

TX - F TX - U TX - R

Protettore “ TX “
Protecteur “ TX ”
Planer Guard “ TX ”
Schutzeinrichtung “ TX ”
Protector “ TX ”



Il dispositivo di protezione è stato sottoposto a test di omologazione ai sensi del §21 Product Safety Act (ProdSG)
L'ente DGUV, dipartimento di legno e metallo,
Vollmoellerstraße 11, D-70563 Stuttgart
ha rilasciato un certificato di prova DGUV HO 181030



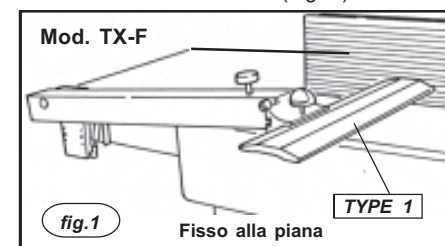
Protettore "TX"

Linea di protettori per piallatrici professionali con massima larghezza utile di piallatura 650 mm, adatti a macchine per la lavorazione del legno conformi alle norme: EN ISO 19085-7 pialle a filo, combinate filo e spessore, EN ISO 19085-11 combinate ed alla Direttiva Macchine 42/2006/CE

1. DATI TECNICI

Versioni disponibili:

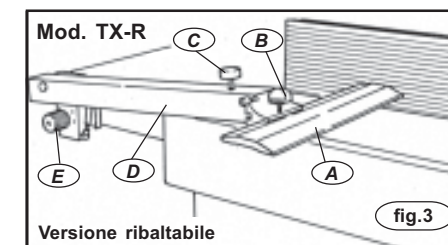
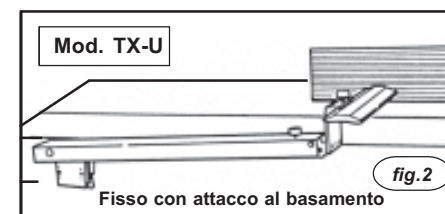
Tipo TX-F: fissaggio al piano di uscita o al basamento della macchina (fig. 1)



Tipo TX-R: fissaggio al piano di uscita o al basamento della macchina, ribaltabile all'indietro sotto il piano di lavoro (fig. 3)

Il protettore modello TX-R è utilizzabile solamente su macchine combinate per la lavorazione del legno in conformità con la norma EN ISO 19085-11.

Tipo TX-U: fissaggio al piano di uscita o al basamento della macchina, sotto il piano di appoggio dei pezzi in lavorazione (fig. 2)



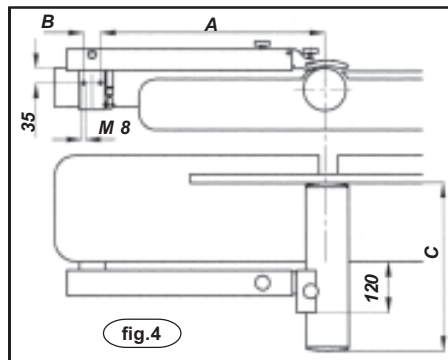
2. DESCRIZIONE / COMPOSIZIONE DEL PACCO

Descrizione

- A - Ponte
- B - Pomolo di bloccaggio ponte
- C - Pomolo di regolazione altezza ponte
- D - Braccio
- E - Pomolo per il ribaltamento del protettore

Composizione del pacco

Il protettore modello TX è consegnato completo di placca di fissaggio alla macchina. Le viti di fissaggio non sono incluse.



3. CONSEGNA DEL PROTETTORE

Controllare che il protettore non abbia subito danni durante il trasporto, nel caso contrario occorre darne immediata comunicazione per iscritto allo spedizioniere ed eventualmente al fornitore. Controllare che il protettore consegnato corrisponda a quello indicato nel buono d'ordine. Controllare che nell'imballo siano debitamente incluse tutte le parti indicate in questo libretto di istruzioni.

Non disperdere l'imballo nell'ambiente

4. NOTE IMPORTANTI

Prima di mettere la protezione in posizione di utilizzo sulla macchina, si raccomanda di leggere attentamente questo manuale di istruzioni per l'uso.

La garanzia decade automaticamente in caso di inosservanza delle istruzioni per l'uso o di utilizzo non corretto della protezione.

5. USO CONFORME

Questo protettore a ponte serve a coprire l'albero prima della guida su macchine di tipo pialla a filo (vedi anche descrizione a pagina 1).

N.B.: Il protettore modello TX-R è utilizzabile solamente su macchine combinate per la lavorazione del legno in conformità con la norma EN ISO 19085-11.

Questo protettore non dovrà essere utilizzato che su macchine conformi alle norme precitate. Analogamente non potrà essere impiegato che su macchine il cui costruttore ne ha espressamente autorizzato l'utilizzo.

Il presente manuale di uso e manutenzione non ha valenza se non in abbinamento con il manuale di uso e manutenzione della macchina su cui il protettore viene montato. In particolar modo è fondamentale osservare le istruzioni per l'uso conforme e le indicazioni per una lavorazione sicura contenute nel libretto di detta macchina.

Un costruttore di macchine che preveda l'utilizzo di questo protettore sulla sua macchina dovrà accertarsi che le prove indicate nelle norme EN ISO 19085-7, EN ISO 19085-11 e negli appendici siano state effettuate e superate.

Qualsiasi utilizzo di questo protettore che esuli da quanto specificato qui sopra è ritenuto non conforme ed è vietato. Il costruttore di questo protettore declina ogni responsabilità in caso di danni risultanti da un uso non conforme del medesimo.

Il protettore deve essere montato, utilizzato, equipaggiato e mantenuto in efficienza solamente da personale qualificato con una buona conoscenza delle norme di sicurezza.

E' particolarmente importante conservare con cura sia il presente manuale per l'uso e la manutenzione del protettore che il manuale per l'uso e la manutenzione della macchina e che le istruzioni in essi contenute vengano scrupolosamente osservate.

Devono essere utilizzati soltanto ricambi originali.

Larghezza del ponte di protezione:
100mm

(vedi fig. 4)

Lunghezza del ponte di protezione (C):
fisso (type1) 410 / 560 / 660 / 780 mm

snodato, ovvero in 2 pezzi (type 2)
400 + 260 / 400 + 400 mm

Interasse A:

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F	TX R	TX U	500	40
TX F	TX R	TX U	650	40
TX F		TX U	850	80



Il Costruttore declina ogni responsabilità in caso di danni dovuti ad un uso improprio di ricambi o all'utilizzo non autorizzato di ricambi di altra provenienza.

Inoltre il Costruttore declina ogni responsabilità per eventuali danni derivanti da modifiche apportate alla protezione non autorizzate dal costruttore stesso.

6. FISSAGGIO DEL PROTETTORE ALLA MACCHINA

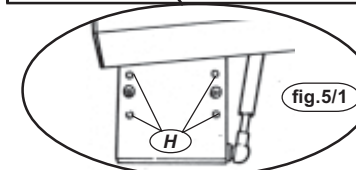
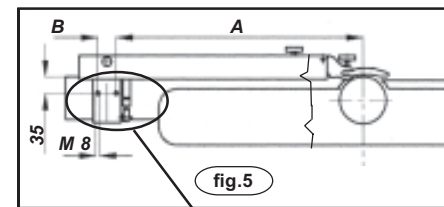
Prima di procedere al montaggio di questo protettore alla macchina l'utente dovrà averne ricevuto l'espressa autorizzazione dal costruttore della macchina, il quale avrà inoltre specificato il punto di fissaggio del protettore sulla macchina stessa.

Dal punto di fissaggio deciso dal costruttore della macchina dipenderà l'utilizzo di viti passanti M8 (8.8) o di viti della macchina o ancora di viti esagonali M8 (8.8) in fori passanti o filettati M8 che verranno praticati di conseguenza.

Vedi i diametri richiesti nella figura 4.

Una volta montato il protettore, occorre registrarlo in conformità ai criteri tecnici di sicurezza come segue:

- In posizione di uscita e su tutta la zona di regolazione il lato lungo del protettore non deve scostarsi dalla superficie del pezzo in lavorazione di più di 2 mm al lato del piano di lavoro e di più di 3 mm al lato di uscita (fig. 6). Per effettuare questa registrazione agire sulle viti "K".
- Usare l'apposita chiave per il bloccaggio delle viti che fissano il ponte, esso deve risultare parallelo all'albero pialla, se non lo è, allentare le viti di fissaggio e registrare i quattro grani "H" poi ribloccare le viti (fig. 5/1).

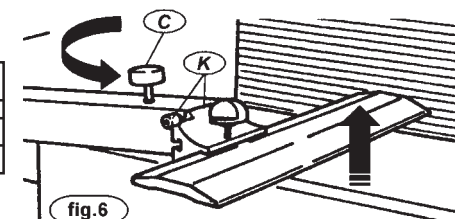


ATTENZIONE Per un buon funzionamento del protettore, questo deve essere montato esattamente come indicato al punto 6. Ogni montaggio diverso da quello descritto non è ammesso.

7. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DEL PONTE

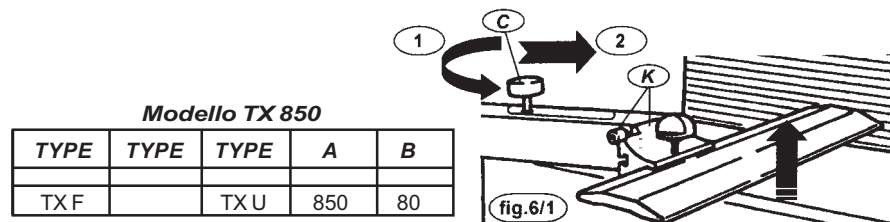
Modello TX 500/650

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F	TX R	TX U	500	40
TX F	TX R	TX U	650	40



La regolazione dell'altezza del ponte rispetto al piano si effettua tramite il pomello "C":

- girando il pomello in senso anti orario, il ponte si solleva dal piano, al contrario in senso orario.
- In qualsiasi posizione regolata, il ponte, se spinto in basso sul piano, ritorna verso l'alto alla posizione regolata, pronto per il passaggio del pezzo successivo.



Per regolare l'altezza del ponte in alluminio rispetto al piano, procedere come segue:

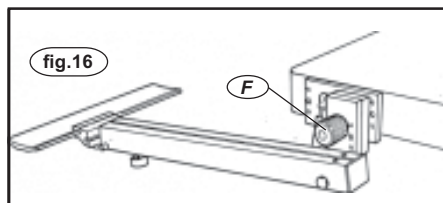
- **a macchina spenta** tenere il ponte appoggiato sul piano, allentare il pomolo "C" e farlo scorrere sulla sua asola verso destra, così che il ponte è libero di sollevarsi.
- Mettere quindi sotto il ponte il pezzo da lavorare, e tenendo il ponte appoggiato sul pezzo stesso, spostare il pomolo verso sinistra e quindi bloccarlo leggermente, in questo modo il ponte è libero di abbassarsi sul piano e di sollevarsi dalla posizione appena regolata.

Nota bene: rimettere sempre il ponte sul piano con il pomolo tutto a sinistra a fine lavoro

8. ISTRUZIONI SPECIFICHE PER MODELLO TX-R

Il protettore modello TX-R è utilizzabile solamente su macchine combinate per la lavorazione del legno in conformità con la norma EN ISO 19085-11.

Agendo sulla vite di bloccaggio "F" il protettore può essere ruotato all'indietro, poi di nuovo ruotato e bloccato in posizione di lavoro (vedi fig.16).



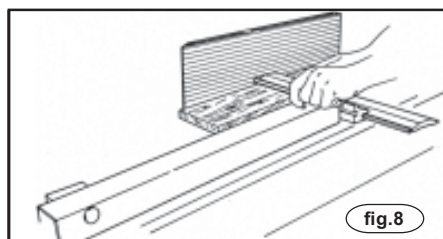
9. METODI DI LAVORAZIONE

Piallatura e bordatura di pezzi con spessore inferiore a 75mm

Preparazione alla piallatura a filo

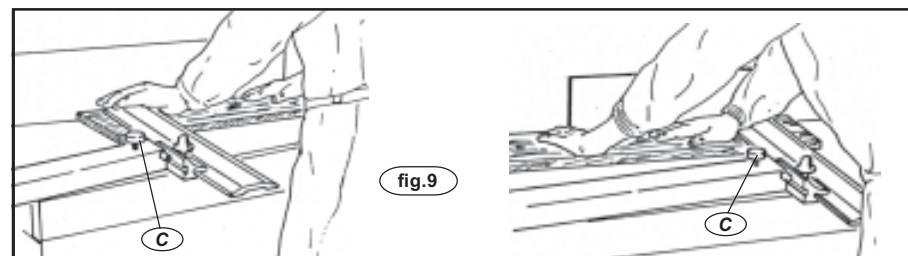
Con la mano sinistra il ponte appoggiato sulla piana deve essere spostato orizzontalmente contro la guida pezzi, poi regolato in altezza in funzione dello spessore del pezzo stesso.

Spingere con la mano destra il pezzo leggermente sotto il ponte poi appoggiare quest'ultimo sul pezzo.



Piallatura

Tenendo entrambe le mani ben piatte sul pezzo, spingere quest'ultimo in avanti pressandolo sulla piana di entrata, poi passare le due mani l'una dopo l'altra sopra il ponte, non appena possibile iniziare a spingere il pezzo in avanti con entrambe le mani, pressandolo sulla piana di uscita Fig. 8 e 9.



Preparazione alla piallatura dei lati

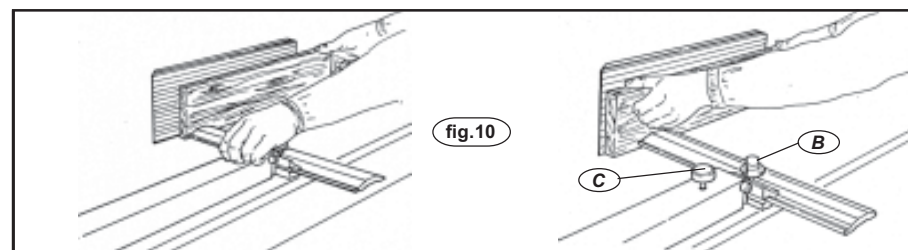
Appoggiare il pezzo alla guida e spingerlo in avanti con la mano destra fino a raggiungere il bordo anteriore del pettine del piano di appoggio.

Spingere il ponte con la mano sinistra contro il pezzo e pressarlo sulla piana di uscita.

Piallatura dei lati

Spingere il ponte di protezione con la mano sinistra, eventualmente a pugno chiuso, sul pezzo e contro la guida e la piana di uscita.

Spingere poi il pezzo in avanti con la mano destra con moto regolare, tenendo il pugno chiuso ed il pollice premuto sul pezzo, vedi l'illustrazione di fig. 10.



Piallatura e bordatura di pezzi con spessore superiore a 75mm

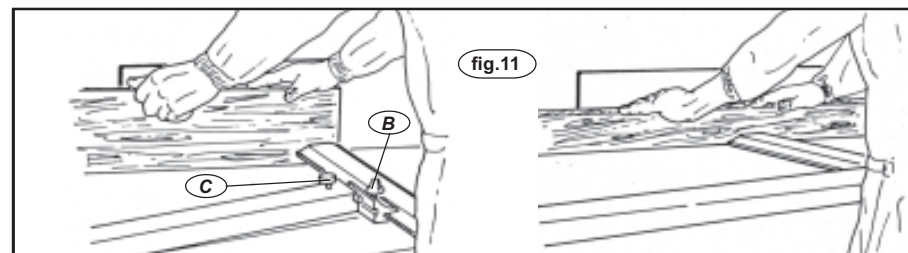
Piallatura

Il ponte deve essere abbassato sulla piana e regolato orizzontalmente fino ad appoggiare sul pezzo. Allineare il pezzo lungo la guida tenendo le mani piatte di fianco al riparo.

Piallatura dei lati

Muovere il pezzo in avanti con entrambe le mani. Durante questa operazione la mano sinistra deve tenere il pezzo pressato sia contro la guida pezzo che sulla piana di uscita.

La mano destra deve appoggiare sul pezzo mentre esercita pressione sul lato di uscita (vedi fig. 11).



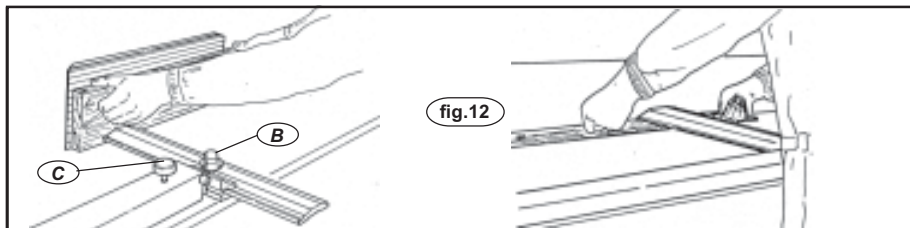
Piallatura e bordatura di pezzi con sezione ridotta (es. listelli)

Spingere il pezzo in avanti tenendo le mani piatte come descritto per la piallatura dei pezzi sotto 75 mm di spessore.

Piallatura dei lati

Premere il pezzo sia contro la guida che sulla piana con entrambi i pugni chiusi e spingerlo in avanti.

