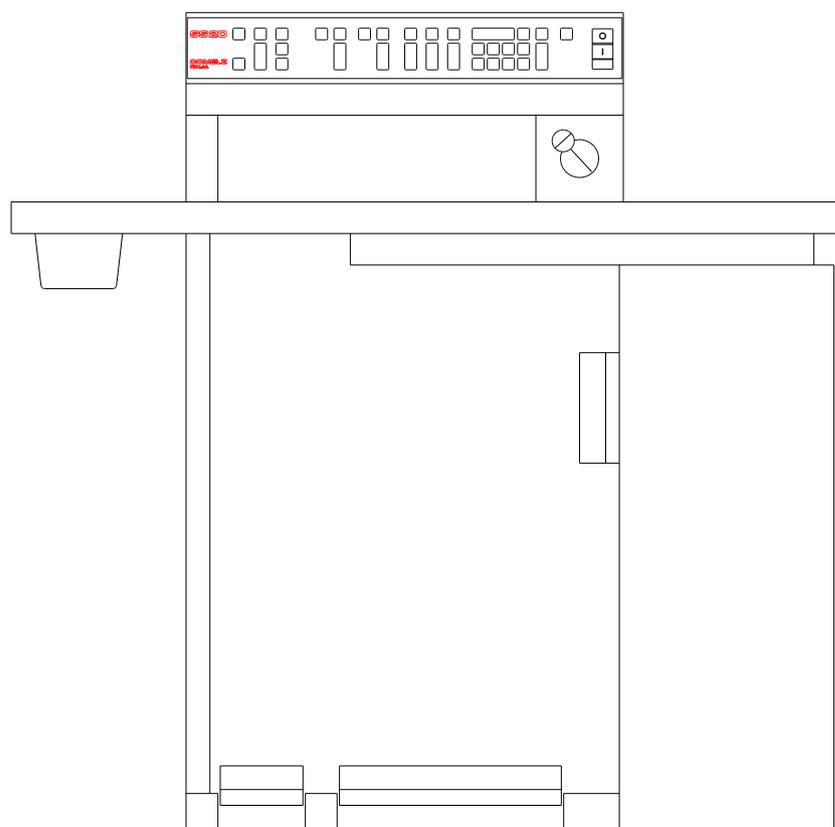


SCARNITRICE COMPUTERIZZATA

SS20

MANUALE DI ISTRUZIONE



Modello

Matricola No. |

Fabbricata nel

SCARNITRICE COMPUTERIZZATA

SS20

MANUALE DI ISTRUZIONE

Modello

SS20

Matricola No. |

Fabbricata nel

1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	4
2. PROTEZIONI ADOTTATE AI FINI DELLA SICUREZZA fig. 2	4
3. SCHEDA TECNICA.....	4
4. USO PREVISTO E NON PREVISTO DELLA MACCHINA	5
5. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO	5
6. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA.....	5
6.1 INGOMBRI DELLA MACCHINA	5
6.2 SPAZI LIBERI DI RISPETTO	5
6.3 AMBIENTE.....	6
7. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER LA SUA MESSA IN SERVIZIO.....	6
7.1 PULIZIA E CONTROLLI.....	6
7.2 ALLACCIAMENTO ELETTRICO	6
8. MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA	6
8.1 SZ30 - INTERRUTTORE GENERALE fig. 6.....	7
8.2 SZ32 - INTERRUTTORE DI SERVIZIO fig. 6.....	7
8.3 TASTIERA - SCARNITURA fig.7	8
8.3.1 Regolazione della larghezza della scarnitura	8
8.3.2 Regolazione dello spessore della scarnitura	8
8.3.3 Regolazione della inclinazione della scarnitura	8
8.4 TASTIERA - TRASPORTO fig.8.....	8
8.4.1 Regolazione della velocità di trasporto	8
8.4.2 Selezione Pedale - Continuo	8
8.5 TASTIERA - MEMORIA fig. 9	8
8.6 TASTIERA - LAMA fig. 10	9
8.7 TASTIERA - MOLA fig. 12.....	9
8.8 TASTIERA - PROGRAMMAZIONE AFFILATURA E RAVVIVATURA fig. 12	10
8.9 TASTIERA - AZZERAMENTO POSIZIONE LAMA E PIEDINO fig. 13	10
8.9.1 Azzeramento lama SQ1	10
8.9.2 Azzeramento piedino	10
8.10 ALZO DEL PIEDINO	11
8.11 REGOLAZIONE DEL RULLO TRASPORTATORE fig. 14	11
9. USO DELLA MACCHINA	11
10. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA	12
10.1 SOSTITUZIONE DELLA LAMA	12
10.2 SOSTITUZIONE DELLA MOLA.....	12
10.3 ASPIRATORE DEI TRUCIOLI	12
10.4 PULIZIA	12
10.5 LUBRIFICAZIONE	12
10.6 CONTROLLO DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA	12
11. DIFETTI DI LAVORO E LORO CAUSA	13
12. CODICI DI ERRORE	13
12.1 PARTI SOGGETTE AD USURA E RICAMBIO.....	14
13. SMANTELLAMENTO DELLA SCARNITRICE SS20	14
14. RUMOROSITÀ DELLA SCARNITRICE SS20	14
15. SCHEMA ELETTRICO	15

