterni, errori di manutenzione, utilizzo improprio della macchina, uso della stessa in condizioni di sovraccarico, usura naturale, errori di montaggio, o altre cause a noi non imputabili. La spedizione in sostituzione, è intesa franco nostro stabilimento. La macchina resa, anche se in garanzia, dovrà essere spedita in porto franco. La sostituzione di parti meccaniche, pneumatiche, elettriche, elettroniche, deve essere effettuata esclusivamente con parti da richiedere al costruttore il quale declina assolutamente qualsiasi tipo di responsabilità nel caso si contravvenga a questa disposizione che, se non rispettata, può generare:

- 1 - Incidenti alla persona
- 2 - Danneggiamenti alla macchina
- 3 - Decadimento immediato di ogni garanzia.

18- CONCLUSIONE

Tutti i diritti su questo libretto sono riservati alla Brevetti Motta.

Tutti i dati, descrizioni ed illustrazioni del presente libretto, non sono impegnativi.

La Brevetti Motta si riserva il diritto di apportare senza preavviso, tutte le modifiche che riterrà opportune, per esigenze tecniche o migliorative.

Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgetevi al Vs. fornitore o direttamente alla Brevetti Motta.

17 - WARRANTY:

The machine is guaranteed for a period of 12 months starting from the date of the purchase invoice. It consists of a free of charge replacement of all mechanical and pneumatical parts as well as electric and/or electronic components showing material or manufacturing defects. The warranty does not cover breakages or defects arising out of external factors, maintenance mistakes or other causes, improper use of the machine, use of the machine overloaded, normal wear, assembly mistakes which we may not be held responsible for. Replacements are shipped ex our factory. Delivery of spare parts is ex our works. In case it will be necessary to return the whole machine for reparation, all transportation cost will be at customer expenses, even when covered by the warranty. Mechanical, pneumatical, electrical, electronic components must be replaced exclusively with parts ordered from the manufacturer. If this requirement is not observed the manufacturer will accept no responsibility for consequences::

- 1 - Personal injury
- 2 - Damage to the machine
- 3 -The warranty invalidation.

18 - CONCLUSION

All rights on this manual are reserved by Brevetti Motta.

All data, descriptions and pictures in this manual are not binding, Brevetti Motta reserves the right to carry out, without prior notice all the modifications which will be considered as necessary or for the purpose of improving the machine.

For any requirement or advice please contact your supplier or Brevetti Motta directly.

19 - PEZZI DI RICAMBIO

In ogni pagina del capitolo "Parti di ricambio" sono individuate le parti principali d'ogni gruppo della macchina.

Tali parti sono indicate univocamente da un codice. Al momento dell'ordine di una qualsiasi parte di ricambio dovranno essere inviati alla Brevetti Motta i seguenti dati:

1 - Modello della macchina

2 - Matricola della macchina

3 - Codice della/e parte/i di ricambio

4 - Quantità



La BREVETTI MOTTA . non si riterrà responsabile di invii di pezzi di ricambio sbagliati se l'ordine non conterrà i dati sopraccitati.

19 - SPARE PARTS:

Each page of the "Spare parts" section illustrates one of the main components of the machine.

Each part of a unit is identified by a proper code. When ordering spare parts from BREVETTI MOTTA, always refer the following information:

1 - Machine serial number

2 - Machine model.

3 - Code(s) of the spare part(s)

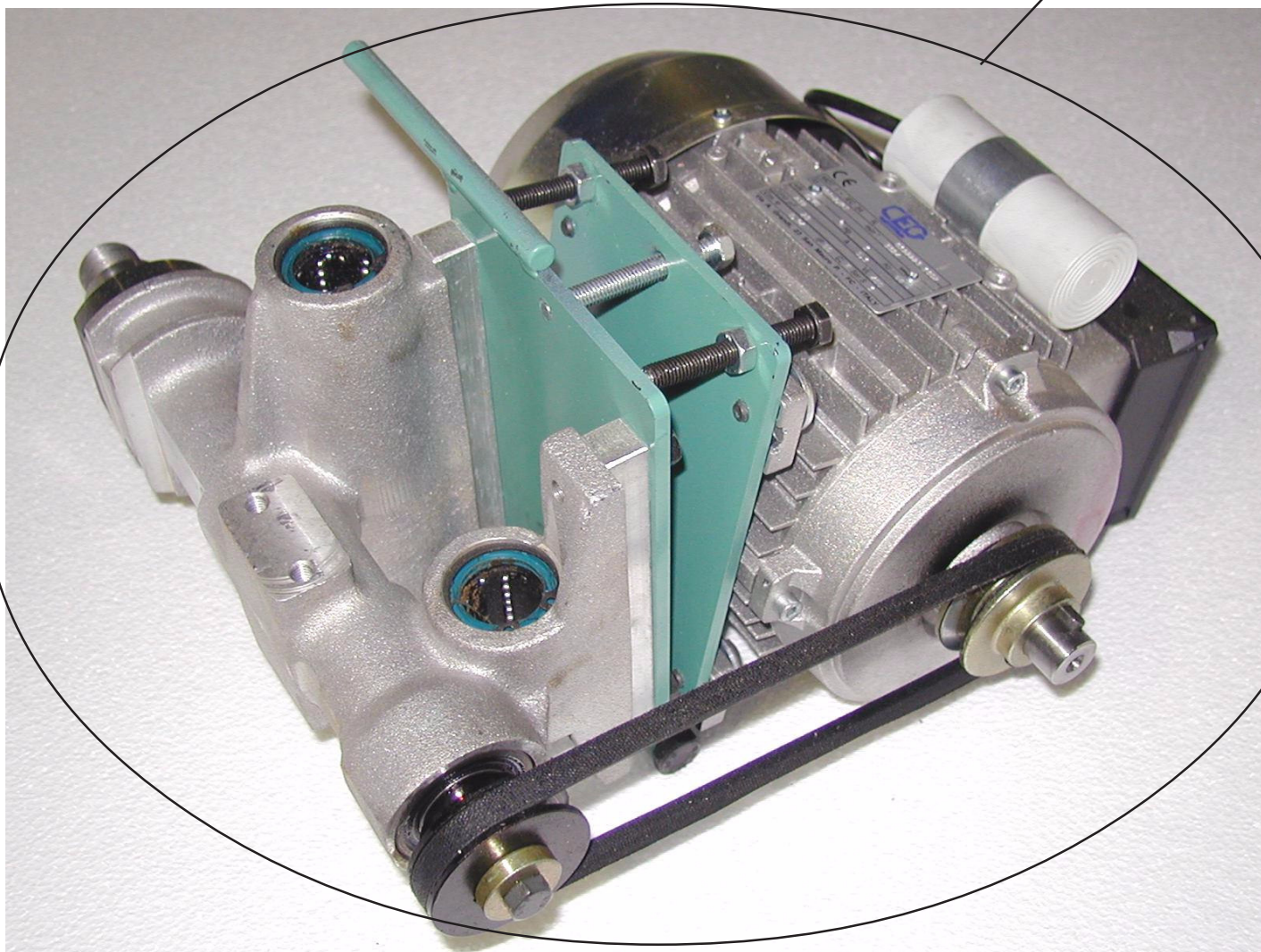
4 - Quantity.



BREVETTI MOTTA. shall not be held responsible for deliveries of wrong spare parts if the order does not include the above information.