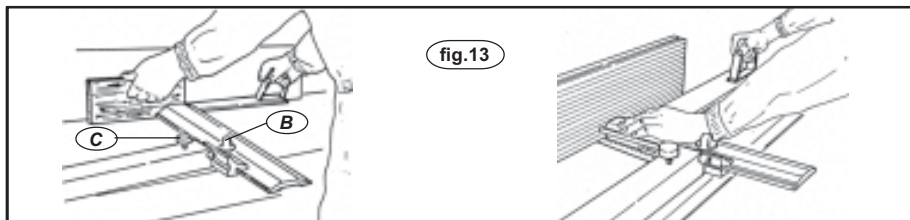
Il ponte viene regolato orizzontalmente in posizione di appoggio sul pezzo (vedi fig. 12).



Piallatura e bordatura di pezzi corti

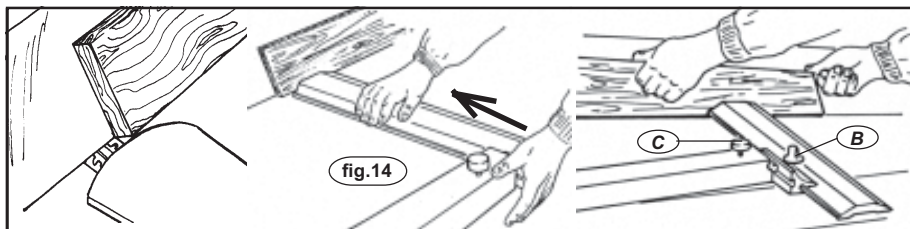
Premere il pezzo sulla piana di appoggio tenendo la mano piatta e muovere il pezzo in avanti tenendo lo spingilegno nella mano destra. Passare la mano sinistra sopra il ponte e non appena il pezzo arriva ad appoggiare sulla piana di uscita, spostare la pressione esercitata dalla mano sinistra sulla piana di uscita.

Accertarsi che lo spessore dello spingilegno non sia superiore a quello del pezzo (vedi fig. 13).



Piallatura dei lati

Premere il pezzo contro la guida e la piana di uscita, tenendo la mano sinistra a pugno chiuso e muoverlo in avanti con l'aiuto dello spingilegno (vedi fig. 14).



Smussatura e bisellatura lungo la guida

Appoggiare il pezzo contro la guida inclinata con la mano destra. Posizionare il pezzo e il riparo come indicato in figura.

Premere il ponte con la mano sinistra in direzione orizzontale in modo che tocchi il pezzo, bloccare con l'apposita vite mantenendo la posizione con la mano destra fino a bloccaggio avvenuto. In questo modo il ponte fa da appoggio al pezzo, quindi non può scostarsi dalla guida.

Premere il pezzo lungo la guida e sulla piana di uscita con la mano sinistra a pugno chiuso e spingerlo in avanti con il pugno destro chiuso (vedi fig. 14).

Smussatura con uso di una sagoma

La maschera di smussatura è indispensabile per il taglio smussato di bordi corti e può essere utilizzata anche per la smussatura di bordi lunghi.

Preparazione alla smussatura

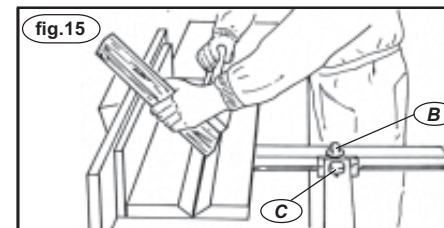
Fissare la maschera di smussatura sulla guida pezzi. Regolare il ponte orizzontalmente in modo che sia ben appoggiato sulla piana e contro la maschera e bloccarlo tramite la vite di bloccaggio.

Smussatura di bordi corti:

fare avanzare il pezzo con l'aiuto dello spingilegno speciale per la smussatura.

Smussatura di bordi lunghi:

premere e far avanzare il pezzo con le mani a pugno chiuso (vedi fig. 15).



10. NORME DI SICUREZZA GENERALI

1. L'utilizzo della macchina è permesso solamente a persone formate ad esso ed a conoscenza dei metodi di lavorazione e dei rischi. Non possono lavorare con la macchina persone di età inferiore a quella prescritta dalla legge.
2. Il personale in formazione - apprendimento non può lavorare con la macchina che sotto la costante sorveglianza di un operatore esperto e formato al suo utilizzo.
3. L'operatore è tenuto a lavorare solamente in condizioni di sicurezza.
4. E' importante conservare questo libretto sempre a portata di mano.
5. E' vietato manomettere o apportare modifiche al protettore.
6. Prima di accendere la macchina accertarsi ogni giorno della presenza sulla macchina di tutti i dispositivi di protezione obbligatori e del loro perfetto funzionamento.
7. Non deve mai essere fatta nessuna modifica, aggiunta o eliminazione di pezzi o ricostruzione diversa della macchina senza l'autorizzazione del suo costruttore o da un tecnico dell'assistenza da lui autorizzato.
8. Eventuali difetti riscontrati sulla macchina o sui dispositivi di sicurezza sono da segnalare ai rispettivi costruttori, e solamente del personale autorizzato potrà rimediare. Nel caso, non si deve assolutamente accendere la macchina ed occorre fare in modo che nessuno lo possa fare installando un lucchetto all'interruttore principale, per esempio.
9. Sono stati rilevati numerosi casi di incidenti dovuti per impigliamento o trascinamento dell'operatore o per caduta di oggetti. Si raccomanda pertanto di:
Portare abiti da lavoro ben allacciati
Durante il lavoro non portare oggetti penzoloni come foulard, cravatta o catenina, né orologio, bracciale o anelli....
Tenere i capelli lunghi legati o sotto una cuffia
Portare scarpe di sicurezza ed in nessun caso scarpe normali né tanto meno sandali
Fare uso di mezzi di protezione personali come richiesto dalle norme di sicurezza
Non lavorare mai con la macchina sotto l'effetto di droghe od alcool. Anche i farmaci possono avere degli effetti sul comportamento di chi li assume
10. Pulire sistematicamente la macchina e l'area circostante. Il posto di lavoro deve essere tenuto sgombro da oggetti non indispensabili in modo da liberare la vista, ricordandosi che sporcizia e disordine compromettono la sicurezza
11. Il posto di lavoro deve essere adeguatamente illuminato
12. Non rimuovere mai pezzi in lavorazione o pezzetti di legno rimasti impigliati in prossimità dell'utensile quando questo è in moto.

11. RISCHI RESIDUI

Questo protettore è stato progettato e costruito nel rispetto di tutte le norme di sicurezza in vigore. Ciononostante, anche quando se ne fa un uso corretto, la costruzione stessa della macchina o del protettore, condizionata dal loro specifico utilizzo, non ha permesso la rimozione dei possibili rischi residui seguenti:

- * Pericolo di impigliamento dei vestiti da parti mobili della macchina o utensili rotanti
- * Pericolo di schiacciamento contro parti mobili della macchina e guida pezzi
- * Pericolo di lesioni da eiezione di parti dell'utensile in caso di rottura del medesimo
- * Pericolo di lesioni da eiezione di parti del pezzo
- * Pericolo per il rumore emesso
- * Pericolo per la polvere in sospensione nell'aria

12. CAMBIO DEI COLTELLI

Si raccomanda, prima di procedere alla sostituzione dei coltelli, di sezionare la macchina dalla corrente elettrica.

Si raccomanda altresì di seguire alla lettera le istruzioni del costruttore della macchina, contenute nel relativo manuale di uso e manutenzione, per il montaggio e la regolazione dell'albero pialla.

In modo particolare si consiglia di attenersi alle indicazioni del libretto per quanto riguarda la sporgenza della lama dei coltelli e la coppia di serraggio massima delle viti di fissaggio dei coltelli.

Cambio dei coltelli dall'alto: spostare il ponte in avanti fino alla guida poi sostituire i coltelli.

Cambio dei coltelli dal davanti: portare il ponte nella sua posizione di massima altezza (75 mm sopra il piano di lavoro) poi sostituire i coltelli seguendo le istruzioni del costruttore.

Dopo il cambio dei coltelli riportare sempre il protettore nella posizione di massima copertura dell'albero.

13. MANUTENZIONE

- Prima di ogni intervento sulla macchina o sulla protezione, estrarre il connettore elettrico dalla presa di corrente della macchina.
- Pulire regolarmente tutto il protettore.
- Verificare periodicamente il bloccaggio delle viti di fissaggio.
- Assicurarsi quotidianamente del buon funzionamento del protettore, sostituire immediatamente qualsiasi parte usurata o danneggiata, facendo eseguire il lavoro a personale specializzato e competente in materia
- Mantenere le parti mobili sempre ben scorrevoli.
- **Non dimenticare di rimettere il protettore in posizione di completa copertura dell'albero pialla dopo una qualsiasi lavorazione e/o operazione.**

13.1 RICAMBI

- 1) PIASTRA SUPPORTO TXF 500/650/850 – TXU 500/650/850
- 2) MOLLA A GAS TX 500-650/850
- 3) BRACCIO TX 500/650/850
- 4) BIELLA TX 500/650/850
- 5) ASTA TX 850
- 6) SUPPORTO TXU 500/650/850
- 7) SUPPORTO TXF 500/650/850
- 8) SUPPORTO TX 600
- 9) PONTE TX 120 FISSO 410/560/660/780
- 10) PONTE TX 120 SNODATO 260+260/400+260/400+400
- 11) PONTE TX 100 FISSO 410/560/660/780
- 12) PONTE TX 100 SNODATO 260+260/400+260/400+400



14. ROTTAMAZIONE DEL PROTETTORE

La protezione è formata da componenti di acciaio, alluminio e plastica, questi componenti sono facilmente smaltibili e non rappresentano un pericolo d'inquinamento ambientale.

Procedere alla rottamazione in conformità delle Leggi sulla protezione dell'ambiente vigenti nel Vostro paese o regione.

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE Direttiva 42/2006 CEE

Dichiara

che il protettore per la copertura dell'albero pialla a coltelli davanti alla battuta di :
pialle a filo, combinate filo e spessore e combinate

denominato TX

con matricola n° anno di costruz.:

Rispetta il Testo Unificato della Direttiva 2006/42 CEE - allegato II parte B - relativa alla sicurezza sulle macchine.

Il protettore può essere messo in servizio solo se inserito su una macchina rispondente ai requisiti essenziali della Direttiva Macchine 2006/42 CEE

Nella fase di costruzione e progettazione ha seguito le norme specifiche al fine di prevenire i rischi rispetto ai requisiti essenziali di sicurezza, norme armonizzate:

- | | | |
|-----------------------------|---------------------|---------------------|
| - Sicurezza del macchinario | EN ISO 12100-1 2009 | EN ISO 12100-2 2009 |
| - Pialle a filo | EN ISO 19085-7 | |
| - Combinate | EN ISO 19085-11 | |



Il dispositivo di protezione è stato sottoposto a test di omologazione ai sensi del §21 Product Safety Act (ProdSG)
L'ente DGUV, dipartimento di legno e metallo,
Vollmoellerstraße 11, D-70563 Stuttgart
ha rilasciato un certificato di prova DGUV HO 181030

Planer Guard "TX"

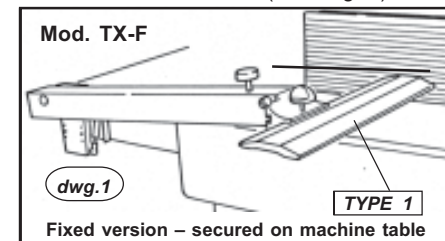
Line of (overhead) bridge type guards suitable for professional planing machines with maximum usable working width 650 mm, indicated for woodworking machines conform with rules: EN ISO 19085-7 surface planing machines, combined surface and thickness planing machines, EN ISO 19085-11 combined machines and with Machine Directive 2006/42/CE

Identification: See identification plate fixed on sustaining arm that reports all information about the guard.

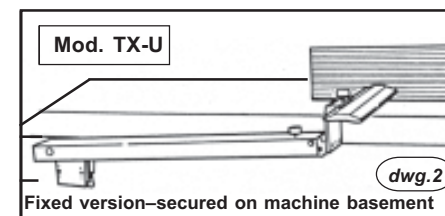
1. TECHNICAL DATA

Available versions:

Tipo TX-F: to be secured on the outfeed table or on machine basement (see dwg. 1)

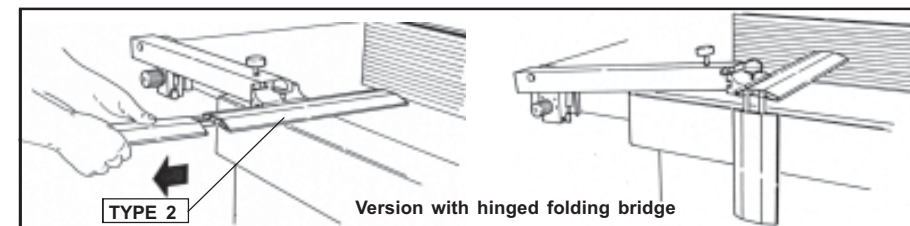
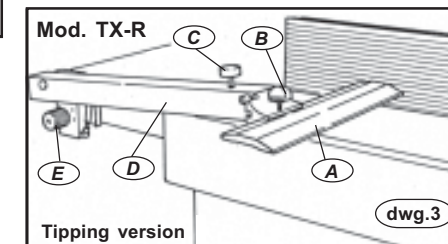


Tipo TX-U: to be secured on the outfeed table or on machine basement, beneath the workpiece supporting table (see dwg. 2)



Tipo TX-R: to be secured on the outfeed table or on machine basement. Can be tipped backward and arranged beneath the working table (see dwg. 3)

Guard model TX-R can be fitted only on combined woodworking machines compliant with the rule EN ISO 19085-11.



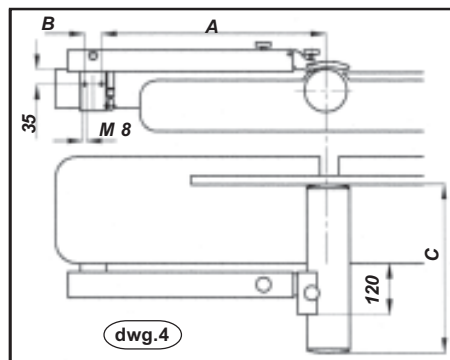
2. DESCRIPTION / PACKAGE CONTENTS

Description

- A - protecting bridge
- B - bridge locking screw
- C - bridge rise and fall adjustment screw
- D - arm
- E - tipping mechanism control screw

Package contents

Guard model TX is supplied complete with the fixing plate to be used to secure it on machine. The relevant fixing screws are not included.



Width of the protecting bridge 100mm
(see dwg. 4)

Length of the protecting bridge (C):
fixed version (type 1) 410 / 560 / 660 / 780 mm

hinged version (type 2)
400 + 260 / 400 + 400 mm

Length arm A:

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TXF	TXR	TXU	500	40
TXF	TXR	TXU	650	40
TXF		TXU	850	80

3 GUARD DELIVERY

Immediately upon delivery check that the guard has not been damaged during transport. Should any damage be noted, it is necessary to immediately send the forwarding agent a written complaint and give the supplier notice of the fact. Make sure the goods delivered comply in full with your purchase order. Finally check that all the parts mentioned in this user's book are duly included, don't abandon the package in the environment.

4 IMPORTANT INFORMATION

- * We recommend to carefully read this instructions manual in full before fitting the guard on machine, ready to be used.
- * The warranty covering this device automatically expires in case of incorrect use of the guard or of non-observance of the instructions given herein.

5 PERMITTED USE AND CORRECT OPERATION

This bridge-type guard was designed to cover the spindle before the fence of surface planing woodworking machines (also see description of page 1).

Guard model TX-R can be fitted only on combined woodworking machines compliant with the rule EN ISO 19085-11.

This guard may be fitted only on machines that fully comply with the above-mentioned rules. Moreover, this guard cannot be used on any machine unless the Manufacturer of the latter has expressly given his authorisation thereto.

This user's manual has no validity alone. Indeed it is deemed complete and compliant with the law in force only if kept together with the Use and Maintenance instruction book of the machine on which the guard is assembled. On this concern it is particularly important for the user to strictly follow the instructions for the correct operation of the machine and those describing safe working procedures.

A Manufacturer who intends to fit this guard on a planing machine of his production, or who expressly authorises the buyer to do so, shall ascertain that all the tests mentioned in the EN ISO 19085-7, EN ISO 19085-11 rules and appendices have duly been carried out and passed.

Any other use of this guard than the one described herein is deemed not in conformity with the purpose it was designed for and is therefore strictly forbidden. The Manufacturer shall bear no responsibility for damages caused by unauthorised use of this device.

This guard should be assembled, operated and maintained in efficiency only by qualified personnel duly informed of the safety rules in force.

We warmly recommend the user to carefully keep this instruction manual as well as that of the machine on which the guard is fitted, and to always strictly observe the instructions contained. Use only original spare parts.

The Manufacturer declines any responsibility for damages caused by an improper use of the spare parts or by the utilisation of spare parts of any other origin. Moreover, the Constructor is not liable for damages due to unauthorised modifications carried out on this device.

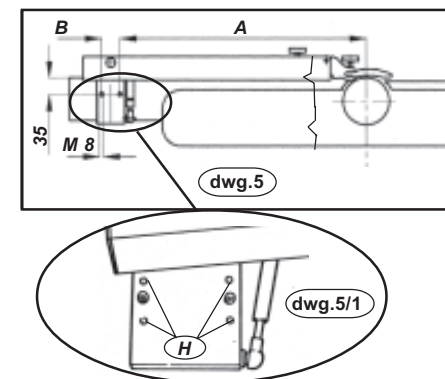
6 FIXING THE GUARD ON MACHINE

Before fitting the guard on machine the User shall require the Manufacturer of the latter his explicit authorisation thereto. In giving his authorisation the machine Manufacturer shall specify the point of the machine where to fix the guard.