1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

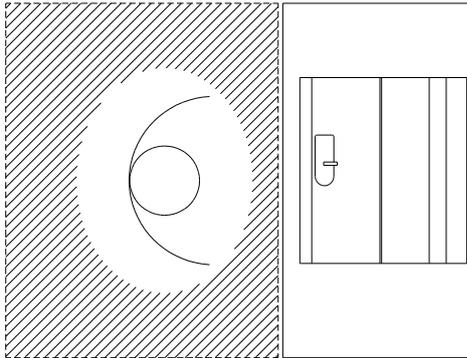


fig. 1

La Scarnitrice Computerizzata SS20, schematizzata nella fig. 1, costruita dalla COMELZ spa, serve a scarnire il bordo di pezzi di pelle e di altri materiali con caratteristiche simili alla pelle.

Il pezzo in lavorazione viene inserito dall'operatore sotto una guida e trasportato da un rullo che lo spinge contro una lama a campana rotante che taglia la parte eccedente.

2. PROTEZIONI ADOTTATE AI FINI DELLA SICUREZZA fig. 2

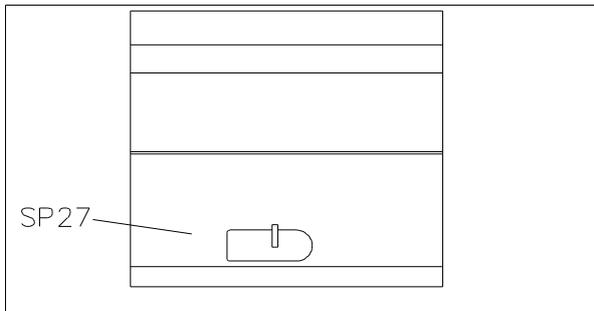


fig. 2

A) Movimentazione

Dato il modesto peso, la macchina non presenta difficoltà di movimentazione.

Le corrette procedure di movimentazione sono specificate al capitolo 5.

B) Uso

I pericoli elettrici e meccanici della macchina sono stati protetti da difese fissate al telaio con viti.

- Coperchio SP27 posto a protezione della lama e degli altri organi meccanici in movimento.

Se questa protezione viene aperta la macchina

si spegne.

Per riaccendere la macchina non è sufficiente premere il microinterruttore di sicurezza.

- Il motore della lama è dotato di un freno che ferma la rotazione alla apertura del coperchio SP27.

Attenzione! La macchina non deve mai funzionare priva delle protezioni.

IMPORTANTE - Per motivi di sicurezza si deve togliere il filo della lama (usando una pietra abrasiva) prima di procedere a qualsiasi intervento di manutenzione. La lama anche se ferma conserva infatti una grande capacità di taglio. Vedi capitolo 10.1.

C) Manutenzione

La macchina non prevede particolari interventi di manutenzione preventiva.

Attenzione! Gli interventi di manutenzione per loro natura possono essere richiesti in presenza di un malfunzionamento della macchina. Pertanto per principio, nella fase di manutenzione è estremamente pericoloso affidarsi al corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza, anche quando questi dovessero apparire funzionanti.

3. SCHEDA TECNICA

- **Larghezza di scarnitura**
regolabile da 0 a 20 mm
- **Velocità di scarnitura**
regolabile da 0 a 750 mm/s
- **Velocità di rotazione della lama**
2700 giri/min
- **Ingombro**

altezza	1030 mm
larghezza	1050 mm
profondità	550 mm
- **Massa**

peso netto	145 kg
------------	--------

4. USO PREVISTO E NON PREVISTO DELLA MACCHINA

La macchina SS20 è stata progettata e costruita per scarnire il bordo di oggetti in pelle e materiali plastici simili alla pelle. Viene normalmente impiegata nella produzione di calzature, pelletteria e confezioni. Qualsiasi impiego diverso può causare seri danni all'operatore e danneggiare la macchina

5. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

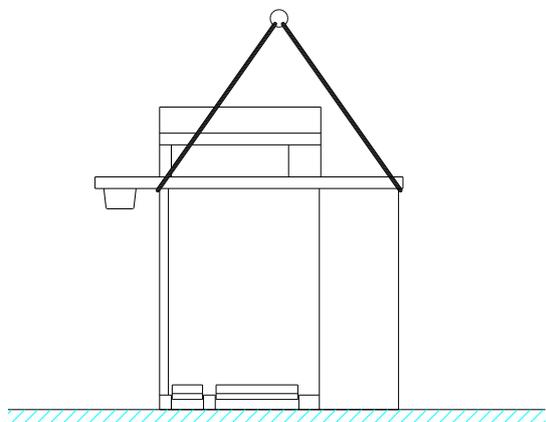


fig. 3

Il sollevamento e il trasporto della macchina devono essere eseguiti con attrezzature idonee alle dimensioni e al peso della macchina.