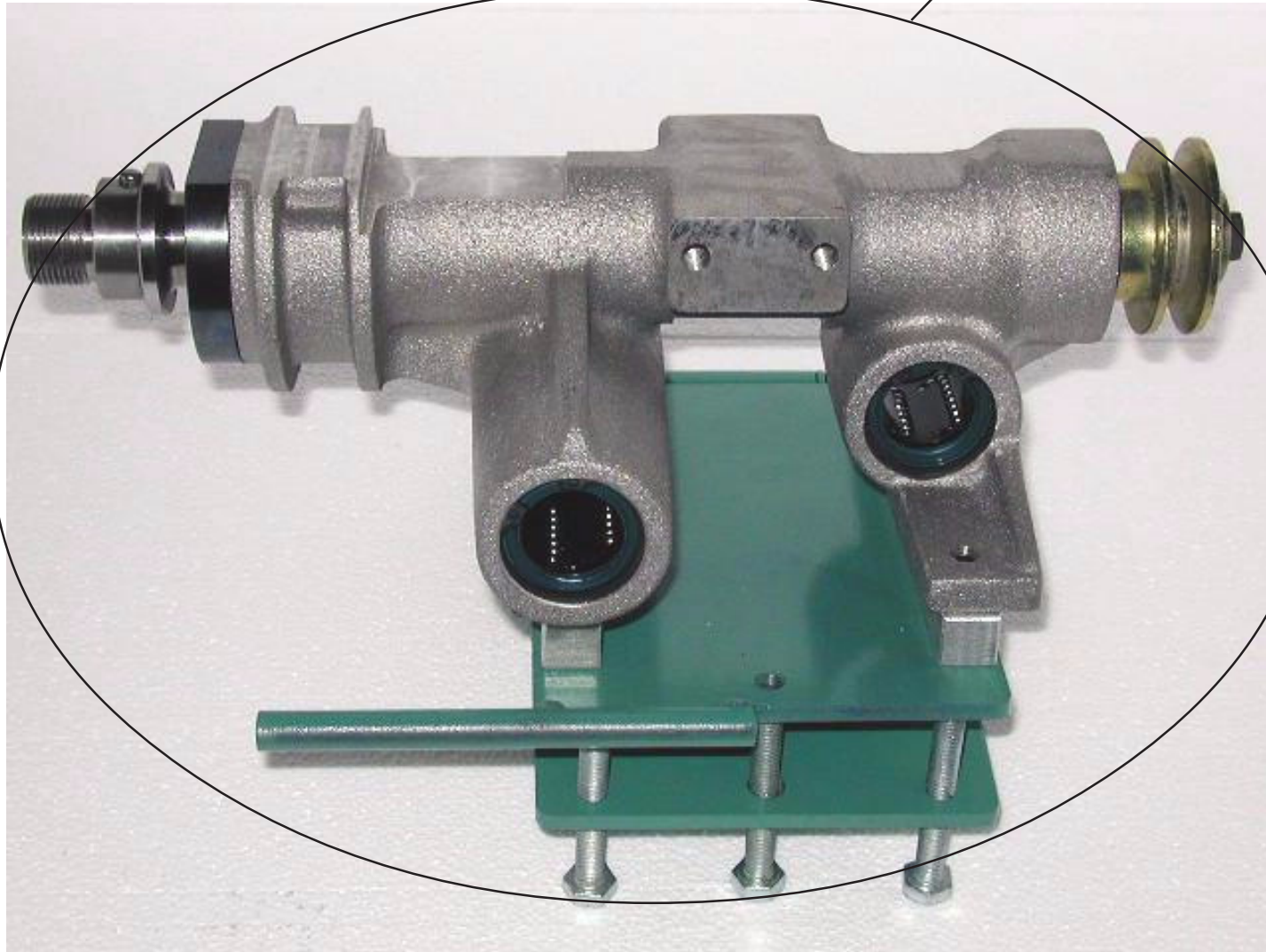
10200026 (DX-RIGHT) *

10200027 (SX-LEFT) *

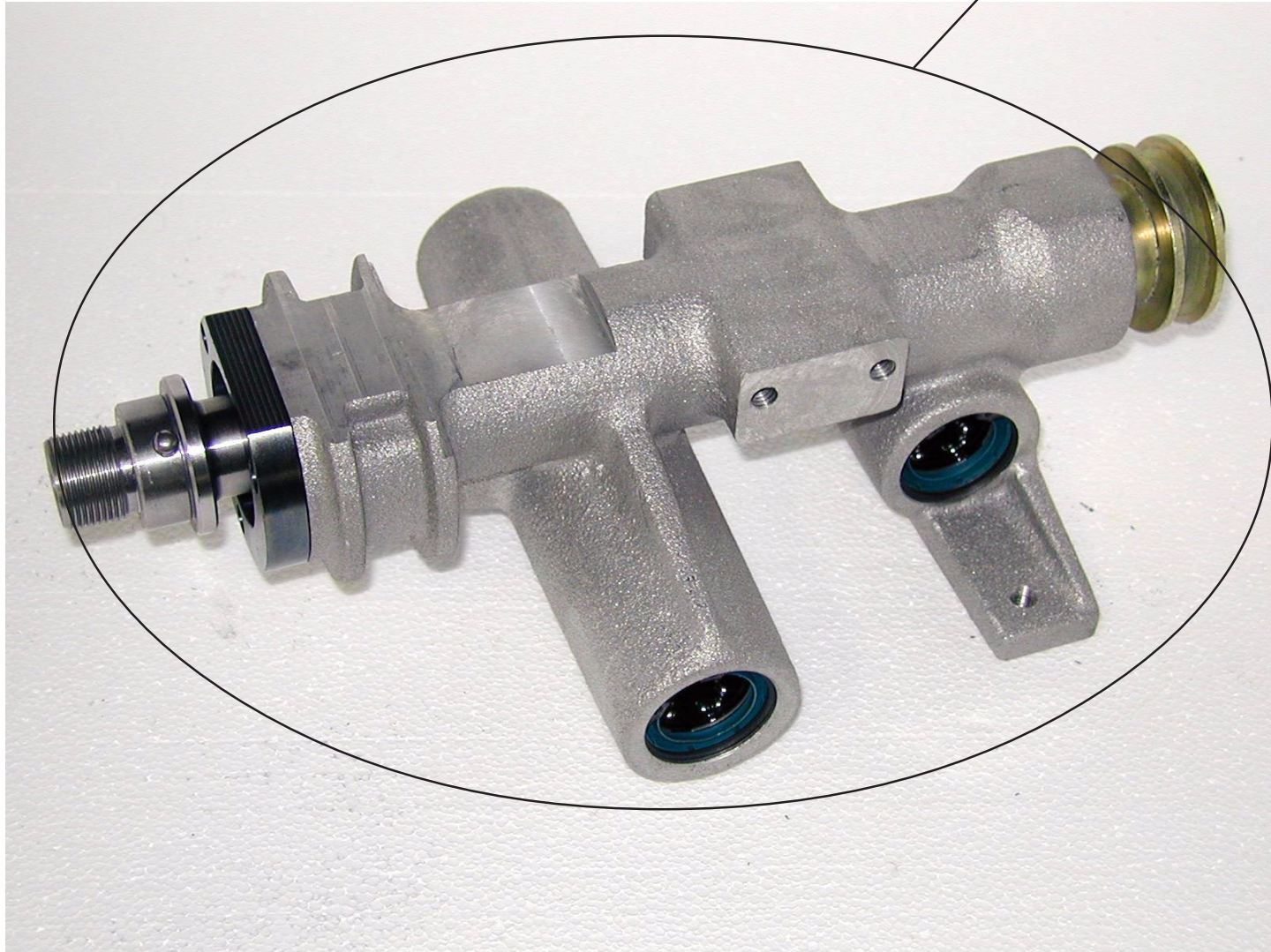


* SPECIFICARE IL VOLTAGGIO AL MOMENTO DELL'ORDINE
SPECIFY VOLTAGE WITH ORDER

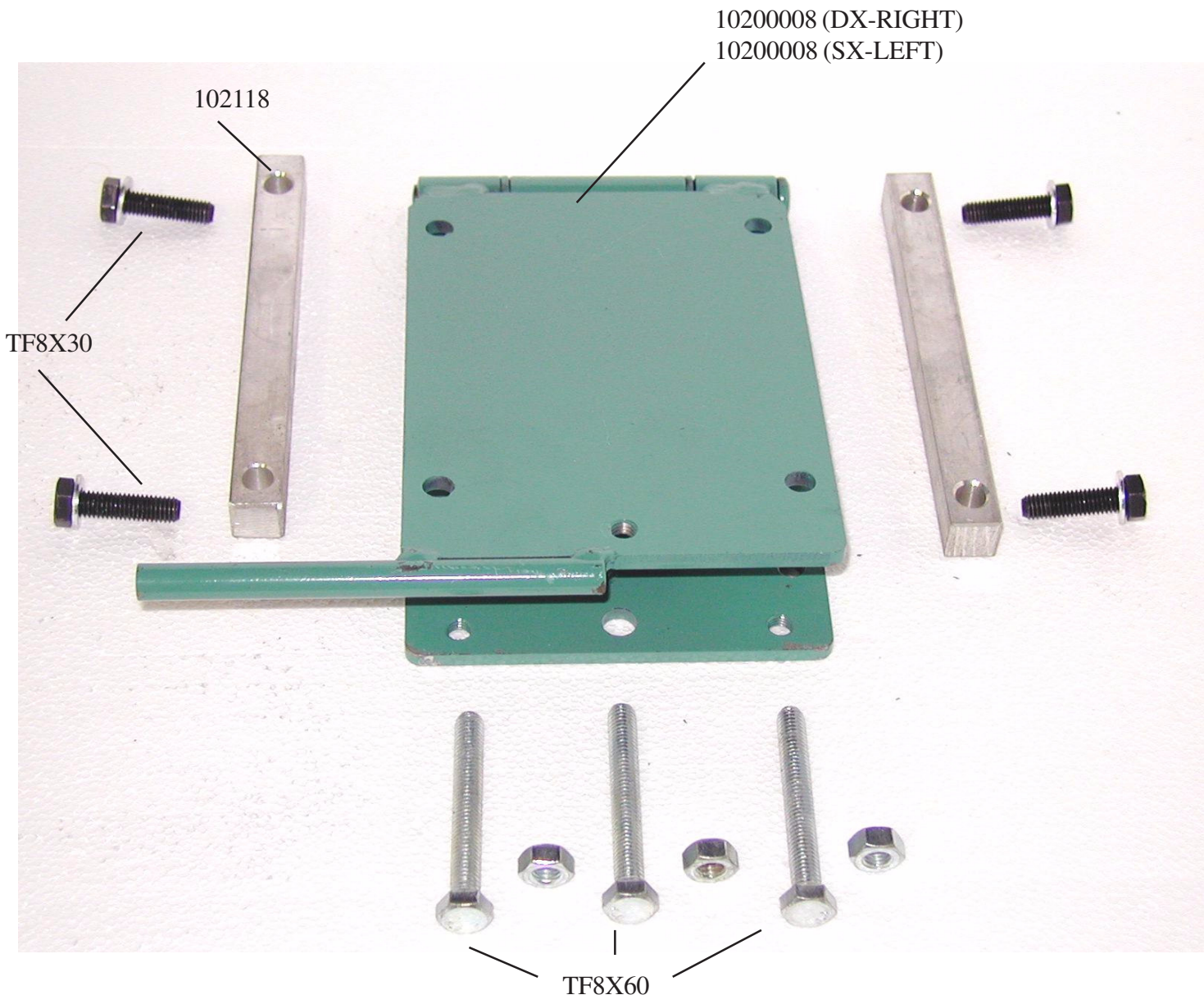