In accordance to the fastening point chosen by the machine Manufacturer the guard shall be secured with M8 (8.8) through-passing screws, or bolts supplied with the machine, or hexagonal M8 (8.8) screws driven into threaded or through-getting holes drilled consequently. See requested hole diameters in dwg 4.

Once you have secured the guard on the machine it is necessary to set and adjust it in accordance with the technical safety prescriptions. Proceed as described hereunder:

- In out feed position and on the whole adjustment area, the guard long side shall never remain at a height above the workpiece over 2 mm on the working table side and over 3 mm on the outfeed side (dwg. 6). Act on screws "K" to perform said regulation.
- Use the special wrench provided to tighten the screws that lock the bridge. The latter shall always be parallel to the planing spindle. Is it not, it is necessary to loosen the fixing screws and adjust the 4 grub screws "H" so as to restore such parallelism then to lock the screws again, dwg. 5/1

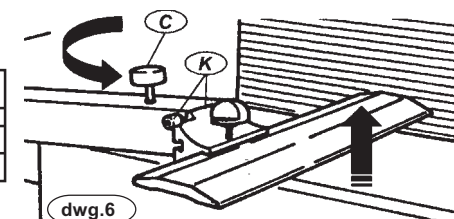


CAUTION To be fully efficient it is essential that the guard is fixed on the machine properly, as described above. No other assembly mode is permitted.

7 ADJUSTMENT OF BRIDGE HEIGHT

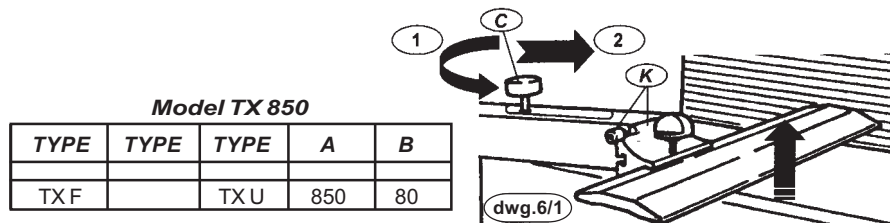
Model TX 500/650

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TXF	TXR	TXU	500	40
TXF	TXR	TXU	650	40



The height adjustment of the bridge in comparison with the table is made by means of knob "C":

- by turning it anti-clockwise, the bridge lifts from the table, the contrary does happen when turning it clockwise.
- In any adjusted position, the bridge, if pushed downwards onto the table, returns up to the adjusted position, ready to pass on to the following work-piece



To adjust the aluminium bridge height compared with the table, operate as follows:

- **switch off the machine**, hold the bridge rested on the table, loosen knob "C" and make it slide on its slot to the right-hand side, this way the bridge is free to lift.
- Put the work-piece under the bridge and hold the bridge rested onto the work-piece, move the knob to the left-hand side and then lock it slightly. This way the bridge is free to lower onto the table and to lift to the adjusted position.

Note: At end of work, always re-position the bridge rested on the table, with the knob on the very left-hand side.

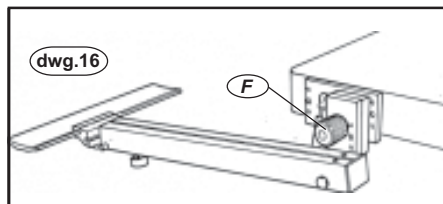
8. SPECIFIC INSTRUCTIONS FOR MODEL TX-R

Guard model TX-R is suitable only for combined woodworking machines compliant with the rule EN ISO 19085-11.

This model can be tipped over: loosen the locking screw "F" and push the unit backwards. The bridge will simply turn around its support of 180°.

The opposite manoeuvre brings the guard back in working position.

Mind to lock it before use (see dwg. 12)

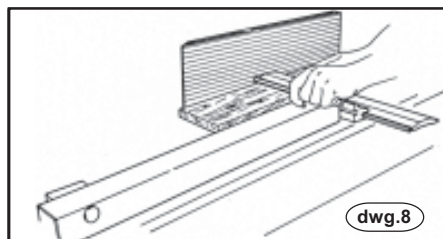


9. SAFE WORKING METHODS

FLAT AND EDGE PLANING OF WORKPIECES WITH THICKNESS UNDER 75 mm

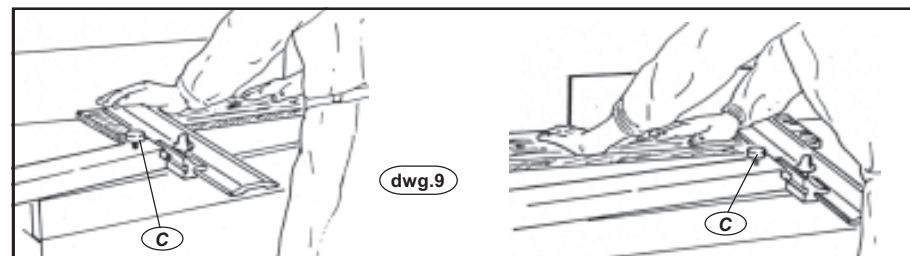
Before starting to surface plane

The guard being lowered on the table, move it horizontally with your left hand until it touches the workpiece fence, then lift the guard as much as workpiece thickness requires. With your right hand push workpiece slightly under the bridge then lower the latter until it touches the workpiece surface.



Surface planing

With both hands flat on workpiece, push it forward while pressing it on the infeed table then run your hands above the guard one after the other. As soon as possible, start again pushing workpiece forward with both hands while pressing it on the outfeed table (dwg. 8 and 9).

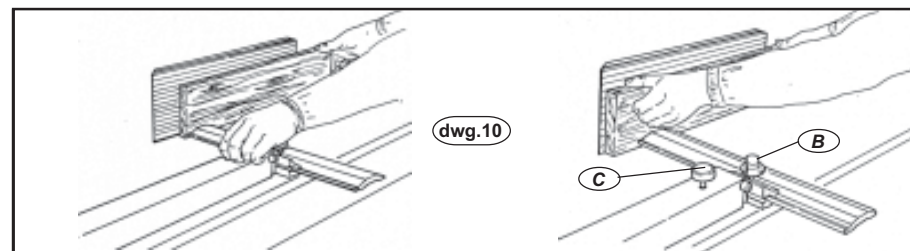


Before starting to plane the edges

Guard being in idle position (against table and fence), place workpiece against the fence and push forward with your right hand until it touches the front edge of the worktable lip. With your left hand shift the bridge against workpiece and press it on the outfeed table.

Edge planing

Push guard bridge with your left hand on the workpiece, against the fence and on the outfeed table (with your clenched fist if workpiece width is minor than fence height) then push forward applying a regular motion with your clenched right hand, your thumb pressing on workpiece (see dwg. 10).



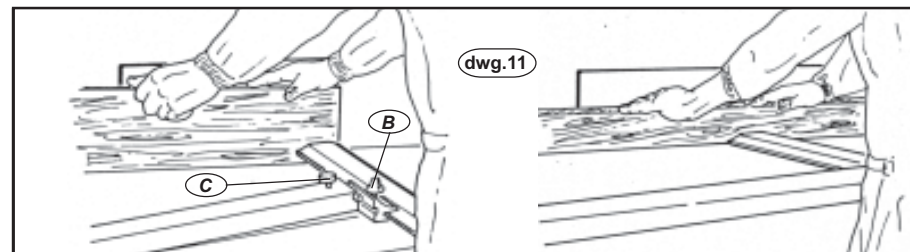
FLAT AND EDGE PLANING OF WORKPIECES WITH THICKNESS OVER 75 mm

Flat planing

To plane pieces with thickness over 75 mm, the guard must be lowered on the table and adjusted horizontally so that it touches the workpiece. Line workpiece along the fence while keeping your hands flat aside the guard.

Edge planing:

Move workpiece ahead with both hands. In doing this, your left hand shall keep workpiece clamped as well against the fence and on the outfeed table while your right hand shall rest on workpiece and exert a pressure on its outfeed side (dwg. 11).



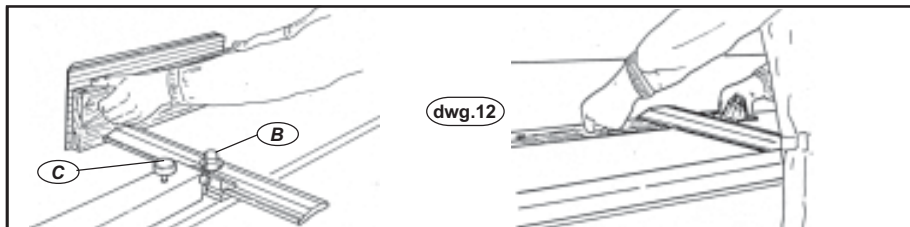
FLAT AND EDGE PLANING OF WORKPIECES WITH A SMALL SECTION (e.g. LEDGES)

Flat planing

Push workpiece forward while keeping your hands flat as described for workpieces with thickness under 75 mm.

Edge planing

Press workpiece both against fence and on table with both your fists clenched and move it forward. The bridge shall be set horizontally so to rest on workpiece (see dwg. 12).

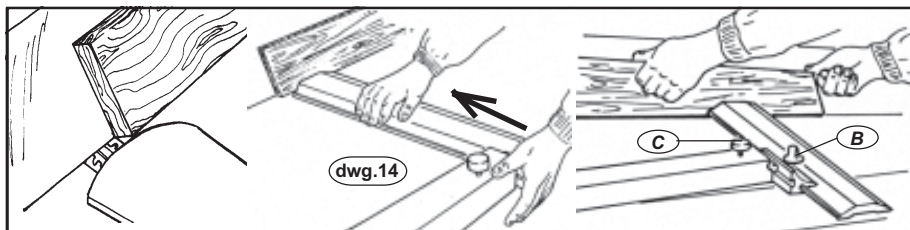
**FLAT AND EDGE PLANING OF SHORT WORKPIECES****Flat planing**

To plane short pieces, press workpiece on the infeed table with your left hand flat on it and move piece forward with the workpiece pusher held in your right hand. Run your left hand above the bridge and, as soon as workpiece is on the outfeed table, the pressure exerted by your left hand shall apply on the outfeed table.

Care to make use of a workpiece pusher the which thickness is not major than that of the workpiece (see dwg. 13).

**Edge planing**

Press workpiece against the fence and the outfeed table keeping your left fist clenched and move ahead with the workpiece pusher (see dwg. 14).

**Chamfering or bevelling along the fence**

Press workpiece against the tilted fence with your right hand. Position workpiece and guard as shown in relevant figure.

With your left hand push the bridge in horizontal sense so that it touches workpiece, then lock in said position by means of the specific screw while holding it fast with your right hand. In this way the bridge acts as a rest for workpiece that cannot part from the fence.

Press the workpiece along the fence and on the outfeed table with your clenched left fist and move forward with your right clenched fist.

CHAMFERING WITH A TEMPLATE

A chamfering template is necessary to bevel short edges; it may also be used to chamfer long edges.

Before chamfering with a template

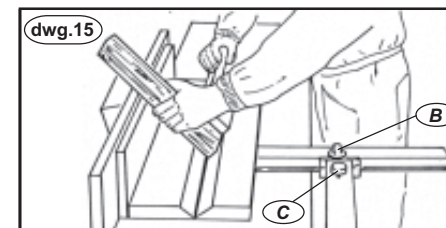
Lock the chamfering template on fence. Adjust bridge horizontally so that it rests on worktable and against template and lock it by means of the specific screw.

Chamfering of short edges:

Push piece forward with the help of the special chamfering workpiece pusher.

Chamfering of long edges:

Push forward and press workpiece with your clenched fist (see dwg. 15).

**10 GENERAL SAFETY WARNINGS**

1. The machine equipped with this guard can be operated only by trained personnel familiar with this kind of machine, with the correct working methods and the risks bound to it. Moreover the personnel working with the machine shall have the minimum age prescribed by the laws in force in the local country.
2. The personnel in training-learning phase cannot work with the machine if not under the supervision of an expert operator.
3. Machine operator shall work only in safety conditions.
4. Thoroughly keep this book in a safe but accessible place for future reference.
5. It is strictly forbidden to tamper with this guard or modify it without authorisation.
6. Before turning the machine on make sure that all the compulsory safety devices are duly assembled and working.
7. No modification, addition or removal of parts is allowed on the machine unless its Manufacturer or its authorised service dept. has expressly approved such alteration.
8. Should any eventual defect be noted on the machine or on the safety devices, it is necessary to immediately inform the respective Manufacturer, and only authorised personnel shall perform the relevant repair or substitution work. In such a case machine should absolutely not be operated before the service personnel has fixed the problem and it is therefore useful to provide the main switch with a padlock so that no-one can start the machine.
9. Statistics have proved that many accidents in this sector are due to entanglement or dragging of the operator, or by fall of objects. It is therefore recommended to:
Wear appropriate working garments with all buttons fastened
Remove ties, collars, bracelets, watches, rings and any other dangling object before starting to work.
* Tie up long hair or wear a tight cap.
* Always wear heavy working shoes. Never work with civilian footwear and above all with open shoes on.
* Make use of personal protection means (goggles, helmet, etc...) as required by the safety rules.
* Whoever is under the effect of alcohol, drugs or medicines should refrain from working with tooling-machines.
10. Always carefully clean-up machine and the surrounding area. The operator's position shall remain free of any object that is not strictly necessary to perform the work so to have a free-roaming sight insofar as dirtiness and disorder may compromise the operator's safety.
11. The working place shall be adequately lit.
12. Do never remove workpieces or wooden splits remained trapped near the tool as long as the latter is in motion.

11 RESIDUAL RISKS

This guard was conceived and built in compliance with all the safety standards in force. Nevertheless, even when guard is used properly, there are still some other possible risks to take into account that are directly bound to the specific utilisation of the machine:

- * Risk of entanglement of the operator's clothes by machine mobile parts or rotating tools
- * Risk of crushing against machine mobile parts and fence
- * Risk of injury due to ejection of parts of the tool in case the latter should break
- * Risk of injury due to ejection of parts of the workpiece
- * Risk for user's breathing bound to the emission of dust in the air
- * Risk for user's hearing bound to machine noise emission

12. PLANING KNIVES CHANGE

Before proceeding with the knives substitution mind to cut off the electric power supply. We warmly recommend to strictly follow the instructions given by the machine Manufacturer and contained in its user's book to assemble and set the planing spindle.

It is particularly important to respect the figures given as to the protrusion of the knives blade and the maximum torque in locking the knives on the spindle.

Knives substitution from above

Shift the bridge ahead to the fence then proceed with the knives substitution.

Knives substitution from the front

Raise the bridge up to the maximum height (i.e. 75 mm above the worktable) then change the knives as per the Manufacturer's instructions.

After each knives change always set guard in maximum coverage position, down on worktable.

13. MAINTENANCE

- * Before any intervention on the machine or on the protection, remove the electrical connector from the power socket of the machine.
- * Clean the entire protector regularly.
- * Periodically check the securing of the fixing screws.
- * Make sure every day of the proper functioning of the protector, immediately replace any worn or damaged parts, making the work performed by specialized and competent personnel on the matter
- * Keep the moving parts always well flowing.
- * **Do not forget to put the protector back in the fully covering position of the planer shaft after any processing and/or operation.**

13.1 PARTS

- 1) PIASTRA SUPPORTO TXF 500/650/850 – TXU 500/650/850
- 2) MOLLA A GAS TX 500-650/850
- 3) BRACCIO TX 500/650/850
- 4) BIELLA TX 500/650/850
- 5) ASTA TX 850
- 6) SUPPORTO TXU 500/650/850
- 7) SUPPORTO TXF 500/650/850
- 8) SUPPORTO TX 600
- 9) PONTE TX 120 FISSO 410/560/660/780
- 10) PONTE TX 120 SNODATO 260+260/400+260/400+400
- 11) PONTE TX 100 FISSO 410/560/660/780
- 12) PONTE TX 100 SNODATO 260+260/400+260/400+400



14. HOW TO SCRAP THE GUARD

The guard is made up by steel, aluminium and plastic components; these components are easy to dispose and don't represent any danger of pollution for the environment.

Scrapping shall occur according to the Environment protection Laws in force in your country or region.

INCORPORATION STATEMENT Directive 2006/42 CEE

Declares

that the protector for the cover of the planer shaft with knives in front of the stop of:
wire planers, combined wire and thickness and combined

called TX

serial number built in:

Complies with the Unified Text of the EEC Directive 2006/42 - Annex II Part B - concerning machine safety.