La macchina deve essere presa come indicato in fig. 3.

6. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6.1 INGOMBRI DELLA MACCHINA

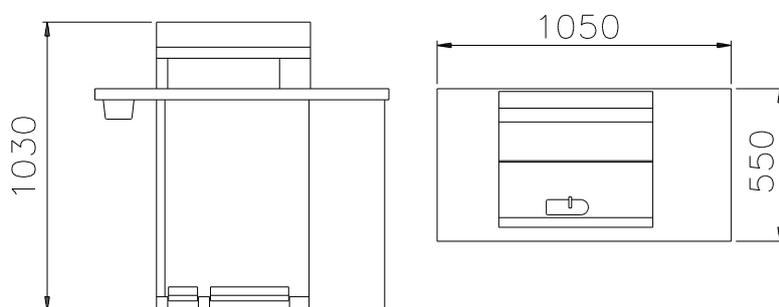


fig. 4

Gli ingombri della scarnitrice sono quelli indicati nella fig. 4.

6.2 SPAZI LIBERI DI RISPETTO

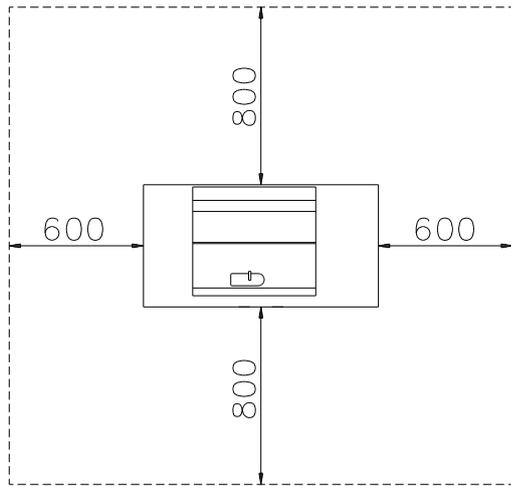


fig. 5

Posizionare la macchina in modo da lasciare intorno uno spazio sufficiente a permettere la manutenzione, come indicato in fig. 5.

6.3 AMBIENTE

- La macchina non deve essere collocata in locali con pericolo di esplosioni o incendio.
- La macchina deve essere protetta dalle intemperie.

7. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER LA SUA MESSA IN SERVIZIO

7.1 PULIZIA E CONTROLLI

- Controllare che i vari componenti della macchina non abbiano subito danni durante il trasporto ed il posizionamento.
- Pulire con cura la macchina dalla polvere e da eventuali altre sostanze imbrattanti.
- Assicurarci che l'appoggio della macchina sul pavimento sia stabile, se necessario livellare la macchina tramite piede regolabile SN8.

7.2 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

- Controllare che i valori di tensione e di frequenza della macchina, indicati su una targhetta posta vicina all'interruttore SZ30, corrispondano a quelli della rete e collegare la macchina tramite il cavo di cui è provvista.

Importante! La tensione della macchina è fissa e non può essere cambiata.

- Assicurarci che la lama giri nel senso giusto, la sua parte superiore deve allontanarsi dall'operatore.
- assorbimento massimo 1200 W
- assorbimento medio 350 W
- tensione ammissibile +/- 10% del valore nominale

8. MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA ORGANI DI COMANDO E LORO FUNZIONI

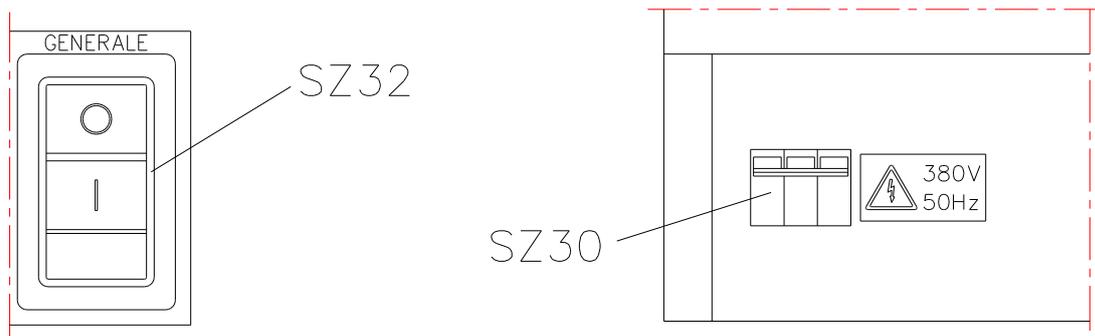


fig. 6

8.1 SZ30 - INTERRUTTORE GENERALE fig. 6

Collocato nella parte posteriore della testa.