10200028 (DX-RIGHT)
10200029 (SX-LEFT)
10200028-60HZ (DX-RIGHT)
10200029-60HZ (SX-LEFT)



10200030 (DX-RIGHT)
10200031 (SX-LEFT)
10200030-60HZ (DX-RIGHT)
10200031-60HZ (SX-LEFT)





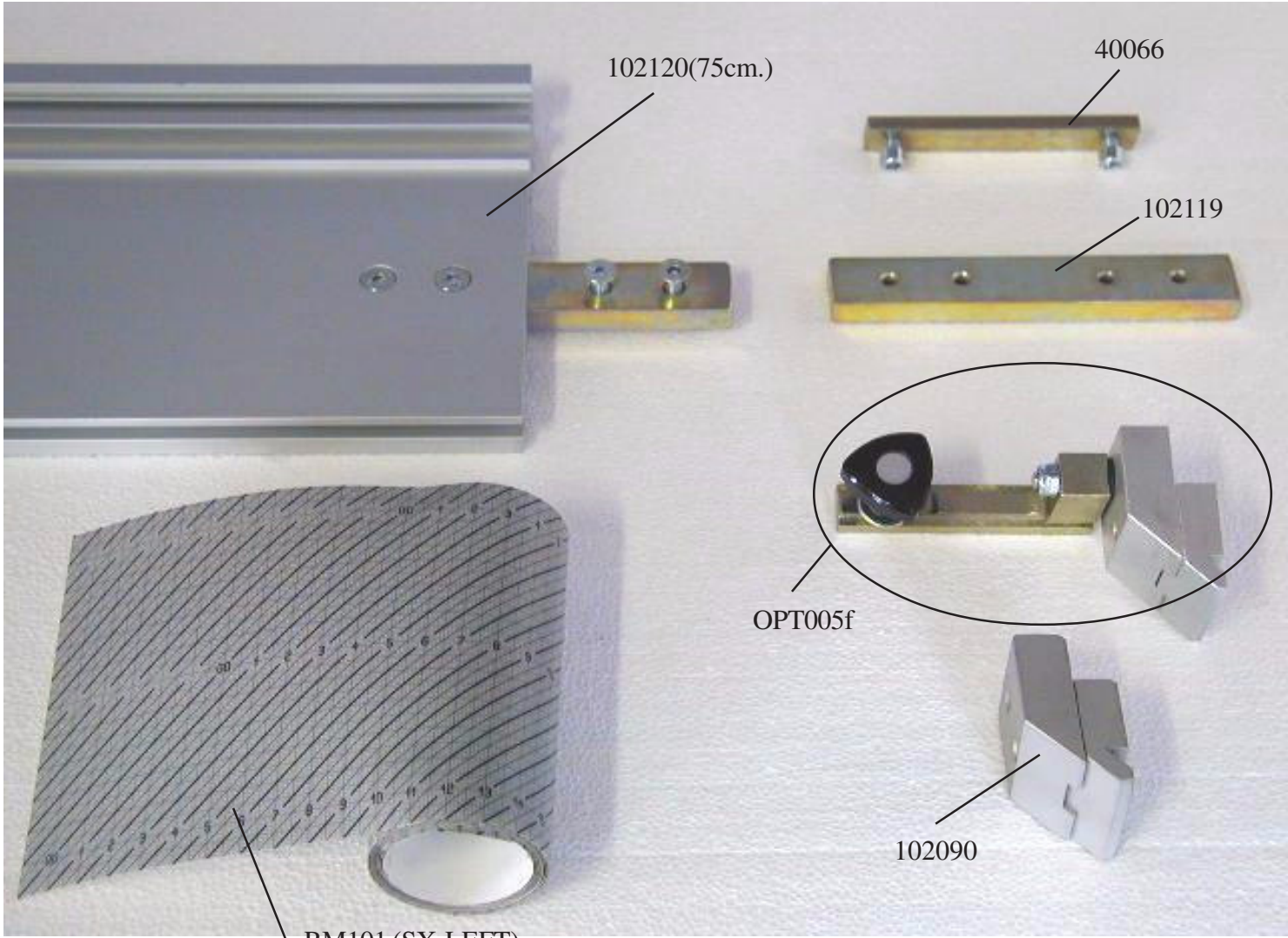


10200008 (DX-RIGHT)
10200008 (SX-LEFT)