The protector can be put into service only if inserted on a machine that meets the essential requirements of the Machinery Directive 2006/42 EEC

During the construction and design phase, the specific rules have been followed to prevent risks compared to the essential safety requirements, harmonized standards:

- | | | |
|----------------------------|---------------------|---------------------|
| - Machinery safety | EN ISO 12100-1 2009 | EN ISO 12100-2 2009 |
| - Surface planing machines | EN ISO 19085-7 | |
| - Combined machines | EN ISO 19085-11 | |



The protective device has undergone an approval test pursuant to §21 Product Safety Act (ProdSG)
The DGUV, Department of Wood and Metal,
Vollmoellerstraße 11, D-70563 Stuttgart
has issued a test certificate DGUV HO 181030

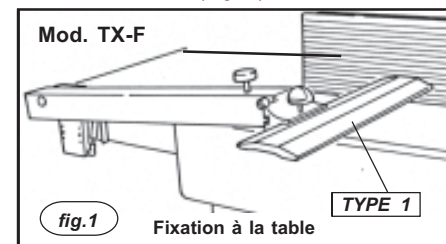
Protecteur "TX"

Ligne de protecteurs pour dégauchisseuses de type professionnel avec largeur maxima de dégauchissage 650 mm, appropriés pour seules machines à bois conformes aux projets de normes: EN ISO 19085-7 dégauchisseuses, combinées rabot./dégau, EN ISO 19085-11 combinées et à la Directive Machines 2006/42/CE

1. DONNEES TECHNIQUES

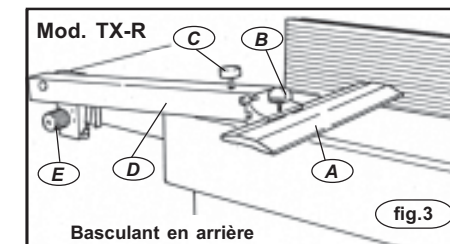
Versions disponibles:

Tipo TX-F: fixation à la table de sortie ou au bâti de la machine (fig. 1)

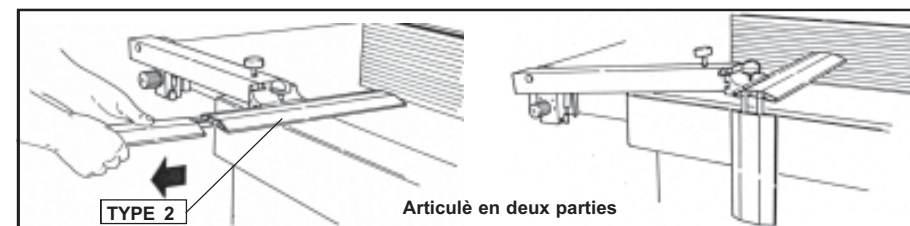
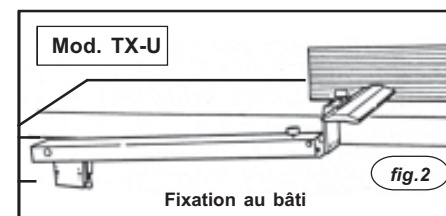


Tipo TX-R: fixation à la table de sortie ou au bâti de la machine, basculant en arrière pour être rangé sous la table de travail (fig. 3)

Le protecteur modèle TX-R est utilisable seulement sur des machines à bois combinées conformes à la norme EN ISO 19085-11.



Tipo TX-U: fixation à la table de sortie ou au bâti de la machine, sous la table d'appui des pièces (fig. 2)



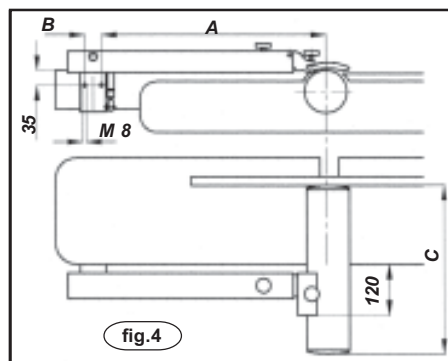
2. DESCRIPTION / COMPOSITION STANDARD

DESCRIPTION

- A – Pont de protection
B – Noix pour le blocage du pont
C – Noix de réglage de la hauteur du pont
D – Bras
E – Noix pour le basculement du protecteur

COMPOSITION STANDARD

Le protecteur type TX est livré complet de plaque de fixation à la machine.
Les vis ne sont pas fournies.



Largeur du pont de protection: 100mm
(voir fig. 4)

Longueur du pont de protection (C):
fixe (type 1) 410 / 560 / 660 / 780 mm

articulé, en deux parties (type 2)
400 + 260 / 400 + 400 mm

Longueur A:

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TXF	TXR	TXU	500	40
TXF	TXR	TXU	650	40
TXF		TXU	850	80

3. LIVRAISON DU PROTECTEUR

S'assurer que le protecteur n'ait pas souffert pendant le transport.

S'il devait se présenter endommagé, l'acheteur aura soin de porter plainte par écrit auprès du transporteur et d'en informer le fournisseur. Vérifier que le matériel livré correspond pleinement à la commande passée, voire à la confirmation de commande émise par le fabricant.

Contrôler que toutes les pièces mentionnées dans le présent livret sont dûment incluses dans le colis, ne pas abandonner l'emballage dans la nature.

4. INFORMATIONS IMPORTANTES

Il est vivement conseillé de lire scrupuleusement ce livret à fond avant de commencer à monter le protecteur sur la machine.

La garantie qui couvre le protecteur expire automatiquement en cas de non-respect des instructions pour l'emploi contenues dans le présent livret.

5. UTILISATION CONFORME

Ce protecteur à pont sert à couvrir l'arbre avant le guide sur les dégauchisseuses à bois (voir aussi description de la première page).

N.B.: Le protecteur modèle TX-R est utilisable seulement sur des machines à bois combinées conformes à la norme EN ISO 19085-11.

Ce protecteur ne doit être employé que sur des machines à bois conformes aux normes mentionnées plus haut. De même il ne peut être utilisé que sur des machines dont le fabricant en a expressément autorisé l'usage.

La présente notice pour l'emploi n'a valeur que comme complément du manuel pour l'usage et l'entretien de la machine sur laquelle le protecteur est monté. Prise seule elle ne répond pas aux critères imposés par les normes en matière de documentation technique. Il est particulièrement important que l'utilisateur de la machine, et donc du protecteur, s'en tienne strictement aux instructions pour l'utilisation conforme et pour un travail sûr contenues dans le manuel de la machine.

Un fabricant de machines à bois qui prévoit l'utilisation de ce protecteur sur une de ses machines a le devoir de s'assurer que les tests requis par les normes EN ISO 19085-7, EN ISO 19085-11 et dans les annexes ont été dûment effectués et réussis.

Tout usage du protecteur différent de celui indiqué ci-dessus est considéré non-conforme et est interdit. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages causés par un usage impropre du protecteur.

Le protecteur doit être monté, utilisé, complété et entretenu exclusivement par du personnel qualifié et au courant des normes de sécurité.

Il est particulièrement important de conserver avec soin le manuel de ce protecteur et celui de la machine sur laquelle il est monté, et de respecter scrupuleusement les instructions qu'ils contiennent.

N'utiliser, le cas échéant, que des pièces de rechange originales.

Le fabricant ne peut être tenu pour responsable de défauts ou dommages dus à un usage impropre des pièces fournies par le fabricant ou à l'utilisation de pièces détachées d'autre provenance.

De même, le fabricant décline toute responsabilité pour les éventuels dommages dérivant de modifications non autorisées que l'utilisateur aurait abusivement apportées au protecteur.

6. FIXATION DU PROTECTEUR SUR LA MACHINE

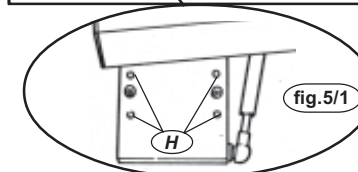
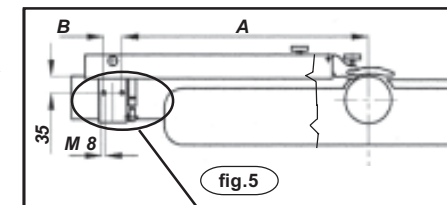
Avant de procéder au montage du protecteur sur la machine l'utilisateur devra en avoir reçu l'autorisation du fabricant de la machine, qui aura en outre indiqué le point de la machine auquel le protecteur devra être fixé. Selon le point de fixation décidé par le fabricant de la machine il y aura lieu d'utiliser des vis passantes M8 (8,8) ou des vis de la machine ou encore des vis à 6 pans M8 (8,8) introduites dans des trous soit passants soit filetés qui seront pratiqués de conséquence.

Voir les diamètres requis en figure 4.

Une fois le protecteur monté sur la machine il est nécessaire de le régler conformément aux critères techniques de sécurité comme suit:

- En position de sortie et sur toute l'aire de réglage il faut que le coté long du protecteur ne se trouve pas au-dessus de la surface de la pièce en usinage à plus que 2 mm du coté de la table de travail et à plus que 3 mm du coté de la sortie (voir fig. 6). Pour effectuer ce réglage agir sur les vis "K".
- Utiliser la clé prévue à cet effet pour serrer les vis de blocage du pont qui devra être parallèle à l'arbre de dégauchissage. Pour rétablir le parallélisme desserrer les vis de blocage et ajuster les 4 vis sans tête "H" puis resserrer les vis (voir fig. 5/1).

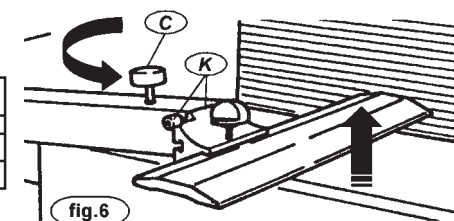
ATTENTION Pour fonctionner parfaitement, le protecteur devra être rigoureusement monté comme décrit ci-dessus.
Tout autre type de montage est absolument exclu.



7. REGLAGE DE L'HAUTEUR DU PONT

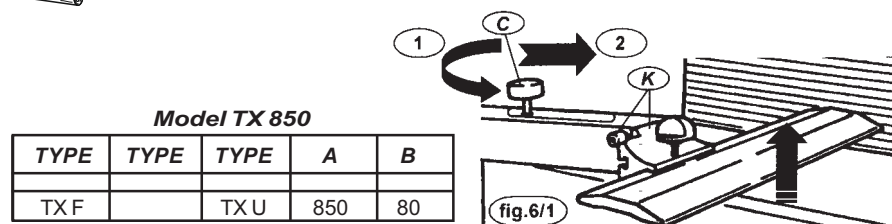
Model TX 500/650

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TXF	TXR	TXU	500	40
TXF	TXR	TXU	650	40



Le réglage de l'hauteur du pont par rapport au table est exécuté à l'aide du pommeau "C":

- en tournant le pommeau dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, le pont se soulève du table, au contraire se passe en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- dans n'importe quelle position réglée, le pont, si poussé en bas sur la table, retourne vers l'haut à la position réglée, prêt à passer à la pièce suivante.



Model TX 850

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F		TX U	850	80

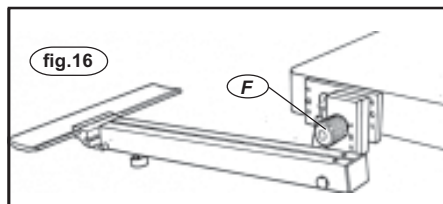
Pour régler l'hauteur du pont en aluminium, procéder de la façon suivante :

- **a machine arrêtée**, tenir le pont appuyé sur le plan, desserrer le pommeau "C" et le faire coulisser sur sa fente vers droite, de cette façon le pont est libre de monter.
- Ensuite mettre la pièce à usiner au-dessous du pont et, en tenant le pont appuyé sur la pièce, déplacer le pommeau vers gauche et, ensuite, le bloquer légèrement ; de cette façon, le pont est libre de descendre sur le plan et de monter à la position à peine réglée.

Note: Remettre toujours le pont appuyé sur le plan avec le pommeau tout à gauche à fin du travail

8. INSTRUCTIONS SPECIFIQUES POUR MODELE TX-R

Le protecteur modèle TX-R est utilisable seulement sur des machines à bois combinées conformes à la norme EN ISO 19085-11. Seulement sur le modèle TX-R est prévu un système total de basculement total du protecteur. Desserrer la vis de blocage "F" pour faire pivoter le protecteur en arrière, sous la table, et pour le ramener puis bloquer de nouveau en position de travail (fig. 16).

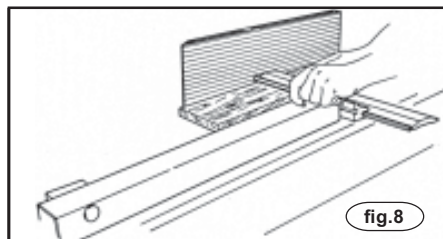


9. METHODES DE TRAVAIL SURES

DEGAUCHISSAGE ET BORDAGE DES PIECES D'ÉPAISSEUR INFÉRIEURE A 75 mm

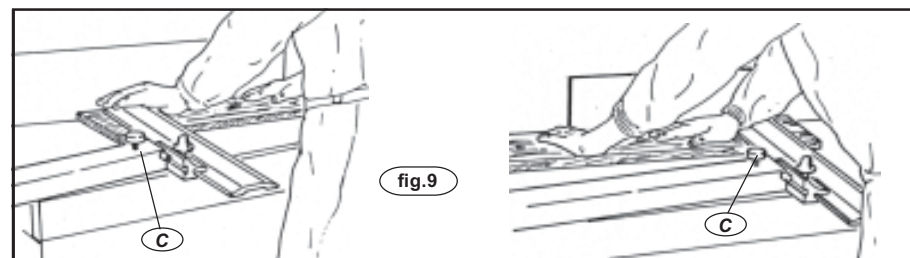
Préparation au dégauchissage de la surface

Avec la main gauche procéder au réglage horizontal du pont de sorte qu'il touche le guide pièces puis le soulever en fonction de l'épaisseur de la pièce, de sorte à ce que le pont soit à peine au-dessus de sa surface. Avec la main droite pousser légèrement la pièce sous le pont puis appuyer ce dernier sur la pièce.



Dégauchissage de la surface

Mettre les mains bien à plat sur la pièce et pousser en avant en exerçant une pression sur la table d'entrée puis passer les mains l'une après l'autre au-dessus du pont. Dès que possible recommencer à pousser la pièce en avant avec les deux mains en exerçant cette fois la pression sur la table de sortie, voir fig. 8 et 9



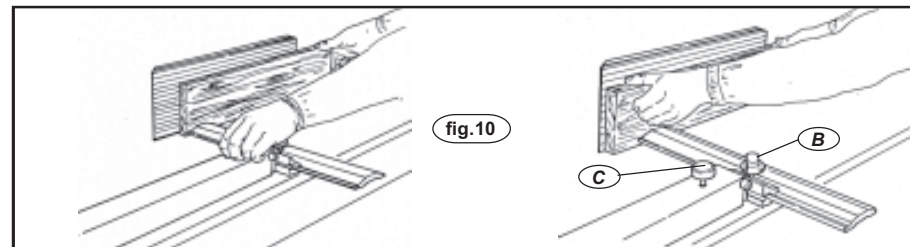
Préparation au dégauchissage des chants

Appuyer la pièce de bois contre le guide et la pousser en avant avec la main droite jusqu'à ce qu'elle touche le bord antérieur de la lèvre de la table d'appui.

Avec la main gauche presser le pont contre la pièce et la table de sortie.

Dégauchissage des chants

Presser la pièce de bois contre le guide avec la main gauche et contre la table de sortie (avec la main à plat ou, si la largeur de la pièce est inférieure à la hauteur du guide, avec le poing fermé) puis pousser à rythme régulier la pièce en avant de la main droite fermée, le pouce exerçant une pression sur la pièce, voir figure 10



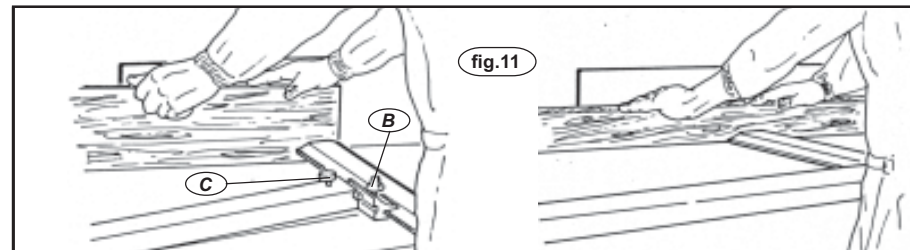
DEGAUCHISSAGE ET BORDAGE DES PIECES D'ÉPAISSEUR SUPÉRIEURE A 75 mm

Dégauchissage

Le pont doit être baissé sur la table et réglé horizontalement jusqu'à toucher la pièce. Aligner la pièce le long du guide en gardant les mains à plat à côté de la protection.

Dégauchissage des chants

Pousser la pièce en avant avec les deux mains. La main gauche doit tenir la pièce pressée aussi bien contre le guide que sur la table de sortie alors que la main droite posée à plat exercera une pression sur l'extrémité en sortie de la pièce (voir fig. 11).



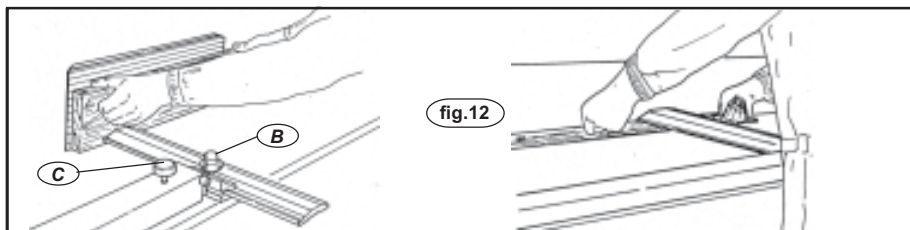
DEGAUCHISSAGE ET BORDAGE DES PIECES DE PETITE SECTION (LITEAUX p. ex.)

Dégauchissage

Pousser la pièce en avant en gardant les mains à plat comme pour les pièces de moins de 75 mm d'épaisseur.