8.2 SZ32 - INTERRUTTORE DI SERVIZIO fig. 6

8.3 TASTIERA - SCARNITURA fig.7

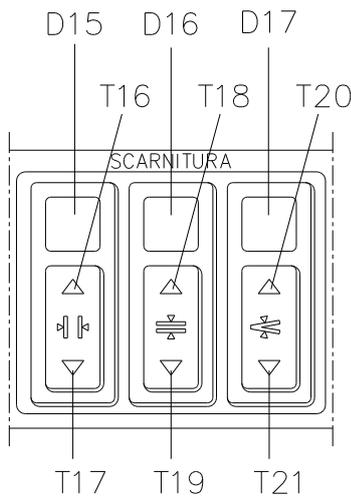


fig. 7

8.3.1 Regolazione della larghezza della scarnitura

T16 - Allarga la scarnitura.

T17 - Stringe la scarnitura.

D15 - Indica la larghezza selezionata.

Allargando oltre il numero 80 compare il simbolo - - , la guida ST16 scompare nel piano di lavoro e si deve guidare il pezzo accostandolo alla guida fissa posta sotto al piedino.

8.3.2 Regolazione dello spessore della scarnitura

T18 - Aumenta lo spessore.

T19 - Diminuisce lo spessore.

D16 - Indica lo spessore selezionato.

8.3.3 Regolazione della inclinazione della scarnitura

T20 - Aumenta l'inclinazione.

T21 - Diminuisce l'inclinazione.

D17 - Indica la inclinazione selezionata.

8.4 TASTIERA - TRASPORTO fig.8

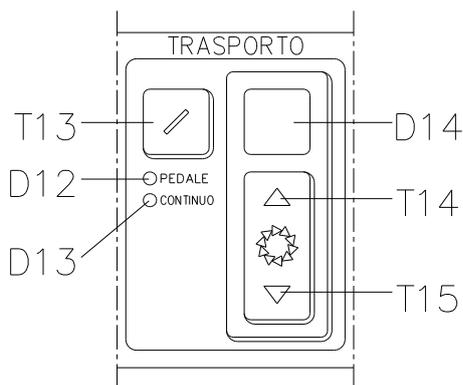


fig. 8

8.4.1 Regolazione della velocità di trasporto.

T14 - Aumenta la velocità.

T15 - Diminuisce la velocità.

D14 - Indica la velocità selezionata.

T13 - Seleziona tra **Pedale** e **Continuo**.

D12 e D13 - Indicano il modo prescelto.

8.4.2 Selezione Pedale - Continuo

Pedale

Il rullo di trasporto SR45 è normalmente fermo e l'operatore ne regola la velocità premendo il pedale destro SN26.

Continuo

Il rullo SR45 gira continuamente alla velocità impostata.

8.5 TASTIERA - MEMORIA fig. 9

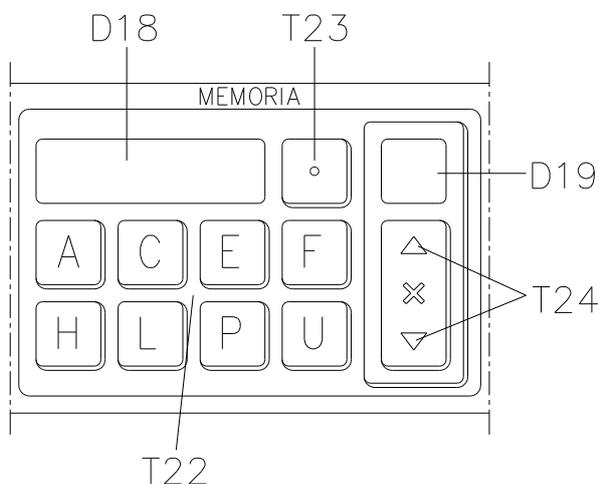


fig.9

Memorizzazione dei programmi di scarnitura.

T24 - Servono a scegliere il programma di scarnitura, identificato da un numero compreso tra 0 e 99.

D19 - Indica il programma di scarnitura scelto.

T22 - Servono a scegliere una scarnitura, identificata da una lettera (**A C E F H L P U**).

D18 - Indica le lettere selezionate.

T23 - Cancella le lettere selezionate, per poter fare una altra selezione.

La macchina memorizza **800** scarniture differenti, ordinate in **100** programmi di 8 scarniture. Ogni scarnitura viene quindi identificata da un numero (tra 0 e 99) e da una delle 8 lettere.