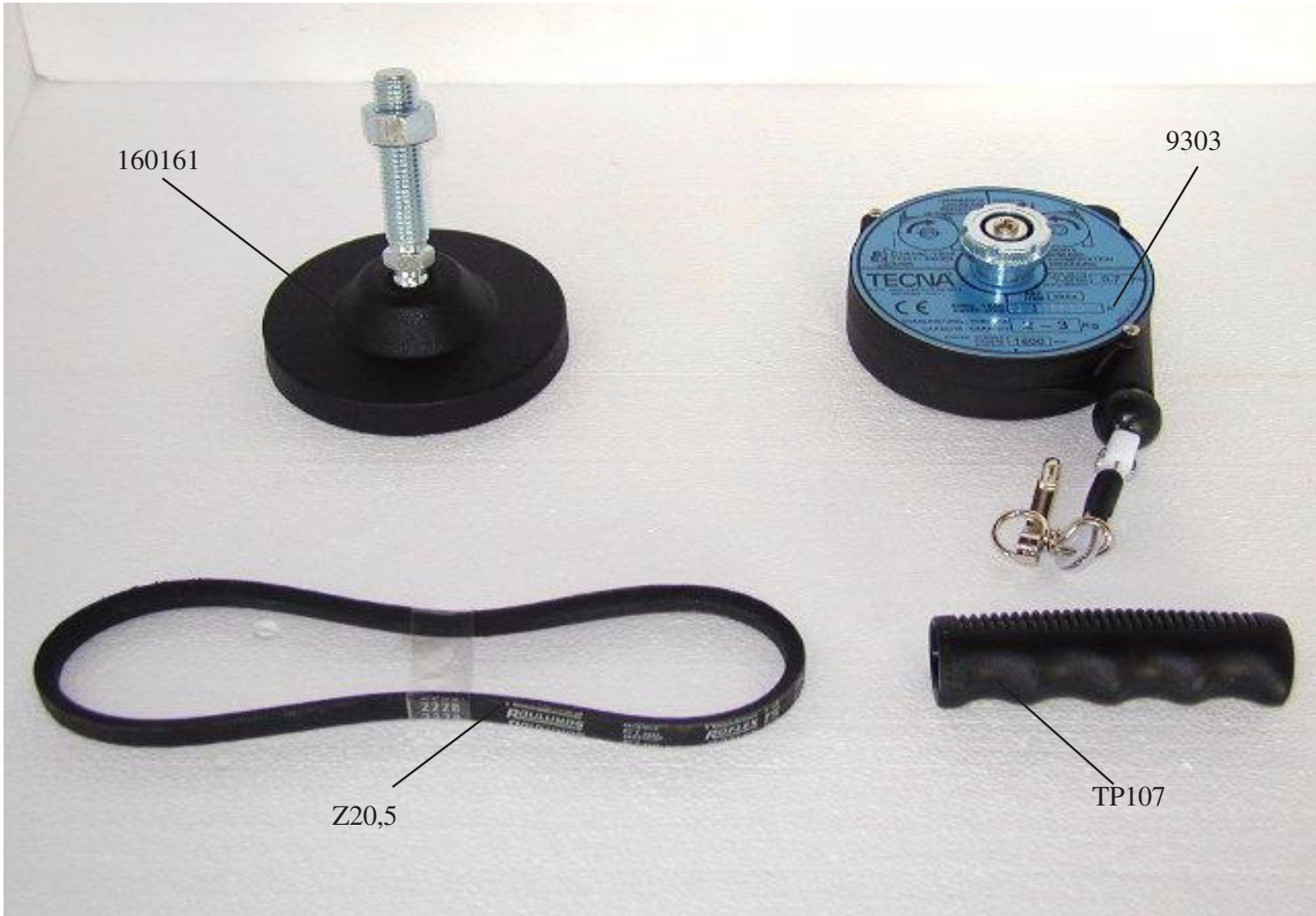
102118

TF8X30

TF8X60



RM101 (SX-LEFT)
RM102 (DX-RIGHT)
RM103I (SX-LEFT INCHES)
RM104I (DX-RIGHT INCHES)