Dégauchissage des chants

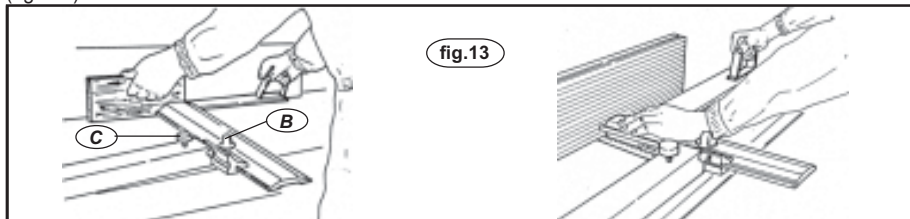
Pousser la pièce en avant avec les deux poings fermés tout en la pressant, comme toujours, contre le guide et sur la table. Le pont sera réglé horizontalement de sorte à s'appuyer sur la pièce de bois et bloqué dans cette position voir fig. 12)



DEGAUCHISSAGE ET BORDAGE DES PIÈCES COURTES

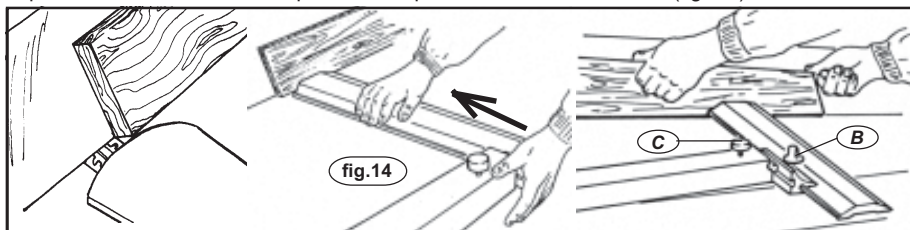
Pour dégauchir des pièces courtes, presser la pièce sur la table d'entrée avec la main gauche à plat et pousser la pièce en avant en tenant le poussoir de pièces dans la main droite. Passer le poussoir de pièces dans la main gauche au-dessus du pont et dès que la pièce se trouve sur la table de sortie, exercer la pression de la main gauche sur la table de sortie.

S'assurer que l'épaisseur du poussoir de pièces n'est pas inférieure à celle de la pièce à pousser (fig. 13).



Dégauchissage des chants

Presser la pièce sur la table d'entrée et contre le guide avec le poing gauche fermé et déplacer la pièce en avant en tenant le poussoir de pièces dans la main droite (fig. 14).



CHANFREINAGE ET ARRONDISSEMENT DES ARETES

Appuyer la pièce contre le guide incliné avec la main droite. Positionner la pièce et le pont comme indiqué dans la figure.

Avec la main gauche pousser le pont en direction horizontale jusqu'à ce qu'il touche la pièce et le maintenir dans cette position avec la main droite jusqu'à son blocage. De cette manière le pont sert de support à la pièce à chanfreiner qui ne peut donc pas s'écarter du guide.

Appuyer la pièce contre le guide et la table de sortie et pousser la pièce en avant avec la main droite à poing fermé (fig. 14).

CHANFREINAGE AVEC GABARIT

Un gabarit de chanfreinage est indispensable pour chanfreiner des chants courts mais peut être utilisé également pour les chants longs.

Préparation au chanfreinag

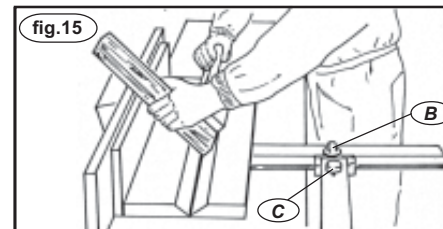
Fixer le gabarit de chanfreinage sur le guide. Régler le pont horizontalement de sorte à être bien appuyé sur la table et contre le gabarit et la bloquer avec la vis de blocage.

Chanfreinage des pièces courtes:

Faire avancer la pièce à l'aide du poussoir de pièces spécial pour le chanfreinage.

Chanfreinage des pièces longues:

Faire avancer la pièce et appuyer avec le poing fermé (fig. 15).



10. NORMES GENERALES DE SECURITE

1. L'utilisation de la machine n'est permise qu'à du personnel formé à cette fonction et connaissant les justes méthodes de travail de même que les risques liés à l'emploi d'une machine-outil. En outre il faut que l'opérateur ait atteint l'âge minimal prescrit par la loi.
2. Le personnel en formation-apprentissage ne peut travailler avec la machine que sous la surveillance d'un opérateur expert.
3. L'opérateur ne doit travailler qu'en conditions de sécurité.
4. Conserver le présent manuel toujours à portée de main.
5. Il est interdit de trafiquer ou modifier le protecteur.
6. S'assurer chaque jour avant de mettre la machine en marche que tous les dispositifs de protection obligatoires sont bien présents sur la machine et en parfait état de fonctionnement.
7. Il est interdit de modifier, d'ajouter ou au contraire d'enlever des pièces à la machine, voire de la reconstruire différemment, sans l'autorisation préalable du fabricant ou du SAV de zone agréé.
8. En cas de constat de problèmes ou défauts sur la machine ou sur les dispositifs de sécurité il est nécessaire de les signaler immédiatement au respectif fabricant, car seul un technicien du service d'assistance agréé pourra y remédier. Le cas échéant il ne faut en aucun cas mettre la machine en marche jusqu'à réparation effectuée et faire en sorte que personne ne puisse l'allumer, par exemple en installant un verrou à l'interrupteur principal.
9. Bien des accidents du travail sont causés par happement et entraînement de l'opérateur ou par la chute d'objets. Il est donc recommandé de:
 - * Porter des vêtements de travail près du corps et bien boutonnés.
 - * Ne pas porter pendant le travail d'objets pendants tels que foulards, cravates, colliers ou chaînettes, ni d'objets qui peuvent facilement se prendre dans les parties mobiles tels que montres, bracelets, bagues, etc....
 - * Attacher les cheveux longs ou porter un bonnet de protection.
 - * Porter toujours des chaussures de travail de sécurité et jamais de chaussures de ville, surtout pas ouvertes.
 - * Utiliser des moyens de protection personnels requis par les normes de sécurité.
 - * Ne jamais travailler avec la machine sous l'effet de drogues ou de l'alcool. Même les médicaments peuvent modifier le comportement et en particulier causer somnolence et réduire les réflexes.
10. Nettoyer systématiquement la machine et la zone alentour. Le poste de travail doit être libre de tout objet qui ne soit pas strictement indispensable de sorte à dégager la vue. Attention, désordre et saleté compromettent la sécurité.
11. Le poste de travail doit être correctement éclairé.
12. Ne jamais libérer de pièces en usinage ou d'éclats de bois restés coincés près de l'outil tant que celui-ci est en mouvement.

11. RISQUES RESIDUELS

Ce protecteur a été conçu et construit conformément à toutes les normes de sécurité en vigueur. Néanmoins, même lorsqu'il est utilisé correctement, la construction de la machine ou du protecteur, conditionnée par leur utilisation spécifique, ne permet pas d'éliminer les éventuels risques résiduels

- * Risque d'enchevêtrement des vêtements avec des pièces mobiles de la machine ou des outils en rotation
- * Risque d'écrasement contre les pièces mobiles de la machine et les pièces d'entraînement
- * Risque de blessure par éjection de pièces de l'outil en cas de casse de celui-ci
- * Risque de blessure par éjection de pièces de la pièce
- * Danger dû au bruit émis
- * Danger pour la poussière en suspension dans l'air

12. CHANGEMENT DES COUTEAUX

Avant de couper les lames, il est recommandé de couper la machine du courant électrique. Il est également recommandé de suivre à la lettre les instructions du fabricant de la machine, contenues dans le manuel d'utilisation et de maintenance correspondant, pour le montage et le réglage de la raboteuse.

En particulier, il est conseillé de suivre les instructions du manuel concernant la saillie de la lame des couteaux et le couple de serrage maximal des vis de fixation des couteaux.

Changer les couteaux par le haut: déplacez le pont vers l'avant jusqu'au guide puis remplacez les couteaux.

Changer les couteaux par l'avant: ramener le pont à sa hauteur maximale (75 mm au-dessus du plan de travail) puis remplacez les couteaux conformément aux instructions du fabricant.

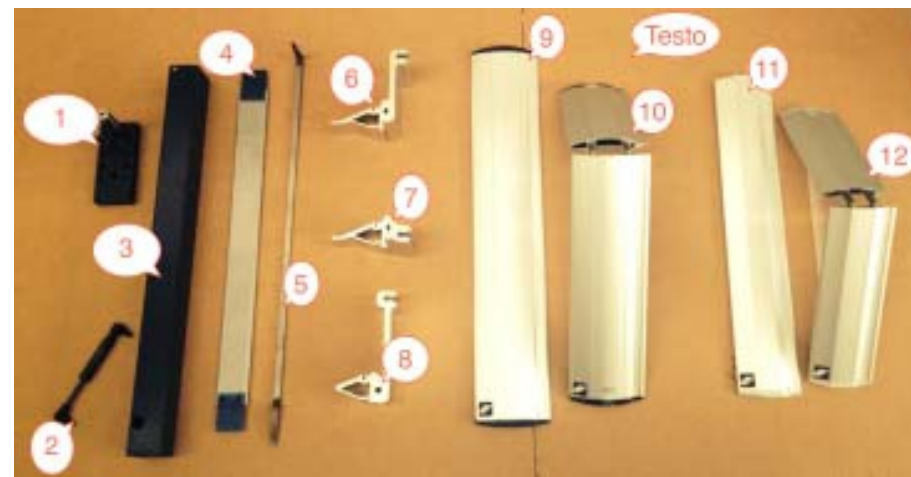
Après avoir changé les couteaux, amenez toujours le protecteur dans la position de couverture maximale de l'arbre.

13. ENTRETIEN

- Avant toute intervention sur la machine ou sur la protection, débranchez le connecteur électrique de la prise d'alimentation de la machine.
- Nettoyez régulièrement l'ensemble du protecteur.
- Vérifier périodiquement le verrouillage des vis de fixation.
- Assurez-vous chaque jour du bon fonctionnement du protecteur, remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées, en confiant le travail à un personnel spécialisé et compétent en la matière.
- Faites en sorte que les pièces en mouvement coulent toujours bien.
- **N'oubliez pas de remettre le protecteur dans la position de recouvrement complet de la raboteuse après tout traitement et / ou opération.**

13.1 PIÈCES DE RECHANGE

- 1) PIASTRA SUPPORTO TXF 500/650/850 – TXU 500/650/850
- 2) MOLLIA A GAS TX 500-650/850
- 3) BRACCIO TX 500/650/850
- 4) BIELLA TX 500/650/850
- 5) ASTA TX 850
- 6) SUPPORTO TXU 500/650/850
- 7) SUPPORTO TXF 500/650/850
- 8) SUPPORTO TX 600
- 9) PONTE TX 120 FISSO 410/560/660/780
- 10) PONTE TX 120 SNODATO 260+260/400+260/400+400
- 11) PONTE TX 100 FISSO 410/560/660/780
- 12) PONTE TX 100 SNODATO 260+260/400+260/400+400



14. MISE A LA FERRAILLE DE LA PROTECTION

La protection est formée par des composants en acier, aluminium et plastique; ces composants sont facile à écouler et ne représentent pas un peril de pollution pour la nature.

Procéder à la mise à la ferraille selon les Lois sur la protection de la nature en vigueur dans votre pays ou votre région.

DÉCLARATION D'INCORPORATION Directive 42/2006 CEE

Déclare

que le protecteur pour le couvercle de l'arbre de la raboteuse avec des couteaux devant la butée de: raboteuses, combinés fil et épaisseur et combinés

modèle **TX**

avec numéro de série année de construction:

Conforme au texte unifié de la directive 2006/42 / CEE - Annexe II, partie B - concernant la sécurité des machines.

Le protecteur ne peut être mis en service que s'il est inséré dans une machine répondant aux exigences essentielles de la directive relative aux machines 2006/42 CEE

Pendant la phase de construction et de conception, les règles spécifiques ont été suivies pour prévenir les risques par rapport aux exigences de sécurité essentielles, normes harmonisées:

- | | | |
|-------------------------|---------------------|---------------------|
| - Sécurité des machines | EN ISO 12100-1 2009 | EN ISO 12100-2 2009 |
| - Dégauchisseuses | EN ISO 19085-7 | |
| - Combinées | EN ISO 19085-11 | |



Le dispositif de protection a subi un test d'homologation conformément à l'article 21 de la loi sur la sécurité des produits (ProdSG).

DGUV, département du bois et du métal,
Vollmoellerstraße 11D-70563 Stuttgart
a délivré un certificat de contrôle DGUV HO 181030

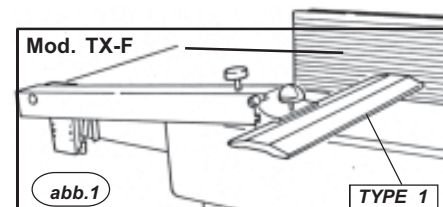
Schutzeinrichtung Typ TX

Brückenschutzvorrichtung für Berufsabrighthobelmaschinen mit maximaler Arbeitsbreite 650 mm. Geeignet für mit den Normenentwürfen EN ISO 19085-7 Abrighthobelmaschinen, kombinierte Abricht-/Dickenhobelmaschinen, EN ISO 19085-11 Kombinationsmaschinen und mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE übereinstimmende Holzbearbeitungsmaschinen.

1 Technische Daten

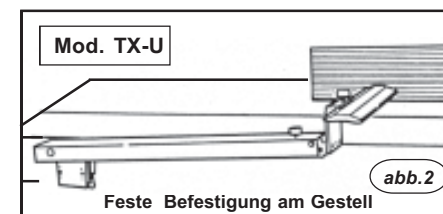
Varianten:

Tipo TX-F: Befestigung am Abnahmetisch oder am Maschinengestell (Abb.1)



feste Befestigung am Tisch

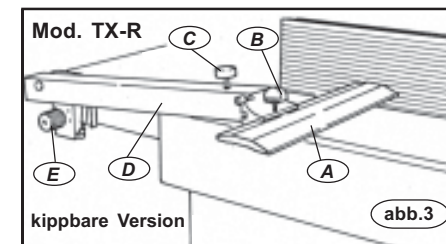
Tipo TX-U: Befestigung am Abnahmetisch oder am Maschinengestell, unterhalb der Werkstückauflagefläche (Abb.2)



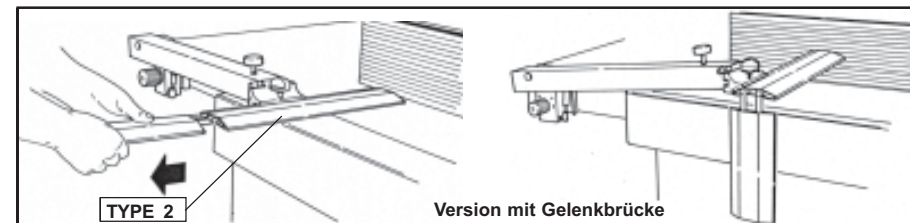
Feste Befestigung am Gestell

Tipo TX-R: Befestigung am Abnahmetisch oder am Maschinengestell, nach hinten unter das Arbeitstischniveau wegschwenkbar (Abb.3)

Die Schutzeinrichtung des Typs TX-R ist nur zulässig für kombinierte Holzbearbeitungsmaschinen nach EN ISO 19085-11



kippbare Version



Version mit Gelenkbrücke

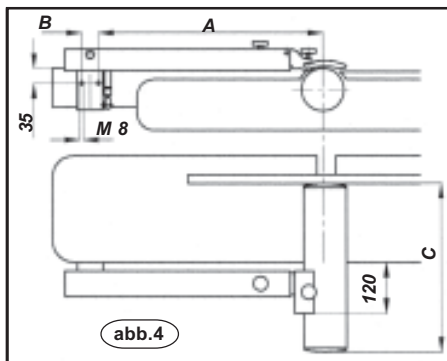
2 Beschreibung / Lieferumfang Beschreibung

- A Brückenschutz
- B Klemmschraube zum Klemmen des Brückenschutzes
- C Einstellschraube zur Höheneinstellung des Brückenschutzes
- D Schwenkbare Ausführung (nur Typ TX R)
- E Klemmschraube zum Wagschwenken des Brückenschutzes

Lieferumfang:

Der Lieferumfang der Schutzeinrichtung Typ TX schließt die Montageplatten zur Montage an die Maschine ein.

Die Befestigungsschrauben sind im Lieferumfang nicht enthalten.



Breite des Brückenschutzes: 100 mm
(siehe Abb.4)

Länge des Brückenschutzes (C)
nicht teilbar (Typ 1): 410 / 560 / 660 / 780 mm
teilbar (Typ 2): 400 + 260 / 400 + 400 mm

Länge A:

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TXF	TXR	TXU	500	40
TXF	TXR	TXU	650	40
TXF		TXU	850	80

3 Lieferung

Prüfen Sie nach Erhalt die Lieferung auf Vollständigkeit und prüfen Sie, ob Transportschäden vorhanden sind. Sollte die Lieferung beschädigt sein, wenden Sie sich unverzüglich an das Transportunternehmen und die Lieferfirma. Prüfen Sie auch, daß der Lieferumfang mit Ihrer Bestellung übereinstimmt, die Verpackung nicht in die Umwelt werfen.