Di ogni scarnitura la macchina memorizza i seguenti parametri:

Larghezza

Spessore

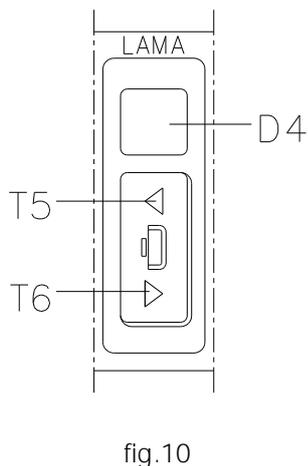
Inclinazione

Velocità di trasporto

Tipo di trasporto (pedale o continuo)

- Per passare da una scarnitura alla successiva si deve premere il pedale sinistro SN27.

8.6 TASTIERA - LAMA fig. 10



Regolazione della distanza della lama SQ1 dal piedino SU16 fig. 11.

T5 - Avvicina la lama al piedino.

T6 - Allontana la lama dal piedino.

D4 - Indica la distanza selezionata.

Il valore minimo è 00 (zero), molto vicina al piedino, ed il valore massimo è 50 che corrisponde ad una distanza di circa 1 mm dal piedino.

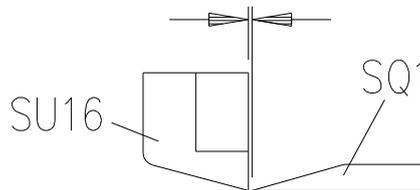


fig. 11

8.7 TASTIERA - MOLA fig. 12

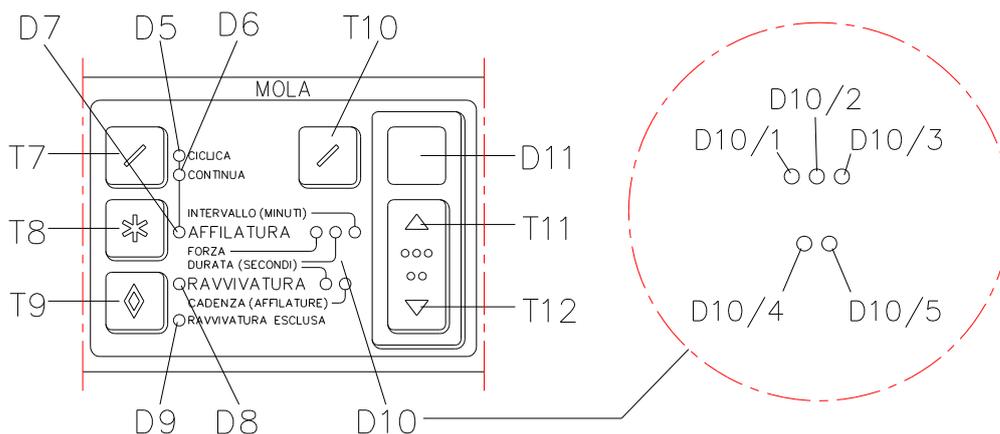


fig. 12

T7 - Seleziona tra affilatura CICLICA e CONTINUA. D5 e D6 indicano il modo prescelto.

- Ciclica

L'affilatura viene eseguita automaticamente secondo i valori programmati.

- Continua

Premere il tasto T8 per avviare la affilatura.

Premere nuovamente il tasto T8 per interromperla.

T8 - Avvia ed interrompe la affilatura.

D7 - Se acceso la affilatura è in corso.

T9 - Avvia ed interrompe la ravnivatura.

La ravnivatura viene eseguita automaticamente secondo i valori programmati.

D8 - Se acceso la ravnivatura è in corso.

D9 - Se acceso, la ravnivatura non viene eseguita nè automaticamente nè si può farla eseguire premendo il tasto T9.

T10 - Premuto ripetutamente seleziona i parametri da programmare.

D10 - Indicano il parametro selezionato.

T11 - Aumenta il valore del parametro.

T12 - Diminuisce il valore del parametro.

D11 - Indica il valore del parametro.

8.8 TASTIERA - PROGRAMMAZIONE AFFILATURA E RAVVIVATURA fig. 12

Usare il tasto T10 per selezionare i seguenti parametri:

D10/1 - Forza di affilatura.

Valore minimo 5 Valore massimo 80 Valore consigliato 10 - 20

D10/2 - Durata dell'affilatura ciclica.

Valore minimo 1 s Valore massimo 99 s Valore consigliato 10 s

D10/3 - Intervallo tra due affilature.

Valore minimo 1 min Valore massimo 99 min Valore consigliato 2 - 10 min

D10/4 - Durata della ravnivatura della mola.

Valore minimo 00 s Valore massimo 20 s Valore consigliato 1 - 2 s
Se si imposta il valore 00, si accende la lampada spia D9 RAVVIVATURA ESCLUSA.

D10/5 - Numero di affilature che vengono eseguite tra una ravnivatura e la successiva.

Valore minimo 00.

