

ISTRUZIONI D'USO PER LAME CIRCOLARI

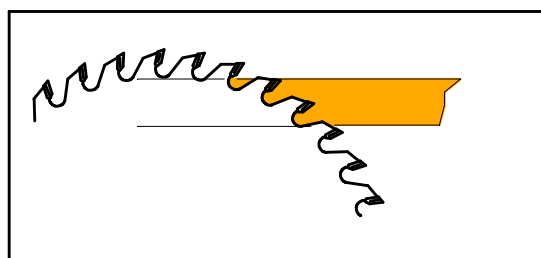
INSTRUCTIONS FOR THE RIGHT USE OF THE SAW BLADES

- 1) USARE FLANGE DEL MASSIMO DIAMETRO POSSIBILE (COMUNQUE NON INFERIORE AD 1/3 DEL DIAMETRO DELLA LAMA)
- 2) CONTROLLARE CHE L'OSCILLAZIONE DELL'ALBERO PORTALAMA E DELLE FLANGE SIA INFERIORE A 0,02 mm.
- 3) LA POTENZA DEL MOTORE DEVE ESSERE PROPORZIONALE AL LAVORO DA ESEGUIRE.
- 4) ASSICURARSI CHE LA MACCHINA SIA BEN PIAZZATA ED ESENTE DA VIBRAZIONI.
- 5) EVITARE DI RITIRARE IL MATERIALE QUANDO IL TAGLIO E' GIA' INIZIATO; PROCEDERE CON AVANZAMENTO CONTINUO E SENZA STRAPPI.
- 6) EVITARE DI URTARE I TAGLIENTI CON OGGETTI METALLICI.
- 7) RIAFFILARE LA LAMA QUANDO I TAGLIENTI PERDONO IL FILO.
- 8) PULIRE IL CORPO D'ACCIAIO E LE PLACCHETTE DALLE INCROSTAZIONI USANDO GLI APPPOSITI LIQUIDI MA SENZA UTILIZZARE SPAZZOLE METALLICHE.
- 9) EVITARE CHE LE INCROSTAZIONI SURRISCALDINO LA LAMA PERCHE' SI DETENSIONA.
- 10) RICORDARE CHE E' BUONA NORMA CHE 2 o 3 DENTI SIANO COMPRESI NELLO SPESSORE DEL LEGNO.

- 1) USE MAXIMUM POSSIBLE DIAMETER FLANGES (IN ANY CASE NO SHORTER THAN 1/3 OF BLADE DIAMETER).
- 2) CHECK THAT THE BLADE-HOLDER SHAFT AND FLANGE OSCILLATION IS LESS THAN 0,02 mm.
- 3) ENGINE POWER MUST BE PROPORTIONATE TO THE JOB IT IS TO PERFORM.
- 4) MAKE SURE THAT THE MACHINE VIBRATION FREE.
- 5) REFRAIN FROM REMOVING THE MATERIAL ONCE THE CUTTING OPERATION HAS BEEN STARTED; MOVE ON IN A CONTINUOUS FORWARD MOTION, AVOIDING SHARP JERKS.
- 6) AVOID CONTACT OF PLATES WITH METAL OBJECTS.
- 7) FILE BLADE IMMEDIATELY WHEN THE CUTTING EDGE LOOSES SHARPNESS.
- 8) CLEAN STEEL BODY AND PLATES REGULARY TO REMOVE SCALES WITH SPECIFIC CLEANING LIQUID AND DO NOT USE METAL BRUSHES.
- 9) AVOID THAT SCALES CAUSE BLADE OVERHEATING AND EXPANSION.
- 10) BE REMINDED THAT 2 OR 3 TEETH SHOULD BE COVERED BY MATERIAL THICKNESS.

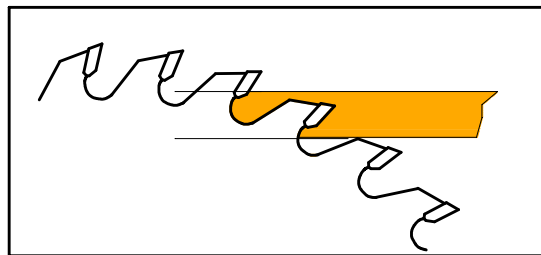
MODO D'USO DELLE LAME CIRCOLARI

HOW TO USE CIRCULAR SAW BLADES.



PER OTTENERE UN BUON TAGLIO E' NECESSARIO CHE 2 O 3 TAGLIENTI LAVORINO CONTEMPORANEAMENTE.

TO OBTAIN A GOOD CUTTING QUALITY IT IS NECESSARY THAT TWO OR THREE TEETH WORKS AT THE SAME TIME.



SE LAVORA UN SOLO TAGLIENTE NON SI HA UNA BUONA FINITURA.

IF ONLY ONE TOOTH IS WORKING WE CAN'T OBTAIN A GOOD CUTTING QUALITY.



SE AUMENTA "C" DIMINUISCE LA SCHEGGIATURA DI "A" MENTRE AUMENTA QUELLA DI "B". SE "C" DIMINUISCE SI OTTIENE IL CONTRARIO.

WHEN "C" INCREASES, THE CHIPPING OF THE TOP FACE "A" DECREASES AND THE FACE "B" INCREASES. WHEN "C" DECREASES "B" DECREASES AND "A" INCREASES.