4 Wichtige Hinweise

Bevor Sie die Schutteinrichtung auf die Maschine montieren, lesen Sie bitte diese Anleitung aufmerksam. Der Hersteller dieser Schutteinrichtung übernimmt keine Garantie für Beschädigungen, die aufgrund unsachgemäßen Umgang entstanden sind.

5 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die gelieferte Schutteinrichtung ist ein Brückenschutz zur Verdeckung der Messerwelle vor dem Anschlag an Abrichthobelmaschinen (siehe hierzu auch die Beschreibung auf der Seite 1).

Beachte: Die Schutteinrichtung des Typs TX-R ist nur zulässig für kombinierte Holzbearbeitungsmaschinen nach EN ISO 19085-11.

Die Schutteinrichtung darf nur auf Maschinen verwendet werden, die den angegebenen Normen entsprechen. Ebenso darf Sie nur auf Maschinen Verwendung finden, bei denen der Maschinenhersteller die Verwendung ausdrücklich erlaubt.

Diese Betriebsanleitung gilt nur in Verbindung mit der Betriebsanleitung der Maschine, auf der diese Schutteinrichtung montiert werden soll.

Insbesondere müssen dort die Hinweise zur Bestimmungsgemäßen Verwendung und die Hinweise über die sicheren Arbeitsweisen beachtet werden.

Der Maschinenhersteller, der diese Schutteinrichtung zur Montage auf seiner Maschine vorsieht, muß sicherstellen, daß die in der EN ISO 19085-7 und EN ISO 19085-11 in den Anhängen genannten Prüfungen durchgeführt und bestanden sind.

Jede darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß und ist verboten. Der Hersteller dieser Schutteinrichtung übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Benutzung resultieren.

Diese Schutteinrichtung darf nur von qualifiziertem und ausreichend unterwiesenem Personal an die Maschine gebaut, verwendet und instandgesetzt werden.

Insbesondere müssen sowohl die Betriebsanleitung zur Schutteinrichtung als auch die Betriebsanleitung zur Maschine beachtet und eingehalten werden.

Es dürfen nur Original-Ersatzteile verwendet werden. Der Hersteller der Schutteinrichtung übernimmt keine Haftung für Schäden, die aufgrund unsachgemäßer Behandlung oder unzulässige Verwendung von Ersatzteilen anderer Hersteller entstehen.

An der Schutteinrichtung dürfen keine eigenmächtigen Veränderungen vorgenommen werden. Für hieraus resultierende Schäden übernimmt der Hersteller der Schutteinrichtung keine Gewähr.

6 Befestigung der Schutteinrichtung an der Maschine

Bevor die Schutteinrichtung an der Maschine befestigt werden kann, muß der Maschinenhersteller die Befestigung dieser Schutteinrichtung an der vorgesehenen Maschine ausdrücklich erlauben.

Ebenfalls muß mit dem Maschinenhersteller der vorgesehene Befestigungsort an der Maschine besprochen werden.

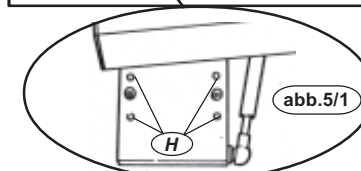
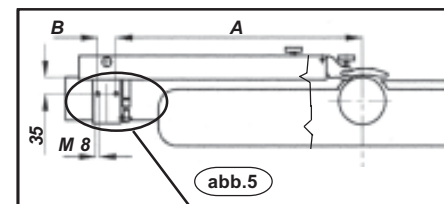
Aus dieser Absprache ergibt sich, ob die Schutteinrichtung mit Durchgangsschrauben M 8 (8.8) oder mit Maschinenschrauben oder Innensechskantschrauben M 8 (8.8) in den entsprechend zu bohrenden Durchgangslöchern oder Gewindelöchern M 8 befestigt werden muß.

Abb.4 - 5 enthält die zur Befestigung erforderlichen Abmessungen.

Nach der Montage muß die Schutteinrichtung entsprechend den sicherheitstechnischen Anforderungen eingestellt werden:

- In der Ausgangsstellung und über den gesamten Einstellbereich, darf die Längskante des Brückenschutzes auf der Seite des Aufgabebereiches höchstens 2 mm und auf der Abnahmeseite höchstens 3 mm über der oberen Werkstückfläche liegen (siehe Abb. 6). Zu dieser Einstellung können die Schrauben (K) verwendet werden.
- Ist der Brückenschutz mit der entsprechenden Klemmschraube festgeklemt, dann muß er parallel zur Messerwelle sein. Zur Justierung lösen Sie die Befestigungsschrauben und stellen Sie den Brückenschutz mit den Justierschrauben (H) ein. Ziehen Sie danach die Befestigungsschrauben wieder fest an (siehe Abb.5/1).

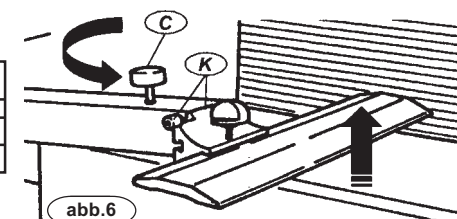
Beachte: Zur Befestigung dieser Schutteinrichtung ist ausschließlich das in Kapitel 6 dieser Betriebsanleitung beschriebene Verfahren zugelassen.



7 EINSTELLUNG DER BRÜCKENHÖHE

Modell TX 500/650

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TXF	TXR	TXU	500	40
TXF	TXR	TXU	650	40

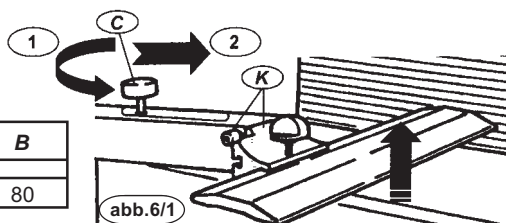


Die Höhenverstellung der Brücke im Vergleich zum Tisch erfolgt über Knopf "C".

- bei Drehen des Knopfes gegen den Uhrzeigersinn hebt sich die Brücke vom Tisch, während bei Drehen im Uhrzeigersinn das Gegenteil geschieht..
- In jeder eingestellten Position kehrt die Brücke, wenn sie nach unten gedrückt wird, in die eingestellte Position zurück und ist bereit auf das nächste Werkstück überzugehen.

Modell TX 850

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F		TX U	850	80



Zur Höheneinstellung der Aluminiumbrücke im Verhältnis zum Tisch, wie folgt verfahren:

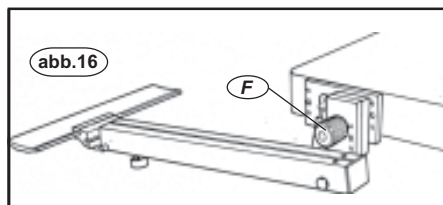
- **Bei ausgeschalteter Maschine**, die Brücke auf den Tisch auflegen, den Knopf Ref. "C" lockern und in seinem Schlitz nach rechts gleiten lassen; auf diese Art kann sich die Brücke heben.
- Danach das Werkstück unter die Brücke legen und dabei die Brücke auf das Werkstück auflegen, den Knopf nach links schieben und leicht blockieren; auf diese Art kann sich die Brücke auf den Tisch herabsenken und sich auf die soeben eingestellte Höhe anheben.

NB: Bei Arbeitsende die Brücke stets auf den Tisch auflegen wobei sich der Knopf ganz links befinden muss.

8 Besondere Hinweise zum Modell Typ TX R

Die Schutteinrichtung Typ TX R ist ausschließlich für kombinierte Holzbearbeitungsmaschinen entsprechend EN ISO 19085-11 erlaubt.

An der Befestigungsschraube (F) kann die Schutteinrichtung zum Schwenken gelöst und wieder angezogen werden (siehe Abb16).



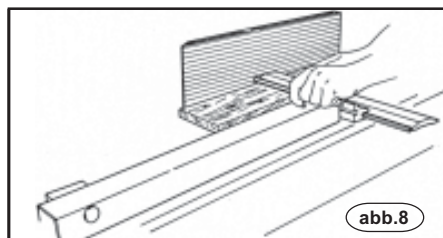
9 Sichere Arbeitsweisen

Abrichten und Fügen von Werkstücken bis 75 mm Dicke

Vorbereiten zum Abrichten

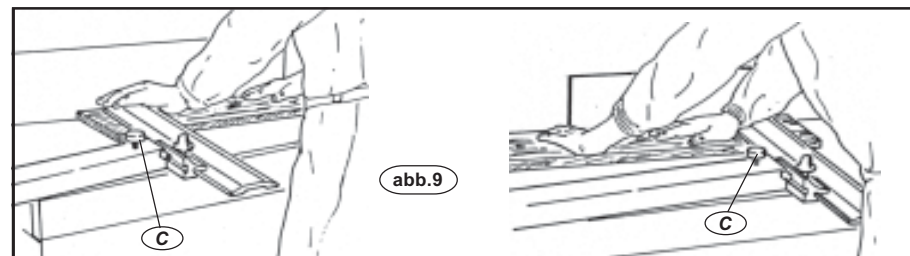
Mit der linken Hand wird die auf dem Abnahmetisch verbleibende Schutteinrichtung horizontal bis zum Anschlag eingestellt und anschließend entsprechend der Dicke des Werkstücks angehoben.

Das Werkstück wird mit der rechten Hand nur ein wenig unter die Schutteinrichtung geschoben und die Schutteinrichtung auf das Werkstück aufgesetzt.



Abrichten

Mit flach auf dem Werkstück aufliegenden Händen wird das Werkstück auf dem Aufgabetisch vorgeschoben, und anschließend gleitet eine Hand nach der anderen über die Schutteinrichtung. Sobald es möglich ist wird das Werkstück auf dem Abnahmetisch mit beiden Händen weiter vorgeschoben (siehe Abb.8 und Abb.9).



Vorbereiten zum Fügen

Das Werkstück wird gegen den Anschlag gelegt und mit der rechten Hand bis zur Vorderkante der Tischlippe des Aufgabetisches vorgeschoben.

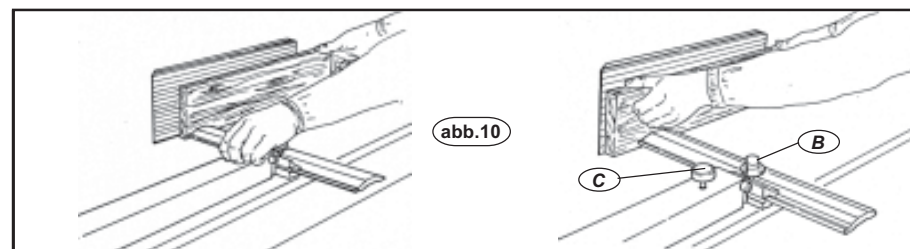
Mit der linken Hand wird die Schutteinrichtung bis an das Werkstück herangeschoben.

Die Schutteinrichtung sollte auf dem Abnahmetisch aufliegen.

Fügen

Das Werkstück wird mit der linken Hand z.B. bei geschlossener Faust, Daumen auf dem Werkstück, gegen den Anschlag und den Abnahmetisch gedrückt.

Mit der rechten Hand wird das Werkstück z.B. bei geschlossener Faust, Daumen auf dem Werkstück, gleichmäßig vorgeschoben (siehe Abb.10).



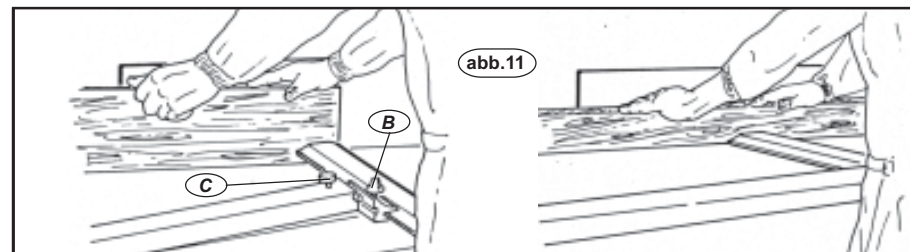
Abrichten und Fügen von Werkstücken mit mehr als 75 mm Dicke

Die Schutteinrichtung wird bis auf den Tisch herabgestellt und horizontal bis an das Werkstück herangestellt.

Das Werkstück wird am Anschlag entlang mit flachen Händen neben der Schutteinrichtung abgerichtet.

Fügen

Das Werkstück wird mit beiden Händen vorgeschoben. Dabei preßt die linke Hand das Werkstück z.B. bei geschlossener Faust gegen den Anschlag und den Abnahmetisch. Die rechte Hand liegt auf dem Werkstück. Die rechte Hand wird auf das Werkstück gelegt, wenn es auf dem Abnahmetisch vorgeschoben wird (siehe Abb.11).



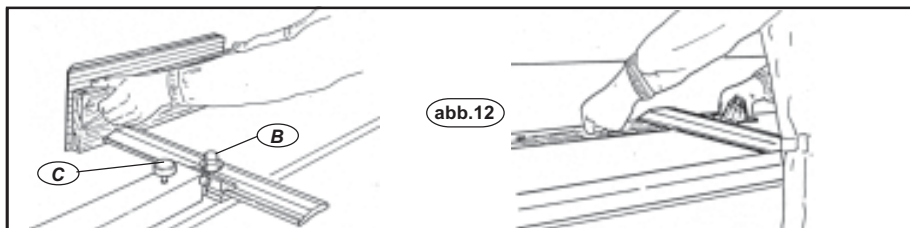
Abrichten und Fügen von Werkstücken mit kleinem Querschnitt (z.B. Leisten)

Abrichten

Das Werkstück wird wie bei Werkstücken bis 75 mm Dicke mit flach aufliegenden Händen vorgeschoben.

Fügen

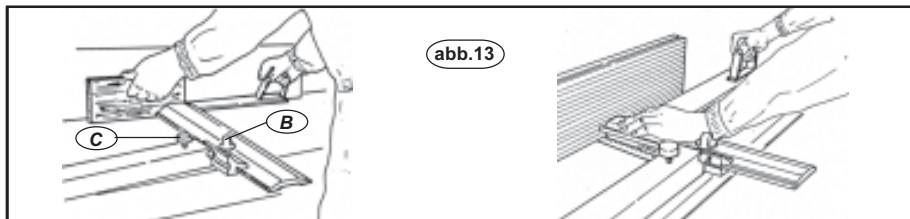
Das Werkstück wird mit beiden Händen z.B. bei geschlossener Faust gegen den Anschlag und den Tisch gedrückt und vorgeschoben. Die Schutteinrichtung ist horizontal bis an den Anschlag herangestellt und liegt auf dem Werkstück auf (siehe Abb.12).



Abrichten und Fügen von kurzen Werkstücken

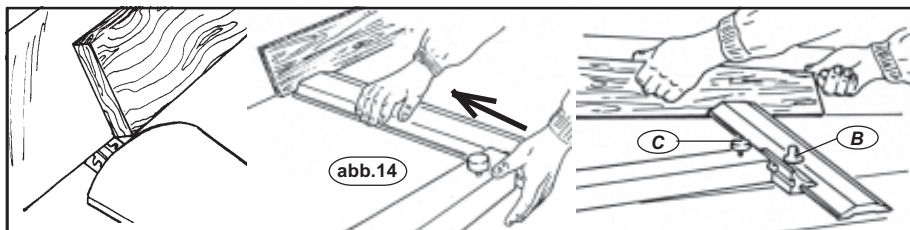
Das Werkstück wird mit der flachen Hand auf den Aufgabetisch gedrückt und mit dem durch die rechte Hand geführten Schiebehholz vorgeschoben. Die linke Hand gleitet über die Schutteinrichtung, sobald das Werkstück auch auf dem Abnahmetisch aufliegt, wird der Druck mit der linken Hand auf den Abnahmetisch gewechselt.

Es ist sicherzustellen, daß das Schiebehholz nicht dicker als das Werkstück ist (siehe Abb.13).



Fügen

Das Werkstück wird mit der linken Hand z.B. bei geschlossener Faust gegen den Anschlag gedrückt und mit dem Schiebehholz vorgeschoben (siehe Abb.14).



Anschrägen und Anfasen Anschrägen oder Anfasen am Anschlag

Das Werkstück wird mit der rechten Hand gegen den schräggestellten Anschlag gelegt. Werkstück und Schutteinrichtung, wie im Bild gezeigt, positionieren. Die Schutteinrichtung wird mit der linken Hand so horizontal verschoben, daß sie gerade das Werkstück berührt, und dann die Feststellschraube mit der rechten Hand angezogen. Dadurch ist die Schutteinrichtung in waagerechter Richtung fixiert, und das Werkstück kann nicht vom Anschlag wegrutschen. Das Werkstück wird mit der linken Hand bei geschlossener Faust gegen den Anschlag und den Abnahmetisch gedrückt und mit geschlossener rechter Hand vorgeschoben (siehe Abb.14).

Anschrägen mit Schablone

Beim Anschrägen von kurzen Kanten ist eine Schablone unerlässlich. Sie kann auch für das Anschrägen langer Kanten verwendet werden.

Vorbereitung für das Anschrägen

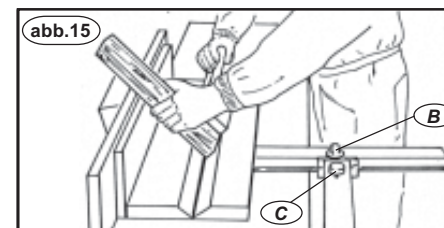
Die Schablone wird am Anschlag angeschraubt. Die Schutteinrichtung wird in horizontaler Richtung gegen die Schablone gestellt und durch Anziehen der Klemmschraube blockiert.