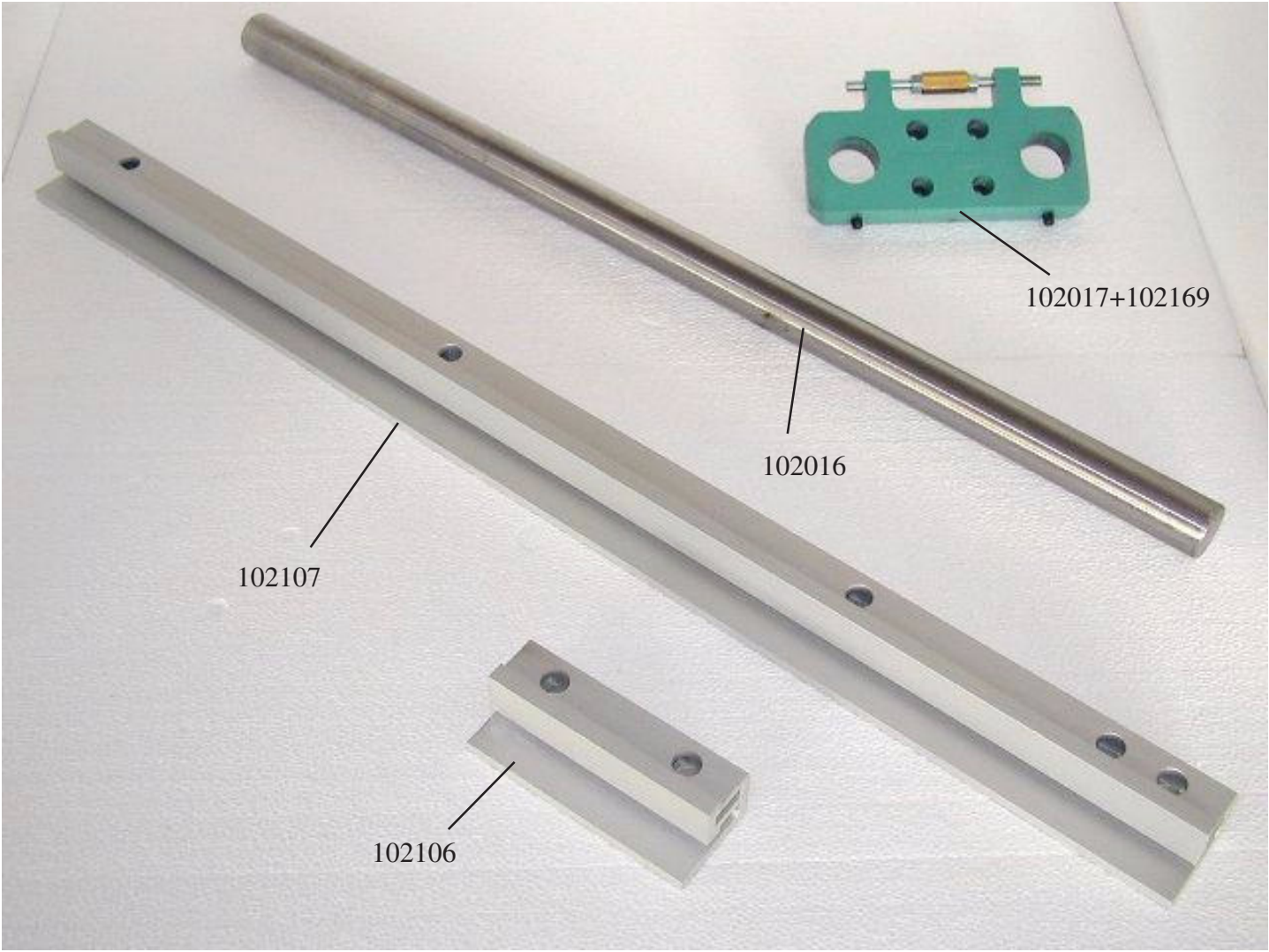


160161

9303

Z20,5

TP107

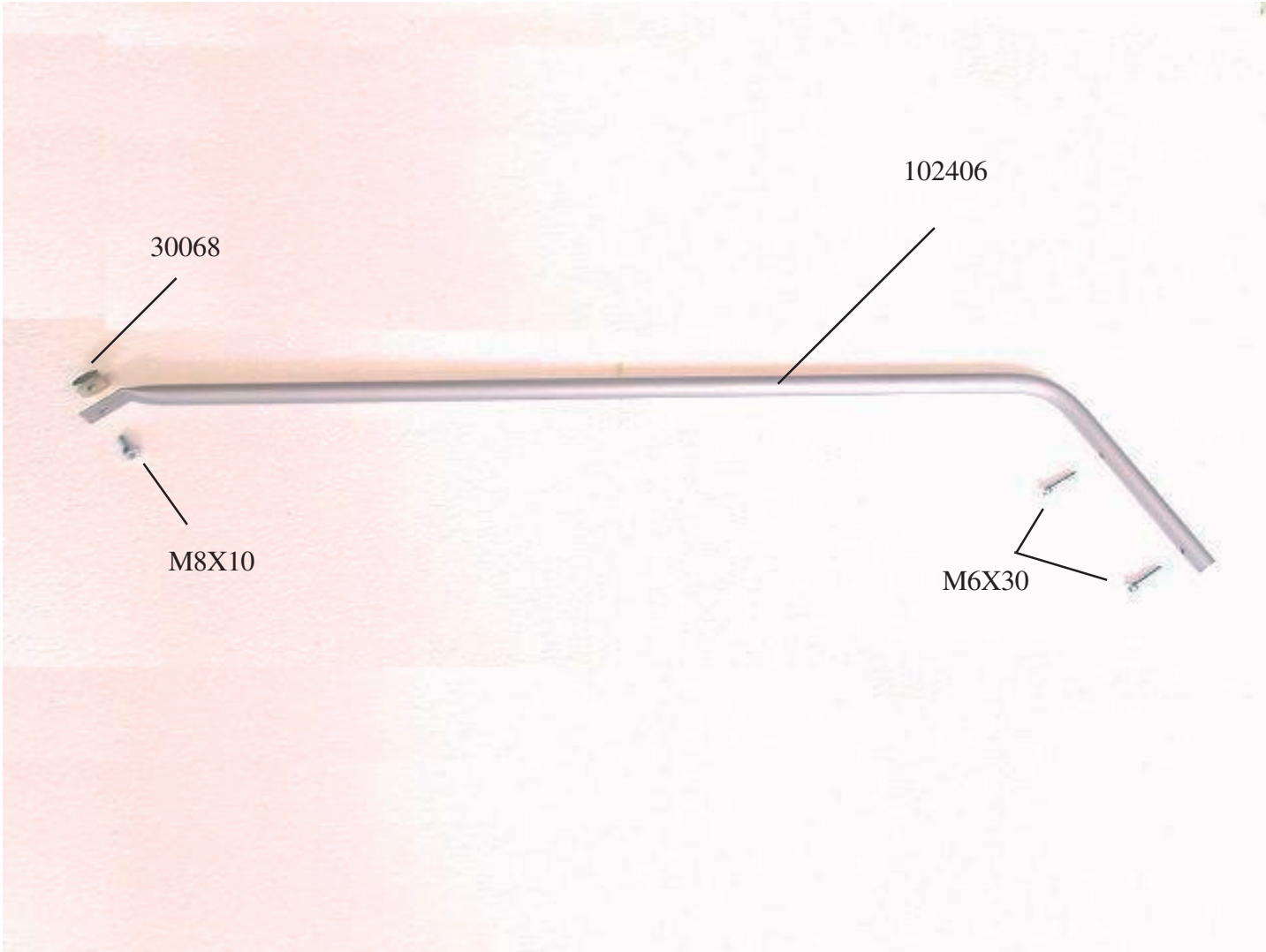


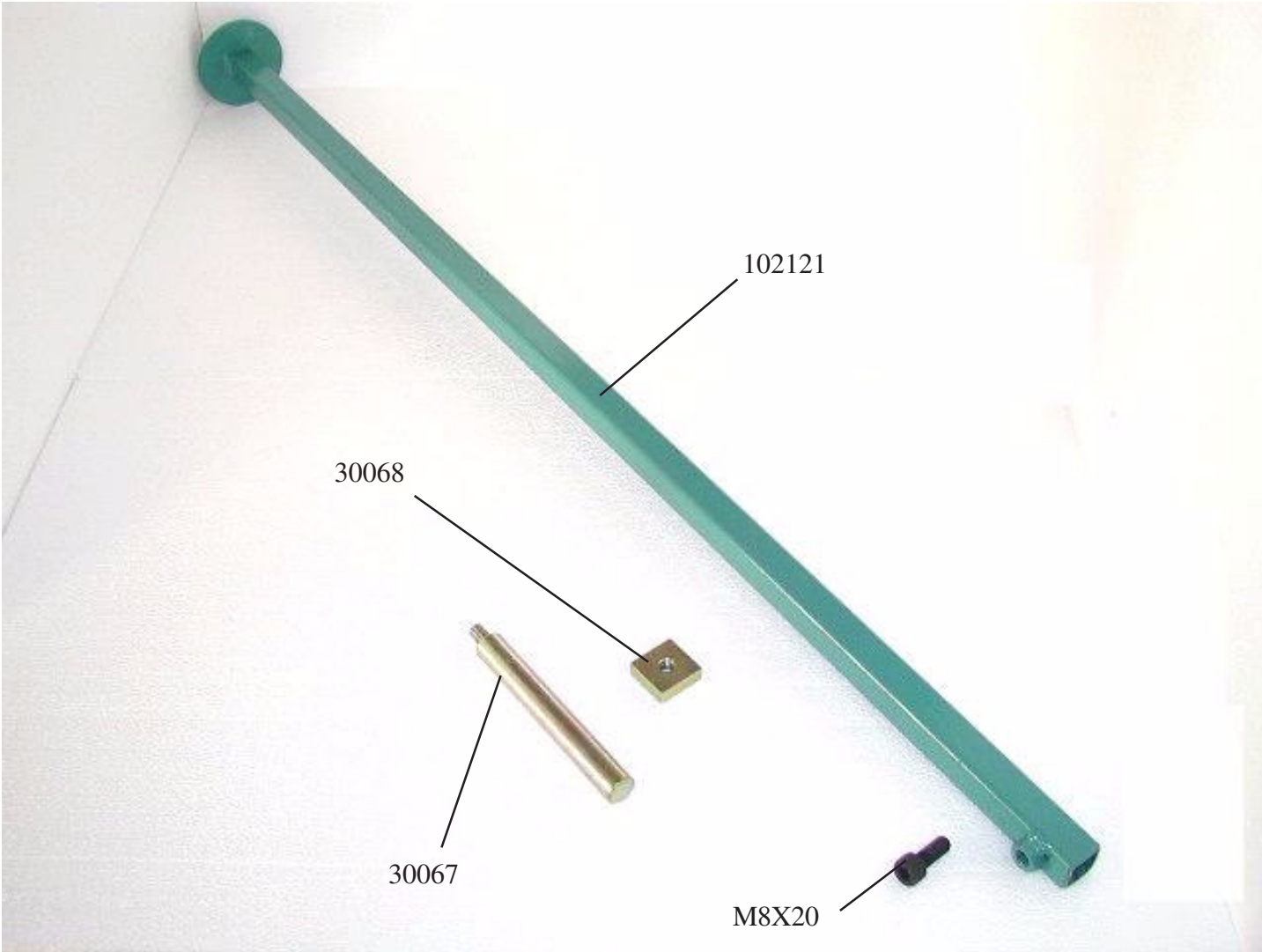
102017+102169

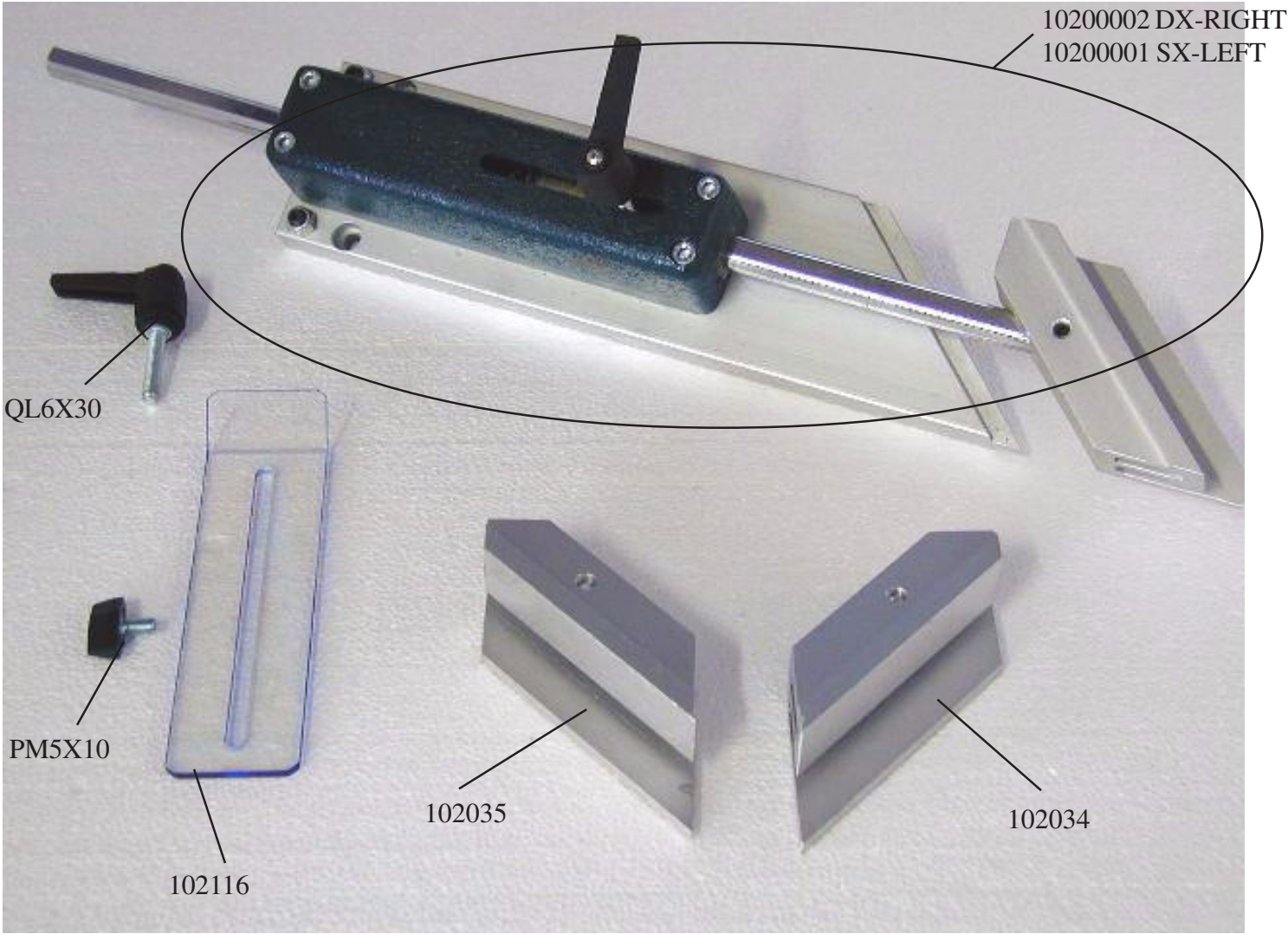