Valore massimo 20. Dopo compare il simbolo - - e la ravnivatura viene eseguita solo se si preme il tasto T9.

Valore consigliato 10 - 15.

Importante! La ravnivatura **DEVE ESSERE ESCLUSA** quando si utilizzano mole al **BORAZON**, che richiedono solo una saltuaria pulizia da eseguire a mano, e che si rovinano se ravnivate automaticamente col diamantatore SX25.

8.9 TASTIERA - AZZERAMENTO POSIZIONE LAMA E PIEDINO fig. 13

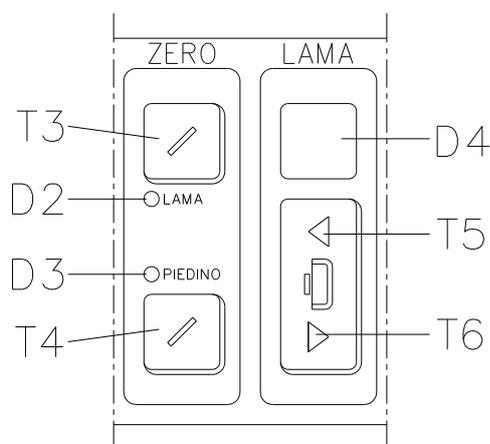


fig. 13

8.9.1 Azzeramento lama SQ1

Azzerare la lama significa fissare il punto 00 (zero) in modo che il filo della lama sfiori il piedino SU16 fig. 11.

- Premere il tasto T3.
La spia D2 si accende.
Sul display D4 compare il simbolo - - .
- Tramite i tasti T5 e T6 posizionare la lama fino a farle sfiorare il piedino.
Lama e piedino non devono mai toccarsi.
- Premere di nuovo il tasto T3.
Sul display D4 compare il numero 00 (zero).
- Premere di nuovo il tasto T3.
La spia D2 si spegne.
Sul display D4 appare il numero che indica la distanza alla quale la lama è stata programmata, contemporaneamente la lama raggiunge questa posizione.

ATTENZIONE! Se la spia D2 non è spenta la macchina non funziona.

8.9.2 Azzeramento piedino

Azzerare la posizione del piedino significa registrare la macchina in modo che quando si regolano lo spessore e l'angolo di scarnitura a 00 (zero), il piedino sia parallelo e sfiori il rullo di trasporto.

- Premere il tasto T4.
La spia D3 si accende.
Sui display D16 e D17 (spessore e inclinazione) appare il numero 00 (zero).

- Utilizzando i tasti T18 e T19 (spessore) ed i tasti T20 e T21 (inclinazione), spostare il piedino fino a renderlo parallelo e a farlo sfiorare il rullo.

ATTENZIONE! In questa fase è possibile andare a toccare il rullo con il piedino, danneggiandoli.

- Premere due volte il tasto T4.

La spia D3 si spegne

ATTENZIONE! Se la spia D3 non è spenta la macchina non funziona.

8.10 ALZO DEL PIEDINO

La ginocchiera SN12 (posta sotto il tavolo in corrispondenza del ginocchio destro dell'operatore) comanda l'alzo completo del piedino.

Premere una volta per alzarlo ed una seconda volta per farlo ritornare in posizione di lavoro.

Mentre il piedino è alzato, sul display D16 fig. 7 compaiono tre linee.

8.11 REGOLAZIONE DEL RULLO TRASPORTATORE fig. 14

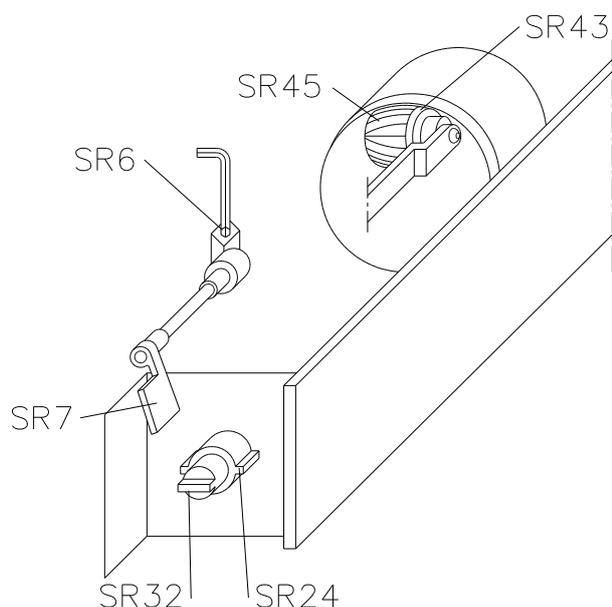


fig. 14

SR32 - Regola la posizione verticale del rullo SR45.

SR6 - Regola la inclinazione del rullo SR45.

Registrare il rullo SR45 in modo che sia parallelo alla lama e ad una distanza di circa 0,2 mm.