Anschrägen kurzer Kanten

Das Werkstück wird unter Verwendung eines für das Anschrägen geeigneten Schiebeholzes vorgeschoben.

Anschrägen langer Kanten

Das Werkstück wird mit den Händen bei geschlossener Faust angedrückt und vorgeschoben (siehe Abb.15).



10 Allgemeine Sicherheitshinweise

1. Das Arbeiten mit und an der Maschine ist nur zuverlässigen, geschulten und unterwiesenen Personen erlaubt. Das gesetzliche Mindestalter ist zu beachten.
2. Personen, die geschult oder eingewiesen werden, dürfen nur unter ständiger Aufsicht von erfahrenem, ausgebildeten Bedienpersonal an der Maschine arbeiten.
3. Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine nur in sicherem Zustand zu betreiben.
4. Es ist darauf zu achten, daß diese Betriebsanleitung sich immer in der Reichweite der Maschine befindet.
5. An den Sicherheitseinrichtungen dürfen keine Veränderungen vorgenommen werden.
6. Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Sicherheitseinrichtungen.
7. An der Maschine dürfen ohne Genehmigung des Herstellers oder der Service-Vertretung keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.
8. Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie sie gegen Einschalten, z. B. durch ein Vorhängeschloß am Hauptschalter.
9. Die Verletzungen durch Hängenbleiben, Einziehen oder durch herabfallende Teile sind vielfältig. Deshalb:
 - * Tragen Sie eng anliegende Kleidung
 - * Legen Sie lose Kleidungsstücke wie z.B. Halstücher vor der Arbeit ab, ebenso Ringe, Ketten, Armbänder, ...
 - * Tragen Sie bei langen Haaren eine Kopfbedeckung
 - * Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen
 - * Verwenden Sie die durch die Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung
 - * Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluß von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, daß auch Medikamente Einfluß auf Ihr Verhalten nehmen können.
10. Halten Sie die Maschine und der Sicherheitsbereich um die Maschine herum immer sauber. Sorgen Sie für Übersichtlichkeit am Arbeitsplatz. Verunreinigungen und Hindernisse beeinträchtigen die Sicherheit.
11. Achten Sie auf ausreichende Beleuchtung am Arbeitsplatz.
12. Entfernen Sie niemals Werkstücke oder Restholzteile aus der Nähe des laufenden Werkzeugs.

11. RESTRISIKEN

Dieser Schutz wurde unter Beachtung aller geltenden Sicherheitsstandards entwickelt und gebaut. Trotz ihrer korrekten Verwendung erlaubt die Konstruktion der Maschine oder des Schutzes, bedingt durch ihre spezifische Verwendung, nicht die Beseitigung möglicher Restrisiken:

- Erfasst werden an Kleidung durch bewegte Maschinenteile oder Werkzeuge
- Quetschen an Werkstückführungen bewegten Maschinenteilen
- Verletzungen durch wegfliegende Werkzeugteile bei Werkzeugbruch
- Verletzungen durch wegfliegende Werkstückteile
- Gefährdung durch Lärmemission
- Gefährdung durch Staubemission

12. MESSERWECHSEL

Vor dem Schneiden der Klingen wird empfohlen, die Maschine vom elektrischen Strom zu trennen.

Es wird außerdem empfohlen, die Anweisungen des Maschinenherstellers, die in der jeweiligen Betriebs- und Wartungsanleitung enthalten sind, für die Montage und Einstellung der Hobelwelle einzuhalten.

Insbesondere ist es ratsam, die Anweisungen in der Anleitung bezüglich des Überstandes der Klinge der Messer und des maximalen Anzugsdrehmoments der Befestigungsschrauben der Messer zu befolgen.

Messerwechsel von oben: Bewegen Sie die Brücke nach vorne bis die Führung und tauschen Sie dann die Messer aus.

Messerwechsel von vorne: Bringen Sie die Brücke in die maximale Höhe (75 mm über der Arbeitsplatte) ersetzen Sie dann die Messer gemäß den Anweisungen des Herstellers.

Bringen Sie den Protektor nach dem Messerwechsel immer in die Position, in der die Welle maximal bedeckt ist.

13. WARTUNG

- Ziehen Sie vor jedem Eingriff an der Maschine oder an der Schutzvorrichtung den elektrischen Stecker aus der Steckdose der Maschine.
- Reinigen Sie regelmäßig den gesamten Schutz.
- Prüfen Sie regelmäßig, dass die Befestigungsschrauben festgezogen sind.
- Vergewissern Sie sich täglich, dass der Schutz ordnungsgemäß funktioniert, und tauschen Sie verschlissene oder beschädigte Teile umgehend aus
- Bewegliche Teile immer gut fließen lassen.
- **Vergessen Sie nicht, den Schutz nach jeder Bearbeitung und / oder Operation wieder in die vollständige Abdeckposition der Hobelwelle zu bringen.**

13.1 ERSATZTEILE

- 1) PIASTRA SUPPORTO TXF 500/650/850 – TXU 500/650/850
- 2) MOLLAA GAS TX 500-650/850
- 3) BRACCIO TX 500/650/850
- 4) BIELLA TX 500/650/850
- 5) ASTA TX 850
- 6) SUPPORTO TXU 500/650/850
- 7) SUPPORTO TXF 500/650/850
- 8) SUPPORTO TX 600
- 9) PONTE TX 120 FISSO 410/560/660/780
- 10) PONTE TX 120 SNODATO 260+260/400+260/400+400
- 11) PONTE TX 100 FISSO 410/560/660/780
- 12) PONTE TX 100 SNODATO 260+260/400+260/400+400



14 Verschrottung der schutzeinrichtung

Die Schutzeinrichtung besteht aus Stahl-, Aluminium und Plastikteilen; diese Bestandteile sind leicht zu entsorgen und stellen keine Verunreinigungsgefahr für die Umwelt, dar.

Die Entsorgung gemäss der in ihrem Land oder in Ihre Region geltenden Gesetze, vornehmen.

DEKLARATION DER INKORPORATION Richtlinie 42/2006 EWG

erklärt

dass der Schutz für die Abdeckung der Hobelwelle mit Messern vor dem Anschlag von: Drahhobeln, kombinierte Drähte und Dicken und kombiniert

TX genannt

mit Seriennummer Nr. Baujahr:

Entspricht dem Einheitlichen Text der EWG-Richtlinie 2006/42 - Anhang II Teil B - zur Maschinensicherheit.

Der Schutz kann nur dann in Betrieb genommen werden, wenn er an einer Maschine eingesetzt wird, die die grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42 EWG erfüllt

Während der Konstruktions- und Entwurfsphase wurden die spezifischen Regeln befolgt, um Risiken im Vergleich zu den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und harmonisierten Normen zu vermeiden:

- | | | |
|----------------------------|---------------------|---------------------|
| - Sicherheit von Maschinen | EN ISO 12100-1 2009 | EN ISO 12100-2 2009 |
| - Abrichthobelmaschinen | EN ISO 19085-7 | |
| - Kombinationsmaschinen | EN ISO 19085-11 | |



Die Schutteinrichtung wurde einer Zulassungsprüfung nach §21 Produktsicherheitsgesetz (ProdSG) unterzogen.
Die DGUV, Abteilung Holz und Metall,
Vollmoellerstraße 11, D-70563 Stuttgart
hat ein Prüfzeugnis DGUV HO 181030 ausgestellt

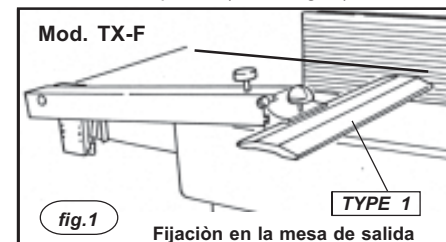
Protector "TX"

Línea de protectores a puente para cepilladoras profesionales con máximo ancho útil de cepillado 650 mm, adecuados a máquinas para la elaboración de la madera conformes a las normas EN ISO 19085-7 cepilladoras, combinadas cepilladoras-regruesadoras, EN ISO 19085-11 combinadas y a la Directiva Máquinas 2006/42/CE.

1. DATOS TÉCNICOS

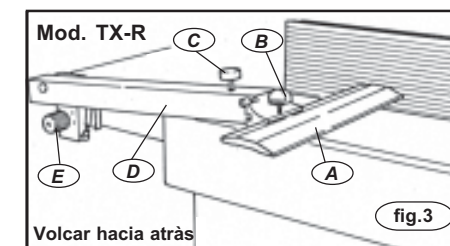
Versiones disponibles:

Tipo TX-F: fijación en la mesa de salida o en la base de la máquina (véase fig. 1)

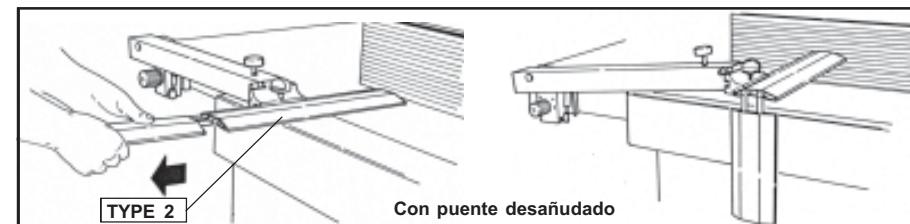
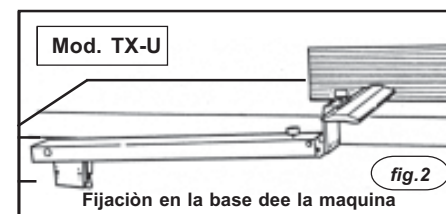


Tipo TX-R: fijación en la mesa de salida o en la base de la máquina, que se puede volcar hacia atrás, debajo del plano de apoyo (véase fig. 3)

El protector modelo TX-R se puede utilizar sólo en máquinas combinadas para la elaboración de la madera conforme a la norma EN ISO 19085-11.



Tipo TX-U: fijación en la mesa de salida o en la base de la máquina, debajo del plano de apoyo de las piezas que se están trabajando (fig. 2)



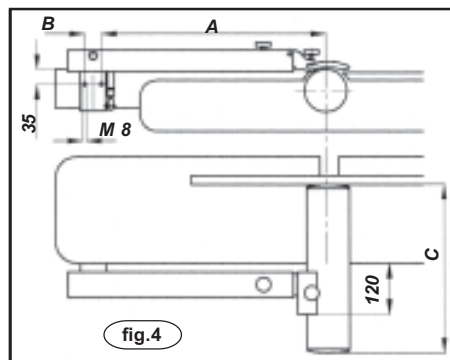
2. DESCRIPCIÓN/COMPOSICIÓN DEL CONJUNTO

Descripción

- A - Puente
- B - Tornillo de bloqueo
- C - Regulación altura puente
- D - Brazo
- E - Bloqueo para ajustar el puente

Composición del conjunto

El protector modelo TX viene completo de placa de fijación máquina.
No se incluyen los tornillos de fijación.



Ancho del puente de protección: 100mm
(véase fig. 4)

Largo del puente de protección (C):
fijo (tipo 1) 410/560/660/780mm
articulado, es decir en 2 piezas (tipo 2)
400+260 / 400+400mm

Largo A:

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F	TX R	TX U	500	40
TX F	TX R	TX U	650	40
TX F		TX U	850	80

3. ENTREGA DEL PROTECTOR

Controlar que el protector no haya sufrido daños durante el transporte.

En caso contrario es necesario comunicarlo inmediatamente por escrito a los transportistas y, eventualmente, al proveedor. Controlar que el protector entregado corresponda al indicado en el pedido.

Hay que controlar también que en el embalaje se hayan incluido debidamente todas las partes indicadas en este manual de instrucciones, no abandonar el embalaje en el medio ambiente.

4. NOTAS IMPORTANTES

Antes de poner la protección en posición de uso sobre la máquina, se aconseja leer atentamente este manual de instrucciones para el uso.

La garantía decae automáticamente en caso de uso incorrecto o de no seguir las instrucciones para el uso.

5. USO CONFORME

El puente sirve para cubrir el árbol antes de la guía en máquinas de tipo cepilladora y regruessadora. (véase también descripción en la página 1).

N.B.: El protector modelo TX-R se puede utilizar sólo en máquinas combinadas para la elaboración de la madera conforme a la norma EN ISO 19085-11.

El protector se deberá usar exclusivamente en máquinas conformes a las normas arriba mencionadas. Así como se podrá emplear sólo en máquinas cuyo constructor haya autorizado explícitamente su uso.

El presente manual de uso y mantenimiento no tiene ningún valor si no se considera junto con manual de uso y mantenimiento de la máquina donde se monte el protector. Sobre todo es fundamental observar las instrucciones de uso conforme y las indicaciones para un trabajo seguro contenidas en el manual de dicha máquina.

Un constructor de máquinas que prevé el uso de este protector en su máquina, deberá asegurarse de que se hayan cumplido y superado las pruebas indicadas en las normas EN ISO 19085-7, EN ISO 19085-11 y anexos.

Cualquier uso de dicho protector distinto de los expuestos en este manual se debe considerar no conforme y prohibido. El constructor declara toda responsabilidad en caso de daños causados por un uso no conforme del mismo. El protector se debe montar, usar, equipar y mantener eficiente, y sólo puede hacerlo personal calificado, con un buen conocimiento de las normas de seguridad.

Es muy importante guardar tanto el presente manual para el uso y el mantenimiento del protector como el manual para el uso y el mantenimiento de la máquina y que se observen con escrupulosidad todas las instrucciones de los mismos.

Se deben utilizar tan sólo repuestos originales.

El Constructor declara toda responsabilidad en caso de daños debidos a uso impropio de repuestos o al uso no autorizado de repuestos no originales. Además el Constructor declara toda responsabilidad por eventuales daños causados por modificaciones en la protección, no autorizadas por el mismo.

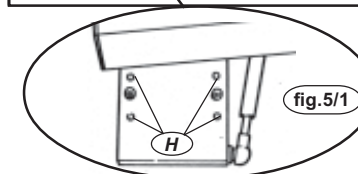
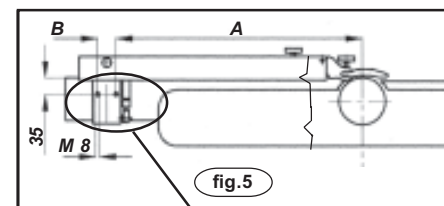
6. FIJAR EL PROTECTOR EN LA MÁQUINA

Antes de montar este protector en la máquina, el usuario deberá tener la explícita autorización por parte del constructor de la máquina que deberá haber especificado también el punto de fijación del protector en la máquina misma.

Del punto de fijación, decidido por el constructor de la máquina, depende el uso de tornillos pasantes M8 (8.8) o de tornillos de la máquina o de tornillos hexagonales M8 (8.8) en agujeros pasantes o roscados M8 que se efectuarán en consecuencia.

Véanse los diámetros requeridos en la figura 4. Una vez montado el protector, hace falta ajustarlo según los siguientes criterios técnicos de seguridad:

- en posición de salida y en toda la zona de regulación, el lado largo del protector no debe alejarse de la superficie de la pieza que se esté trabajando de más de 2 mm al lado del plano de trabajo y de 3 mm al lado de la salida (fig. 6). Para efectuar dicho ajuste, actuar sobre los tornillos "K".
- Usar la correspondiente llave para el bloqueo de los tornillos que fijan el puente; éste debe resultar paralelo al árbol cepilladora. En caso contrario, aflojar los tornillos de fijación y ajustar los cuatro tornillos sin cabeza "H" para volver a bloquear los tornillos (véase fig. 5/1).

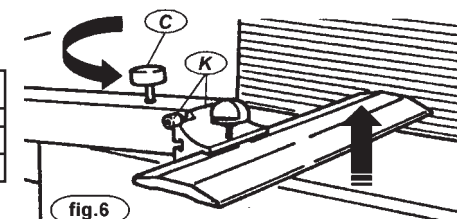


ATENCIÓN Para un buen funcionamiento del protector, éste se debe montar exactamente como se indica en el punto 6. Cualquier montaje diferente del que se describe queda prohibido.

7. AJUSTE DE LA ALTURA DEL PUENTE

Modello TX 500/650

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F	TX R	TX U	500	40
TX F	TX R	TX U	650	40

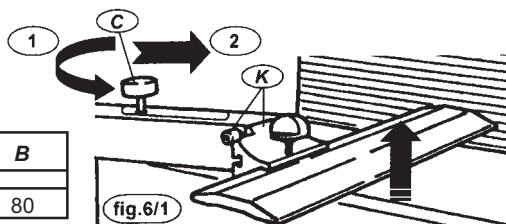


El ajuste de la altura del puente en relación al plano se efectúa mediante el pomo "C":

- girando el pomo en sentido contrario a las agujas del reloj, el puente se eleva desde el plano; en sentido de las agujas del reloj sucede al contrario.
- en cualquiera de las posiciones ajustadas, si se empuja el puente hacia abajo sobre el plano, regresará hacia lo alto, a la posición ajustada, listo para el pase de la pieza siguiente.

Modello TX 850

TYPE	TYPE	TYPE	A	B
TX F		TX U	850	80



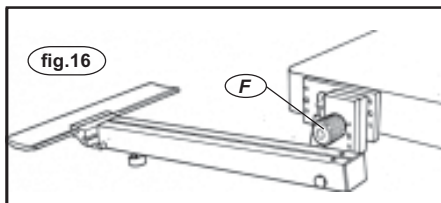
Para regular la altura del puente de aluminio respecto de la mesa, proceder de la siguiente manera:

- **con la máquina apagada** mantener el puente apoyado en la mesa, aflojar la perilla ref. "C" y hacerlo deslizar en su hacha hacia la derecha; de este modo el puente queda libre de elevarse.
- poner luego bajo el puente la pieza y después bloquearla ligeramente. De este modo el puente queda libre de bajarse sobre la mesa y de elevarse a la posición apenas regulada.