102016

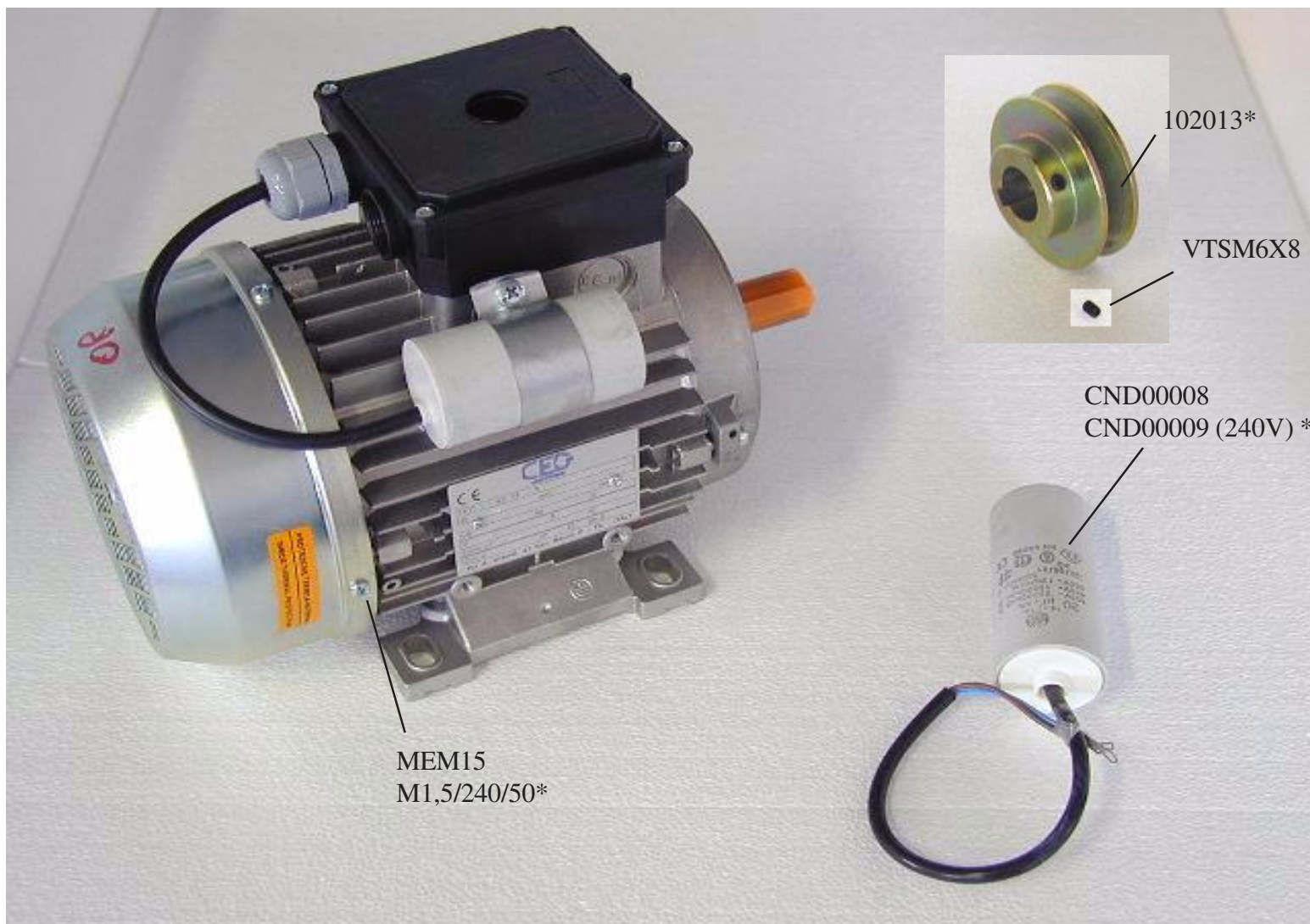
102107

102106









* SPECIFICARE IL VOLTAGGIO AL MOMENTO DELL'ORDINE
SPECIFY VOLTAGE WITH ORDER

FR615-1