SR24 - Regola la pressione di lavoro del rullo SR45. (girando in senso orario la pressione diminuisce e viceversa).

SR7 - Tasto per controaffilare l'interno della lama.

9. USO DELLA MACCHINA

La macchina deve essere utilizzata da personale istruito sul suo uso.

- Accendere la macchina spostando in alto la leva dell'interruttore generale SZ30 e premendo il pulsante verde I dell'interruttore di servizio SZ32.
Dopo un breve test la macchina è pronta a lavorare.
- Memorizzare la scarnitura necessaria o richiamarne una già memorizzata (paragrafi 8.3 TASTIERA - SCARNITURA e 8.5 TASTIERA - MEMORIA).
- Introdurre il pezzo sotto al piedino SU16.
- Il pezzo inizia ad avanzare premendo il pedale SN26, oppure in modo continuo (paragrafo 8.4 TASTIERA - TRASPORTO).
- Guidare il pezzo in modo che il suo bordo sia sempre aderente alla guida ST16.
- Se viene utilizzato un programma (più di una scarnitura sullo stesso pezzo), premere il pedale sinistro SN27 per passare da una scarnitura alla successiva.
- Saltuariamente, mentre è in corso l'affilatura, controaffilare l'interno della lama premendo dolcemente il tasto SR7 fino a che si vedono le prime scintille prodotte dall'anello SR43 contro la lama.

Attenzione! Le scintille prodotte dalla affilatura, quando si scarniscono materiali con molto pelo, possono incendiare i trucioli della lavorazione. È quindi importante vuotare il cestello raccogli trucioli SN5 alla fine di ogni sessione di lavoro.

IMPORTANTE - Spegnerne sempre la macchina tramite l'interruttore generale SZ30, per periodi di inattività superiori ad una ora.

10. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA

Attenzione! Le operazioni di manutenzione devono essere eseguite solo a macchina spenta.

10.1 SOSTITUZIONE DELLA LAMA

Questa operazione deve essere eseguita da personale qualificato.

IMPORTANTE - Per motivi di sicurezza dotarsi di guanti da lavoro e togliere il filo della lama da sostituire (usando una pietra abrasiva) prima di procedere alla sostituzione. La lama anche se ferma conserva infatti una grande capacità di taglio.

Per sostituire la lama procedere come segue:

- Allontanare tramite il tasto T6 la lama dal piedino fig. 10.
- Spegnerla macchina e sollevare il coperchio SP27 fig. 2.
- Allontanare completamente verso destra la lama, girando in senso orario fino al suo arresto la manopola SY23 posta sul lato destro della macchina.
- Ribaltare verso l'alto l'elettromandrino porta lama.
- Togliere la campana SQ29.
- Togliere le quattro viti SQ2 che fissano la lama.
- Pulire accuratamente il mandrino e la nuova lama prima del montaggio.
- Montare l'anello distanziatore SQ25 se è stato tolto.
- Rifare lo zero lama (vedi paragrafo AZZERAMENTO POSIZIONE LAMA E PIEDINO), ed eseguire l'affilatura.

Il riazzeramento della posizione della lama nuova è reso necessario dalle differenze di dimensione delle lame, che seppure lievi introducono un errore.

10.2 SOSTITUZIONE DELLA MOLA

Per sostituire la mola procedere come segue:

- Togliere il carter di protezione SP28 svitando i due pomelli SP23 che lo fissano.
- Tenere fermo il mandrino porta mola inserendo la chiave esagonale.
- Svitare il dado SX24 (la filettatura è normale, destra).
- Girare in senso orario la manopola SY23 posta sul davanti della macchina, fino a poter inserire la mola nuova.

10.3 ASPIRATORE DEI TRUCIOLI

Per mantenere efficiente l'impianto di aspirazione è necessario vuotare il cestello raccogli trucioli SN5 prima che sia completamente pieno.

10.4 PULIZIA

Almeno una volta al giorno si deve pulire il filtro SN44 sfilandolo dalle sue guide e soffiando possibilmente con aria compressa.

Quando si estrae il cestello bisogna rimuovere anche i trucioli che cadono nella parte sottostante, sarebbero infatti aspirati nella ventola SN46 e darebbero luogo a vibrazioni e ad una progressiva diminuzione dell'efficienza dell'intero apparato di aspirazione.

- Giornalmente aprire il coperchio SP27 e pulire la macchina possibilmente soffiando con un getto di aria.
- Settimanalmente pulire la ventola di aspirazione SN46. Per accedervi si deve togliere il cestello SN5.

10.5 LUBRIFICAZIONE

Settimanalmente procedere ad una lubrificazione generale della macchina.

10.6 CONTROLLO DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Settimanalmente controllare la efficienza dei dispositivi di sicurezza.