Prestar atención en volver a poner siempre el puente apoyado sobre la mesa con la perilla toda hacia la izquierda al final de la mecanización.

8. INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS PARA MODELO TX-R

El modelo TX-R se puede utilizar sólo sobre máquinas combinadas para la elaboración de la madera según la norma EN ISO 19085-11. Actuando sobre el tornillo de bloqueo "F", el protector se puede girar hacia atrás, luego girar de nuevo y bloquearlo en posición de trabajo (véase fig. 12).

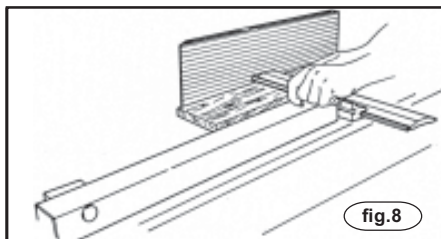


9. MÉTODOS DE TRABAJO SEGUROS

CEPILLADO Y REBORDE DE PIEZAS DE ESPESOR INFERIOR A LOS 75 mm

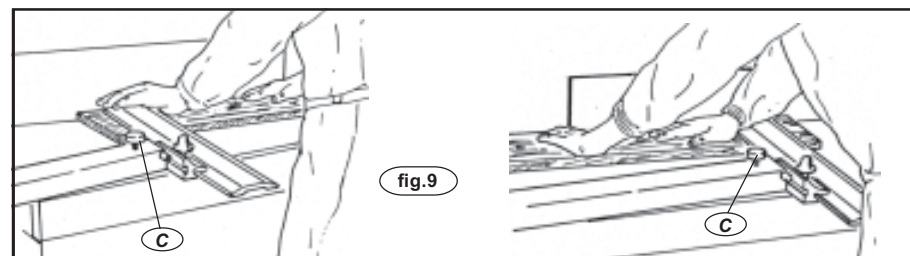
Preparación para cepillar

Con la mano izquierda, el puente apoyado en la mesa se debe desplazar horizontalmente contra la guía de las piezas, luego se debe regular en altura según el espesor de la pieza misma. Empujar con la mano derecha la pieza un poco debajo del puente, luego apoyar el puente sobre la pieza.



Cepillado

Manteniendo ambas manos bien llanas sobre la pieza, empujarla hacia adelante presionándola sobre la mesa de entrada, luego pasar las dos manos una después de la otra encima del puente y, en cuanto sea posible, empezar a empujar la pieza hacia adelante con ambas manos, presionándola sobre la mesa de salida (véase fig. 8 Y 9).



Preparación para el cepillado de los lados

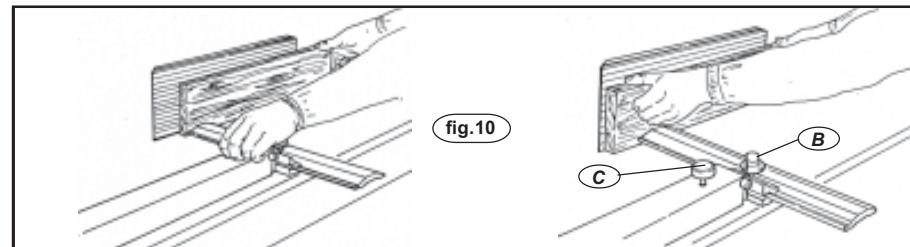
Apoyar la pieza contra la guía y empujarla hacia adelante con la mano derecha hasta llegar al borde anterior del peine del plano de apoyo.

Empujar el puente con la mano izquierda contra la pieza y presionarla sobre la mesa de salida.

Cepillado de los lados

Empujar el puente de protección con la mano izquierda, eventualmente con el puño cerrado, sobre la pieza y contra la guía y la mesa de salida.

Empujar la pieza hacia adelante con la mano derecha, con movimiento regular, manteniendo cerrado el puño y presionado con el pulgar sobre la pieza (véase fig. 10).



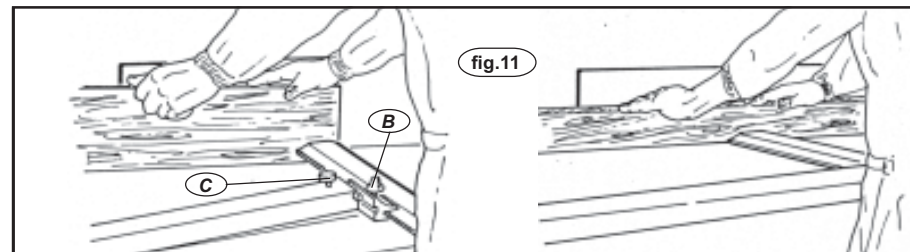
CEPILLADO Y REBORDE DE PIEZAS DE ESPESOR SUPERIOR A 75 mm.

Cepillado:

El puente debe estar bajado sobre las mesas y ajustado horizontalmente hasta descansar sobre la pieza. Alinear la pieza a lo largo de la guía manteniendo llanas las manos, al lado de la protección

Cepillado de los lados:

Mover la pieza hacia adelante con ambas manos. Durante esta operación la mano izquierda deberá mantener la pieza presionada ya sea contra la guía pieza que sobre la mesa de salida. La mano derecha tiene que estar apoyada sobre la pieza mientras ejerce presión sobre el lado de salida (véase fig. 11).



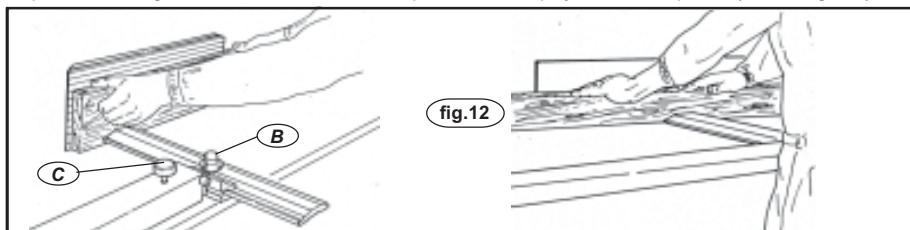
CEPILLADO Y REBORDE DE PIEZAS DE SECCIÓN REDUCIDA (ej. LISTELES)

Empujar la pieza hacia adelante manteniendo llanas las manos como se describe en el caso del cepillado de piezas con menos de 75 mm de espesor.

Cepillado de los lados:

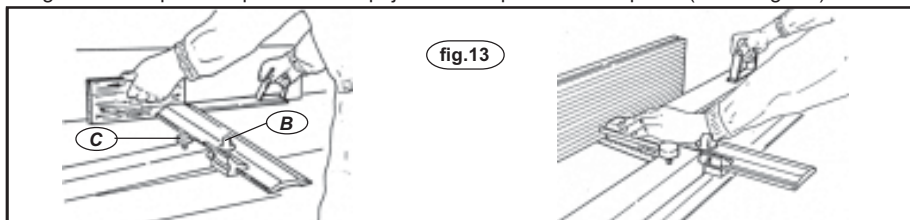
Presionar la pieza ya sea contra la guía que sobre las mesas con los puños cerrados y empujarla hacia adelante.

El puente se regula horizontalmente en la posición de apoyo sobre la pieza (véase fig. 12).

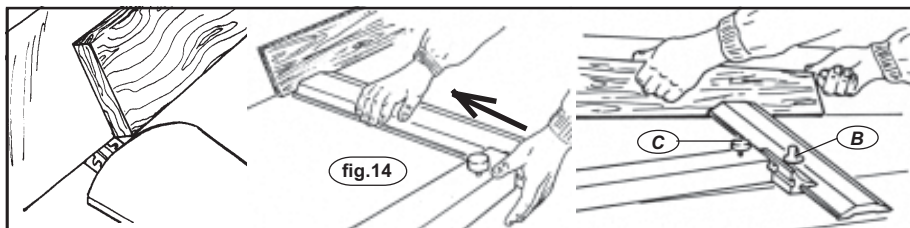
**CEPILLADO Y REBORDE DE PIEZAS CORTAS**

Presionar la pieza sobre la mesa de apoyo manteniendo la mano llana y mover la pieza hacia adelante teniendo el empujador de madera en la mano derecha. Pasar luego la mano izquierda sobre el puente y en cuanto la pieza llegue a apoyarse sobre la mesa de salida, desplazar la presión ejercida por la mano izquierda sobre la mesa de salida.

Asegurarse de que el espesor del empujador no supere el de la pieza (véase fig. 13)

**Cepillado de los lados:**

Presionar la pieza contra la guía y la mesa de salida, teniendo la mano izquierda con el puño cerrado. Empujar la pieza hacia adelante con la ayuda del empujador de madera (véase fig. 14)

**Achaflanado o biselado a lo largo de la guía**

Apoyar la pieza contra la guía inclinada con la mano derecha. Colocar la pieza y la protección, según la figura. Presionar el puente con la mano izquierda en sentido horizontal de manera que toque la pieza, luego bloquearlo con el correspondiente tornillo, manteniendo la posición con la mano derecha hasta bloquearlo. De esta forma el puente funciona de apoyo para la pieza así que no puede apartarse de la guía.

Presionar la pieza a lo largo de la guía y sobre la mesa de salida con la mano izquierda y el puño cerrado empujándola hacia adelante con el puño derecho cerrado (véase fig. 14).

ACHAFLANADO CON EMPLEO DE GÁLIBO

El patrón de achaflanado es indispensable para biselar bordes cortos y se puede utilizar también para biselar bordes largos.

Preparación para el achaflanado

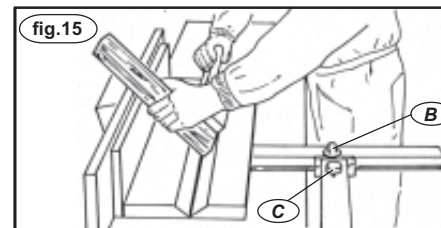
Sujetar el gálibo para achaflanado sobre la guía para piezas. Regular el puente de manera que esté bien apoyado sobre la mesa y contra el gálibo, luego bloquearlo mediante el tornillo de bloqueo.

Achaflanado de bordes cortos:

empujar la pieza con la ayuda del empujador de madera especial para el achaflanado.

Achaflanado de bordes largos:

presionar y empujar la pieza con los puños cerrados (véase fig. 15).

**10. NORMAS DE SEGURIDAD GENERALES**

1. Se permite usar la máquina sólo a las personas que conozcan su funcionamiento así como los relativos métodos de trabajo y los riesgos. No pueden trabajar con la máquina personas de edad inferior a la prevista por la ley.
2. El personal que está aprendiendo a utilizar la máquina no puede trabajar con ella si no bajo el control constante de un operador experto y que sepa utilizar la misma.
3. El operador debe trabajar sólo en condiciones de seguridad.
4. Es importante guardar y tener siempre al alcance el presente manual.
5. Queda prohibido forzar o modificar el protector.
6. Antes de encender la máquina, asegurarse cada día de que en la máquina estén presentes todos los dispositivos de protección obligatorios y que los mismos funcionen perfectamente.
7. La máquina no se puede modificar en ningún caso, así como no se puede añadir o eliminar nada ni reconstruirla de manera diferente, sin la autorización de su constructor o por parte de un técnico de la asistencia autorizado por el mismo constructor.
8. Eventuales defectos en la máquina o en los dispositivos de seguridad se deben señalar a los respectivos constructores y sólo personal autorizado podrá arreglarlos. En este caso, no se puede de ninguna manera encender la máquina y se debe prohibir a cualquiera que lo haga, por ejemplo montando un candado en el interruptor principal.
9. Se han dado muchos casos de accidentes por enganche o arrastre del operador o por caída de objetos. Se recomienda por lo tanto:
 - * llevar trajes de trabajo bien abrochados
 - * no llevar durante el trabajo objetos colgando como pañuelos, corbatas o cadenas de oro, ni relojes, pulseras o anillos....
 - * Tener recogido el pelo largo o debajo de un gorro
 - * Llevar zapatos de seguridad y nunca zapatos normales o sandalias
 - * Usar medios de protección personales según lo previsto por las normas de seguridad
 - * No trabajar nunca con la máquina bajo el efecto de drogas o alcohol. Los medicamentos también pueden tener los mismos efectos sobre el comportamiento de los que los tomen.
10. El lugar de trabajo debe estar libre de objetos no indispensables para liberar la vista, recordando que la suciedad y el desorden comprometen la seguridad.
11. El lugar de trabajo debe estar debidamente iluminado
12. No quitar nunca las piezas que se estén elaborando o los pequeños trozos de madera que hayan quedado enganchados cerca de la herramienta cuando éste está en movimiento

11. RIESGOS RESIDUALES

Este protector ha sido diseñado y construido de acuerdo con todas las normas de seguridad actuales. Sin embargo, incluso cuando se usa correctamente, la construcción de la máquina o el protector, condicionada por su uso específico, no permitió eliminar posibles riesgos residuales:

- * Peligro de enredo de la ropa por partes de máquinas en movimiento o herramientas giratorias
- * Peligro de aplastamiento contra partes móviles de la máquina y partes motrices
- * Peligro de lesiones por expulsión de partes de la herramienta en caso de rotura de la misma.
- * Peligro de lesiones por expulsión de piezas de la pieza.
- * Peligro por el ruido emitido.
- * Peligro por polvo suspendido en el aire.

12. CAMBIO DE CUCHILLOS

Antes de cortar las cuchillas, se recomienda cortar la máquina de la corriente eléctrica. También se recomienda seguir las instrucciones del fabricante de la máquina, que figuran en el manual de uso y mantenimiento relativo, para el montaje y ajuste del eje de la cepilladora. En particular, es aconsejable seguir las instrucciones en el manual sobre la protuberancia de la cuchilla de las cuchillas y el par de apriete máximo de los tornillos de fijación de las cuchillas.

Cambiando las cuchillas desde arriba: mueva el puente hacia adelante hasta que la guía reemplace las cuchillas.

Cambio de los cuchillos desde la parte delantera: lleva el puente a su posición de altura máxima (75 mm por encima de la encimera) luego reemplace las cuchillas de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

Después del cambio de las cuchillas volver a colocar siempre el protector en la posición de máxima cobertura del árbol.

13. MANTENIMIENTO

- Antes de cualquier intervención en la máquina o en la protección, retire el conector eléctrico de la toma de corriente de la máquina.
- Limpiar todo el protector regularmente.
- Compruebe periódicamente que los tornillos de fijación están bloqueados.
- Asegúrese de que todos los días funcione correctamente el protector, reemplace de inmediato cualquier pieza desgastada o dañada, haciendo que el trabajo sea realizado por personal especializado y competente al respecto.
- Mantenga las partes móviles siempre bien fluyendo.
- **No olvide volver a colocar el protector en la posición de cobertura total del eje de la cepilladora después de cualquier procesamiento y / o operación.**

13.1 PIEZAS DE REPUESTOS

- 1) PIASTRA SUPPORTO TXF 500/650/850 – TXU 500/650/850
- 2) MOLLA A GAS TX 500-650/850
- 3) BRACCIO TX 500/650/850
- 4) BIELLA TX 500/650/850
- 5) ASTA TX 850
- 6) SUPPORTO TXU 500/650/850
- 7) SUPPORTO TXF 500/650/850
- 8) SUPPORTO TX 600
- 9) PONTE TX 120 FISSO 410/560/660/780
- 10) PONTE TX 120 SNODATO 260+260/400+260/400+400
- 11) PONTE TX 100 FISSO 410/560/660/780
- 12) PONTE TX 100 SNODATO 260+260/400+260/400+400



14. DESGUACE DEL PROTECTOR

La protección está formada por componentes de acero, aluminio y plástico, estas componentes se desguazan fácilmente y no se consideran un peligro contaminante del medio ambiente. Desguazar en conformidad con las Leyes sobre la protección del medio ambiente vigentes en su país o región.

DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN
Directiva 42/2006 CEE

Declara que el siguiente componente de seguridad:

puente para cepilladoras, cepilladoras-regruesadoras y para máquinas combinadas para la elaboración de la madera con matrícula N°

modelo **TX**

con número de serie n ° año de construcción:

Cumple con el Texto Unificado de la Directiva 2006/42 de la CEE - Anexo II Parte B - sobre seguridad de las máquinas.

El protector puede ponerse en servicio solo si se inserta en una máquina que cumpla con los requisitos esenciales de la Directiva de maquinaria 2006/42 CEE

Durante la fase de construcción y diseño, se han seguido las reglas específicas para prevenir riesgos en comparación con los requisitos esenciales de seguridad, las normas armonizadas:

- | | | |
|------------------------------|---------------------|---------------------|
| - Seguridad de la maquinaria | EN ISO 12100-1 2009 | EN ISO 12100-2 2009 |
| - Cepilladoras | EN ISO 19085-7 | |
| - Combinadas | EN ISO 19085-11 | |



El dispositivo de protección se ha sometido a una prueba de aprobación conforme a la Ley de Seguridad del Producto (ProdSG) §21.
DGUV, Departamento de Madera y Metal,
Vollmoellerstraße 11D-70563 Stuttgart
emitió un certificado de prueba DGUV HO 181030