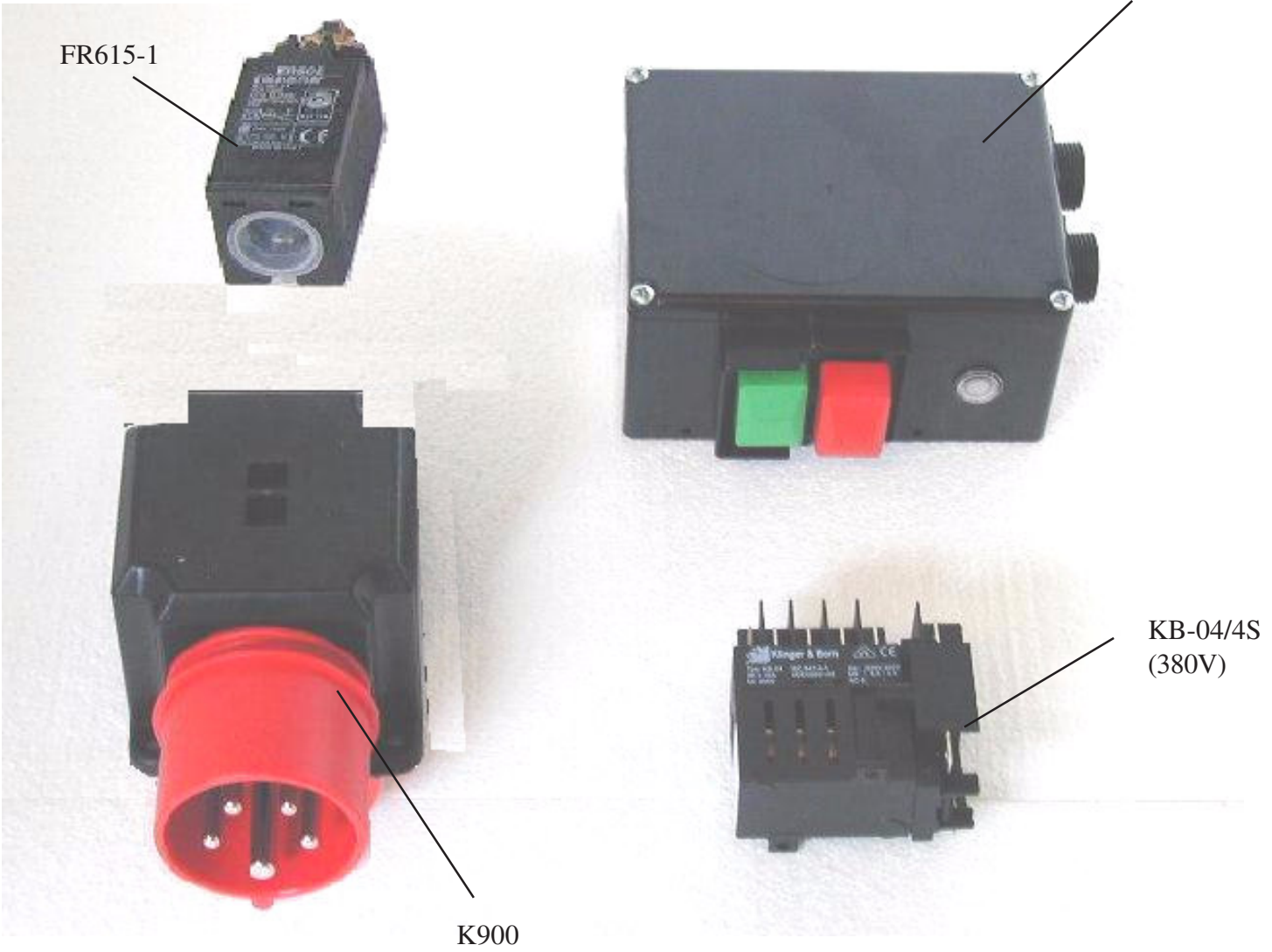
K400



K700

KB-04/3S
(230-240V)





FR615-1

K400

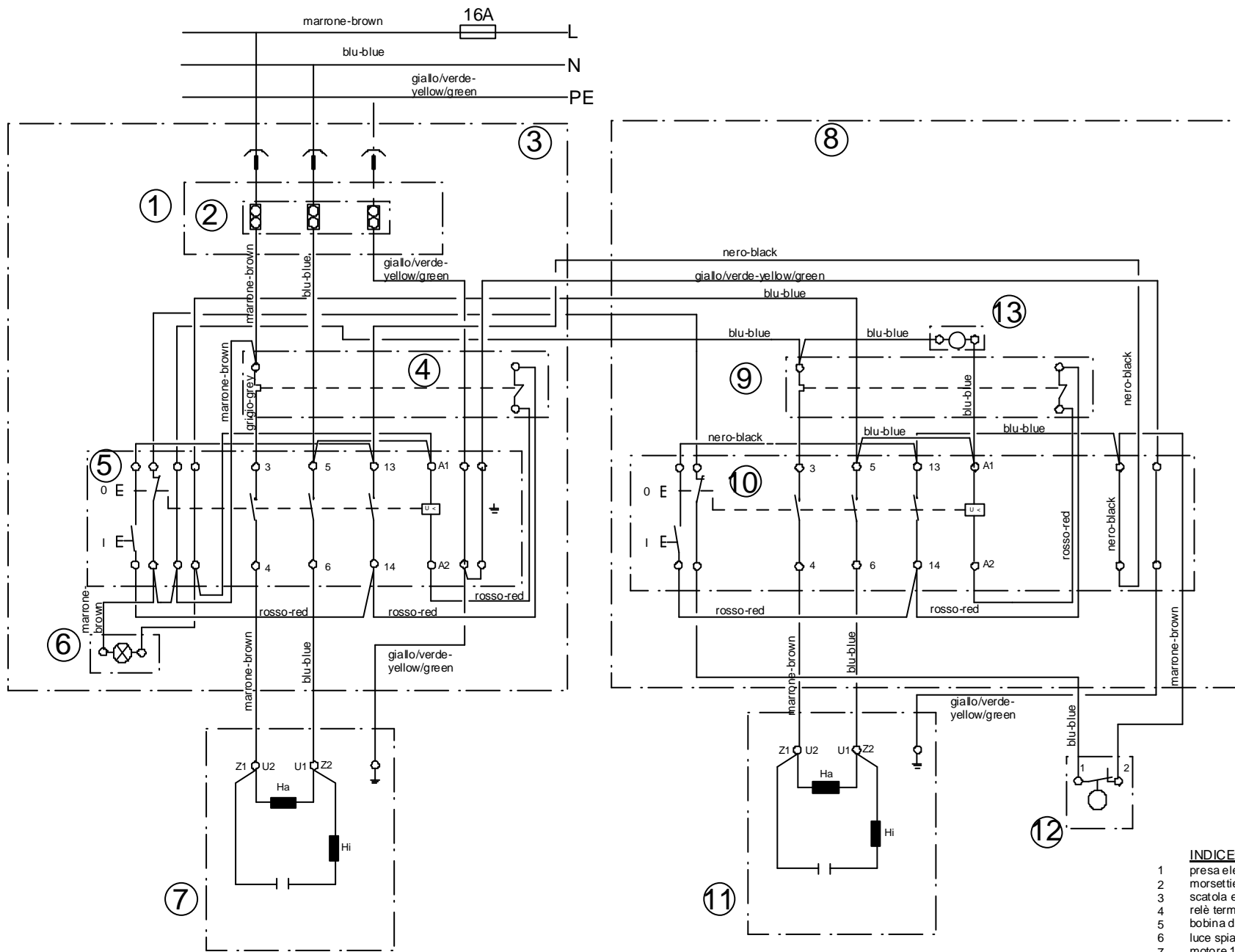
K900

KB-04/4S
(380V)



01980401 (230V-240V)
01980445 (380V - 2 HP)