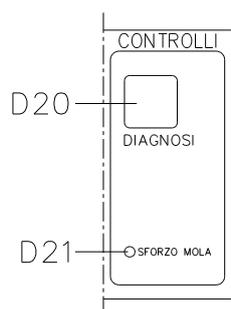
- Mentre la macchina è in fase di lavoro, aprire con la massima cautela il coperchio SP27 fig. 2, la macchina si deve arrestare.

11. DIFETTI DI LAVORO E LORO CAUSA

Per le registrazioni attenersi alle istruzioni date nelle pagine precedenti.

- Taglio dentellato.
Lama non affilata bene.
Lama non controaffilata bene.
- Il pezzo non viene trasportato bene.
Rullo di trasporto regolato basso.
Lama troppo vicina al piedino.
- Scarnitura non sufficientemente sottile.
Piedino non azzerato bene.
Lama troppo distante dal piedino.

12. CODICI DI ERRORE



D20 - In caso di malfunzionamento della macchina su questo display appaiono i codici di errore indicati di seguito.

D21 - Si accende quando la forza di affilatura è troppo alta.

fig. 15

03 - Manca l'alimentazione (12 V.) sulla scheda KK10.

Spegnere la macchina e staccare: il connettore del pedale KM12, il connettore della ginocchiera KM10, il connettore del ventilatore delle schede SZ22.

Riacendere la macchina, se il codice riappare, sostituire la scheda KK10.

Se non riappare ricollegare uno per volta i vari connettori, spegnendo e riaccendendo la Macchina, fino a che il codice riappare, sostituire quindi la parte che ha causato il difetto.

06 - È guasta la scheda KK10.

11 - Sulla scheda KK30 è guasto il controllo del motore passo- SV1 dello SPESSORE.

12 - Interruzione nel collegamento del motore SV1 SPESSORE.

13 - Corto circuito nel collegamento del motore SV1 SPESSORE.

14 - Sulla scheda KK30 è guasto il controllo del motore passo-passo SV1 della LARGHEZZA.

15 - Interruzione nel collegamento del motore SV1 LARGHEZZA.

16 - Corto circuito nel collegamento del motore SV1 LARGHEZZA.

17 - Sulla scheda KK30 è guasto il controllo del motore passo-passo- SV1 della INCLINAZIONE.

18 - Interruzione nel collegamento del motore SV1 INCLINAZIONE.

19 - Corto circuito nel collegamento del motore SV1 INCLINAZIONE.

40 - Sulla scheda KK21 è guasto il controllo del motore TRASPORTO SR1.

41 - Interruzione nel collegamento della dinamo tachimetrica motore TRASPORTO SR1.

42 - Interruzione nel collegamento del motore TRASPORTO SR1.

43 - Motore TRASPORTO SR1 bloccato meccanicamente.

50 - Sulla scheda KK21 è guasto il controllo del motorino SY1.

51 - Corto circuito nel collegamento del motorino SY1.

52 - Interruzione nel collegamento del motorino SY1.

53 - Sensore di posizione della lama SP17 guasto.

54 - Azionamento della lama indurito.

Lama usurata.

60 - Sulla scheda KK21 è guasto il controllo del motorino SY1.

61 - Corto circuito nel collegamento del motorino SY1.

62 - Interruzione nel collegamento del motorino SY1.

63 - Azionamento della posizione mola indurito.

Mola consumata

64 - Assorbimento a vuoto del motore SX1 che aziona la mola eccessivo.

65 - Interruzione nel collegamento del motore SX1 che aziona la mola.

89 - Interruzione nel collegamento del ventilatore schede SZ22.

99 - Ventilatore schede SZ22 bloccato o in corto circuito.

12.1 PARTI SOGGETTE AD USURA E RICAMBIO

- Lama SQ01
- Anello abrasivo SR43
- Rullo trasporto SR45
- Piedino di guida SU16
- Mola SZ22
- Ravvivatore con bussola SX25

13. SMANTELLAMENTO DELLA SCARNITRICE SS20

Quando si rende necessario mettere fuori servizio la macchina si devono osservare alcune regole fondamentali a salvaguardia dell'ambiente.

- Tutti i componenti di materiale plastico o comunque non metallici devono essere smontati e smaltiti separatamente.
- I componenti elettrici (interruttori, trasformatori, motori etc.) devono essere possibilmente riutilizzati.
- Le parti metalliche della macchina devono essere smontate e separate per tipo di materiale. Devono quindi essere demolite e fuse separatamente.

14. RUMOROSITÀ DELLA SCARNITRICE SS20

Nelle normali condizioni di lavoro il livello di rumore è:

Leq	al posto operatore in condizioni operative	<70 dB(A)
Lpc	al posto operatore in condizioni operative	<130 dB(C)
Leq	al posto operatore a vuoto	< 70 dB(A)
Lpc	al posto operatore a vuoto	< 130 dB(C)

15. SCHEMA ELETTRICO