* SPECIFICARE IL VOLTAGGIO AL MOMENTO DELL'ORDINE
SPECIFY VOLTAGE WITH ORDER

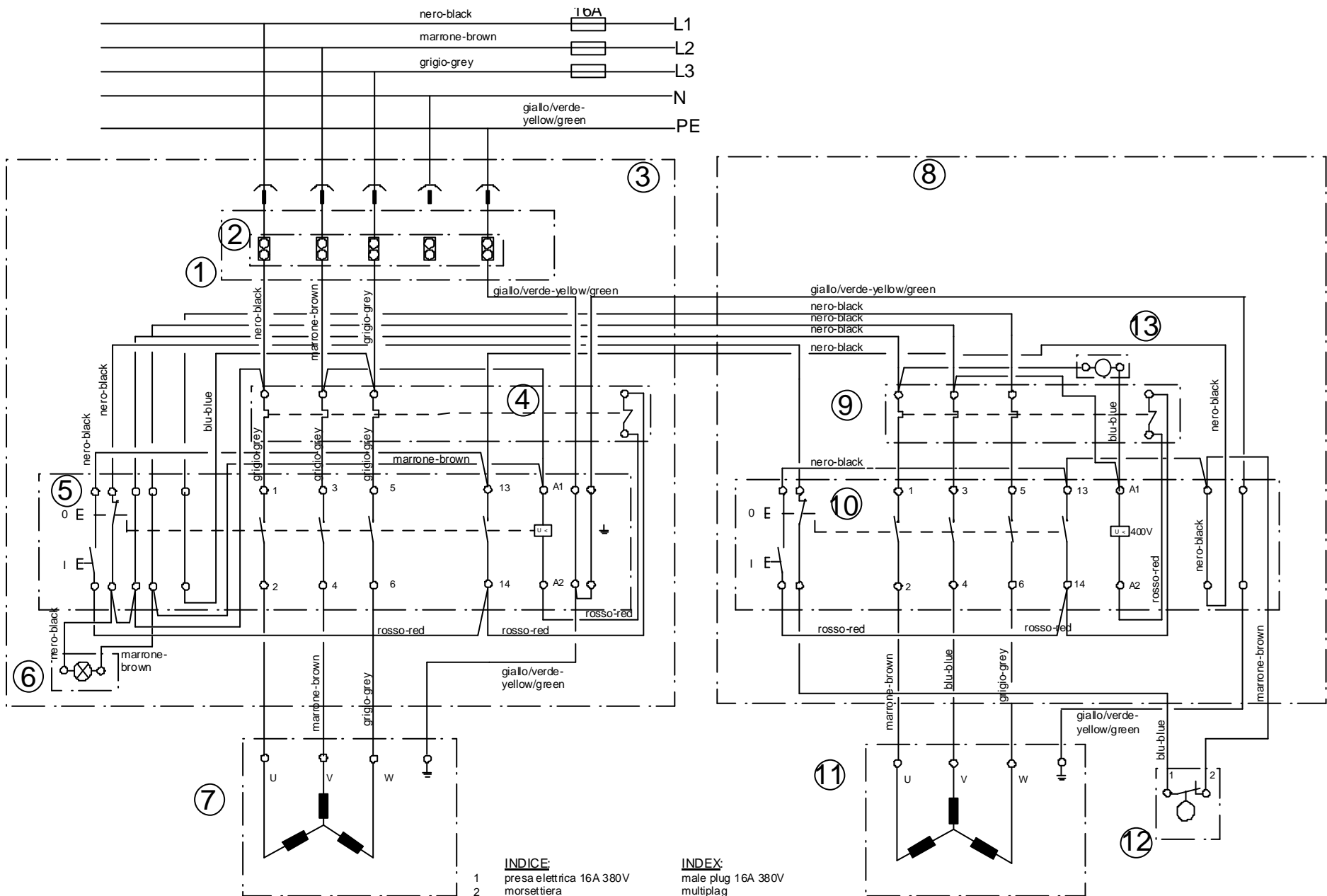


INDICE:

- 1 presa elettrica 16A 220V
- 2 morsettieria
- 3 scatola elettrica con pulsanti
- 4 relè termico 7,0A
- 5 bobina di minima tensione 230V
- 6 luce spia
- 7 motore 1
- 8 scatola elettrica con pulsanti
- 9 relè termico 7,0A
- 10 bobina di minima tensione 230V
- 11 motore 2
- 12 micro di sicurezza
- 13 luce spia

INDEX:

- 1 male plug 16A 220V
- 2 multiplug
- 3 electric box whit on-off button
- 4 thermic relay 7,0A
- 5 coil 230V
- 6 light
- 7 electric motor 1
- 8 electric box whit on-off button
- 9 thermic relay 7,0A
- 10 coil 230V
- 11 electric motor 2
- 12 microswitch
- 13 light



- INDICE:**
- 1 presa elettrica 16A 380V
 - 2 morsettieria
 - 3 scatola elettrica con pulsanti
 - 4 relè termico 3,0A
 - 5 bobina di minima tensione 400V
 - 6 luce spia
 - 7 motore 1

- INDEX:**
- 1 male plug 16A 380V
 - 2 multiplug
 - 3 electric box whit on-off button
 - 4 thermic relay 3,0A
 - 5 coil 400V
 - 6 light
 - 7 electric motor 1

- 8 scatola elettrica con pulsanti
- 9 relè termico 3,0A
- 10 bobina di minima tensione 400V
- 11 motore 2
- 12 micro di sicurezza
- 13 luce spia

- 8 electric box whit on-off button
- 9 thermic relay 3,0A
- 10 coil 400V
- 11 electric motor 2
- 12 microswitch
- 13 light

	<u>IMPIANTO ELETTRICO</u> <u>220 V 1 ph.</u>	<u>ELECTRIC SYSTEM</u> <u>220 V 1 ph.</u>	<u>COMPOSANTS ELECTRIQUES</u> <u>220V 1 ph.</u>	<u>ERSATZTEILE ELEKTRIK</u> <u>220 V 1 ph.</u>	
1 - 2	Motore asincrono 1 ph - 2850 g/min 1,5 Hp 230V IP55 secondo IEC 34-1-5- 6-7 e IEC 72	Electric motor 1 ph 2850 RPM 1,5 Hp 230 V IP55 - IEC 34-1-5-6-7 and IEC 72	Moteur asynchrone 1 ph 2850 RPM 1,5 Hp 230V IP55 - IEC 34-1-5-6-7 et IEC 72	E-Motor 1 ph 2850 RPM 1,5 Hp 230 V IP55 - IEC 34-1-5-6-7 and IEC 72	MEM15
5	Interruttore automatico completo di bobina di minima tensione (230-240V 50-60Hz) IEC947-4-1	Main switch + coil (230-240V 50-60Hz) IEC947-4-1	Interrupteur automatique + declencheur de minimum tension (1230- 240V 50-60Hz) IEC947-4-1	Hauptschalter + spule (230-240V 50-60Hz) IEC947-4-1	KB04/3S
4	Contatto ausiliario (7 A)	Standard auxiliary contact (7 A)	Contact auxiliaire standard (7 A)	Normalhifsschalter (7 A)	KB03
12	Microinterruttore - 230V 6A (IEC947-5-1)	Microswitch - 230V 6A (IEC947-5-1)	Micro interrupteur - 230V 6A (IEC947-5-1)	Mikroschalter - 230V 6A (IEC947-5-1)	FR615-1
	Quadro elettrico completo	Complete electric box	Coffret électrique	Schaltkasten cpl. montiert	01980401

	<u>IMPIANTO ELETTRICO</u> <u>380 V 3 ph.</u>	<u>ELECTRIC SYSTEM</u> <u>380 V 3 ph.</u>	<u>COMPOSANTS ELECTRIQUES</u> <u>380V 3 ph.</u>	<u>ERSATZTEILE ELEKTRIK</u> <u>380 V 3 ph.</u>	
1 - 2	Motore asincrono 3 ph - 2850 g/min 2 Hp 380 V IP55 secondo IEC 34-1-5-6-7 e IEC 72	Electric motor 31 ph 2850 RPM 2 Hp 380 V IP55 - IEC 34-1-5-6-7 and IEC 72	Moteur asynchrone 3 ph 2850 RPM 2 Hp 380 V IP55 - IEC 34-1-5-6-7 et IEC 72	E-Motor 3 ph 2850 RPM 2 Hp 380 V IP55 - IEC 34-1-5-6-7 and IEC 72	M802/230-400/50
5	Interruttore automatico completo di bobina di minima tensione(230-240V 50- 60Hz) IEC947-4-1	Main switch + Coil (230-240V 50-60Hz) IEC 947-1	Interrupteur automatique + Declencheur de minimum tension (230- 240V 50-60Hz) IEC947-4-1	Hauptschalter + Spule (230-240V 50-60Hz) IEC947-4-1	KB04/4S
4	Contatto ausiliario (4,5 A)	Standard auxiliary contact (4,5 A)	Contact auxiliaire standard (4,5 A)	Normalhifsschalter (4,5 A)	KB01
12	Microinterruttore - 230V 6A (IEC947-5-1)	Microswitch - 230V 6A (IEC947-5-1)	Micro interrupteur - 230V 6A (IEC947-5-1)	Mikroschalter - 230V 6A (IEC947-5-1)	FR615-1
	Quadro elettrico completo	Complete electric box	Coffret électrique	Schaltkasten cpl. montiert	01980445 (2 HP)